



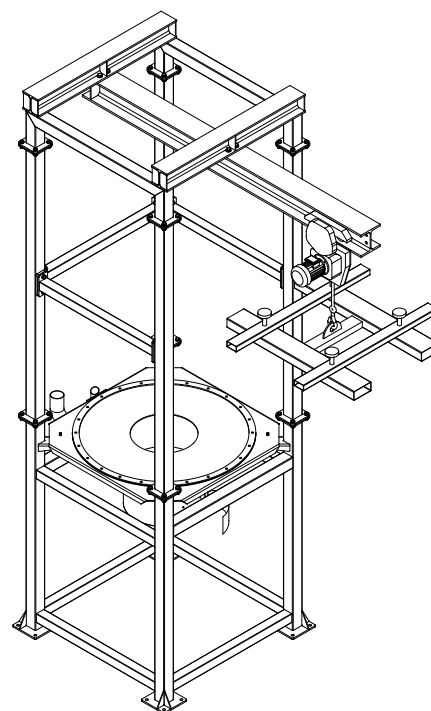
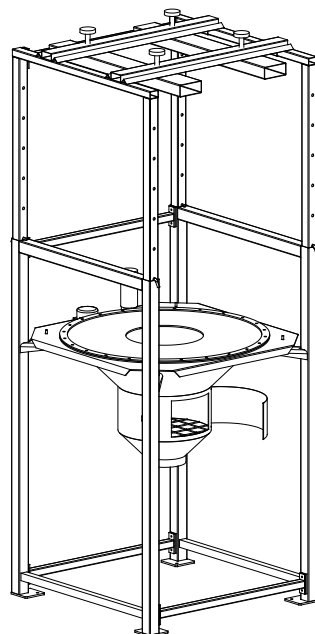
EXTRAC®

Controllo
Traduzioni
e AGGIORNAMENTO
1208



2

MAINTENANCE



SBB

- **FLEXIBLE INTERMEDIATE BULK CONTAINER UNLOADER**
INSTALLATION, OPERATION AND MAINTENANCE
- **BIG-BAG - ENTLERSTATION**
EINBAU-, BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG
- **VIDE-SACS DE GRANDES DIMENSIONS**
INSTALLATION, UTILISATION ET ENTRETIEN
- **URZĄDZENIE OPRÓŻNIAJĄCE BIG BAG**
MONTAŻ, EKSPLOATACJA I KONSERWACJA

All rights reserved © WAMGROUP S.p.A.

CATALOGUE No. **EXT.096.--.M.4L**

ISSUE
A7

CIRCULATION
100

LATEST UPDATE
01.10



WAM®

All the products described in this catalogue are manufactured according to **WAMGROUP S.p.A. Quality System procedures**. The Company's Quality System, certified in July 1994 according to International Standards **UNI EN ISO 9002** and extended to the latest release of **UNI EN ISO 9001**, ensures that the entire production process, starting from the processing of the order to the technical service after delivery, is carried out in a controlled manner that guarantees the quality standard of the product.

*Alle in diesem Katalog beschriebenen Produkte werden gemäß dem **Qualitätssystem der WAMGROUP S.p.A.** hergestellt. Das im Juli 1994 gemäß der internationalen Norm **UNI EN ISO 9002** und auf die neueste Version der **UNI EN ISO 9001** erweiterte, zertifizierte Qualitätssystem der Firma gewährleistet, dass der gesamte Produktionsprozess von der Auftragsbearbeitung bis zum technischen Kundendienst nach Lieferung in kontrollierter Art und Weise erfolgt, so dass der Qualitätsstandard des Produkts gewährleistet ist.*

Tous les produits décrits dans ce catalogue sont fabriqués selon les procédures du **Système de Qualité de WAMGROUP S.p.A.**, certifié en Juillet 1994 selon les normes internationales **UNI EN ISO 9002** et étendu à la dernière version de la norme **UNI EN ISO 9001**. Cela garantit que le processus de production, à partir de la gestion de la commande au service technique après-vente, est effectué de manière contrôlée garantissant la norme de qualité du produit.

*Wszystkie produkty opisane w niniejszym katalogu zostały wyprodukowane zgodnie z metodami określonymi przez **System Jakości WAMGROUP S.p.A.***

*System Jakości Firmy, zaświadczony certyfikatem z lipca 1994r. zgodnie z normami międzynarodowymi **UNI EN ISO 9002**, rozszerzonymi zgodnie z ostatnim wydaniem **UNI EN ISO 9001**, zapewnia, że cały proces produkcyjny, poczynając od przetwarzania zamówienia aż po serwis pozakupowy jest prowadzony w sposób kontrolowany, który gwarantuje wysoki poziom jakości produktu.*

**This publication cancels and replaces any previous edition and revision.
We reserve the right to implement modifications without notice.
This catalogue cannot be reproduced, even partially, without prior consent.**

***Diese Veröffentlichung storniert und ersetzt alle früheren Ausgaben und überarbeiteten Fassungen.
Wir behalten uns das Recht vor, Änderungen ohne vorherige Information durchzuführen.
Dieser Katalog darf ohne vorherige Genehmigung weder ganz noch teilweise vervielfältigt werden.***

***Cette publication annule et remplace toute édition et révision antérieure.
Nous nous réservons le droit de mettre en place des modifications sans préavis.
Ce catalogue ne peut être reproduit, même partiellement, sans notre consentement préalable.***

***Niniejszy dokument odwołuje i zastępuje wszystkie wcześniejsze wydania.
Rezerwujemy sobie prawo do wprowadzania zmian do niniejszego tekstu bez powiadomienia.
Niniejszy katalog nie może być kopiowany, nawet częściowo, bez wcześniejszego pozwolenia.***

2 MAINTENANCE CATALOGUE
WARTUNGS KATALOG

MANUFACTURING DATA.....	KONSTRUKTIONSDATEN.....	M.01
GENERAL STANDARDS.....	ALLGEMEINES.....	.02
OPERATING CONDITIONS.....	EINSATZEINSCHRÄNKUNGEN.....	.03
INDICATIONS FOR USE.....	ANGABEN ZUM GEBRAUCH.....	.04
WARNINGS.....	HINWEISE.....	.05
DESCRIPTION AND USE.....	BESCHREIBUNG UND FUNKTION.....	.06 →.08
WARRANTY CONDITIONS.....	GARANTIEBEDINGUNGEN.....	.09
TRANSPORT AND STORAGE.....	TRANSPORT UND EINLAGERUNG.....	.10
PAKING AND WEIGHTS.....	VERPACKUNGEN UND GEWICHTE.....	.11
STORING THE MACHINE.....	LAGERHALTUNG.....	.12
PACKING - UNPACKING.....	VERPACKUNG - AUSPACKEN.....	.13
HANDLING.....	HANDLING.....	.14
INSTALLATION - ANCHORING.....	INSTALLATION - BEFESTIGUNG.....	.15
INSTALLATION - ASSEMBLY OF MODEL S.....	INSTALLATION - ZUSAMMENBAU MODELL S.....	.16
INSTALLATION - ASSEMBLY OF MODEL M.....	INSTALLATION - ZUSAMMENBAU MODELL M.....	.17 →.20
ELECTRICAL CONNECTIONS.....	ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE.....	.21
ELECTRIC - PNEUMATIC ACTUATORS CONNECTION.....	ELEKTRISCHER UND PNEUM. ANSCHLÜSS DER AUSTRAG.....	.22 →.30
START-UP.....	INBETRIEBNAHME.....	.31
START-UP - OPERATION.....	INBETRIEBNAHME - BETRIEB.....	.32 →.33
START-UP - ADJUSTING THE ELECTRIC VIBRATOR.....	INBETRIEBNAHME - EINSTELLUNG DES UNWUCHTMOTORS.....	.34
START-UP - PNEUMATIC ACTUATORS.....	INBETRIEBNAHME - PNEUMATISCHE AUSTRAGHILFEN.....	.35 →.37
MAINTENANCE - WARNING.....	WARTUNG - HINWEISE.....	.38 →.40
CLEANING.....	REINIGUNG.....	.41
OPERATION NOISE.....	BETRIEBSGERAUSCHE.....	.42
RESIDUAL RISKS.....	RESTRISIKEN.....	.43
SCRAPPING THE MACHINE - RETURNING THE MACHINE.....	VERSCHROTTEN DER MASCHINE - MASCHINENRÜCKG.....	.44
FAULT FINDING.....	BETRIEBSSTÖRUNGEN UND ABHILFE.....	.45
DECLARATION OF CONFORMITY.....	KONFORMITÄTSERKLÄRUNG.....	.46 →.49

2 CATALOGUE D'ENTRETIEN
KATALOG KONSERWACJI

DONNÉES COSTRUCTIVES.....	DANE KONSTRUKCYJNE.....	M.01
CONSIGNES GENERALES.....	ZASADY OGÓLNE.....	.02
LIMITES D'EMPLOI.....	OGRANICZENIA W ZASTOSOWANIU.....	.03
MODE D'EMPLOI.....	OBSŁUGA - WSKAZÓWKI.....	.04
RECOMMANDATIONS.....	OSTRZEŻENIA.....	.05
DESCRIPTION ET DOMAINE D'UTILISATION.....	OPIS I PRZEZNACZENIE.....	.06 →.08
CONDITIONS DE GARANTIE.....	WARUNKI GWARANCJI.....	.09
TRANSPORT ET EMMAGASINAGE.....	TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE.....	.10
EMBALLAGES ET POIDS.....	OPAKOWANIE I WAGA.....	.11
EMMAGASINAGE.....	MAGAZYNOWANIE.....	.12
EMBALLAGE DEBALLAGE.....	OPAKOWANIE - USUWANIE.....	.13
MANUTENTION.....	PRZEMIESZCZANIE.....	.14
INSTALLATION - NORMES DE FIXATION.....	INSTALACJA- NORMY DOTYCZĄCE MOCOWANIA.....	.15
INSTALLATION - ASSEMBLAGE MODELE S.....	INSTALACJA- MONTAŻ MODELI "C" i "S".....	.16 →.20
INSTALLATION - ASSEMBLAGE MODELE M.....	INSTALACJA- MONTAŻ MODELU M.....	.21 →.24
RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES.....	POŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE.....	.25
RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE-PNEUMATIQUE DES ACTION.....	POŁĄCZENIE ELEKTRO-PNEUMATYCZNE URZĄDZEŃ URUCHAMIAJĄCYCH.....	.26 →.34
MISE EN SERVICE DE LA MACHINE.....	URUCHOMIENIE MASZyny.....	.35
MISE EN SERVICE - FONCTIONNEMENT.....	URUCHOMIENIE - DZIAŁANIE.....	.36 →.37
MISE EN SERVICE - REGLAGE DU MOTOVIBRATEUR.....	URUCHOMIENIE - REGULACJA WIBRATORA.....	.38
MISE EN SERVICE - ACTIONNEURS PNEUMATIQUES.....	URUCHOMIENIE - PNEUMATYCZNE URZĄDZENIA URUCHAMIAJĄCE.....	.39 →.41
ENTRETIEN - RECOMMANDATIONS.....	KONSERWACJA - OSTRZEŻENIA.....	.42 →.44
NETTOYAGE.....	CZYSZCZENIE.....	.45
BRUYANCE.....	GŁOŚNOŚĆ.....	.46
RISQUES RESIDUELS.....	RYZYKO RESZTKOWE.....	.47
DEMANTELEMENT DE LA MACHINE- RESTITUTION MACHINE.....	ZŁOMOWANIE MASZyny - ODDANIE MASZyny.....	.48
RECHERCHE DES PANNES.....	SZUKANIE USTEREK.....	.49
DECLARATION DE CONFORMITE.....	DEKLARACJA ZGODNOŚCI.....	.50 →.53

ADDRESS OF LOCAL DEALER OR SERVICE POINT	ANSCHRIFT DES LOKALEN HÄNDLERS ODER KUNDEN-DIENSTES	ADRESSE DU REVENDEUR OU DU SERVICE APRES-VENTE LOCAL	ADRES SPRZEDAWCY LUB LOKALNEGO PUNKTU SERWISOWEGO
---	--	---	--

MACHINE IDENTIFICATION

Refer to order code in acknowledgment of order, in invoice and on packaging to identify equipment or on the label applied on the package or on the plate affixed directly on the machine..

IDENTIFIKATION DER MASCHINE

Zur korrekten Identifikation des Geräts auf den Code Bezug nehmen, der sich in der Auftragsbestätigung, der Rechnung und dem Aufkleber auf der Verpackung oder dem Schild auf der Maschine befindet.


IDENTIFICATION DE LA MACHINE

Pour identifier correctement la machine, vous devez vous référer au code qui se trouve sur la confirmation de commande, sur la facture ou sur l'étiquette apposée sur l'emballage et sur la plaque appliquée directement sur la machine.

IDENTYFIKACJA MASZYNY

Aby odpowiednio zidentyfikować maszynę, należy poznać kod zamieszczony w potwierdzeniu zamówienia, na fakturze lub na etykiecie umieszczonej na opakowaniu oraz na tabliczce umieszczonej bezpośrednio na maszynie.

A-----> Year

 **WAMGROUP**

WAM S.p.A. via Cavour 338-Ponte Motta / Cavezzo (MO) - ITALY ←----- **B**

C -----> TYPE:		F -----> Kg
D -----> Serial No.:		
E ----->		

COD: 063002012

Identification plate of machine
The plate is affixed on machine.

- A) Year of manufacture
- B) Manufacturer's identification
- C) Type of machine
- D) Serial No.
- E) Progressive number of section
- F) Weight of the machine

Schnecken-Typenschild
Auf jedem Schneckenteil befindet sich ein identisches Typenschild.

- A) Baujahr
- B) Herstelleridentifikation
- C) Schneckentyp
- D) Serien-Nr.
- E) Schneckenteil Nr.
- F) Gewicht Schnecke

Plaque vis
Sur chaque tronçon de équipement il y a une plaque identique.

- A) Année
- B) Identification du constructeur
- C) Type de équipement
- D) N° de série
- E) Tronçon de équipement N°
- F) Poids de l'équipement

Tabliczka identyfikacyjna maszyny

Tabliczka znajduje się na maszynie lub na każdym elemencie, jeśli składa się ona z większej ilości elementów.

- A) Rok produkcji
- B) Identyfikacja producenta
- C) Typ maszyny
- D) Numer seryjny
- E) Numer elementu (numeracja rosnąca)
- F) Waga maszyny

SCOPE AND IMPORTANCE OF THE MANUAL

This manual, prepared by the manufacturer, forms an integral part of the FIBC UNLOADER; it must therefore accompany the FIBC UNLOADER right up to its final scrapping, and must be available ready at hand for consultation by the operators concerned and those in charge of operations at the work site. If the machine changes hands, this manual must be handed over to the new owner, as part of the SBB supply. Before carrying out any operation on or using the SBB, the personnel concerned must have read this manual carefully and completely. If the manual is lost, or in such a condition as to make it illegible, download a new copy from the internet site www.wamgroup.com, and check the date of the last revision. This manual provides warnings and indications concerning the safety regulations for preventing accidents at the work site. However, the operators MUST scrupulously follow the safety regulations meant for them by the existing legislation. Modifications to the safety regulations made over time must be integrated and implemented.

The basic features of the machine being unchanged, the manufacturer reserves the right to make modifications to components, parts and accessories, which he considers as suitable for improving the product or for structural or commercial requirements, at any moment, without any obligation to updating this manual immediately.

ZWECK UND BEDEUTUNG DES HANDBUCHS

Dieses vom Hersteller erstellte Handbuch ist integrierender Teil der BIG-BAG Entleerstation.. Daher muss es der BIG-BAG Entleerstation unbedingt folgen, bis dieser zerlegt bzw. verschrottet wird. Es muss zudem einfach zu finden sein, wenn die betroffenen Bediener oder die Baustellenleitung in ihm nachschlagen wollen. Bei einem Besitzerwechsel des SBB muss das Handbuch dem neuen Besitzer als normale Bestückung des SBB ausgehändigt werden. Bevor irgendwelche Arbeiten an oder mit dem Austragboden SBB ausgeführt werden, müssen die betreffenden Personen dieses Handbuch unbedingt mit großer Aufmerksamkeit durchgelesen haben. Falls das Handbuch verloren geht oder unleserlich geworden ist, kann eine neue Kopie von den Internetseiten unter www.wamgroup.com heruntergeladen werden, nachdem man das Datum der letzten Aktualisierung des Handbuchs geprüft hat. Dieses Handbuch liefert Hinweise und Angaben zu den Sicherheits- und Unfallverhütungsbestimmungen am Arbeitsplatz. Die Sicherheitsbestimmungen, die laut den geltenden Normen vom Bedienungspersonal zu beachten sind, müssen zu jedem Zeitpunkt beachtet werden. Etwasige Änderungen der Sicherheitsbestimmungen, die im Laufe der Zeit vorgenommen werden, sind immer zu erfassen und umzusetzen.

Auch wenn die wesentlichen Eigenschaften der beschriebenen Geräte unverändert bleiben, behält der Hersteller sich das Recht vor, Änderungen an Organen, Einzelteilen und dem Zubehör vorzunehmen, die er von Fall zu Fall als angemessen betrachtet, um das Produkt zu verbessern, oder wenn die Konstruktion oder der Vertrieb dies verlangen, ohne dazu gezwungen zu sein, diese Veröffentlichung immer sofort auf den neuesten Stand zu bringen.

BUT ET IMPORTANCE DU MANUEL

Le présent Manuel, rédigé par le constructeur, fait partie intégrante de la fourniture du vide BIG-BAG. Il doit absolument suivre le vide BIG-BAGS jusqu'à son démantèlement et être à portée de la main pour une consultation rapide de la part des opérateurs concernés et par la direction des travaux du chantier. En cas de changement de propriété de la machine, le manuel doit être remis au nouveau propriétaire, comme équipement du SBB. Avant d'effectuer une quelconque opération avec ou sur le SBB, le personnel concerné doit absolument et obligatoirement avoir lu très attentivement le présent manuel. Si le manuel est égaré, abîmé de manière à ne plus être lisible, une copie doit être téléchargée à partir du site internet www.wamgroup.com en vérifiant la date de la dernière mise à jour. Le présent manuel fournit les recommandations et les indications concernant les consignes de sécurité pour la prévention contre les accidents du travail. Dans tous les cas les consignes de sécurité conformément aux normes en vigueur doivent être observées avec la plus grande attention par les différents opérateurs. Les modifications éventuelle des consignes de sécurité devront être adoptées et mises en oeuvre.

Sans préjudice des caractéristiques principales des machines décrites, le constructeur se réserve le droit d'apporter les modifications aux organes, pièces et accessoires qu'il retient avantageuses pour l'amélioration du produit ou pour des exigences de fabrication ou commerciale, à tout moment et sans l'obligation de mettre à jour immédiatement cette publication.

CEL I ZNACZENIE INSTRUKCJI

Niniejszy podręcznik, zredagowany przez producenta, stanowi integralną część wyposażenia urządzenia opróżniającego BIG-BAG i powinien być do niego dołączony, aż do momentu jego złomowania. Ponadto podręcznik powinien być dostępny do szybkich konsultacji ze strony operatorów oraz kierownika robót. W przypadku przekazania urządzenia SBB nowemu właścicielowi, wraz z wyposażeniem należy do niego dołączyć instrukcję. Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności z wykorzystaniem urządzenia SBB lub na nim, pracujące osoby powinny uwzględnić i obowiązkowo uważnie zapoznać się z niniejszą instrukcją. W przypadku utraty instrukcji, jej zniszczenia lub jeżeli stanie się ona nieczytelna, należy pobrać kopię ze strony www.wamgroup.com i sprawdzić datę ostatniej aktualizacji. Niniejsza instrukcja przedstawia ostrzeżenia oraz wskazówki na temat zasad bezpieczeństwa zapobiegających wypadkom przy pracy. Operatorzy powinni jednak w każdym przypadku z największą uwagą przestrzegać obowiązujących ich przepisów z zakresu bezpieczeństwa. Ewentualnie zmiany przepisów bezpieczeństwa, które z czasem mogą zostać wprowadzone, powinny zostać przyswojone i wdrożone.

Zapewniając niezmiennosc opisanych podstawowych danych technicznych maszyny, producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania modyfikacji części, detali i akcesoriów, co do których uzna, iż ulepszają produkt lub są niezbędne ze względów natury konstrukcyjnej lub handlowej; modyfikacje takie mogą być wprowadzone w każdej chwili i bez konieczności równoczesnej aktualizacji niniejszej publikacji.

<p>The FIBC Dischargers (SBB) are designed and constructed for carrying out their function in compliance with the following limits of use:</p>	<p>Die Big-Bag-Entleerstationen (SBB) wurden entwickelt und werden hergestellt, um ihre Funktion unter Berücksichtigung folgender Einsatzeinschränkungen zu erfüllen:</p>	<p>Les vide BIG BAG (SBB) ont été conçus et projetés pour assurer leur fonction d'utilisation dans le respect des limites d'emploi suivantes :</p>	<p>Urządzenia opróżniające BIG-BAG zostały poddane badaniom i zaprojektowane w taki sposób, że zostały uwzględnione następujące ograniczenia w zastosowaniu:</p>
<p>Maximum operating temperature: +40°C in continuous mode</p>	<p>Max. Betriebstemperatur: +40°C bei Dauerbetrieb</p>	<p>Température maximum de travail : +40°C en continu</p>	<p>Temperatura robocza (maksymalna): +40°C, w sposób ciągły</p>
<p>Minimum operating temperature: -20°C</p>	<p>Niedrigste Betriebstemperatur: -20°C</p>	<p>Température minimum de travail : -20°C</p>	<p>Temperatura robocza (minimalna): -20°C</p>
<p>Height of FIBC: - Min. 600mm - Max. 2000mm (for models S and M)</p> <p>- Any (for models T and C)</p>	<p>Höhe der Big-Bags: - Min. 600 mm - Max. 2000 mm (für Modelle S und M)</p> <p>- Jede beliebige (für Modelle T und C)</p>	<p>Hauteur des BIG-BAG: - Min. 600 mm - Max. 2000 mm (pour modèles S et M)</p> <p>- Quelconque (pour modèles T et C)</p>	<p>Wysokość BIG-BAG: - Min. 600 mm - Max. 2000 mm (dla modeli S i M)</p> <p>- Dowolna (dla modeli T i C)</p>
<p>USE - The FIBC unloader is NOT designed for operating in potentially explosive atmospheres or with materials that could be hazardous by contact and/or inhalation, or else dangerous from a bacteriological or viral viewpoint.</p>	<p>GEBRAUCHSANGABEN - Diese Big-Bag-Entleerstationen sind NICHT zum Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen oder zum Betrieb mit Schütt-gütern bestimmt, die bei Berührung und/oder Einatmen schädlich sind oder die unter bakteriologischen oder virologischen Gesichtspunkten gefährlich sind.</p>	<p>MODES D'EMPLOI - Le vide BIG-BAG N'A PAS été conçu pour travailler dans des atmosphères explosibles, ni avec des matières nocives au contact ou à l'inhalation, ou encore dangereuses du point de vue bactériologique et viral :</p>	<p>OBSŁUGA - WSKAZÓWKI - Urządzenie opróżniające BIG-BAG NIE zostało zaprojektowane do pracy w atmosferze potencjalnie wybuchowej lub z materiałami, których dotknięcie i/lub wdychanie jest szkodliwe lub niebezpieczne z punktu widzenia bakteriologicznego lub wirusowego.</p>
<p>If the machine has to cater for similar requirements, please contact the manufacturer.</p>	<p>Wenn die Maschinen unter solchen Bedingungen zum Einsatz kommen sollen, ist es vorgeschrieben, Kontakt mit dem Hersteller aufzunehmen.</p>	<p>Quand la machine doit être utilisée dans ces conditions, il faut contacter le fabricant.</p>	<p>Jeżeli maszyna powinna spełniać takie wymogi, należy koniecznie skontaktować się z Producentem.</p>

The FIBC UNLOADERS ARE NOT designed for operating in potentially explosive atmospheres or with materials that are harmful on contact and/or when inhaled, or hazardous from a bacteriological or viral point of view.

The manufacturer must be informed if the machine is required to satisfy these requirements.

The FIBC UNLOADER must be installed with sufficient clearance around it to allow for normal assembly/disassembly, cleaning and maintenance operations.

It is also forbidden to start up the machine before the plant in which it is installed has been declared as conforming to the provisions of Machine Directive 23/07/1998 (2006/42/CE). In this regard, the installer must make provision for installing suitable personal and public protection devices to avoid damage to objects and harm to persons in the event of breakage.

Before carrying out any operation, make sure the machine is in safety condition.

In this manual, from here onwards **“setting the machine in safety conditions”** will indicate the following operations:

- Make sure the machine is disconnected from all electric power supply sources.
- Make sure the machine is completely stopped
- Provide sufficient lighting around the machine operating area (the operators may be provided with electric lamps if necessary).
- Wait for the powder mass inside to settle down completely, and then stop the machine.

Before carrying out any operation on the machine (maintenance or cleaning), the operators must use suitable personal protection equipment:

- antistatic safety footwear (certified)
- antistatic protective clothing (certified)
- helmet
- antistatic, cut-proof gloves
- safety masks

In addition to these, use the safety devices specified in the safety chart of the product handled.

Die BIG-BAG Entleerstation sind NICHT zum Einsatz in explosionsgefährdeter Umgebung oder mit bei Berührung und/oder beim Einatmen schädlichen oder unter dem bakteriologischen oder virologischen Gesichtspunkt gefährlichen Substanzen ausgelegt.

Wenn die Maschine unter solchen Bedingungen arbeiten muss, ist es unbedingt erforderlich, den Hersteller davon zu unterrichten.

Die BIG-BAG Entleerstation ist so zu installieren dass ringsum ausreichend freier Platz bleibt, um die normalen Ein- und Ausbauarbeiten, die Reinigung und die Wartung auszuführen.

Es ist außerdem verboten, die Maschine in Betrieb zu nehmen, bevor die Anlage, in die sie installiert werden, den Bestimmungen der Maschinen-Richtlinie vom 123.07.1998 (2006/42/EG) konform erklärt worden ist. In diesem Rahmen ist es Pflicht des Anlagenbauers/Installateurs, die persönlichen bzw. der Allgemeinheit dienenden Schutzausrüstungen vorzubereiten und zu installieren, um zu vermeiden dass im Bruchfall Personen- oder Sachschäden entstehen.

Bevor man irgendeinen Eingriff an der Maschine ausführt, ist zu überprüfen, dass diese in einen sicheren Zustand versetzt worden ist.

In diesem Handbuch verstehen wir unter dem Begriff **„das Gerät in einen sicheren Zustand versetzen“** folgendes:

- Sicherstellen, dass das Geräte von allen elektrischen Versorgungsquellen getrennt ist.
- Sicherstellen, dass die Maschine ganz still steht.
- Dafür sorgen, dass der Bereich rings um das Gerät in angemessener Weise beleuchtet ist (eventuell indem man das Personal mit elektrischen Lampen ausstattet).
- Sicherstellen, dass die Staubmasse innerhalb sich ganz abgelagert hat und sich daher nicht mehr bewegt.

Für jede am Gerät durch-zuführende Arbeit wie Wartung und Reinigung muss das Personal mit den entsprechenden persönlichen Schutzausrüstungen (PSA) ausgestattet sein:

- Antistatische Sicherheitsschuhe (zertifiziert)
- Antistatische Schutzkleidung (zertifiziert)
- Schutzhelme
- Antistatische Schnitenschutz-Handschuhe
- Atemschutzmasken.

Außerdem sind die Schutzmaßnahmen, die auf dem Sicherheitsdatenblatt des behandelten Produktes stehen, betroffen.

Les vide BIG-BAG N'ONT pas été conçus pour travailler dans les atmosphères potentiellement explosibles, avec des matériaux nocifs au contact et/ou à l'inhalation ou encore dangereux du point de vue bactériologique et viral.

Quand la machine doit satisfaire ces exigences il est obligatoire d'en informer le constructeur.

Le vide BIG-BAG devra être installé avec un espace circonstant suffisant pour effectuer les opérations ordinaires de montage/démontage, nettoyage et entretien.

Il est interdit, en outre, de mettre en service la machine avant que l'installation dans laquelle il sera monté n'ait été déclarée conformes aux dispositions de la Directive Machines du 23/07/1998 (2006/42/CE). Dans ce cadre, le technicien installateur devra monter les équipements de protection individuels et collectifs, afin d'éviter les dommages aux choses ou aux personnes en cas de ruptures.

Avant d'effectuer une quelconque intervention sur la machine s'assurer que celle-ci a été placée en condition de sécurité.

Dans le présent manuel la consigne **“mettre la machine en sécurité”** indique les opérations suivantes :

- S'assurer que la machine est débranchée de toutes les alimentations électriques.
- S'assurer que la machine est complètement arrêtée.
- Eclairer correctement la zone qui entoure la machine (en dotant éventuellement les opérateurs de lampes électriques).
- Attendre que la masse de poussière contenue se soit entièrement déposée et donc arrêtée.

Pour toute opération à effectuer sur la machine (entretien et nettoyage), les opérateurs devront être munis des équipements de protection individuelle (EPI) :

- Chaussures de sécurité antistatiques (certifiées)
 - Vêtements de protection antistatiques (certifiés)
 - Casque
 - Gants anticoupeure antistatiques
 - Maques de protection respiratoire
- En outre les équipements de protection prévus par la fiche de sécurité du produit traité.

Urządzenia opróżniające BIG-BAG NIE zostały zaprojektowane do pracy w atmosferze potencjalnie wybuchowej lub z materiałami, których dotknięcie i/lub wdychanie jest szkodliwe lub niebezpieczne z punktu widzenia bakteriologicznego lub wirusowego.

Jeżeli maszyna powinna spełniać takie wymogi, należy koniecznie poinformować o tym producenta.

Urządzenie opróżniające BIG-BAG należy zainstalować tak, aby pozostawić dookoła wystarczająco dużo miejsca na zwykłe czynności montażu/demontażu, czyszczenie i konserwację.

Ponadto zabrania się uruchamiania maszyny zanim linia, w której jest ona instalowana, zostanie dostosowana do wymogów Dyrektywy Maszynowej 23/07/1998 (2006/42/WE). Obowiązek przygotowania i zainstalowania odpowiednich zabezpieczeń indywidualnych i zbiorowych, chroniących przed uszkodzeniem przedmiotów i obrażeniami osób w przypadku awarii, ciąży na pracowniku technicznym linii produkcyjnej/monterze.

Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności przy maszynie należy się upewnić, iż jest ona zabezpieczona.

W dalszej części instrukcji zwrot **“zabezpieczyć maszynę”** obejmuje następujące czynności:

- Upewnić się, iż maszyna jest odłączona od wszelkich źródeł zasilania elektrycznego.
- Upewnić się, że maszyna nie pracuje;
- Odpowiednio oświetlić otoczenie maszyny. Można ewentualnie wyposażyć operatorów w latarki.
- Odczekać, aż cały pył znajdujący się wewnątrz całkowicie opadnie i przestanie się przemieszczać.

Zanim operatorzy wykonają jakąkolwiek czynność na maszynie (konserwacja i czyszczenie), powinni zaopatrzyć się w środki ochrony osobistej (ŚOO):

- Antystatyczne obuwie robocze (z certyfikatem)
- Antystatyczna odzież ochronna (z certyfikatem)
- Kask
- Antystatyczne rękawice chroniące przed przecięciem
- Chroniaccię twarzy

Ponadto zabezpieczenia ujęte w karcie bezpieczeństwa produktu poddawanego obróbce.

