

HOPPER LOADER FÖRDERGERÄT



BENDIENGSEINLEITUNG
HOPPER LOADER FÖRDERGERÄT

Rev. 1



INDEX

Gewährleistung	3
Einleitung	3
1. Sicherheitsbestimmungen	4
1.2 Sicherheitsbestimmungen für die Handhabung, das Heben, Verpacken und Auspacken ..	4
1.3 Installations Sicherheitsbestimmungen	5
1.4 Sicherheitsbestimmungen für Einstellungen, Wartung und Problemfindung	5
2. Begriffserklärungen	5
3. Symbols	6
4. Technische Daten	7
5. Transport, Handhabung, Auspacken	10
6. Maschinenbeschreibung	11
7. Installation und Anschlüsse	11
8. Start-up	13
9. Start	15
10. Alarmbeschreibung	16
11. Wartung	17
12. Probleme	17
13. Schaltplan	22

Gewährleistung

Der Verkäufer gewährt dem Käufer, nicht aber seinen Rechtsnachfolgern, auf die hergestellten Produkte, die Gegenstand des Kaufvertrages sind, eine Gewährleistung von 12 Monaten ab Rechnungsausstellung.

Die Gewährleistung versteht und beschränkt sich auf den kostenlosen Austausch von Teilen, die auf Material-, Herstellung- oder Verarbeitungsmängel bzw. Fehler zurück zu führen sind. Dabei ist zu beachten, dass sich die Preisstellung auf „ab Werk“ bezieht.

Dem Verkäufer obliegen keine weiteren Verpflichtungen aus den oben zitiert Reparaturen und dem Austausch der Teile.

Dem Käufer bleibt vor allem vom Kaufvertragsrecht ausgeschlossen und somit Schadensersatzforderungen jeder Art.

Falls die Reparatur und Austauscharbeiten vor Ort, an dem die Maschine installiert ist, durchgeführt werden müssen, trägt der Käufer die Kosten für die Fahrt und den Aufenthalt des technischen Personals von Main Tech. Als Basis gilt die Kostentabelle, die von der ASSOCOMPLAST veröffentlicht worden ist.

Der Verkäufer trägt keine Verantwortung für fehlerhaftes Material und für Entwürfe, die vom Käufer stammen.

Der Verkäufer räumt sich die alleinige Verantwortung ein für Fehler aufzukommen, die trotz sachgemäßer Bedienungsanleitung auftauchen, das gilt jedoch nicht für Fehler, die nach der Übergabe auftreten sollten.

Die Garantie umfasst nicht Defekte oder Schäden, die auf natürliche Abnutzung, nachlässige Wartung, Ungeschicklichkeit, Fahrlässigkeit oder auf einen unsachgemäßen Gebrauch von seiten des Käufers zurückzuführen sind und erlischt, wenn der Käufer die Zahlungen nicht fristgerecht durchgeführt oder wenn die Maschine oder Maschinenteile ohne Genehmigung der Verkaufsfirma verändert oder repariert wurden.

Die Garantie der elektrischen und elektronischen Teile der Maschine laufen mit der regulären Inbetriebnahme derselben ab.

Gerichtliche Klagen im Schadensfall, bei Mängelrügen, oder sonstige Forderungen, Gründe und Ansprüche müsse vom Käufer innerhalb von 12 Monaten ab Rechnungsdatum (siehe auch Artikel 1495 BGB, italienische Ausgabe) angemeldet werden. Das obengenannte wird unzulässig, wenn sich der Käufer in Zahlungsverzug befindet, auch bei nur einer einzigen Rate.

Die Kompetenzen für eventuelle Rechtsfragen obliegen dem zuständigen Gericht in Padua (Italien).

Einleitung

Vor der Inbetriebnahme muss sichergestellt, dass die diese Betriebsanleitung gelesen und auch verstanden worden ist. Die Inbetriebnahme hat nur auf die Art, die in dieser Anleitung beschrieben wird, zu erfolgen.

Diese Betriebsanleitung beinhaltet die Installations-, Gebrauchs- und Wartungsbeschreibung für die Maschine, die von Main Tech produziert wurde.

Bitte, befolgen Sie die Anweisungen der Betriebsanleitung, um einen perfekten Lauf der Maschine zu gewährleisten. Die Maschine darf nur für den jeweiligen bestimmten Einsatzzweck verwendet werden, und es müssen die Sicherheits- und Gefahrenhinweise berücksichtigt werden.

Main Tech ist nicht für den unsachgemäßen Gebrauch der Betriebsanleitung und / oder jeglicher unkorrekten Wartung verantwortlich.

Die Betriebsanleitung sollte als Teil der Maschine angesehen werden und muss bis ans Lebensende der Maschine aufbewahrt werden.

Main Tech hat das Recht die Anleitung jederzeit ohne Vorankündigung zu ändern.

Sollte der Besitzer bzw. Bediener der Maschine wechseln, muss die Betriebsanleitung an diesen weitergeleitet werden.

Das technische Service von Main Tech steht gerne für Kundenanfragen und Assistenz zur Verfügung.

Bitte beachten Sie, dass manche Abbildungen nur zur Beschreibung eingesetzt wurden und nicht der gekauften Maschine entsprechen müssen.

1. Sicherheitsbestimmungen

Der Hauptgrund von Unfällen bei der Bedienung und Wartung von Maschinen ist die inkorrekte Anwendung der Sicherheitsbestimmungen.

Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung, bevor Sie an der Maschine zu arbeiten beginnen. Besonderes Augenmerk liegt hier bei den Sicherheitsbestimmungen. Arbeiten an der Maschine dürfen nur von autorisiertem Personal durchgeführt werden. Die Maschine wurde so konstruiert, dass Risiken, bei der Installation, Wartung und dem Normalbetrieb, so klein wie möglich gehalten werden.

Der Bediener hat den Anforderungen entsprechend geeignete Kleidung, die den internationalen Sicherheitsrichtlinien am Arbeitsplatz entsprechen, zutragen.

Die Bedienung und einfache Wartungsarbeiten können von geschultem Personal, welches auch die Betriebsanleitung gelesen hat durchgeführt werden.

Bei Arbeiten die nicht vom Boden durchführbar sind, ist eine geeignete Aufstiegshilfe, wie z.B. Leitern oder abgesicherte Plattformen zu verwenden.

Bei der Verbindung der Maschine mit anderem Equipment, ist den Anweisungen des Equipmentherstellers folge zu leisten. Es ist zu überprüfen, dass alle Sicherheitseinrichtung (Sicherungen, Mikroschalter, etc.) effizient arbeiten, bevor an der Maschine gearbeitet wird. Wenn nicht, sind diese auszutauschen. Es ist verboten die Maschine ohne diese Sicherheitseinrichtungen zu betreiben.

