

A 128 XR
A 122 X



MANUALE ISTRUZIONI (I)
INSTRUCTION MANUAL (GB)
MANUEL D'INSTRUCTIONS (F)
MANUAL DE INSTRUCCIONES (E)

Codice n° / Code no. / Code n° / N° código : **C35-I-GB-FR-E-1000**
Edizione / Edition / Edition / Edición : **02/2001**

INDICE

1- Informazioni generali	pag. 1
1.1 Introduzione	pag. 1
1.2 Personale addetto al funzionamento della macchina	pag. 2
1.3 Simboli utilizzati nel presente manuale	pag. 3
1.4 Collaudo e garanzia	pag. 4
1.5 Istruzioni per le richieste d'intervento	pag. 4
1.6 Istruzioni per l'ordinazione dei ricambi	pag. 4
1.7 Esclusione di responsabilità	pag. 5
1.8 Limitazioni alla riproduzione e divulgazione del manuale	pag. 6
2- Descrizioni generali.....	pag. 7
2.1 Dati anagrafici del Costruttore	pag. 7
2.2 Dati di identificazione	pag. 7
2.3 Dichiarazione di conformità	pag. 9
2.4 Norme e leggi applicate.....	pag. 10
2.5 Parti principali	pag. 11
2.6 Descrizione della macchina	pag. 12
2.7 Principio di funzionamento	pag. 13
2.8 Dimensioni di ingombro e pesi	pag. 14
2.9 Dati tecnici	pag. 15
2.10 Uso previsto	pag. 17
2.11 Emissione sonora	pag. 18
2.12 Vibrazioni.....	pag. 18
2.13 Emissioni di gas o radiazioni	pag. 18
2.14 Campi elettromagnetici.....	pag. 18
2.15 Usi non consentiti	pag. 18
2.16 Rischi residui	pag. 19
3- Prescrizioni di sicurezza.....	pag. 21
3.1 Prescrizioni generali	pag. 21
3.2 Targhe di avvertenza.....	pag. 23
3.3 Dispositivi di sicurezza	pag. 25
4- Movimentazione e consegna	pag. 27
4.1 Consegna della macchina	pag. 27
4.2 Movimentazione della macchina imballata	pag. 27
4.3 Pesi e dimensioni dell'imballo	pag. 28
4.4 Stoccaggio.....	pag. 29
5- Installazione	pag. 31
5.1 Predisposizione lavori a carico del cliente.....	pag. 31
5.2 Disimballo della macchina	pag. 31
5.3 Procedura di montaggio	pag. 32
5.4 Collegamento all'impianto pneumatico.....	pag. 33
5.5 Collegamento alla rete elettrica	pag. 34

6- Uso dell'alimentatore pneumatico	pag. 35
6.1 Comandi ed indicatori	pag. 35
6.2 Verifiche prima dell'avviamento	pag. 36
6.3 Avviamento	pag. 36
6.4 Arresto	pag. 37
6.5 Cambio di lavorazione	pag. 37
7- Manutenzione	pag. 39
7.1 Premessa	pag. 39
7.2 Controlli effettuati nei nostri stabilimenti	pag. 39
7.3 Controlli e verifiche all'avviamento	pag. 41
7.4 Manutenzione periodica	pag. 41
7.5 Come effettuare i controlli richiesti	pag. 43
7.6 Regolazione dei temporizzatori	pag. 48
7.7 Lubrificazione	pag. 51
7.8 Pulizia	pag. 51
7.9 Demolizione	pag. 52
7.10 Schemi elettrici e pneumatici	pag. 53
7.11 Ricambi consigliati	pag. 59
8- Ricerca guasti	pag. 61
Centri assistenza CFM	pag. 65

INDEX

1- General information	pag. 1
1.1 Introduction.....	pag. 1
1.2 Machine operators.....	pag. 2
1.3 Symbols used in this manual.....	pag. 3
1.4 Testing and guarantee	pag. 4
1.5 How to request assistance	pag. 4
1.6 How to order spare parts	pag. 4
1.7 Exclusion of liability	pag. 5
1.8 Limitations to duplication and disclosure of the manual contents	pag. 6
2- General descriptions	pag. 7
2.1 Manufacturer's identification data.....	pag. 7
2.2 Identification data	pag. 7
2.3 Declaration of conformity.....	pag. 9
2.4 Applicable standards and laws	pag. 10
2.5 Main parts.....	pag. 11
2.6 Description of the machine	pag. 12
2.7 Operating principle	pag. 13
2.8 Overall dimensions and weights.....	pag. 14
2.9 Technical data	pag. 15
2.10 Proper use	pag. 17
2.11 Noise emission	pag. 18
2.12 Vibrations	pag. 18
2.13 Gas or radiation emissions.....	pag. 18
2.14 Electromagnetic fields	pag. 18
2.15 Improper uses	pag. 18
2.16 Residual hazards.....	pag. 19
3- Safety prescriptions	pag. 21
3.1 General prescriptions	pag. 21
3.2 Warning plates	pag. 23
3.3 Safety devices	pag. 25
4- Handling and delivery	pag. 27
4.1 Delivery the machine	pag. 27
4.2 Handling the packed machine	pag. 27
4.3 Weights and dimensions of the pack.....	pag. 28
4.4 Storage.....	pag. 29
5- Installation.....	pag. 31
5.1 Prior operations at the customer's charge.....	pag. 31
5.2 Unpacking the machine	pag. 31
5.3 Assembly procedure.....	pag. 32
5.4 Connecting to the air plant	pag. 33
5.5 Connecting to the electricity main	pag. 34

6- Using the pneumatic feeder	pag. 35
6.1 Controls and indicators.....	pag. 35
6.2 Inspections before start-up.....	pag. 36
6.3 Starting.....	pag. 36
6.4 Stopping.....	pag. 37
6.5 Changing the process	pag. 37
7- Maintenance.....	pag. 39
7.1 Foreword.....	pag. 39
7.2 Inspections made in our plant.....	pag. 39
7.3 Checks and inspections on start-up.....	pag. 41
7.4 Routine maintenance.....	pag. 41
7.5 How to carry out the required inspections.....	pag. 43
7.6 Timer adjustment.....	pag. 48
7.7 Lubrication.....	pag. 51
7.8 Cleaning.....	pag. 51
7.9 Demolition.....	pag. 52
7.10 Wiring diagrams and air plant layouts.....	pag. 53
7.11 Recommended spares.....	pag. 59
8- Troubleshooting.....	pag. 62
CFM assistance center	pag. 65

INDEX

1- Informations générales	pag. 1
1.1 Introduction	pag. 1
1.2 Personnel préposé au fonctionnement de la machine	pag. 2
1.3 Symboles utilisés dans le présent manuel	pag. 3
1.4 Essai de réception et garantie	pag. 4
1.5 Instructions pour les demandes d'intervention	pag. 4
1.6 Instructions pour la commande des pièces détachées	pag. 4
1.7 Exclusion de responsabilité	pag. 5
1.8 Réserves de reproduction et de divulgation du manuel	pag. 6
2- Descriptions générales	pag. 7
2.1 Coordonnées du Constructeur	pag. 7
2.2 Données d'identification	pag. 7
2.3 Déclaration de conformité	pag. 9
2.4 Normes et lois applicables	pag. 10
2.5 Parties principales	pag. 11
2.6 Description de la machine	pag. 12
2.7 Principe de fonctionnement	pag. 13
2.8 Dimensions d'encombrement et poids	pag. 14
2.9 Caractéristiques techniques	pag. 15
2.10 Utilisation prévue	pag. 17
2.11 Emission sonore	pag. 18
2.12 Vibrations	pag. 18
2.13 Emissions de gaz ou de radiations	pag. 18
2.14 Champs électromagnétiques	pag. 18
2.15 Utilisations non autorisées	pag. 18
2.16 Risques résiduels	pag. 19
3- Consignes de sécurité	pag. 21
3.1 Consignes générales	pag. 21
3.2 Plaques de recommandation	pag. 23
3.3 Dispositifs de sécurité	pag. 25
4- Manutention et livraison	pag. 27
4.1 Livraison de la machine	pag. 27
4.2 Manutention de la machine emballée	pag. 27
4.3 Poids et dimensions de l'emballage	pag. 28
4.4 Remisage	pag. 29
5- Mise en place	pag. 31
5.1 Travaux préparatoires à la charge du client	pag. 31
5.2 Déballage de la machine	pag. 31
5.3 Procédure de montage	pag. 32
5.4 Raccordement à l'installation pneumatique	pag. 33
5.5 Raccordement au réseau électrique	pag. 34

6- Utilisation de l'alimentateur pneumatique	pag. 35
6.1 Commandes et indicateurs	pag. 35
6.2 Vérification avant la mise en marche	pag. 36
6.3 Mise en marche	pag. 36
6.4 Arrêt	pag. 37
6.5 Changement de travail	pag. 37
7- Entretien	pag. 39
7.1 Avant-propos	pag. 39
7.2 Contrôles effectués dans nos établissements	pag. 39
7.3 Contrôles et vérifications à la mise en marche	pag. 41
7.4 Entretien périodique	pag. 41
7.5 Comment effectuer les contrôles demandés	pag. 43
7.6 Réglage des temporisateurs	pag. 48
7.7 Lubrification	pag. 51
7.8 Nettoyage	pag. 51
7.9 Démolition	pag. 52
7.10 Schémas électriques et pneumatiques	pag. 53
7.11 Pièces détachées conseillées	pag. 59
8- Recherche des pannes	pag. 63
Centre après vente CFM	pag. 65

INDICE

1- Informaciones generales	pág. 1
1.1 <i>Introducción</i>	<i>pág. 1</i>
1.2 <i>Personal encargado del funcionamiento de la máquina</i>	<i>pág. 2</i>
1.3 <i>Símbolos utilizados en el presente manual</i>	<i>pág. 3</i>
1.4 <i>Ensayo y garantía</i>	<i>pág. 4</i>
1.5 <i>Instrucciones para las solicitudes de asistencia</i>	<i>pág. 4</i>
1.6 <i>Instrucciones para la ordenación de recambios</i>	<i>pág. 4</i>
1.7 <i>Exclusión de responsabilidad</i>	<i>pág. 5</i>
1.8 <i>Limitaciones a la reproducción y divulgación del manual</i>	<i>pág. 6</i>
2- Descripciones generales	pág. 7
2.1 <i>Datos identificativos del Constructor</i>	<i>pág. 7</i>
2.2 <i>Datos de identificación</i>	<i>pág. 7</i>
2.3 <i>Declaración de conformidad</i>	<i>pág. 9</i>
2.4 <i>Normas y leyes aplicadas</i>	<i>pág. 10</i>
2.5 <i>Partes principales</i>	<i>pág. 11</i>
2.6 <i>Descripción de la máquina</i>	<i>pág. 12</i>
2.7 <i>Principio de funcionamiento</i>	<i>pág. 13</i>
2.8 <i>Dimensiones máximas y pesos</i>	<i>pág. 14</i>
2.9 <i>Datos técnicos</i>	<i>pág. 15</i>
2.10 <i>Uso previsto</i>	<i>pág. 17</i>
2.11 <i>Ruido aéreo</i>	<i>pág. 18</i>
2.12 <i>Vibraciones</i>	<i>pág. 18</i>
2.13 <i>Emisiones de gases o radiaciones</i>	<i>pág. 18</i>
2.14 <i>Campos electromagnéticos</i>	<i>pág. 18</i>
2.15 <i>Usos no consentidos</i>	<i>pág. 18</i>
2.16 <i>Riesgos residuales</i>	<i>pág. 19</i>
3- Prescripciones de seguridad	pág. 21
3.1 <i>Prescripciones generales</i>	<i>pág. 21</i>
3.2 <i>Placas de advertencia</i>	<i>pág. 23</i>
3.3 <i>Dispositivos de seguridad</i>	<i>pág. 25</i>
4- Manipulación y entrega	pág. 27
4.1 <i>Entrega de la máquina</i>	<i>pág. 27</i>
4.2 <i>Manipulación de la máquina embalada</i>	<i>pág. 27</i>
4.3 <i>Pesos y dimensiones del embalaje</i>	<i>pág. 28</i>
4.4 <i>Almacenamiento</i>	<i>pág. 29</i>
5- Instalación	pág. 31
5.1 <i>Predisposición trabajos a cargo del cliente</i>	<i>pág. 31</i>
5.2 <i>Desembalaje de la máquina</i>	<i>pág. 31</i>
5.3 <i>Procedimiento de montaje</i>	<i>pág. 32</i>
5.4 <i>Conexión con la instalación neumática</i>	<i>pág. 33</i>
5.5 <i>Conexión con la red eléctrica</i>	<i>pág. 34</i>

6- Uso del alimentador neumático	pág. 35
6.1 Mandos y indicadores	pág. 35
6.2 Controles antes del arranque	pág. 36
6.3 Arranque.....	pág. 36
6.4 Parada	pág. 37
6.5 Cambio de elaboración	pág. 37
7- Mantenimiento	pág. 39
7.1 Consideraciones preliminares	pág. 39
7.2 Controles efectuados en nuestros establecimientos.....	pág. 39
7.3 Controles y verificaciones en la puesta en marcha.....	pág. 41
7.4 Mantenimiento periódico	pág. 41
7.5 Cómo efectuar los controles exigidos	pág. 43
7.6 Regulación de los temporizadores	pág. 48
7.7 Lubricación	pág. 51
7.8 Limpieza	pág. 51
7.9 Demolición.....	pág. 52
7.10 Esquemas eléctricos y neumáticos	pág. 53
7.11 Repuestos aconsejados	pág. 59
8- Identificación averías	pág. 64
Centros de asistencia CFM	pág. 65

1**Informazioni generali / General information****Informations générales / Informaciones generales****1.1 - Introduzione**

La sicurezza e il funzionamento della macchina in Vostro possesso è affidata in prima persona a coloro che operano quotidianamente su di essa.

E' quindi importante che questi operatori abbiano dettagliate informazioni relative al corretto utilizzo, funzionamento, manutenzione e riparazione dell'alimentatore pneumatico A 128 XR - A 122 X.

Lo scopo del presente manuale è di portare a conoscenza degli operatori le prescrizioni ed i criteri fondamentali per garantire la loro sicurezza ed allungare la durata di funzionamento dell'alimentatore pneumatico A 128 XR - A 122 X.

Questo manuale deve essere letto dal personale autorizzato ad operare sulla macchina prima della sua messa in funzione.

Conservarlo con cura nei pressi della macchina, in luogo protetto e asciutto, al riparo dai raggi del sole e comunque in luogo facilmente e rapidamente raggiungibile per ogni futura consultazione.

In casi di smarrimento o di deterioramento del manuale richiedere una copia al Vostro rivenditore o direttamente al fabbricante.

Se la macchina verrà ceduta a terzi, segnalare al costruttore gli estremi e il recapito del nuovo proprietario.

Il manuale rispecchia lo stato della tecnica al momento della commercializzazione della macchina e non può essere considerato inadeguato se a seguito di nuove esperienze ha subito successivi aggiornamenti.

A tale proposito il fabbricante si riserva il diritto di aggiornare la produzione e i relativi manuali senza l'obbligo di aggiornare produzione e manuali precedenti se non in casi eccezionali.

1.1 - Introduction

The operational safety of the machine in your possession is entrusted to those who work with it each day.

These persons must therefore have detailed information about how to correctly use, operate, service and repair the service and repair air of the A 128 XR - A 122 X pneumatic feeder.

This manual has been compiled in order to inform machine users about the prescriptions and basic regulations able to ensure their safety and allow the A 128 XR - A 122 X pneumatic feeder to remain in a good working condition for the longest possible time.

Personnel authorized to work with the machine must read this manual before the machine is started.

Keep the manual near the machine, in a protected and dry place away from direct sunlight and ready to hand for future consultation when required.

Ask for another copy from your Dealer or the manufacturer if this manual is lost or deteriorates.

Inform the manufacturer about the name and address of the new owner if the machine is sold to third parties.

This manual reflects the state-of-the-art at the moment the machine was sold and cannot be considered inadequate if modifications are subsequently made in compliance with further experience.

The manufacturer therefore reserves the right to update the production range and relative manuals without being obliged to update previous machines and manuals unless in exceptional cases.

1.1 - Introduction

La sécurité de fonctionnement de la machine est confiée à ceux qui l'utilisent régulièrement.

Il est donc important que ces opérateurs aient les informations détaillées et correctes sur l'utilisation, le fonctionnement, l'entretien et la réparation de l'alimentateur pneumatique A 128 XR - A 122 X.

Cette notice a pour objet de faire connaître aux opérateurs les consignes et les prescriptions essentielles pour garantir leur sécurité et la longévité de l'alimentateur pneumatique A 128 XR - A 122 X.

Cette notice doit être lue par le personnel autorisé à opérer sur la machine avant sa mise en service.

Conservez cette documentation à proximité de la machine, dans un endroit protégé et sec, à l'abri des rayons du soleil et facilement accessible pour toute consultation future.

Si vous perdez ou détérioriez cette notice, demandez-en une copie à votre revendeur ou directement au fabricant.

Si la machine est cédée à des tiers, signalez au constructeur le nom et l'adresse du nouveau propriétaire.

La documentation reflète l'état de la technique au moment de la commercialisation de la machine; elle ne peut pas être considérée inadéquate si à la suite d'améliorations technologiques elle subit des modifications.

Le fabricant se réserve le droit de mettre à jour la production et la documentation correspondante sans obligation de mettre à jour la production et les documentations précédentes, si ce n'est dans les cas exceptionnels.

1.1 - Introducción

Quienes operan cotidianamente con la máquina son los directos responsables de la seguridad de funcionamiento de la misma.

Es por lo tanto importante que dichos operadores cuenten con detalladas informaciones relativas al empleo correcto, el funcionamiento, el mantenimiento y la reparación del alimentador neumático A 128 XR - A 122 X.

El objetivo del presente manual es el de informar a los operadores acerca de las prescripciones y los criterios fundamentales para garantizar su seguridad y alargar la vida útil del alimentador neumático A 128 XR - A 122 X.

El personal autorizado para operar con la máquina deberá leer este manual antes de poner en función la misma.

Conservarlo con cuidado cerca de la máquina, en lugar protegido y seco, fuera del alcance de los rayos solares y en un lugar fácil y rápidamente accesible en caso de necesidad de consultarlo.

En caso de extravío o deterioramiento del manual requerir una copia al vendedor o directamente al fabricante.

Si cedemos la máquina a terceros indicar al fabricante los datos y la dirección del nuevo propietario.

El manual refleja el estado de la técnica en el momento de la venta de la máquina y no puede ser considerado inadecuado si en virtud de nuevas experiencias ha sufrido sucesivas actualizaciones.

Para ello el fabricante se reserva el derecho de actualizar la producción y los relativos manuales sin obligación de actualizar la producción y los manuales precedentes, excepto en casos excepcionales.

In caso di dubbio consultare il centro di assistenza più vicino o direttamente il **costruttore**.

Si precisa come il costruttore sia teso alla continua ottimizzazione del proprio prodotto.

Per tale motivo la ditta costruttrice è ben lieta di ogni segnalazione o proposta tesa al miglioramento della macchina o del manuale.

Allegato al presente manuale:

- **dichiarazione di conformità;**
- **certificato di garanzia.**

*Consult your nearest After-Sales Service Center or **manufacturer** in case of doubt.*

Note that the manufacturer continually strives to optimize the product.

For this reason, the manufacturer is always more than happy to receive all indications or proposals able to improve either the machine or the manual.

Enclosed with this manual:

- **declaration of conformity;**
- **certificate of guarantee.**

En cas de doute contactez le centre S.A.V. le plus proche ou directement **CFM**.

Toujours soucieux d'améliorer ses produits, le constructeur vous remercie des indications ou propositions visant à améliorer la machine ou la documentation qui l'accompagne.

Annexes au présent manuel:

- **déclaration de conformité;**
- **certificat de garantie.**

*En caso de dudas, consultar el centro de asistencia más cercano o directamente la **CFM**.*

Precisamos aquí la orientación de la firma a optimizar continuamente sus productos.

Por dicha razón el fabricante recibirá con agrado toda indicación o propuesta orientada al mejoramiento de la máquina o del manual.

Anexado al presente manual:

- **declaración de conformidad;**
- **certificado de garantía.**

1.2 - **Personale addetto al funzionamento della macchina**

Il personale addetto deve essere un operatore del settore, opportunamente addestrato che deve aver letto e compreso le istruzioni descritte nel presente manuale.

Il datore di lavoro dovrà provvedere ad istruire il personale sui rischi da infortuni, dei dispositivi e indumenti predisposti per la sicurezza dell'operatore, sui rischi da emissioni da rumore e sulle disposizioni generali previste dalle Direttive Europee e dalla legislazione del paese di installazione della macchina.

Con il termine "conduttore", si intende la persona che svolge le seguenti mansioni:

- compie le funzione necessarie al funzionamento della macchina.
- Opera sui comandi di funzionamento della macchina.
- Compie semplici interventi legati al funzionamento.
- Eventuali operazioni di pulizia ed ispezione giornaliera.
- Segnala difetti e anomalie di funzionamento.

1.2 - **Machine operators**

Machine operators must be persons working in the sector who have been specially trained for the purpose and who have read and understood the instructions described in this manual.

The employer shall inform the personnel about risks of accidents, the devices and garments required for the safety of the operator, risks from excessive noise levels and about the general provisions established by the European Directives and legislation of the country where the machine is installed.

The term "machine operator" means the person that carries out the following tasks:

- *accomplishment of operations required in order to run the machine.*
- *Operation of the machine controls.*
- *Accomplishment of simple operations relating to machine operation.*
- *Accomplishment of cleaning operations and daily inspections.*
- *Indicates operating faults and defects.*

1.2 - **Personnel préposé au fonctionnement de la machine**

Le personnel préposé doit être un opérateur du secteur, ayant reçu une formation appropriée qui doit avoir lu et compris les instructions décrites dans ce manuel.

L'employeur doit instruire le personnel sur les risques d'accidents, sur les dispositifs et les vêtements prévus pour la sécurité de l'opérateur, sur les risques des émissions sonores et sur les dispositions générales prévues par les Directives Européennes et par la législation du pays où est installée la machine.

Le terme "conducteur" désigne la personne qui remplit les fonctions suivantes:

- accomplit les fonctions nécessaires au fonctionnement de la machine.
- Opère sur les commandes de fonctionnement de la machine.
- Accomplit de simples interventions ayant trait au fonctionnement.
- Les opérations éventuelles de nettoyage et le contrôle journalier.
- Il signale les anomalies éventuelles.

1.2 - **Personal encargado del funcionamiento de la máquina**

El personal encargado debe ser un operador del sector, oportunamente capacitado que haya leído y comprendido las instrucciones descritas en el presente manual.

El empleador deberá encargarse de instruir al personal sobre los riesgos de accidentes, sobre los dispositivos y sobre los indumentos previstos para la seguridad del operador, sobre los riesgos de emisiones de ruido y sobre las disposiciones generales previstas por las Directivas Europeas y por la legislación del país donde se instala la máquina.

Con el término "conductor" denominamos a la persona que cumple las siguientes funciones:

- *cubre las funciones necesarias para el funcionamiento de la máquina.*
- *Opera con los mandos de funcionamiento de la máquina.*
- *Efectúa simples trabajos relacionados con el funcionamiento.*
- *Eventuales operaciones de limpieza e inspección diaria.*
- *Sánala los defectos y anomalías de funcionamiento.*



ATTENZIONE!!

Il conduttore deve operare esclusivamente con i carter di protezione montati ed i dispositivi di sicurezza inseriti.



ATTENTION!!

The machine operator must only work with the protective casings mounted and the safety devices activated.



ATTENTION!!

Le conducteur doit opérer exclusivement avec les carter de protection montés et les dispositifs de sécurité efficaces.



ACHTUNG!!

El conductor debe operar exclusivamente con los carter de protección montados y las protecciones de seguridad habilitadas.

- Manutentore meccanico:

opera in tutte le condizioni di funzionamento e a tutti i livelli di protezione.

Effettua ogni riparazione o regolazione meccanica, ma non opera sugli impianti elettrici.

- Mechanical servicing technician:

works in all operating conditions and at all protection levels.

Carries out all mechanical repairs or adjustments, but does not work on the electrical equipment.

- Mécanicien préposé à la maintenance:

il opère dans toutes les conditions de fonctionnement et à tous les niveaux de protection.

Il effectue toute réparation ou réglage mécanique mais il n'opère pas sur les installations électriques.

- Encargado del mantenimiento mecánico:

opera en todas las condiciones de funcionamiento y a todos los niveles de protección.

Efectúa todas las reparaciones o regulaciones mecánicas, pero no opera con los equipos eléctricos.

- Manutentore elettrico:

opera in tutte le condizioni di funzionamento e a tutti i livelli di protezione.

Effettua ogni intervento di riparazione e regolazione degli impianti elettrici, anche in presenza di tensione.

- Servicing electrician:

operates in all operating conditions and at all protection levels.

Carries out all repairs and adjustments to the electrical system, even when this is powered.

- Electricien préposé à la maintenance:

il opère dans toutes les conditions de fonctionnement et à tous les niveaux de protection.

Il effectue toute intervention de réparation et de réglage des installations électriques, même en présence de tension.

- Encargado del mantenimiento eléctrico:

opera en todas las condiciones de funcionamiento y a todos los niveles de protección.

Efectúa toda intervención de reparación y regulación de los equipos eléctricos, incluso bajo tensión.

Nota

Le competenze del personale addetto non sono rigide, poiché l'operatore potrebbe avere conoscenze tali da comprendere più di una competenza.

Note

The tasks carried out by the relative personnel are not rigidly defined since the operator may possess know-how enabling him to carry out more than one job.

Remarque

Les compétences du personnel préposé ne sont pas rigides, étant donné que les connaissances de l'opérateur peuvent être telles à inclure plus d'une compétence.

Nota

Las funciones del personal encargado no son rígidas, ya que el operador puede en algunos casos poseer conocimientos que le confieren idoneidad para más de una función.

- Tecnico del costruttore:

svolge attività di installazione, messa a punto, modifica in accordo con il costruttore. Può svolgere funzioni di addestramento e riconoscere eventuali negligenze nell'uso della macchina.

- Manufacturer's technician:

carries out installation, setting up and modification work in accordance with the manufacturer. May also train other persons and recognize any negligence concerning use of the machine.

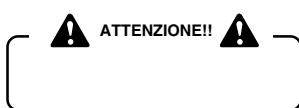
- Technicien du constructeur:

il accomplit l'installation, la mise au point, la modification en accord avec le constructeur. Il peut concourir à la formation du personnel et reconnaître les négligences éventuelles dans l'utilisation de la machine.

- Técnico del fabricante:

lleva a cabo actividades de instalación, puesta a punto, modificaciones acordadas con el fabricante. Puede llevar a cabo capacitaciones de personal y reconocer eventuales negligencias en el uso de la máquina.

1.3 - Simboli utilizzati nel presente manuale



Questa simbologia verrà utilizzata per richiamare l'attenzione su operazioni o punti pericolosi che potrebbero provocare lesioni personali fino anche la morte dell'operatore oppure che potrebbero danneggiare la macchina anche in modo irreparabile.

1.3 - Symbols used in this manual



This symbol is used to call your attention to dangerous operations or machine parts as could cause personal injuries or even the death of the operator, or as could cause even irreparable damage to the machine.

1.3 - Symboles utilisés dans le présent manuel



Ce symbole est utilisé pour attirer l'attention sur les opérations ou les points dangereux pouvant provoquer des lésions ou même la mort de l'opérateur ou bien pouvant endommager la machine de manière irréparable.

1.3 - Símbolos utilizados en el presente manual



Esta simbología se utilizará para evidenciar operaciones o puntos peligrosos, que podrían provocar lesiones personales hasta incluso la muerte del operador, o bien que podrían dañar la máquina incluso de manera irreparable.

Nota

Indica procedure o indicazioni importanti.

Note

Indicates important procedures or instructions.

Remarque

Indique une procédure ou des informations importantes.

Nota

Indica procedimientos o indicaciones importantes.



ATTENZIONE!!

Alcune illustrazioni contenute in questo libretto raffigurano la macchina o parti di essa con pannelli o carter rimossi.

Non utilizzare mai la macchina priva di tali protezioni.



ATTENTION!!

Some of the illustrations in this manual depict the machine or machine parts with their panels or casings removed.

Never ever use the machine without these protections.



ATTENTION!!

Pour des raisons de clarté certaines illustrations de cette notice représentent la machine ou des parties de celle-ci, les panneaux ou les carter étant démontés.

N'utiliser jamais la machine sans les protections.



ATENCIÓN!!

Algunas ilustraciones contenidas en este manual por motivos de claridad presentan la máquina o partes de la misma sin los paneles o sin los cárter.

No utilizar jamás la máquina sin dichas protecciones.

1.4 - Collaudo e garanzia

1.4.1 - Collaudo

Su ogni macchina viene effettuato un collaudo finale relativo al suo funzionamento ed alle sue prestazioni; il tutto per garantirne la massima resa durante il lavoro che dovrà svolgere.

1.4.2 - Garanzia

Le clausole della garanzia sono specificate nel contratto di vendita.