WARNINGS

The manufacturer shall be relieved of all responsibility concerning the safety of persons and objects and operations if the truck loading and unloading operations, transport, positioning at the worksite, use, repairs, maintenance are not carried out in conformity with the instructions in this manual.

Similarly the manufacturer shall not be responsible if the FIBC is used:

- improperly;
- by unauthorized and/or unskilled personnel;
- with modifications to the original configuration;
- with spare parts that are not original;
- in a manner non conforming to existing standards and legislation;
- non conforming to the recommendations in this manual or on the warning and hazard notices on the machine.

The user is obliged to carefully check that the work area is clear of obstacles, persons, and machines with potential risk, before carrying out any operation.

Lifting, transport, installation at the worksite, set-up, checking stability and operations, routine and extraordinary maintenance, etc. must be carried out by qualified authorized personnel according to the instructions in this manual and in compliance with the existing safety regulations.

When positioning the FIBC at the work site must be earthed.

- It is forbidden to carry out maintenance, repairs or modifications with the machine in operation.
- For every operation, it is compulsory to disconnect all the electric power supplies to the machine.
- It is forbidden to remove the guards and safeties present on the machine.
- Before startup, make sure all the guards are installed correctly.

HINWEISE

Der Hersteller betrachtet sich jeglicher Haftung hinsichtlich der Sicherheit von Personen, Sachen und Betrieb entoben, falls das Auf- und Abladen vom Lkw, Transport, Aufstellung auf der Baustelle, Gebrauch, Reparaturen, Wartung etc. nicht gemäß der in diesem Handbuch beschriebenen Hinweise ausgeführt werden. Gleichermaßen betrachtet der Hersteller sich in keinerlei Weise verantwortlich, falls die BIG-BAG Entleerstation wie folgt benutzt wird:

- bestimmungswidrig;
- durch Personal, das nicht befugt und/oder ausreichend angewiesen ist;
- mit Änderungen im Bezug zur ursprünglichen Konfiguration;
- mit Einbau von Ersatzteilen, die keine Originale sind;
- nicht entsprechend der augenblicklich geltenden Normen und Gesetze;
- nicht entsprechend der Empfehlungen dieses Handbuchs oder der Hinweis- und Warnschilder, die auf der Maschine angebracht sind.

Der Anwender ist dazu verpflichtet, vor der Ausführung irgendeines Vorgangs sehr aufmerksam zu prüfen, dass der Arbeitsbereich frei von Hindernissen, Personen und Maschinen ist, die eine mögliche Gefahrenquelle darstellen.

Heben, Transport, Installation auf der Baustelle, Inbetriebnahme, Standsicherheits- und Funktionstests, regelmäßige und außerordentliche Wartung etc. müssen durch qualifiziertes und befugtes Personal vorgenommen werden, das gemäß der Anweisungen, die in diesem Handbuch stehen, und unter Beachtung der geltenden Sicherheitsbestimmungen vorgehen hat.

Bei der Aufstellung vor Ort muss die Big-Bag-Entleerstation geerdet werden.

- Es ist verboten, die laufende Maschine zu warten, zu reparieren oder zu ändern.
- Vor jedem Eingriff ist es unbedingt erforderlich, alle elektrischen Verbindungen der Maschine abzuklemmen.
- Es ist verboten, die Schutz- und Sicherheitseinrichtungen, die auf der Maschine vorhanden sind, zu entfernen.
- Vor der Inbetriebnahme sicherstellen, dass alle Schutzvorrichtungen korrekt installiert sind.

RECOMMANDATIONS

Le constructeur se considère dégage de toute responsabilité concernant la sécurité des personnes, des choses et du fonctionnement si les opérations de chargement et de déchargement du camion, transport, positionnement sur chantier, utilisation, réparations, entretiens, etc. n'ont pas été effectuées conformément aux recommandations décrites dans cette notice d'instructions.

De même le constructeur ne pourra être considéré responsable si le vide BIG-BAG est utilisé:

- de manière impropre;
- par du personnel non autorisé et/ou pas suffisamment formé;
- avec des modifications par rapport à la configuration originale ;
- avec introduction de pièces détachées non d'origine ;
- de manière non conforme à la réglementation et à la législation en vigueur ;
- de manière non conforme aux recommandations fournies dans la présente notice ou par les plaques signalétiques apposées sur la machine.

L'utilisateur a l'obligation de vérifier avec la plus grande attention, avant d'effectuer une quelconque opération, que la zone de travail est dégagée de tout obstacle, personnes, machines pouvant représenter une source potentielle de danger.

Les opérations de soulèvement, le transport, le montage sur chantier, la mise en service, les vérifications de stabilité et de fonctionnement, les entretiens ordinaires et extraordinaires, etc. doivent être effectuées par du personnel qualifié et autorisé, lequel doit intervenir suivant les indications indiquées dans la présente notice d'instructions et dans le respect des normes de sécurité en vigueur.

Au moment du positionnement sur chantier le vide BIG BAG doit être relié électriquement à la terre.

- Il est interdit d'effectuer des opérations d'entretien, des réparations ou des modifications quand la machine est en marche.
- Avant toute opération il est obligatoire de débrancher toutes les alimentations électriques de la machine.
- Il est interdit d'enlever les protections et les sécurités présentes sur la machine.
- Avant la mise en marche s'assurer que toutes les protections sont montées correctement.

OSTRZEŻENIA

Jeżeli załadunek i rozładunek ze środka samochodowego, transport, ustawianie na hali, eksploatacja, naprawy, konserwacja itp. nie uwzględniają ostrzeżeń zawartych w niniejszej instrukcji, producent jest zwolniony z wszelkiej odpowiedzialności za bezpieczeństwo osób, przedmiotów oraz za prawidłowe działanie urządzenia.

Producent nie ponosi odpowiedzialności również jeżeli urządzenie opróżniające BIG-BAG jest użytkowane:

- w sposób niewłaściwy;
- przez osoby nieupoważnione i/ lub niewystarczająco przeszkolone;
- po przeprowadzeniu modyfikacji względem konfiguracji oryginalnej;
- po założeniu nieoryginalnych części zamiennych;
- niezgodnie z obowiązującymi aktualnie normami i przepisami;
- niezgodnie z zaleceniami niniejszej instrukcji lub zawartymi na tabliczkach informacyjnych i ostrzegawczych zawieszonych na maszynie.

Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności użytkownik ma obowiązek sprawdzić, z zachowaniem największej uwagi, czy w strefie roboczej nie znajdują się żadne obce przedmioty oraz maszyny, potencjalne źródła zagrożenia.

Podnoszenie, transport, instalacja na hali, uruchomienie, sprawdzenie stabilności oraz pracy, konserwacja zwykła i specjalna itp. należy powierzyć upoważnionym osobom o odpowiednich kwalifikacjach, które powinny stosować się do zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji oraz do obowiązujących przepisów z zakresu bezpieczeństwa.

Podczas ustawiania na hali urządzenie opróżniające BIG-BAG należy elektrycznie uziemić.

- Zabrania się wykonywania konserwacji, napraw i modyfikacji podczas pracy maszyny.
- Przed każdą czynnością należy odłączyć maszynę od wszystkich źródeł zasilania elektrycznego.
- Zabrania się ściągania osłon oraz wyłączania zabezpieczeń maszyny.
- Przed uruchomieniem upewnić się, iż wszystkie osłony są prawidłowo założone.

The FIBC in this catalogue (code SBB) are devices suitable for discharging bags of different shapes and sizes.

They are manufactured from shot-blasted, painted steel; on request, they may be supplied in 304 stainless steel, entirely or only the parts in contact with the product to prevent its contamination.

The numerous models and sizes of SBB available, together with the complete range of accessories make this equipment suitable for use in virtually all applications and industrial sectors and with different types of FIBCs: in fact, the hopper, which can also be supplied alone, is specially designed for optimising the flow of materials.

Die in diesem Katalog beschriebenen Big-Bag-Entleerstationen (Code SBB) sind Vorrichtungen, die zum Entleeren Big-Bags unterschiedlicher Form und Abmessungen geeignet sind.

Sie bestehen aus sandgestrahltem und lackiertem Stahl. Auf Anfrage sind sie auch entweder komplett oder, zur Verhinderung der Produktverunreinigung, nur in den produktberührenden Teilen aus Edelstahl 1.4301 lieferbar.

Die zahlreichen Modellvarianten der SBB in Bezug auf Abmessungen und das komplette Zubehörsortiment machen diese Geräte für praktisch jeden Einsatz in allen Industriezweigen und für unterschiedliche Big-Bag-Typen einsetzbar: Die Trichter, die auch separat lieferbar sind, sind so konstruiert, dass die Fließfähigkeit des Schüttguts optimiert wird.

Les vide BIG-BAG (code SBB) représentés dans ce catalogue sont des dispositifs qui servent à décharger des sacs de différentes formes et dimensions.

Ils sont réalisés en acier au carbone sablé et peint. Sur demande, ils peuvent être réalisés en acier inox 304, soit entièrement, soit uniquement les parties au contact du produit pour éviter de le contaminer.

Les nombreuses variantes de SBB en termes de modèle et dimensions disponibles, associées à une ample gamme d'accessoires, rendent ces machines utilisables pour n'importe quelle application pratiquement dans tous les secteurs industriels et avec différents types de BIG-BAG : en effet la trémie, qui peut être fournie même séparément, a été conçue spécialement pour optimiser la fluidité des produits.

Urządzenia opróżniające BIG-BAG (kod SBB) przedstawione w niniejszym katalogu służą do rozładunku worków o różnych kształtach i wymiarach.

Są wykonane ze stali węglowej piaskowanej i lakierowanej; jednakże na zamówienie mogą zostać wykonane z AISI 304 (całe urządzenie lub wyłącznie części mające kontakt z produktem, aby uniknąć jego skażenia).

Wiele wariantów SBB (dostępne modele i wymiary), które tworzą pełną gamę akcesoriów, daje możliwość użycia tych maszyn w dowolnych zastosowaniach we wszystkich sektorach przemysłu, z uwzględnieniem różnych typów BIG-BAG: pojemnik wyładowniczy, który może być dostarczany również oddzielnie, został poddany dokładnej analizie w celu optymalizacji przepływu materiałów.

MACHINE CODE

- SBB

MACHINE TYPE

- FLEXIBLE INTERMEDIATE BULK CONTAINER UNLOADER

USE

- Emptying FIBCs of various sizes containing product in powder or granular form.

ADVANTAGES

- Equipment which can be assembled according to requirements.
- The model with hoist does not require the use of a forklift truck.
- The removable frame makes it possible to empty FIBCs 600 to 2000 mm in height.
- The operator is protected from falling FIBCs by the four posts of the frame.
- The FIBC valve can be accessed through the hatch.
- The pneumatic activators optimises emptying of FIBCs.

MASCHINENCODE

- SBB

MASCHINENTYPE

- BIG-BAG ENTLERSTATION

BENUTZUNG

- Entleeren von Big-Bags unterschiedlicher Größe mit staub- und granulatförmigen Produkten.

VORTEILE

- Leicht und schnell aufstellbares Gerät.
- Die Version mit Flaschenzug kann ohne Einsatz von Gabelstaplern verwendet werden.
- Der herausziehbare Rahmen ermöglicht das Entleeren von Big-Bags mit Höhen von 600 bis 2000 mm.
- Der Bediener ist gegen den eventuellen Absturz des Big-Bags durch die vier Ständer des Gestells geschützt.
- Die Klappe ermöglicht den Zugriff zum Ventil des Big-Bags.
- Die pneumatische Austraghilfe optimiert die Entleerung des Big-Bags.

CODE MACHINE

- SBB

TYPE DE MACHINE

- VIDE-SACS GRANDES DIMENSIONS

UTILISATION

- Vidage de GRANDS SACS de différentes dimensions avec des produits en poudre ou granulaires.

AVANTAGES

- Machine composée suivant les exigences.
- La version avec palan n'exige pas l'utilisation du chariot élévateur.
- Le châssis démontable permet de vider des sacs d'une hauteur de 600 à 2000 mm.
- Les opérateurs sont protégés contre la chute des sacs par quatre montants du châssis.
- Une trappe permet l'accès à la vanne du BIG BAG.
- Les activateurs pneumatiques optimisent le vidage du BIG BAG.

KOD MASZYNY

- SBB

TYP MASZYNY

- OPRÓŻNIJ BIG-BAG

SPOSÓB EKSPLOATACJI

- Opróżnianie BIG-BAG różnych rozmiarów zawierającego produkty sypkie lub granulowane.

ZALETY

- Maszyna może być montowana w zależności od potrzeb.
- Wersja z podnośnikiem nie wymaga stosowania wózka widłowego.
- Wymienna rama pozwala na opróżnianie big bag o wysokości od 600 do 2000 mm.
- Operatorzy są chronieni przed upadkiem big bag przez cztery wsporniki ramy.
- Dostęp do zaworu BIG BAG jest możliwy dzięki drzwiczkom.
- Pneumatyczne urządzenia uruchamiające optymalizują opróżnianie BIG BAG.

MODELS AVAILABLE

**MODEL T:
UNLOADING HOPPER**

- SBB._125.T
- SBB._150.T

Supplied separately, in two sizes, it is carefully designed to optimize the flowability of materials.

It comprises:

- seals made of material suitable for the type of use.
- adjustable weight motor-brator.
- vent pipe with filter bag.
- finger mesh.
- inspection hatch with seal.
- damper supports.

**MODEL C:
HOPPER WITH FEET**

- SBB._125.C
- SBB._150.C

Thanks to its structure, there is plenty of space for using different systems for loading the FIBCs.

It comprises:

- a unloading hopper.
- supporting frame made of tubular elements having suitable size and thickness to ensure sturdiness and solidity.
- cross with pegs for hooking FIBC harness, lifting hooks and tubular elements for lift truck forks

**MODEL S:
HOPPER WITH REMOVABLE FRAME**

- SBB._125.S
- SBB._150.S

Although it is identical as regards design and use, the difference lies in the size of the FIBCs which can be accepted.

These comprise:

- a unloading hopper.
- supporting tubular frame having size and thickness suitable to guarantee sturdiness and solidity.
- removable frame which makes it possible to adapt the Unloader for use with FIBCs of different heights.
- cross with pegs for hooking FIBC harness, lifting hooks and tubular elements for lift truck forks

LIEFERBARE MODELLE

**MODELL T:
AUSLAUFTRICHTER**

- SBB._125.T
- SBB._150.T

Wird separat geliefert; in zwei Größen erhältlich; ausgelegt, um optimalen Materialfluß zu gewährleisten.

Besteht aus:

- Dichtung aus dem Einsatz angepaßten Material.
- Vibrationsmotor mit einstellbaren Unwuchtmassen.
- Entlüftungsstutzen mit Filtersack.
- Schutzgitter.
- Inspektionsklappe mit Dichtung.
- Schwingungsdämpfende Träger.

**MODELL C:
TRICHTER AUF STANDBEINEN**

- SBB._125.C
- SBB._150.C

Läßt dank der besonderen Konstruktion viel Platz für Big-Bag-Handlingsysteme.

Besteht aus:

- Auslauftrichter.
- Traggestell aus Rohren mit solchen Abmessungen und Wandstärken, dass eine robuste und solide Bauweise gewährleistet wird.
- Kreuzteil mit Stiften zum Einhängen der Big-Bag-Gurte, Hubhaken und Rohre für die Gabeln des Staplers.

**MODELL S:
TRICHTER MIT HERAUSZIEHBAREM GESTELL**

- SBB._125.S
- SBB._150.S

Im Aufbau und im Einsatz identisch, jedoch geeignet für größere Big-Bags.

Besteht aus:

- Auslauftrichter.
- Rohrtragegestell in robuster Bauweise.
- Herausziehbarer Rahmen zur Anpassung des Geräts an verschiedene Big-Bag-Größen.
- Kreuzteil mit Stiften zum Einhängen der Big-Bag-Gurte, Hubhaken und Rohre für die Gabeln des Staplers.

MODELES DISPONIBLES

**MODELE T:
TREMIE DE DÉCHARGEMENT**

- SBB._125.T
- SBB._150.T

Fournie même seule, en deux dimensions, elle a été étudiée spécialement pour optimiser l'écoulement des produits.

Elle est composée de:

- joint en matière appropriée au secteur d'utilisation.
- motovibrateur à masses réglables.
- tube d'évent à manchon filtrant.
- grille de sécurité.
- trappe de visite avec joint.
- supports absorbe vibrations.

**MODELE C:
TREMIE AVEC PIEDS**

- SBB._125.C
- SBB._150.C

Grâce à sa conformation il laisse un espace ample à l'utilisateur des systèmes les plus variés de chargement du BIG BAG.

Composé de:

- trémie de déchargement.
- châssis de soutien réalisé en tubulaire aux dimensions et épaisseurs garantissant la robustesse et la solidité de la structure.
- croisillon à picots d'accrochage des bretelles BIG BAG, crochet de soulèvement et tubulaires pour fourches de chariot élévateur.

**MODELE S:
TREMIE AVEC CHASSIS AMOVIBLE**

- SBB._125.S
- SBB._150.S

Bien qu'étant identiques par composition et utilisation ils se différencient par les dimensions des SACS "BIG BAG" qu'ils peuvent accepter.

Ils sont composés de:

- trémie de déchargement.
- châssis réalisé en tubulaire aux dimensions et épaisseurs garantissant robustesse et solidité.
- châssis démontable pour permettre d'adapter la machine aux différentes hauteurs des BIG BAG.
- croisillon à picots d'accrochage des bretelles BIG BAG, crochet de soulèvement et tubulaires pour fourches de chariot élévateur.

DOSTĘPNE MODELE

**MODEL T:
POJEMNIK WYŁADOWCZY**

- SBB._125.T
- SBB._150.T

Jest dostarczany również oddzielnie, w dwóch wymiarach, został poddany dokładnej analizie w celu optymalizacji przepływu materiałów.

Składa się z:

- uszczelki wykonane z materiału odpowiedniego dla sposobu użycia.
- wibrator o regulowanej wadze.
- przewód odpowietrzający z rękawem filtra.
- siatka zabezpieczająca
- otwór kontrolny z odpowiednią uszczelką
- wsporniki przeciw drganiom.

**MODEL C:
POJEMNIK WYŁADOWCZY NA NÓŻKACH**

- SBB._125.C
- SBB._150.C

Dzięki swej strukturze daje szerokie możliwości wykorzystania różnych systemów załadunku BIG BAG.

Składa się z:

- pojemnika wyładowczego
- ramy wykonanej z elementów rurowych o wymiarach i średnicach gwarantujących solidną i trwałą konstrukcję.
- krzyżaka z kołkami od zahaczenia wiązek przewodów BIG BAG, haka do podnoszenia i elementów rurowych dla wideł wózka podnośnikowego.

**MODEL S:
POJEMNIK WYŁADOWCZY Z WYMIENNĄ RAMĄ**

- SBB._125.S
- SBB._150.S

Są identyczne pod względem konstrukcji i zastosowania, jednakże różnią się wymiarami BIG BAG, które można na nich umieścić.

Składają się z:

- pojemnika wyładowczego.
- ramy wykonanej z elementów rurowych o wymiarach i średnicach gwarantujących solidną i trwałą konstrukcję.
- wymiennej ramy, która umożliwia dostosowanie maszyny do różnych wysokości BIG BAG.
- krzyżaka z kołkami od zahaczenia wiązek przewodów BIG BAG, haka do podnoszenia i elementów rurowych dla wideł wózka podnośnikowego.

**MODEL M:
 FRAME WITH MONORAIL
 - SBB._125.M**

The special feature of this equipment lies in the fact that it does not require the use of a fork lift truck for external loading of FIBCs, as it is designed for use with its own hoist (not supplied) which makes it possible to operate independently during the various phases. The equipment comprises:

- a unloading hopper.
- a supporting frame made of suitably sized tubular elements thick enough to guarantee the required sturdiness and solidity.
- a monorail for the hoist (hoist excluded)..
- cross with pegs for hooking the FIBC harness, lifting hooks and tubular elements for using a lift truck if necessary for handling FIBCs.

ACCESSORIES

- Hopper seal made of food- grade material.
- Pneumatic activators
 Materials featuring poor flow-ability do not flow out of the FIBC easily. It is therefore necessary to use pneumatic activators. These devices act directly at the bottom of the FIBC, causing lifting and lowering of the opposite corners to stimulate the flow of material compacted at the bottom.
 The gradual movement of the activators makes the FIBC assume a "V" shape, to eliminate the deadlock points.
 For more information, see Technical Catalogue - Maintenance KSC.
- Cutting device
 It is used for cutting FIBCs without valves which cannot be recycled after emptying.
- Hose connector kit available in black or white food- grade rubber.
- Round or square flange for hopper.
- Raised feet for lifting the entire structure.
- Mechanical limit stop for signaling door open status.
- Manual gate valve at outlet.

**MODELL M:
 GESTELL MIT EINSCHIENEN-
 BAHN
 - SBB._125.M**

Die Besonderheit dieses Geräts besteht darin, daß es zum Aufladen des Big-Bags keinen Gabelstapler benötigt, weil das Gerät für die Installation einer eigenen Seilwinde ausgelegt ist (gehört nicht zum Lieferumfang), was in den verschiedenen Arbeitsphasen ein Höchstmaß an Autonomie bedeutet.

Besteht aus:

- Auslauf trichter.
- Rohrtragegestell in robuster Bauweise.
- Monoschiene für Seilwinde (Flaschenzug ausgenommen).
- Kreuzteil mit Stiften zum Einhängen der Big-Bag-Gurte, Haken zum Heben und Rohre für die eventuelle Benutzung eines Gabelstaplers zum Handling der Big-Bags.

ZUBEHÖR

- Trichterdichtung aus nahrungsmitteltauglichem Material.
- Pneumatische Austraghilfe
 Materialien, die nur schwach rieselfähig sind und nur schwer aus dem Big-Bag ausgetragen werden können, verlangen den Einsatz pneumatischer Austraghilfen. Diese wirken direkt auf den unteren Teil des Big-Bags und bewegen die gegenüberliegenden Sackkanten auf- und abwärts, damit das im unteren Bereich verdichtete Material abläuft.
 Das ständige Ausfahren der Austraghilfe dient dazu, daß der Big-Bag eine V-förmige Gestalt annimmt, wodurch Toträume beseitigt werden.
 Weitere Informationen siehe Technischer Katalog - Einbau und Wartungsanleitung KSC.
- Schneidevorrichtung
 Hat die Funktion, Einwegsäcke ohne Ventil aufzuschneiden.
- Montagesatz für flexible Verbindung, erhältlich in schwarzem oder weißem, nahrungsmitteltauglichem Kautschuk.
- Rund- oder Vierkantflansche für Trichter.
- Füße zum Höherstellen der kompletten Vorrichtung.
- Mechanischer Endschalter für Meldungen Klappe offen.
- Handschieber am Auslauf.

**MODELE M :
 CHASSIS AVEC MONORAIL
 - SBB._125.M**

Sa particularité est celle de ne pas exiger l'utilisation d'un chariot élévateur pour le chargement du BIG BAG extérieur car il est prévu pour être équipé d'un treuil (non de fourniture) qui permet une meilleure autonomie dans les différentes phases de travail.

Composé de:

- trémie de déchargement.
- châssis réalisé en tubulaire aux dimensions et épaisseurs garantissant robustesse et solidité.
- monorail pour palan (palan exclu).
- croisillon à picots d'accrochage des bretelles BIG BAG, crochet de soulèvement et tubulaires pour l'utilisation éventuelle d'un chariot élévateur pendant les phases de manutention des BIG BAG.

ACCESSOIRES

- Joint trémie en matière indiquée pour le secteur alimentaire
- Activateurs pneumatiques.
 Les matières peu fluides ne sortent pas facilement des sacs. Il est donc nécessaire d'appliquer des activateurs pneumatiques. Ils agissent directement sur le fond des "big bag" en déterminant un rehaussement ou un abaissement des angles opposés de manière à stimuler la sortie du produit compacte sur le fond.
 Le mouvement progressif des activateurs fait prendre une forme en "V" au big bag de manière à éliminer les points morts.
 Pour plus d'informations voir Catalogue Technique - Utilisation et Entretien KSC.
- Système de coupe.
 Sa fonction est de couper les gros sacs sans valve, qui ne sont pas récupérés après vidange.
- Kit de liaison flexible disponible en caoutchouc noir ou blanc pour secteur alimentaire.
- Brides rondes ou carrées pour la trémie.
- Pieds de rehausse pour le soulèvement de toute la structure.
- Fin de course mécanique pour signaler l'ouverture du portillon.
- Vanne manuelle de déchargement.

**MODEL M:
 RAMA JEDNOSZYNOWA
 - SBB._125.M**

Cechą charakterystyczną jest to, że nie wymaga stosowania wózka podnośnikowego do załadunku zewnętrznego BIG BAG, gdyż jest wyposażona we własny podnośnik (nie jest dostarczany), który daje większą niezależność działań podczas różnych faz pracy urządzenia.

Składa się z:

- pojemnika wyładowczego.
- ramy wykonanej z elementów rurowych o wymiarach i średnicach gwarantujących solidną i trwałą konstrukcję.
- jednej szyny dla podnośnika (bez podnośnika).
- krzyżaka z kołkami od zahaczenia wiązek przewodów BIG BAG, haka do podnoszenia i elementów rurowych umożliwiających ewentualne użycie wózka podnośnikowego w fazach przemieszczania BIG BAG.

AKCESORIA

- Uszczelka pojemnika wyładowczego wykonana z takiego samego materiału jak uszczelki stosowane w branży spożywczej
- Pneumatyczne urządzenia uruchamiające.
 Materiały o niewielkiej przepływności z trudem wydostają się z big bag, dlatego też zachodzi konieczność stosowania pneumatycznych urządzeń uruchamiających. Te oddziałują bezpośrednio w dolnej części big bag powodując podnoszenie i opuszczanie przeciwległych krawędzi, co stymuluje przemieszczanie się na zewnątrz materiału nagromadzonego w dolnej części.
 Stopniowe przemieszczanie się urządzeń uruchamiających powoduje, że big bag przyjmuje kształt litery "V", aby wyeliminować martwe punkty.
 W celu uzyskania dalszych informacji należy odnieść się do odpowiedniego Katalogu Technicznego - Eksploatacja i Konserwacja KSC.
- System cięcia.
 Służy do cięcia BIG BAG bez zaworu, jednorazowego użytku.
- Zestaw łączący zawierający przewód elastyczny, dostępny materiał to czarna lub biała guma stosowana w branży spożywczej.
- Okrągłe lub kwadratowe kołnierze dla pojemnika wyładowczego.
- Podwyższone nóżki służące do uniesienia całej konstrukcji.
- Ogranicznik ruchu urządzenia w celu sygnalizacji, że drzwiczki są otwarte.
- Ręczna zastawka w miejscu spustu.

The Manufacturer provides a 12-month warranty on their products. This period starts from the date of the consignment note.

The warranty is not applicable for breakage and/or defects caused by incorrect installation or use, or incorrect maintenance, or modifications not authorized by the Manufacturer.

The Manufacturer does not extend to parts that wear out following normal use and electrical components.

To be more precise, the warrantee lapses if the FIBC:

- has been tampered with or modified,
- has not been used correctly,
- has been used without respecting the limits indicated in this manual and/or has been subjected to excessive mechanical stress,
- has not been subjected to the necessary maintenance or these operations have been carried out partly and/or incorrectly,
- has been damaged due to carelessness during transport, installation and use,
- has been fitted with spare parts that are not original.

On receiving the product, the user must check these for defects deriving from transport and/or incomplete supply.

Defects, damage or incompleteness of the supply must be immediately communicated to the Manufacturer in writing and countersigned by the haulage transporter.

Der Hersteller gewährt auf ihre Erzeugnisse eine Garantie von 12 Monaten. Die Garantiezeit beginnt mit dem Datum des Lieferscheins.

Die Garantie ist nicht anwendbar, wenn es sich um Schäden und/oder Defekte handelt, die auf falschem Einbau oder Gebrauch, nicht korrekter Wartung oder Änderungen beruhen, die ohne die Genehmigung des Herstellers ausgeführt wurden.

Die Garantie deckt keine Teile ab, die infolge des normalen Gebrauchs verschleifen, und auch keine elektrischen Teile.

Vielmehr erlischt die Garantie in jenen Fällen, in denen die Big-Bag-Entleerstation:

- manipuliert oder geändert wurde,
- nicht korrekt verwendet wurde,
- nicht unter der Beachtung der in diesem Handbuch genannten Grenzwerte benutzt wurde und/oder zu starken mechanischen Belastungen ausgesetzt wurde,
- bei Transport, Installation und Gebrauch Schäden wegen Fahrlässigkeit erlitten hat,
- mit Ersatzteilen bestückt wurde, die keine Originalteile sind.

Beim Empfang der Ware hat der Empfänger sicherzustellen, dass die Ware keine durch den Transport verursachten Schäden oder Defekte aufweist, und/oder dass der Lieferumfang vollständig ist. Etwaige Defekte, Schäden oder Fehlmengen sind mittels schriftlicher und vom Frachtführer gegengezeichneter Mitteilung sofort dem Hersteller zu melden.

Le constructeur reconnaît une période de 12 mois de garantie sur les produits de sa fabrication. La période prend effet à compter de la date indiquée sur le bon de livraison.

La garantie ne s'applique pas à la suite de ruptures et/ou de défauts provoqués par un montage et une utilisation impropre, des entretiens qui ne sont réalisés correctement ou des modifications apportées sans autorisation du constructeur.

La garantie s'étend aux pièces qui s'usent à la suite d'une utilisation normale et aux parties électriques.

Plus précisément, la garantie est sans effet dans les cas où le vide BIG-BAG :

- a été manipulé ou modifié,
- a été utilisé de manière incorrecte,
- a été utilisé sans respecter les limites indiquées dans la présente notice et/ou qu'il a été soumis à des contraintes mécaniques excessives
- il n'a pas été soumis aux entretiens nécessaires ou que ces opérations ont été effectuées partiellement, de manière incomplète ou incorrecte
- a subi des dommages par négligence pendant le transport, la mise en place et l'utilisation,
- a été réparé avec des pièces qui ne sont pas d'origine.

Dès réception de la marchandise, le destinataire doit vérifier que celle-ci n'a pas de défauts ou subir de dégâts dus au transport et que la fourniture n'est pas incomplète.

Tout défaut, dommage ou fourniture incomplète doit immédiatement être signalée au constructeur par communication écrite et contresignée par le transporteur.

Producent udziela 12-miesięcznej gwarancji na konstruowane przez siebie produkty. Okres gwarancji rozpoczyna się z dniem dostawy. Gwarancja nie obejmuje wad powstałych w następstwie uszkodzeń i/lub spowodowanych nieprawidłowym montażem lub eksploatacją, ani też nieprawidłową konserwacją lub modyfikacjami przeprowadzonymi bez zgody producenta.

Gwarancja nie obejmuje części zużywających się podczas zwykłej eksploatacji ani części elektrycznych.