Die Maschine darf nur für den jeweiligen bestimmten Einsatzzweck verwendet werden, und es müssen die Sicherheits- und Gefahrenhinweise berücksichtigt werden. Die Maschine darf nicht mit nassen Körperteilen berührt werden.

1.2 Sicherheitsbestimmungen für die Handhabung, das Heben, Verpacken und Auspacken

Der Pakettransport darf nur von geschultem Personal durchgeführt werden.

Der Transport des eingepackten Gerätes darf nur gemäß den Sicherheitsbestimmungen, angeführt in der 89/392/UE Direktive und deren Abänderungen, durchgeführt werden.

Die Maschine muss mit der Dokumentation und klaren Beschriftungen, mit dem Gesamtgewicht, auf der Verpackung ausgeliefert werden. Die Maschine darf nicht mit Hebeseilen und Ketten transportiert werden.

Alle Transporte dieses Gerätes müssen ohne eventuell notwendigen Flüssigkeiten (Öl, Wasser) durchgeführt werden.

Die Maschine ist nur mit den dafür vorgesehenen Einrichtungen zu heben und ohne zusätzlich installierte Einrichtungen.

Wenn zum Heben ein Seil verwendet wird, muss darauf geachtet werden, dass dieses das komplette Gewicht der Maschine, plus Sicherheit, aushält. Der minimale Winkel zum Heben mit einem Seil von einer horizontalen Fläche liegt bei 45°.

Beim Heben ist Vorsicht geboten, dass weder die Maschine noch herumstehende Personen schaden nehmen.

Die Maschine ist auf ebenem und geeignetem Untergrund abzustellen.

Nach dem Auspacken ist darauf zu achten, dass alle Teile vorhanden sind. Besteht ein Zweifel an der Vollständigkeit ist der Verkäufer bzw. der Hersteller zu informieren.

1.3 Installations Sicherheitsbestimmungen

Die Installation darf nur von geschultem Personal durchgeführt werden.

Die Installation darf nur bei geeigneten Bedingungen durchgeführt werden.

Der Installationsbereich ist entsprechend abzusichern.

Es ist zu überprüfen, dass die erforderliche Spannung und Frequenz des Gerätes mit der vorherrschenden Spannung bzw. Frequenz übereinstimmt.

Die Maschine ist unbedingt zu erden. Diese Anforderung ist unbedingt zu erfüllen. Es ist eine externe Geräteabsicherung an der elektrischen Zuführung anzubringen. Die Stromstärke dieser muss der max. Stromaufnahme des Gerätes entsprechen.

Es ist ein Hauptschalter zwischen der Stromleitung und dem Stromversorgungskabel zu installieren. Dieser ist an einer leicht zu erreichenden Stelle zu befestigen.

1.4 Sicherheitsbestimmungen für Einstellungen, Wartung und Problemfindung

All diese Arbeiten müssen von geschultem Personal durchgeführt werden. Geschulte Personen sind, Personen die aufgrund ihrer Ausbildung, Erfahrung und Unterweisung mit der Arbeitsweise und den Sicherheitsbestimmungen dieser Maschine vertraut sind.

Es ist notwendig die Maschine regelmäßig und sorgfältig zu kontrollieren, um Beschädigungen zu vermeiden, sie gering zu halten bzw. die Leistungsfähigkeit zu erhalten.

Wenn es nicht anders vorgeschrieben ist, sind Wartungsarbeiten und Einstellungen ohne Strom-, Wasser- bzw. pneumatischem Anschluss durchzuführen.

Der Arbeitsbereich ist gegenüber nicht geschultem Personal entsprechend der Wartungsarbeiten, abzusichern.

Es ist zu beachten, dass manche Teile, an denen Wartungsarbeiten durchgeführt werden müssen, heiß sein können und diese vor der Wartung erst abkühlen müssen. Während der Wartungsarbeiten muss das Gerät abgeschaltet sein.

Um eventuelle Verletzungen von Personen oder Gegenständen auszuschließen, sind Flüssigkeiten oder Gase in entsprechenden Behältnissen zu entsorgen bzw. aufzubewahren.

Wird bei der Problemsuche der Fehler nicht gefunden, ist die Maschine abzuschalten und das technische Service des Herstellers oder die entsprechende lokale Vertretung zu kontaktieren.

Am Ende der Wartungstätigkeiten ist die Maschine wieder einzuschalten und deren einwandfreien Arbeitsweise zu kontrollieren. Nach durchgeführter Wartung, Problembeseitigung, etc. ist der Arbeitsbereich wieder freizugeben bzw. abzusichern.

Beachten Sie das während der Wartungsarbeiten keine anderen Maschinen beeinträchtigt werden, da dadurch ein erhöhtes Risiko besteht.

Der Hersteller ist nicht für Beschädigungen oder Verletzungen von Personen verantwortlich, wenn die oben angeführten Sicherheitsbestimmungen nicht eingehalten wurden.

Diese Sicherheitbestimmungen ersetzen keinesfalls die industriellen Sicherheitsbestimmungen des jeweiligen Landes in dem die Maschine betrieben wird.

2. Begriffserklärungen

CE: EU Kennzeichen, weist Maschinen und Einrichtungen aus, dass sie den entsprechenden Sicherheitsbestimmungen entsprechen.

Fachpersonal eine oder mehrere Personen, die für die Installation, Betrieb, Einstellung, Wartung, Reinigung, Reparatur und Transport der Maschine zuständig sind. Aufgrund ihrer umfassenden Erfahrungen und technischen Kenntnisse sind sie in der Lage, Gefahren, die bei dem auszuführenden Arbeiten entstehen könnten, auch unter Elektrizität abzuwenden.

PSA Schüttgewicht: gibt das Dichte von 1 Liter Kunststoffgranulat an

Kunststoffe künstliche Produkte (Polymere) mit makromolekularer Struktur, die mit verschiedenen Verarbeitungsverfahren zu entsprechenden Produkten verarbeitet werden (siehe dazu auch UNI 4266 and ASTM D 883).