1.4 - Testing and guarantee

1.4.1 - Testing

Each machine is subjected to a final test involving its operation and performances. This guarantee maximum efficiency during the work the machine must carry out.

1.4.2 - Guarantee

The guarantee clauses are specified in the sales contract.

1.4 - Essai de réception et garantie

1.4.1 - Essai de réception

Sur chaque machine est réalisé un essai final de réception relatif à son fonctionnement et à ses performances. Ceci à pour but de garantir le rendement maximum pendant le travail de la machine.

1.4.2 - Garantie

Les clauses de la garantie sont spécifiées dans le contrat de vente.

1.4 - Ensayo y garantía

1.4.1 - Ensayo

En cada máquina se efectúan pruebas finales relativas al funcionamiento de la misma y a sus prestaciones; todo ello garantiza el máximo rendimiento durante el trabajo que se deberá llevar a cabo.

1.4.2 - Garantía

Las cláusulas de la garantía están especificadas en el contrato de venta.

1.5 - Istruzioni per le richieste d'intervento

In caso di anomalie di funzionamento o di guasti per i quali è necessario l'intervento di tecnici specializzati rivolgersi (tramite telefax) direttamente al Costruttore od al più vicino centro di Assistenza Tecnica.

1.5 - How to request assistance

Contact the Manufacturer (via fax) or your nearest After-Sales Service Center in the event of faults or malfunctions requiring the intervention of specialized technicians.

1.5 - Instructions pour les demandes d'intervention

En cas d'anomalies de fonctionnement, de pannes qui requièrent l'intervention du "Technicien du Constructeur" (par fax), contactez directement le Service Après Vente du constructeur.

1.5 - Instrucciones para las solicitudes de asistencia

En caso de anomalías de funcionamiento, de averías, para las cuales se hace necesaria la intervención del "Técnico del fabricante" contactar (mediante telefax) directamente el fabricante o al más cercano centro de Asistencia Técnica.

1.6 - Istruzioni per l'ordinazione dei ricambi

Le richieste dei particolari di ricambio devono essere indirizzate direttamente al Costruttore od al più vicino centro di Assistenza Tecnica (tramite telefax).

1.6 - How to order spare parts

Requests for spare parts should be addressed to the Manufacturer or to your nearest After-Sales Service Center (via fax).

1.6 - Instructions pour la commande des pièces détachées

Les demandes des pièces détachées doivent être adressées directement au Constructeur ou au centre après-vente le plus proche (par fax).

1.6 - Instrucciones para la ordenación de recambios

Las solicitudes de recambios deben enviarse directamente al Fabricante o al centro de Asistencia Técnica más cercano (mediante telefax).

1.7 - Esclusione di responsabilità

La macchina è stata consegnata all'utente alle condizioni valide al momento dell'acquisto.

Per nessun motivo l'utente è autorizzato alla manomissione della macchina.

Ad ogni anomalia riscontrata rivolgersi al più vicino centro di assistenza.

Ogni tentativo di smontaggio, di modifica o in generale di manomissione di un qualsiasi componente della macchina da parte dell'utente o da personale non autorizzato, ne invaliderà la garanzia e solleverà la ditta costruttrice da ogni responsabilità circa gli eventuali danni sia a persone che a cose derivanti da tale manomissione.

Il fabbricante si ritiene sollevato da eventuali responsabilità nei seguenti casi:

- non corretta installazione;
- uso improprio della macchina da parte di personale non addestrato adeguatamente;
- uso contrario alle normative vigenti nel paese di utilizzo;
- mancata o scorretta manutenzione prevista;
- utilizzo di ricambi non originali o non specifici per il modello;
- inosservanza totale o parziale delle istruzioni;
- non invio del certificato di garanzia;
- eventi ambientali eccezionali.

1.7 - Exclusion of liability

The machine was delivered to the user according to the conditions that were valid at the time of purchase.

For no reason shall the user be authorized to tamper with the machine. Contact your nearest After-Sales Service Center in the event of faults.

All attempts by the user or by unauthorized personnel to demount, modify or, more generally, tamper with any part of the machine shall void the guarantee and relieve the manufacturer of all responsibility for damage to either persons or property caused by such action.

The manufacturer shall also be relieved of liability in the following cases:

- *incorrect installation;*
- *improper use of the machine by inadequately trained personnel;*
- *utilization contrary to the provisions in force in the country of use;*
- *incorrect or insufficient maintenance;*
- *use of spurious spares or use of spares that are not specifically made for the model in question;*
- *total or partial failure to comply with the instructions;*
- *failure to forward the guarantee certificate;*
- *exceptional environmental events.*

1.7 - Exclusion de responsabilité

La machine a été remise à l'utilisateur aux conditions valables au moment de l'achat.

L'utilisateur ne peut pas modifier la machine pour aucune raison.

En cas d'anomalie il doit s'adresser au S.A.V. le plus proche.

Toute tentative de démontage ou de modification d'un composant de l'aspirateur de la part de l'utilisateur ou de personnel non autorisé entraîne l'expiration de la garantie et dégage le constructeur de toute responsabilité à la suite des dommages aux personnes et aux choses relevant de ces modifications.

Le constructeur est aussi déchargé de toute responsabilité dans les cas suivants:

- défaut d'installation;
- défaut d'utilisation de la machine de la part du personnel n'ayant pas reçu la formation appropriée;
- utilisation contraire aux normes en vigueur dans le pays d'utilisation;
- défaut d'entretien préconisé ou mal effectué;
- utilisation de pièces détachées qui ne sont pas d'origine ou ne correspondant pas au modèle;
- non-respect total ou partiel des instructions;
- non-expédition de l'attestation de garantie;
- événements ambiants exceptionnels.

1.7 - Exclusión de responsabilidad

La máquina se entrega al usuario bajo las condiciones válidas en el momento de la compra.

Por ninguna razón el usuario podrá realizar intervenciones no autorizadas sobre la máquina. Si se advierte cualquier tipo de anomalía ponerse en contacto con el centro de asistencia más cercano.

Todo tentativo de desmontar, modificar o de intervención en general no autorizada sobre cualquier componente del aspirador por parte del usuario o por parte de personal no autorizado invalidará la garantía y eximirá el fabricante de toda responsabilidad frente a eventuales daños a las personas o a las cosas derivantes de dichas intervenciones.

El fabricante deslinda asimismo toda responsabilidad en los siguientes casos:

- *instalación incorrecta;*
- *uso impropio de la máquina por parte de personal no capacitado adecuadamente;*
- *uso contrario a las normativas vigentes en el país de empleo;*
- *falta del mantenimiento previsto o realización incorrecta del mismo;*
- *utilización de repuestos no originales o no específicos para el modelo;*
- *no observación total o parcial de las instrucciones;*
- *omisión del envío de la garantía;*
- *eventos ambientales excepcionales.*

1.8 - Limitazioni alla riproduzione e divulgazione del manuale

Le informazioni tecniche contenute in questo manuale sono di proprietà della **CFM S.p.a.** e devono essere considerate di natura riservata. E' pertanto vietata la divulgazione e la riproduzione anche parziale senza l'autorizzazione scritta del costruttore.

Inoltre è vietato utilizzare il presente manuale per scopi diversi dalla installazione, dall'uso e dalla manutenzione della macchina.

Ogni violazione sarà perseguita a termini di legge.

1.8 - Limitations to duplication and disclosure of the manual contents

*The technical information in this manual is the property of **CFM S.p.a.** and shall be considered of a confidential nature. It is therefore forbidden to even partially duplicate or disclose such information without having received prior written authorization from the manufacturer.*

It is also forbidden to use this manual for purposes other than machine installation, use and maintenance.

All violations shall be prosecuted.

1.8 - Réserves de reproduction et de divulgation du manuel

Les informations techniques contenues dans ce manuel sont de propriété de **CFM S.p.a.** et elles doivent être considérées de nature réservée. Leur divulgation et leur reproduction sont par conséquent strictement interdites sans l'autorisation écrite du constructeur.

Il est également interdit d'utiliser le présent manuel pour des emplois autres que l'installation, l'utilisation et l'entretien de la machine.

Toute violation sera poursuivie aux termes de la loi.

1.8 - Limitaciones a la reproducción y divulgación del manual

*Las informaciones técnicas contenidas en este manual son de propiedad de **CFM S.p.a.** y deben ser consideradas de carácter confidencial. Está por lo tanto prohibida su divulgación y reproducción, incluso parcial, sin la autorización escrita del fabricante.*

Está además prohibido utilizar el presente manual para otros fines que no sean la instalación, el empleo y el mantenimiento de la máquina.

Toda violación será punible conforme con la ley.

2

Descrizioni generali / General descriptions
Descriptions générales / Descripciones generales

2.1 - Dati anagrafici del Costruttore

2.1 - Manufacturer's identification data

2.1 - Coordonnées du Constructeur

2.1 - Datos identificativos del Constructor

C.F.M. S.p.A.
Via Porrettana, 1991
41059 Zocca (MO) Italy
Tel. +39/059.973.00.00 - Fax +39/059.973.00.99
<http://www.cfm-italy.it>
e-mail: cfm@cfm-italy.it

2.2 - Dati di identificazione

2.2 - Identification data

2.2 - Données d'identification

2.2 - Datos de identificación

Ogni volta che si contatta il "Servizio di assistenza tecnica" del Costruttore, precisare sempre gli estremi della macchina in Vostro possesso.

Una esatta indicazione del "Modello della macchina" e del "Numero di matricola" agevolerà le risposte da parte del costruttore impedendo inesattezze o errori.

Come promemoria suggeriamo di riportare i dati della Vostra macchina nel seguente riquadro:

Always state the identification data of the machine in your possession whenever you contact the Manufacturer "Technical After-Sales Service".

An exact indication of the "Machine model" and "Serial number" will facilitate the manufacturer and prevent inexact or incorrect information from being given.

As a memo, we suggest you write the data of your machine in the following table:

Chaque fois que vous contactez le "Service Après Vente" précisez toujours les données d'identification de Votre machine.

Une indication exacte du "Modèle de la machine" et du "Numéro de matricule" facilitera les réponses de la part du Service, évitant ainsi les erreurs et les inexactitudes.

Nous vous suggérons de reporter les données de votre machine dans cet encadré:

Cada vez que nos ponemos en contacto con el "Servicio de asistencia técnica" debemos precisar los datos de la máquina en nuestro poder.

Una exacta indicación del "Modelo de la máquina" y del "Número de matricula" facilitará las respuestas del fabricante, evitando inexactitudes o errores.

Como ayuda memoria sugerimos exponer los datos de su máquina en el siguiente recuadro:

Macchina modello

N° di matricola

Anno di costruzione

Categoria

Tensione di alimentazione

Machine model

Serial number

Year of manufacture

Category

Powering voltage

Modèle de machine

N° matricule

Année de fabrication

Catégorie

Tension d'alimentation

Máquina modelo

N° de matricula

Año de fabricación

Categoría

Tensión de alimentación

La targa di identificazione riportante i dati della macchina è rappresentata in fig. 2.2.1.

The identification plate with the machine data is represented in fig. 2.2.1.

La plaque d'identification reportant les données de la machine est représentée dans la fig. 2.2.1.

La placa de identificación que expone los datos de la máquina está representada en la fig. 2.2.1.

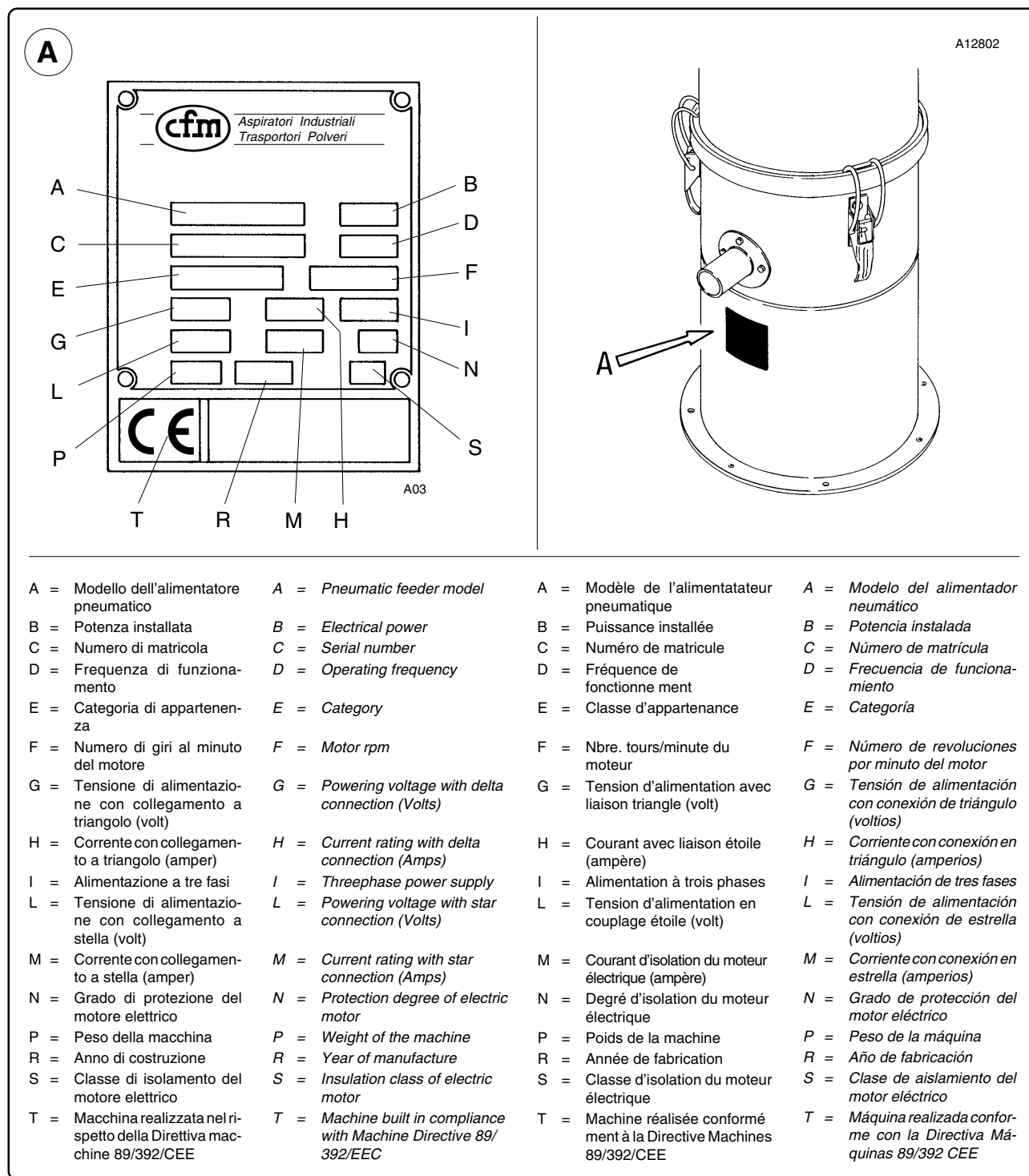


Fig. 2.2.1

Nota
Per nessuna ragione la targa può essere asportata o i dati su di essa possono essere alterati.

Note
This plate must not be removed for any reason whatsoever, neither must the information on it be altered.

Remarque
Pour aucune raison il ne faut enlever la plaque ou modifier les données qui y sont indiquées.

Nota
Por ningún motivo quitar la placa o modificar sus datos.

2.3 - Dichiarazione di conformità

L'alimentatore pneumatico è conforme a quanto richiesto dalla Direttiva Macchine 89/392 CEE integrata e modificata dalla 91/368 CEE e dalla 93/44 CEE - 72/23 CEE aggiornata dalla 93/68 CEE. In fig. 2.3.1 è rappresentato il fac-simile della dichiarazione di conformità.

2.3 - Declaration of conformity

The pneumatic feeder conforms to the specifications established by Machine Directive 89/392 EEC, integrated and modified by 91/368 EEC and by 93/44 EEC - 72/23 EEC, updated by 93/68 EEC. A fac-simile of the declaration of conformity is given in fig. 2.3.1.

2.3 - Déclaration de conformité

L'alimentateur pneumatique est conforme à ce qui est requis par la Directive Machines 89/392 CEE intégrée et modifiée par la 91/368 CEE et par la 93/44 CEE - 72/23 CEE mise à jour par la 93/68 CEE. Dans la fig. 2.3.1 est représenté le fac-similé de la déclaration de conformité.

2.3 - Declaración de conformidad


El alimentador neumático respeta la Directiva Máquinas 89/392 CEE ampliada y modificada por la 91/368 CEE y por la 93/44 CEE - 72/23 CEE actualizada mediante la 93/68 CEE. En la fig. 2.3.1 se representa la copia de la declaración de conformidad.

DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITÀ

Allegato II A - 89/392/CEE

C.F.M. S.p.a.
Via Porrettana 1991
41059 ZOCCA (MO) - ITALY -

DICHIARA sotto la propria responsabilità che la macchina :

MODELLO	<input style="width: 90%;" type="text"/>	
CATEGORIA	<input style="width: 90%;" type="text"/>	
MATRICOLA	<input style="width: 90%;" type="text"/>	

1) RISULTA IN CONFORMITÀ con quanto previsto dalle seguenti direttive comunitarie e relative leggi italiane recepite

DIRETTIVA COMUNITARIA	LEGGI ITALIANE RECEPITE
<ul style="list-style-type: none"> • DIRETTIVA MACCHINE <ul style="list-style-type: none"> 89/392/CEE 91/368/CEE 93/44/CEE 93/68/CEE 93/465/CEE • DIRETTIVA BASSA TENSIONE <ul style="list-style-type: none"> 73/23/CEE 93/68/CEE • DIRETTIVA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA <ul style="list-style-type: none"> 89/336/CEE 92/31/CEE 93/68/CEE 	<ul style="list-style-type: none"> DPR 459/96 (Luglio 1996) L 791/77 (Ottobre 1977) DL 626/96 (Novembre 1996) DL 476/92 (Dicembre 1992)

2) SODDISFA ai requisiti delle seguenti norme armonizzate

- EN 292/1, EN 292/2
- EN 60204-I
- EN 60335-1, EN 60335-2-69
- EN 55014

3) IN CASO DI MODIFICHE effettuate sulla macchina la presente dichiarazione perde la sua validità.

Zocca, li _____

C. F. M. S.p.a.
Il Presidente
MAURIZIO RONCHETTI

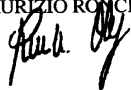


Fig. 2.3.1



2.4 - Norme e leggi applicate

L'alimentatore pneumatico **A128 XR - A 122 X** è stato progettato e costruito tenendo conto delle seguenti norme:
- 98/37/CE
- EN 60204-T
e del
DPR 547/56 vigente in Italia.

2.4 - Applicable standards and laws

*The **A128 XR - A 122 X** pneumatic feeder has been designed and built in compliance with the following standards:
- 98/37/CE
- EN 60204-T
and
DPR 547/56 in force in Italy.*

2.4 - Normes et lois applicables

L'alimentateur pneumatique **A128 XR - A 122 X** a été projeté et construit en tenant compte des normes suivantes:
- 98/37/CE
- EN 60204-T
et du
D.P.R. 547/56 en vigueur en Italie.

2.4 - Normas y leyes aplicadas

*El alimentador neumático **A128 XR - A 122 X** ha sido proyectado y construido teniendo en cuenta las siguientes normas:
- 98/37/CE
- EN 60204-T
y del
DPR 547/56 vigente en Italia.*

2.5 - Parti principali (fig. 2.5.1)

2.5 - Main parts (fig. 2.5.1)

2.5 - Parties principales (fig. 2.5.1)

2.5 - Partes principales (fig. 2.5.1)

2.5.1 - Parti principali accessori

2.5.1 - Standard machine

2.5.1 - Pièces principales accessoires

2.5.1 - Partes principales accesorios

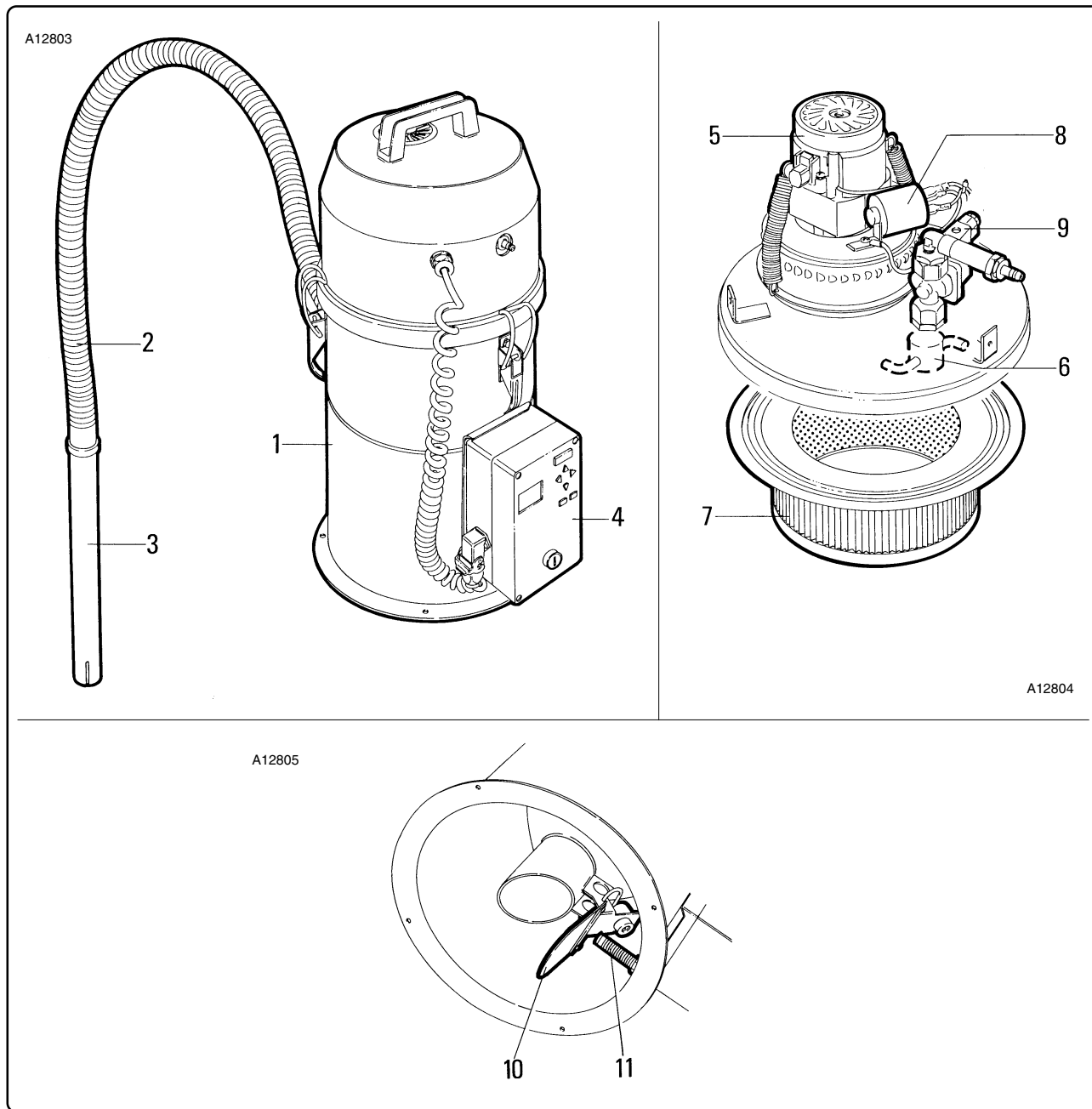


Fig. 2.5.1

Legenda parti principali

- 1 - Tramoggia
- 2 - Tubo flessibile per prodotto
- 3 - Tubo sonda di prelievo
- 4 - Quadro elettrico
- 5 - Motore monofase autoventilante di aspirazione

Key to main parts

- 1 - Hopper
- 2 - Product hose
- 3 - Pick-up probe pipe
- 4 - Electric control panel
- 5 - Self-cooling single-phase suction electric motor

Légende des pièces principales

- 1 - Trémie
- 2 - Tuyau flexible pour produit
- 3 - Tube sonde de prélèvement
- 4 - Boîtier électrique
- 5 - Moteur d'aspiration monophasé autoventilant

Leyenda de las partes principales

- 1 - Tolva
- 2 - Tubo flexible para producto
- 3 - Tubo sonda de toma
- 4 - Tablero eléctrico
- 5 - Motor de aspiración monofásico autoventilador

6 - Dispositivo di pulitura filtro (solo su A 128 XR)	6 - <i>Filter cleaning device (only on A 128 XR)</i>	6 - Dispositif de nettoyage du filtre (seulement sur A 128 XR)	6 - <i>Dispositivo de limpieza filtro (solo en A 128 XR)</i>
7 - Filtro	7 - <i>Filter</i>	7 - Filtre	7 - <i>Filtro</i>
8 - Antidisturbo	8 - <i>Anti-jammer</i>	8 - Dispositif antiparasite	8 - <i>Dispositivo antiparásito</i>
9 - Elettrovalvola (solo su A 128 XR)	9 - <i>Solenoid valve (only on A 128 XR)</i>	9 - Electrovanne (seulement sur A 128 x R)	9 - <i>Electroválvula (solo en A 128 XR)</i>
10 - Valvola di chiusura	10 - <i>Closing valve</i>	10 - Clapet	10 - <i>Válvula de cierre</i>
11 - Sensore di massimo livello	11 - <i>Maximum level sensor</i>	11 - Sonde de niveau maximum	11 - <i>Sensor de nivel máximo</i>

2.6 - Descrizione della macchina

Gli alimentatori della **CFM S.p.a.** trasferiscono i prodotti sui centri di produzione mediante un potente flusso d'aria creato da un'unità aspirante.

I vantaggi di un alimentatore sono evidenti:

- ingombri limitati;
- velocità di cambio prodotto;
- rapida installazione;
- elimina la formazione di polveri e di componenti ceramici.

L'alimentatore A 128 XR - A 122 X è dotato di motore monofase per cui è adatto ad un uso non continuo.

Non è ammessa in nessun caso l'aspirazione di prodotti liquidi.

2.6.1 - Principali caratteristiche

- La tramoggia di carico è interamente di acciaio inox "AISI 304".
- Il circuito elettrico è temporizzato.
- Il tubo per il prodotto è atossico/antistatico con all'estremità il tubo sonda in acciaio inox "AISI 304".
- L'ingombro ed il peso sono minimi.
- Facile installazione e pulizia della tramoggia.
- Pulizia filtri automatica con getto pneumatico rotante.
- Scarico basculante inclinato a 30°.

2.6 - Description of the machine

The feeders produced by CFM S.p.a. transfer products on production centers by a powerful air flow created by a suction unit.

The advantages of this type of feeder are evident:

- *small size;*
- *speedy product changes;*
- *quick installation;*
- *eliminates the formation of dust and ceramic components.*

Feeder A 128 XR - A 122 X has a single-phase motor and is therefore suitable for discontinuous service.

Liquid products must absolutely not be treated by the feeder.

2.6.1 - Main features

- *The loading hopper is entirely made of "AISI 304" stainless steel.*
- *The electric circuit is timed.*
- *The tube conveying the products is non-toxic and antistatic with the probe tube in "AISI 304" at one end.*
- *Minimum size and weight.*
- *Hopper easy to install and clean.*
- *Automatic filter cleaning with rotating air jet.*
- *Rocking exhaust tilted 30°.*

2.6 - Description de la machine

Les alimentateurs de **CFM S.p.a.** transfèrent les produits sur les centres de production au moyen d'un flux d'air puissance généré par une unité aspirante.

Les avantages d'un alimentateur sont évidents:

- encombrements réduits;
- vitesse de changement de produit;
- installation rapide;
- élimine la formation de poussières et de composants céramiques.

L'alimentateur A 128 XR - A 122 X est équipé d'un moteur monophasé et par conséquent il est destiné à un usage non continu.

L'aspiration de produits liquides n'est en aucun cas autorisée.

2.6.1 - Principales caractéristiques

- La trémie de chargement est entièrement en acier inoxydable "AISI 304".
- Le circuit électrique est temporisé.
- Le tube de transport du produit est atoxique/antistatique avec à son extrémité le tube sonde en acier inoxydable "AISI 304".
- L'encombrement et le poids sont minimes.
- Facilité d'installation et de nettoyage de la trémie.
- Nettoyage automatique des filtres avec un jet pneumatique tournant.
- Déchargement basculant incliné à 30°.

2.6 - Descripción de la máquina

Los alimentadores de la firma **CFM S.p.a.** transfieren los productos a los centros de producción mediante un potente flujo de aire, creado por una unidad aspirante.

Las ventajas de un alimentador resultan evidentes:

- *espacio ocupado limitado;*
- *velocidad de cambio producto;*
- *rápida instalación;*
- *elimina la formación de polvos en el proceso productivo.*

El alimentador A 128 XR - A 122 X está dotado de un motor monofásico, por lo que puede ser destinado a un uso no continuo.

No está admitida bajo ninguna circunstancia la aspiración de productos líquidos.