Gwarancja wygasa w poniższych wypadkach szczególnych, gdy urządzenie opróżniające BIG-BAG:

- zostało przestawione lub zmodyfikowane,
- było eksploatowane nieprawidłowo,
- było eksploatowane bez uwzględniania limitów przedstawionych w niniejszej instrukcji i/lub poddane zbyt dużym naprężeniom mechanicznym,
- nie wykonano niezbędnych czynności konserwacyjnych lub konserwację wykonano tylko częściowo i/lub nieprawidłowo,
- zostało uszkodzone podczas niedbałego transportu, instalacji lub użytkowania,
- zastosowano nieoryginalne części zamienne.

W momencie odbioru produktu odbiorca powinien sprawdzić, czy nie posiada on wad ani nie został uszkodzony podczas transportu, jak również czy dostawa jest kompletna.

O ewentualnych wadach, uszkodzeniach lub brakach należy natychmiast poinformować producenta pisemnie. Informację powinien potwierdzić przewoźnik składając na niej swój podpis.

CHECKING BEFORE SHIPMENT

The machine has been subjected to operating tests at our factory in order to guarantee correct installation. The special checks carried out by the manufacturer are as follows:

- Checking the power voltage of the electric motor vibrator, which must correspond to the value specified at the time of purchase.;
- Checking the serial number;
- Checking to ensure that all rating plates are present;
- Checking to ensure that all bolts and screws are locked properly;
- Checking the dimensions;
- Checking painting;
- Check correct working of the pneumatic actuators without load for about 15 minutes;
- Checking packaging.

TRANSPORT

When the filter is delivered, make sure that the type and quantity of the materials consigned comply with the information on the order confirmation. Immediately inform the haulage contractor in writing if damage is discovered, using the relative space on the consignment form.

The driver is obliged to accept the complaint and to issue you with a copy. If the filter has been supplied carriage forward, either sent your complaint to us or straight to the haulage contractor. Damages will only be reimbursed if you have notified the matter on receipt of the goods.

Avoid any kind of damage due to the unloading and handling operations; so lift loose parts, if any of the FIBC using the eyebolts provided. DO NOT PUSH OR PULL the components! Always bear in mind you are dealing with mechanical equipment which must be treated with care.

MACHINE STORAGE OVER EXTENDED PERIODS

Avoid a humid or salty environment. If this is not possible protect the filter using insulating foil.

Prior to installation of the filter, check to ensure that all the electrical and pneumatic components are intact.

To store the machine correctly for a period of inactivity, clean all the parts thoroughly and grease the elastic parts. Store the equipment on a wooden platform, in a place that is protected from inclement weather conditions.

KONTROLLEN VON DEM VERSAND

Die Maschine ist im Herstellerwerk einer gründlichen Funktionsprobe unterzogen worden, damit die korrekte Inbetriebnahme garantiert werden kann. Insbesondere wurden die folgenden Kontrollen ausgeführt:

- Kontrolle der Betriebsspannung des elektrischen Unwuchtmotors, die den Werten entsprechen muss, die bei der Bestellung angegeben wurden.
- Kontrolle der Serien-Nummer.
- Kontrolle auf das Vorhandensein aller Schilder.
- Kontrolle aller Schrauben auf festen Sitz.
- Größenkontrolle.
- Lackkontrolle.
- Kontrolle der pneumatischen Austraghilfen im leeren Zustand auf korrekte Funktion auf die Dauer von circa 15 Minuten
- Kontrolle der Verpackung.

TRANSPORT

Bei Erhalt der Ware sicherstellen, ob Typ und Menge mit den Daten auf der Bestellung übereinstimmen.

Etwaige Transportschäden sind sofort auf dem Schriftwege zu melden, und zwar durch Eintragen auf dem Lieferschein.

Der Fahrer ist verpflichtet, diese Reklamation anzunehmen und Ihnen eine Kopie davon auszuhändigen. Wenn die Lieferung frei Haus erfolgt, senden Sie Ihre Reklamation an uns, andernfalls direkt an den Frachtführer. Die Entschädigung erfolgt nur, wenn der Schaden gleich bei Empfang der Ware gemeldet wird.

Beim Abladen und beim Handling jede Art der Beschädigung vermeiden. Zum Anheben der eventuell zerlegten Teile der Big-Bag-Entleerstation die vorhandenen Kranösen verwenden. Komponenten weder SCHIEBEN NOCH SCHLEI-FEN! Immer berücksichtigen, dass es sich um mechanische Elemente handelt, die mit Vorsicht zu behandeln sind.

LANGFRISTIGE EINLAGERUNG DER MASCHINE

Eine feuchte und salzige Umgebung sollte vermieden werden. Ist dies nicht möglich, das Gerät durch wärmedämmende Folie schützen.

Vor dem Einbau des Geräts prüfen, ob die elektrischen und pneumatischen Komponenten intakt sind.

Eine korrekt Einlagerung der Maschine bei längerem Nichtgebrauch erfordert eine gründliche Reinigung aller Teile und das Einfetten der elastischen Komponenten; die Ausrüstung auf Holzbalken legen und witterungsgeschützt aufbewahren.

CONTROLES AVANT L'EXPEDITION

La machine a subi dans nos établissements un essai de réception réel de fonctionnement, pour garantir une mise en service correcte. Les contrôles effectués par le constructeur sont notamment les suivants:

- Contrôle de la tension de fonctionnement du motovibrateur électrique, qui doit correspondre à la valeur demandée au moment de la commande;
- Contrôle du numéro de matricule;
- Contrôle de la présence de toutes les plaques;
- Contrôle du serrage de toute la visserie;
- Contrôle dimensionnel;
- Contrôle de la peinture;
- Contrôle du fonctionnement correct des actionneurs pneumatiques à vide pendant environ 15 minutes;
- Contrôle de l'emballage.

TRANSPORT

Au moment où vous recevez la machine, vérifiez si la typologie et la quantité correspondent bien aux données qui se trouvent sur la confirmation de la commande.

Si vous constatez des dommages, vous devez immédiatement le déclarer en l'écrivant dans l'emplacement réservé à cet effet sur la lettre de voiture. Le chauffeur est obligé d'accepter votre réclamation et de vous en laisser une copie. Si la fourniture a été livrée franco destination, envoyez-nous votre réclamation, sinon envoyez-la directement au transporteur.

Vous ne pourrez être remboursé des dommages et intérêts que si vous avez déclaré le dommage au moment où vous avez reçu la machine. Evitez tout type de dégât pendant le déchargement et les déplacements; pour cela soulever les pièces éventuellement séparées du vide BIG-BAG en utilisant les crochets prévus à cet effet. VOUS NE DEVEZ NI PAS POUSSER, NI TRAINER les composants! Rappelez-vous qu'il s'agit de matériel mécanique qui doit être déplacé avec le plus grand soin.

EMMAGASINAGE DE LA MACHINE POUR UNE LONGUE PÉRIODE.

Eviter possiblement des ambiances humides et salmâtres. Si cela n'est pas possible, protéger le produit avec des pellicules protectives thermoisolantes. Avant d'installer la machine contrôler l'intégrité de l'installation électrique et pneumatique.

Pour stocker correctement la machine pour une longue période d'inactivité, il est conseillé de nettoyer parfaitement toutes les pièces et de graisser les parties élastiques. Stocker sur une palette en bois à l'abri des intempéries.

KONTROLA PRZED WYSYŁKĄ

Maszyna przeszła w naszym zakładzie rzeczywisty test funkcjonalny, co gwarantuje jej prawidłowe uruchomienie. Przeprowadzone przez producenta czynności kontrolne to:

- Kontrola napięcia roboczego wibratora elektrycznego z napędem silnikowym, które musi odpowiadać wartości podanej w chwili zakupu;
- Kontrola numeru seryjnego;
- Kontrola wszystkich tabliczek znamionowych;
- Kontrola dokręcenia śrub;
- Kontrola wymiarów;
- Kontrola powłoki lakierniczej;
- Kontrola poprawności funkcjonowania pneumatycznych urządzeń uruchamiających bez produktu przez ok. 15 minut;
- Kontrola opakowania.

TRANSPORT

W momencie odbioru towaru należy sprawdzić, czy typ oraz ilość są zgodne z danymi zawartymi w potwierdzeniu zamówienia.

Ewentualne uszkodzenia należy natychmiast zgłosić wypełniając odpowiednie pole w liście przewozowym. Kierowca ma obowiązek przyjąć taką reklamację i pozostawić Państwu kopię. Jeżeli koszty dostawy pokrywa nadawca, prosimy o przesłanie Państwa reklamacji bezpośrednio do nas, w przeciwnym wypadku do spedytora. Rekompensata zostanie przyznana wyłącznie jeżeli zgłoszą Państwo szkodę w momencie odbioru.

Podczas rozładunku i przemieszczania należy unikać wszelkich uszkodzeń. W tym celu części urządzenia próżniającego BIG BAG należy podnosić osobno, z pomocą przeznaczonych do tego celu uszu podnośnikowych. NIE POPYCHAĆ ANI NIE CIĄGAŃ elementów! Należy pamiętać, iż są to części mechaniczne, z którymi należy obchodzić się ostrożnie.

MAGAZYNOWANIE MASZyny PRZEZ DŁUŻSZY OKRES CZASU.

Należy unikać przechowywania maszyny w pomieszczeniach wilgotnych i w atmosferze zasolonej.

Jeśli nie ma takiej możliwości należy wówczas zapewnić ochronę produktu poprzez zastosowanie termizolacyjnych folii ochronnych.

Przed zainstalowaniem maszyny należy sprawdzić brak uszkodzeń w instalacji elektrycznej i pneumatycznej. W celu odpowiedniego magazynowania maszyny, gdy nie jest używana należy dokładnie oczyścić wszystkie części i nasmarować części metalowe. Ustawić urządzenie na drewnianych paletach i umieścić w miejscu, gdzie nie będzie narażone na wpływ złej pogody.

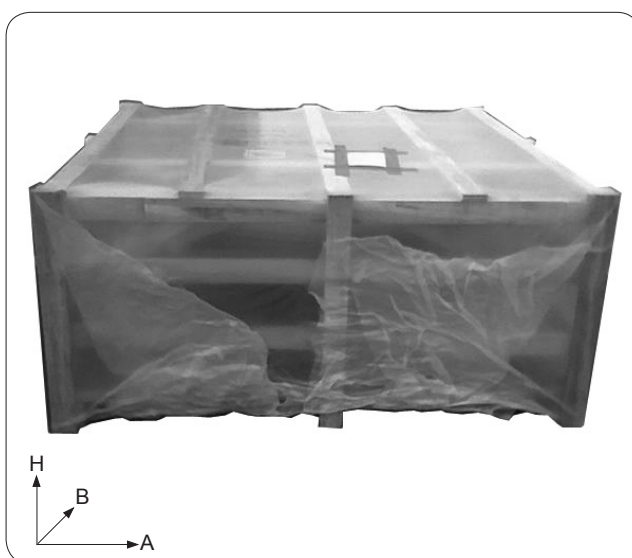
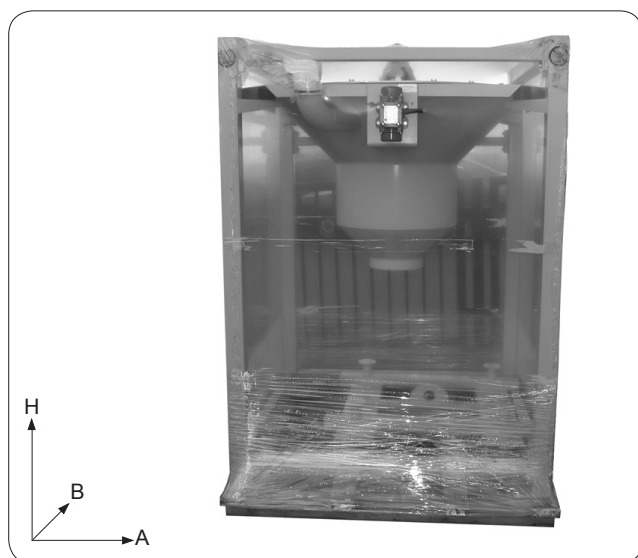
The FIBC is basically supplied on a pallet of suitable dimensions, protected with a heat-shrink polythene cover.

In ihrer Standardversion wird die Big-Bag-Entleerstation auf einer Palette entsprechender Größe stehend ausgeliefert und ist durch eine Schrumpffolie aus Poly-äthylen geschützt.

Le vide BIG-BAG est livré en standard sur une palette de dimensions appropriées et enveloppée dans un film en polyéthylène thermo-rétractable.

W podstawowej wersji urządzenie opróżniające BIG BAG jest dostarczane na palecie, w dostępnych wymiarach, zabezpieczone pokrowcem z termokurczliwego polietylenu.

Na zamówienie może być dostarczone w drewnianej skrzyni ochronnej.

OPAKOWANIE PODSTAWOWE
OPAKOWANIE W POSTACI DREWNIANEJ SKRZYNI (MODELE T, C, S)


Packing code Code Verpackung Code emballage Kod opakowania	TYPE	A	B	H	Equipment weight Gerätegewicht Poids machine Waga maszyny kg	Packing weight Verpackungsgewicht Poids et emballage Waga opakowania kg	Total weight Gesamtgewicht Poids total Waga całkowita kg
IME.SBB.125.T.P00	SBB.x.125.T	1684	1584	1102	125	53	178
IME.SBB.150.T.P00	SBB.x.150.T	1984	1834	1152	214	70	284
IME.SBB.125.C.P00	SBB.x.125.C	2034	1534	1102	321	60	381
IME.SBB.150.C.P00	SBB.x.150.C	2134	2034	1152	498	82	580
IME.SBB.125.S.P00	SBB.x.125.S	1684	2394	1102	400	84	484
IME.SBB.150.S.P00	SBB.x.150.S	2034	2584	1152	703	101	804
IME.SBB.125.M.P00	SBB.x.125.M	1684	1684	552	750	25	775

IME.SBB.125.T.G00	SBB.x.125.T	1718	1568	1102	125	89	214
IME.SBB.150.T.G00	SBB.x.150.T	2018	1868	1152	214	111	325
IME.SBB.125.C.G00	SBB.x.125.C	2068	1568	1102	321	98	419
IME.SBB.150.C.G00	SBB.x.150.C	2168	2068	1152	498	124	622
IME.SBB.125.S.G00	SBB.x.125.S	1718	2468	1102	400	124	524
IME.SBB.150.S.G00	SBB.x.150.S	2068	2618	1152	703	146	849
IME.SBB.125.M.G00	SBB.x.125.M	-	-	-	-	-	-

1 - STORAGE PRIOR TO INSTALLATION

- Avoid damp, salty environments, if possible.
- Place the equipment on wooden platforms and store them protected from unfavourable weather conditions.

2 - PROLONGED MACHINE SHUTDOWNS AFTER ASSEMBLY

- Before starting up the machine, set it in safety status.
- Prior to commissioning the machine check the vibrator motor and all other machine components are intact and functioning.
- Allow the pneumatic actuators to run load-free for **at least 10 minutes** without any material inside to ensure that all components work correctly.
- Check to ensure correct working of the electric vibrator, running it **only for a few seconds** with the hopper empty.

N.B.: prolonged use of the vibrator with the machine devoid of product can damage the machine.

3 - POSSIBLE REUSE AFTER PERIODS OF INACTIVITY

- During machine halts, avoid damp, salty environments
- Place the equipment on wooden platforms and store them protected from unfavourable weather conditions.
- Set the machine in safety status before starting it up.
- Before starting up the machine, check the condition of the electric vibrator and all parts for which long shutdowns may affect working.
- Clean the machine thoroughly before starting it.

1) EINLAGERUNG VOR DEM EINBAU

- Feuchte und salzhaltige Luft für die Einlagerung vermeiden.
- Die Einrichtung auf Holzpaletten setzen und vor Witterung schützen.

2) LÄNGERE BETRIEBSUNTERBRECHUNGEN NACH DEM EINBAU

- Vor der Inbetriebnahme ist das Gerät in einen sicheren Zustand zu versetzen.
- Vor der Inbetriebnahme des Gerätes den elektrischen Unwuchtmotor und alle anderen Geräteteile auf Unversehrtheit prüfen sowie auf deren Funktionstüchtigkeit die nach einem längeren Geräte-stillstand in Frage gestellt sein könnte.
- Vor dem Einschalten des Gerätes eine Reinigung durchführen.
- Die pneumatischen Austragshilfen wenigstens **10 Minuten** lang ohne Materialfüllung bei leerem Gerät laufen lassen, um den korrekten Betrieb aller Komponenten zu sicherzustellen.
- Den Unwuchtmotor auf korrekten Betrieb prüfen, indem man ihn **nur ein paar Sekunden** bei leerem Trichter laufen lässt.

N.B.: Eine längerer Betrieb des Unwuchtmotors bei leerem Gerät könnte dieses beschädigen.

3) MÖGLICHE WIEDERVERWENDUNG NACH EINEM LÄNGEREN STILLSTAND

- Während des Stillstands des Gerätes Räume mit feuchter und salzhaltiger Luft vermeiden.
- Das Gerät auf Holzpaletten setzen und vor Witterung schützen.
- Vor der Inbetriebnahme ist das Gerät in einen sicheren Zustand zu versetzen.
- Vor der Inbetriebnahme des Gerätes den elektrischen Unwuchtmotor und alle Teile auf Unversehrtheit prüfen, deren Funktionstüchtigkeit durch die längere Betriebsunterbrechung in Frage gestellt sein könnte.
- Vor dem Einschalten des Gerätes eine Reinigung durchführen.

1-EMMAGASINAGE AVANT LA MISE EN PLACE

- Si possible éviter les locaux humides et les saumâtres
- Placer l'équipement sur des palettes en bois et les ranger à l'abri des intempéries.

2-ARRÊT MACHINE PROLONGÉ APRÈS LE MONTAGE

- Avant la mise en service, mettre la machine en sécurité.
- Avant la mise en service de la machine, contrôler l'intégrité du motovibrateur électrique et de toutes les parties pour lesquelles un arrêt prolongé pourrait compromettre le fonctionnement.
- Effectuer un cycle complet de nettoyage avant de mettre la machine en marche.
- Laisser fonctionner à vide les actionneurs pneumatiques pendant **10 minutes** sans matière à l'intérieur pour vérifier le fonctionnement correct de chaque composant.
- Vérifier le bon fonctionnement du moto-vibrateur en le faisant fonctionner **seulement quelques secondes** avec la trémie vide.

N.B.: l'utilisation prolongée du vibrateur avec la machine sans produit pourrait provoquer des dommages à la machine.

3-RÉ-UTILISATION APRÈS UNE PÉRIODE D'INACTIVITÉ

- Pendant la période d'inactivité de la machine éviter les locaux humides et saumâtres
- Placer l'équipement sur des palettes en bois et les ranger à l'abri des intempéries.
- Prima della messa in servizio
- Avant la mise en service, mettre la machine en sécurité.
- Avant la mise en service de la machine, contrôler l'intégrité du motovibrateur électrique et de toutes les parties pour lesquelles un arrêt prolongé pourrait compromettre le fonctionnement.
- Effectuer un cycle complet de nettoyage avant de mettre la machine en marche.

1-PRZECHOWYWANIE PRZED INSTALACJĄ

- Należy unikać pomieszczeń wilgotnych i zasolonych
- Ustawić urządzenie na drewnianych paletach i umieścić w miejscu, gdzie nie będzie narażone na wpływ złej pogody.

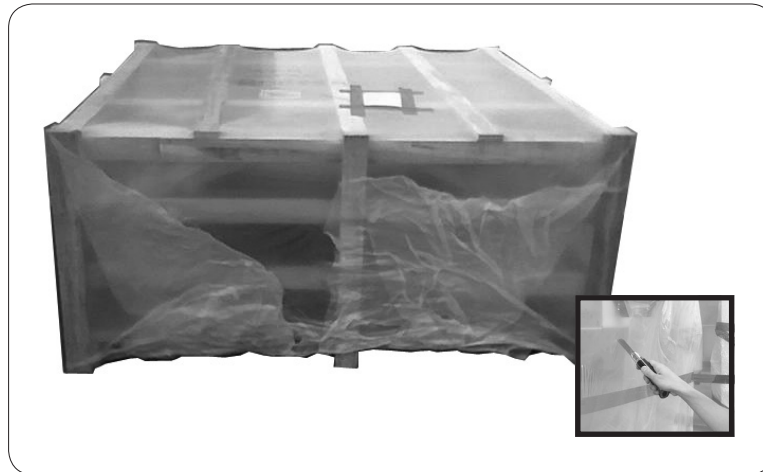
2-DŁUGI POSTÓJ MASZyny PO WYKONANIU MONTAZU

- Przed uruchomieniem maszyny należy zabezpieczyć.
- Przed ponownym wprowadzeniem do użytku, należy skontrolować brak uszkodzeń wibratora elektrycznego i wszystkich tych części, których długa przerwa w funkcjonowaniu mogłaby uniemożliwić działanie.
- Przed włączeniem maszyny należy ją dokładnie wyczyścić.
- Uruchomić bez produktu pneumatyczne urządzenia uruchamiające na **co najmniej 10 minut**, nie wkładając do środka żadnego materiału, i sprawdzić, czy każda część działa prawidłowo.
- Sprawdzić poprawność działania wibratora uruchamiającego **tylko na kilka sekund**, gdy pojemnik wyładowczy jest pusty.

UWAGA: dłuższe użycie wibratora, gdy w maszynie nie ma produktu może doprowadzić do jej uszkodzenia.

3-W PRZYPADKU PONOWNEGO URUCHOMIENIA PO OKRESIE POSTOJU

- Podczas postoju maszyny unikać przechowywania w pomieszczeniach wilgotnych i o atmosferze zasolonej.
- Ustawić urządzenie na drewnianych paletach i umieścić w miejscu, gdzie nie będzie narażone na wpływ złej pogody.
- Przed uruchomieniem maszyny należy zabezpieczyć.
- Przed ponownym wprowadzeniem do użytku, należy skontrolować brak uszkodzeń wibratora elektrycznego i wszystkich tych części, których długa przerwa w funkcjonowaniu mogłaby uniemożliwić działanie.
- Przed włączeniem maszyny należy ją dokładnie wyczyścić.



To remove the packing, use a cutter or a pair of scissors to cut the heat-shrink nylon covering. Take special care to avoid damaging parts of the machine and/or scratch the paint with the blade. Si consiglia di utilizzare un martello per smontare l'imballo a gabbia a protezione della macchina. The FIBCs require certain operations for completing assembly before starting operation, in particular:

- **MODEL T** must be fixed to a solid structure (constructed by the plant designer).

- **MODELLI C, S, M**

Le macchine sono già parzialmente assemblate; dovrà essere assemblato il telaio ed installata la tramoggia. (vedi oltre)

- All the machines must be fixed to the ground or to a solid structure before use.

- Make the electrical connections of the electric vibrator to all the machines.

- For all the assembly operations listed above, proceed as described below.

NOTE:

It is the installer's responsibility to dispose off the packaging in a suitable manner, in compliance with existing legislation.

Zum Entfernen der Verpackung reicht es aus, einen Cutter oder eine Schere zu benutzen, mit der man die Nylon-Schrumpffolie aufschneidet. Besonders darauf achten, dass das Messer keine Teile der Maschine beschädigt und/oder den Lack aufkratzt.

Si consiglia di utilizzare un martello per smontare l'imballo a gabbia a protezione della macchina.

Die BIG-BAG Entleerstationen verlangen noch, dass der Zusammenbau beendet wird, bevor man sie in Betrieb nehmen kann, insbesondere:

- **MODELL T:** Dieses muss an einer festen Struktur befestigt werden (Anfertigung durch den Anlagenbauer).

- **MODELLI C, S, M**

Le macchine sono già parzialmente assemblate; dovrà essere assemblato il telaio ed installata la tramoggia. (vedi oltre)

- Alle Maschinen müssen vor dem Gebrauch am Boden oder einer soliden Struktur verankert werden.

- Auf allen Maschinen ist der elektrische Anschluss des Unwuchtors vorzunehmen.

- Für die oben genannten Montagevorgänge ist so vorzugehen

N.B.:

Der Anlagenaufsteller ist dafür verantwortlich, das Verpackungsmaterial auf angemessene Art und in Übereinstimmung mit den einschlägigen, geltenden Gesetzen zu entsorgen.

Pour le déballage il suffit d'utiliser un cutter ou des ciseaux et de couper le film en nylon thermorétractable.

Prêter une attention particulière à ne pas endommager des parties de la machine et/ou rayer le vernis avec la lame.

Si consiglia di utilizzare un martello per smontare l'imballo a gabbia a protezione della macchina.

Les vide BIG-BAG nécessitent quelques opérations pour terminer l'assemblage avant la mise en marche, à savoir:

- le **MODELE T** devra être fixé à une structure solide (réalisée par l'installateur).

- **MODELLI C, S, M**

Le macchine sono già parzialmente assemblate; dovrà essere assemblato il telaio ed installata la tramoggia. (vedi oltre)

- Toutes les machines seront ancrées par terre ou fixées à une structure solide avant l'utilisation.

- Sur toutes les machines il faudra réaliser le raccordement électrique du motovibrateur.

- Pour toutes les opérations de montage décrites ci-dessus, suivre les instructions des pages suivantes.

N.B.:

L'installateur doit, à ses frais, éliminer les emballages de manière adéquate et conformément aux lois en vigueur en la matière.

W celu usunięcia opakowania wystarczy użyć noża lub nożyczek w celu przecięcia pokrowca z folii termokurczliwej.

Należy zwrócić szczególną uwagę, aby ostrzem nie uszkodzić części maszyny i/lub nie zarysować lakieru.

Zaleca się użyć młotka w celu demontażu opakowania w postaci skrzyni ochronnej.

W przypadku urządzeń opróżniających BIG BAG zachodzi konieczność zakończenia montażu niektórych elementów przed uruchomieniem, w szczególności:

- **MODEL T** musi zostać przytwierdzony do stałej konstrukcji (czynność ta należy do obowiązków pracownika technicznego linii produkcyjnej).

- **MODELE C, S, M**

Maszyny zostały już częściowo zmontowane; trzeba będzie zmontować ramę i zainstalować pojemnik wyladowczy. (zobacz dalej)

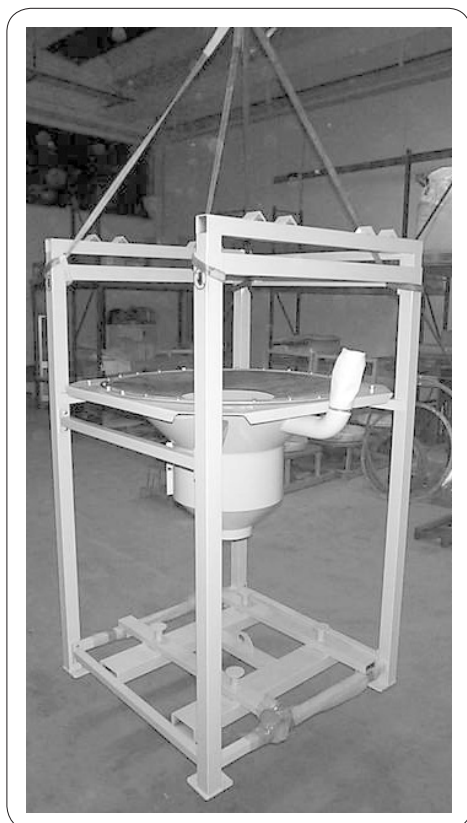
- Przed uruchomieniem wszystkie maszyny muszą zostać przytwierdzone do podłoża lub do stałej konstrukcji.

- Do wszystkich maszyn zostanie elektrycznie podłączony wibrator.

- W przypadku wszystkich wyżej wymienionych czynności montażowych należy postępować zgodnie z zaleceniami przedstawionymi poniżej.

UWAGA:

usunięcie opakowań, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami, należy do obowiązków monterów.



Use lifting equipment that is suitable for the weight, dimensions and movements required.

Hook the equipment to the lifting device by means of flexible straps and use hooks with safety fasteners.

Do not use clamps, rings, open hooks or other systems which do not guarantee the same safety as shackles or hooks with safety fasteners.

If the straps are in close contact with the equipment it is advisable to place protective elements between the two to avoid damage.

CAUTION !

- 1- Use lifting equipment which acts from above.
- 2- Keep the equipment at a minimum distance above the ground.
- 3- Do not stand near or walk under suspended loads.

Zum Heben Vorrichtungen verwenden, die dem Gewicht der zu hebenden Last, deren Abmessungen und dem Transport entsprechen.

Die Befestigung an den Lastaufnahmestellen mittels elastischer Gurte vornehmen und Haken mit Sicherheitsverschlüß verwenden.

Es ist verboten, Klammern, Ringe, offene Haken oder andere Systeme zu verwenden, die nicht den Sicherheitsnormen entsprechen.

Sollten die Anschlaggurte die Maschine berühren, Schutzelemente dazwischen schieben, um die Ausrüstung nicht zu beschädigen.

ACHTUNG !

- 1- Nur Hebezeug verwenden, das von oben her angreift.
- 2- Die Ausrüstung nur so wenig wie gerade erforderlich heben.
- 3- Nicht unter der hängenden Last gehen oder stehen.

Utiliser des systèmes de levage appropriés aux poids, dimensions et déplacements prévus.

Effectuer l'accrochage aux prises de levage à l'aide de sangles élastiques et utiliser des crochets avec fermeture de sécurité.

L'utilisation de mors, anneaux, crochets ouverts ou tout système ne garantissant pas la même sécurité que les manilles ou les crochets à fermeture de sécurité est interdite.

En cas de contact entre les sangles et les pièces de l'équipement, il est conseillé d'intercaler des protections pour ne pas endommager ce dernier.

ATTENTION !

- 1- Utiliser des appareils de levage agissant par le haut.
- 2- Tenir la machine à une distance minimum du sol.
- 3- Ne pas stationner sous les charges suspendues.

Należy stosować systemy podnośnikowe przystosowane do takich wag, rozmiarów oraz odległości, na jaką ma zostać wykonane przesunięcie.

Maszynę należy umocować za pomocą pasków elastycznych. Należy stosować haki z zamknięciem zabezpieczającym.

Zabrania się stosowania zacisków, pierścieni, otwartych haków i wszelkich innych systemów, które nie zapewniają bezpieczeństwa takiego, jak szakle lub haki z zabezpieczonym zamknięciem.

Jeżeli pasy stykają się z częściami urządzenia, zalecamy podłożyć pod nie elementy ochronne, co pozwoli uniknąć jego uszkodzenia.

UWAGA !

- 1- Stosować urządzenia podnośnikowe, które są przykładane od góry.
- 2- Utrzymywać maszynę jak najbliżej ziemi.
- 3- Nie zatrzymywać się ani nie przechodzić pod wiszącymi ładunkami.

While defining the installation of the equipment, take into account the space required for maintenance and access, for loading the FIBCs, especially as regards height, as it is variable.

This space depends on the lifting and handling equipment available at the work site.

The place in which the equipment is located must have the necessary connections (electricity, air, etc.) for operating the equipment. It is the Customer's responsibility to equip the assembly area in accordance with the existing regulations and safety requirements: aeration, earthing, etc.

Assembly instructions:

- Lift and position the equipment (according to the procedure indicated on the previous page) near the supply lines.
- Countermark the position of the four anchor holes on the ground corresponding to the frame supporting plate.
- Move the frame, make the bores as shown in the Table and reposition the equipment.
- Check that the equipment is longitudinally and transversely perfectly level.
- Fit the plugs into the bores and tighten them.