UNI italienisches Normungsinstitut

ASTM amerikanische Vereinigung für Materialtests

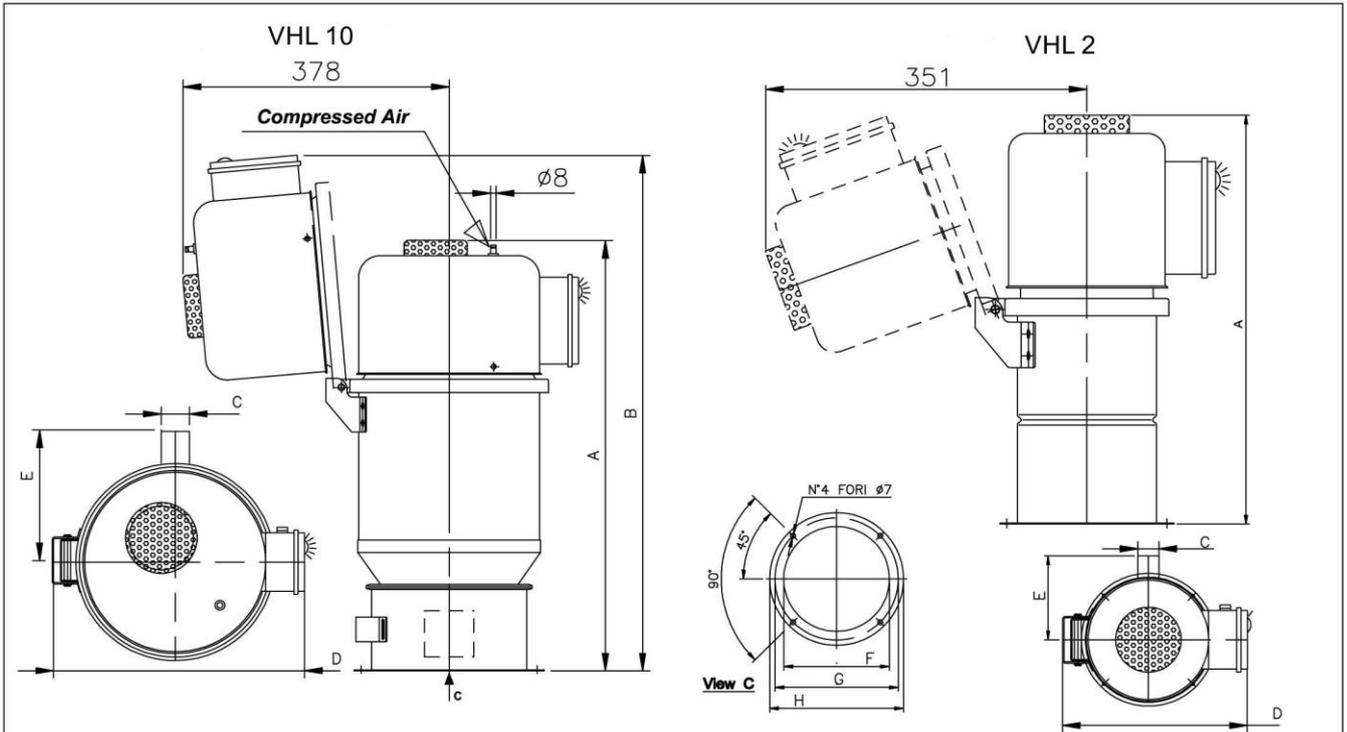
3. Symbols

Entsprechende Grafiken erleichtern es dem Bediener der Maschine Gefahren besser einschätzen zu können. In folgender Tabelle werden die gängigsten Grafiken angeführt und beschrieben.

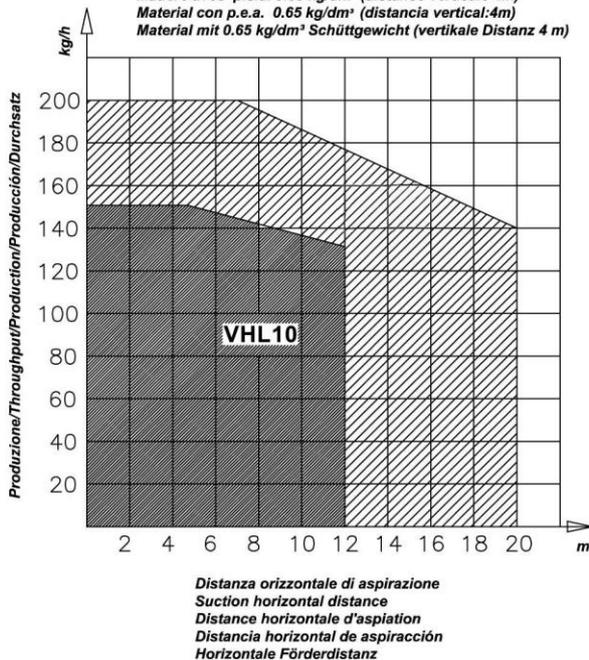
Symbol	Beschreibung
	Allgemeine Gefahr
	Gefahr durch Hochspannung
	das Tragen von Sicherheitsschuhen ist vorgeschrieben
	das Tragen von Schutzhandschuhen ist vorgeschrieben
	das Tragen einer Schutzmaske ist vorgeschrieben

Die Bilder ersetzen keinesfalls den ausgeschriebenen Gefahrenhinweis, sie dienen nur der Veranschaulichung. Die Bilder kommen aus der Richtlinie 77/576/EEC.

4. Technische Daten



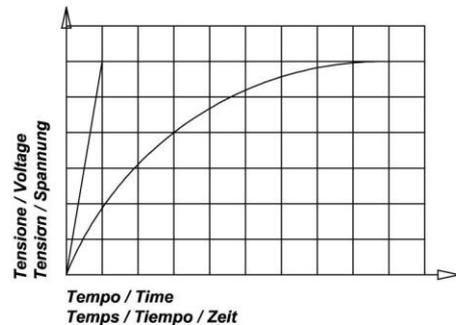
Materiale con p.s.a.: 0.65 kg/dm³ (distanza verticale:4m)
 Material with 0.65 kg/dm³ bulk density (vertical distance: 4m)
 Matière avec p.s.a. 0.65 kg/dm³ (distance verticale 4m)
 Material con p.e.a. 0.65 kg/dm³ (distanza vertical:4m)
 Material mit 0.65 kg/dm³ Schüttgewicht (vertikale Distanz 4 m)