2.6.1 - Principales características

- La tolva de carga es totalmente de acero inoxidable "AISI 304".
- El circuito eléctrico posee temporización.
- El tubo para el producto es atóxico/antiestático con sonda de acero inoxidable "AISI 304" satinado en la extremidad del tubo.
- El espacio ocupado y el peso son mínimos.
- Fácil instalación y limpieza de la tolva.
- Limpieza automática de los filtros con un chorro neumático rotatorio.
- Descarga basculante inclinada 30°.

2.7 - Principio di funzionamento

L'unità aspirante "5" (fig. 2.5.1) crea una depressione all'interno della tramoggia "1" (fig. 2.5.1).

Mediante il tubo flessibile "2" (fig. 2.5.1) e il tubo sonda "3" (fig. 2.5.1), il prodotto viene aspirato all'interno della tramoggia.

Quando questi ha raggiunto il livello impostato dal temporizzatore, l'unità aspirante si arresta facendo cessare la depressione.

Dopo quanto sopra, la valvola "10" (fig. 2.5.1) si apre lasciando cadere il prodotto all'interno della macchina asservita.

Ultimata anche questa fase, un soffio d'aria in controcorrente pulisce il filtro "7" (fig. 2.5.1) posto alla sommità della tramoggia (solo su A 128 XR).

La macchina é così pronta per un nuovo ciclo.

I tempi di carico, scarico e pulizia del filtro sono tutti regolabili tramite programmatore situato nel quadro elettrico.

2.7 - Operating principle

The suction unit "5" (fig. 2.5.1) creates a vacuum in the hopper "1" (fig. 2.5.1).

The product is sucked into the hopper by means of the hose "2" (fig. 2.5.1) and the probe pipe "3" (fig. 2.5.1).

When the product has the level set by the timer, the suction unit stops and the vacuum is cut off.

After this, the valve "10" (fig. 2.5.1) opens and permits the product to drop into the user machine.

When this stage is completed, a counter-current air jet cleans filter "7" (fig. 2.5.1) at the top of the hopper (only on A 128 XR).

The machine is now ready for a new cycle.

The loading, discharge and filter cleaning times can all be regulated by means of the programmer in the electric panel.

2.7 - Principe de fonctionnement

L'unité aspirante "5" (fig. 2.5.1) génère une dépression à l'intérieur de la trémie "1" (fig. 2.5.1).

A l'aide du tube flexible "2" (fig. 2.5.1) et de tube sonde "3" (fig. 2.5.1) le produit est aspiré à l'intérieur de la trémie.

Quand le produit a atteint le niveau réglé par le temporisateur, l'unité aspirante s'arrête, en faisant cesser la dépression.

Après quoi le clapet "10" (fig. 2.5.1) s'ouvre en laissant tomber le produit à l'intérieur de la machine asservie.

Quand cette phase est terminée, un souffle d'air à contre-courant nettoie le filtre "7" (fig. 2.5.1) placé en tête de la trémie (seulement sur A 128 XR).

La machine est ainsi prête pour un nouveau cycle.

Les temps de chargement, déchargement et nettoyage du filtre sont tous réglés par un programmeur placé dans le boîtier électrique.

2.7 - Principio de funcionamiento

La unidad aspirante "5" (fig. 2.5.1) crea una depresión en el interior de la tolva "1" (fig. 2.5.1).

A través del tubo flexible "2" (fig. 2.5.1) y del tubo sonda "3" (fig. 2.5.1) se aspira el producto en el interior de la tolva.

Cuando el producto ha alcanzado el nivel programado por el temporizador, la unidad aspirante se para haciendo cesar la depresión.

A continuación, la válvula "10" (fig. 2.5.1) se abre dejando que el producto caiga en el interior de la máquina.

Terminada también esta fase, un soplo de aire en contracorriente limpia el filtro "7" (fig. 2.5.1) presente en la extremidad de la tolva (solo en A 128 XR).

La máquina, de esta manera, ya está lista para un ciclo nuevo.

Los tiempos de carga, descarga y limpieza del filtro pueden ser todos regulados mediante un programador situado en el tablero eléctrico.

2.8 - Dimensioni di ingombro e pesi

2.8 - Overall dimensions and weights

2.8 - Dimensions d'encombrement et poids

2.8 - Dimensiones máximas y pesos

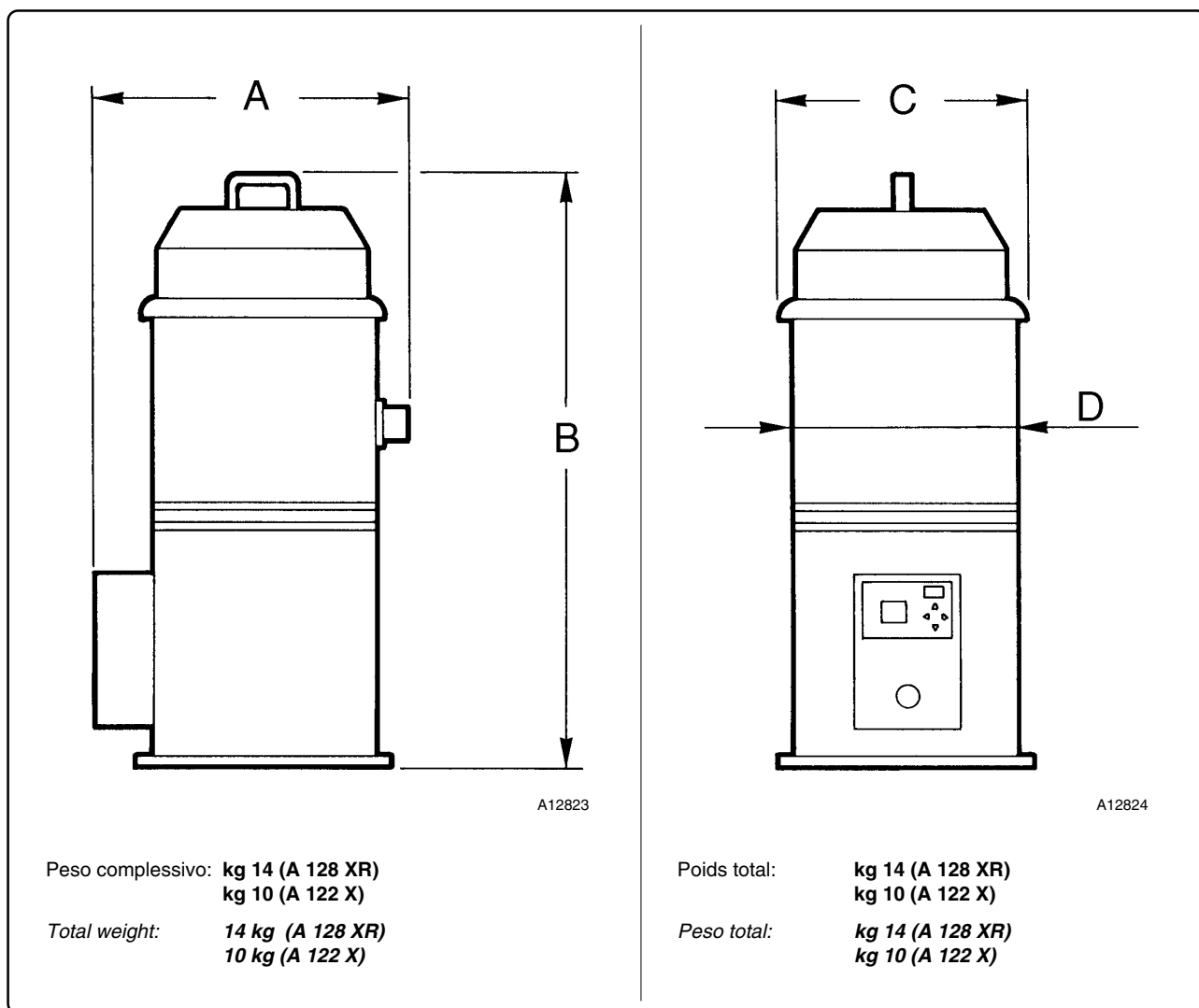


Fig. 2.8.1

Nota
Le dimensioni sono espresse in millimetri.
Il peso in kg.

Note
The dimensions are expressed in millimeters.
The weight is in kg.

Remarque
Les dimensions sont exprimées en millimètres.
Le poids en kg.

Nota
Las dimensiones están expresadas en milímetros.
El peso en kg.

Modello / Model Modèle / Modelo	A	B	C	D
A 128 XR	440	750	300	Ø 280
A 122 X	380	540	240	Ø 220

2.9 - Dati tecnici

2.9 - Technical data

2.9 - Caractéristiques techniques

2.9 - Datos técnicos

Parametro	Parameter	Unità di misura Unit of measurement	A 128 XR	A 122 X
Tensione di alimentazione	<i>Voltage</i>	Volts/Hz	230/50	230/50
Lunghezza cavo colleg. elettrico	<i>Electric conn. cable length</i>	m	9	9
Potenza assorbita	<i>Rating abs.</i>	kW	1	0,65
Depressione max	<i>Max. vacuum</i>	mm H ₂ O	2150	1600
Portata d'aria max	<i>Max. air flow rate</i>	l/min	2700	2500
Pressione max aliment. aria	<i>Max. inlet air pressure - bar</i>	bar	4 - 6	4 - 6
Pressione min. aliment. aria	<i>Min. inlet air pressure - bar</i>	bar	4	4
Portata max. prodotto (a 3 m di altezza ed a 6 m di distanza)	<i>Max. product flow rate (at a height of 3 m and 6 m away)</i>	kg/h	200	100
Diametro nomin. tubo aspiraz.	<i>Nom. diameter of suction tube</i>	mm Ø	40	40
Tempo di carico minimo	<i>Minimum loading time</i>	secondi / seconds	10	10
Tempo di carico massimo	<i>Maximum loading time</i>	secondi / seconds	40	40
Tempo minimo pulizia filtro	<i>Minimum filter cleaning time</i>	secondi / seconds	5	5
Tempo massimo pulizia filtro	<i>Maximum filter cleaning time</i>	secondi / seconds	10	5
Capacità max. tramoggia	<i>Max. hopper capacity</i>	litri / litres	9	4
Densità prodotto	<i>Product density</i>	Kg/dm ³	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4
Peso	<i>Weight</i>	kg	14	10

Paramètre	Parámetro	Unité de mesure Unidad de medida	A 128 XR	A 122 X
Tension d'alimentation	Tensión de alimentación	Volts/Hz	230/50	230/50
Longueur cordon alimentation	Longitud cable conex. eléct.	m	9	9
Puissance installée	Potencia absorbida	kW	1	0,65
Depression max.	Depresión máx.	mm H ₂ O	2150	1600
Débit max. d'air	Caudal de aire máx.	l/min	2700	2500
Pression max. alimentation air	Presión máx. aliment. aire	bar	4 - 6	4 - 6
Pression min. alimentation air	Presión mín. aliment. aire	bar	4	4
Débit max. produit (à 3 m de hauteur et à 4 m de distance)	Caudal máx. producto (a 3 m de altura y a 4 m de distancia)	kg/h	200	100
Diamètre nomi. tuyau aspirat.	Diámetro nomin. tubo aspir.	mm Ø	40	40
Temps de chargement mini.	Tiempo de carga mínimo	secondes / segundo	10	10
Temps de chargement maxi.	Tiempo de carga máximo	secondes / segundo	40	40
Temps mini. nettoyage filtre	Tiempo mínimo limpieza filtro	secondes / segundo	5	5
Temps maxi. nettoyage filtre	Tiempo máximo limpieza filtro	secondes / segundo	10	5
Capacité maxi. trémie	Capacidad máx. tolva	litre / litros	9	4
Densité produit	Densidad producto	Kg/dm ³	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4
Poids	Peso	kg	14	10

2.10 - Uso previsto

L'alimentatore è destinato ad operare nelle industrie produttrici di granaglie ad uso agricolo, nelle industrie ceramiche, nelle industrie della gomma, nel settore della plastica ed in tutte le produzioni di minuterie meccaniche.

E' adibito all'aspirazione ed al travaso di polveri monocomponenti e prodotti granulari.

Ogni altro uso non è ammesso.

2.10.1 - Condizioni ambientali di utilizzo

Salvo diversa precisazione all'ordine si intende che l'alimentatore è previsto per funzionare nelle seguenti condizioni ambientali:

- altitudine: non superiore a 800 mt;
- temperatura ambiente:
minima: -5 °C;
massima: +40 °C;
- umidità relativa: non superiore al 50% a 40 °C.

2.10.2 - Illuminazione

L'impianto luce dello stabilimento è da ritenersi importante per la sicurezza delle persone e della qualità del lavoro.

Il luogo di installazione della macchina deve garantire, con illuminazione naturale o artificiale, una buona visibilità in ogni punto della macchina.

Deve garantire una chiara lettura delle targhe di avvertenza e di pericolo collocate sulla macchina e l'individuazione dei pulsanti di comando e degli indicatori di controllo.

L'illuminazione non deve creare effetti stroboscopici o riflettenti.

2.10.3 - Atmosfera con rischio di esplosione e/o incendio

La macchina non è predisposta per l'utilizzo in ambienti con atmosfera esplosiva e/o a rischio d'incendio.

2.10 - Proper use

The feeder is designed to operate in industries that produce granular materials for agricultural use, in ceramic industries, in rubber industries, in the plastic industry and in companies that produce small mechanical parts.

It is used to suck up and transfer single component powdered and granulated products.

Any other use is not permitted.

2.10.1 - Environmental conditions of use

Unless established differently on order, the the feeder is designed to operate in the following environmental conditions:

- *altitude: not more than 800 m;*
- *ambient temperature:
minimum: -5 °C;
maximum: +40 °C;*
- *relative humidity: not more than 50% at 40 °C.*

2.10.2 - Lighting

The lighting system in the factory is important for the safety of the personnel and quality of the work.

The place in which the machine is installed must, with natural or artificial lighting, guarantee good visibility in all points of the machine.

It must ensure that the warnings and danger signs affixed to the machine can be clearly read and that the control buttons and monitoring indicators can be identified.

The lighting must not create stroboscopic or reflecting effects.

2.10.3 - Places where there is a risk of explosion and/or fire outbreak

The machine is not designed for use in places with an explosive atmosphere or where there is a risk of explosion.

2.10 - Utilisation prévue

L'alimentateur est destiné à travailler dans les industries productrices de graines à usage agricole, dans les industries céramiques, dans les industries du caoutchouc et dans toutes les productions de petites pièces mécaniques.

Il est destiné à l'aspiration et au transvasement de poudres à un composant et produits en grains.

Toute autre utilisation n'est pas autorisée.

2.10.1 - Conditions ambiantes d'utilisation

Sauf indications contraires précisées dans la commande l'alimentateur est prévu pour fonctionner dans les conditions ambiantes suivantes:

- altitude: inférieure à 800 mètres;
- température ambiante:
minimum: -5 °C;
maximum: +40 °C;
- humidité relative: ne dépassant pas 50% à 40 °C.

2.10.2 - Eclairage

L'installation d'éclairage de l'usine est important pour la sécurité des personnes et de la qualité du travail.

Le lieu d'installation de la machine doit garantir, avec l'éclairage naturel et artificiel, une bonne visibilité dans chaque point de la machine.

L'éclairage doit garantir une lecture claire des plaques de recommandations et de danger apposées sur la machine et la localisation des boutons de commande et des indicateurs de contrôle.

L'éclairage ne doit pas créer d'effets stroboscopiques ou réfléchissants.

2.10.3 - Atmosphère à risque d'explosion et/ou incendie

La machine n'est pas prévue pour être utilisée dans des environnements à atmosphère explosive et/ou à risque d'incendie.

2.10 - Uso previsto

El alimentador está destinado para operar en las industrias que producen granos de uso agrícola, en las industrias cerámicas, en las industrias de la goma y en todas las producciones de pequeñas piezas, excluido el sector de la alimentación humana.

Sirve para la aspiración y la transferencia de polvos monocomponentes y productos granulares.

Todo otro uso está prohibido.

2.10.1 - Condiciones ambientales de empleo

Salvo diversa indicación en el pedido, se considera que el alimentador está preparado para funcionar en las siguientes condiciones ambientales:

- *altitud: no superior a 800 mt;*
- *temperatura ambiente:
mínima: -5 °C;
máxima: +40 °C;*
- *humedad relativa: no superior al 50% a 40 °C.*

2.10.2 - Iluminación

La instalación de iluminación de la planta es de fundamental importancia para la seguridad de las personas y para la calidad del trabajo.

El lugar de instalación de la máquina debe garantizar, con una iluminación natural o artificial, una buena visibilidad en todos los puntos de la máquina.

Debe garantizar una clara lectura de las placas de advertencia y peligro presentes en la máquina y la individualización de los botones de mando y los indicadores de control.

La iluminación no debe crear efectos estroboscópicos ni de reflejos.

2.10.3 - Atmósfera con riesgo de explosión y/o incendio

La máquina no es idónea para funcionar en ambientes con atmósfera explosiva y/o con riesgo de incendio.

2.11 - Emissione sonora

Il livello di pressione acustica è 74 db(A).

Il datore di lavoro dovrà attuare, nell'ambiente di lavoro, le misure tecniche adeguate per ridurre al minimo i rischi derivanti dall'esposizione giornaliera al rumore.

2.11 - Noise emission

The acoustic pressure level is 74 db(A).

The employer must take all the necessary technical measures in the place of work in order to reduce the risks deriving from daily exposure to noise to the minimum.

2.11 - Emission sonore

Le niveau de puissance acoustique est de 74 db(A).

L'employeur doit mettre en oeuvre, dans l'environnement de travail, les mesures techniques appropriées pour réduire au minimum les risques dérivant de l'exposition journalière au bruit.

2.11 - Ruido aéreo

El nivel de presión acústica es 74 db(A).

El empleador deberá prever, en el ambiente de trabajo, las medidas técnicas adecuadas para reducir al mínimo los riesgos derivantes de la exposición diaria al ruido.

2.12 - Vibrazioni

Le vibrazioni trasmesse dalla macchina non sono significative.

2.12 - Vibrations

The vibrations transmitted by the machine are not significant.

2.12 - Vibrations

Les vibrations transmises par la machine ne sont pas significatives.

2.12 - Vibraciones

Las vibraciones transmitidas por la máquina no son significativas.

2.13 - Emissioni di gas o radiazioni

La macchina non emette gas o radiazioni nocive.

2.13 - Gas or radiation emissions

The machine does not emit gas or harmful radiations.

2.13 - Emissions de gaz ou de radiations

La machine n'émet pas de gaz ni de radiations.

2.13 - Emisiones de gases o radiaciones

La máquina no emite gases ni radiaciones nocivas.

2.14 - Campi elettromagnetici

I campi elettromagnetici ad alta frequenza non sono significativi.

2.14 - Electromagnetic fields

The high frequency electromagnetic fields are not significant.

2.14 - Champs électromagnétiques

Les champs électromagnétiques à haute fréquence ne sont pas significatifs.

2.14 - Campos electromagnéticos

Los campos electromagnéticos de alta frecuencia no son significativos.

2.15 - Usi non consentiti

E' severamente vietato usare l'alimentatore pneumatico per aspirare:

- prodotti per l'alimentazione umana;
- sostanze liquide;
- sostanze nocive, tossiche o radioattive;
- sostanze che possono creare incendio od esplosione;
- sostanze la cui natura provoca il rischio di contaminazione biologica o microbiologica.
- E' vietato usare l'alimentatore sprovvisto di carter di protezione e con i dispositivi di sicurezza manomessi, in avaria o mancanti.

2.15 - Improper uses

It is severely forbidden to use the pneumatic feeder to suck up:

- *foodstuffs for human consumption;*
- *liquid substances;*
- *harmful, toxic or radioactive substances;*
- *substances that could create fire outbreaks or explosions;*
- *substances whose nature could lead to the risk of biological or microbiological contamination.*
- *It is forbidden to use the feeder without its protective casing or if the safety devices have been tampered with, are faulty or missing.*

2.15 - Utilisations non autorisées

Il est sévèrement interdit d'utiliser l'alimentateur pneumatique pour aspirer:

- des produits pour l'alimentation humaine;
- les substances liquides;
- les substances nocives, toxiques ou radioactives;
- les substances qui aspirées peuvent provoquer un incendie ou une explosion;
- les substances dont la nature provoque le risque de contamination biologique ou microbiologique.
- Il est interdit d'utiliser l'alimentateur dépourvu de carter de protection et avec les dispositifs de sécurité manipulés, en panne ou manquants.

2.15 - Usos no consentidos

Está terminantemente prohibido usar el alimentador neumático para aspirar:

- *productos para la alimentación humana;*
- *sustancias líquidas;*
- *sustancias nocivas, tóxicas o radioactivas;*
- *sustancias que aspiradas pueden crear incendio o explosión;*
- *sustancias cuya naturaleza provoca el riesgo de contaminación biológica o microbiológica.*
- *Está prohibido usar el alimentador sin el cárter de protección o los dispositivos de seguridad, o con estos últimos modificados o adulterados.*

2.16 - Rischi residui

- Rischio di folgorazione

- La morsettiera che collega la rete di alimentazione elettrica al quadro elettrico rimane in tensione di rete anche quando l'interruttore generale non è premuto (posizione non luminosa).

2.16 - Residual hazards

- Danger of electric shock

- *The terminal strip that connects the electricity main to the electric panel remains powered by the main even when the main switch is not pressed (non-lighted position).*

2.16 - Risques résiduels

- Risques d'électrocution

- La barrette de connexion qui relie le réseau d'alimentation électrique au boîtier électrique reste sous tension même quand l'interrupteur général n'est pas enfoncé (position non lumineuse).

2.16 - Riesgos residuales

- Riesgo de electrocución:

- *El tablero de bornes que conecta la red de alimentación eléctrica con el tablero eléctrico permanece bajo tensión incluso cuando el interruptor general no está presionado (posición no luminosa).*



A 128 XR - A 122 X

© C.F.M. S.p.A.

Tutti i diritti riservati / *All rights reserved*

Tous droits réservés / *Nos reservamos todos los derechos*

3**Prescrizioni di sicurezza / Safety prescriptions****Consignes de sécurité / Prescripciones de seguridad****3.1 - Prescrizioni generali**

Leggere attentamente questo manuale prima di procedere all'avviamento, utilizzo, manutenzione ed ogni altro intervento sull'alimentatore.

Non consentire al personale non autorizzato di intervenire sull'alimentatore.

Non indossare capi di vestiario slacciati o penzolanti come cravatte, sciarpe, indumenti strappati e bracciali che possono impigliarsi o venire catturati da organi in movimento.

Usare abiti e strumenti appropriati ai fini antinfortunistici.

Consultare il datore di lavoro circa le prescrizioni di sicurezza vigenti ed i dispositivi antinfortunistici specifici da adottare per la sicurezza propria e di terzi.

Non avviare la macchina in avaria.

Prima di usare la macchina accertarsi che qualsiasi condizione pericolosa per la sicurezza sia stata opportunamente eliminata ed avvertire i responsabili preposti di ogni eventuale irregolarità di funzionamento.

Accertarsi che tutti i ripari e le protezioni siano al loro posto e che tutti i dispositivi di sicurezza siano presenti ed efficienti.

L'area dove si effettuano le operazioni di manutenzione (ordinaria e straordinaria) deve essere sempre pulita, asciutta e con l'idonea attrezzatura sempre disponibile ed efficiente.

Qualsiasi intervento riparativo deve essere eseguito esclusivamente a macchina ferma, scollegata dall'alimentazione elettrica e pneumatica. Non eseguire alcun intervento riparativo senza preventiva autorizzazione.

3.1 - General prescriptions

Become thoroughly familiar with the contents of this manual before starting, using, servicing or operating on the feeder in any way.

Never allow unauthorized personnel on the feeder operating.

Never wear unbuttoned or loose clothing such as ties, scarves, torn garments or bracelets that could become caught up by moving parts.

Use appropriate clothing and tools for accident-prevention purposes.

Consult your employer about the current safety provisions and specific accident-preventing devices to use in order to ensure personal safety and that of third parties.

Never start the machine if it is faulty.

Before using the machine, always check that any hazardous condition has been eliminated and inform the persons in charge about any operational fault.

Check that all guards and protections are correctly mounted and that all safety devices are installed and efficient.

The area where maintenance operations are carried out (ordinary and extraordinary) must always be clean and dry. Suitable tools must always be available and efficient.

Repairs must only be carried out when the machine is at a standstill and disconnected from the electricity and air supply mains. Never ever carry out repairs without having first received the necessary authorization.

3.1 - Consignes générales

Lisez attentivement ce manuel avant de procéder à la mise en marche, utilisation, entretien et toute autre intervention sur l'alimentateur.

Ne laissez pas intervenir le personnel non autorisé sur l'alimentateur.

Ne portez pas de vêtements déboutonnés ou flottants (cravates, écharpes, etc.) ou déchirés pouvant s'empêtrer ou être aspirés par la machine.

Utilisez des vêtements de protection appropriés.

Demandez à votre employeur toute information sur les prescriptions de sécurité en vigueur et les dispositifs pour la prévention des accidents du travail à adopter pour votre sécurité personnelle et celle d'autres personnes.

Ne tentez pas de mettre la machine en marche si elle est en panne.

Avant d'utiliser la machine assurez-vous que toute condition de danger a été éliminée et informez les responsables préposés de toute irrégularité éventuelle de fonctionnement.

Assurez-vous que toutes les protections et les sécurités sont à leur place et efficaces.

La zone où sont effectuées les opérations d'entretien (ordinaire et extraordinaire) doit toujours être propre, sèche et avec l'outillage approprié toujours à disposition.

Les interventions de réparation doivent être effectuées la machine à l'arrêt, débranchée de l'alimentation électrique. N'effectuez aucune intervention de réparation sans autorisation préalable.

3.1 - Prescripciones generales

Leer atentamente este manual antes de poner en función, emplear, realizar operaciones de mantenimiento o cualquier otro trabajo con el alimentador.

No permitir que personal no autorizado opere con el alimentador.

No usar prendas sueltas o colgantes, como por ejemplo corbatas, bufandas, ropas desgarradas que puedan engancharse o ser capturadas por el alimentador.

Usar prendas idóneas para la prevención de accidentes.

Consultar al empleador respecto a las prescripciones de seguridad vigentes y de los dispositivos para la prevención de accidentes específicos a adoptar para la seguridad personal y de otras personas.

No poner en función la máquina averiada.

Antes de usar la máquina verificar que haya sido eliminada toda eventual condición que ponga en peligro la seguridad, y advertir a los responsables encargados de cualquier irregularidad de funcionamiento.

Cerciorarse que todas las protecciones y defensas estén en su lugar y que todos los dispositivos de seguridad estén colocados y funcionen correctamente.

El área donde se efectúan los trabajos de mantenimiento (de rutina y extraordinario) debe estar siempre limpia, seca y tener las herramientas idóneas, siempre disponibles y en buen estado.

Todas las reparaciones se deberán efectuar siempre con la máquina detenida, desconectada de la alimentación eléctrica. No efectuar ningún tipo de reparación sin tener la autorización previa.

Rispettare le procedure e le informazioni qui riportate per la manutenzione e l'assistenza tecnica.

Come detergenti non utilizzare mai benzina, solventi o altri liquidi infiammabili.

Al contrario utilizzare solventi commerciali autorizzati non infiammabili e non tossici.

Non utilizzare l'aria compressa per la pulizia della macchina o parti di essa. Quando è proprio inevitabile, proteggersi con occhiali aventi ripari laterali e limitare la pressione ad un massimo di 2 bar.

Non lubrificare la macchina e non aprire la tramoggia con l'alimentatore in funzione.

Prima di iniziare il collegamento elettrico accertarsi che la tensione e la frequenza di alimentazione siano quelle riportate sulla targa della macchina.

Effettuare il collegamento elettrico ad una rete provvista di messa a terra efficiente.

Qualsiasi intervento sulla parte elettrica deve essere eseguito esclusivamente da personale autorizzato e comunque con macchina scollegata dalla rete elettrica di alimentazione.

Non spostare l'alimentatore tirandolo per il cavo di alimentazione poichè si danneggia e si rischia la folgorazione.

Far uso di prolunghe adatte allo scopo che ne garantiscono la sicurezza. La sezione del cavo di prolunga dovrà essere maggiore rispetto al cavo di alimentazione della macchina. Ciò eviterà surriscaldamenti pericolosi.

Evitare movimenti di piegatura, stiramenti e schiacciamenti del cavo che potrebbero interrompere i conduttori.

Comply with the maintenance and technical assistance procedures and information given in this manual.

Never ever use gasoline, solvents or other inflammable liquids as detergents.

Only use commercially available authorized noninflammable and non-toxic solvents.

Never use compressed air to clean the machine or its parts. When this is absolutely unavoidable, protect the eyes by wearing goggles with side guards and limit the pressure to 2 bar at most.

Never lubricate the machine or open the hopper whilst the feeder working.

Before beginning the electrical connections, check that the powering voltage and frequency values are those indicated on the data plate of the machine.

Connect the machine to an electricity main with an efficient ground circuit.

Only authorized personnel must be allowed to work on the electrical part of the machine and this must always be disconnected from the electricity main.

Do not move the feeder by pulling it by the power cable since this could be damaged and there would be a danger of electric shock.