Bei der Festlegung des Standortes der Ausrüstung auch den für die Wartung und den Zugriff erforderlichen Platz berücksichtigen, der für die Aufgabe des Big-Bags dient, vor allem deshalb, weil die Höhe variabel ist.

Dieser Platz hängt vom Förder- und Hebezeug ab, das auf der Baustelle vorhanden ist.

Der Standort muß mit den erforderlichen Anschlüssen (Strom, Luft etc.) versehen sein, damit die Ausrüstung in Betrieb genommen werden kann.

Für die Einrichtung des Montage-raums und die Beachtung der geltenden Normen und die Sicherheitserfordernisse (Belüftung, Erdung etc. ist der Anwender verantwortlich.

Montageanweisungen:

- Das Gerät auf der Höhe der Versorgungsleitung aufstellen (Vorgehensweise siehe vorangegangene Seite).
- Die Befestigungsbohrungen, die sich auf der Platte der Stellfläche des Rahmens befinden, am Boden markieren.
- Das Gestell seitlich ablegen, Bohrungen lt. Tabelle versehen und das Gerät wieder aufstellen.
- Sicherstellen, daß das komplette Gerät in der Waage steht, sowohl in der Längs- als auch in der Querrichtung.
- Die Dübel in die Bohrungen einführen und anziehen.

Lors de la détermination de l'emplacement de l'équipement tenir compte des espaces d'entretien et d'accès, pour le chargement du sac, surtout en hauteur car celle-ci est variable.

Cet espace dépend des moyens de levage et de manutention disponibles au chantier.

Le local devra être doté des raccordements nécessaires (énergie électrique, air, etc.) pour le fonctionnement de l'équipement.

Le client a la responsabilité d'équiper le lieu de montage dans le respect des normes en vigueur sur la sécurité: aération, mise à la terre, etc.

Instructions de montage:

- Soulever et mettre en place (suivant les procédures indiquées dans la page précédente) au niveau de la ligne d'alimentation.
- Faire sur le sol les marques des trous de fixation situés sur les plaques d'ancrage du bâti.
- Déplacer le bâti, exécuter les trous comme indiqué dans le tableau et positionner de nouveau l'équipement.
- Contrôler que l'équipement est parfaitement horizontal dans le sens longitudinal et transversal.
- Insérer les bouchons dans les trous et visser.

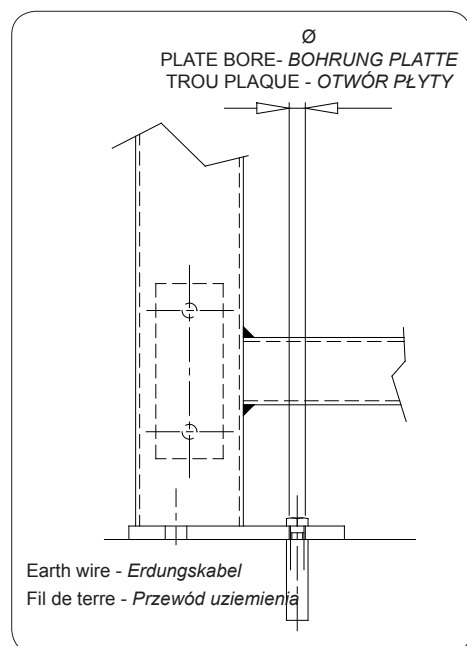
Podczas określania miejsca instalacji maszyny należy uwzględnić obszar dla konserwacji oraz obszar dostępu, w celu załadunku worka, przede wszystkim na wysokości, gdyż ta może się zmieniać.

Obszar, o którym mowa powyżej zależy od urządzeń podnośnikowych i służących do przemieszczania, które są dostępne w hali. Należy zapewnić pomieszczenie, w którym są przygotowane odpowiednie przyłącza (energia elektryczna, powietrze, itp.) niezbędne do pracy maszyny.

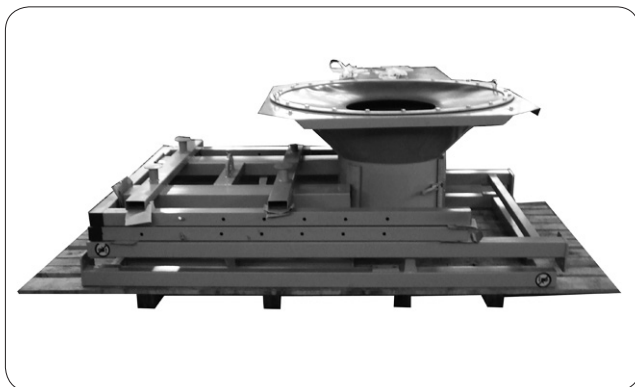
Klient ponosi odpowiedzialność za wyposażenie miejsca montażu zgodnie z obowiązującym przepisami i wymogami z zakresu bezpieczeństwa: wentylacja, uziemienie itp.

Wskazówki dotyczące montażu:

- Należy go unieść i odpowiednio umieścić (zgodnie z procedurami przedstawionymi na poprzedniej stronie) w pobliżu linii zasilania.
- Na podłożu należy zaznaczyć miejsca otworów mocujących znajdujących się w płytach montażowych ramy.
- Przesunąć ramę, wykonać otwory, jak przedstawiono w tabeli i ponownie ustawić maszynę.
- Należy sprawdzić czy maszyna znajduje się w idealnie poziomym położeniu, w osi podłużnej jak i poprzecznej.
- Umieścić zaślepki w otworach i dokręcić.



CODE	Ø PLATE HOLE LOCH PLATTE TROU PLAQUE OTWÓR PŁYTY mm	NBR OF HOLES LOCHZAHL NBR DE TROUS ILOŚĆ OTWORÓW	MAX. PULL FOR FIXING MAX. ZUG PRO SCHRAUBE TRACTION MAXI POUR ANCRAGE MAX. POCIĄGIĘCIE ZA MOCOWANIE
SBB125C	16.5	12	/
SBB125S	16.5	12	/
SBB150C	22	16	/
SBB150S	22	16	/
SBB125M	22	8	1250 daN



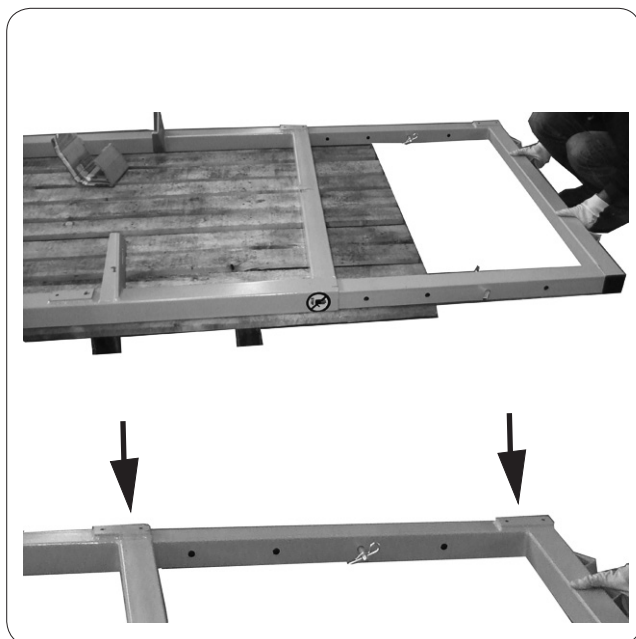
Sprawdzić czy są wszystkie części maszyny, która jest dostarczana już częściowo zmontowana oraz czy nie są one uszkodzone.



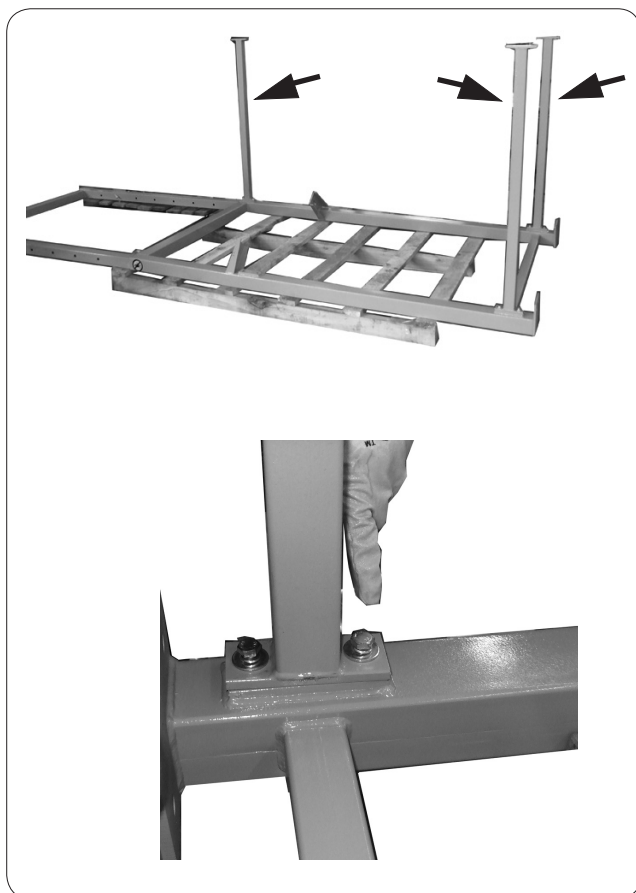
Za pomocą odpowiedniego systemu podnoszenia należy przenieść elementy maszyny z opakowania i umieścić je w pobliżu strefy montażu, zwracając uwagę aby ich nie uszkodzić.



W szczególności, do podnoszenia pojemnika wyładowczego należy użyć śrub oczkowych będących elementem wyposażenia.



(TYLKO MODEL S)
Rozpocząć montaż ramy umieszczając każdą z dwóch części wymiennych wewnątrz odpowiedniej części stałej ramy; Należy zwrócić uwagę na miejsce umieszczenia: kołnierze łączące belki poprzeczne w części wymiennej i w części stałej muszą wystąpić po tej samej stronie, jak na rysunku.



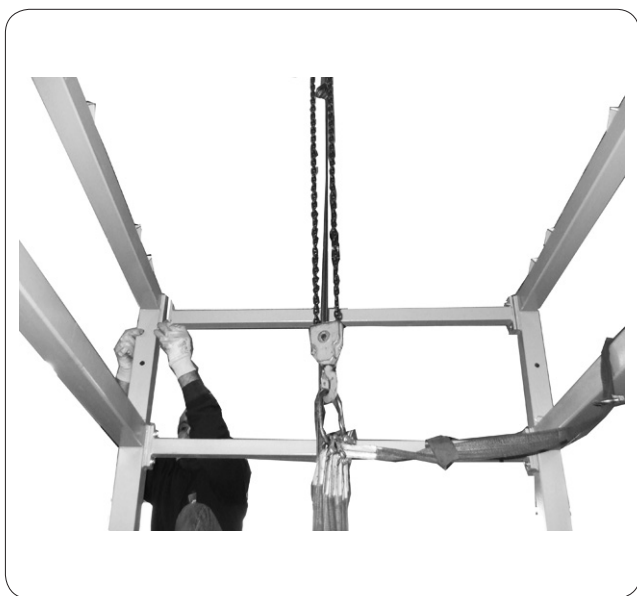
Połączyć pierwsze 3 belki poprzeczne do części stałej ramy. Na razie nie dokręcać maksymalnie śrub, lecz pozostawić ok. 4-5 mm luzu.



Unieść ramę do pionowego położenia, jak pokazano i zbliżyć drugą ścianę boczną.



Połączyć obie ściany boczne za pomocą belek poprzecznych, nie dokręcając maksymalnie śrub.



Teraz należy zamontować belkę poprzeczną łączącą dwie części wymienne, na razie nie należy dokręcać śrub.



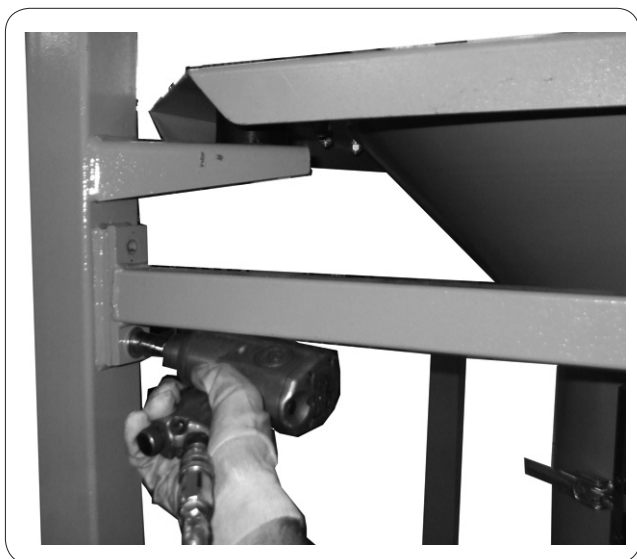
Należy unieść pojemnik wyładowczy używając śrub oczkowych i umieścić go na odpowiednich półkach.



Należy zamocować pojemnik wyładowczy za pomocą śrub będących na wyposażeniu, bez dokręcania.



Zamontować belkę poprzeczną przednią.



Należy całkowicie dokręcić wszystkie śruby, zaczynając od śrub ramy a następnie dokręcając śruby pojemnika wyładowczego.



Unieść maszynę jak pokazano na rysunku, umieścić ją we właściwym położeniu i przymocować do podłoża.

Zakładanie przewodów instalacji elektrycznej wibratora (Zobacz rozdział na str ...)



1) The MODEL M BIG-BAG unloader is supplied partially dismantled to optimize transport. About two hours are required to complete assembly at the site; after unpacking and placing all the objects on the floor, proceed as follows:

1) Die BIG-BAG Entleerstation MODELL M wird teilweise zerlegt ausgeliefert, um den Transport zu optimieren. Um den Zusammenbau vor Ort zu vervollständigen, sind circa 2 Arbeitsstunden anzuschlagen. Nach dem Entfernen der Verpackung und dem Anlegen aller Teile am Boden wie folgt vorgehen:

1) Le vide BIG-BAG MODELE M est fourni partiellement démonté pour optimiser le transport. Il faut environ 2 heures de travail pour réaliser l'assemblage sur place; après avoir enlevé le film d'emballage, procéder de la manière suivante :

1) Urządzenie opróżniające BIG-BAG MODEL M jest dostarczane zdemontowane w podzespołach dla wygody transportu. Potrzeba ok. 2 godzin pracy, aby je zmontować; po rozpakowaniu i umieszczeniu wszystkich przedmiotów na podłożu należy postępować w sposób następujący:



2) Slacken the screws connecting the hoist frame 1 to hopper frame 2.

2) Die Schrauben losdrehen, die den Flaschenzugrahmen 1 mit dem Trichtergestell 2 verbinden.

2) Dévisser les vis qui relient le châssis palan 1 et le châssis de la trémie 2.

2) Odkręcić śruby łączące ramę podnośnika 1 od ramy pojemnika wyładowczego 2.

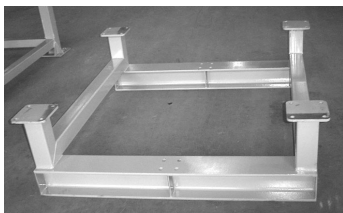


3) Using a suitable lifting system, lift the hoist frame and put it aside upside down

3) Das Flaschenzuggestell mit einem geeigneten Gerät heben und separat auf dem Kopf abstellen.

3) Soulever le châssis palan à l'aide d'un système de levage approprié et le mettre de côté, renversé.

3) Za pomocą odpowiedniego systemu podnośnikowego unieść ramę podnośnika i odwrócić ją do góry nogami umieścić ją obok.



4) Lift the hopper frame and place it in the final position, fixing the feet to the ground

4) Das Trichtergestell heben und in der endgültigen Position abstellen, um dann die Füße am Boden zu befestigen.

4) Soulever le châssis de la trémie et le mettre dans sa position définitive, en fixant les pieds par terre

4) Unieść ramę pojemnika wyładowczego i umieścić ją w końcowym położeniu, mocując nóżki do podłoża.



- 5) Place a rear strut 4 on the ground as shown in the Figure and connect a cross beam 5 to it by means of screws, taking care to avoid tightening the screws excessively
- 5) *Einen hinteren Mast 4 auf den Boden legen, wie im Bild zu sehen ist, und eine Querstrebe 5 anschrauben, wobei zu beachten ist, dass die Schrauben nicht zu fest angezogen werden.*
- 5) Placer un pylône 4 arrière par terre, comme montré sur la figure et visser une traverse 5 sans serrer excessivement les vis
- 5) *Umieścić rozpórkę 4 tylną na podłożu, jak przedstawiono na rysunku i dokręcić belkę poprzeczną 5 zwracając uwagę, aby nie dokręcić śrub nadmiernie*



- 6) Place the frame down and connect the second rear strut taking care to orient it as shown in the Figure.
- 6) *Die Struktur hinlegen und den zweiten hinteren Mast befestigen, wobei darauf zu achten ist, dass er wie im Bild gezeigt ausgerichtet wird.*
- 6) Allonger la structure et relier le deuxième pylône arrière en le dirigeant comme indiqué par la figure.
- 6) *Umieścić konstrukcję na podłożu i połączyć drugą tylną rozpórkę, zwracając uwagę aby umieścić ją jak to przedstawiono na rysunku.*



- 7) Connect a second beam 6 as shown in the Figure, taking care to avoid tightening the screws excessively
- 7) *Eine zweite Querstrebe 6 anschließen, wie in der Abbildung zu sehen ist, wobei darauf zu achten ist, dass die Schrauben nicht zu straff angezogen werden.*
- 7) Relier une deuxième traverse 6, comme l'indique la figure, en faisant attention à ne pas trop serrer les vis
- 7) *Połączyć drugą belkę poprzeczną 6 jak przedstawiono na rysunku, zwracając uwagę, aby nie dokręcić śrub nadmiernie*



- 8) Connect the last cross beam as shown in the Figure, taking care to avoid tightening the screws excessively.
- 8) *Die vormontierte Struktur mit einem Kran oder einen ähnlichen System heben und den zweiten hinteren Mast befestigen, wobei darauf zu achten ist, dass die Schrauben nicht zu straff angezogen werden. Nun muss die Struktur ein stabiles Gleichgewicht aufweisen.*
- 8) Relier la dernière traverse comme l'indique la figure, sans serrer excessivement les vis.
- 8) *Połączyć ostatnią belkę poprzeczną, jak przedstawiono na rysunku zwracając uwagę, aby nie dokręcić śrub nadmiernie.*



- 8) Using a crane or similar system, lift the pre-assembly and fix the third strut taking care to avoid tightening the screws excessively. The structure will now be stable
- 8) Die vormontierte Struktur mit einem Kran oder einem ähnlichen System heben und den dritten Mast befestigen, wobei ebenfalls zu beachten ist, dass man die Schrauben nicht zu fest anzieht. Nun muss die Struktur ein stabiles Gleichgewicht haben.
- 8) A l'aide d'une grue ou d'un système similaire soulever la structure pré-assemblée et fixer le troisième pylône sans serrer excessivement les vis. Après quoi la structure sera en équilibre stable
- 8) Używając dźwigu lub podobnego urządzenia unieść zmontowane elementy i zamocować trzecią rozpórkę, zwracając uwagę, aby nie dokręcić śrub nadmiernie. W tym momencie konstrukcja osiągnie stan stabilnej równowagi



- 10) Complete the chassis fixing the last of the struts as shown in the Figure; again take care to avoid tightening the screws excessively
- 10) Das Gestell fertig montieren, indem man den letzten der Maste befestigt, wie in der Abbildung zu sehen ist. Erneut darauf achten, die Schrauben nicht zu fest anzuziehen.
- 10) Compléter le châssis en fixant le dernier pylône comme l'indique la figure ; même dans ce cas il ne faut pas trop serrer les vis
- 10) Dokończyć montaż podstawy mocując ostatnią rozpórkę, jak przedstawiono na rysunku; ponownie zwracając uwagę, aby nie dokręcić śrub nadmiernie



- 11) Lift the chassis carefully using a crane or a forklift truck and place it on top of the hoist frame as shown in the Figure
- 11) Das Gestell sorgfältig mit einem Kran oder Gabelstapler geben und über dem Flaschenzuggestell abstellen, wie im Bild zu sehen ist.
- 11) A l'aide d'une grue ou d'un chariot élévateur soulever le châssis et l'appuyer sur le châssis pour palan comme le montre la figure.
- 11) Ostrożnie unieść podstawę za pomocą dźwigu lub wózka podnośnikowego i umieścić ją na ramie podnośnika, jak przedstawiono na rysunku



- 12) Fix the hoist frame to the chassis by means of the 16 M16 bolts and tighten these
- 12) Das Flaschenzuggestell mit 16 Schraubbolzen M16 am Gestell befestigen und diese Schrauben gut anziehen.
- 12) Fixer le châssis du palan sur le châssis au moyen des 16 boulons M16 en veillant à bien les serrer
- 12) Przymocować ramę podnośnika do podstawy za pomocą 16 śrub M16, które należy dobrze dokręcić



- 13) Fix the beam 3 for the hoist on hoist frame using the 8 M20 bolts and tighten the assembly firmly
- 13) Den Balken 3 für den Flaschenzug mit den 8 Schraubbolzen M20 am Flaschenzugrahmen befestigen und alles gut anziehen.
- 13) Fixer la poutre 3 pour le palan sur le châssis du palan au moyen des 8 boulons M20 et bien serrer le tout
- 13) Zamocować belkę poprzeczną 3 do podnośnika na ramie podnośnika za pomocą 8 śrub M20 i dobrze wszystkie dokręcić



- 14) Using a suitable crane or forklift truck lift the entire block A and position it on top of the hopper frame B taking care to align the holes of the connecting flanges
- 14) Den ganzen Block A mit Kran oder Gabelstapler heben und über dem Trichtergestell B anordnen, wobei darauf zu achten ist, dass die Löcher der Verbindungsflansche übereinander zu liegen kommen.
- 14) A l'aide d'une grue ou d'un chariot élévateur soulever tout l'ensemble A et le poser au-dessus du châssis trémie B en veillant à faire coïncider les orifices des brides d'accouplement
- 14) Za pomocą odpowiedniego dźwigu lub wózka podnośnikowego unieść cały blok A i umieścić go na ramie pojemnika wyladowczego B zwracając uwagę, aby otwory kołnierzy łączących znajdowały się w jednej linii.



- 15) Insert the connecting bolts and tighten them
- 15) Die Verbindungsschrauben einstecken und gut anziehen.
- 15) Introduire les boulons d'accouplement et les serrer
- 15) Umieścić śruby łączące i dobrze je dokręcić



- 16) Now tighten all the bolts of the chassis and carry out a final check on all the bolts to make sure they are tightened perfectly
- 16) Nun alle Schraubbolzen des Gestells gut anziehen und die anschließende Kontrolle ausführen, um sicherzugehen, dass alle Schraubteile fest angezogen sind.
- 16) Après quoi bien serrer tous les boulons du châssis et effectuer un contrôle final du serrage correct de tous les boulons
- 16) Dobrze dokręcić wszystkie śruby podstawy i przeprowadzić ostateczną kontrolę poprawności dokręcenia wszystkich śrub

Important:

use a torque wrench to ensure the following tightening torques:
 M16 screws: 225 Nm
 M18 screws: 439 Nm

Wichtig:

Einen Drehmomentschlüssel benutzen, um die folgenden Anzugsdrehmomente zu erhalten:
 Schrauben M16: 225 Nm
 Schrauben M18: 439 Nm

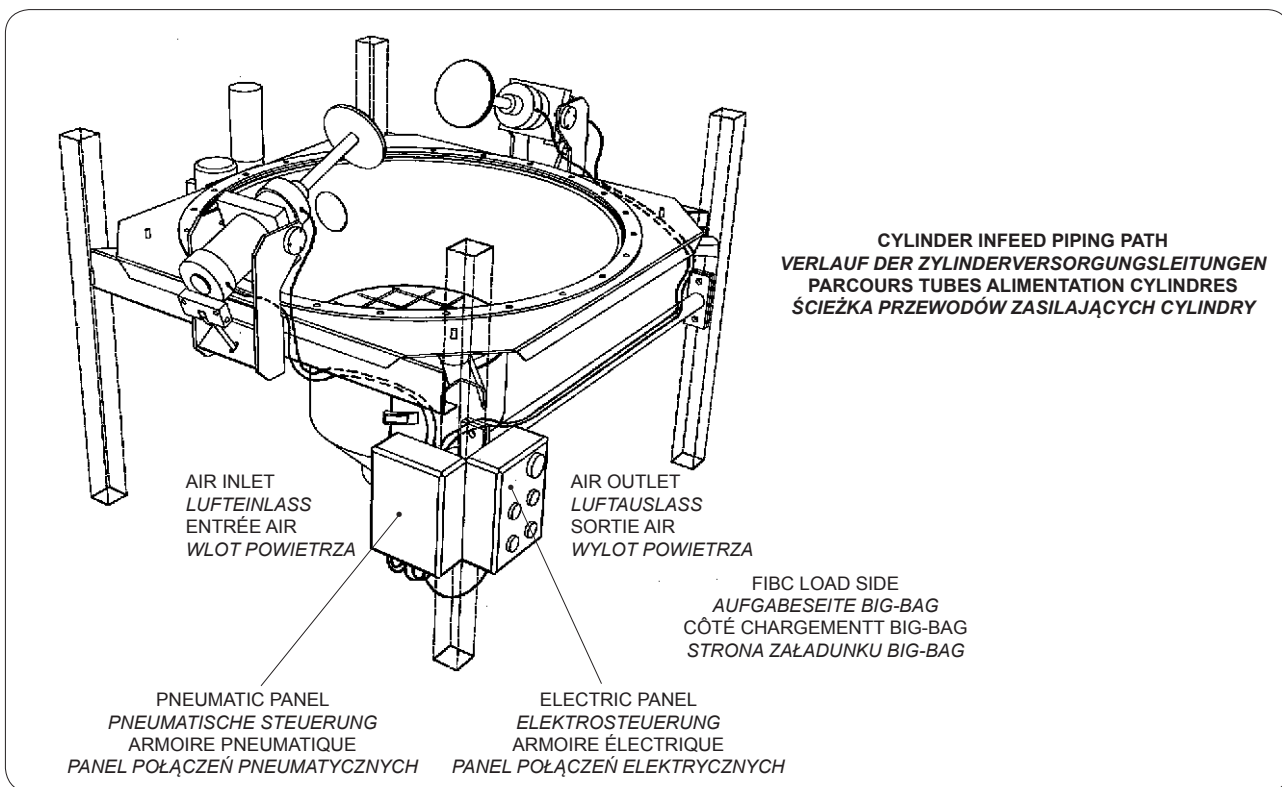
Important :

utiliser une clé dynamométrique afin de garantir les couples de serrage suivant :
 Vis M16 : 225 Nm
 Vis M18 : 439 Nm

Ważne:

używać klucza dynamometrycznego, aby zapewnić następujące parametry podczas dokręcania:
 Śruby M16: 225 Nm
 Śruby M18: 439 Nm

GENERAL WARNINGS	ALLGEMEINE WARNHINWEISE	CONSIGNES GENERALES	ZALECENIA OGÓLNE
1.1 All the connections to the supplies must be carried out according to existing safety regulations.	1.1 Alle Anschlüsse an das Stromnetz müssen gemäß der geltenden Sicherheitsbestimmungen ausgeführt werden.	1.1 Tous les raccordements au secteur électrique doivent être réalisés conformément aux normes de sécurité en vigueur.	1.1 Wszystkie połączenia z siecią zasilania należy wykonać zgodnie z obowiązującymi przepisami z zakresu bezpieczeństwa.
1.2 Before start-up, check the efficiency of the earth connection.	1.2 Vor der Inbetriebnahme ist der Erdungsanschluß auf Funktionstüchtigkeit zu prüfen.	1.2 Avant la mise en route vérifier la mise à la terre et son efficacité.	1.2 Przed uruchomieniem upewnić się, iż uziemienie jest wykonane prawidłowo i sprawdzić jego skuteczność.
1.3 Check the supply voltage and cycles to ensure these correspond with the values on the motor rating plate.	1.3 Sicherstellen, daß Spannung und Frequenz den Werten auf dem Typenschild des Motors entsprechen.	1.3 Contrôler que la tension et la fréquence d'alimentation correspondent aux valeurs de plaque du moteur.	1.3 Sprawdzić, czy napięcie i częstotliwość zasilania są zgodne z wartościami podanymi na tabliczce silnika.
1.4 Provide protection against overload; ensure the calibrated values of the thermal or magnetothermal current do not exceed those on the rating plate.	1.4 Einen Überlastschutz vorsehen, dabei auch prüfen, ob die Einstellwerte der Thermorelais oder Motorschutzschalter nicht über dem Wert des Typenschildes liegen.	1.4 Prévoir des protections contre les surcharges, en vérifiant que les valeurs du courant de réglage de l'interrupteur ne dépasse pas ceux de plaque.	1.4 Zapewnić ochronę przed przeciążeniem i sprawdzić, czy prąd, na jaki jest skalibrowany termik lub wyłącznik nadmiarowo-prądowy, nie przekracza 10% wartości podanych na tabliczce.
1.5 The electrical connection must be carried out according to the following sequence: - disconnect the mains supply. - Pass the power cable through the cable gland into the junction box. - make the connections using the accessories provided. - tighten the cable glands completely. - fit the junction box cover taking care to avoid damaging the seal.	1.5 Der Stromanschluß ist in folgender Reihenfolge vorzunehmen: - Die allgemeine Stromversorgung ausschalten. - Die Speisekabel durch die Kabeldurchführung in das Innere des Anschlußkastens stecken. - Die Anschlüsse mit den vorgesehenen Zubehörteilen vornehmen. - Die Kabeldurchführungen fest anziehen. - Den Kastendeckel montieren und dabei beachten, daß die Dichtung nicht beschädigt wird.	1.5 Le raccordement électrique doit être effectué dans la séquence ci-dessous: - débrancher l'alimentation électrique générale. - Passer les câbles d'alimentation à travers les serre-câbles, à l'intérieur du boîtier de connexion. - Exécuter les raccordements en utilisant les accessoires prévus à cet effet. - Serrer à fond les serre-câbles. - Monter le couvercle du boîtier en faisant attention à ne pas endommager le joint.	1.5 Kolejność czynności podczas podłączenia do sieci elektrycznej: - wyłączyć główne zasilanie elektryczne. - przeciągnąć kable zasilania przez przepusty do środka puszek rozdzielczej. - wykonać połączenia, posługując się odpowiednimi przyrządami. - ostatecznie zamocować przepusty kablowe. - założyć pokrywę puszek rozdzielczej, uważając, aby nie uszkodzić uszczelnienia.
CAUTION ! The cross section of the power cable and safety cable must be defined by the buyer. The user must provide a differential automatic circuit-breaker upline of the main switch.	ACHTUNG ! Für die Stromkabel- und Sicherungskabelquer-schnitte ist der Betreiber verantwortlich. Der Betreiber muß stromauf vom Hauptschalter der Anlage einen Fehlerstrom-Schutzschalter vorsehen.	ATTENTION ! Le dimensionnement des câbles d'alimentation et du câble de protection est sous la responsabilité de l'acheteur. L'utilisateur doit appliquer en amont de l'interrupteur général de l'installation, un interrupteur automatique différentiel.	UWAGA ! Odpowiedzialność za wymiarowanie przewodów zasilania i przewodu ochronnego ponosi nabywca. W głównym wyłączniku urządzenia użytkownik musi zastosować automatyczny wyłącznik różnicowy.
PRECAUTION Connecting the machine to the mains supply must be done in accordance with the existing regulations of the country where the machine is being used.	VORSICHTMASSNAHME Der Anschluß der Ausrüstung an das Netz muß unter Beachtung der Normen ausgeführt werden, die im Land des Anwenders gelten.	PRECAUTION Le raccordement de la machine au secteur doit être effectué dans le respect de la réglementation en vigueur dans le pays de l'utilisateur.	ŚRODKI OSTROŻNOŚCI Podłączając maszynę do sieci należy przestrzegać przepisów obowiązujących w kraju użytkownika.