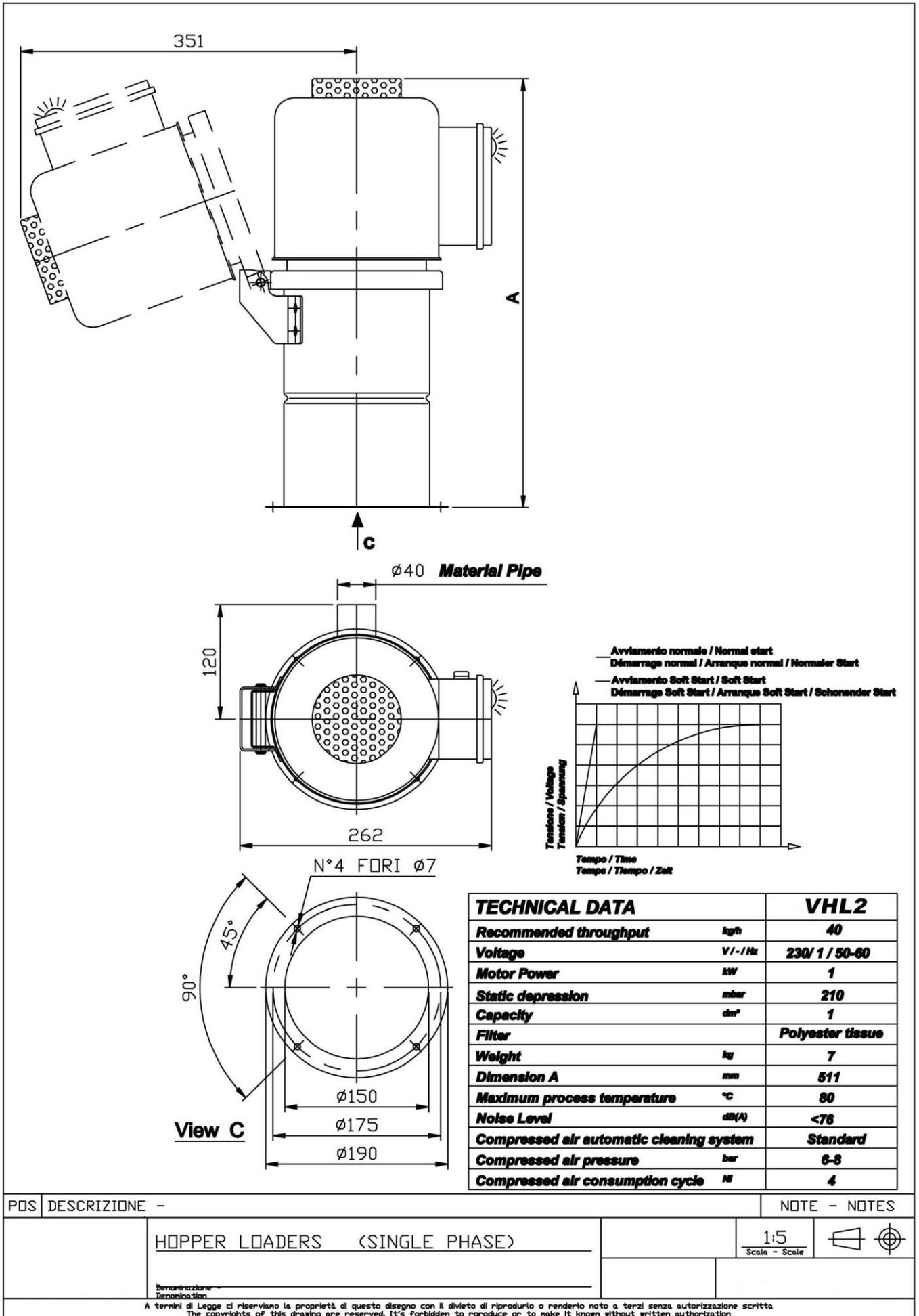
TECHNICAL DATA		VHL2	VHL10
Recommended throughput	kg/h	40	90/100
Voltage	V / - / Hz	230 / 1 / 50-60	
Motor Power	kW	1	
Static depression	mbar	210	
Capacity	dm ³	1	10
Filter		P. tissue	P. tissue
Compressed air automatic cleaning system			
Compressed air pressure	bar	6-8	
Compressed air consumption cycle	lit	4	6
A	mm	511	615
B	mm	634	738
Weight	kg	7	13
Maximum process temperature	°C	80	
Noise Level	dB(A)	<76	
C (DIAMETRO)	mm	40	40
D	mm	262	360
E	mm	120	187
F	mm	150	220
G	mm	175	250
H	mm	190	270

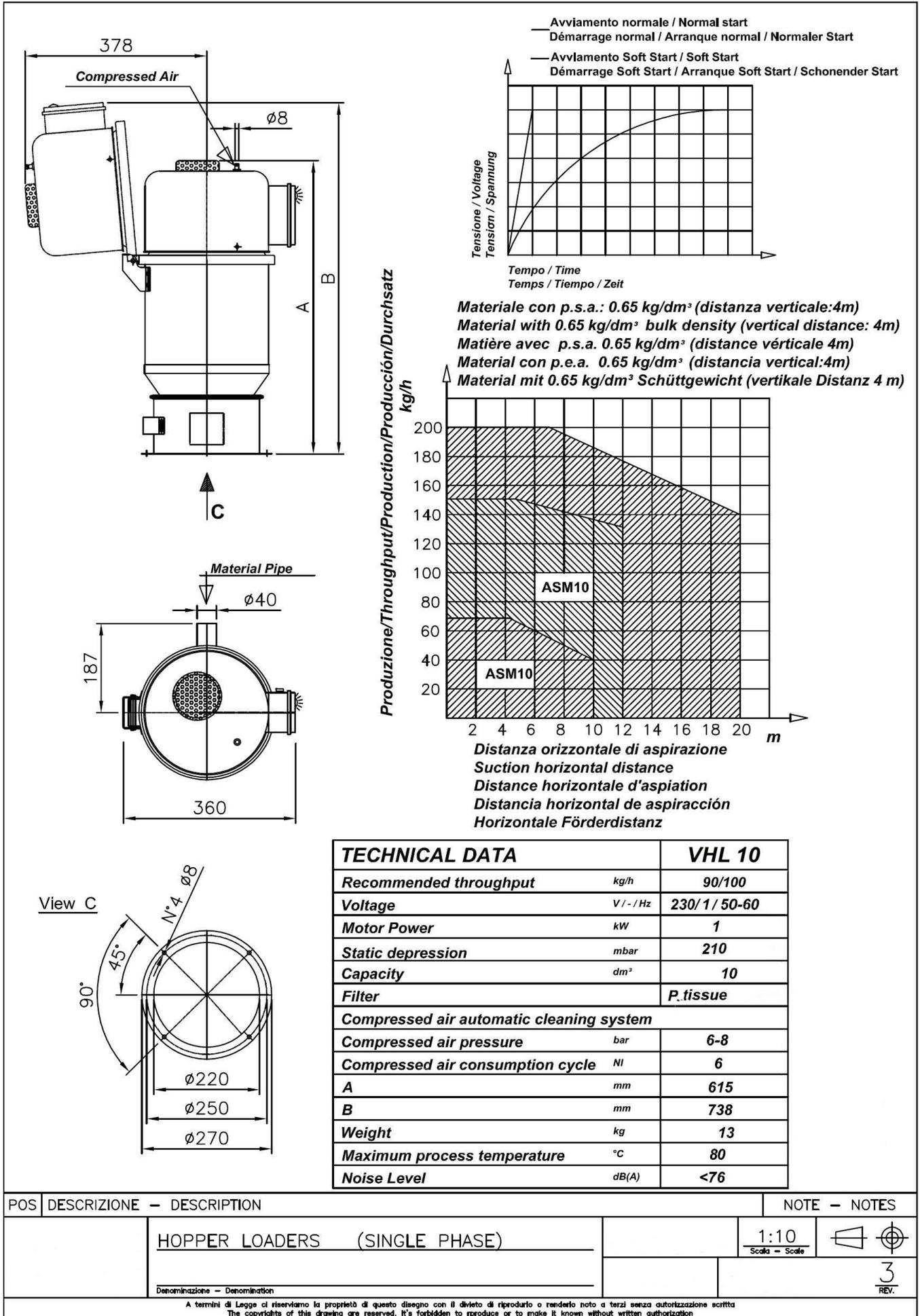
— Avviamento normale / Normal start
 Démarrage normal / Arranque normal / Normaler Start