Use extensions suitable for the purpose and that ensure the necessary safety conditions. The section of the extension cable must be larger than that of the power cable of the machine in order to prevent dangerous overheating.

Do not bend, stretch or crush the cable as this could break the conductors.

Respectez les procédures et les informations reportées ici pour l'entretien et l'assistance technique.

N'utilisez jamais de solvants, essences ou d'autres liquides inflammables comme détergents.

Utilisez au contraire des solvants vendus dans le commerce autorisés, ininflammables et non toxiques.

N'utilisez pas l'air comprimé pour nettoyer la machine ou ses composants. Quand cela est inévitable protégez-vous avec des lunettes à protections latérales et limitez la pression à un maximum de 2 bar.

Ne lubrifiez pas la machine et n'ouvrez pas la cuve de récupération des déchets quand l'aspirateur est en marche.

Avant de brancher électriquement la machine vérifiez que la tension et la fréquence d'alimentation correspondent aux données de la plaque de la machine.

Raccordez la machine à un secteur muni de mise à la terre efficace.

Toute intervention sur la partie électrique doit être effectuée exclusivement par du personnel autorisé, la machine étant débranchée du secteur.

Ne déplacez pas l'alimentateur en le tirant par le câble d'alimentation. L'appareil risque d'être endommagé et l'opérateur d'être électrocuté.

Utilisez des rallonges appropriées garantissant la sécurité. La section du câble de rallonge doit être supérieure à celle du câble de la machine, afin d'éviter des surchauffes dangereuses.

Evitez de plier, tirer ou d'écraser le câble car ceci peut couper les conducteurs.

Respetar los procedimientos y las informaciones aquí expuestas para la manutención y la asistencia técnica.

Como detergentes no utilizar jamás gasolina, solventes ni ningún otro líquido inflamable.

Usar en cambio solventes comerciales autorizados no inflamables y no tóxicos.

No utilizar el aire comprimido para la limpieza de la máquina o partes de la misma. Cuando es inevitable hacerlo protegerse con gafas con protección lateral y limitar la presión a un máximo de 2 bar.

No lubricar la máquina ni abrir el contenido la tolva residuos con el alimentador en función.

Antes de iniciar la conexión eléctrica cerciorarse que la tensión y la frecuencia de alimentación correspondan a las expuestas en la placa de la máquina.

Efectuar la conexión eléctrica a una red que incluya una descarga a tierra eficaz.

Todos los trabajos sobre la parte eléctrica se deben encomendar exclusivamente a personal autorizado y serán realizados exclusivamente con la máquina desconectada de la red de alimentación eléctrica.

No transportar el alimentador arrastrándolo con el cable de alimentación. De este modo dañamos el alimentador y corremos riesgo de fulguración.

Usar prolongaciones idóneas que garanticen la seguridad. La sección del cable de extensión deberá ser mayor respecto al cable de alimentación de la máquina. Esto evitará peligrosos recalentamientos.

Evitare los movimientos de plegado, estirado y aplastamiento del cable que podrían interrumpir los conductores.

3.2 - Targhe di avvertenza (fig. 3.2.1)

3.2 - Warning plates (fig. 3.2.1)

3.2 - Plaques de recommandation (fig. 3.2.1)

3.2 - Placas de advertencia (fig. 3.2.1)



ATTENZIONE!!

Rispettare le avvertenze delle targhe.

L'inosservanza può causare lesioni personali fino anche la morte.

Accertarsi che le targhe siano sempre presenti e leggibili. In caso contrario provvedere allo loro sostituzione.



ATTENTION!!

Comply with the data plate warnings.

Failure to do this could cause personal injuries and even death.

Check that the data plates are always affixed and legible. Replace them if this is not the case.



ATTENTION!!

Respectez les recommandations des plaques.

L'inobservation peut provoquer des blessures et même entraîner la mort.

Assurez-vous que les plaques sont toujours à la bonne place et lisibles. Dans le cas contraire les remplacer.

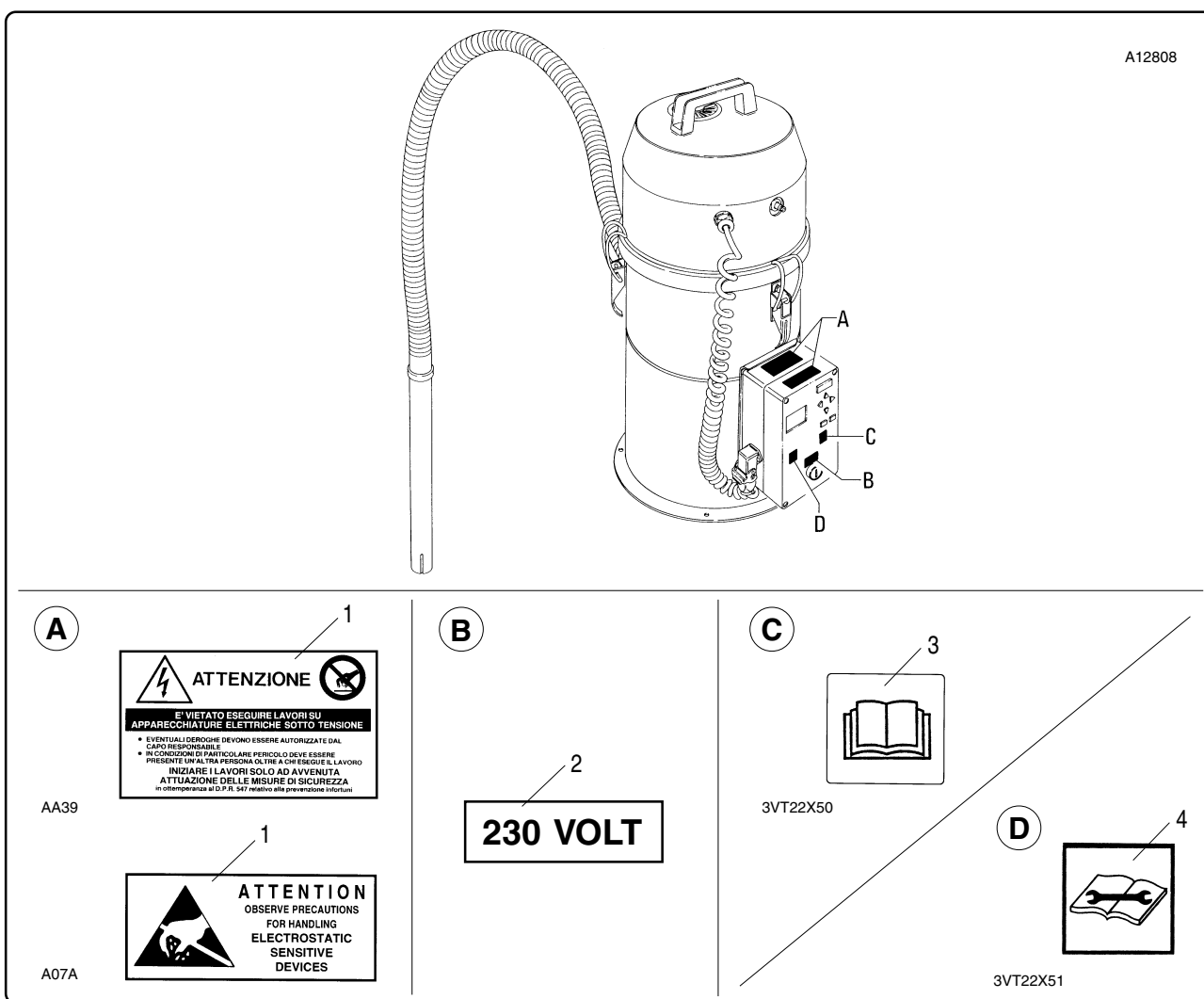


ATENCIÓN!!

Respetar las advertencias de las placas.

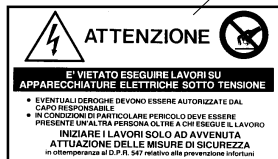
No hacerlo puede causar lesiones a las personas, incluso la muerte.

Cercioarse que estén siempre aplicadas las placas de advertencia y que sean legibles, de lo contrario efectuar su sustitución.



A12808

A

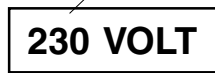


AA39

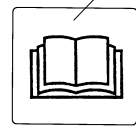
A07A



B

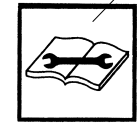


C



3VT22X50

D



3VT22X51

Fig. 3.2.1

1 - Targa di divieto
Cod. targa: 8 17267
E' vietato eseguire lavori su apparecchiature elettriche sotto tensione.

1 - Electrical hazard
Data plate code: 8 17267
It is forbidden to work on powered electrical equipment.

1 - Plaque d'interdiction
Code plaque: 8 17267
Il est interdit d'effectuer des travaux sur les appareils électriques sous tension.

1 - Placa de prohibición
Cód. placa: 8 17267
Está prohibido efectuar trabajos con los equipos eléctricos bajo tensión.

2 - Targa tensione di collegamento
Cod. targa: 8 17016

2 - Data plate connection voltage rating
Data plate code: 8 17016

2 - Plaque tension de raccordement
Code plaque: 8 17016

2 - Placa tensión de conexión
Cód. placa: 8 17016

3 - Targa avvertenza

Prima di accedere ai comandi ed ai componenti meccanici ed elettrici dell'alimentatore leggere il manuale istruzioni.

3 - Warning plate

Read the instruction manual before accessing the controls and the mechanical and electrical components of the feeder.

3 - Plaque d'avertissement

Avant d'accéder aux commandes et aux organes mécaniques et électriques de l'alimentateur, lire le manuel d'Instructions.

3 - Placa advertencia

Antes de acceder a los mandos y a los componentes mecánicos y eléctricos del alimentador leer el manual de instrucciones.

4 - Targa avvertenza

Prima di eseguire un qualsiasi intervento di manutenzione o di regolazione spegnere la macchina consultare e il manuale istruzioni.

4 - Warning plate

Turn off the machine and consult the instruction manual before proceeding with any maintenance operation or adjustment.

4 - Plaque d'avertissement

Avant d'effectuer une quelconque intervention d'entretien ou de réglage mettre la machine hors tension et consulter le manuel d'instructions.

4 - Placa advertencia

Antes de efectuar cualquier trabajo de mantenimiento o de regulación apagar la máquina y consultar el manual de instrucciones.

3.3 - Dispositivi di sicurezza

ATTENZIONE!!

Prima della messa in funzione e dell'uso della macchina, accertarsi del corretto posizionamento di tutte le protezioni e della loro piena efficienza.

Le sicurezze non devono mai essere manomesse.

All'inizio di ogni turno di lavoro verificare la presenza e l'efficienza delle protezioni e delle sicurezze.

In caso contrario spegnere la macchina ed avvertire il responsabile preposto.

3.3 - Safety devices

ATTENTION!!

Check that all guards are correctly positioned and fully efficient before starting and using the machine.

Never tamper with the safety devices.

Always check that the protections and safety devices are mounted and efficient at the beginning of each work shift.

If this is not the case, switch off the machine and inform the person in charge.

3.3 - Dispositifs de sécurité

ATTENTION!!

Avant la mise en service et l'utilisation de la machine s'assurer que toutes les protections sont à leur place et entièrement efficaces.

Les sécurités ne doivent jamais être manipulées.

Au début du travail ou de leur utilisation vérifier la présence et l'efficacité des protections et des sécurités.

Dans le cas contraire éteindre l'aspirateur et informer le responsable préposé.

3.3 - Dispositivos de seguridad

ATENCIÓN!!

Antes de poner en función y emplear la máquina, cerciorarse del correcto posicionamiento de todas las protecciones y de su absoluta eficacia.

No debemos jamás realizar intervenciones sobre los dispositivos de seguridad.

Al iniciar cada turno de trabajo o al comenzar el empleo controlar la presencia y el perfecto funcionamiento de las protecciones y de los dispositivos de seguridad.

De lo contrario apagar la máquina y advertir el personal encargado.

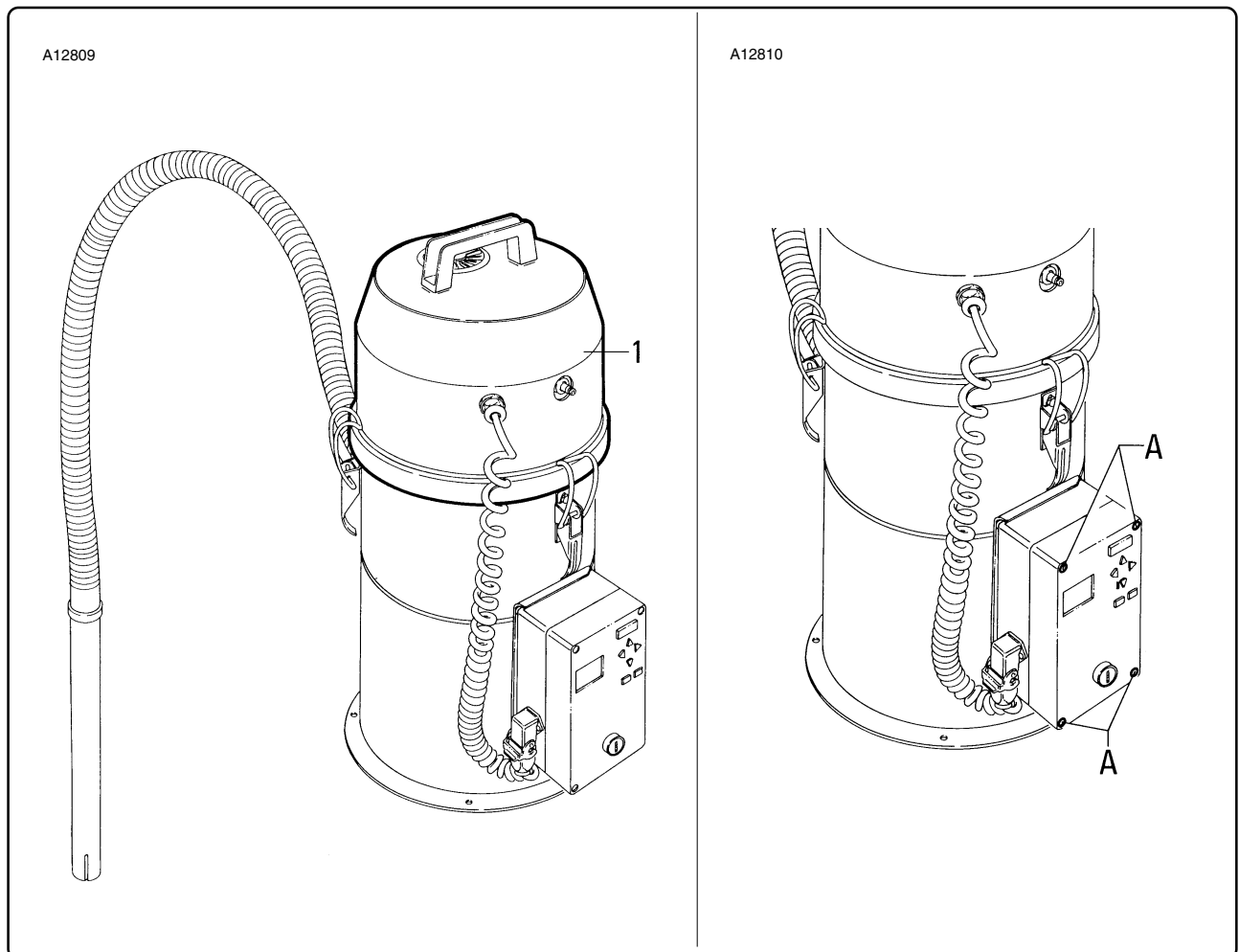


Fig. 3.3.1



ATTENZIONE!!

Con spina di alimentazione elettrica collegata alla rete non è permessa l'apertura del quadro elettrico mediante la rimozione delle 4 viti "A" fig. 3.3.1.



ATTENTION!!

When the electric power plug is inserted into the power socket, the electric control panel can't be open by removing the 4 screws "A" (fig. 3.3.1).



ATTENTION!!

Quand la fiche d'alimentation électrique est branchée au secteur l'ouverture de l'armoire électrique moyennant le démontage des 4 vis "A" fig. 3.3.1. n'est pas autorisé.



ATENCIÓN!!

Con el enchufe de alimentación eléctrica conectado a la red no se puede abrir el cuadro eléctrico quitando los 4 tornillos "A" fig. 3.3.1.

1 - Coperchio di protezione.

Il coperchio protegge dai contatti accidentali le apparecchiature elettriche e pneumatiche della tramoggia.

1 - Protective cover.

The cover protects the electrical and air operated components of the hopper from accidental contacts.

1 - Couvercle de protection.

Le couvercle protège les appareillages électriques et pneumatiques de la trémie contre les contacts accidentels.

1 - Tapa de protección.

La tapa protege los equipos eléctricos y neumáticos de la tolva de posibles contactos accidentales.

L'alimentatore è stato realizzato prestando particolare attenzione alla sicurezza dell'operatore.

The feeder was manufactured with particular attention to the operator's safety.

L'alimentateur a été réalisé en faisant tout particulièrement attention à la sécurité de l'opérateur.

El alimentador ha sido realizado prestando particular atención a la seguridad del operador.

Ogni componente è stato selezionato e risponde alle garanzie di sicurezza che la CFM si è prefissata.

Each component has been selected in compliance with the safety guarantees supplied by CFM.

Chaque composant a été sélectionné et répond aux garanties de sécurité que CFM s'est fixé.

Cada componente ha sido seleccionado y responde a las garantías de seguridad que CFM ha preestablecido.

Ogni elemento di carpenteria è collegato al cavo di terra così da eliminare ogni pericolo di folgorazione dell'operatore anche in caso di guasto elettrico.

Each structural element is connected to the ground cable in order to eliminate all risks of the operator being electrocuted even in the case of an electrical fault.

Chaque élément de charpente est relié au câble de mise à la terre de manière à éliminer tout danger d'électrocution de l'opérateur même dans le cas de panne électrique.

Cada elemento de la estructura está conectado con el cable de tierra, eliminando así todo peligro de electrocución del operador incluso en caso de fallo eléctrico.

3.3.1 - Verifica dei dispositivi di sicurezza

- Verificare i coperchi di protezione.
- Verificare visivamente la presenza, l'integrità ed il corretto montaggio del coperchio sulla tramoggia.

3.3.1 - Checking the safety devices

- Check the protective covers.
- Look to make sure that the cover is fully and correctly mounted on the hopper.

3.3.1 - Vérification des dispositifs de sécurité

- Vérifier les couvercles de protection.
- Vérifier de visu la présence, l'intégrité et le montage correct du couvercle sur la trémie.

3.3.1 - Control de los dispositivos de seguridad

- Controlar las tapas de protección.
- Verificar visualmente la presencia, la integridad y el montaje correcto de la tapa en la tolva.

4

Movimentazione e consegna / Handling and delivery

Manutention et livraison / Manipulación y entrega

4.1 - Consegna della macchina

Tutto il materiale spedito è stato accuratamente controllato prima della consegna allo spedizioniere.

Al ricevimento della macchina controllare eventuali danni subiti durante il trasporto. In caso affermativo sporgere immediatamente reclamo al trasportatore.

4.1 - Delivery the machine

All the dispatched material will have been thoroughly checked before being delivered to the haulage contractor.

On arrival, check the machine to see that it has not been damaged during transport. Lodge an immediate complaint with the haulage contractor if damage is discovered.

4.1 - Livraison de la machine

Tout le matériel expédié a été contrôlé soigneusement avant d'être remis au transporteur.

Au moment de la réception de la machine contrôlez les dommages éventuels subis pendant le transport. Dans ce cas adressez immédiatement une réclamation au transporteur.

4.1 - Entrega de la máquina

Todo el material enviado ha sido escrupulosamente controlado antes de la entrega al agente de transportes.

Al recibir la máquina controlar que no existan eventuales daños debidos al transporte. Si advierten daños formalizar una reclamación inmediata al agente de transportes.

4.2 - Movimentazione della macchina imballata

La macchina può essere movimentata manualmente, tenendo in considerazione le normative previste allo scopo di evitare strappi muscolari ed infortuni. Il sollevamento ed il trasporto degli alimentatori deve essere effettuato con carrello elevatore.

4.2 - Handling the packed machine

The machine can be manually handled, but this must occur in compliance with the standards in merit in order to prevent injuries or accidents.

The feeders can be lifted and transported by means of a lift truck.

4.2 - Manutention de la machine emballée

La machine peut être manutentionnée manuellement, en tenant compte des normes prévues dans le but d'éviter les déchirures musculaires et les accidents. Le levage et le transport des alimentateurs des alimentateurs doivent être effectués.

4.2 - Manipulación de la máquina embalada

La máquina se puede mover manualmente, respetando las normativas previstas para evitar tirones musculares y accidentes.

La elevación y el transporte de los alimentadores se debe realizar con una carretilla elevadora.



ATTENZIONE!!

Sollevare le macchine con un carrello di idonea portata.

Durante gli spostamenti tenere il carico più basso possibile sia per una maggiore visibilità che per garantire maggiore stabilità, quindi per operare in sicurezza.

Le forche devono essere ben allargate e posizionate sotto all'imballo.



ATTENTION!!

Lift the machines with a truck of adequate carrying capacity.

When conveying the machine, keep the load as low as possible to ensure greater visibility and stability, and to work in safety.

The forks must be set to their widest extent and positioned under the pack.



ATTENTION!!

Soulever la machine à l'aide d'un chariot ayant une capacité de levage appropriée.

Pendant les déplacements tenez la charge le plus bas possible pour avoir une meilleure visibilité, garantir une bonne stabilité et travailler en toute sécurité.

Les fourches doivent être écartées et placées sous l'emballage.



ATENCIÓN!!

Alzar la máquina con una carretilla con idónea capacidad de carga.

Durante los desplazamientos mantener la carga lo más baja posible, logrando así una mayor visibilidad y garantizando mayor estabilidad, operando por lo tanto en condiciones de seguridad.

Las horquillas se deben ensanchar y posicionar en el centro de la máquina.

4.3 - Pesì e dimensioni dell'imballo

4.3 - Weights and dimensions of the pack

4.3 - Poids et dimensions de l'emballage

4.3 - Pesos y dimensiones del embalaje

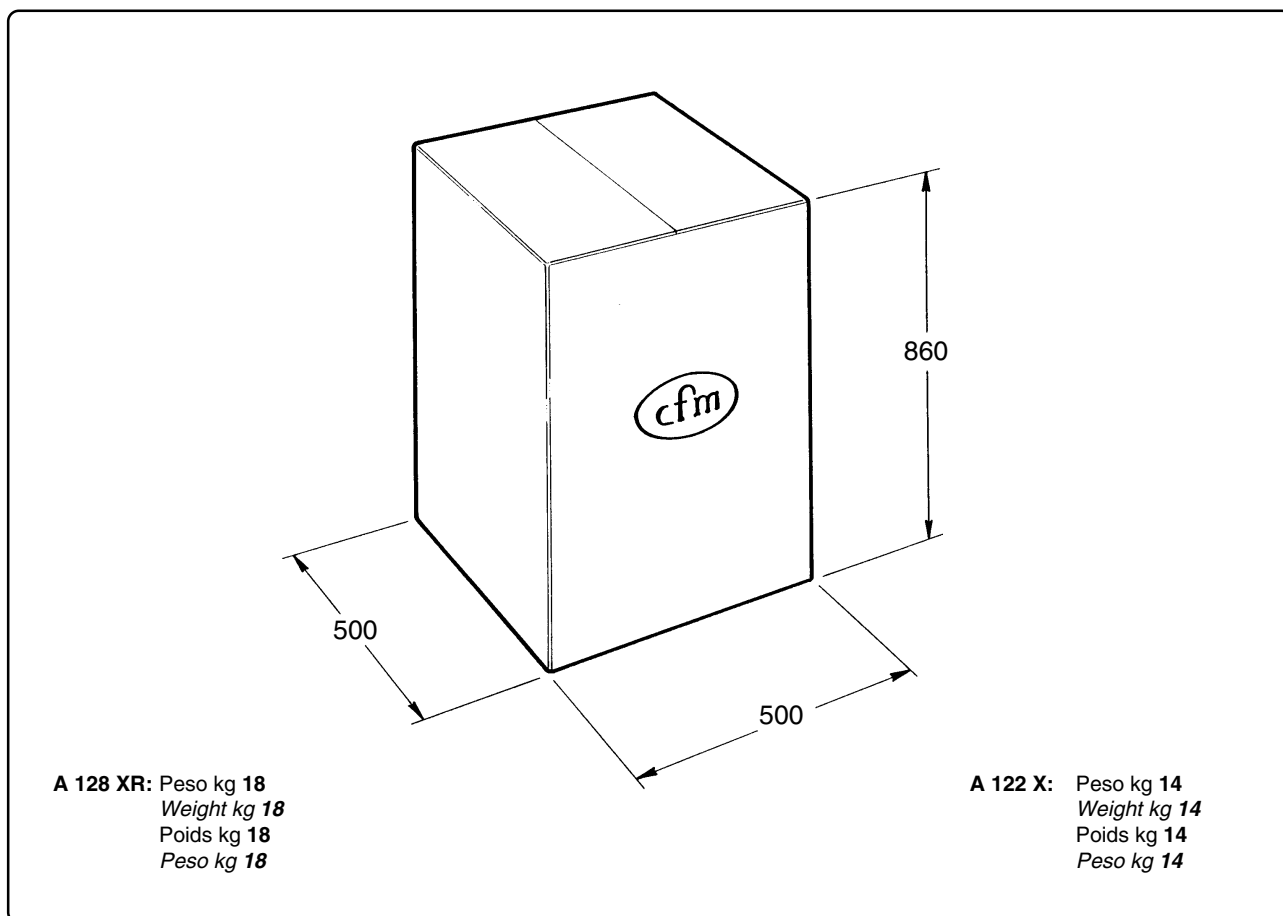


Fig. 4.3.1

Nota

Le dimensioni sono espresse in millimetri.
Il peso in kg.

Note

The dimensions are expressed in millimeters.
The weight in kg.

Remarque

Les dimensions sont exprimées en millimètres.
Le poids en kg.

Nota

Las dimensiones se expresan en milímetros.
El peso en kg.

La macchina è montata e riposta all'interno di una scatola di cartone.

All'interno dell'imballo sono inoltre presenti:

- il tubo di prelievo prodotto;
- il tubo sonda;
- i piedi di fissaggio.;
- il destinatario;
- il peso lordo;
- il peso netto.

The machine is mounted and placed in a cardboard box.

The pack also contains:

- the product pick-up tube;
- the probe tube;
- the fixing feet;
- the name of the consignee;
- the gross weight;
- the net weight.

La machine est montée et repose à l'intérieur d'une boîte en carton.

A l'intérieur de l'emballage il y a en outre:

- le tube de prélèvement du produit;
- le tube sonde;
- les pieds de fixation;
- l'indication du destinataire;
- l'indication du poids brut;
- l'indication du poids net.

La máquina está montada y se entrega en una caja de cartón.

Dentro del embalaje también aparecen:

- el tubo de toma producto;
- el tubo sonda;
- los pies de fijación;
- el destinatario;
- el peso bruto;
- el peso neto.

Sull'imballo sono riportati:

- il costruttore;
- il destinatario;
- il peso lordo;
- il peso netto.

The following information is given on the pack:

- *the manufacturer;*
- *the addressee;*
- *the gross weight;*
- *the net weight.*

Sur l'emballage est indiqué:

- le constructeur;
- le destinataire;
- le poids brut;
- le poids net.

En el embalaje están los siguientes datos:

- *el fabricante;*
- *el destinatario;*
- *el peso bruto;*
- *el peso neto.*

4.3.1 - Pesì dei gruppi smontati contenuti all'interno dell'imballo

- Tramoggia: kg 9 (A 122 X)
kg 13 (A 128 XR)
- Accessori: kg 1

4.3.1 - Weights of the de-mounted units in the pack

- Hopper: kg 9 (A 122 X)
kg 13 (A 128 XR)
- Accessories: kg 1

4.3.1 - Poids des groupes démontés contenus à l'intérieur de l'emballage

- Trémie: kg 9 (A 122 X)
kg 13 (A 128 XR)
- Accessoires: kg 1

4.3.1 - Pesos de los grupos desmontados contenidos dentro del embalaje

- Tolva: kg 9 (A 122 X)
kg 13 (A 128 XR)
- Accesorios: kg 1

4.4 - Stoccaggio

Se la macchina resta in sosta dal Cliente prima di essere utilizzata è necessario depositarla in locali al riparo dalle intemperie e da forti sbalzi di temperatura.

4.4 - Storage

If the Customer stores the machine before it is used, it must be kept in a sheltered place protected against strong temperature variations.

4.4 - Remisage

Si la machine reste à l'arrêt chez le Client avant d'être utilisée il faut l'entreposer dans des locaux à l'abri des intempéries et des écarts importants de température.

4.4 - Almacenamiento

Si la máquina queda en depósito en poder del Cliente antes de su utilización es necesario depositarla en ambientes reparados de la intemperie y de variaciones de temperatura.



ATTENZIONE!!

Non sovrapporre gli imballi per evitare danni alla macchina sottostante ed evitare ribaltamenti che possono creare infortunio.