**PNEUMATIC ACTUATORS KIT - BAUSATZ PNEUMATISCHE AUSTRAGHILFEN
KIT ACTIONNEURS PNEUMATIQUES - ZESTAW URUCHAMIAJĄCYCH URZĄDZEŃ PNEUMATYCZNYCH**

**ELECTRICAL DATA - ELEKTRISCHE DATEN
CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES - DANE DOTYCZĄCE POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH**
**Mains Voltage - Betriebsspannung
Tension d'alimentation - Napięcie zasilania**

Line: Three-phase 400V + Earth
Leitung: dreiphasig 400V + Erde
Ligne: Troisphase 400V + Terre
Linia: Trójfazowa 400V + Uziemienie

Auxiliaries: 110VAC
Steuerspannung: 110V WS
Auxiliaires: 110VCA
Urządzenia pomocnicze: 110vca

**Mains frequency - Betriebsfrequenz
Fréquence d'alimentation - Częstotliwość zasilania**

Cycles:
Frequenz: **50/60 Hz**
Fréquence:
Częstotliwość:

Consumption - Verbrauch - Consommation - Zużycie

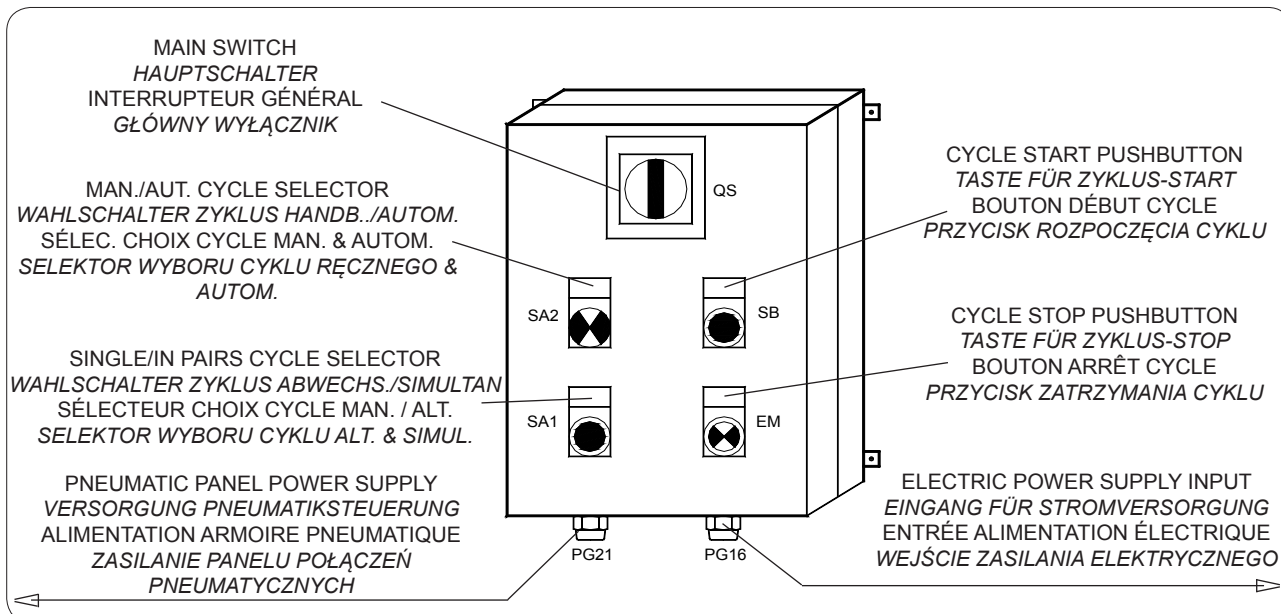
Max. Ampere:
Max. Stromaufnahme: **2 A**
Ampère maxi:
Wart. maksymalna (w amperach):

**PNEUMATIC DATA - PNEUMATISCHE DATEN
CARACTÉRISTIQUES PNEUMATIQUES - DANE DOTYCZĄCE POŁĄCZEŃ PNEUMATYCZNYCH**

Inlet pressure:
Eingangsdruck: **6 bar**
Pression d'entrée:
Ciśnienie wlotowe:

Operating pressure:
Betriebsdruck: **6 bar max**
Pression de service:
Ciśnienie robocze:

Air consumption max:
Luftverbrauch max: **66.72 NI/min**
Consomm. d'air max:
Maks. zużycie powietrza:
(W PRZÓD/ W TYŁ)

ELECTRIC CONTROL PANEL - ELEKTROSCHALTkasten - ARMOIRE ÉLECTRIQUE - PANEL POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH


ITEM POS.	DESCRIPTION - BENENNUNG - DÉSIGNATION - NAZWA	COLOUR - FARBE COULEUR - KOLOR
QS	MAIN SWITCH - HAUPTSCHALTER INTERRUPTEUR GÉNÉRAL - GŁÓWNY WYŁĄCZNIK	RED - YELLOW ROT - GELB ROUGE - JAUNE CZERWONO - ŻÓŁTY
SB	CYCLE START PUSHBUTTON - TASTE FÜR ZYKLUS-START BOUTON DÉBUT CYCLE - PRZYCISK URUCHOMIENIA CYKLU	BLACK - SCHWARZ NOIR - CZARNY
EM	CYCLE STOP PUSHBUTTON - TASTE FÜR ZYKLUS-STOP BOUTON ARRÊT CYCLE - PRZYCISK ZATRZYMANIA CYKLU	RED - ROT ROUGE - CZERWONY
SA1	SINGLE/IN PAIRS CYCLE SELECTOR - WAHLSCHALTER ZYKLUS ABWECHSELND - SIMULTAN SÉLECTEUR CHOIX CYCLE ALT. - SIMULT. - WYBIERAK CYKLU ALTERNATYWNY - JEDNOCZESNY	BLACK - SCHWARZ NOIR - CZARNY
SA2	MAN./AUT. CYCLE SELECTOR - WAHLSCHALTER ZYKLUS MANUELL - AUTOMATISCH SÉLECTEUR CHOIX CYCLE MAN. - AUT. - WYBIERAK CYKLU RĘCZNY - AUTOMATYCZNY	BLACK - SCHWARZ NOIR - CZARNY

The control board comprises a box with front door on which the controls and operation indicators are fitted.

Die elektrische Steuerung ist mit einer Tür ausgestattet, auf der sich die Bedienelemente und Kontrollanzeigen befinden.

L'armoire électrique de commande est constituée d'un boîtier à porte frontale sur lequel sont montés les commandes et témoins de fonctionnement.

Panel połączeń elektrycznych służący do sterowania składa się z jednej skrzynki posiadającej drzwi przednie, na których zostały umieszczone polecenia i wskaźniki.

Description of controls and indicators:

SB/EM = PUSHBUTTONS:
controls with single operating mode

SA = SELECTORS:
double-function switches

QS = SWITCHES:
controls with two possible positions.

Beschreibung der Bedienelemente und Kontrollanzeigen:

SB/EM = DRUCKKNÖPFE:
Bedienelemente mit nur einer Betriebsart.

SA = WAHLSCHALTER:
Bedienelemente mit zwei Betriebsarten.

QS = SCHALTER:
Bedienelemente mit zwei möglichen Positionen.

Description commandes et indicateurs:

SB / EM = BOUTONS: commandes avec un seul mode de fonctionnement.

SA= SÉLECTEURS: commutateurs à deux fonctions.

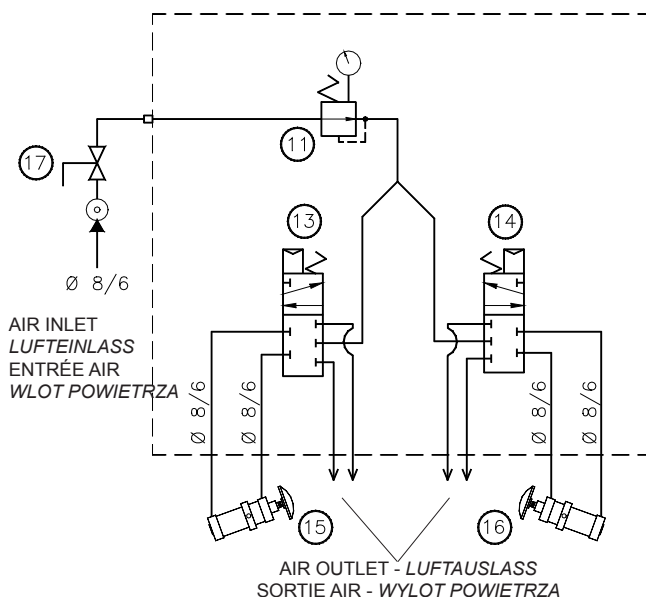
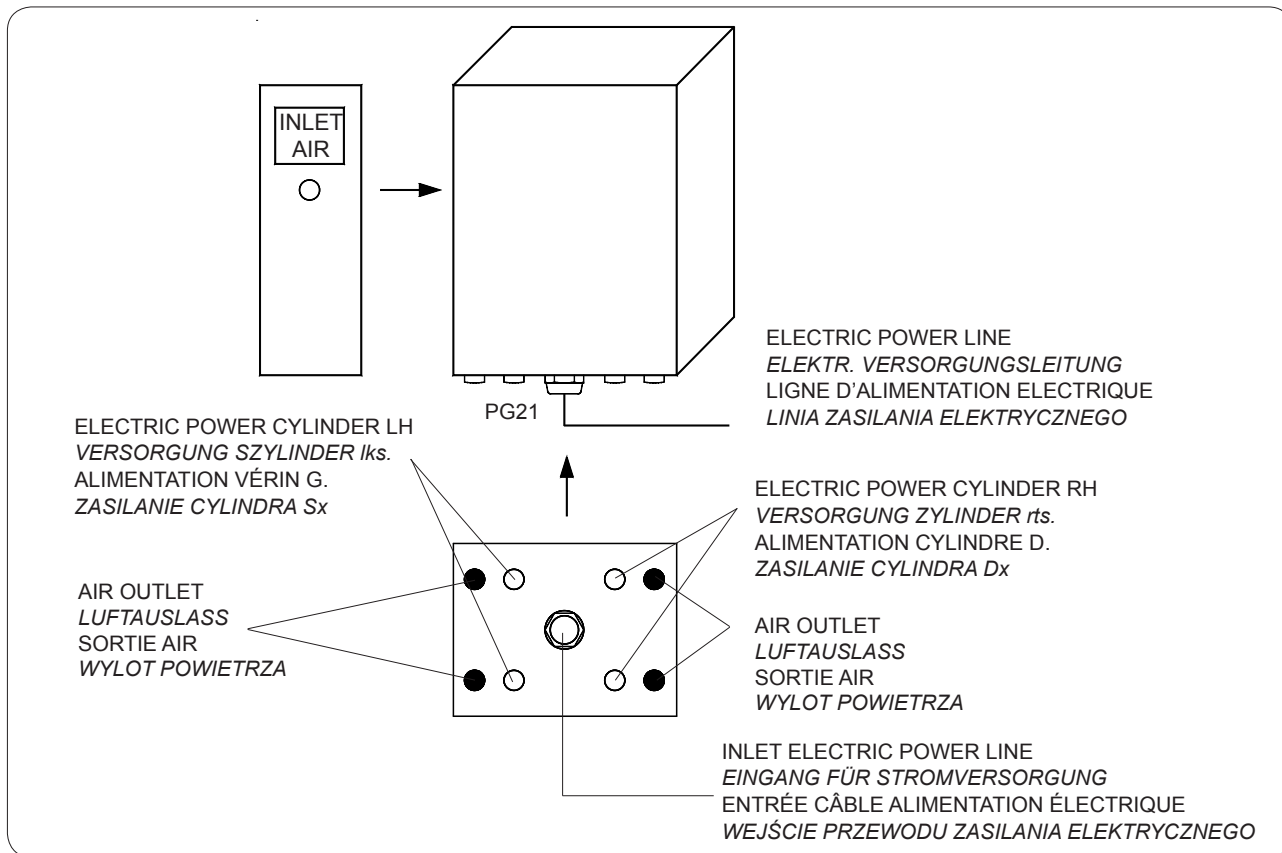
QS=INTERRUPTEURS commandes à deux positions possibles.

Charakterystyka poleceń i wskaźników:

SB / EM =PRZYCISKI:
polecenia dotyczące jednej funkcji działania

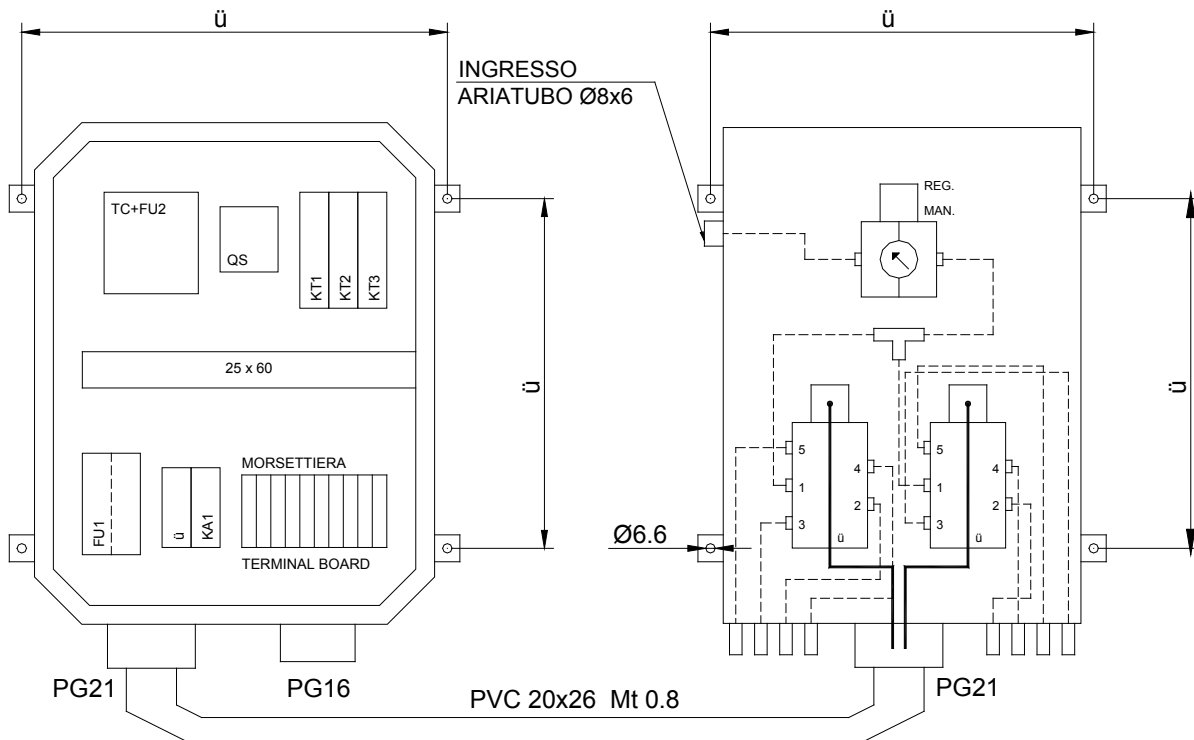
SA=PRZEŁĄCZNIKI (WYBIERAKI):
komutatory dwufunkcyjne.

QS=WYŁĄCZNIKI:
polecenia o dwóch położeniach.

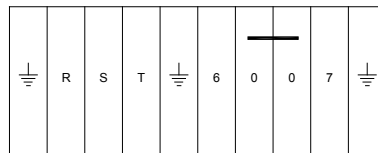
PNEUMATIC PANEL - PNEUMATIKSTEUERUNG - ARMOIRE PNEUMATIQUE - PANEL POŁĄCZEŃ PNEUMATYCZNYCH


ITEM POS.	DESCRIPTION - BENENNUNG - DÉSIGNATION - NAZWA
13/14	5 WAY SOLENOID VALVE - 5 WEGE-MAGNETVENTIL ÉLECTROVALVE À 5 VOIES - 5-DROGOWY ELEKTROZAWÓR
11	PRESSURE REDUCER - DRUCKMINDERER RÉDUCTEUR DE PRESSION - REDUKTOR CIŚNIENIA
15-16	PNEUMATIC ACTIVATORS - PNEUMATISCHE AUSTRAGHILFEN ACTIVATEURS PNEUMATIQUES - PNEUMATYCZNE URZĄDZENIA URUCHAMIAJĄCE
17	1/2" MANUAL BALL VALVE (NON STANDARD) - 1/2" KUGELHAHN MANUELL (KEIN STANDARD) VANNE SPHÉRIQUE MANUELLE 1/2" (NON STANDARD) - ZAWÓR KULOWY RĘCZNY 1/2" (NIE STANDARD)

TERMINAL BOARD ELECTRIC CONTROL PANEL - PNEUMATIC CONTROL PANEL
KLEMMENLEISTE ELEKTROSTEUERUNG - PNEUMATIKSTEUERUNG
BORNIER ARMOIRE ÉLECTRIQUE - ARMOIRE PNEUMATIQUE
LISTWA ZACISKOWA PANEL POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH - PANEL POŁĄCZEŃ PNEUMATYCZNYCH



TERMINAL BOARD
 KLEMMENLEISTE
 PLAQUE À BORNES
 LISTWA ZACISKOWA



WIRING DIAGRAM CODE KURZBEZEICHNUNG STROMLAUFPLAN ENTRÉE CÂBLE ALIMENTATION ELECT. SYMBOL SCHEMATU POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH	Q.ty Menge Q.té Ilość	DESCRIPTION BENENNUNG DÉSIGNATION NAZWA	TYPE TYP TYPE TYP	BRAND FABRIKAT MARQUE MARKA
	2	Box 300x220x120 mm Kunststoffgehäuse 300 x 320 x 120 mm Boîtier plastique 300x220x120 mm Pudełko plastikowe 300x220x120 mm	GW44209	GEWISS
	2	Internal panel Bodenplatte Plaque de fond Dolna płyta	GW44617	GEWISS
	8	Fixing support Befestigungsbügel Étrier de fixation Zacisk mocujący	GW44621	GEWISS
QS	1	Main switch 3X16A Schalter 3 x 16 A Interrupteur 3x16 A Włacznik 3X16A	LA216-1753	BRETER
QS	1	Yellow/red dial Gelbrote Anzeige Cache jaune/rouge Tarcza żółto/czerwona	LFS2-N.6.1753	BRETER
QS	1	Main switch extension Verlängerung Kunststoffwelle Rallonge arbre plastique Plastikowa przedłużka	LA2-G2853	BRETER
TC	1	Transformer 50VA Transformator 50 VA Transformateur 50 VA Transformator 50VA	50WP/G+F	ITALTRAFO
FU1	1	BiPole fuse holder Zweipoliger Sicherungshalter Porte fusible bipolaire Dwubiegunowy uchwyt bezpiecznika	24212	ELETTRO ITALIA
FU1	2	Fuse GL 10x38 2A Sicherung GL 10x38 2A Fusible GL 10x38 2A Bezpiecznik GL 10x38 2A	CH10-2A	
FU2	1	Glass Fuse 4A Glassicherung 4A Fusible de verre 4A Szkłany bezpiecznik 4A	4A5X20	
KA0 KA1	2	Base for 2-contact relay Sockel für Relais 2SC Socle pour relais 2SC Podstawa przekaźnika 2SC.	95.45	FINDER
KA0 KA1	2	2-contact relay 24VAC Relais mit 2 Kontakten 24V WS Relais 2 contacts 24VCA Przełącznik 2 stykowy 24VAC	40.52.8.024	FINDER
KT1 KT2 KT3	3	Multiscale Timer 24 240VAC/DC Mehrbereichszeitwächter 24V WS/GS Temporisateur 24 240VCA Regulator czasowy z podziałką 24 240VAC/DC	H3DE-S1	OMRON
SA1 SA2	2	Selector 0-1 Stabiler Wahlschalter 0-1 Sélecteur stable 0-1 Wybierak 0-1	P2T-S120	OMRON

WIRING DIAGRAM CODE KURZBEZEICHNUNG STROMLAUFPLAN ENTRÉE CÂBLE ALIMENTATION ELECT. SYMBOL SCHEMATU POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH	Q.ty Menge Q.té Ilość	DESCRIPTION BENENNUNG DÉSIGNATION NAZWA	TYPE TYP TYPE TYP	MAKE FABRIKAT MARQUE MARKA
SB	1	Black button <i>Schwarze Taste</i> Bouton noir <i>Czarny przycisk</i>	P2T-B102	LOVATO
EM	1	Red button <i>Rote Taste</i> Bouton rouge <i>Czerwony przycisk</i>	P2T-B2104	LOVATO
	3	Contact 1NA <i>Kontakt 1NA</i> Contact 1NA <i>Styk 1NA</i>	M2T-C10	LOVATO
	2	Contact 1NA <i>Kontakt 1S</i> Contact 1NA <i>Styk 1NA</i>	M2T-C01	LOVATO
HL0 SB2	1	Lamp BA9S 30V <i>Lampe BA9S 30V</i> Lampe BA9S 30V <i>Żarówka BA9S 30V</i>	BA9S 30V	
SA1 SA2 SB EM	4	Plate holder <i>Schildhalter</i> Porte plaquette <i>Uchwyt tabliczki</i>	PTAR22	MODERNO TECNICA
SA1 SA2 SB EM	4	Glass <i>Glas</i> Verre <i>Szybka</i>	T1527V	MODERNO TECNICA
	7	Spring terminal ZDU 2.5 <i>Klemme mit Feder ZDU 2.5</i> Bornier à ressort ZDU 2.5 <i>Zacisk ze sprężyną ZDU 2.5</i>	160851	WEIDMULLER
	3	Spring ground term. ZPE 2.5 <i>Erdungsklemme mit Feder ZPE 2.5</i> Bornier de terre à ressort ZPE 2.5 <i>Zacisk uziemienia ze sprężyną ZPE 2.5</i>	160864	WEIDMULLER
	1	Terminal plate ZDU 2.5 <i>Klemmenleiste ZDU 2.5</i> Plaque à cosse ZDU 2.5 <i>Płyta terminalna ZDU2.5</i>	160874	WEIDMULLER
	2	Terminal lock ZEW35 <i>Klemmensperre ZWE35</i> Serre borne ZWE35 <i>Blokada zacisku ZEW35</i>	954000	WEIDMULLER
	1	Cable-press PG16 <i>Kabelverschraubung PG16</i> Serre fil PG16 <i>Dławik PG16</i>	POP-PG16	RTA
	2	Alfa nylon union PG21 <i>Alfa-Nylonanschluss PG21</i> Raccord alfa Nylon PG21 <i>Złącze alfa nylon PG21</i>	81028	RTA
	1	Metal ring PG16 <i>Metallringmutter PG16</i> Bague en métal PG16 <i>Pierścień metalowy PG16</i>	86625	RTA

WIRING DIAGRAM CODE KURZBEZEICHNUNG STROMLAUFPLAN ENTRÉE CÂBLE ALIMENTATION ELECT. SYMBOL SCHEMATU POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH	Q.ty Menge Q.té Ilość	DESCRIPTION BENENNUNG DÉSIGNATION NAZWA	TYPE TYP TYPE TYP	MAKE FABRIKAT MARQUE MARKA
	2	Metal ring PG21 Metallringmutter PG21 Bague en métal PG21 Pierścień metalowy PG21	86626	RTA
	1 mt	Grey PVC sheath 20x26mm Graue PVC-Hülle 20x26 mm Gaine PVC 20x26 mm grise Szara osłona PVC 20x26mm	PVC20GR	RTA
	4 mt	Flame-retardant cable 3x1 Graues flammwidriges Kabel 3x1 Câble antifeu 3x1 gris Szary przewód przeciwpożarowy 3x1 grigio	3x1GR	
MAN	1	Manometer 0.4 bar 1/8" Manometer 0,4 bar 1/8" Manomètre 0,4 bar 1/8" Manometr 0.4 bar 1/8"	0.4 bar 1/8	WIKA
REG	1	Pressure regulator Druckregler Régulateur de pression Regulator ciśnienia	MRBIT 1/4-0.4	METAL WORK
REG	1	Pressure regulator support Bügel für Druckregler Étrier pour régulateur de pression Zacisk regulatora ciśnienia	SF 1/4	METAL WORK
YV1 YV2	2	Solenoid valve SOV 35 SOS OO Magnetventil SOV 35 SOS OO Électrovanne SOV 35 SOS OO Elektrozawór SOV 35 SOS OO	SOV35SOSOO	METAL WORK
YV1 YV2	2	Coil for solenoid valve Spule für Magnetventil Bobine pour électrovanne Cewka elektrozaworu	22D8-2450	METAL WORK
YV1 YV2	2	Connector for coil Steckverbinder für Spule Connecteur pour bobine Złącze cewki	22STD	METAL WORK
	5	Union pipe Ø8 Wanddurchführung Rohr Ø8 Raccord passe paroi tube Ø8 Złącza rurowa Ø8	RL108	METAL WORK
	4	Leak SFE 1/4" Entlüftung SFE 1/4" Évent SFE 1/4" Odpowietrznik SFE 1/4"	SFE-1/4	METAL WORK
	4	Female union 1/4" pipe Ø8 Anschluß 1/4" Rohr Ø8 Raccord femelle 1/4" tube Ø8 Złącze żeńskie 1/4" przewód Ø8	RL2-8-1/4	METAL WORK
	12	Union 90x8 1/4" pipe Ø8 Anschluß 90x8 1/4" Rohr Ø8 Raccord 90x8 1/4" tube Ø8 Złącze 90x8 1/4" przewód Ø8	RL34-8-1/4	METAL WORK
	1	T-Union pipe Ø8 T-Stück Rohr Ø8 Raccord en Té tube Ø8 Złącze T przewód Ø8	RL228	METAL WORK
	3 mt	Light blue Elastolan pipe 8x6 Hellblauer Elastolan-Schlauch 8x6 Tube Elastolan 8x6 bleu ciel Przewód Elastolan 8x6 błękitny	ELASTOLAN 8x6AZ	METAL WORK

PNEUMATIC POWER

The compressed air coupling on the equipment is achieved by means of a hose connector pipe having internal diameter 8x6mm.

COMPRESSED AIR PRESSURE

- Minimum 5 bar
- Maximum 6 bar

It is advisable to connect a manual cut-off device on the air infeed line (ball valve or similar) to facilitate subsequent maintenance operations.

DRUCKLUFTVERSORGUNG

Die Einleitung der Druckluft auf die Vorrichtung erfolgt mit einem Gummistutzen mit Innendurchmesser 8x6 mm.

DRUCK DER DRUCKLUFT

- Minimum 5 bar
- Maximum 6 bar

Auf die Zufuhrleitung der Druckluft sollte ein von Hand zu betätigendes Absperrorgan (Kugelventil oder ähnliches) installiert werden, das die anschließenden Wartungsarbeiten vereinfacht.

ALIMENTATION PNEUMATIQUE

Le branchement de l'air comprimé sur les filtres est réalisé par un tube de diamètre 8x6 mm.

PRESSION AIR COMPRIMÉ

- Minimum 5 bar
- Maximum 6 bar

Il est conseillé d'insérer sur la circuit d'alimentation de l'air un dispositif de coupure manuelle (robinet à boisseau ou similaire) pour faciliter les opérations d'entretien.

ZASILANIE PNEUMATYCZNE

Doprowadzenie sprężonego powietrza do maszyny następuje za pośrednictwem przewodu o średnicy 8x6 mm.

CIŚNIENIE SPRĘŻONEGO POWIETRZA

- Minimalne 5 barów
- Maksymalne 6 barów

Zaleca się, aby na linii zasilania powietrzem założyć urządzenie służące do ręcznego odcinania dopływu powietrza (zawór kulowy lub podobny), które ułatwi przyszłe czynności konserwacyjne.



The compressed air must be:

1- Clean

Free of impurities which may damage the solenoid valve.

Warning: Before connecting the compressed air to the equipment, empty the piping.

2 - Dehumidified

However, it is advisable to use a condensate trap.

3 - Oil-free

The presence of oily substances in the air may cause precocious, irreversible clogging.

Die Druckluft muß sein:

1- Sauber

Sie darf keinen Schmutz enthalten, der das Magnetventil des Filters beschädigen könnte.

Achtung: Vor dem Anschluß der Druckluft an die Vorrichtung die Leitungen entleeren.

2 - Trocken

Es sollte aber besser ein Kondensatsabscheider benutzt werden.

3 - Ölfrei

Das Vorhandensein von Ölteilchen in der Druckluft würde unweigerlich zum vorzeitigen Verstopfen führen.

L' air comprimé doit être :

1- Propre

Sans impuretés pouvant endommager l'électrovanne du filtre

Attention: avant de brancher l'air comprimé au filtre vider les tuyauteries

2 - Déshumidifié

Il faut prévoir l'utilisation d'un séparateur d'eau de condensation.

3 - Déshuilé

La présence de substances huileuses dans l'air constitue une cause de colmatage précoce et irréversible.

Sprężone powietrze powinno być:

1- Czyste

Pozbawione nieczystości mogących uszkodzić elektrozawór

Uwaga: przed podłączeniem sprężonego powietrza do maszyny należy opróżnić przewody rurowe

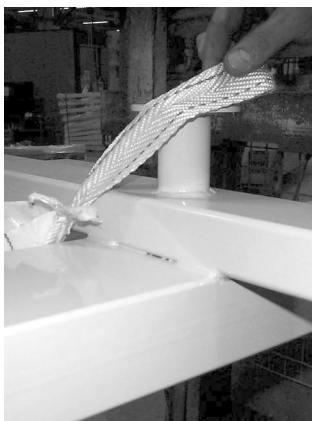
2 - Osuszone

Należy jednak zastosować separator kondensatu.

3 - Odolejone

Zawartość substancji olejowych w powietrzu powodowałaby zbyt szybką i nieodwracalną utratę drożności.