— Avviamento Soft Start / Soft Start
 Démarrage Soft Start / Arranque Soft Start / Schonender Start



POS	DESCRIZIONE - DESCRIPTION	NOTE - NOTES
	HOPPER LOADERS (SINGLE PHASE)	1:10 Scale - Scale
Denominazione - Denomination		
A termini di Legge ci riserviamo la proprietà di questo disegno con il divieto di riprodurlo o renderlo noto a terzi senza autorizzazione scritta The copyrights of this drawing are reserved. It's forbidden to reproduce or to make it known without written authorization		





POS	DESCRIZIONE - DESCRIPTION	NOTE - NOTES
	HOPPER LOADERS (SINGLE PHASE)	1:10 Scale - Scale
	Denominazione - Denomination	3 REV.

A termini di Legge ci riserviamo la proprietà di questo disegno con il divieto di riprodurlo o renderlo noto a terzi senza autorizzazione scritta.
The copyrights of this drawing are reserved. It's forbidden to produce or to make it known without written authorization.

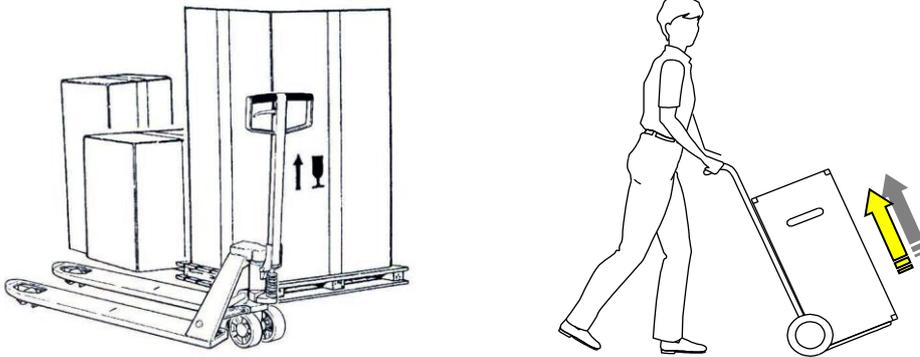
5. Transport, Handhabung, Auspacken



Um Schnitte oder Hautabschürfungen durch den Kontakt mit Metallbändern, Holzsplittern oder sonstigen Gegenständen der Verpackung zu vermeiden, sollten beim Auspacken Schutzhandschuhe getragen werden.

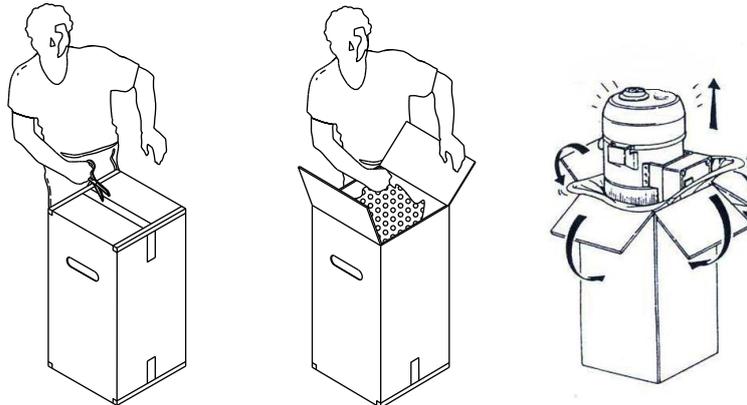
Zur korrekten Handhabung bzw. Transport sind folgende Hinweise zu beachten: es sind Einrichtungen mit ausreichender Kapazität zu verwenden. Scharfe Kanten sind abzudecken.

Vor dem Anheben ist zu überprüfen, dass nichts hinunterfallen bzw. kippen kann.



Das Fördergerät ist mit einem Paar Ersatzbürsten und zwei Schlauchbindern ausgestattet.

Die Verpackung des Fördergerätes kann neben dem Gerät und dessen Betriebsanleitung, auch zusätzlich bestelltes Equipment enthalten.



Die Maschine ist mit Luftpolsterfolie in einem Karton verpackt.

Zum Auspacken:

- Klebeband auf der Oberseite des Kartons aufschneiden, Luftpolsterfolie entfernen

Weiterer Transport nach dem Auspacken:

- manuell, durch Tragen, Handgriffe am Karton
- mit Gabelstaplern, oder anderen Hebezeugen
- mittels den angeschraubten Rädern (falls vorhanden)

Die Verpackung (Karton, Holzverschlüge, etc) sind für den Fall des Weitertransports oder Retournierung für Wartungsarbeiten, etc. aufzuheben. Falls diese entsorgt werden sollten, hat dies entsprechend der lokalen Entsorgungsbestimmungen zu erfolgen.

6. Maschinenbeschreibung

Fördergeräte sind Maschinen die für den Vakuumtransport von Kunststoffgranulaten, vom Bereitstellungspunkt zum Verarbeitungspunkt, gebaut wurden. Üblicherweise werden diese am Verarbeitungspunkt fix installiert.

7. Installation und Anschlüsse

Die Installation muss von entsprechendem Fachpersonal durchgeführt werden.

	<p>Bei Installationsarbeiten müssen die Sicherheitsbestimmungen von allen involvierten Personen eingehalten werden.</p> <p>Zur Verringerung der Unfallgefahr sollte das Personal je nach auszuführender Arbeit, mit dem nötigen Zubehör ausgestattet sein (z.B. Handschuhe, Schutzbrillen, Sicherheitsschuhe, etc.). Die Arbeitszonen müssen weiterhin durch ein Signalband bzw. anderen Sicherheitshinweisen abgegrenzt werden.</p>
--	--

Üblicherweise wird das Fördergerät auf einem Trichter befestigt. Dazu müssen die entsprechenden Löcher auf diesem Trichter gebohrt werden. Für einen perfekten Sitz werden zum Befestigen 4 Stück M8 Schrauben mit geeigneter Länge (min. 15 mm), Scheiben, Federringe und Muttern empfohlen.