Accertarsi che non sia permesso l'accesso, nel luogo di stoccaggio, alle persone non autorizzate e che il pavimento possa sorreggere il peso della o delle macchine depositate.



ATTENTION!!

Do not stack the packs as this could damage the machine underneath. The machine should also be prevented from overturning as this could create accidents.

Make sure that unauthorized persons are unable to access the storage area and that the floor is able to bear the weight of the stored machine(s).



ATTENTION!!

Ne pas superposer les emballages pour éviter d'endommager la machine placée dessous et les renversements qui peuvent être à l'origine d'accident.

S'assurer que l'accès dans le lieu de remisage est interdit aux personnes non autorisées et que le sol peut soutenir le poids de la, ou des machine entreposées.



ATENCIÓN!!

No superponer los embalajes para evitar daños a la máquina subyacente y evitar vuelcos que puedan provocar accidentes.

Cerciorarse que no esté permitido el acceso, en el lugar de depósito, a las personas no autorizadas y que el pavimento pueda soportar el peso de la/s máquina/s depositada/s.



A 128 XR - A 122 X

© C.F.M. S.p.A.

Tutti i diritti riservati / *All rights reserved*

Tous droits réservés / *Nos reservamos todos los derechos*

5

Installazione / Installation

Mise en place / Instalación

5.1 - Predisposizione lavori a carico del cliente

E' di competenza del Cliente predisporre:

- un sezionatore differenziale provvisto di presa da 16 Amper sulla linea di alimentazione elettrica per il collegamento dell'alimentatore.
- L'impianto di collegamento pneumatico provvisto di filtro riduttore.

5.1 - Prior operations at the customer's charge

The Customer should provide the following at his charge:

- *a circuit breaker with 16A plug on the electric supply line for feeder electric hook up.*
- *The air connection system equipped with reducer filter.*

5.1 - Travaux préparatoires à la charge du client

Le Client doit prévoir à sa charge:

- un sectionneur différentiel muni d'une prise de 16 Ampères sur la ligne d'alimentation électrique pour le chargement de l'alimentateur.
- L'installation de raccordement pneumatique dotée d'un ensemble filtre-réducteur.

5.1 - Predisposición trabajos a cargo del cliente

El Cliente debe prever:

- *un seccionador diferencial con toma da 16 Amperios en la línea de alimentación eléctrica para la conexión del alimentador.*
- *Una instalación de conexión neumática equipada con filtro reductor.*

5.2 - Disimballo della macchina

- Trasportare la macchina imballata il più vicino possibile al luogo previsto per l'installazione.
- Tagliare un lembo della scatola in senso verticale.
- Liberare dall'imballo i gruppi dell'alimentatore in esso contenuti.

5.2 - Unpacking the machine

- *Take the packed machine as near as possible to the installation site.*
- *Cut an edge of the box in the vertical direction.*
- *Remove the wrapping from the feeder contained in it.*

5.2 - Déballage de la machine

- Transporter la machine emballée le plus près possible du lieu prévu pour la mise en place.
- Couper un côté du carton dans le sens vertical.
- Libérer les groupes de l'alimentateur de l'emballage.

5.2 - Desembalaje de la máquina

- *Transportar la máquina embalada lo más cerca posible del lugar previsto para la instalación.*
- *Cortar un borde de la caja en sentido vertical.*
- *Quitar el embalaje a los grupos del alimentador contenidos en el mismo.*

5.2.1 - Smaltimento degli imballi

Dividere i materiali di scarto per tipologia in modo da facilitare l'alimentazione o l'eventuale stoccaggio o il loro riciclaggio.

L'eventuale smaltimento o distruzione degli imballi deve avvenire nel rispetto delle normative vigenti nel paese di installazione della macchina, tenendo conto della natura dei materiali.

5.2.1 - Disposal of the packing materials

Divide the packing materials as to type to facilitate storage or subsequent recycling.

The packing materials must be destroyed or disposed of in compliance with the laws in force in the country where the machine is installed and considering the nature of the materials themselves.

5.2.1 - Mise à la décharge des emballages

Séparer les matériaux par typologie de manière à faciliter la mise à la décharge, le stockage ou leur recyclage.

La mise à la décharge ou la destruction des emballages doit avoir lieu dans les respect des normes en vigueur dans le pays d'installation de la machine, en tenant compte de la nature des matériaux.

5.2.1 - Eliminación de los embalajes

Dividir los materiales de descarte por tipología en modo de facilitar la eliminación o el eventual almacenamiento o bien el respectivo reciclaje.

La eventual eliminación o destrucción de los embalajes debe efectuarse respetando las normativas vigentes en el país de instalación de la máquina, teniendo en cuenta la naturaleza de los materiales.

5.3 - Procedura di montaggio (fig. 5.3.1)

5.3 - Assembly procedure (fig. 5.3.1)

5.3 - Procédure de montage (fig. 5.3.1)

5.3 - Procedimiento de montaje (fig. 5.3.1)



ATTENZIONE!!

E' responsabilità dell'utente assicurarsi che l'installazione sia conforme alle disposizioni locali vigenti in materia.

L'apparecchiatura deve essere installata da personale qualificato che abbia letto e compreso le informazioni qui riportate.



ATTENTION!!

The user shall be responsible for ensuring that installation complies with the local statutory regulations.

The equipment must be installed by qualified technicians who have read and understood the instructions herein.



ATTENTION!!

L'utilisateur est responsable de la vérification de la conformité de l'installation aux réglementations locales en vigueur en la matière.

L'équipement doit être installé par du personnel qualifié qui doit avoir lu et compris les informations indiquées dans ce manuel.



ATENCIÓN!!

Es responsabilidad del usuario cerciorarse que la instalación respete las disposiciones locales vigentes en la materia.

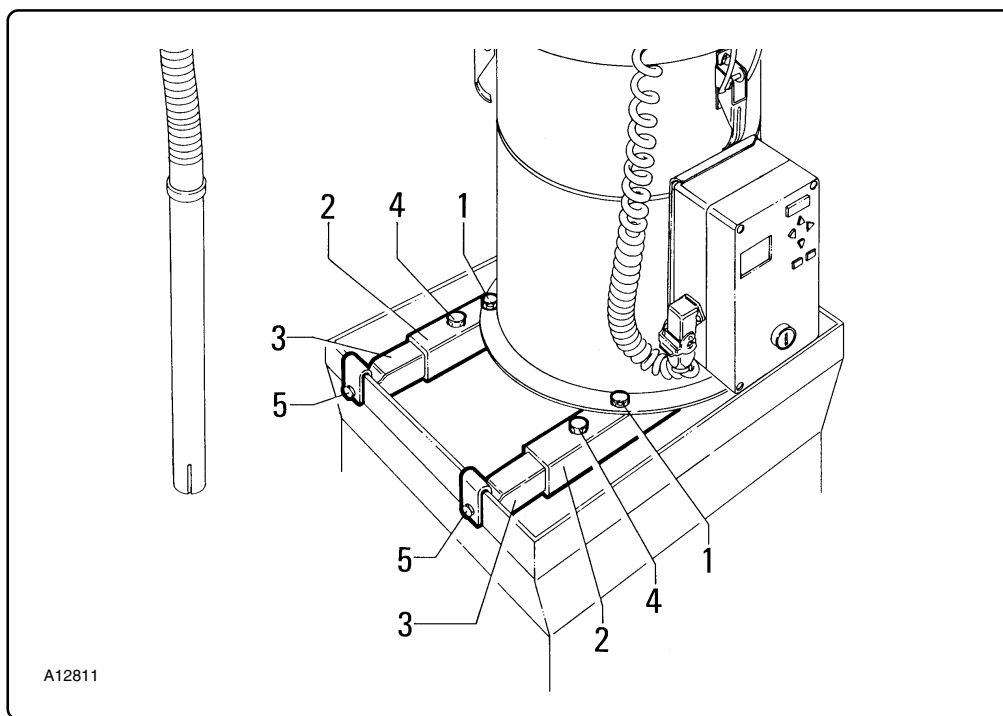
La instalación del equipo debe estar a cargo de personal calificado que haya leído y comprendido las informaciones aquí expuestas.

In caso di postazione fissa prevedere ampio spazio intorno alla macchina per poter operare con libertà di movimenti e consentire agevoli interventi da parte degli operatori in previsione di futuri interventi di manutenzione.

If the machine is to work in a fixed position, allow ample space around the machine in order to ensure freedom of the movement and allow the maintenance staff to operate with ease.

En cas d'emplacement fixe prévoir un espace ample autour de la machine pour travailler avec toute liberté de mouvement et permettre les interventions des opérateurs lors des opérations futures de maintenance.

En caso de emplazamiento fijo prever un amplio espacio alrededor de la máquina para poder operar con libertad de movimiento y permitir que los operadores operen cómodamente en los futuros trabajos de mantenimiento.



A12811

Fig. 5.3.1

Mediante le quattro viti "1" fissare alla base dell'alimentatore i due tubolari "2" forniti in dotazione alla macchina.

Inserire poi i quattro piedi "3", posizionare l'alimentatore sulla tramoggia della macchina da alimentare e quindi fissare i suddetti piedi nei tubolari mediante le viti "4" in dotazione.

Ultimare poi il bloccaggio del gruppo mediante le viti "5".

Using the four screws "1", fix the two tubulars "2" supplied with the machine to the base of the feeder.

Now fit the four feet "3", place the feeder on the loader of the machine to be fed and fix the feet to the tubes using the supplied screws "4".

Now lock the entire unit in place by means of screws "5".

A l'aide des quatre vis "1" fixer les deux tubulaires "2" fournis en équipement de la machine à la base de l'alimentateur.

Ensuite introduire les quatre pieds "3", positionner l'alimentateur sur la trémie de la machine à alimenter et fixer les pieds dans les tubulaires avec les vis "4" fournies.

Terminer le blocage du groupe au moyen des vis "5".

Mediante los cuatro tornillos "1" fijar a la base del alimentador los dos perfiles tubulares "2" suministrados con la máquina.

Introducir luego los cuatro pies "3", posicionar el alimentador en la tolva de la máquina a alimentar y luego fijar los citados pies en los perfiles tubulares mediante los tornillos "4" suministrados.

Ultimar luego el bloqueo del grupo mediante los tornillos "5".

5.4 - Collegamento all'impianto pneumatico (solo su A 128 XR) fig. 5.4.1

5.4 - Connecting to the air plant (only on A 128 XR) fig. 5.4.1

5.4 - Raccordement à l'installation pneumatique (seulement sur A 128 XR) fig. 5.4.1

5.4 - Conexión con la instalación neumática (solo en A 128 XR) fig. 5.4.1

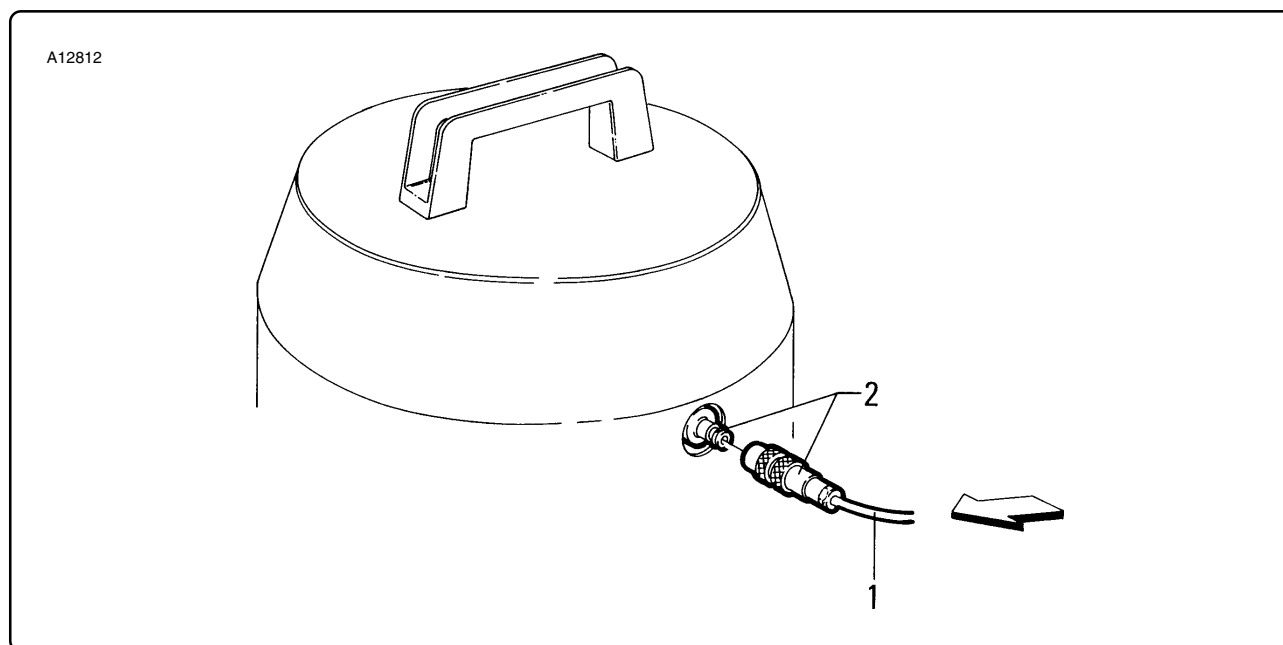


Fig. 5.4.1

L'impianto pneumatico deve prevedere un filtro/riduttore poichè l'aria alle elettrovalvole deve arrivare filtrata.

La pressione dell'aria deve essere compresa tra un massimo di 6 bar ed un minimo di 4 bar.

Collegare il tubo rilsan "2" di Ø 8 al raccordo "1" (fig. 5.4.1).

- Fare arrivare dalla linea il tubo "1" in rilsan Ø 8 e collegarlo al raccordo rapido "2" in dotazione alla macchina.

The air plant must have a filter/reducersince the air that reaches the solenoid valves must be filtered.

The air pressure must be between a maximum 6 bar and a minimum 4 bar.

Connect the Ø 8 rilsan tube "2" to union "1" (fig. 5.4.1).

- Route the Ø 8 "1" rilsan tube from the main and connect it to the quick coupling "2" supplied with the machine.

L'installation pneumatique doit prévoir un filtre-détendeur car l'air qui passe par les électrovalvannes doit être filtré.

La pression de l'air doit être comprise entre un maximum de 6 bar et un minimum de 4 bar.

Brancher le tube rilsan "2" de diam. 8 au raccordo "1" (fig. 5.4.1).

- Faire arriver de la ligne le tube "1" en rilsan diam. 8 et le brancher au raccordo rapide "2" qui équipe de la machine.

La instalación neumática debe prever un filtro/reductor ya que el aire que va a las electroválvulas debe estar filtrado.

La presión del aire debe estar comprendida entre un máximo de 6 bar y un mínimo de 4 bar.

Empalmar el tubo rilsan "2" de Ø 8 con la unión "1" (fig. 5.4.1).

- Hacer llegar de la línea el tubo "1" de rilsan Ø 8 y empalmarlo con la unión rápida "2" en dotación.

5.5 - Collegamento alla rete elettrica**ATTENZIONE!!**

Verificare che la linea elettrica di alimentazione corrisponda come voltaggio e frequenza ai valori indicati sulla targhetta riportata al par. 2.2.

Tutti gli interventi sulle parti elettriche sia di installazione che di manutenzione devono essere eseguiti da personale specializzato.

Effettuare il collegamento elettrico ad una efficiente presa di terra.

5.5 - Connecting to the electricity main**ATTENTION!!**

Check that the voltage and frequency values of the electricity main correspond to the values indicated on the data plate described in paragraph 2.2.

All installation and maintenance work on electrical parts must be carried out by specialized personnel.

Connect the equipment to an efficient ground tap.

5.5 - Raccordement au réseau électrique**ATTENTION!!**

Vérifiez que la ligne électrique d'alimentation correspond au voltage et à la fréquence indiqués sur la plaque illustrée au par. 2.2.

Toutes les interventions sur les parties électriques lors de l'installation et de l'entretien doivent être faites par un technicien spécialisé.

Effectuez le raccordement électrique à une prise de terre efficace.

5.5 - Conexión con la red eléctrica**ATENCIÓN!!**

Controlar que la línea eléctrica de alimentación corresponda, como voltaje y frecuencia, con los valores indicados en la placa expuesta en el párrafo 2.2.

Todo trabajo que afecte partes eléctricas, tanto de instalación como de mantenimiento, debe ser encomendado a personal especializado.

Efectuar la conexión eléctrica con una toma de tierra idónea.

Dal quadro elettrico esce un cavo tripolare di sezione 1,5 mm² e 9 m di lunghezza completo di spina.

A 1.5 mm² section 9 meter length 3-wire cable complete with plug projects from the electric cabinet.

Un câble tripolaire d'une section de 1,5 mm² et de 9 m de longueur, équipé de fiche sort de l'armoire électrique.

Del cuadro eléctrico sale un cable tripolar de sección 1,5 mm² y 9 mm de longitud con enchufe.

6

Uso dell'alimentatore pneumatico / Using the pneumatic feeder

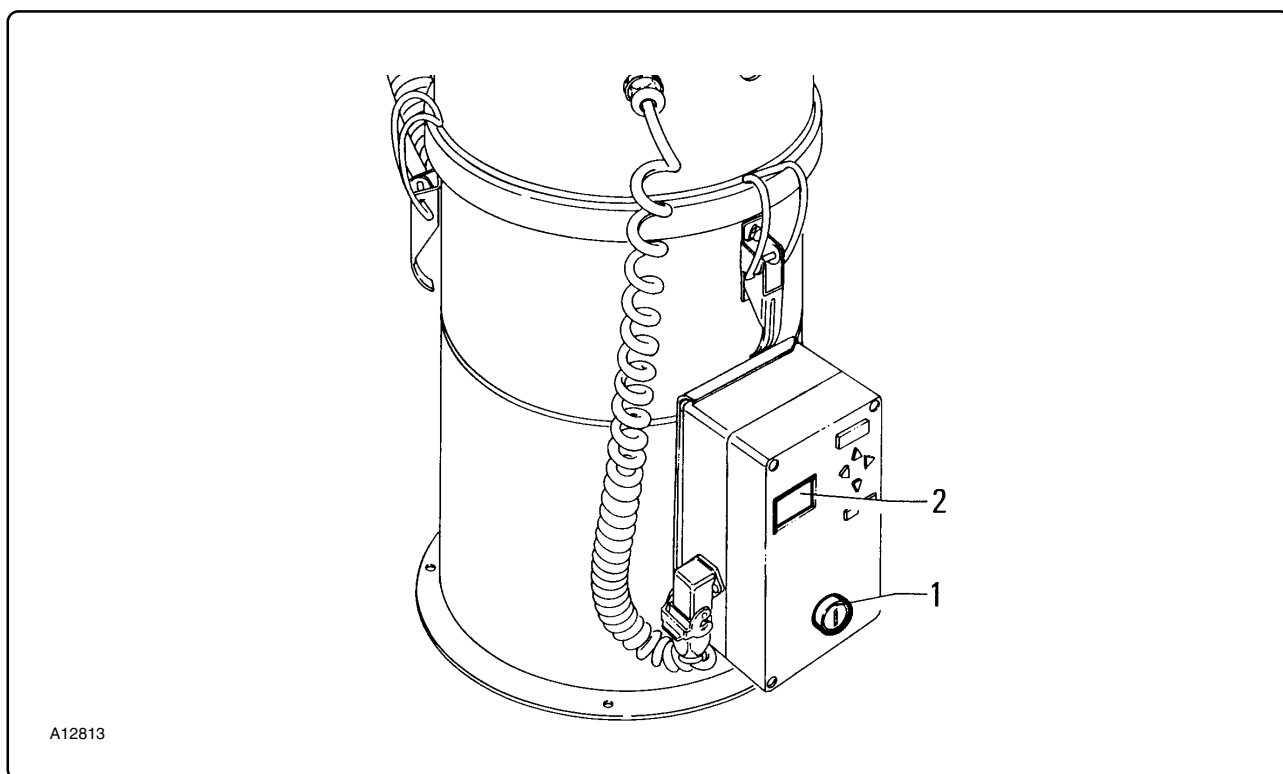
Utilisation de l'alimentateur pneumatique / Uso del alimentador neumático

6.1 - Comandi ed indicatori

6.1 - Controls and indicators

6.1 - Commandes et indicateurs

6.1 - Mandos y indicadores



A12813

Fig. 6.1.1

1 - Interruttore luminoso generale a pulsante
Di colore verde.
- Premere per avviare la macchina;
- ripremere per arrestarla.

1 - Lighted main ON/OFF button
Green.
- Press to start the machine;
- press again to stop the machine.

1 - Interrupteur général lumineux à bouton-poussoir
- De couleur verte.
- Appuyer pour démarrer la machine;
- appuyer de nouveau pour l'arrêter.

1 - Interruptor luminoso general de botón
De color verde.
- Pulsar para poner en marcha la máquina;
- Volver a pulsarlo para parar la máquina.

2 - Display luminoso
- Quando è acceso indica che l'alimentatore è in funzione.

2 - Lighted display
- When lit, it indicates that the feeder is running.

2 - Visu d'affichage lumineux
- L'écran allumé indique que l'alimentateur est en service.

2 - Display luminoso
- Cuando está encendido, indica que el alimentador está funcionando.

6.2 - Verifiche prima dell'avviamento

Prima di avviare la macchina effettuare i seguenti controlli.

- Controllare la presenza del coperchio di protezione apparecchiature elettriche e pneumatiche della tramoggia.
- Controllare il corretto collegamento del tubo flessibile di prelievo e della sonda monotubo.
- Controllare che la sonda monotubo sia immersa nel prodotto da aspirare.

6.2 - Inspections before start-up

Proceed with the following inspections before starting the machine.

- *Make sure that the cover protecting the electrical and air operated components of the hopper.*
- *Make sure that the flexible suction and pick-up tube and the single-tube probe are correctly connected.*
- *Make sure that the single-tube probe is immersed in the product.*

6.2 - Vérification avant la mise en marche

Avant de mettre la machine en marche effectuer les contrôles suivants.

- Contrôler la présence du couvercle de protection des appareillages électriques et pneumatiques de la trémie.
- Contrôler que le tube flexible de prélèvement et de la sonde monotube sont branchés correctement.
- Contrôler que la sonde monotube est immergée dans le produit à aspirer.

6.2 - Controles antes del arranque

Antes de arrancar la máquina efectuar los siguientes controles.

- Controlar la presencia de la tapa de protección de los equipos eléctricos y neumáticos de la tolva.
- Controlar la correcta conexión de los tubos flexibles de aspiración y de toma y de la sonda monotubo.
- Controlar que la sonda monotubo esté sumergida en el producto a aspirar.

6.3 - Avviamento



ATTENZIONE!!

Il livello all'interno della tramoggia non deve superare il bocchettone di prelievo "1" (fig. 6.2.1).

6.3 - Starting



ATTENTION!!

The level of the product in the hopper must not reach higher than the pick-up union "1" (fig. 6.2.1).

6.3 - Mise en marche



ATTENTION!!

Le niveau à l'intérieur de la trémie ne doit pas dépasser l'embout de prélèvement "1" (fig. 6.2.1).

6.3 - Arranque



ATENCIÓN!!

El nivel dentro de la tolva no debe superar la boca de toma (ver pos. "1" fig. 6.2.1).

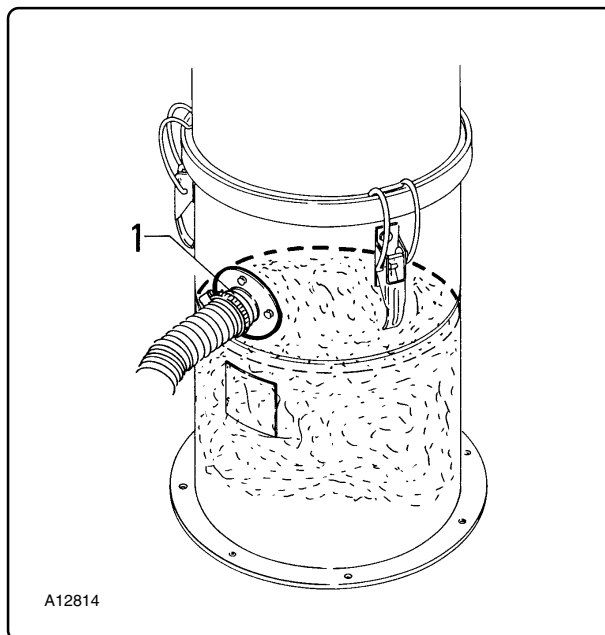


Fig. 6.3.1

- Premere il pulsante "1" fig. 6.1.1.

L'alimentatore esegue automaticamente ed in sequenza le seguenti operazioni cicliche:

- 1) aspirazione del prodotto (carico tramoggia) per un periodo di 40 secondi.
- 2) Scarico del prodotto dalla tramoggia per un periodo di 15 secondi.
- 3) Pulizia del filtro primario con un getto d'aria in controcorrente per una durata di 5 secondi.

- Press button "1" (fig. 6.1.1).

The feeder executes automatically carry out the following cyclic operations:

- 1) *suction of the product (hopper loading) for a period of 40 seconds.*
- 2) *Product unloading from the hopper for a period of 15 seconds with vibration to facilitate total unloading.*
- 3) *Main filter cleaning with a backwash air jet for 5 seconds.*

- Appuyer le bouton "1" fig. 6.1.1.

L'alimentateur effectue automatiquement et en séquence les opérations cycliques suivantes:

- 1) aspiration du produit (chargement trémie) pendant une période de 40 secondes.
- 2) Déchargement du produit de la trémie pendant une période de 15 secondes.
- 3) Nettoyage du filtre principal avec un jet d'air à contre-courant pendant une durée de 5 secondes.

- Apretar el botón "1" fig. 6.1.1.

El alimentador realiza automática y secuencialmente las siguientes operaciones cíclicas:

- 1) *aspiración del producto (carga tolva) durante 40 segundos.*
- 2) *Descarga del producto de la tolva durante 15 segundos.*
- 3) *Limpieza del filtro primario con un chorro de aire en contracorriente durante 5 segundos.*

6.4 - Arresto

L'arresto dell'alimentatore (per esempio alla fine della giornata lavorativa) deve essere eseguito con tramoggia vuota.

- Premere il pulsante di arresto "1" fig. 6.1.1 al termine del ciclo di lavoro.

6.4 - Stopping

The feeder must be stopped (at the end of the work shift for example) when the hopper is empty.

- Press stop button "1" fig. 6.1.1 at the end of the work cycle.

6.4 - Arrêt

L'arrêt de l'alimentateur (par exemple à la fin de la journée de travail) doit être effectué avec la trémie vide.

- A la fin du cycle de travail appuyer sur le bouton d'arrêt "1" fig. 6.1.1.

6.4 - Parada

La parada del alimentador (por ejemplo al final de la jornada de trabajo) debe efectuarse con la tolva vacía.

- Pulsar el botón de parada "1" fig. 6.1.1 al final del ciclo de trabajo.

6.5 - Cambio di lavorazione

Per evitare la contaminazione nel cambio di prodotti da aspirare è necessario pulire:

- il filtro (vedi par. 7.8);
- l'interno della tramoggia (vedi par. 7.8);
- il tubo flessibile di prelievo e la relativa sonda monotubo;
- la chiusura dello scarico.

6.5 - Changing the process

To prevent products from becoming contaminated when changed, it is necessary to clean:

- the filter (see sect. 7.8);
- inside the hopper (see sect. 7.8);
- the flexible pick-up tube and relative single-tube probe;
- the discharge closing.

6.5 - Changement de travail

Pour éviter la contamination dans le changement de produits à aspirer il faut nettoyer:

- le filtre (voir par. 7.8);
- l'intérieur de la trémie (voir par. 7.8);
- le tuyau flexible de prélèvement et la sonde mono-tube correspondante;
- la fermeture de la décharge.

6.5 - Cambio de elaboración

Para evitar la contaminación en el cambio de productos a aspirar es necesario limpiar:

- el filtro primario (ver párrafo 7.8);
- el interno de la tolva (ver párrafo 7.8);
- el tubo flexible de toma y la relativa sonda monotubo;
- el cierre de la descarga.



A 128 XR - A 122 X

© C.F.M. S.p.A.

Tutti i diritti riservati / *All rights reserved*

Tous droits réservés / *Nos reservamos todos los derechos*

7

Manutenzione / Maintenance
Entretien / Mantenimiento

7.1 - Premessa



ATTENZIONE!!

Ogni intervento di manutenzione e pulizia del alimentatore deve essere eseguito a macchina spenta, scollegata dalla rete elettrica e pneumatica.

Si ricorda che un corretto uso e una buona manutenzione sono le premesse indispensabili per garantire rendimento e sicurezza dell'alimentatore.

Per garantire un regolare e costante funzionamento dell'alimentatore ed evitare il decadimento della garanzia, ogni eventuale sostituzione di parti deve essere effettuata esclusivamente con ricambi originali CFM.

7.1 - Foreword



ATTENTION!!

All maintenance and cleaning operations must be carried out when the feeder is off and disconnected from the electricity and pneumatic main.

Remember, that correct use and servicing are essential if the safety and efficiency of the feeder are to be guaranteed.