PRELIMINARY OPERATIONS PRIOR TO START-UP	VORBEREITUNG DER INBETRIEBNAHME	OPERATIONS PRELIMINAIRES A LA MISE EN MARCHE	CZYNNOŚCI POPRZEDZAJĄCE URUCHOMIENIE.
<p>Before starting up the plant, it is essential to carry out a series of checks to prevent problems or risks.</p>	<p>Vor der Inbetriebnahme des Systems müssen eine Reihe von Kontrollen vorgenommen werden, um etwaige Probleme oder Risiken zu vermeiden.</p>	<p>Avant d'effectuer la mise en marche de l'installation il est important de faire une série de contrôles pour prévenir les problèmes et les risques.</p>	<p>Ważne jest, aby przed uruchomieniem urządzenia przeprowadzić szereg kontroli w celu zapobieżenia problemom lub ryzykom.</p>
<p>Ascertain that all the equipment components are positioned and fixed correctly.</p>	<p>Sicherstellen, daß alle Bestandteile der Vorrichtung korrekt aufgestellt und befestigt sind.</p>	<p>S' assurer que tous les composants de l'équipement sont bien positionnés et fixés correctement. Vérifier soigneusement tous les raccordements, les tubes en caoutchouc et leurs fixations.</p>	<p>Należy się upewnić czy wszystkie elementy maszyny zostały umieszczone w odpowiedni sposób oraz czy zostały odpowiednio zamocowane.</p>
<p>Carefully check all the connections, the rubber hoses and fixtures.</p>	<p>Alle Anschlüsse, Gummischläuche und entsprechenden Befestigungen sorgfältig prüfen.</p>	<p>Si l'équipement est équipé d'activateurs pneumatiques, faire tout particulièrement attention aux raccordements pneumatiques.</p>	<p>Należy dokładnie sprawdzić wszystkie przyłącza, gumowe przewody i odpowiednie mocowania.</p>
<p>If pneumatic activators are provided, special attention must be paid to the compressed air connections.</p>	<p>Falls pneumatische Aus-traghilfen vorgesehen sind, ist besonders auf die pneumatischen Anschlüsse zu achten.</p>		<p>W przypadku, gdy zostały przewidziane pneumatyczne urządzenia uruchamiające należy zwrócić szczególną uwagę na połączenia pneumatyczne.</p>
WARNINGS	VORSICHT	RECOMMANDATIONS	OSTRZEŻENIA
<p>1) Si raccomanda di non far funzionare mai il motovibratore a macchina vuota (anche in fase di collaudo) onde evitare il rischio di surriscaldamento dello stesso e conseguente possibile danneggiamento irreversibile dello stesso.</p> <p>2) Per un corretto funzionamento della macchina si consiglia di far funzionare il motovibratore per intervalli di tempo non superiori a 10-15 secondi ogni minuto onde evitare il compattamento del prodotto nella tramoggia; Si ricorda che le masse impiegano circa 40-45 secondi ad arrestarsi completamente.</p> <p>3 - For proper functioning of the FIBC unloader, the equipment downline must be capable of removing all the product extracted from the FIBC.</p> <p>4 - The connection between the outlet spout of the FIBC Unloader and any other equipment positioned downline must be made using a flexible connector to prevent vibrations of the hopper from being transmitted to the equipment.</p> <p>5 - It is advisable to provide a butterfly valve or slide valve at the hopper outlet in order to prevent outflow of product when the motovibrator stops operating.</p>	<p>1) Si raccomanda di non far funzionare mai il motovibratore a macchina vuota (anche in fase di collaudo) onde evitare il rischio di surriscaldamento dello stesso e conseguente possibile danneggiamento irreversibile dello stesso.</p> <p>2) Per un corretto funzionamento della macchina si consiglia di far funzionare il motovibratore per intervalli di tempo non superiori a 10-15 secondi ogni minuto onde evitare il compattamento del prodotto nella tramoggia; Si ricorda che le masse impiegano circa 40-45 secondi ad arrestarsi completamente.</p> <p>3 - Für den korrekten Betrieb der Big-Bag-Entleerstation müssen die Geräte stromab unbedingt in der Lage sein, das aus dem Big-Bag entleerte Produkt aufzunehmen.</p> <p>4 - Der Anschluß zwischen dem Auslauf der Big-Bag-Entleerungsstation und dem stromab eingebauten Gerät ist mittels einer flexiblen Verbindung vorzunehmen, damit die Vibrationen des Trichters nicht auf das Gerät übertragen werden.</p> <p>5- Am Trichterauslauf sollte ein Flachschieber oder eine Drehklappe vorgesehen werden, damit kein Produkt mehr ausströmt, wenn der Vibrationsmotor einge-schaltet wird.</p>	<p>1) Si raccomanda di non far funzionare mai il motovibratore a macchina vuota (anche in fase di collaudo) onde evitare il rischio di surriscaldamento dello stesso e conseguente possibile danneggiamento irreversibile dello stesso.</p> <p>2) Per un corretto funzionamento della macchina si consiglia di far funzionare il motovibratore per intervalli di tempo non superiori a 10-15 secondi ogni minuto onde evitare il compattamento del prodotto nella tramoggia; Si ricorda che le masse impiegano circa 40-45 secondi ad arrestarsi completamente.</p> <p>3 - Pour un bon fonctionnement du vide-sac il est indispensable que les machines en aval soient en mesure d'évacuer le produit extrait des sacs.</p> <p>4 - La liaison à la bouche de sortie du vide-sacs et de toute machine placée en aval doit être réalisée à travers un raccord flexible de manière à éviter que les vibrations de la trémie soient transmises à l'équipement.</p> <p>5 - Il est conseillé de prévoir en sortie de la trémie une vanne papillon ou une vanne à guilotine pour éviter la sortie de produit lors de l'arrêt du fonctionnement du moto-vibrateur.</p>	<p>1) Zaleca się, aby nigdy nie uruchamiać wibratora, gdy w maszynie nie ma produktu (także w fazie testu) w celu uniknięcia ryzyka przegrzania wibratora, co może prowadzić do jego nieodwracalnego uszkodzenia.</p> <p>2) Aby maszyna mogła działać właściwie zaleca się uruchamianie wibratora w odstępach czasowych nie przekraczających 10-15 sekund w ciągu każdej minuty, aby uniknąć nagromadzenia się produktu w pojemniku wyładowczym; Należy przypomnieć, że waga urządzenia potrzebuje ok. 40-45 sekund, aby zatrzymać się całkowicie.</p> <p>3 - Aby urządzenie opróżniające BIG BAG mogło działać poprawnie zachodzi konieczność, by maszyny w dolnej części były w stanie usunąć produkt wydobyty z big bag.</p> <p>4 - Połączenie między otworem spustowym urządzenia opróżniającego big bag a jakąkolwiek maszyną umieszczoną w dolnej części musi zostać wykonane w formie elastycznego przewodu, aby drgania pojemnika wyładowczego nie były przenoszone na samą maszynę.</p> <p>5- Zaleca się, aby w miejscu spustu z pojemnika wyładowczego umieścić zawór dławiący lub zastawkę gilotynową, co pozwoli uniknąć wydostawania się produktu po zatrzymaniu działania wibratora.</p>



1) Lift the fixing cross of the FIBC above the FIBC by means of a forklift truck or a hoist, and fix the slings to the hooks as shown in the Figure.

1) *Das Kreuzstück zur Befestigung des Big-Bag per Gabelstapler oder Flaschenzug über denselben heben und die Gurte zum Einhängen wie in der Abbildung gezeigt befestigen.*

1) Soulever le croisillon de fixation du BIG-BAG au-dessus du BIG-BAG au moyen d'un chariot élévateur ou d'un palan; fixer ensuite les sangles dans les crochets, comme l'indique la figure.

1) *Za pomocą wózka podnośnikowego lub podnośnika unieść odpowiedni krzyżak mocujący BIG-BAG powyżej tegoż BIG-BAG i przymocować wiązki przewodów do haków, jak przedstawiono na rysunku.*

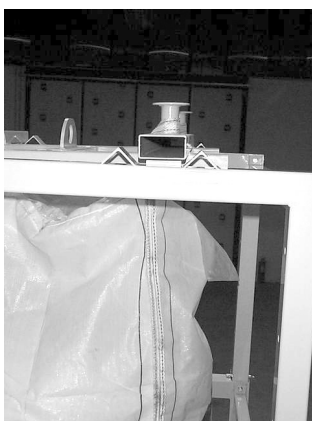


2) Lift the cross on which the FIBC is hooked by means of a forklift truck or hoist and insert it in the supporting frame.

2) *Mit dem Gabelstapler oder dem Flaschenzug das Kreuzstück heben, in den der Big-Bag eingehängt ist, und ihn in die Tragstruktur einführen.*

2) A l'aide d'un chariot élévateur ou d'un palan soulever le croisillon sur lequel est accroché le BIG-BAG et l'introduire dans la structure de soutien.

2) *Za pomocą wózka widłowego lub podnośnika unieść krzyżak, do którego został przymocowany BIG-BAG i umieścić go w konstrukcji podtrzymującej.*



3) While inserting the frame, take care to fit the tailpieces of the cross in the seats provided (MODEL S).

3) *Beim Einführen darauf achten, dass sich die Vorsprünge des Kreuzstücks innerhalb der vorgesehenen Winkeleisen befinden (MODELL S).*

3) En phase d'introduction, veiller à encastrer les extrémités du croisillon dans leurs sièges (MODELE S).

3) *W fazie wprowadzania elementu należy zwrócić uwagę, aby końcówki krzyżaka umieścić w odpowiednich miejscach (MODEL S).*



4) In the working position the FIBC must only rest on the seal and not exert its weight on it. If this is not the case, modify the position of the removable frame to obtain proper stretching of the FIBC. In the version with hoist it is sufficient to modify the length of the chain. For other versions, it shall be the responsibility of the plant technician or the user to use structures or forklift trucks of suitable height to ensure this condition.

4) *Es ist wichtig, daß der Big-Bag in der Arbeitsstellung auf der Dichtung nur leicht aufliegt und nicht mit seinem Gewicht auf sie drückt. Andernfalls ist die Einstellung des ausziehbaren Gestells so weit zu verändern bis die richtige Streckung des Big-Bag erreicht ist. In der Version mit Seilwinde muß lediglich die Kettenlänge angepaßt werden. Für die anderen Versionen muss der Anlagenbauer bzw. der Betreiber dafür sorgen, dass Strukturen oder Gabelstapler geeigneter Höhe verwendet werden, die diesen Zustand gewährleisten.*

4) Il est très important que le Big-Bag en position de travail soit seulement appuyé sur le joint et qu'il ne repose pas de tout son poids sur celui-ci. Dans le cas contraire modifier la position du châssis démontable jusqu'à obtenir une juste tension du Big-Bag. Dans la version à palan il suffit de modifier la longueur de la chaîne. Pour les autres versions, l'installateur ou l'utilisateur devront se servir de structures ou de chariots élévateurs d'une hauteur appropriée pour garantir cette condition.

4) *Bardzo ważne jest, aby BIG-BAG, w położeniu roboczym, spoczywał wyłącznie na pierścieniu i aby nie obciążał go swą masą. W przeciwnym przypadku należy zmienić położenie wymiennej ramy w taki sposób, aby odpowiednio naciągnąć Big-Bag. W wersji z podnośnikiem wystarczy zmienić długość łańcucha. W przypadku pozostałych wersji pracownik techniczny linii produkcyjnej lub użytkownik ponosi odpowiedzialność za umożliwienie korzystania z konstrukcji lub wózków podnośnikowych o odpowiedniej wysokości.*



- 5) Open the hatch.
- 5) *Inspektionsklappe öffnen.*
- 5) Ouvrir la trappe en actionnant le crochet prévu à cet effet.
- 5) *Otworzyć drzwiczki używając odpowiedniego haka.*



- 6) Extract the FIBC outlet spout and untie the cord to allow the product to start flowing out.
- 6) *Die Auslaßöffnung des Big-Bag herausziehen und die Verschlussleine öffnen, damit das Produkts langsam herausströmen kann.*
- 6) Extraire la bouche de sortie du Big-Bag et décaler le cordon de fermeture de manière à faire tomber la première partie de produit.
- 6) *Wyciągnąć otwór spustowy Big-Bag i rozwinąć sznur blokujący w taki sposób, aby produkt zaczął powoli wydostawać się na zewnątrz.*



- 7) Close the hatch and start up the motovibrator to begin emptying the FIBC.
- 7) *Die Klappe wieder verschließen und den Vibrationsmotor starten, um mit der eigentlichen Entleerung zu beginnen.*
- 7) Fermer la trappe en agissant sur le crochet prévu à cet effet et commencer le vidage en mettant en marche le motovibrateur.
- 7) *Zamknąć drzwiczki używając odpowiedniego haka i rozpocząć opróżnianie uruchamiając wibrator.*

Operation of the motovibrator will be cyclic or continuous according to the flow required. At the end of the emptying process, it is advisable to continue to operate the motovibrator for another one or two minutes in order to remove any product remaining in the folds of the FIBC. Do not start up the motovibrator without the FIBC or without product.

To unload the FIBC empty the hopper completely, then proceed with the operations indicated in reverse order.

Der Vibrationsmotor arbeitet je nach dem geforderten Durchsatz zyklisch oder im Dauerbetrieb. Am Ende der Entleerphase sollte der Vibrationsmotor noch 1 oder 2 Minuten weiterlaufen, um die Restmenge auszutragen, die in den Sackfalten verblieben ist. Den Vibrationsmotor nicht einschalten, wenn kein Sack oder kein Produkt vorhanden ist.

Zur Entfernung des Big-Bag den Trichter ganz entleeren, um die beschriebenen Vorgänge dann in umgekehrter Reihenfolge vorzunehmen.

Le fonctionnement du motovibrateur sera cyclique ou continu suivant le débit requis. Il est conseillé, à la fin du vidage, de faire fonctionner le motovibrateur encore 1 à 2 minutes pour extraire le produit qui est resté dans les plis du sac. Ne pas mettre le motovibrateur en marche en l'absence de Big Bags ou sans produit.

Pour décharger le Big-Bag vider complètement la trémie puis procéder dans l'ordre inverse aux opérations indiquées.

Wibrator będzie pracował w trybie cyklicznym lub ciągłym, w zależności odżądanego przepływu. Po zakończeniu opróżniania zaleca się ponowne uruchomienie wibratora na 1 lub 2 minuty, aby usunąć resztki produktu, które mogły pozostać w fałdach big bag. Nie uruchamiać wibratora, gdy nie ma Big Bag lub gdy nie ma produktu.

W celu zdjęcia BIG-BAG należy całkowicie opróżnić pojemnik wyładowniczy a następnie wykonać wymienione czynności w odwrotnej kolejności.

If, during operation, there is a problem with downflow of the product, the motorvibrator can be adjusted, by increasing or decreasing its intensity of vibration.

PROCEDURES FOR ADJUSTING MOTOVIBRATOR

The motorvibrator installed is of the variable weights type; it is therefore necessary to change the degree of intensity of vibrations according to the method described in the (enclosed) USE AND MAINTENANCE manual supplied by the Manufacturer.

The value of regulation of the motorvibrator fitted on the FIBC, is closely linked to the conditions of use.

The adjustment must be made before start-up.

The parameters to be taken into consideration are:

- Type of product;
- Humidity;
- Temperature;
- FIBC storage time;
- Flow rate;
- FIBC dimensions.

The adjustment defined by the Manufacturer during the acceptance test phase is 70%.

If it is necessary to change this value, it is advisable to proceed gradually.

If the results are not satisfactory, before proceeding with another adjustment, empty the product from the hopper in order to avoid residue from previous tests.

THE OPERATION MUST BE CARRIED OUT EXCLUSIVELY BY QUALIFIED PERSONNEL, WITH THE POWER SUPPLY DISCONNECTED.

- Remove the side covers after unscrewing the screws.
- Slacken the Allen nut (photo 1) and move the mobile mass (photo 2) to the required position, and tighten all the way after fitting the respective washers.
- Retighten the Allen nut all the way (Photo 3).

The weights must be adjusted perfectly equal and in the same direction on both sides.

Maximum intensity is obtained with the adjustable masses perfectly aligned with the fixed masses.

Refit the covers, after replacing the OR sealing ring without damaging it.

For more information, refer to the vibrator motor manual available on the site www.wamgroup.com.

Wenn während des Betriebs der Entleerungsstation festgestellt wird, daß das Produkt unregelmäßig ausgetragen wird, kann eine Einstellung des Vibrationsmotors vorgenommen werden, indem man die Stärke der Vibrationen erhöht oder verringert.

VORGEHENSWEISE ZUR EINSTELLUNG DES VIBRATIONSMOTORS

Der eingebaute Vibrationsmotor hat einstellbare Unwuchtmassen. Man kann daher die Stärke der Vibrationen nach Bedarf einstellen. Dazu die Beschreibungen der BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG (in der Anlage) beachten, die der Hersteller des Motors liefert.

Der Wert, auf den der Vibrationsmotor eingestellt ist, ist abhängig von den Einsatzbedingungen.

Die Einstellung ist vor der Inbetriebnahme vorzunehmen.

Die zu berücksichtigenden Parameter sind:

- Produkttyp;
- Feuchtegehalt;
- Temperatur;
- Lagerzeit des BIG-BAG;
- Durchsatzmenge;
- BIG-BAG-Abmessungen.

Vom Hersteller ist der Motor bei der Abnahmeprüfung auf einen Wert von 70% eingestellt.

Falls dieser Wert geändert werden muß, immer stufenweise vorgehen.

Wenn das Resultat nicht zufriedenstellend ausfällt, vor weiteren Einstellungen das Produkt aus dem Trichter entfernen, um bei weiteren Versuchen keine Restmengen zu haben.

DER VORGANG DARF NUR DURCH QUALIFIZIERTES PERSONAL UND BEI AUSGESCHALTETER VERSORUNG AUSGEFÜHRT WERDEN.

- Die Seitendeckel abnehmen, nachdem man die Schrauben losgedreht hat.
- Die Innensechskantmutter (Bild 1) lockern, das bewegliche Gewicht (Bild 2) in die gewünschte Position bringen und fest anziehen, nachdem man immer die entsprechenden Unterlegscheiben dazwischengelegt hat.
- Die Mutter fest anziehen (Bild 3)

Die Gewichte müssen perfekt gleichmäßig und auf beiden Seiten in der gleichen Richtung eingestellt werden.

Die max. Stärke erhält man, wenn die einstellbaren Gewichte perfekt zu den festen Gewichten ausgerichtet sind.

Die Deckel wieder montieren. Vorsichtig den O-Ring dazwischen legen, ohne diesen zu beschädigen.

Für weitere Informationen ist Bezug auf das Handbuch des Unwuchtmotors auf der Webseite www.wamgroup.com zu nehmen.

Si pendant le fonctionnement des irrégularités se vérifient dans la descente du produit, on peut effectuer le réglage du motorvibrateur, en augmentant ou en diminuant son intensité de vibration.

PROCÉDURES DE REGLAGE DU MOTOVIBRATEUR

Le motorvibrateur installé est à masses variables, donc, s'il s'avère nécessaire de changer le degré d'intensité des vibrations suivre les modalités prévues sur la notice UTILISATION ET ENTRETIEN (ci-joint) fournie par le constructeur.

La valeur de réglage du motorvibrateur, monté sur le Big Bag est étroitement lié aux conditions d'utilisation.

Le réglage devra être effectué avant le démarrage.

Les paramètres à prendre en compte sont:

- Type de produit;
- Humidité;
- Température;
- Temps de stockage du BIG-BAG;
- Débit;
- Dimensions du BIG-BAG.

Le réglage prévu par le constructeur en phase de réception, est de 70%.

S'il s'avère nécessaire de modifier cette valeur il est conseillé de procéder graduellement.

Si le résultat n'est pas satisfaisant, avant de faire un nouveau réglage, vider la trémie du produit pour ne pas avoir les résidus des essais précédents.

L'OPÉRATION DOIT ÊTRE EXÉCUTÉE UNIQUEMENT PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ ET AVEC L'ALIMENTATION DÉBRANCHÉE.

- Déposer les couvercles latéraux en dévissant les vis.
- Desserrer le boulon d'Allen (photo 1), déplacer la masse mobile (photo 2) dans la position désirée.
- Resserer à fond l'écrou à six pans creux (Photo 3)

Les poids doivent être réglés de manière parfaitement identique et dans le même sens de deux côtés.

L'intensité maximale s'obtient avec les poids réglables parfaitement alignés aux poids fixes.

Remonter les couvercles en montant, sans l'endommager, le joint d'étanchéité OR.

Pour tout complément d'informations faire référence au Manuel du motorvibrateur repérable sur le site www.wamgroup.com.

Jeśli podczas pracy urządzenia wystąpią nieprawidłowości dotyczące wydostawania się produktu na zewnątrz wówczas można dokonać regulacji wibratora, zwiększając lub zmniejszając nasilenie drgań.

PROCEDURY REGULACJI WIBRATORA

Zainstalowany wibrator może mieć różne wagi, lecz jeśli zajdzie konieczność zmiany stopnia natężenia drgań to wówczas należy postępować zgodnie z zaleceniami przedstawionymi w instrukcji EKSPLOATACJA I KONSERWACJA (w załączniku) dostarczonej przez Producenta.

Wartości regulacyjne wibratora z napędem silnikowym, zamontowanego na big bag są ściśle związane z warunkami roboczymi.

Regulację należy przeprowadzić przed uruchomieniem.

Należy uwzględnić następujące parametry:

- Typ produktu;
- Wilgotność;
- Temperatura
- Okres magazynowania BIG-BAG;
- Przepustowość;
- Wymiary BIG-BAG.

Regulacja przewidziana przez Producenta w fazie testu wynosi 70%.

Gdy zajdzie konieczność zmiany takiej wartości zaleca się wykonywać czynności stopniowo.

Jeśli rezultat nie będzie satysfakcjonujący to przed wykonaniem nowej regulacji należy opróżnić pojemnik wyładowczy z produktu, aby usunąć pozostałości produktu z wcześniejszych testów.

TE CZYNNOŚĆ MOGĄ WYKONAĆ WYŁĄCZNIE OSOBY O ODPWIEDNIACH UMIEJĘTNOŚCIACH, PRZY ODŁĄCZONYM ZASILANIU.

- Odkręcić śruby i ściągnąć pokrywę boczną.
- Poluzować nakrętkę imbusową (zdjęcie 1), przesunąć element ruchomy (zdjęcie 2) w wybrany punkt.
- Dokręcić do końca nakrętkę imbusową (zdjęcie 3).

Wagi należy wyregulować idealnie jednakowo i w tym samym kierunku po obu stronach.

Maksymalną intensywność uzyskujemy wtedy, gdy masy regulowane są ustawione idealnie równo z masami stałymi.

Założyć pokrywę umieszczając między nimi, nie uszkadzając, pierścienia uszczelniający OR.

W celu uzyskania dalszych informacji należy odnieść się do instrukcji obsługi wibratora dostępnej na stronie internetowej www.wamgroup.com.

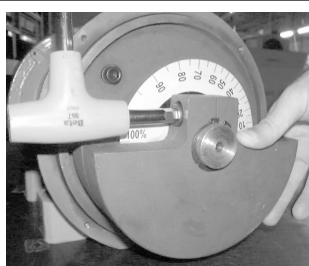


Photo 1 - Bild 1
Photo 1 - Zdjęcie 1



Photo 2 - Bild 2
Photo 2 - Zdjęcie 2

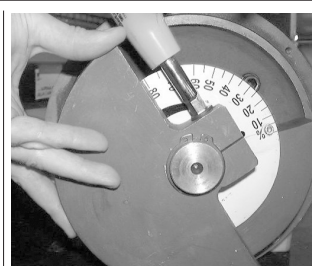
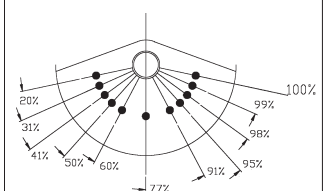


Photo 3 - Bild 3
Photo 3 - Zdjęcie 3



Weights - Unwuchtmassen
Masses - Wagi

Before starting up the plant, it is necessary to carry out a series of checks in order to prevent problems or risks.

Make sure that all the equipment components are positioned and fitted properly.

Carefully check all the electric and pneumatic connections.

OPERATION

The work cycle can be:

- automatic
- manual.

The cylinders may operate:

- in pairs (the two pneumatic hammers move in parallel towards the FIBC).
- In single mode (the two pneumatic hammers move alternately).

Vor Inbetriebnahme des Systems muß eine Reihe von Prüfungen vorgenommen werden, um Probleme oder Risiken zu vermeiden.

Sicherstellen, daß alle Bestandteile der Vorrichtung korrekt aufgestellt und befestigt wurden. Alle elektrischen und pneumatischen Anschlüsse sorgfältig prüfen.

FUNKTIONSWEISE

Der Betriebszyklus kann wie folgt ablaufen:

- automatisch
- von Hand.

Der Betrieb der Zylinder erfolgt:

- gleichzeitig (die beiden Betätigungsstangen fahren parallel zum BIG-BAG vorwärts)
- abwechselnd (die beiden Betätigungsstangen fahren abwechselnd vorwärts).

Avant de mettre en marche l'installation il est important d'effectuer une série de contrôles afin de prévenir les problèmes ou les risques.

S'assurer que tous les composants de la machine sont placés de la bonne manière et fixés correctement.

Vérifier soigneusement tous les raccordements électriques et pneumatiques.

FUNCTIONNEMENT

Le cycle de fonctionnement peut être:

- automatique
- manuel

En outre il est prévu que les cylindres fonctionnent de manière:

- simultanée (les deux percuteurs avancent parallèles vers le BIG-BAF).
- alternée (les deux percuteurs avancent alternativement).

Ważne jest, aby przed uruchomieniem urządzenia przeprowadzić szereg kontroli w celu zapobieżenia problemom lub ryzykom.

Należy się upewnić czy wszystkie elementy maszyny zostały umieszczone w odpowiedni sposób oraz czy zostały odpowiednio zamocowane. Dokładnie sprawdzić wszystkie przyłącza elektryczne i pneumatyczne.

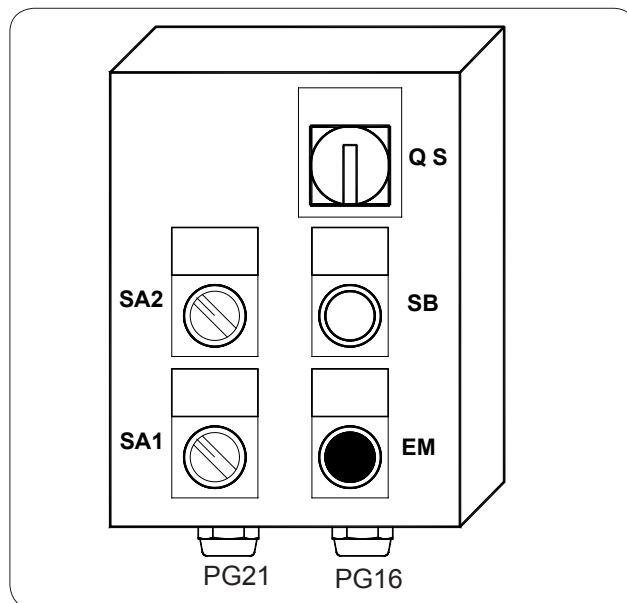
DZIAŁANIE

Cykl pracy może być:

- automatyczny
- ręczny.

Ponadto, cykl pracy cylindrów może być:

- jednoczesny (dwa tłoki poruszają się równolegle w kierunku BIG-BAG).
- przemienny (dwa tłoki poruszają się na przemian)



A - AUTOMATIC - SINGLE operation

- Turn on the main switch QS to power the panels (electric and pneumatic).
- Open the compressed air on/off valve (to be provided by the Customer) to supply the electric panel.
- Turn selector SA2 to the "AUTOMATIC" position.
- Turn selector SA1 to the "SINGLE" position.
- Set the operating times on timers KT1-KT2-KT3.



A - Betrieb AUTOMATISCH - ABWECHSELND

- Den Hauptschalter QS drehen, um die Schalttafeln (elektrisch und pneumatisch) spannungsführend zu machen.
- Das Sperrventil der Druckluft (Installation auf Veranlassung des Kunden) zum Speisen der elektrischen Schalttafel öffnen.
- Den Wahlschalter SA2 auf die Stellung "AUTOMATIK" drehen.
- Den Wahlschalter SA1 auf die Stellung "SINGLE" drehen.
- Auf den Zeitschaltern KT1-KT2-KT3 die Betriebszeiten einstellen.



A - Fonctionnement AUTOMATIQUE - ALTERNÉ

- Tourner l'interrupteur général QS pour mettre les armoires sous tension (électrique et pneumatique).
- Ouvrir la vanne d'arrêt de l'air comprimé (installation à la charge du Client) pour alimenter l'armoire électrique.
- Tourner le sélecteur SA2 sur la position "AUTOMATIQUE".
- Tourner le sélecteur SA1 sur la position "SINGLE".
- Programmer les temps de fonctionnement sur les temporisateurs KT1-KT2-KT3



A - Działanie AUTOMATYCZNE - PRZEMIENNE

- Obrócić główny wyłącznik QS, aby przekazać napięcie do paneli połączeń (elektrycznych i pneumatycznych).
- Otworzyć zawór regulujący przepływ sprężonego powietrza (instalacja na koszt Klienta) w celu zasilania panelu połączeń elektrycznych.
- Obrócić wybierak SA2, aby znalazł się w położeniu "AUTOMATYCZNY".
- Obrócić wybierak SA1, aby znalazł się w położeniu "POJEDYNCZY".
- Na regulatorach czasowych KT1-KT2-KT3 ustawić czas działania.



- Press the cycle start pushbutton SB (the automatic cycle relay KA0 is energized - solenoid valve YV1 is energized and it pushes activator 1 regulated by timer KT1 forward.
- At the end of the time set on timer KT1, solenoid valve YV2 is energized which pushes activator 2 regulated by timer KT2 forward and at the same time activator 1 is drawn back.
- At the end of the time set on timer KT2, activator 2 is drawn back and at the same time energizes relay KA1 which holds the two activators in pause in the retracted position. The pause time is regulated by timer KT3 which, at the end of the set time, allows the next cycle to be started up.
- When the FIBC is completely empty, select push-button EM to stop the working of the system.

B - AUTOMATIC - IN PAIRS operation

- Turn on the main switch QS to power the panels (electric and pneumatic).
- Open the compressed air on/off valve (to be provided by the Customer) to supply the electric panel.
- Turn selector SA2 to the "AUTOMATIC" position.
- Turn selector SA1 to the "IN PAIRS" position.
- Set the operating times on timers KT1-KT2-KT3.
- Press the cycle start pushbutton SB (the automatic cycle relay KA0 is energized - solenoid valves YV1 and YV2 are energized and simultaneously push the two pneumatic hammers for the time set on timer KT1.
- At the end of the time set on timer KT1, both pneumatic hammers are retracted and remain in pause for the time set on timer KT3.
- When the FIBC is completely empty, select push-button EM to stop the operation of the system.

- Die Starte Zyklus-Start SB drücken (das Relais Zyklus Automatik KA0 zieht an - das Magnetventil YV1 wird erregt, das den Trieb 1, der vom Timer KT1 aktiviert wird, vorwärts schiebt.
- Nach Ablauf der auf Zeitschalter KT1 eingestellten Zeit erregt sich das Magnetventil YV2, das den Trieb 2, der vom Timer KT2 aktiviert wird, vorwärts schiebt, wobei der Trieb 1 sich gleichzeitig rückwärts bewegt.
- Nach Ablauf der auf Zeitschalter KT2 eingestellten Zeit bewegt sich der Trieb 2 rückwärts und gleichzeitig zieht das Relais KA1 an, das die beiden Triebe in der zurückgefahrenen Position in der Pause hält. Die Pausenzeit wird vom Zeitschalter KT3 geregelt, der nach Ablauf der Zeit die Wiederaufnahme des anschließenden Zyklus gestattet.
- Nach dem Entleeren des Big-Bag die Taste EM wählen, um den Betrieb des Systems zu stoppen.