ACHTUNG: Es ist darauf zu achten, dass auch der Trichter gut montiert ist, und das Gewicht eines gefüllten Fördergerätes tragen kann! Bei einer Installation direkt auf einer Verarbeitungsmaschine ist auch auf die Stabilität der Gerätes bei Vibrationen zu achten.

Die direkte Installation auf der Maschine ist nicht erlaubt. Ein geeigneter Zwischenflansch kann bei Bedarf gerne angeboten werden. Ein Ende des Förderschlauches muss mit dem Einlassrohr des Fördergerätes verbunden werden, das andere mit der Ansaugdüse. Zum Fixieren sind die mitgelieferten Schlauchbinder zu verwenden.

Um statische Aufladung zu vermeiden, ist der Schlauch zu erden, dafür ist die Ummantelung der Kupferlitze zu entfernen und umzuknicken, bevor der Schlauch mit den Schlauchbindern befestigt wird.

Elektrische Verdrahtung

ACHTUNG

Die Maschine ist unbedingt zu erden!

Die elektrische Zuleitung muss der gesamten zu installierenden Leistung (Leistung der Maschine) entsprechen.

Der Hersteller empfiehlt die Verwendung von automatischen Vorsicherungen, dazu siehe auch den Schaltplan am Ende dieser Betriebsanleitung.

Es ist ein Hauptschalter zwischen der Stromleitung und dem Stromversorgungskabel zu installieren. Dieser ist an einer leicht zu erreichenden Stelle zu befestigen.

Die Installation und der Anschluss muss von Fachpersonal durchgeführt werden.

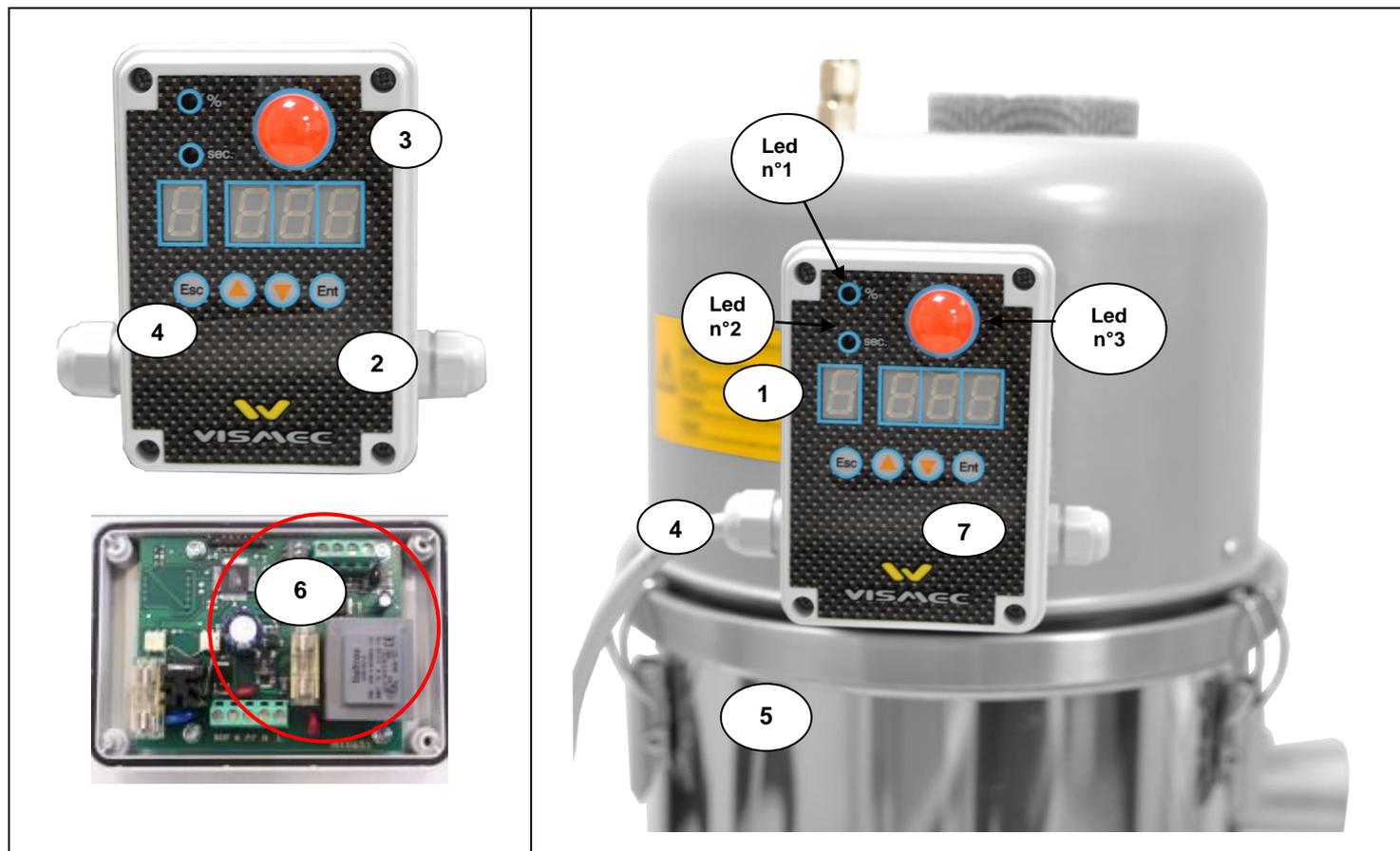
Das Stromkabel, welches aus dem Schaltkasten des Gerätes kommt, ist mit dem vorher installiertem Hauptschalter zu verbinden. Der Hersteller empfiehlt die Verwendung eines Schutzschlauches (-rohr).

Pneumatische Anschlüsse

Verbinden Sie die Druckluftleitung mit dem Schnellverschluss des Fördergerätes, für die Filterreinigung. Die Druckluft muss trocken und ölfrei sein und einen Druck von 600 – 800 kPa (6 – 8 bar) ausweisen. Die Schnellkupplung ist für den Anschluss eines Druckluftschlauches mit \varnothing 8 mm ausgelegt.

ACHTUNG: Schließen Sie keine anderen Druckluftverbraucher an dieselbe Druckluftleitung an!