To ensure regular and constant operation of the feeder and to prevent the warranty from becoming void, only ever use genuine CFM spare parts when repairs are needed.

7.1 - Avant-propos



ATTENTION!!

Toute intervention d'entretien et de nettoyage sur l'alimentateur doit être effectuée avec la machine éteinte, débranchée du secteur électrique et pneumatique.

Une utilisation correcte et un bon entretien sont les conditions indispensables pour garantir le rendement et la sécurité de l'alimentateur.

Pour garantir un fonctionnement régulier et constant de l'alimentateur et éviter la déchéance de la garantie, tout remplacement éventuel de pièces doit être fait exclusivement avec des pièces CFM d'origine.

7.1 - Consideraciones preliminares



ATENCIÓN!!

Efectuar todos los trabajos de mantenimiento y de limpieza del aspirador con la máquina apagada, desconectada de la red de alimentación eléctrica.

Recordamos que uso correcto y una buena mantención constituyen las premisas imprescindibles para garantizar el rendimiento y la seguridad del alimentador.

Para garantizar un regular y constante funcionamiento del alimentador y evitar que la garantía pierda toda validez, debemos realizar todas las sustituciones de partes utilizando exclusivamente repuestos CFM.

7.2 - Controlli effettuati nei nostri stabilimenti

L'alimentatore da Voi acquistato ha subito presso i nostri stabilimenti severi e successivi collaudi di funzionamento.

7.2 - Inspections made in our plant

Each part of your feeder will have been subjected to the strictest tests in our factory.

7.2 - Contrôles effectués dans nos établissements

L'alimentateur que Vous venez d'acquérir a passé dans nos établissements des contrôles et des tests sévères de fonctionnement.

7.2 - Controles efectuados en nuestros establecimientos

El alimentador en su poder ha sido sometido en nuestros establecimientos a severos y repetidos controles de funcionamiento en cada una de sus partes.

In particolare vengono eseguiti i seguenti controlli:

7.2.1 - Prima della messa in funzione:

- controllo della tensione di funzionamento, come richiesto dall'acquirente;
- controllo del numero di matricola;
- controllo presenza di tutte le targhette;
- controllo presenza della corretta messa a terra di ogni elemento di carpenteria;
- controllo serraggio di tutta la bulloneria.

7.2.2 - Con alimentatore funzionante:

- controllo reale tenuta stagna alle varie guarnizioni di tenuta pneumatica;
- controllo efficienza delle protezioni e dispositivi di sicurezza;
- controllo generale di funzionamento.

7.2.3 - Collaudo al banco di prova

L'alimentatore è stato allacciato al banco di prova dove vengono eseguite le seguenti prove:

- verifica efficienza della messa a terra;
- misura del grado di isolamento esistente tra la fase e la terra;
- prova di rigidità dopo aver applicato alla carpenteria una tensione da 1000 Volts;
- verifica dell'efficienza della fase;
- controllo reale potenza del motore installato: deve essere compresa entro un +/- 10% del valore nominale;
- verifica del corretto funzionamento alla tensione di lavoro.
- Infine vengono eseguite ripetute prove e verifiche della depressione e portata d'aria.

Questo allo scopo di verificare la piena rispondenza della macchina all'impiego specifico.

In particular, it will have been subjected to the following inspections:

7.2.1 - Before being started:

- *the operating voltage will be checked to see that it complies with that requested by the purchaser;*
- *the serial number will be checked;*
- *checks will be made to ensure that all data plates are affixed;*
- *all parts of the structure will be checked to ensure that they are correctly grounded;*
- *all nuts and bolts will be checked for tightness.*

7.2.2 - With the feeder running:

- *the airtight seals will be checked to see that they are truly tight;*
- *the efficiency of the safety devices and protections will be checked;*
- *the feeder will be subjected to a general operating test.*

7.2.3 - Test bench inspections

The feeder is lastly connected to the test bench where the following tests are conducted:

- *efficiency of the grounding system;*
- *measurement of the insulation degree between the phase and ground;*
- *strength test after applying 1000 V to the metal structure;*
- *check phase efficiency;*
- *real power rating of the installed motor: it must be within +/- 10% of the nominal value;*
- *correct operation at the set voltage value.*
- *Lastly, the vacuum and air flow rate tests are repeated.*

This ascertains whether the feeder fully complies with its specific use requisites.

En particulier les contrôles suivants ont été effectués:

7.2.1 - Avant la mise en service:

- contrôle de la tension de fonctionnement demandée par le client;
- contrôle du numéro de matricule;
- contrôle de la présence de toutes les plaques;
- contrôle de la présence d'une mise à la terre correcte de chaque élément de la structure;
- contrôle du serrage de toute la boulonnerie.

7.2.2 - Avec alimentateur en marche:

- contrôle réel de la tenue des différents joint d'étanchéité pneumatique;
- contrôle de l'efficacité des protections et des dispositifs de sécurité;
- contrôle général de fonctionnement.

7.2.3 - Test sur banc d'essai

L'alimentateur a été branché au banc d'essai où sont effectués les tests suivants:

- vérification de l'efficacité de la mise à la terre;
- mesure du degré d'isolation entre chaque phase et la terre;
- essai de rigidité après avoir déchargé sur la structure de la charpente une tension de 1000 Volts;
- vérification de l'efficacité de la phase;
- contrôle de la puissance réelle du moteur installé: doit être comprise entre +/- 10% de la valeur nominale;
- vérification du fonctionnement correct à la tension de travail.
- Réalisation d'essais répétés et de vérification de la dépression et du débit d'air.

Ceci a pour but de vérifier la conformité pleine et entière de la machine à l'utilisation spécifique.

En particular se efectúan los siguientes controles:

7.2.1 - Antes de la puesta en función:

- *control de la tensión de funcionamiento, como requerido por el comprador;*
- *control del número de matrícula;*
- *control de la existencia de todas las placas;*
- *control de la existencia de una eficaz conexión a tierra de todos los elementos de la carpintería metálica;*
- *control ajuste de todos los bulones.*

7.2.2 - Con el alimentador funcionando:

- *control real de estanqueidad de las diversas juntas de sellado neumático;*
- *control buen funcionamiento de las protecciones y de los dispositivos de seguridad;*
- *control general de funcionamiento.*

7.2.3 - Pruebas en el banco de pruebas:

El alimentador se conecta al banco de pruebas donde se efectúan las siguientes pruebas:

- *control del buen funcionamiento de la conexión a tierra;*
- *medición del grado de aislamiento existente entre la fase y la tierra;*
- *prueba de rigidez luego de descargar en la carpintería una tensión de 1000 Voltios;*
- *control del buen funcionamiento de la fase;*
- *control real de la potencia del motor instalado: debe estar comprendida entre un +/- 10% del valor nominal;*
- *control del correcto funcionamiento a la tensión de funcionamiento del trabajo.*
- *Por último se efectúan repetidas pruebas y verificaciones de la presión y el caudal de aire.*

Esto para verificar la total correspondencia de la máquina con su empleo específico.

7.3 - Controlli e verifiche all'avviamento

Per assicurarsi che durante il trasporto l'alimentatore non abbia subito danni sarà cura del cliente effettuare con scrupolo i seguenti controlli.

7.3.1 - Prima della messa in marcia:

- accertarsi che la tensione della rete elettrica corrisponda a quella predisposta sulla macchina (vedi targa di par. 2.2);
- verificare la presenza e la leggibilità di tutte le targhe di avvertenza e di pericolo;
- verificare la presenza e l'integrità di tutte le protezioni.

7.3.2 - Con alimentatore funzionante:

- controllare che tutte le tenute pneumatiche siano perfettamente stagne.
- Verificare l'efficienza dei dispositivi di sicurezza.
- Effettuare alcune prove di aspirazione con materiale identico a quello di produzione.

Questo per verificare il corretto funzionamento dell'alimentatore in ogni suo componente.

7.4 - Manutenzione periodica

Per garantire una elevata affidabilità nel tempo dell'alimentatore effettuare con scrupolo i controlli di seguito elencati.

7.4.1 - Prima di ogni turno di lavoro:

- verificare la presenza e l'integrità di ogni targa di avvertenza e pericolo.
Se incomplete o illeggibili sostituirle.
- Verificare la presenza e l'efficienza dei dispositivi di sicurezza (vedi sottopar. 3.3.1) e delle protezioni.

7.3 - Checks and inspections on start-up

The customer should proceed with the following inspections to ensure that the feeder has not been damaged during transport.

7.3.1 - Before starting:

- *check that the mains voltage value corresponds to that for which the machine is preset (see data plate in section 2.2);*
- *check that all warning and danger plates are affixed and legible;*
- *check that all protections are installed and efficient.*

7.3.2 - With the feeder operating:

- *check that all the air seals are perfectly tight.*
- *Make sure that the safety devices are efficient.*
- *Proceed with suction tests using the same material as that used during work.*

This will ascertain whether all parts of the feeder operate correctly.

7.4 - Routine maintenance

Strictly comply with the following operations to ensure that the feeder remains in a constantly reliable condition.

7.4.1 - Before each work shift:

- *check that all warning and danger plates are affixed and legible.*
Replace them if they are damaged or incomplete.
- *Make sure that the safety devices (see sub-section 3.3.1) and protections are installed and efficient.*

7.3 - Contrôles et vérifications à la mise en marche

Pour vérifier que l'alimentateur n'a pas subi de dommages pendant le transport le client devra effectuer avec soin les contrôles suivants.

7.3.1 - Avant la mise en marche:

- assurez-vous que la tension du secteur électrique correspond à celle prévue sur la machine (voir plaque par. 2.2);
- vérifiez que les plaques de recommandation et de danger sont présentes et lisibles;
- vérifiez la présence et le bon état de toutes les protections.

7.3.2 - Avec l'alimentateur en marche:

- contrôlez que tous les joints d'étanchéité pneumatiques sont parfaitement hermétiques.
- Vérifiez l'efficacité des dispositifs de sécurité.
- Effectuer quelques essais d'aspiration avec du produit identique à celui de la production.

Ceci pour vérifier que chaque composant de l'alimentateur fonctionne correctement.

7.4 - Entretien périodique

Pour garantir une bonne fiabilité dans le temps de l'alimentateur effectuez avec soin les contrôles indiqués ci-dessous.

7.4.1 - Avant chaque poste de travail:

- vérifiez la présence et le bon état de chaque plaque de recommandation et danger.
Si elles sont incomplètes ou illisibles les remplacer.
- Vérifiez la présence et l'efficacité des dispositifs de sécurité (voir par. 3.3.1) et des protections.

7.3 - Controles y verificaciones en la puesta en marcha

Para cerciorarse que durante el transporte el alimentador no haya sufrido daños el Cliente deberá efectuar escrupulosamente los siguientes controles.

7.3.1 - Antes de la puesta en función:

- *controlar que la tensión de la red eléctrica corresponda a la prevista en la máquina (ver placa del párraf. 2.2);*
- *verificar que existan y puedan leerse todas las placas de advertencia y peligro;*
- *controlar la presencia y el buen estado de todas las protecciones.*

7.3.2 - Con el aspirador funcionando:

- *controlar que todas las juntas neumáticas tengan un sellado perfecto.*
- *Controlar el correcto funcionamiento de los dispositivos de seguridad.*
- *Efectuar algunas pruebas de aspiración con un material idéntico al de producción.*

Esto para verificar el buen funcionamiento del alimentador en todas sus partes.

7.4 - Mantenimiento periódico

Para garantizar una elevada fiabilidad a través del tiempo del alimentador efectuar escrupulosamente los controles que a continuación enumeramos.

7.4.1 - Antes de cada turno de trabajo:

- *controlar la presencia y el buen estado de todas las placas de advertencia y peligro.*
Si no están completas o no son leibles sustituirlas.
- *Controlar la presencia y el buen funcionamiento de los dispositivos de seguridad (ver párrafo 3.3.1) y de las protecciones.*

7.4.2 - Ogni 200 ore di lavoro (mensilmente)

- Verificare lo stato delle guarnizioni di tenuta.
- Verificare l'integrità delle tubazioni flessibili (vedi sottoparagrafo 7.5.3).
- Verificare l'integrità del cavo di alimentazione (vedi sottopar. 7.5.4).
- Verificare lo stato del filtro (vedi sottopar. 7.5.2).

7.4.2 - Every 200 hours service (monthly)

- *Check the condition of the loader seals.*
- *Make sure that the hose parts are in a good condition (see sub-section 7.5.3).*
- *Check the condition of the power cable (see sub-section 7.5.4).*
- *Check the condition of the filter (see sub-section 7.5.2).*

7.4.2 - Toutes les 200 heures de travail (chaque mois)

- Vérifiez l'état des joints d'étanchéité.
- Vérifiez le bon état des tuyauteries flexibles (voir par. 7.5.3).
- Vérifiez l'intégrité du câble d'alimentation (voir par. 7.5.4).
- Vérifiez l'état du filtre (voir par. 7.5.2).

7.4.2 - Cada 200 horas de trabajo (mensualmente)

- *Controlar el estado de las juntas estancas.*
- *Controlar el perfecto estado de los tubos flexibles (ver párrafo 7.5.3).*
- *Controlar el perfecto estado del cable de alimentación (ver párrafo 7.5.4).*
- *Controlar el estado del filtro (ver párrafo 7.5.2).*

7.4.3 - Ogni 3000 ore

- Verificare lo stato del motore aspirante.

7.4.3 - Every 3000 hours service

- *Check suction motor condition.*

7.4.3 - Toutes les 3000 heures

- Vérifiez l'état de moteur aspirante.

7.4.3 - Cada 3000 horas

- *Controlar el estado de la unidad aspirante.*

7.5 - Come effettuare i controlli richiesti

Di seguito sono descritte alcune operazioni riportate in precedenza allo scopo di informare l'utilizzatore sul modo di effettuare i controlli.

7.5 - How to carry out the required inspections

The following descriptions will show the user how to carry out the required inspections.

7.5 - Comment effectuer les contrôles demandés

Ci-après sont décrites plusieurs opérations reportées précédemment dans le but d'informer l'utilisateur sur la manière d'effectuer les contrôles.

7.5 - Cómo efectuar los controles exigidos

A continuación se describen algunas operaciones expuestas precedentemente para informar al usuario cómo debe efectuar los controles.

7.5.1 - Verifica dello stato di usura delle guarnizioni di tenuta (fig. 7.5.1)

7.5.1 - Check the condition of the seals (fig. 7.5.1)

7.5.1 - Vérification de l'état d'usure des joints d'étanchéité (fig. 7.5.1)

7.5.1 - Control del estado de desgaste de las juntas estancas (fig. 7.5.1)

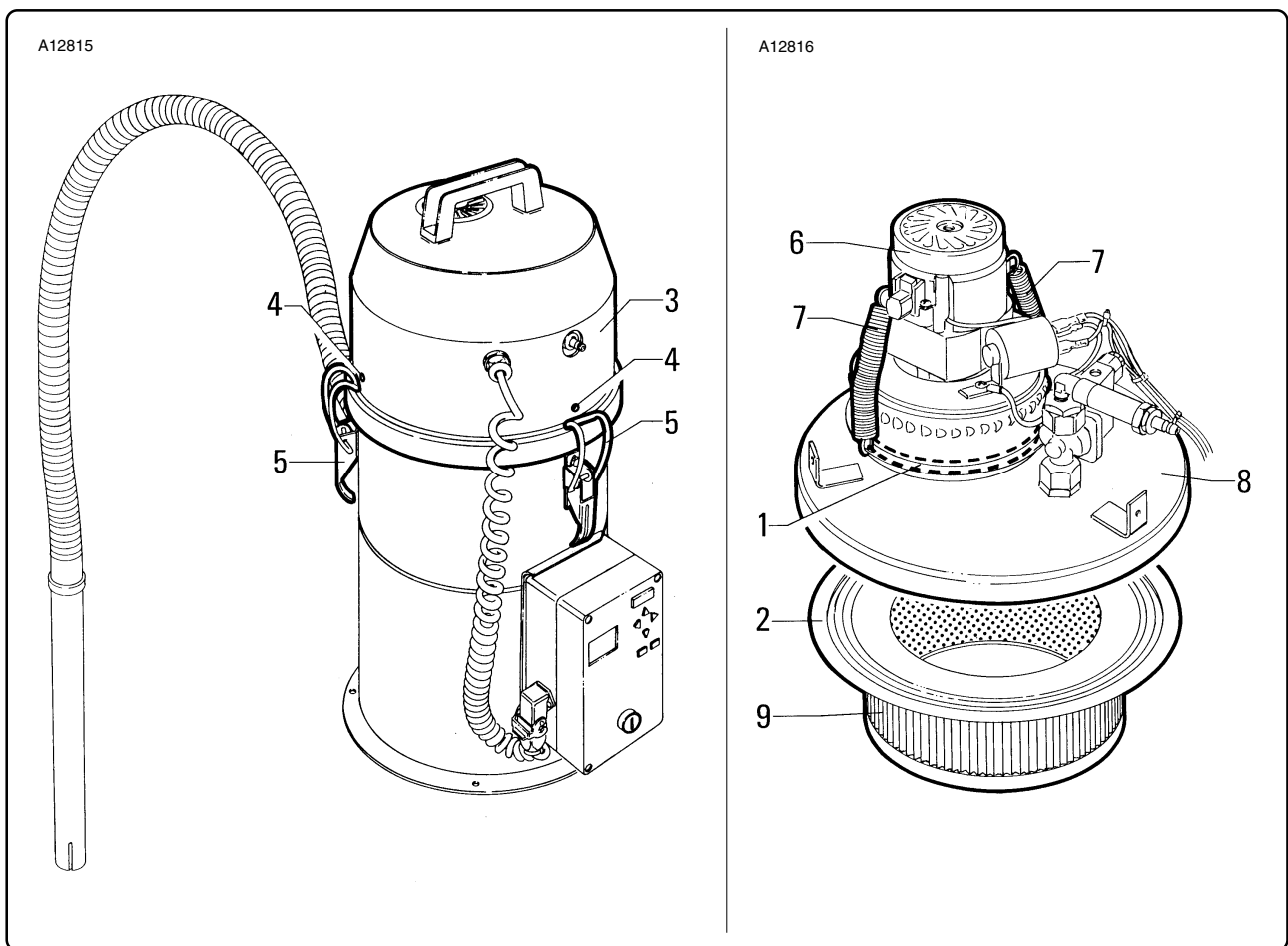


Fig. 7.5.1

Per accedere alle guarnizioni "1" e "2" è necessario smontare il coperchio di protezione "3" dopo aver rimosso le tre viti "4" e liberato i ganci di fissaggio "5".

To access seals "1" and "2", remove the cover "3" after having taken out the three screws "4" and freed fixing hooks "5".

Pour accéder aux joints "1" et "2" il est nécessaire de démonter le couvercle de protection "3" après avoir enlevé les trois vis "4" et libéré les crochets de fixation "5".

Para llegar a las juntas "1" y "2", es necesario desmontar la tapa de protección "3" después de haber aflojado los tres tornillos "4" y soltado los ganchos de fijación "5".

Prestare attenzione nello smontare il coperchio a non tendere il tubo pneumatico per non danneggiarlo (solo su A 128 XR).

Eventualmente scollegarlo dal raccordo "2" (fig. 5.4.1).

Per controllare lo stato della guarnizione "1", occorre sollevare l'unità aspirante "6" dopo averla liberata dalle molle "7" che la trattengono al disco "8".

Se la guarnizione è danneggiata o presenta screpolature, è necessario sostituirla.

Per accedere alla guarnizione "2", sollevare il disco "8" e controllare visivamente lo stato della guarnizione stessa.

Anche in questo caso, è necessario sostituirla qualora presentasse screpolature o comunque non fosse in buono stato.

Effettuati i controlli e se necessario la sostituzione delle guarnizioni, rimontare le parti smontate procedendo in modo inverso a quanto descritto per lo smontaggio.

When removing the cover, make sure you do not stretch the hose and damage it (only on A 128 XR).

If necessary, disconnect it from fitting "2" (fig. 5.4.1).

To check the condition of the seal "1", raise the suction unit "6" after releasing springs "7" which fix it to disk "8".

If the seal is damaged or has cracks, it should be changed.

To access seal "2", lift up disk "8" and visually check seal condition.

Here too, if it has cracks or is not in good condition, it should be changed.

Having completed the inspections and replaced the seals if necessary, remount the demounted parts by repeating the demounting instructions in reverse.

Faire attention lors du démontage du couvercle à ne pas tendre le tube pneumatique pour ne pas l'endommager (seulement sur A 128 XR).

Eventuellement le débrancher du raccord "2" (fig. 5.4.1).

Pour contrôler l'état du joint "1" il faut soulever l'unité aspirante "6" après l'avoir libérée des ressorts "7" qui la retiennent au disque "8".

Si le joint est endommagé ou est fissuré, il faut le remplacer.

Pour accéder au joint "2" soulever le disque "8" et contrôler de visu l'état du joint.

Même dans ce cas, il faut le remplacer s'il est fendu ou en mauvais état.

Après avoir réalisé les contrôles et si nécessaire le remplacement des joints, remontez les pièces démontées en suivant la procédure inverse au démontage.

Prestar atención a la hora de desmontar la tapa de no extender el tubo neumático para no dañarlo (solo en A 128 XR).

Eventualmente desacoplarlo de la unión "2" (fig. 5.4.1).

Para controlar el estado de la junta "1", es necesario levantar la unidad de aspiración "6" después de haberla liberado de los muelles "7" que la sujetan al disco "8".

Si la junta está dañada o presenta grietas, es necesario sustituirla.

Para llegar a la junta "2", alzar el disco "8" y controlar visualmente el estado de dicha junta.

En este caso también es necesario sustituirla si no está en buen estado.

Una vez efectuados los controles y de haber cambiado las juntas necesarias, volver a montar las partes desmontadas operando en sentido inverso respecto al desmontaje.

7.5.2 - Verifica dello stato del filtro

- Allentare i ganci "4" (fig. 7.5.1).
- Togliere il coperchio "3" (fig. 7.5.1).
- Sollevare il coperchio "8" (fig. 7.5.1).
- Verificare lo stato del filtro "9" (fig. 7.5.1).

Se il filtro è lacerato o consumato dall'uso è necessario sostituirlo.

Se il filtro è intasato è necessario pulirlo con aria compressa.

Rimontare le parti staccate procedendo in modo inverso a quanto descritto per lo smontaggio.

7.5.2 - Filter inspection

- *Slacken off the hooks "4" (fig. 7.5.1).*
- *Remove cover "3" (fig. 7.5.1).*
- *Lift up cover "8" (fig. 7.5.1).*
- *Check condition of filter "9" (fig. 7.5.1).*

The filter must be replaced if it is torn or worn through wear.

If the filter is clogged, clean it with compressed air.

Fit the detached parts back in place by repeating the demounting instructions in reverse.

7.5.2 - Vérification de l'état du filtre

- Desserrer les crochets "4" (fig. 7.5.1).
- Enlever le couvercle "3" (fig. 7.5.1).
- Soulever le couvercle "8" (fig. 7.5.1).
- Vérifier l'état du filtre "9" (fig. 7.5.1).

Si le filtre est déchiré ou consommé par l'utilisation il doit être remplacé.

Si le filtre est colmaté le nettoyer à l'air comprimé.

Remontez les pièces démontées précédemment en suivant la procédure inverse décrite pour le démontage.

7.5.2 - Control del estado del filtro

- *Soltar los ganchos "4" (fig. 7.5.1).*
- *Quitar la tapa "3" (fig. 7.5.1).*
- *Alzar la tapa "8" (fig. 7.5.1).*
- *Controlar el estado del filtro "9" (fig. 7.5.1).*

Si el filtro está desgarrado o consumido por el uso cambiarlo.

Si el filtro está obturado es necesario limpiarlo con aire comprimido.

Volver a montar las partes desmontadas operando en modo inverso respecto a las operaciones de desmontaje.

7.5.3 - Verifica dell'integrità delle tubazioni

7.5.3 - Pipe inspection

7.5.3 - Vérification de l'intégrité des tuyauteries

7.5.3 - Control del buen estado de los tubos

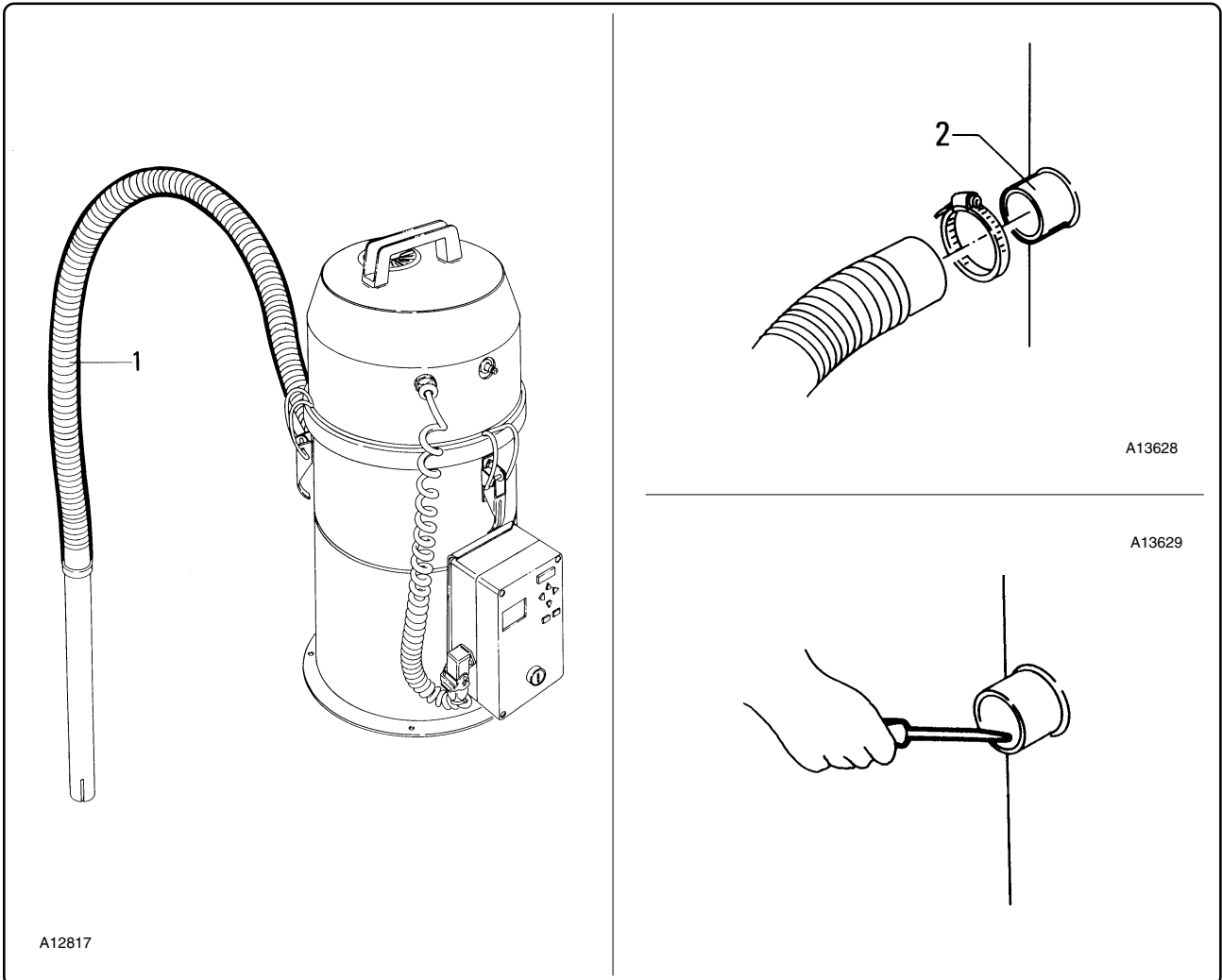


Fig. 7.5.2

Per l'ottimale rendimento dell'alimentatore occorre garantire la perfetta tenuta su tutto il percorso dell'aria aspirata.

Oltre a verificare la tenuta delle guarnizioni (come descritto al par. 7.5.1) controllare in particolare l'integrità ed il corretto fissaggio del tubo "1" di prelievo.

In caso di lesioni o rotture procedere alla sostituzione dei tubi.

Verificare inoltre la possibile presenza di occlusioni all'interno del tubo "1" (fig. 7.5.2) e del bocchettone "2" (fig. 7.5.2).

Rimuovere il materiale che si è eventualmente depositato nel bocchettone.

To ensure the feeder operates in the best possible way, a perfect seal must be guaranteed along the entire route covered by the intaken air.

Besides making sure that the seals are tight (as described in sect. 7.5.1), it is particularly necessary to check the condition of suction tube "1".

The tubes must be replaced if they are torn or broken.

Also check for blockages inside hose "1" (fig. 7.5.2) and opening "2" (fig. 7.5.2).

Remove any material deposited on the opening.

Pour un rendement optimal de l'alimentateur il faut garantir la parfaite étanchéité sur tout le parcours de l'air aspiré.

En plus de la vérification de la bonne tenue des joints (comme décrit au par. 7.5.1) contrôlez en particulier l'intégrité et la fixation correcte du tube "1" de prélèvement.

En cas de déchirures ou de ruptures remplacer les tubes.