B - Betrieb AUTOMATISCH - SIMULTAN

- Den Hauptschalter QS drehen, um die (elektrische und pneumatische) Schalttafel spannungsführend zu machen.
- Das Sperrventil der Druckluft öffnen (Installation durch den Kunden), um die elektrische Schalttafel zu speisen.
- Den Wahlschalter SA2 auf die Stellung "AUTOMATIK" drehen.
- Den Wahlschalter SA1 auf die Stellung "IN PAIRS" drehen.
- Die Betriebszeiten auf den Zeitschaltern KT1-KT3 einstellen.
- Die Taste Zyklus Start SB drücken (das Relais Zyklus Automatik KA0 zieht an - die Magnetventile YV1 und YV2 erregen sich, welche die beiden Betätigungsstangen für die auf Zeitschalter KT1 eingestellte Zeit gleichzeitig nach vorn schieben.
- Nach Ablauf der auf dem Zeitschalter KT1 eingestellten Zeit fahren beide Betätigungsstangen zurück und bleiben die auf Zeitschalter KT3 eingestellte Zeit in der Pause).
- Nach Ablauf der Entleerung des Big-Bag die Taste EM wählen, um den Betrieb des Systems anzuhalten.

- Appuyer sur le bouton de marche cycle SB (excitation du relais de cycle automatique KA0 - excitation de l'électrovanne YV1 qui pousse vers l'avant l'activateur 1 réglé par le temporisateur KT1).
- Quand le temps programmé sur le temporisateur KT1 est terminé, l'électrovanne YV2 s'excite et pousse vers l'avant l'activateur 2 réglé par le temporisateur KT2 et simultanément l'activateur 1 recule.
- Quand le temps programmé sur le temporisateur KT2 est terminé, l'activateur 2 recule et simultanément s'excite le relais KA1 qui tient en pause les deux activateurs dans la position rentrée. Le temps d'arrêt est réglé par le temporisateur KT3 qui à la fin du temps permet la reprise du cycle successif.
- Quand le vidage du Big-Bag est terminé, appuyer sur le bouton EM pour arrêter le fonctionnement du système.

B - Fonctionnement AUTOMATIQUE - SIMULTANÉ

- Tourner l'interrupteur général QS pour mettre les armoires sous tension (électrique et pneumatique).
- Ouvrir la vanne d'arrêt de l'air comprimé (installation à la charge du Client) pour alimenter l'armoire électrique.
- Tourner le sélecteur SA2 sur la position "AUTOMATIQUE".
- Tourner le sélecteur SA1 sur la position "IN PAIRS".
- Programmer les temps de fonctionnement sur les temporisateurs KT1-KT2-KT3.
- Appuyer sur le bouton de marche cycle SB (excitation du relais de cycle automatique KA0 - excitation des électrovannes YV1 et YV2 qui poussent vers l'avant simultanément les deux percuteurs pour la durée programmée sur le temporisateur KT1).
- Quand le temps programmé sur le temporisateur KT1 est terminé, les deux percuteurs reculent et restent en pause pendant le temps programmé sur le temporisateur KT3.
- Quand le vidage du Big-Bag est terminé, appuyer sur le bouton EM pour arrêter le fonctionnement du système.

- Wcisnąć przycisk uruchamiający cykl SB (zostaje aktywowany przełącznik cyklu automatycznego KA0 - zostaje aktywowany elektrozawór YV1, który włącza urządzenie uruchamiające 1 sterowane przez regulator czasowy KT1.
- Po upływie czasu ustawionego na regulatorze czasowym KT1 zostaje aktywowany elektrozawór YV2, który włącza urządzenie uruchamiające 2 sterowane przez regulator czasowy KT2 i jednocześnie wyłącza urządzenie uruchamiające 1.
- Po upływie czasu ustawionego na regulatorze czasowym KT2 urządzenie uruchamiające 2 wyłącza się i jednocześnie zostaje aktywowany przełącznik KA1, który powoduje że dwa urządzenia uruchamiające pozostają w trybie "pauza". Czas przestoju jest sterowany przez regulator czasowy KT3, który potwierdza aktywację kolejnego cyklu.
- Po opróżnieniu Big - Bag wybrać przycisk EM, aby zatrzymać działanie systemu.

B - Działanie AUTOMATYCZNE - JEDNOCZESNE

- Obrócić główny wyłącznik QS, aby przekazać napięcie do paneli połączeń (elektrycznych i pneumatycznych).
- Otworzyć zawór regulujący przepływ sprężonego powietrza (instalacja na koszt Klienta) w celu zasilenia panelu połączeń elektrycznych.
- Obrócić wybierak SA2, aby znalazł się w położeniu "AUTOMATYCZNY".
- Obrócić wybierak SA1, aby znalazł się w położeniu "W PARACH".
- Na regulatorach czasowych KT1-KT3 ustawić czas działania.
- Wcisnąć przycisk uruchamiający cykl SB (zostaje aktywowany przełącznik cyklu automatycznego KA0 - zostają aktywowane elektrozawory YV1 i YV2, które włączają jednocześnie dwa tłoki na czas ustawiony na regulatorze czasowym KT1).
- Po upływie czasu ustawionego na regulatorze czasowym KT1 wyłączają się oba tłoki, pozostając w trybie "pauza" przez czas ustawiony na regulatorze czasowym KT3).
- Po opróżnieniu Big - Bag wybrać przycisk EM, aby zatrzymać działanie systemu.

<p>C - MANUAL - IN PAIRS operation</p> <ul style="list-style-type: none"> - Turn on the main switch QS to power the panels (electric and pneumatic). - Open the compressed air on/off valve (to be provided by the Customer) to supply the electric panel. - Turn selector SA2 to the "MANUAL" position. - Turn selector SA1 to the "IN PAIRS" position. - Press the cycle start pushbutton SB. The system works as long as the start pushbutton is kept pressed. 	<p>C - Betrieb VON HAND - SIMULTAN</p> <ul style="list-style-type: none"> - Den Hauptschalter QS drehen, um den (elektrischen und pneumatischen) Schaltkasten spannungsführend zu machen. - Das Sperrventil der Druckluft öffnen (Installation durch den Kunden), um die elektrische Schalttafel zu speisen. - Den Wahlschalter SA2 auf die Stellung "VON HAND" drehen. - Den Wahlschalter SA1 auf die Stellung "SIMULTAN" drehen. - Die Start-Taste SB drücken. Das System funktioniert, solange man die Start-Taste gedrückt hält. 	<p>C - Fonctionnement MANUEL - SIMULTANÉ</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tourner l'interrupteur général QS pour mettre les armoires sous tension (électrique et pneumatique). - Ouvrir la vanne d'arrêt de l'air comprimé (installation à la charge du Client) pour alimenter l'armoire électrique. - Tourner le sélecteur SA2 sur la position "MANUEL". - Tourner le sélecteur SA1 sur la position "SIMULTANÉ". - Appuyer sur le bouton de marche SB. Le système fonctionne tant que le bouton de marche est maintenu enfoncé. 	<p>C - Działanie RĘCZNE - JEDNOCZESNE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Obrócić główny wyłącznik QS, aby przekazać napięcie do paneli połączeń (elektrycznych i pneumatycznych). - Otworzyć zawór regulujący przepływ sprężonego powietrza (instalacja na koszt Klienta) w celu zasilenia panelu połączeń elektrycznych. - Obrócić wybierak SA2, aby znalazł się w położeniu "RĘCZNY". - Obrócić wybierak SA1, aby znalazł się w położeniu "JEDNOCZESNY". - Wcisnąć przycisk uruchomienia SB. System działa dopóki jest wciśnięty przycisk uruchomienia.
<p>D - MANUAL - SINGLE operation</p> <ul style="list-style-type: none"> - Turn on the main switch QS to power the panels (electric and pneumatic). - Open the compressed air on/off valve (to be provided by the Customer) to supply the electric panel. - Turn selector SA2 to the "MANUAL" position. - Turn selector SA1 to the "SINGLE" position. - Press the start pushbutton SB. The system works as long as the start pushbutton is kept pressed. 	<p>D - Betrieb VON HAND - ABWECHSELND</p> <ul style="list-style-type: none"> - Den Hauptschalter QS drehen, um den (elektrischen und pneumatischen) Schaltkasten spannungsführend zu machen. - Das Sperrventil der Druckluft öffnen (Installation durch den Kunden), um die elektrische Schalttafel zu speisen. - Den Wahlschalter SA2 auf die Stellung "VON HAND" drehen. - Den Wahlschalter SA1 auf die Stellung "ABWECHSELND" drehen. - Die Start-Taste SB drücken. Das System funktioniert, solange man die Start-Taste gedrückt hält. 	<p>D - Fonctionnement MANUEL - ALTERNÉ</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tourner l'interrupteur général QS pour mettre les armoires sous tension (électrique et pneumatique). - Ouvrir la vanne d'arrêt de l'air comprimé (installation à la charge du Client) pour alimenter l'armoire électrique. - Tourner le sélecteur SA2 sur la position "MANUEL". - Tourner le sélecteur SA1 sur la position "ALTERNÉ". - Appuyer sur le bouton de marche SB. Le système fonctionne tant que le bouton de marche est maintenu enfoncé. 	<p>D - Działanie RĘCZNE - PRZEMIENNE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Obrócić główny wyłącznik QS, aby przekazać napięcie do paneli połączeń (elektrycznych i pneumatycznych). - Otworzyć zawór regulujący przepływ sprężonego powietrza (instalacja na koszt Klienta) w celu zasilenia panelu połączeń elektrycznych. - Obrócić wybierak SA2, aby znalazł się w położeniu "RĘCZNY". - Obrócić wybierak SA1, aby znalazł się w położeniu "PRZEMIENNY". - Wcisnąć przycisk uruchomienia SB. System działa dopóki jest wciśnięty przycisk uruchomienia.
<p>CHECKS MADE AT THE FACTORY</p> <p>The equipment has been subjected to actual operating tests load-free for about 15 minutes at the factory, so as to guarantee correct start-up.</p>	<p>VOM HERSTELLER DURCHFÜHRTE KONTROLLEN</p> <p>Die Vorrichtung wurde im Herstellerwerk einer abschließenden Funktionskontrolle unterzogen der leeren Vorrichtung auf die Dauer von ca. 15 Minuten., um eine korrekte Inbetriebnahme zu garantieren.</p>	<p>CONTRÔLES EFFECTUÉS DANS NOS ETABLISSEMENTS</p> <p>Cette machine a été soumise, dans l'établissement du constructeur un fonctionnement à vide pendant environ 15 minutes, à un essai fonctionnel de réception afin de garantir une mise en service correcte.</p>	<p>KONTROLE WYKONANE W NASZYM ZAKŁADZIE</p> <p>Maszyna przeszła w zakładzie producenta rzeczywisty test funkcjonalny bez produktu przez ok. 15 minut, co gwarantuje jej prawidłowe uruchomienie.</p>

MAINTENANCE

Before carrying out any operation, make sure the machine is in safety condition

In this manual, from here onwards "setting the machine in safety conditions" will indicate the following operations:

- Make sure the machine is disconnected from all electric power supply sources.
- Make sure the machine is completely stopped.
- Wait for the internal and external machine temperatures to reach values not dangerous to the touch.
- Provide sufficient lighting around the machine operating area (the operators may be provided with electric lamps with protection degree IP65, if necessary).
- Make sure the machine is disconnected from the compressed air supply.
- Wait for the powder mass inside the silo to settle down completely.

Before carrying out any operation on the machine (maintenance or cleaning), the operators must use suitable personal protection equipment:

- antistatic safety footwear (certified)
- antistatic protective clothing (certified)
- helmet
- antistatic, cut-proof gloves
- safety masks

In addition to these, use the safety devices specified in the safety chart of the product handled.

Machine operations must be carried out with the machine in safety conditions disconnected from all energy sources and in the absence of airborne dust; follow the machine stop procedure for maintenance.

All maintenance operations, whether ordinary or extraordinary, must be carried out by adopting the suitable personal protection equipment required and by following the instructions in this manual strictly.

To reach the parts at the top of the machine, use a work platform, which must be chosen in such a way as to prevent risk of slipping, tripping or falling of operators.

WARTUNG

Vor Eingriffen jeder Art am Gerät überprüfen, ob dieses in einen sicheren Zustand versetzt wurde.

In diesem Handbuch verstehen wir unter dem Begriff „das Gerät in einen sicheren Zustand bringen“ die folgenden Maßnahmen:

- Sicherstellen, dass die Maschine von allen elektrischen Versorgungsquellen getrennt ist.
- Sicherstellen, dass alle beweglichen Geräteteile still stehen.
- Sicherstellen, dass die Innen- und Außentemperatur des Gerätes einen Wert erreicht hat, der bei Berührung ungefährlich ist.
- Dafür sorgen, dass der Bereich rings um das Gerät gut beleuchtet ist (eventuell indem man das Personal mit elektrischen Lampen mit Schutzart IP65 ausstattet).
- Sicherstellen, dass das Gerät vom Versorgungsnetz für Druckluft abgetrennt ist.
- Abwarten, bis der Staub, der sich innerhalb des Gerätes befindet, sich vollkommen abgesetzt hat.

Für jede Arbeit, die am Gerät auszuführen ist, (Wartung und Reinigung) muss das Personal mit den entsprechenden persönlichen Schutzausrüstungen (PSA) ausgestattet sein:

- Antistatische Sicherheitsschuhe (zertifiziert)
- Antistatische Schutzkleidung (zertifiziert)
- Schutzhelme
- Antistatische Schnitenschutzhandschuhe
- Atemschutzmasken.

Außerdem auch die Schutzvorrichtungen, die auf dem Sicherheitsdatenblatt zu filternden Produkts stehen.

Die Wartungsarbeiten müssen bei in den sicheren Zustand gebrachter Maschine ausgeführt werden, wenn diese von allen Energiequellen getrennt ist, und in Abwesenheit von durch die Luft verteiltem Staub: Die ganze Prozedur zum Anhalten der Maschine durchführen, bevor man mit der Wartung beginnt.

Alle Wartungsarbeiten, sowohl regelmäßige als auch außerordentliche, müssen unter Anwendung aller erforderlichen persönlichen Schutzeinrichtungen und unter Beachtung aller Angaben dieses Handbuchs ausgeführt werden.

Wenn Teile der Maschine erreicht werden müssen, die sich in größerer Höhe befinden, benutzen Sie eine Arbeitsbühne, die so zu wählen ist, dass Ausrutsch-, Stolper- und Absturzgefahren für das Personal vermieden werden.

ENTRETIEN

Avant d'effectuer une quelconque intervention sur la machine s'assurer que celle-ci a été placée en condition de sécurité.

Dans le présent manuel la consigne "mettre la machine en sécurité" indique les opérations suivantes :

- S'assurer que la machine est débranchée de toutes les alimentations électriques;
- S'assurer que la machine est complètement arrêtée;
- Attendre que la température intérieure et extérieure de la machine a atteint une valeur qui n'est pas dangereuse au toucher;
- Eclairer correctement la zone qui entoure la machine (en dotant éventuellement les opérateurs de lampes électriques avec degré de protection IP65);
- S'assurer que la machine est débranchée du réseau de distribution de l'air comprimé;
- Attendre que la poussière contenue à l'intérieur de la machine se soit entièrement déposée.

Pour toute opération à effectuer sur la machine (entretien et nettoyage), les opérateurs devront être munis des équipements de protection individuelle (EPI) :

- Chaussures de sécurité antistatiques (certifiées)
- Vêtements de protection antistatiques (certifiés)
- Casque
- Gants anticoupure antistatiques
- Masques de protection respiratoire

En outre les équipements de protection prévus par la fiche de sécurité du produit filtré.

Les opérations d'entretien doivent être effectuées avec la machine en condition de sécurité, débranché de toute source d'énergie et en absence de poussières dispersée dans l'air : effectuer toute la procédure d'arrêt de la machine avant de commencer l'entretien.

Toutes les opérations d'entretien, aussi bien ordinaire qu'extraordinaire, doivent être exécutées en adoptant tous les dispositifs de protection individuelle requis et en suivant attentivement les indications de cette notice.

Si l'on doit atteindre des parties de la machine, utiliser une plate-forme aérienne de travail qui devra être choisie de manière à éviter les dangers de glissement, heurt ou chute des opérateurs.

KONSERWACJA

Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności na maszynie należy się upewnić, iż jest ona zabezpieczona.

W dalszej części instrukcji zwrot "zabezpieczyć maszynę" obejmuje następujące czynności:

- upewnić się, iż maszyna jest odłączona od wszelkich źródeł zasilania elektrycznego;
- upewnić się, iż maszyna nie pracuje;
- odczekać, aż temperatura wewnętrzna i zewnętrzna maszyny spadnie na tyle, aby można było ją dotknąć;
- odpowiednio oświetlić otoczenie maszyny. Można ewentualnie wyposażyć operatorów w latarki o stopniu ochrony IP65).
- upewnić się, iż maszyna została odłączona od sieci dostarczającej sprężone powietrze;
- odczekać, aż pyły znajdujące się wewnątrz maszyny całkowicie opadną.

Zanim operatorzy wykonają jakąkolwiek czynność na maszynie (konserwacja i czyszczenie), powinni zaopatrzyć się w środki ochrony osobistej (SOO):

- antystatyczne obuwie robocze (z certyfikatem)
- antystatyczna odzież ochronna (z certyfikatem)
- kask
- antystatyczne rękawice chroniące przed przecięciem
- ochraniacze twarzy

Ponadto należy stosować wszystkie środki ochrony przewidziane w karcie bezpieczeństwa filtrowanego produktu.

Czynności konserwacyjne należy wykonywać na zabezpieczonej maszynie, odłączonej od wszystkich źródeł energii, w warunkach kiedy w powietrzu nie unoszą się cząsteczki pyłów: przed rozpoczęciem konserwacji wykonać całą procedurę zatrzymania maszyny.

Wszystkie czynności konserwacyjne, zarówno zwykłe jak i specjalne, należy wykonywać z użyciem wszystkich wymaganych środków ochrony osobistej oraz uważnie stosując się do zaleceń niniejszej instrukcji.

Jeżeli zachodzi potrzeba przedostania się do części maszyny umieszczonych na wysokości, należy postąpić z pomocą roboczą platformą podnoszącą, którą należy wybrać tak, aby operatorzy nie byli narażeni na poślizg, potknięcie ani na upadek.

<p>The machine can be used with a very large range of products; this involves different degrees of wear on some components.</p>	<p>Das Gerät kann für unterschiedliche Medien eingesetzt werden, was einen unterschiedlich schnellen Verschleiß einiger Komponenten zur Folge haben kann.</p>	<p>Il est rappelé que la machine peut travailler avec une très vaste gamme de produits et ceci comporte une rapidité différente dans l'usure de certains composants.</p>	<p>Przypominamy, iż maszyna może pracować z szeroką gamą produktów, co powoduje różnice w prędkości zużywania niektórych komponentów.</p>
<p>The recommended maintenance schedules are therefore subject to modifications.</p>	<p>Die empfohlenen Wartungsabstände können daher Änderungen unterliegen.</p>	<p>Le calendrier des intervention d'entretien est donc susceptible de variations.</p>	<p>Tak więc częstotliwość wykonywania zalecanych czynności konserwacyjnych podlega zmianom.</p>
<p>It is always preferable to program maintenance operations periodically instead of having to act in emergency conditions so as to eliminate potential stops during periods of peak production.</p>	<p>Es ist immer besser, regelmäßige Wartungseingriffe zu planen, statt erst im Notfall eingreifen zu müssen, weil dann die Gefahr etwaiger Ausfallzeiten nicht besteht, wenn max. Produktionsauslastung vorgesehen ist.</p>	<p>Il convient de programmer régulièrement les interventions au lieu d'intervenir en conditions d'urgence, afin d'éliminer les arrêts potentiels pendant les périodes de production maximale.</p>	<p>Zalecamy opracować harmonogram okresowych czynności konserwacyjnych, co jest lepszym rozwiązaniem niż wykonywanie napraw poawaryjnych i pozwala uniknąć potencjalnych przestojów w okresach maksymalnych potrzeb produkcyjnych.</p>
<p>Failure to follow the instructions given below can lead to risks for the operators and lead to invalidation of the warranty on the equipment supplied.</p>	<p>Die Nichtbeachtung der folgenden Anweisungen kann zur Gefährdung des Personals und zum Ungültigwerden der Garantie auf die gelieferten Maschinen führen.</p>	<p>L' inobservation des consignes suivantes peut provoquer des risques pour les opérateurs et invalider la garantie des machines fournies.</p>	<p>Nieprzestrzeganie poniższych wskazań może być przyczyną zaistnienia sytuacji, w których operator jest narażony na niebezpieczeństwo oraz utraty gwarancji na dostarczone maszyny.</p>
<p>CAUTION All maintenance, lubrication and cleaning operations must be performed with the machine in safety conditions.</p>	<p>ACHTUNG Vor der Ausführung von Wartung, Schmierung oder Reinigungsarbeiten ist die Maschine in den sicheren Zustand zu bringen.</p>	<p>ATTENTION Toute intervention d'entretien, lubrification et nettoyage doit être exécutée la machine en condition de sécurité.</p>	<p>UWAGA Każdą czynność konserwacyjną, smarowanie i czyszczenie należy wykonywać po zabezpieczeniu maszyny.</p>
<p>For hazardous materials, suitable PPD (personal protection devices) must be used in accordance with the safety chart of the powder handled.</p>	<p>Für gefährliches Schüttgut sind die persönlichen Schutzausrüstungen zu benutzen, die auf den Sicherheitsdatenblättern des behandelten Schüttguts beschrieben sind.</p>	<p>Pour les matières dangereuses il faut utiliser les EPI appropriés conformément à la fiche de sécurité de la poudre traitée.</p>	<p>W przypadku materiałów niebezpiecznych należy stosować odpowiednie ŚOO, zgodne z wymogami karty bezpieczeństwa stosowanego produktu.</p>
<p>Maintenance must be done only by qualified technicians. Lift and handle all heavy parts using suitable lifting equipment. Make sure that the parts or components are supported by suitable harnesses or hooks. Ensure that there is no one standing in the area where the load is being lifted. Remember that careful periodic maintenance and correct use are essential requirements for guaranteeing high machine performance. To ensure that the machine functions constantly and normally and to prevent the guarantee's replacement clauses being invalidated, we recommend that you always use original spare parts.</p>	<p>Die Wartungsarbeiten sind von spezialisierten Technikern auszuführen. Alle schweren Einzelteile mit einer angemessenen Hubeinrichtung heben und transportieren. Sicherstellen, daß Gruppen oder Einzelteile von passenden Anschlagelagern und Haken gehalten werden. Sicherstellen, daß sich in der Nähe der zu hebenden Maschine keine Personen aufhalten. Eine genaue und regelmäßige Wartung wie auch eine korrekte Benutzung sind in der Regel die Voraussetzungen für eine hohe Leistung der Maschine. Um einen konstanten und ordnungsgemäßen Betrieb zu garantieren und zu vermeiden, die Voraussetzungen für die Garantiegewähr zu verlieren, sollte man immer nur Originalersatzteile verwenden.</p>	<p>Les opérations d'entretien doivent être effectuées par des techniciens spécialisés. Soulever et manipuler les pièces lourdes avec un moyen de levage approprié. S'assurer que les groupes ou les pièces sont soutenues par des élingues et des crochets appropriés. S'assurer qu'il n'y a personne à proximité de la charge à soulever. Il est rappelé qu'un entretien régulier et précis ainsi qu'une utilisation correcte sont les conditions indispensables pour garantir un rendement élevé de la machine. Pour assurer un fonctionnement constant, régulier et ne pas risquer de ne plus bénéficier du remplacement sous garantie, il est recommandé d'utiliser uniquement des pièces détachées d'origine.</p>	<p>Konserwację należy powierzyć pracownikom technicznym o odpowiednich umiejętnościach. Wszystkie ciężkie komponenty należy podnosić i operować nimi z pomocą odpowiedniego środka podnośnikowego. Upewnić się, iż wszystkie zespoły i komponenty są podtrzymywane przez olinowanie oraz odpowiednie haki. Upewnić się, iż nikt nie przebywa w pobliżu podnoszonego ładunku. Przypominamy, iż staranna i systematyczna konserwacja, jak również prawidłowa eksploatacja są warunkiem niezbędnym, zapewniającym wysoką wydajność maszyny. Aby zapewnić ciągłą i regularną pracę kompaktora oraz nie dopuścić do utraty gwarancji na wymianę, zalecamy stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych.</p>
<p>Maintenance of the vibrator motor must be carried out in accordance with the instructions given in the relevant manual.</p>	<p>Die Wartung des Unwuchtmotors ist gemäß der Angaben im Handbuch desselben vorzunehmen.</p>	<p>L'entretien du motovibrateur doit être réalisé en suivant les indications contenues dans le manuel. tuellement branché à la RSM).</p>	<p>Konserwację wibratora należy przeprowadzać zgodnie ze wskazówkami zawartymi w jego instrukcji.</p>

PERIODIC CHECKS	REGELMÄSSIGE KONTROLLEN	CONTRÔLES PÉRIODIQUES	KONTROLE OKRESOWE
<p>Before every work shift Check the safety devices to ensure they are present and intact.</p>	<p>Vor jeder Schicht Sicherstellen, daß die Schutzvorrichtungen vorhanden und unversehrt sind.</p>	<p>Avant chaque poste de travail Vérifier la présence et l'intégrité des protections.</p>	<p>Przed każdą zmianą roboczą Sprawdzić, czy osłony są założone i czy nie są uszkodzone.</p>
<p>After every work shift Make sure that the passage of the material is free of residue; if this is not the case, clean carefully.</p>	<p>Nach jeder Schicht Sicherstellen, daß der Produktdurchlaufbereich keine Produktreste aufweist; andernfalls ist dieser Bereich sorgfältig zu reinigen.</p>	<p>Après chaque poste de travail Vérifier que la zone de passage du produit est libre de tous résidus; dans le cas contraire nettoyer soigneusement</p>	<p>Po każdej zmianie roboczej Sprawdzić czy strefa przez którą przemieszcza się materiał jest wolna od resztek tegoż materiału; jeśli nie wówczas należy dokładnie wyczyścić</p>
<p>Every 100 hours of operation (every 2 weeks) Check the condition of the FIBC support seal.</p>	<p>Alle 100 Betriebsstunden (alle 2 Wochen) Den Zustand der Dichtungen prüfen, auf denen der Sack aufliegt.</p>	<p>Toutes les 100 heures de travail (tous les 15 jours) Contrôler l'état du joint d'appui du Big Bag.</p>	<p>Co 100 godzin pracy (co 15 dni) Sprawdzić stan pierścienia podtrzymującego Big Bag.</p>
<p>Every 200 hours of operation (monthly) 1 - Check the appearance of the structure, paying particular attention to the state of: - welds in general; - motovibrator fixing plate; - damper support plates.</p>	<p>Alle 200 Betriebsstunden (monatlich) 1 - Das Aussehen der Struktur prüfen, wobei besonders auf folgendes zu achten ist: - Schweißstellen im allgemeinen; - Befestigungsplatte des Vibrationsmotors; - Trageplatten der Schwingungsdämpfer.</p>	<p>Toutes les 200 heures de travail (tous les mois) 1 - Vérifier l'aspect de la structure du fond en faisant attention à: - points de soudures; - plaque de fixation du motovibrateur; - plaques de soutien des dispositifs anti-vibration.</p>	<p>Co 200 godzin pracy (co miesiąc) 1 - Sprawdzić stan konstrukcji zwracając uwagę na: - spoiny; - płytę mocującą wibratora; - płyty podtrzymujące elementów tłumiących drgania.</p>
<p>2 - Check that all bolts are correctly tightened, in particular the motovibrator fixing bolts.</p>	<p>2 - Kontrolle der Schrauben auf festen Sitz, insbesondere der Schrauben zur Befestigung des Vibrationsmotors.</p>	<p>2 - Contrôler si les boulons ont été serrés correctement en faisant particulièrement attention à ceux qui fixent le motovibrateur.</p>	<p>2 - Sprawdzić poprawność dokręcenia śrub, zwracając szczególną uwagę na śruby mocujące wibratora.</p>
<p>3 - Check the seal for cracks or splits.</p>	<p>3 - Sicherstellen, daß die Dichtungen keine Risse oder Bruchstellen aufweisen.</p>	<p>3 - Contrôler que les joint ne présent aucune fissure ou lacération.</p>	<p>3 - Sprawdzić czy w uszczelce nie występują pęknięcia lub szczeliny.</p>
<p>4 - Check the dampers for signs of collapse (load deformation must not exceed 10% of nominal height).</p>	<p>4 - Sicherstellen, daß die Schwingungsdämpfer nicht verformt sind (die Verformung unter Lasteinwirkung darf nicht mehr als 10% über der Nennhöhe liegen).</p>	<p>4 - Contrôler que les dispositifs anti-vibration ne sont pas défoncés (la déformation ne doit pas dépasser 10% de la hauteur nominale).</p>	<p>4 - Sprawdzić czy elementy tłumiące drgania nie noszą śladów uszkodzeń mechanicznych (odkształcenie pod obciążeniem nie może przekraczać 10% wysokości nominalnej).</p>
<p>5 - Check that the motovibrator is as clean as possible.</p>	<p>5 - Sicherstellen, daß der Vibrationsmotor so sauber wie möglich ist.</p>	<p>5 - Contrôler que le moto-vibrateur est toujours très propre.</p>	<p>5 - Sprawdzić czy wibrator został bardzo dokładnie wyczyszczony.</p>
<p>6 - Check the seals of the compressed air connections.</p>	<p>6 - Die pneumatischen Anschlüsse auf dichten Sitz prüfen.</p>	<p>6 - Contrôler la tenue des raccords pneumatiques.</p>	<p>6 - Sprawdzić szczelność połączeń pneumatycznych.</p>
<p>7 - Check to make sure the pneumatic cylinders of the pneumatic actuators kit (if present) are in perfect working order.</p>	<p>7 - Die Funktionstüchtigkeit der pneumatischen Zylinder des Bausatzes pneumatische Austraghilfen prüfen (falls vorhanden).</p>	<p>7 - Contrôler l'efficacité des cylindres pneumatiques du kit des actionneurs pneumatiques (si prévu)</p>	<p>7 - Sprawdzić efektywność cylindrów pneumatycznych w zestawie pneumatycznych urządzeń uruchamiających (jeśli występują)</p>