Tabelle 1. - KONTROLLPANEL



Id	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCION	BESCHREIBUNG
1	Interruttore generale	Main switch	Changement principal	Interruptor general	Main Schalter
2	Controllo (montato ricevitore materiale)	CS su CS control (on the material receiver)	CS contrôlent (sur le receveur matériel)	Controlo CS, montado sobre receptor material,	CS-Kontrolle (auf dem materiellen Hörer)
3	Lampada segnalazione allarmi (LED N°3)	Alarm lamp	Alarmez la lampe	Lámpara de señal alarma	Beunruhigen Sie Lampe
4	Cavo con connettore per il collegamento alla pompa	Connection's cable for the connection at the pump	Le câble de rapport pour le rapport à la pompe	Arranco con conector por el enlace a la bomba	Verbindung Kabel für die Verbindung bei der Pumpe
5	Ricevitore materiale	Material receiver	Receveur matériel	Receptor material	Materieller Hörer
6	Dip-Switch modifica parametri	Dip-switch for modify the parameters	Dip.switch pour modifiez les paramètres	Dip-Switch equis modifica parámetros	Dip.switch für modifizieren Sie den paramethers
7	Controllo (montato ricevitore materiale)	CC su CC control (on the material receiver)	CC contrôlent (sur le receveur matériel)	Controlo CC, montado sobre receptor material,	CC-Kontrolle (auf dem materiellen Hörer)

8. Start-up

For starting the machine, place the main switch on ON position (part 1 table 1). The machine is now ready for working with the set parameters.

WORKING CYCLE CS CONTROL (TABLE 1)

Remark: CS box can not control the ratio valve

The loader is provided with a microprocessor electronic control (part 4 table 1) suitable for automatic working cycle. The loading phases last for fixed times, set by dip-switches (part 8 table 1) on the card inside the control box installed onto the material receiver.

Please find here below the list of the working phases of the control while machine is working:

1. Filter cleaning phase

When machine is started or working, with closed paddle on the discharge outlet (Part 4 Table 3), the control will start the filter cleaning sequence: 2 cycles where the compressed air valve is opened for cleaning the filter. Fabric fixed parameter, not adjustable by operator.

2. Loading phase

When filter cleaning is finished, the blower starts for the set time, related to the dip-switch position (part 8 table 1). This is the time necessary for filling the receiver up.

N.B. The loading time can change depending on the conveying distance, on the receiver capacity, on the loaded material.

For setting the loading times, act on the dip-switches of the control, in the following way:

	<p>All operation of parameter change must be performed in total absence of electrical supply onto the machine, with main switch in 0 position, as the main switch on the voltage supply line.</p>
--	--

Open the lid on the electrical control box, removing 4 fixing screws and rotating the lid up to a complete vision of the board. (Part. 4 Table 1).

Dip-switch position is important for establishing the loading times: the value of the adjustable times are here below indicated:

NEW VERSION ASM LOADER

DIP=1	OFF	ON	OFF	ON	OFF	ON	OFF	ON
DIP=2	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON
DIP=3	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON
	5"	10"	15"	20"	30"	40"	50"	60"

DIP=4 ALWAYS ON

DIP=5 ALWAYS OFF

DIP=6 ALWAYS ON

The machine is delivered with a loading time set to 10. When installed and started, check is this time is enough for the application for filling the receiver up.

3. PHASE of material discharge and paddle control

When the loading phase is finished (motor stops), the paddle, in presence of material, is opened; and the material is discharged.

When discharge phase is finished, if the paddle is still open, the control will wait for its closure before starting a new cycle. If at the end of the loading time, the paddle does not open, the loading is considered failed, so the control will start a new loading phase. If also the second loading fails, the unit will generate an alarm, activating the top red lamp (part 5 table 1).

Hauptfunktionen:

	Eingabe der Betriebsparameter, blättern im Menü speichern der geänderten Einstellungen Ausstieg durch Drücken bei dem zuletzt angezeigten Parameter
	Ausstieg aus dem Menü, ohne zu speichern
	Gleichzeitiges Drücken beim Starten zeigt den Bürstenzustand als Countdown in Stunden bis 0 an.
	Erhöht oder reduziert den jeweiligen Einstellwert

Led Funktionen :

Während der Füllzyklen:

LED 1 ON , wenn ein Proportionalmischventil angeschlossen ist
LED 2 ON wenn eine Filterreinigung installiert ist

Während des Justiervorganges:

LED 1 ON, wenn der Eingabewert in % eingegeben wird (B)
LED 2 ON, wenn der Eingabewert in Sekunden eingegeben wird (A)
LED 1 & LED 2 ON, wenn der Eingabewert in der Anzahl der Zyklen eingegeben wird (C&D)
LED 3 Blink oder leuchtet bei jedem Alarm

Benutzereingabewerte

Durch drücken der SET Taste können folgende Werte eingegeben werden:

Werte	möglicher Wert		Beschreibung
A	0 - 999	sec	Saugzeit
B	0 - 100	%	Proportionalmischventil Mahlgutsaugzeit in % von 0% to 100% (% in Bezug auf die komplette Saugzeit) = 0 → es wird keine Neuware gesaugt = 100 → es wird kein Mahlgut gesaugt (event. kein Ventil angeschlossen)
C	0 - 10	Anzahl	Anzahl der Umschaltungen des Mischventils
D	0 - 99	Anzahl	Filterreinigungszyklen Anzahl der Förderzyklen zwischen Reinigungszyklus zu Reinigungszyklus = 0 → keine Filterreinigung
E*	15 - 999	sec	Pausenzeit zwischen den Förderzyklen Justierbare Pausenzeit zwischen den Förderzyklen, min. Wert 15 s

* E. Justierung der Pausenzeit bei Fördergeräten ASM

Dieses Fördergerät wurde auch zum Absaugen aus Beistellmühlen ausgerüstet und besitzt dadurch eine Pausenfunktion, d.h. dass die eingestellte Pausenzeit ohne Funktion verstreicht. Dann erst wird geprüft ob ein Förderzyklus durchgeführt werden kann (= die Ausfallklappe geschlossen ist). Danach wird der Filter pneumatisch gereinigt und der Förderzyklus beginnt.

Zur Einstellung wie folgt vorgehen:

- Das Fördergerät ist eingeschalten und im Stand – By – Modus und „wartet“ auf einen weiteren Saugzyklus, mit offener Ausfallklappe
- Durch Drücken der Taste „ENT“, leuchtet der Parameter A (Saugzeit) auf
- Durch noch zweimaliges Drücken der Taste „ENT“ gelangt man zum gewünschten Einstellwert „E“ der Pausenzeit. Dieser Wert kann von 15 bis 999 Sekunden justiert werden.
- Durch Drücken der Pfeiltasten kann der Wert erhöht oder gesenkt werden.
- Mit der „ENT“ wird der Wert bestätigt und man kann das Menü verlassen.
- Danach ist das Fördergerät sofort einsatzfähig.