Vérifier aussi la présence probable d'occlusions à l'intérieur du tube "1" (fig. 7.5.2) et de l'embout "2" (fig. 7.5.2).

Éliminez les matières qui se sont déposées dans le raccord.

Para un rendimiento optimal del alimentador es necesario garantizar la perfecta estanqueidad en todo el recorrido del aire aspirado.

Además de controlar la estanqueidad de las juntas (ver párrafo 7.5.1), controlar en particular el buen estado y la fijación correcta del tubo "1" de toma.

En caso de mal estado o rupturas, cambiar los tubos.

Controlar también la presencia de posibles occlusiones dentro del tubo "1" (fig. 7.5.2), en la boca "2" (fig. 7.5.2).

Eliminar el material que eventualmente se ha depositado en la boca.

7.5.4 - Verifica lo stato del motore aspirazione (fig. 7.5.3)

7.5.4 - Checking the condition of the suction motor (fig. 7.5.3)

7.5.4 - Vérification de l'état du moteur d'aspiration (fig. 7.5.3)

7.5.4 - Control del estado del motor de aspiración (fig. 7.5.3)

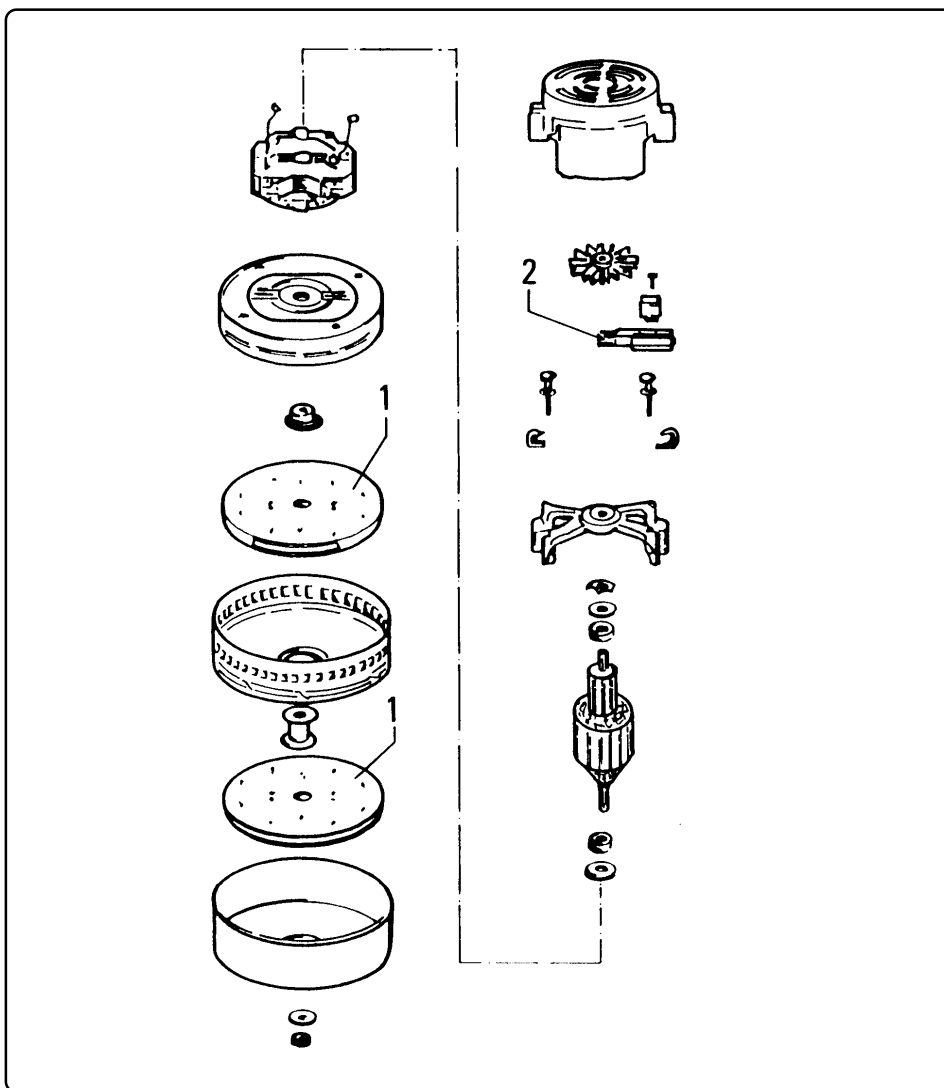


Fig. 7.5.3

Il motore aspirante può presentare le seguenti anomalie:

- eccessive vibrazioni dovute a sbilanciamento delle ventole "1". In tal caso procedere alla pulizia delle ventole.
- Sfiammatura emessa dai carboncini "2". In tal caso controllare l'usura dei carboncini se necessario, procedere alla loro sostituzione.

The suction motor can have the following faults:

- excessive vibrations due to unbalanced fans "1". Clean the fans in this case.
- Sparks issued by carbons "2". In this case, check the carbons for wear and replace them if necessary.

Le moteur aspirant peut présenter les anomalies suivantes:

- vibrations excessives dues au déséquilibre des ventilateurs "1". Dans ce cas procéder au nettoyage des ventilateurs.
- Brûlure émise par les carbons "2". Dans ce cas contrôler l'usure des carbons et si nécessaire les remplacer.

El motor de aspiración puede presentar las siguientes anomalías:

- excesivas vibraciones debidas a un desequilibrio de los ventiladores "1". En este caso, limpiar los ventiladores.
- Llamas emitidas por las escobillas de carbón "2". En dicho caso, controlar el desgaste de las escobillas de carbón y si es necesario, cambiarlas.

7.5.5 - Verifica e sostituzione del cavo di alimentazione elettrica

7.5.5 - Checking and replacing the electric power cable

7.5.5 - Vérification et remplacement du câble d'alimentation électrique

7.5.5 - Control y cambio del cable de alimentación eléctrica



ATTENZIONE!!

Tutti gli interventi sulle parti elettriche devono essere effettuati da manutentori elettrici autorizzati.

Prima di intervenire sulle parti elettriche scollegare la spina di alimentazione poichè quando il pulsante luminoso "1" fig. 6.1.1 è spento la morsettiera di collegamento alla rete di distribuzione elettrica rimane sotto tensione di rete.



ATTENTION!!

Only authorized electricians must carry out work on the electrical parts.

Before working on electrical parts, disconnect the power plug from the socket because even if the lighted button "1" (fig. 6.1.1) is off, the terminal strip connected to the electric mains is still live.



ATTENTION!!

Toutes les interventions sur les parties électriques doivent être effectuées par du personnel préposé, autorisé à l'entretien électrique.

Avant d'intervenir sur les parties électriques débranchez la fiche d'alimentation car quand le bouton lumineux "1" fig. 6.1.1 est éteint la barrette de connexion au réseau de distribution électrique reste sous tension.



ATENCIÓN!!

Todos los trabajos realizados en las partes eléctricas deben ser encomendados a los responsables del mantenimiento eléctrico autorizados.

Antes de efectuar toda operación en las partes eléctricas desconectar el enchufe de alimentación porque cuando el botón luminoso "1" fig. 6.1.1 está apagado, el tablero de bornes de conexión a la red de distribución eléctrica permanece bajo tensión de red.

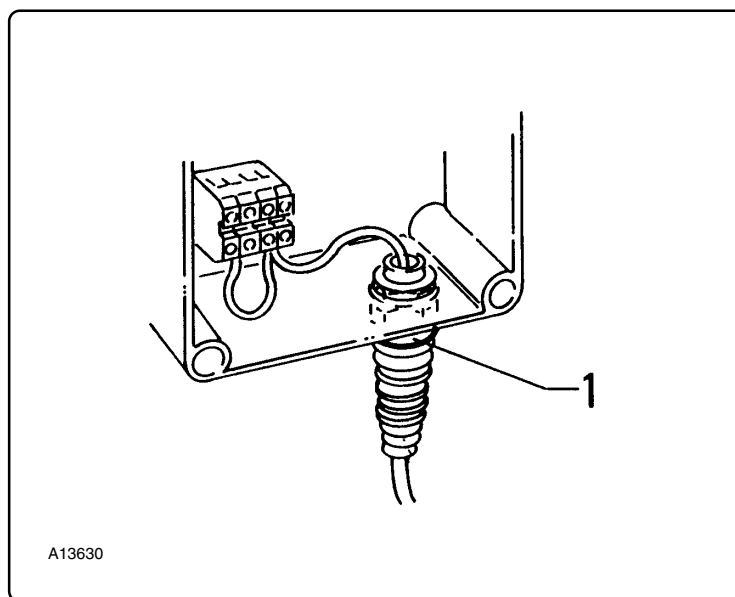


Fig. 7.5.4

Verificare che il cavo di alimentazione sia integro; in caso contrario è necessario sostituirlo procedendo nel seguente modo:

- svitare i tre fili di alimentazione dal pulsante R, N e giallo-verde di terra.
- Allentare il pressacavo "1", sfilare il cavo e sostituirlo con un nuovo avente le identiche caratteristiche del precedente (si fa presente che il cavo è di tipo antifiama tipo "FROR" 4 G 1.5).

Make sure that the power cable is in a good condition. Failing this, it must be replaced in the following way:

- *unscrew the three power supply wires R, N and the yellow/green earth wire from the button.*
- *Slacken off core hitch "1", remove the cable and replace it with a new one with the same characteristics as the old one (remember that the cable is the flameproof type "FROR" 4 G 1.5).*

Vérifiez que le câble d'alimentation est en bon état; dans le cas contraire il faut le remplacer en procédant de la manière suivante:

- dévissez les trois fils d'alimentation du bouton R, N et jaune-vert de mise à la terre.
- Desserrez le presse-câble "1", sortez le câble et remplacez-le par un neuf ayant les mêmes caractéristiques du précédent (il est fait remarquer que le câble est de type non propagateur de la flamme "FROR" 4 G 1.5).

Controlar que el cable de alimentación esté en perfecto estado; si no es así cambiarlo operando del siguiente modo:

- *desenroscar los tres cables de alimentación de los terminales R, N y amarillo-verde de tierra.*
- *Aflojar el sujeta-cable "1", extraer el cable y cambiarlo con uno nuevo idéntico al precedente (se recuerda que el cable debe tener características de no propagación de llama tipo "FROR" 4 G 1.5).*

7.6 - Regolazione dei temporizzatori

7.6 - Timer adjustment

7.6 - Réglage des temporisateurs

7.6 - Regulación de los temporizadores

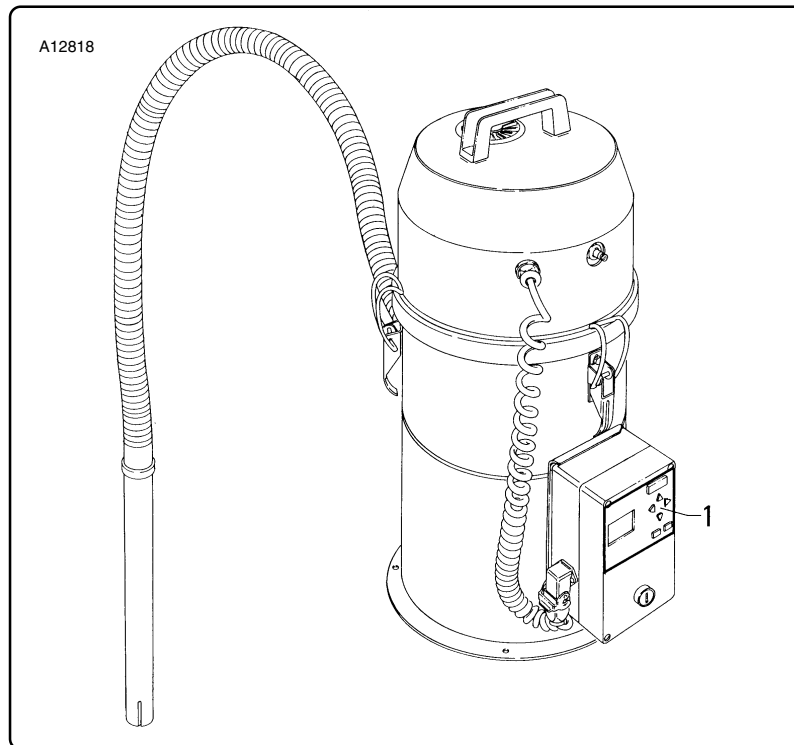


Fig. 7.6.1

Agire sul controllore dei tempi "1" (fig. 7.6.1) come di seguito riportato.

Regulate the timer control "1" (fig. 7.6.1) as described below.

Agir sur le contrôleur des temps "1" (fig. 7.6.1) comme indiqué ci-dessous.

Regular el controlador de tiempos "1" (fig. 7.6.1) como se describe a continuación.

Nota

Il presente manuale é corredato di altri due manuali diretti all'utilizzatore ed all'installatore forniti dalla casa costruttrice.

Note

This manual comprises two other manuals provided by the manufacturer for the user and installer.

Remarque

Le présent manuel est accompagné de deux autres manuels fournis par le constructeur, destinés à l'utilisateur et à l'installateur.

Nota

El fabricante suministra junto con el presente manual otros dos, uno para el usuario y uno para el instalador.

B01 = TEMPO DI CARICO o ASPIRAZIONE

B01 = LOAD or SUCTION TIME

B01 = TEMPS DE CHARGEMENT OU ASPIRATION

B01 = TIEMPO DE CARGA o ASPIRACIÓN

B02 = TEMPO DI PAUSA e SCARICO

B02 = PAUSE or DISCHARGE TIME

B02 = TEMPS DE PAUSE ou DECHARGEMENT

B02 = TIEMPO DE PAUSA y DESCARGA

B03 = TEMPO DI PULIZIA FILTRO (solo su A 128 XR)

B03 = FILTER CLEANING TIME (only on A 128 XR)

B03 = TEMPS DE NETTOYAGE DU FILTRE (seulement sur A128XR)

B03 = TIEMPO DE LIMPIEZA FILTRO (solo en A 128 XR)

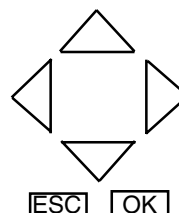
Per eseguire la variazione dei tempi bisogna passare al modo di parametrizzazione premendo contemporaneamente i tasti "ESC" e "OK".

To change the time setting, access parameter setting mode by pressing "ESC" and "OK" at the same time.

Pour modifier les temps il faut passer en mode paramétrage en appuyant simultanément sur les touches "ESC" et "OK".

Para variar los tiempos es necesario pasar al modo de programación parámetros pulsando simultáneamente las teclas "ESC" y "OK".

I : 123456
Mo 09:00
Q : 1234 RUN

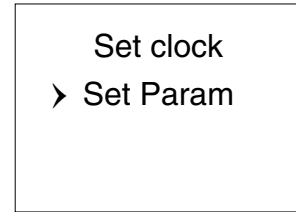
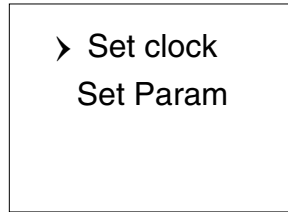
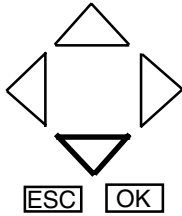


Con il pulsante “a freccia in basso” scegliere l’opzione “SET PARAM” poi premere “OK”.

With the down arrow, select the “SET PARAM” option and confirm with “OK”.

Avec le bouton “à flèche en bas” choisir l’option “SET PARAM” puis appuyer sur “OK”.

Con la tecla “flecha de abajo” seleccionar la opción “SET PARAM” y después pulsar “OK”.

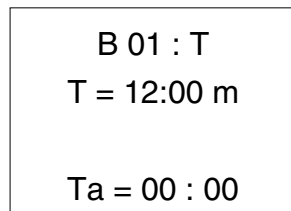


Nel display compare il primo parametro:

The first parameter will be shown on the display:

Sur l’écran est affiché le premier paramètre:

En el display aparece el primer parámetro:



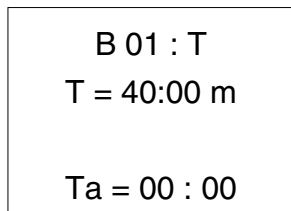
- ← parametro / parameter / paramètre / parámetro
- ← il valore impostato dal parametro / setting entered for parameter
la valeur programmée du paramètre / el valor programado del parámetro
- ← il valore del tempo in “LOGO” / time set in “LOGO”
la valeur du temps dans “LOGO” / el valor del tiempo en “LOGO”

I valori impostati in fabbrica sono:

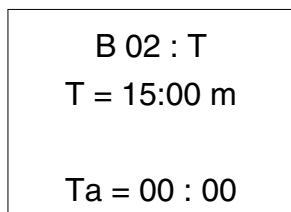
The factory settings are:

Les valeurs programmées en usine sont:

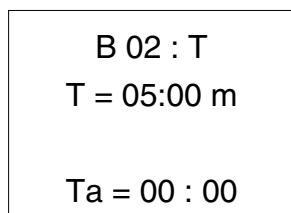
Los valores programados en fábrica son:



- ← tempo preimpostato “T” carico / load time pre-setting “T”
temps pré-programmé chargement “T” / tiempo programado carga “T”
- ← tempo attuale “Ta” / actual time “Ta”
temps actuel “Ta” / tiempo actual “Ta”



- ← tempo preimpostato “T” pausa e scarico
pause and discharge pre-setting “T”
temps pré-programmé “T” pause et déchargement
tiempo programado “T” pausa y descarga
- ← tempo attuale “Ta” / actual time “Ta”
actual time “Ta” / tiempo actual “Ta”



- ← tempo preimpostato “T” pulizia filtro
filter cleaning time pre-setting “T”
temps pré-programmé “T” nettoyage filtre
tiempo programado “T” limpieza filtro
- ← tempo attuale “Ta” / actual time “Ta”
temps actuel “Ta” / tiempo actual “Ta”

Per modificare i valori impostati:

- spostare il cursore ◀ o ▶

- cambiare il valore ▼ o ▲

- premere "OK" per confermare.

To change the time settings:

- move the cursor ◀ or ▶

- change the setting ▼ or ▲

- confirm with "OK".

Pour modifier les valeurs programmées:

- déplacez le curseur ◀ ou ▶

- changez la valeur ▼ ou ▲

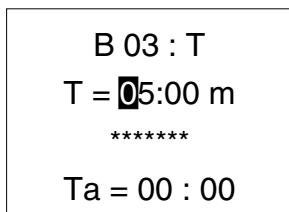
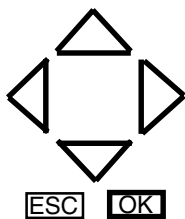
- appuyez sur "OK" pour confirmer.

Para cambiar los valores programados:

- desplazar el cursor ◀ o ▶

- cambiar el valor ▼ o ▲

- pulsar "OK" para confirmar.



← Spostare: tasto ◀
Move: key ◀ or ▶
Déplacer: touche ◀ ou ▶
Desplazar: tecla ▶

7.7 - Lubrificazione

La macchina non necessita di lubrificazione.

7.7 - Lubrication

The machine needs no lubrication.

7.7 - Lubrification

La machine ne requiert aucune lubrification.

7.7 - Lubricación

La máquina no necesita lubricación.

7.8 - Pulizia



ATTENZIONE!!

Servendosi dell'aria compressa per la pulizia dei filtri utilizzare occhiali antinfortunistici per proteggere gli occhi e mascherina per proteggere le vie respiratorie.

E' vietato pulire l'alimentatore con un getto d'acqua.

Usare esclusivamente detergenti non tossici, ma espressamente destinati alla pulizia di componenti per uso alimentare.

Effettuare la pulizia con l'alimentatore scollegato dalla linea elettrica e pneumatica.



ATTENTION!!

Wear accident-prevention goggles to protect the eyes and a mask to protect the respiratory tract when using compressed air to clean the filters.

It is forbidden to clean the feeder with jets of water.

Only use non-toxic detergents. Use detergents designated for cleaning of food-components.

Disconnect the feeder from the electricity and air mains before proceeding with the cleaning operations.



ATTENTION!!

Quand vous utilisez l'air comprimé pour le nettoyage des filtres portez des lunettes de protection et un masque pour protéger les voies respiratoires.

Il est interdit de nettoyer l'alimentateur avec un jet d'eau.

Utiliser exclusivement des détergents non toxiques, mais expressément destinés au nettoyage des composants à usage alimentaire.

Débrancher l'alimentateur de la ligne électrique et pneumatique avant de le nettoyer.



ATENCIÓN!!

Al utilizar el aire comprimido para la limpieza de los filtros usar gafas anti-accidentes para proteger los ojos y una máscara para proteger las vías respiratorias.

Está prohibido limpiar el aspirador con un chorro de agua.

No usar gasolina ni solventes inflamables como detergentes, usar siempre solventes comerciales no inflamables y atóxicos.

Efectuar la limpieza con el alimentador desconectado de la línea eléctrica y neumática.

- Pulire il filtro con un getto d'aria in pressione dall'interno verso l'esterno; non strofinarlo per non alterare il potere di filtraggio.

- Pulire la manichetta di collegamento tramoggia alla macchina asservita (se presente).

- Pulire l'alimentatore con un panno inumidito di detergente idoneo al prodotto da aspirare.

- *Clean the filter with a jet of compressed air working from inside; do not rub the filter since this alters its filtering power.*

- *Clean the hose that connects the hopper to the machine it supplies (if it's present).*

- *Clean the feeder with a cloth soaked in detergent compatible with the sucked product.*

- Nettoyer avec un jet d'air sous pression de l'intérieur vers l'extérieur: ne pas le frotter pour ne pas altérer son pouvoir de filtration.

- Nettoyer la gaine de liaison entre la trémie et la machine asservie (si prévue).

- Nettoyer l'alimentateur avec un chiffon humecté de détergent approprié au produit à aspirer.

- *Limpiar el filtro con un chorro de aire a presión desde el interior hacia el exterior; no frotarlo para evitar alterar el poder de filtrado.*

- *Limpiar la manga de conexión tolva con la máquina empalmada, cuando está prevista.*

- *Limpiar el alimentador con un paño humedecido con detergente compatible con el producto a aspirar.*

7.9 - Demolizione

Le operazioni di demolizione devono essere affidate a personale specializzato in tali attività e dotato di competenze meccaniche ed elettriche necessarie.

Sarà compito del preposto alla sicurezza valutare i rischi ed i pericoli di eventuali prodotti di lavorazione tossici o nocivi e informare gli operatori sulle regole di comportamento ed i mezzi di protezione personale.

7.9.1 - Procedura di smontaggio

- Scollegare la macchina (staccando la spina) dalla rete elettrica di alimentazione.
- Scaricare e scollegare il circuito pneumatico.

7.9.2 - Smaltimento

- Separare i componenti la macchina secondo la natura del materiale e inviarli ai centri di raccolta differenziata per la separazione delle parti inquinanti secondo le leggi vigenti nel paese di installazione.

7.9 - Demolition

The machine must only be demolished by persons specialized in such activities and possessing the necessary mechanical and electrical know-how.

The person in charge of safety must evaluate the risks and dangers deriving from any toxic or harmful processing products and must inform the operators about the relative rules of behaviour and personal means of protection.

7.9.1 - Dismantling procedure

- *Disconnect the machine (by removing the plug) from the electricity main.*
- *Relieve and disconnect the air circuit.*

7.9.2 - Disposal

- *Separate the machine components according to the nature of the various materials and send them to the differentiated collection centers where the polluting parts can be separated in compliance with the laws in force in the country where the machine is installed.*

7.9 - Démolition

Les opérations de démolition doivent être confiées à du personnel spécialisé dans ces activités et doté des compétences mécaniques et électriques nécessaires.

Le préposé à la sécurité a la tâche d'évaluer les risques et les dangers des produits éventuellement toxiques ou nocifs et informer les opérateurs sur les règles de comportement et les moyens de protection individuelle.

7.9.1 - Procédure de démontage

- Débranchez la machine (en débranchant la fiche) du secteur électrique d'alimentation.
- Déchargez et débranchez le circuit pneumatique.

7.9.2 - Démantèlement

- Séparez les composants de la machine suivant la nature du matériau et les adresser aux centres de tri sélectif pour la séparation des parties polluantes conformément aux lois en vigueur dans le pays d'installation.

7.9 - Demolición

Encomendar las operaciones de demolición a personal especializado para dichas actividades y que posea la idónea cualificación mecánica y eléctrica.

Será obligación del encargado de la seguridad evaluar los riesgos y los peligros de eventuales productos tóxicos o nocivos e informar los operadores sobre las normas de comportamiento y los medios de protección personal.

7.9.1 - Procedimiento de desmontaje

- *Desconectar la máquina (desenchufándola de la red de alimentación eléctrica).*
- *Descargar y desconectar el circuito neumático.*

7.9.2 - Desmantelamiento

- *Separar los componentes de la máquina de acuerdo a la naturaleza del material y enviarlos a los centros de recolección diferenciada para la separación de las partes contaminantes, de conformidad con las normas vigentes en el país de instalación del aspirador.*