<p>The detergents to be used for cleaning the various equipment must have a flash point indicated in the respective safety chart, higher than the temperature reached in normal operating conditions and reasonably expected; therefore, there should be no risk of fire.</p>	<p>Die für die Reinigung der verschiedenen Geräte zu benutzenden Reinigungsmittel müssen einen Flammpunkt aufweisen (siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt), der über der Temperatur liegt, die unter normalen und vorhersehbaren Einsatzbedingungen erreicht wird. Daher können sie keine Brandgefahr darstellen.</p>	<p>Les détergents à utiliser pour le nettoyage des différents appareillages doivent présenter un point d'inflammabilité, reporté sur les fiches de sécurité correspondantes, supérieur à la température pouvant être atteinte dans les conditions d'utilisation normales et raisonnablement prévisibles; par conséquent ils ne doivent pas déterminer un risque d'incendie.</p>	<p>Środki czyszczące, stosowane do czyszczenia poszczególnych urządzeń powinny się charakteryzować temperaturą zapłonu podaną w odpowiednich kartach bezpieczeństwa. Powinna być ona wyższa od łatwej do przewidzenia temperatury osiąganey w normalnych warunkach roboczych. Dlatego też nie powinny stanowić źródła zagrożenia pożarem.</p>
<p>Before starting cleaning operations, set the machine in safety conditions.</p>	<p>Bevor man mit der Reinigung beginnt, ist das Gerät in den sicheren Zustand zu versetzen.</p>	<p>Avant de commencer les opérations de nettoyage, mettre la machine en condition de sécurité.</p>	<p>Przed przystąpieniem do czyszczenia maszynę należy zabezpieczyć.</p>
<p>When removing dust that may be present on the machine, take care to avoid spreading it in the surrounding area.</p>	<p>Beim Entfernen des Staubs, der eventuell im Gerät vorhanden ist, ist darauf zu achten, dass dieser nicht aufgewirbelt wird.</p>	<p>Lors du nettoyage de la poussière présente dans la machine, faire attention à ne pas la disperser dans le milieu ambiant.</p>	<p>Usuwać kurz z maszyny, należy zwrócić szczególną uwagę na to, by nie zanieczyścić obszarów w pobliżu urządzenia.</p>
<p>The user must provide for the choice of suitable products for cleaning, depending on the type of plant and the product handled.</p>	<p>Der Benutzer muss Produkte auswählen, die für den jeweiligen Typ der Anlage und das behandelte Schüttgut geeignet sind.</p>	<p>L'utilisateur devra choisir des produits appropriés pour le nettoyage en fonction de la typologie d'installation et de la matière transportée.</p>	<p>Użytkownik powinien stosować do czyszczenia odpowiednie produkty, wybrane w zależności od typu instalacji oraz przenoszonego produktu.</p>
<p>the FIBC UNLOADERS meant for use with food products, provision must be made for cleaning at intervals depending on the type or product and plant.</p>	<p>Für die BIG-BAG Entleerstationen, die für Nahrungsmittel eingesetzt werden soll, ist die Häufigkeit der Reinigung abhängig von der Beschaffenheit des behandelten Produkts und vom Anlagentyp.</p>	<p>Pour les vide BIG-BAG destinés à être utilisés avec des produits alimentaires, il faut prévoir une phase de nettoyage à une fréquence qui dépend de la nature du produit et de l'installation.</p>	<p>W przypadku urządzeń opróżniających BIG-BAG przeznaczonych do pracy z produktami żywnościowymi, czyszczenie należy zaplanować z częstotliwością zależną od rodzaju produktu i instalacji.</p>
<p>In case of harmful products, the cleaning wastes must be conveyed to a tank and disposed off according to relevant regulations.</p>	<p>Bei schädlichen oder giftigen Produkten muss das Spülwasser in geeigneten Wannen aufgefangen und in Übereinstimmung mit den einschlägigen geltenden Bestimmungen entsorgt werden.</p>	<p>Dans le cas de produits nocifs, toxiques, les effluents de la phase de nettoyage doivent être convoyés dans une cuve appropriée et éliminés conformément à la norme en vigueur en la matière.</p>	<p>Produkty szkodliwe, toksyczne oraz odpady po czyszczeniu należy odprowadzać do specjalnego pojemnika i usuwać zgodnie z obowiązującymi w tej kwestii przepisami.</p>

OPERATION NOISE	BETRIEBSGERÄUSCHE	NIVEAU SONORE	GŁOŚNOŚĆ
<p>The noise level values, expressed in dB(A) are obtained from readings made in an open field, at maximum performance, on 4 cardinal points at a distance of 1.5 metres from the equipment.</p>	<p>Die Werte des Lärmpegels, ausgedrückt in dB(A), resultieren aus Freifeldmessungen bei maximaler Leistungsstufe, in den 4 Himmelsrichtungen, in 1,5 Meter Abstand von der Vorrichtung.</p>	<p>Les valeurs du niveau sonore, exprimées en dB(A) sont obtenues à travers des lectures en champ libre, au rendement maximum, sur les 4 points cardinaux à 1,5 mètres de la machine.</p>	<p>Poziomy głośności, wyrażone w dB (A), zmierzono podczas testów wykonanych na otwartej przestrzeni, przy maksymalnym obciążeniu, w 4 punktach głównych znajdujących się 1,5 metra od urządzenia.</p>
<p>The values obtained are: max. 75 dB(A)</p>	<p>Meßwerte: max. 75 dB(A)</p>	<p>Valeurs mesurées: max. 75 dB(A)</p>	<p>I otrzymane wartości: dB (A) maks. 75</p>
<p>The user may obtain values different from those indicated depending on the environment in which the equipment is installed. It is therefore advisable to avoid installing the equipment near corners, walls and boxed metal structures.</p>	<p>Der Betreiber kann je nach der Positionierung der Vorrichtung im Raum auf andere Werte treffen. Daher die Vorrichtung nicht in Ecken, nahe an Wänden oder Metallstrukturen aufstellen.</p>	<p>L'utilisateur pourrait relever des valeurs différentes de celles indiquées en fonction de l'emplacement de la machine. Il est préférable d'éviter de placer la machine à proximité des angles, murs, structures métalliques en caisson.</p>	<p>W zależności od miejsca montażu urządzenia użytkownik może otrzymać inne wartości. Dlatego też najlepiej nie instalować maszyny w pobliżu kątów, ścian czy metalowych, pustych w środku struktur.</p>
<p>The noise values refer to the machine complete with accessories, if any.</p>	<p>Der Wert des Lärmpegels bezieht sich auf die Maschine mit eventuellen angebauten Zubehörteilen.</p>	<p>La valeur de bruit se réfère à la machine complète avec tout accessoire éventuel.</p>	<p>Poziom głośności odnosi się do maszyny wyposażonej we wszystkie akcesoria.</p>

During operations and/or maintenance, the operators ARE NOT exposed to any residual risks.

In any case, it shall be the installer's responsibility to provide further indications and/or warning notices which may be necessary depending on the machine installation site and the material handled.

When servicing, inspecting or cleaning, the operator, after setting the machine to safety conditions, must use some of the individual protection devices indicated on the additional special plates to be affixed to the various machine sections.

Given below are examples of some warning notices which may be necessary, depending on the type of powder handled.

Während des Betriebs und der Wartung ist das Personal KEINEN Restgefahren ausgesetzt.

Es ist daher auf jeden Fall Aufgabe des Monteurs, weitere Angaben und /oder Schilder anzubringen, die in bezug auf den Einbauort und das behandelte Schüttgut erforderlich werden könnten.

Während der Wartungsarbeiten, der Inspektion und Reinigung und, nachdem man die Maschine in den sicheren Zustand gebracht hat, ist es auf jeden Fall erforderlich, dass das Bedienungspersonal einige persönliche Schutzausrüstungen benutzt, so wie durch Warningschilder, die in den einzelnen Bereichen des Geräts hinzuzufügen sind.

Untenstehend folgen Beispiele einiger Schilder, die je nach Art der verarbeiteten Pulver erforderlich sein könnten.

Pendant le travail et/ou l'entretien, les opérateurs ne sont PAS exposés à certains risques résiduels.

Dans tous le cas, l'installateur devra se charger d'apposer les indications ou les panneaux de signalisation qui peuvent s'avérer nécessaires en fonction du lieu d'installation de la machine et de la matière traitée.

Pendant les activités de maintenance, inspection et nettoyage et après avoir mis la machine en sécurité il est obligatoire que l'opérateur utilise des équipements de protection individuelle comme indiqué sur les plaques signalétiques à ajouter dans les différentes sections de la machine.

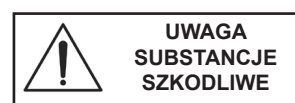
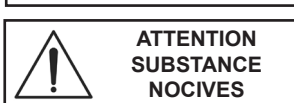
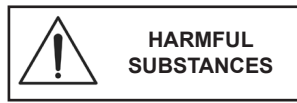
Voir ci-après, à titre d'exemple, quelques plaques qui pourraient se rendre nécessaires en fonction du type de poudre traitée.

Podczas pracy i/lub obróbki operatorzy NIE są narażeni na żadne ryzyko resztkowe.

Jeżeli jednak zajdzie taka potrzeba, monter ma obowiązek zawiesić kolejne informacje i/ lub tabliczki w zależności od miejsca montażu maszyny oraz materiału, z jakim pracuje.

Podczas konserwacji, przeglądów, czyszczenia (wykonywanych po zabezpieczeniu maszyny), operator ma obowiązek stosować niektóre ze środków ochrony osobistej, zgodnie z informacjami podanymi na odpowiednich tabliczkach ostrzegawczych, które należy zawiesić na poszczególnych elementach maszyny.

Poniżej przedstawiono uproszczone tabliczki, z których niektóre - w zależności od typu pyłu występującego podczas pracy - mogą okazać się niezbędne.



<p>Before carrying out any operation, set the machine in safety status and use suitable personal protection devices.</p>	<p>Vor Arbeiten jeglicher Art an dem Gerät muss dieses in einen sicheren Zustand versetzt werden und geeignete PSA angelegt werden.</p>	<p>Avant toute intervention mettre la machine en condition de sécurité et utiliser les EPI appropriés.</p>	<p>Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności zabezpieczyć maszynę i założyć ŚOO.</p>
<p>SCRAPPING</p>	<p>VERSCHROTTUNG</p>	<p>DEMANTELEMENT</p>	<p>ZŁOMOWANIE</p>
<p>For scrapping the machine at the end of its life, make sure the plastic parts (seals and components) are collected separately and sent to special centres for disposal.</p>	<p>Bei Verschrottung des Gerätes sind die Teile aus Kunststoff (Dichtungen und Komponenten) auszubauen und vorschriftsmäßig zu entsorgen.</p>	<p>En cas de démantèlement de la machine, démonter les parties en matières plastique (joints et composants) et les mettre à la décharge dans les déchetteries spécialisées.</p>	<p>W przypadku złomowania po zakończeniu cyklu życiowego maszyny należy pamiętać o ściągnięciu części wykonanych z tworzywa sztucznego (uszczelnienia i komponenty) i przekazaniu ich do odpowiednich punktów skupu.</p>
<p>The other parts meant for recycling must be sent to iron scrap yards.</p>	<p>Die restlichen Teile sind beim Scrotthändler abzugeben.</p>	<p>Les parties restantes sont destinées à la récupération des matériaux ferreux.</p>	<p>Z pozostałych części należy odzyskać materiały żelazne.</p>
<p>When dismantling the machine make sure the lifting procedures indicated in the HANDLING section (page M.14) are followed.</p>	<p>Während des Zerlegens des Gerätes die Anleitungen zum Anheben beachten, die im Teil HANDLING DES GERÄTES auf Seite M.14 nachzulesen sind.</p>	<p>Pendant les phases de démantèlement de la machine respecter les procédures de levage comme indiqué dans la section MANUTENTION (page M.14)</p>	<p>Podczas demontażu maszyny należy przestrzegać procedur dotyczących podnoszenia, zgodnie z informacjami przedstawionymi w części PRZEMIESZCZANIE (str. M.14)</p>
<p>For disposal of materials contained in the machine, refer to the existing legislation concerning disposal and the product safety chart.</p>	<p>Für die Entsorgung des im Gerät vorhandenen Produkts ist Bezug auf die geltenden Bestimmungen zur Materialentsorgung und die Sicherheitsdatenblätter der Produkte zu nehmen.</p>	<p>Pour l'élimination de la matière contenue dans la machine, se conformer aux normes en vigueur en matière d'élimination et à la fiche de sécurité du produit.</p>	<p>Podczas usuwania materiału pozostającego w maszynie należy stosować się do przepisów obowiązujących w tym zakresie oraz do zaleceń karty bezpieczeństwa produktu.</p>
<p>RETURNING THE MACHINE</p>	<p>MASCHINENRÜCKGABE</p>	<p>RESTITUTION MACHINE</p>	<p>ODDANIE MASZYNY</p>
<p>To return the machine, fasten to a pallet and cover it with heat-shrink nylon to protect it from knocks during transport</p>	<p>Bei der etwaigen Rückgabe des Geräts ist dieses auf einer Palette zu befestigen und mit Schrumpffolie zu schützen. Auf jeden Fall versuchen, es so weit wie möglich vor etwaigen Stößen beim Transport zu schützen.</p>	<p>En cas de restitution de la machine, la fixer sur une palette et la protéger au moyen de Nylon thermorétractable, en essayant de la protéger au mieux contre les chocs éventuels du transport.</p>	<p>W przypadku zwrotu maszyny przymocować ją do palety i zabezpieczyć folią termokurczliwą, starając się stworzyć jak najlepsze zabezpieczenie przed ewentualnymi uszkodzeniami podczas transportu.</p>
<p>In any event, make sure the machine does not contain any material residue.</p>	<p>Sicherstellen, daß sich keine Materialrückstände im Gerät befinden.</p>	<p>Vérifier dans tous les cas qu'il n'y a pas de résidus de matériel dans la machine.</p>	<p>Zawsze należy się upewnić, czy wewnątrz maszyny nie pozostały resztki materiału.</p>

Minor problems may often be solved without calling a technician. The most common faults with relevant solutions are given in the Table below.

Kleinere Probleme können oft ohne die Einschaltung eines Fachmanns behoben werden. Hier folgt eine Aufstellung der häufigsten Probleme und deren Abhilfe.

Les problèmes mineurs peuvent être résolus sans consulter un spécialiste. Vous trouverez ci-dessous une liste des inconvénients les plus communs avec les solutions éventuelles.

Mniejsze problemy można rozwiązać bez uciekania się do pomocy specjalisty. Poniżej wykaz najczęściej spotykanych usterek wraz z zaleceniami.

N.	Problem	Cause	Solution
1	Vibrator does not work.	Connection not made.	Check fuses.
		Incorrect voltage.	Correct voltage.
		Vibrator.	Replace faulty parts.
2	Product does not flow down.	Insufficient vibration.	Adjust vibrator size value.
		Outlet is obstructed.	Check extraction system below outlet.
		Valve closed..	Open.
		Vibrator burnt out.	Check; replace the vibrator if necessary.
3	Product under the hopper..	Hatchway seal damaged.t	Locate cause, then replace if necessary.
		Welded joints are cracked.	Repair welds immediately.
4	Hopper vibrates irregularly.s.	Damper(s) damaged.	Locate, then replace.

N.	Problem	Ursache	Abhilfe
1	Vibrationsmotor funktioniert nicht.	Kein Anschluß..	Sicherungen prüfen..
		Falsche Spannung.	Spannung anpassen.
		Vibrationsmotor defekt.	Defektes Teil ersetzen.
2	Produkt wird nicht gefördert.	Schlechte Vibration.	Unwuchtmassen im Motor ersetzen.
		Verstopfung des Auslaufs.	Austragesystem stromab vom Trichter prüfen.
		Klappe oder Schieber geschlossen.	Klappe oder Schieber öffnen.
		Vibrationsmotor durchgebrannt.	Ursache suchen und Vibrationsmotor ersetzen.
3	Unter Trichter tritt Produkt aus.	Dichtung der Klappe beschädigt.	Ursache suchen und dann ersetzen.
		Risse in der Schweißnaht.	Sofort reparieren.
4	Unregelmäßige Vibrationen des Trichters.	Bruch der Schwingungsdämpfer.	Ursache suchen und ersetzen.

N.	Problème	Cause	Remède
1	Le motovibrateur ne fonctionne pas	Absence de courant..	Contrôler les fusibles.
		Tension erronée.	Adapter la tension.
		Motovibrateur défectueux..	Changer le composant défectueux.
2	Le produit ne descend pas.	Vibration faible.	Régler les masses du motovibrateur.
		Obstruction de la bouche de sortie.	Contrôler le système d'extraction en aval du fond.
		Vanne fermée.	Ouvrir la vanne. .
		Motovibrateur brûlé.	Rechercher la cause puis remplacer le motovibrateur.e.
3	Présence de produit sous la trémie	Joint de trappe endommagé.	Rechercher la cause puis le remplacer.
		Présence de criques dans les soudures	Réparer immédiatement.
4	Vibration décomposée de la trémie.	Rupture d'un anti-vibrant..	Rechercher la cause et le remplacer.

Nr	Problem	Przycz	Rozwiąz
1	Wibrator nie działa.	Brak połączenia.	Sprawdzić bezpieczniki.
		Niewłaściwe napięcie.	Ustawić odpowiednie napięcie.
		Wibrator uszkodzony.	Wymienić uszkodzony element.
2	Produkt nie przemieszcza się.	Słabe drgania.	Ustawić masy wibratora.
		Zablokowanie otworu spustowego.	Sprawdzić system wydobywania w dolnej części.
		Zawór lub zastawka zamknięta.	Otworzyć zawór lub zastawkę.
		Wibrator spalony.	Znaleźć przyczynę, następnie wymienić wibrator.
3	Produkt pod pojemnikiem wyładowczym.	Uszkodzony pierścień drzwiczek.	Znaleźć przyczynę a następnie wymienić.
		Pęknięcia w spoinach.	Natychmiast naprawić.
4	Rozdzielone drgania pojemnika wyładowczego.	Uszkodzenie jednego elementu tłumiącego drgania.	Znaleźć przyczynę i wymienić.

The manufacturer:

WAMGROUP S.p.A.

located in

Strada degli Schiocchi, 12 - I-41100 Modena (Mo) - Italy

under its own responsibility declares that:

SBB

Declaration Of Incorporation Of Partly Completed Machinery Annex II B 2006/42/CE Directive

comply with the RES Directive 2006/42/EC

of the European Parliament and the Council of 17 May 2006 on machinery

- | | |
|---|---|
| 1.1.1. - Definitions | 1.5.6. - Fire |
| 1.1.2. - Principles of safety integration | 1.5.7. - Explosion |
| 1.1.3. - Materials and products | 1.5.8. - Noise |
| 1.1.5. - Design of machinery to facilitate its handling | 1.5.9. - Vibrations |
| 1.3.1. - Risk of loss of stability | 1.5.13. - Emissions of hazardous materials and substances |
| 1.3.2. - Risk of break-up during operation | 1.5.15. - Risk of slipping, tripping or falling |
| 1.3.3. - Risks due to falling or ejected objects | 1.6.1. - Machinery maintenance |
| 1.3.4. - Risks due to surfaces, edges or angles | 1.6.2. - Access to operating positions and servicing points |
| 1.3.7. - Risks related to moving parts | 1.6.4. - Operator intervention |
| 1.3.8. - Choice of protection against risks arising from moving parts | 1.6.5. - Cleaning of internal parts |
| 1.3.9. - Risks of uncontrolled movements | 1.7.1. - Information and warnings on the machinery |
| 1.5.4. - Errors of fitting | 1.7.2. - Warning of residual risks |
| 1.5.5. - Extreme temperatures | 1.7.4. - Instructions |

and, where applicable, the requirements imposed by the following EC Directives

Directive 2004/108/EC of the European Parliament and the Council of 15 December 2004 on the approximation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility.

Directive 2006/95/EC of the European Parliament and the Council of 12 December 2006 on the approximation of the laws of the Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits.

The relevant technical documentation is compiled in accordance with Annex VII B of the Machinery Directive 2006/42/EC

Harmonized standards, national standards and technical regulations in question:

EN ISO 12100-1: 2005 EN ISO 12100-2: 2005

The signing company is committed to provide, in response to a reasoned request by national authorities, relevant information on products covered by this declaration, without prejudice to the rights of intellectual property of the manufacturer. The information will be transmitted directly to the national authorities having requested.

It's forbidden to operate all these products before the machine, in which they will be installed, is declared in conformity with 2006/42/EEC AND SUBSEQUENT AMENDMENTS

Strada degli Schiocchi, 12 - I-41100 Modena (Mo) - Italy, 01.01.2010

The person authorized to provide the technical documentation:

Vainer Marchesini



WAMGROUP s.p.a. - Strada degli Schiocchi, 12 - I-41100 Modena (Mo) - Italy

The legal representative:

Vainer Marchesini



Der Hersteller:

WAMGROUP S.p.A.

mit Sitz in

Strada degli Schiocchi, 12 - I-41100 Modena (Mo) - Italien

erklärt unter eigener Verantwortung wie folgt:

SBB

EINBAUERKLÄRUNG für unvollständige Maschinen gem. Anhang II B der MRL 2006/42/EG

Diese Produkte entsprechen den Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG des europäischen Parlamentes und des Rates vom 17. Mai 2006

- | | |
|--|--|
| 1.1.1. - Begriffsbestimmungen | 1.5.7. - Explosion |
| 1.1.2. - Grundsätze für die Integration der Sicherheit | 1.5.8. - Lärm |
| 1.1.3. - Materialien und Produkte | 1.5.9. - Vibrationen |
| 1.1.5. - Konstruktion der Maschine im Hinblick auf die Handhabung | 1.5.13. - Emission gefährlicher Werkstoffe und Substanzen |
| 1.3.1. - Risiko des Verlustes der Standsicherheit | 1.5.15. - Ausrutsch-, Stolper- und Sturzrisiko |
| 1.3.2. - Bruchrisiko beim Betrieb | 1.6.1. - Wartung der Maschine |
| 1.3.3. - Risiken durch herabfallende oder herausgeschleuderte Gegenstände | 1.6.2. - Zugang zu den Bedienungsständen und den Eingriffspunkten für die Instandhaltung |
| 1.3.4. - Risiken durch Oberflächen, Kanten und Ecken | 1.6.4. - Eingriffe des Bedienungspersonals |
| 1.3.7. - Risiken durch bewegliche Teile | 1.6.5. - Reinigen innen liegender Maschinenteile |
| 1.3.8. - Wahl der Schutzeinrichtungen gegen Risiken durch bewegliche Teile | 1.7.1. - Informationen und Warnhinweise an der Maschine |
| 1.3.9. - Risiko unkontrollierter Bewegungen | 1.7.2. - Warnung vor Restrisiken |
| 1.5.4. - Montagefehler | 1.7.4. - Betriebsanleitung |
| 1.5.5. - Extreme Temperaturen | |
| 1.5.6. - Brand | |

Wo anwendbar wurden die Anforderungen folgender EG Richtlinien erfüllt

Richtlinie 2004/108/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 15. Dezember 2004 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit.

Richtlinie 2006/95/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 12. Dezember 2006 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen.

Die speziellen technischen Unterlagen gem. Anhang VII B der MRL 2006/42/EG wurden erstellt.

Folgende harmonisierte Normen, nationale Normen und technische Vorschriften fanden Anwendung:
EN ISO 12100-1: 2005 EN ISO 12100-2: 2005

Das ausstellende Unternehmen ist verpflichtet, die technischen Unterlagen für diese Produkte auf begründetes Verlangen den Marktaufsichtsbehörden, unbeschadet der Rechte am geistigen Eigentum des Herstellers, zur Verfügung zu stellen. Die Unterlagen werden direkt an die anfordernde Behörde gesandt.

Es ist verboten diese Produkte in Betrieb zu nehmen, bevor die Maschine, in welche diese eingebaut werden, den Anforderungen der MRL entspricht und die EG Konformitätserklärung gem. MRL 2006/42/EG und nachfolgenden Änderungen vorliegt.

Strada degli Schiocchi, 12 - I-41100 Modena (Mo) - Italien, 01.01.2010

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung
der relevanten Technischen Unterlagen:

Vainer Marchesini



Für den Hersteller:

Vainer Marchesini



Le fabricant:

WAMGROUP S.p.A.

son siège social à

Strada degli Schiocchi, 12 - I-41100 Modena (Mo) - Italie**déclare sous sa propre responsabilité que**

les machines type SBB

Déclaration d'Incorporation des machines partiellement construites - Directive 2006/42/CE Annexe II B**sont en conformité avec la Directive RES 2006/42/EC**

du Parlement Européen et du conseil du 17 mai 2006 sur les machines

- | | |
|---|---|
| 1.1.1. - Définitions | 1.5.6. - Feu |
| 1.1.2. - Principes d'intégration en sécurité | 1.5.7. - Explosion |
| 1.1.3. - Matériels et produits | 1.5.8. - Bruit |
| 1.1.5. - Conception des machines pour faciliter leur manipulation | 1.5.9. - Vibrations |
| 1.3.1. - Risque de perte de stabilité | 1.5.13. - Emission de matières et substances dangereuses |
| 1.3.2. - Risque de casse pendant fonctionnement | 1.5.15. - Risque de glisser, trébucher ou tomber |
| 1.3.3. - Risques causés par la chute ou l'éjection d'objets | 1.6.1. - Maintenance des machines |
| 1.3.4. - Risques liés aux surfaces, aux bords et aux angles | 1.6.2. - Accès aux postes de travail et aux points d'intervention |
| 1.3.7. - Risques liés aux pièces en mouvement | 1.6.4. - Intervention de l'opérateur |
| 1.3.8. - Choix de protection contre les risques résultant de pièces mobiles | 1.6.5. - Nettoyage des parties internes |
| 1.3.9. - Risques de mouvements non désirés | 1.7.1. - Informations et avertissements sur la machine |
| 1.5.4. - Erreurs de montage | 1.7.2. - Avertissements sur les risques résiduels |
| 1.5.5. - Températures extrêmes | 1.7.4. - Notices de fonctionnement |

et, quand applicable, avec les exigences imposées par les directives européennes suivantes

La **Directive 2004/108/CE** du Parlement européen et du Conseil du 15 Décembre 2004 sur le rapprochement des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique.La **Directive 2006/95/CE** du Parlement européen et du Conseil du 12 Décembre 2006 sur le rapprochement des législations des États membres concernant le matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.**La documentation technique appropriée est constituée conformément à l'annexe VII B de la Directive Machines 2006/42/CE****Les normes harmonisées, les normes et règles techniques nationales en question:**

EN ISO 12100-1: 2005 EN ISO 12100-2: 2005

La société signataire s'engage à fournir, en réponse à une demande motivée par les autorités nationales, toute information sur les produits couverts par cette déclaration, sans préjudice des droits de propriété intellectuelle du fabricant. Les informations seront transmises directement aux autorités nationales demanderesses.

Il est interdit d'utiliser tous ces produits avant que la machine, dans laquelle ils seront installés, soit déclarée conforme à la Directive 2006/42/CEE et ses amendements successifs.

Strada degli Schiocchi, 12 - I-41100 Modena (Mo) - Italie, 01.01.2010

La personne autorisée à fournir
la documentation technique:
Vainer Marchesini**WAMGROUP s.p.a. - Strada degli Schiocchi, 12 - I-41100 Modena (Mo) - Italie**

Le représentant légal:

Vainer Marchesini



**WAM**

Powder Handling - Dust Filtration - Flow Control - Components



Nижeй оkреślony producent:

WAMGROUP S.p.A.

mająca siedzibę w:

Strada degli Schiocchi, 12 - I-4100 Modena (Mo) – Włochy**na własną odpowiedzialność oświadcza, że:**

maszyny nieukończone serii SBB

**zgodnie z treścią Załącznika II B Dyrektywy Maszynowej 2006/42/CE
(DEKLARACJA WŁĄCZENIA)****są zgodne z RES Dyrektywy 2006/42/CE**

Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. dotyczącej maszyn

- | | |
|--|--|
| 1.1.1. - Definicje | 1.5.7. - Wybuch |
| 1.1.2. - Zasady bezpieczeństwa | 1.5.8. - Hałas |
| 1.1.3. - Materiały i produkty | 1.5.9. - Drgania |
| 1.1.5. - Projektowanie maszyny z zamysłem przemieszczania | 1.5.13. - Wydzielanie substancji niebezpiecznych |
| 1.3.1. - Ryzyko utraty stabilności | 1.5.15. - Ryzyko poślizgu, zsunienia się lub upadku |
| 1.3.2. - Ryzyko uszkodzenia podczas pracy | 1.6.1. - Konserwacja maszyny |
| 1.3.3. - Ryzyka związane z upadkiem przedmiotów | 1.6.2. - Dostęp do stanowisk pracy i miejsc interwencji wykorzystywanych podczas konserwacji |
| 1.3.4. - Ryzyka związane z powierzchniami, krawędziami i kątami | 1.6.4. - Czynności podejmowane przez operatora |
| 1.3.7. - Ryzyka związane z elementami ruchomymi | 1.6.5. - Czyszczenie części wewnętrznych |
| 1.3.8. - Wybór zabezpieczenia przed ryzykami związanymi z elementami ruchomymi | 1.7.1. - Informacje i ostrzeżenia na maszynie |
| 1.3.9. - Ryzyko dotyczące niekontrolowanych ruchów | 1.7.2. - Ostrzeżenia dotyczące pozostałych ryzyk |
| 1.5.4. - Błędy montażowe | 1.7.4. - Zalecenia |
| 1.5.5. - Ekstremalne temperatury | |
| 1.5.6. - Pożar | |

i, jeśli znajdują zastosowanie, z wymogami określonymi w następujących Dyrektywach Wspólnotowych
Dyrektywa 2004/108/CE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 15 grudnia 2004 r. dotycząca zbliżenia ustawodawstwa Państw członkowskich w zakresie kompatybilności elektromagnetycznej.

Dyrektywa 2006/95/CE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 12 grudnia 2006 r. dotycząca zbliżenia ustawodawstwa Państw członkowskich w zakresie sprzętu elektrycznego przeznaczonego do użycia w określonym przedziale napięcia.

**Stosowna dokumentacja techniczna została sporządzona zgodnie z przepisami w Załączniku VII B
Dyrektywy Maszynowej 2006/42/CE**

**Uwzględnione normy zharmonizowane, normy krajowe i przepisy techniczne:
UNI EN ISO 12100-1: 2005 UNI EN ISO 12100-2: 2005**

Spółka, której przedstawiciel podpisał niniejszy dokument przekaże, w odpowiedzi na odpowiednio uzasadnione zapytanie władz na szczeblu krajowym, informacje dotyczące produktów będących przedmiotem niniejszej deklaracji, z zastrzeżeniem praw własności intelektualnej producenta. Informacje zostaną przekazane bezpośrednio tym władzom na szczeblu krajowym, które zwróciły się o nie z prośbą.

WAŻNE OSTRZEŻENIE. Zabrania się uruchamiania maszyny nieukończonej będącej przedmiotem niniejszej deklaracji dopóki maszyna końcowa, do której ma zostać włączona nie zostanie uznana za zgodną, jeśli taki przypadek ma miejsce, z przepisami Dyrektywy Maszynowej 2006/42/CE.

Strada degli Schiocchi, 12 - I-41100 Modena (MO) - Włochy, 01.01.2010

Osoba upoważniona
do sporządzenia dokumentacji
technicznej Vainer Marchesini

**WAMGROUP S.p.A. - Strada degli Schiocchi, 12 - I-41100 Modena (MO) – Włochy**

Przedstawiciel prawny:

Vainer Marchesini



N.B. Rights reserved to modify technical specifications

N.B. Angaben ohne Gewähr. Änderungen können ohne Vorankündigung vorgenommen werden.

N.B. Toutes données portées dans le présent catalogue n'engagent pas le fabricant. Elles peuvent être modifiées à tout moment.

UWAGA: Wszystkie dane przedstawione w niniejszym katalogu mają charakter przykładowy i mogą ulec zmianie w każdej chwili.



EXTRAC®


WAMGROUP S.p.A. - EXTRAC

Division

Via Cavour, 338

I - 41030 Ponte Motta

Cavezzo (MO) - WŁOCHY

 + 39 / 0535 / 618111

faks + 39 / 0535 / 618226

e-mail info@wamgroup.it

Internet www.wamgroup.com

konferencje wideo + 39 / 0535 / 49032