7.10 - Schemi elettrici e pneumatici

7.10 - Wiring diagrams and air plant layouts

7.10 - Schémas électriques et pneumatiques

7.10 - Esquemas eléctricos y neumáticos

7.10.1 - Schemi elettrici

7.10.1 - Wiring diagram

7.10.1 - Schémas électriques

7.10.1 - Esquemas eléctricos

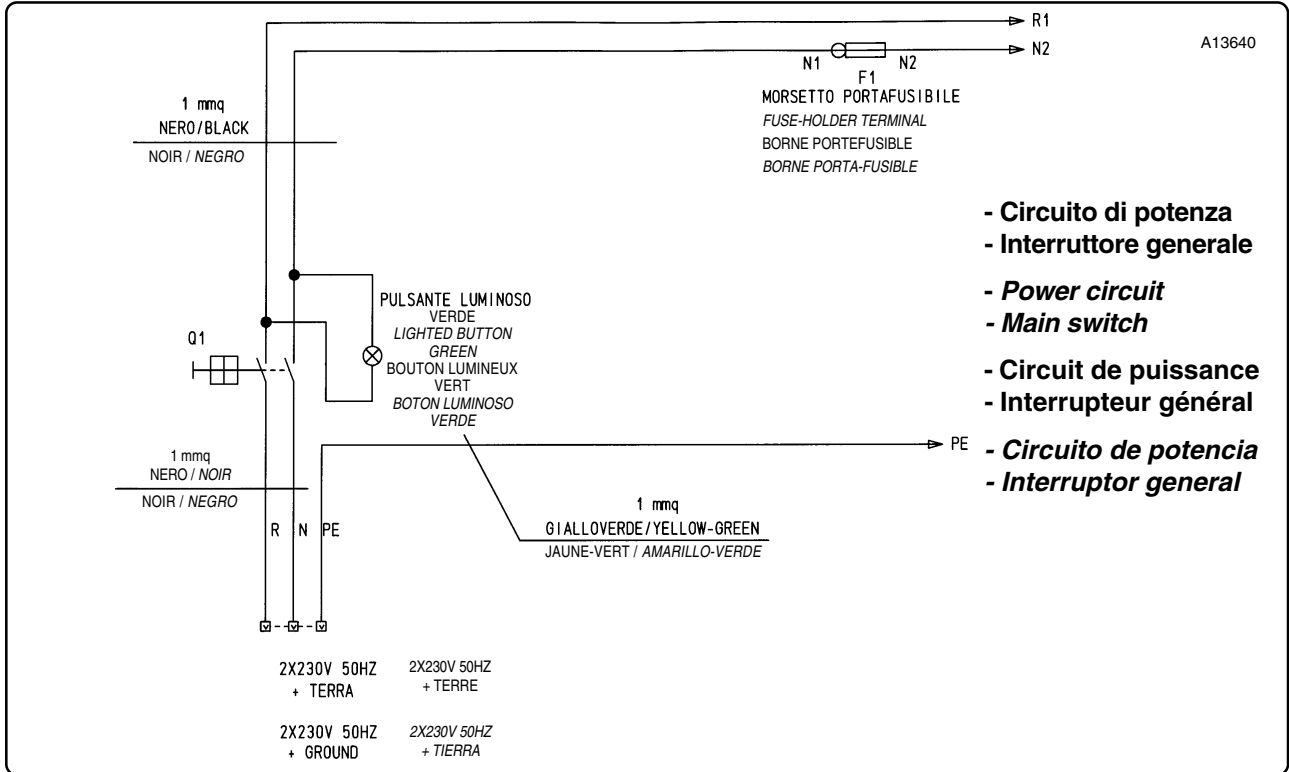


Fig. 7.10.1

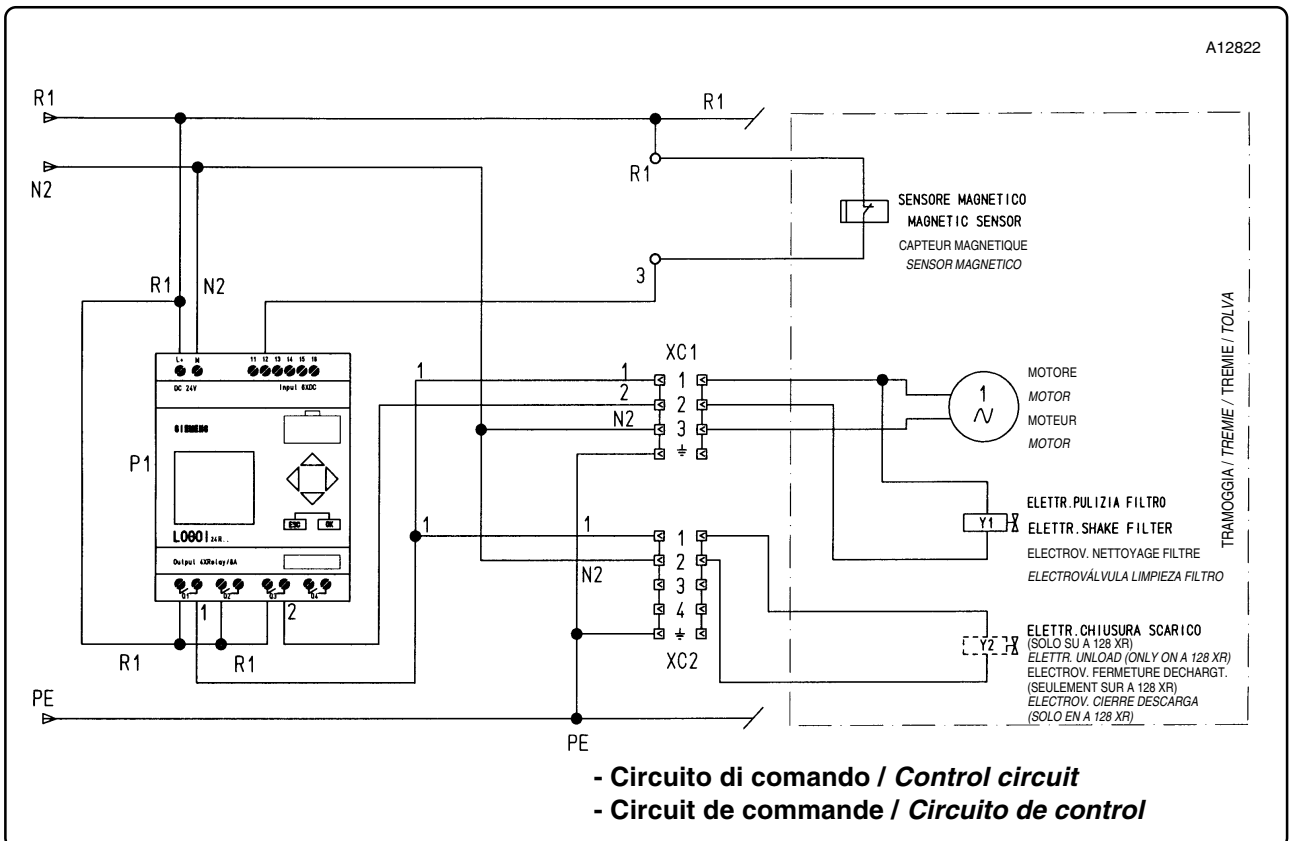


Fig. 7.10.2

Legenda schemi elettrici / List of wiring diagrams Légende des schémas électriques / Leyenda esquemas eléctricos			
Sigla Ref. Sigle Sigla	Descrizione Description Désignation Denominación	Caratteristiche tecniche Technical features Caractéristiques techniques Características técnicas	Codice Code Code Código
Q1	Interruttore generale <i>Main switch</i> Interrupteur général <i>Interruptor general</i>	2P 16A	8 39525 8 39531
F1	Portafusibile unipolare <i>Unipolar fuse holder</i> Porte-fusible unipolaire <i>Porta-fusible unipolar</i>	8A	58 39618 58 39190
X1	Mosettiera quadro elettrico <i>Electric panel terminal strip</i> Barrette connexion boîtier électrique <i>Tablero de bornes tablero eléctrico</i>	2,5 mm	58 39195 58 39480
XC1	Presa femmina <i>Female plug</i> Prise femelle <i>Toma hembra</i>	3P + terra <i>3-phase + ground</i> 3 Pôles + terre <i>3P + tierra</i>	58 39186 58 39346
XC2	Presa femmina <i>Female plug</i> Prise femelle <i>Toma hembra</i>	4P + terra <i>4-phase + ground</i> 4 Pôles + terre <i>4P + tierra</i>	58 39186 58 39448
P1	Controllo "Logo" 250/110 relè <i>"Logo" controller 250/110 relay</i> Contrôleur "Logo" 250/110 relais <i>Controlador "Logo" 250/110 relé</i>	input 4 - output 6 <i>4 input - 6 output</i> input 4 - output 6 <i>input 4 - output 6</i>	58 39624

7.10.2 - Schema topografico
componenti quadro
elettrico

7.10.2 - *Layout of electric
panel components*

7.10.2 - Schéma topographi-
que des composants
du boîtier électrique

7.10.2 - *Esquema topográfi-
co componentes ta-
blero eléctrico*

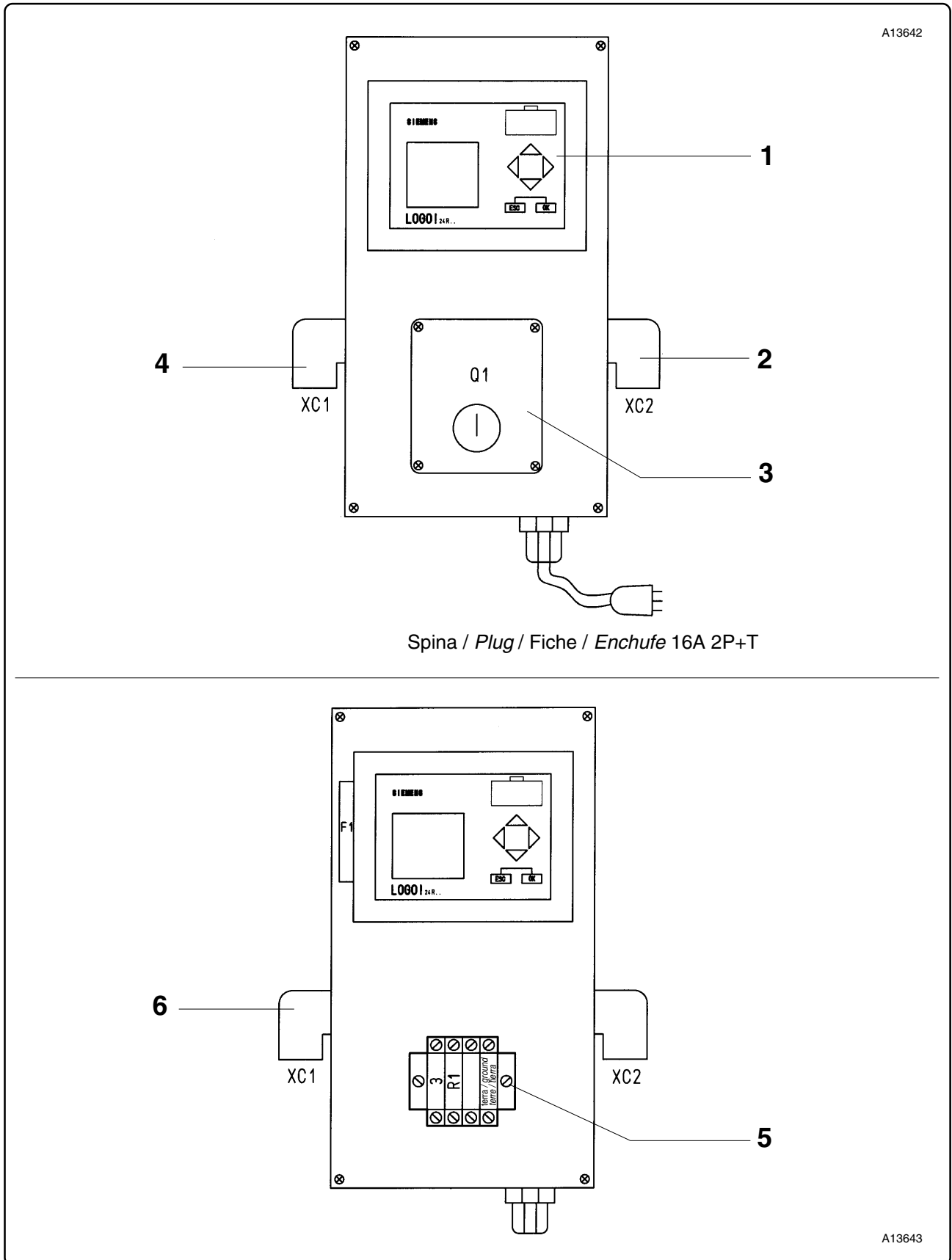


Fig. 7.10.3

Legenda schema topografico componenti quadro elettrico Key to components in the electric panel layout Légende schéma topographique des composants du boîtier électrique Leyenda esquema topográfico componentes tablero eléctrico			
Pos. Pos. Pos. Pos.	Denominazione Denomination Désignation Denominación	Descrizione Description Description Descripción	Codice Code Code Código
1	Controllore <i>Controller</i> Contrôleur Controlador	V 250 / 110 Relé / <i>Relay</i> V 250 / 110 Relais / <i>Relé</i>	58 39624
2	Presa femmina <i>Female plug</i> Prise femelle Toma hembra	4 P + terra / + <i>ground</i> 4 P + terre / + <i>tierra</i>	58 39186 58 39448
3	Interruttore generale <i>Main switch</i> Interrupteur général Interruptor general	2 P	58 39525 58 39531
4	Presa femmina <i>Female plug</i> Prise femelle Toma hembra	3 P + terra / + <i>ground</i> 3 P + terre / + <i>tierra</i>	58 39186 58 39346
5	Morsettiera <i>Terminal strip</i> Barrette connexion Tablero de bornes	4 mm	58 39195 58 39480
6	Portafusibile <i>Fuse box</i> Portefusible Porta-fusible	8A	58 39618 58 39190

7.10.3 - Schema circuito
sommario
LOGO/SOFT

7.10.3 - Abbreviated circuit
diagram
LOGO/SOFT

7.10.3 - Schéma circuit élé-
mentaire
LOGO/SOFT

7.10.3 - Esquema circuito
sumario
LOGO/SOFT

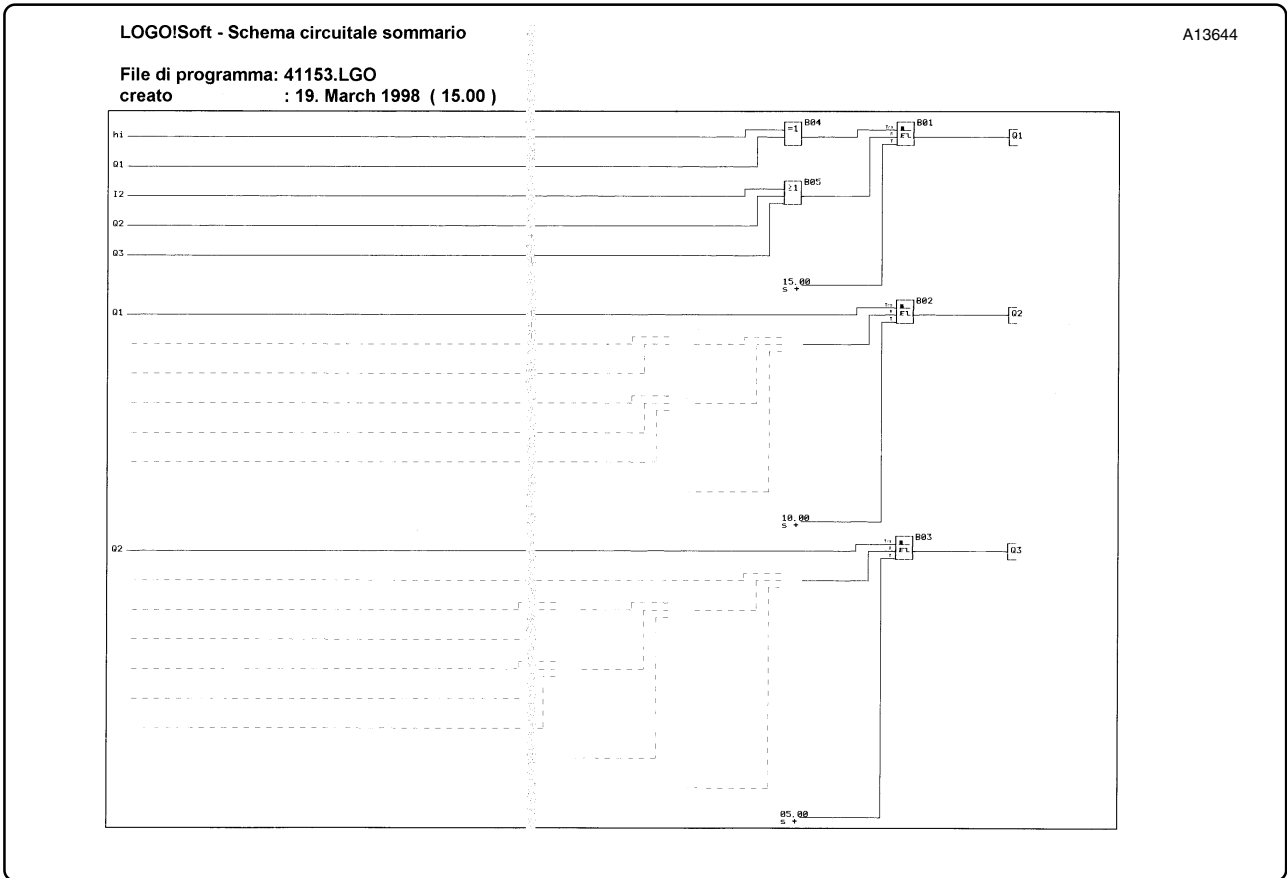


Fig. 7.10.2

7.10.4 - Schema pneumatico (solo su A 128 XR)

7.10.4 - Air plant (only on A 128 XR)

7.10.4 - Schéma pneumatique (seulement sur A 128 XR)

7.10.4 - Esquema neumático (solo en A 128 XR)

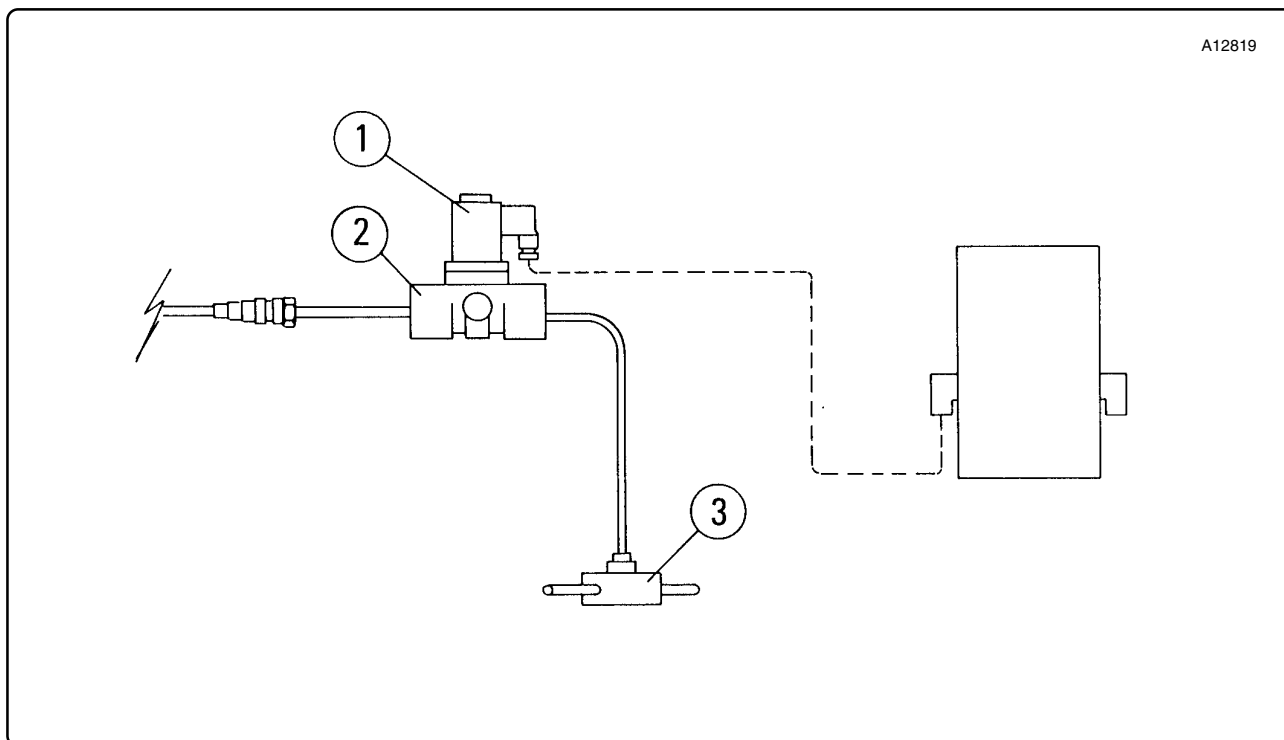


Fig. 7.10.3

Legenda schema pneumatico / Key to air plant layout
Légende schéma pneumatique / Leyenda esquema neumático

Pos. / Pos. Pos. / Pos.	Denominazione / Denomination Désignation / Denominación	Descrizione / Description Description / Descripción	Codice / Code Code / Código
1	Bobina / Coil Bobine / Bobina	V 220 50/60 Hz	58 39158
2	Elettrovalvola / Solenoid valve Electrovanne / Electroválvula	1/4"	58 47053
3	Giunto rotante / Rotary coupling Joint rotatif / Junta giratoria	Ø 280	58 32105

7.11 - Ricambi consigliati

7.11 - Recommended spares

7.11 - Pièces détachées conseillées

7.11 - Repuestos aconsejados

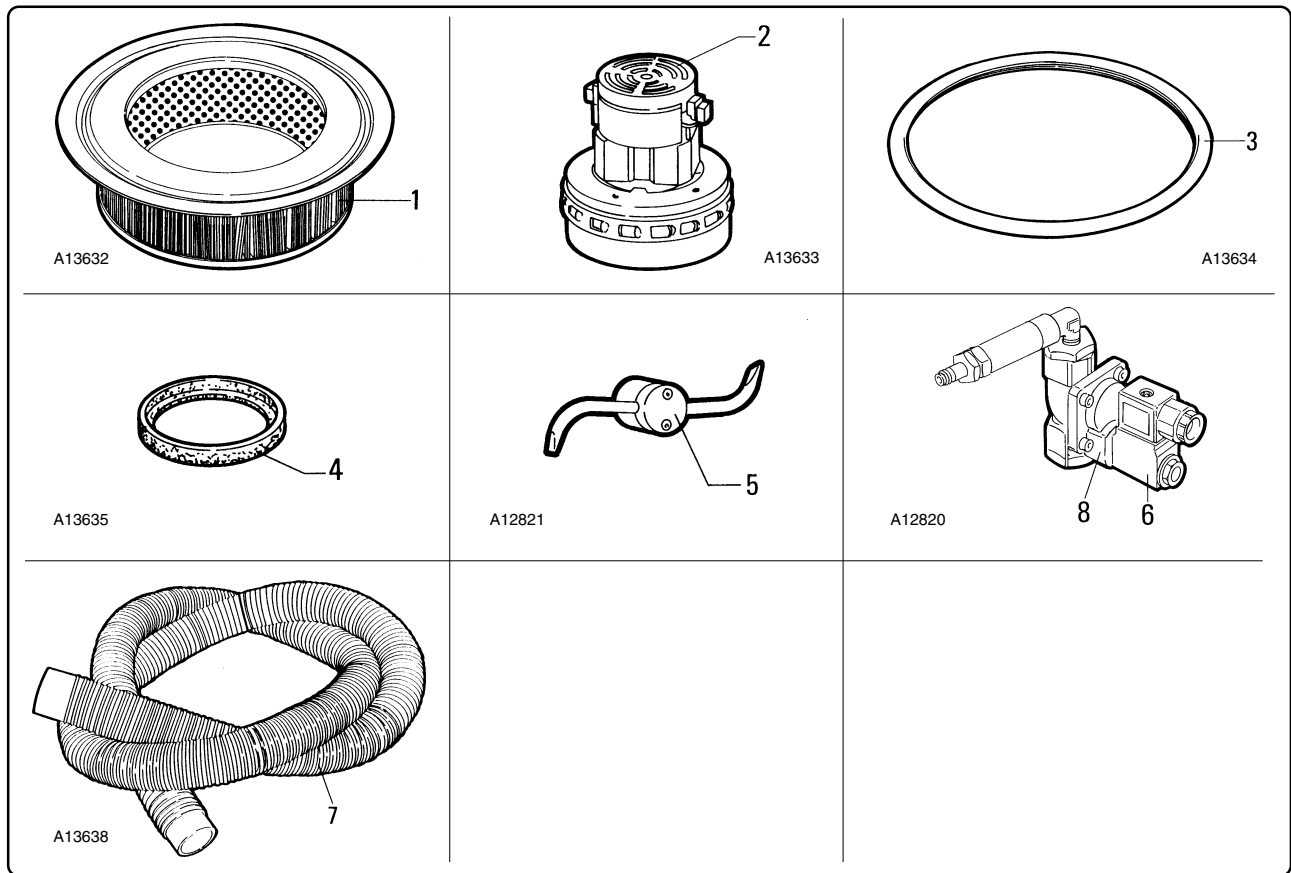


Fig. 7.11.1

Legenda ricambi consigliati / List of recommended spare parts
Légende pièces détachées conseillées / Leyenda repuestos aconsejados

Pos. / Pos. Pos. / Pos.	Denominazione / Description Désignation / Denominación	N° codice / Code n° N° code / N° código	
		A 128 XR	A 122 X
1	Filtro / Filter Filtre / Filtro	5833091	58 33107
2	Motore monofase 1000W 240v Single-phase motor 1000W 240v Moteur monophasé 1000W 240v Motor monofásico 1000W 240v	8 54002	58 53009
3	Guarnizione / Seal Joint / Junta	8 17024	8 17023
4	Guarnizione / Seal Joint / Junta	58 17054	
5	Giroil / Rotary coupling Joint rotatif / Junta giratoria	58 32252	
6	Bobina / Coil Bobine / Bobina	58 47064	
7	Tubo di prelievo / Pick-up tube Tube de prélèvement / Tubo de toma	7 24 028	7 24028
8	Elettrovalvola / Solenoid valve Electrovanne / Electroválvula	58 47053	



8

Ricerca guasti

Inconveniente	Causa	Rimedi
1- L'alimentatore non carica il prodotto	1- Filtro intasato 1- Chiusura di scarico rimasta aperta 1- Guarnizioni usurate o rotte 1- Tramoggia non chiusa ermeticamente 1- Tubo di prelievo intasato	1- Pulire il filtro (vedi par. 7.8) 1- Controllare che il prodotto non abbia bloccato la chiusura 1- Sostituire le guarnizioni (vedi sottopar. 7.5.1) 1- Controllare l'integrità delle guarnizioni 1- Pulire il tubo
2- Capacità di carico ridotta	2- Tempo di carico troppo breve 2- Filtro intasato 2- Prodotto che si attacca all'interno del tubo di prelievo	2- Aumentare il tempo (vedi par. 7.6) 2- Aumentare il tempo di pulizia 2- Pulire o lavare frequentemente il tubo in modo da non creare accumuli di prodotto
3 - L'alimentatore non scarica il prodotto	3- Tramoggia macchina asservita piena	3- Attendere che si vuoti

8

Troubleshooting

Fault	Cause	Remedies
1- The feeder does not load the product	1- Clogged filter 1- Discharge gate still open 1- Worn or broken seals 1- Hopper not hermetically closed 1- Clogged pick-up tube	1- Clean the filter (see sect. 7.8) 1- Make sure that the product has not clogged the discharge gate 1- Replace the seals (see sub-section 7.5.1) 1- Check the condition of the seals 1- Clean the tube
2- Reduced loading capacity	2- Loading time too short 2- Clogged filter 2- Product has stuck inside the pick-up tube	2- Increase the time (see par. 7.6). 2- Increase the cleaning time 2- Frequently clean or wash the tube to prevent product from accumulating inside
3- The feeder does not discharge the product	3- Hopper of the supplied machine full	3- Wait until it empties

8

Recherche des pannes

Inconvénient	Cause	Remèdes
<p>1- L'alimentateur ne charge pas le produit</p>	<p>1- Filtre colmaté</p> <p>1- La fermeture de déchargement est restée ouverte</p> <p>1- Joints usés ou cassés</p> <p>1- La trémie n'est pas fermée hermétiquement</p> <p>1- Tuyau de prélèvement bouché</p>	<p>1- Nettoyer le filtre (voir par. 7.8)</p> <p>1- Contrôler que le produit n'a pas bloqué la fermeture</p> <p>1- Remplacer les joints (voir par. 7.5.1)</p> <p>1- Contrôler l'intégrité des joints</p> <p>1- Nettoyer le tuyau</p>
<p>2- Capacité réduite de chargement</p>	<p>2- Temps de chargement trop court</p> <p>2- Filtre colmaté</p> <p>2- Produit qui s'accroche à l'intérieur du tuyau de prélèvement</p>	<p>2- Augmenter le temps (voir par. 7.6)</p> <p>2- Augmenter le temps de nettoyage</p> <p>2- Nettoyer ou laver fréquemment le tuyau de manière à ne pas créer d'accumulations de produit</p>
<p>3- L'alimentateur ne décharge pas le produit</p>	<p>3- Trémie machine asservie pleine</p>	<p>3- Attendre que la trémie se vide</p>

8

Identificación averías

Inconveniente	Causa	Remedios
1- El alimentador no carga el producto	<p>1- Filtro tapado</p> <p>1- Cierre de descarga abierto</p> <p>1- Juntas gastadas o rotas</p> <p>1- Tolva no cerrada herméticamente</p> <p>1- Tubo de toma tapado</p>	<p>1- Limpiar el filtro (ver párrafo 7.8)</p> <p>1- Controlar que el producto no haya bloqueado el cierre</p> <p>1- Cambiar las juntas (ver párrafo 7.5.1)</p> <p>1- Controlar el buen estado de las juntas</p> <p>1- Limpiar el tubo</p>
2- Capacidad de carga reducida	<p>2- Tiempo de carga demasiado breve</p> <p>2- Filtro obturado</p> <p>2- Producto que se pega dentro del tubo de toma</p>	<p>2- Aumentar el tiempo (ver párrafo 7.6)</p> <p>2- Aumentar el tiempo de limpieza</p> <p>2- Limpiar o lavar frecuentemente el tubo en modo tal de no crear acumulaciones de producto</p>
3- El alimentador no descarga el producto	<p>3- Tolva máquina empalmada llena</p>	<p>3- Esperar a que se vacíe</p>

Centri assistenza CFM

CFM
assistance center

Centre après vente
CFM

Centros de
asistencia CFM

CFM S.p.A.

Via Porrettana, 1991

41059 Zocca (Modena) - ITALY -

Tel. +39/059.973.00.00 - Fax +39/059.973.00.99

<http://www.cfm-italy.it>

e-mail:cfm@italy.it

CFM (UK) LTD

Unit 3 Venture Business Park

Madleaze Industrial Estate

Bristol Road

Gloucester GL1 55J - UNITED KINGDOM -

Tel. (1452) 300803 - fax (1452) 302040

CFM Reitek GmbH Industriesauger

Industriestraße 4

53489 Sinzig - GERMANY -

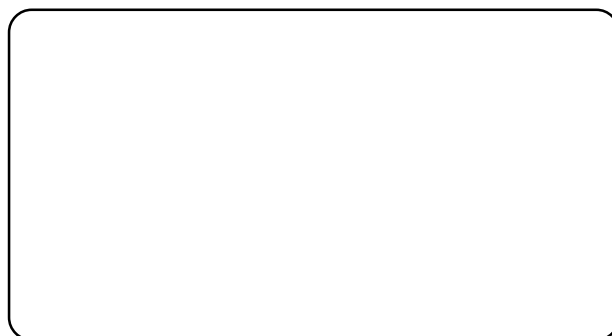
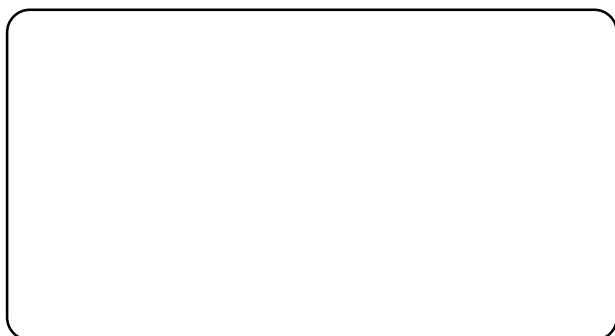
Tel. (2642) 5021 - Fax (2642) 42065

Soc. Francaise des Aspirateurs Industriels CFM

4 Rue des Entrepreneurs

78150 Villepreux - FRANCE -

Tel. (1) 30.56.30.30 - fax (1) 30.56.31.61





A 128 XR - A 122 X

© C.F.M. S.p.A.

Tutti i diritti riservati / *All rights reserved*

Tous droits réservés / *Nos reservamos todos los derechos*