Die Einstellung der Saugzeit entnehmen Sie bitte der beigelegten Betriebsanleitung.

9. Start

Zum Starten des Fördergerätes schalten Sie den Hauptschalter auf “ON”. Nun ist die Maschine startklar.

Arbeitszyklen (Abbildung 4)

1. Filterreinigungszyklus

Die Filterreinigungsphase startet, wenn die Ausfallklappe geschlossen ist. Pro Reinigungszyklus werden 2 Druckluftstöße abgegeben.

Der Eingabewert D „Filterreinigungszyklen“ gibt die Anzahl der Förderzyklen zwischen den Reinigungszyklen an. Bei D = 0 ist die Filterreinigung abgeschaltet.

2. Saugzyklen

Nach der Filterreinigung startet das Gebläse und arbeitet die eingestellte Zeit ab, diese sollte so gewählt sein, dass das Gerät möglichst gefüllt ist. Der Eingabewert A gibt die Saugzeit in Sekunden an (von 1 – 999 Sekunden)

3. Materialauslass- und Kontrollzyklus

Nach der Befüllung und dem Abschalten des Gebläses, öffnet sich die Ausfallklappe, das Material kann entweichen. Nach dem Auslassen des Materials, blockiert die Ausfallklappe, aufgrund des sich aufstauenden Materials. Das Fördergerät wartet bis das Material verarbeitet wird, sich die Klappe von selber wieder schließen kann und der neue Saugzyklus gestartet wird.

Wenn am Ende des Saugzyklus die Ausfallklappe nicht öffnet, und nach einem weiteren Förderzyklus wieder kein Material angesaugt wird (Klappe öffnet wieder nicht), wird Alarm gegeben (1 ALL).

4. Saugzyklus mit Proportionalmischventil

Die Eingabewerte B „Mahlgutsaugzeit in %“ und C „Anzahl der Umschaltungen des Ventils“ bilden die Eingaben für das Proportionalmischventil (VP).

Beispiel	A=10 sec B=25% C=1	→ VP mit Saugzeit Neuware 7,5 sec, Saugzeit Mahlgut 2.5 sec, 1 Umschaltung zwischen Neuware saugen und Mahlgut saugen
	A=10 sec B=25% C=2	→ VP mit Saugzeit Neuware 3,75 sec, Saugzeit Mahlgut 1.25 sec Saugzeit Neuware 3.75 sec, Saugzeit Mahlgut 1.25 sec 2 Umschaltungen

10. Alarmbeschreibung

<p>1ALL</p>	<p>Materialmangel erscheint nach zwei fehlgeschlagenen Saugzyklen; rote LED (Abb. 1 – Teil "3") blinkt. Drückt man "ENT" kann man den Alarm löschen und mit einem neuen Saugzyklus beginnen.</p> <p>Einmal „ESC“ drücken und der akustische Alarm stoppt (akustischer Alarm ist ein Extra) Drückt man „ESC“ länger als 2 Sekunden kann der Alarm gelöscht werden. Nach dem Löschen des Alarms beginnt ein neuer Förderzyklus</p>	<p>Grund kein Material vorhanden</p> <p>verstopfte Ansaugdüse</p> <p>verstopfter Filter</p> <p>zu kurze Saugzeit</p>	<p>Lösung Material bereitstellen</p> <p>Ansaugdüse überprüfen</p> <p>Filter reinigen</p> <p>Saugzeit erhöhen</p>
<p>3ALL</p>	<p>Bürstenabnutzungsalarm Die Steuerung zählt die effektiven Betriebsstunden der Motors. Sind 600 Stunden erreicht, wird ein „nicht blockierender“ Alarm ausgelöst leuchtende rote LED „3“. Dieser Alarm bedeutet, dass die max. Lebenszeit der Bürsten bald erreicht ist. Auch wenn der Alarm aktiviert ist, arbeitet das Fördergerät normal weiter. Sind 700 Stunden erreicht wird der Alarm erweitert und die Maschine stoppt., LED „3“ blinkt. Um den Alarm aufzulösen müssen die Bürsten getauscht werden. Um das Fördergerät, nach dem Bürstentausch, wieder zu starten, müssen gleichzeitig „ENT+ ESC“ gedrückt werden, bis die Schrift „SPA“ erlischt.</p>	<p>Grund Abgenutzte Bürsten</p>	<p>Lösung Bürsten austauschen und Alarm aufheben</p>
<p>2ALL</p>	<p>Der Fehler, der auf dem Display 2ALL erscheint, ist der thermische Alarm der 3-Phasen-Programmierung, wenn er auf einem ASM erscheint, das bedeutet, dass jemand in der Programmierung (Herstellerparameter) eingetragen ist und die Arbeitsmodalität geändert hat. Um diesen Fehler zu beheben, lautet die Prozedur wie folgt:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Schalten Sie die Maschine aus. 2) Schalten Sie die Maschine ein, indem Sie die 2 Pfeile gleichzeitig bis zum vollständigen Start der Maschine drücken. 3) Beim vollständigen Start erscheint der Parameter (A), gefolgt von einer Zahl, die 1 oder 0 sein könnte, Sie müssen sicher sein, dass der Parameter (1) ist. 4) Nachdem Sie den Parameter eingestellt haben, bestätigen Sie mit (ENT). 5) Bestätigen Sie nicht, Sie gehen nicht aus der Programmierungs-Modalität heraus und Sie treten in den Arbeitsmodus ein. 		

11. **Wartung**

Die Wartungsarbeiten müssen von geschultem Personal durchgeführt werden.

Genau und regelmäßige Wartungen dienen dazu, den Verschmutzungsgrad des Fördergerätes kennenzulernen und das Gerät zu säubern bzw. Fehler gleich zu beheben, bevor größere Schäden entstehen können.



Wartungsarbeiten müssen bei stromfreiem Gerät durchgeführt werden, außer es wird anders verlangt.

Gebüse:

Wenn Das Fördergerät Alarm "3ALL" anzeigt (Bürstenabnutzungsalarm), müssen die Bürsten getauscht werden. Dazu ist es einfacher das Gerät zu demontieren und in abgesicherter Umgebung zu warten.

FILTER:

Der Filter muss wöchentlich gereinigt werden. Wenn der Filter neu ist und mit sauberen Material gearbeitet wird, muss eventuell seltener gereinigt werden. Ist die nicht der Fall muss der Filter öfters gereinigt werden.

12. **Probleme**

Die Leistung des Fördergerätes fällt in folgenden Situationen:

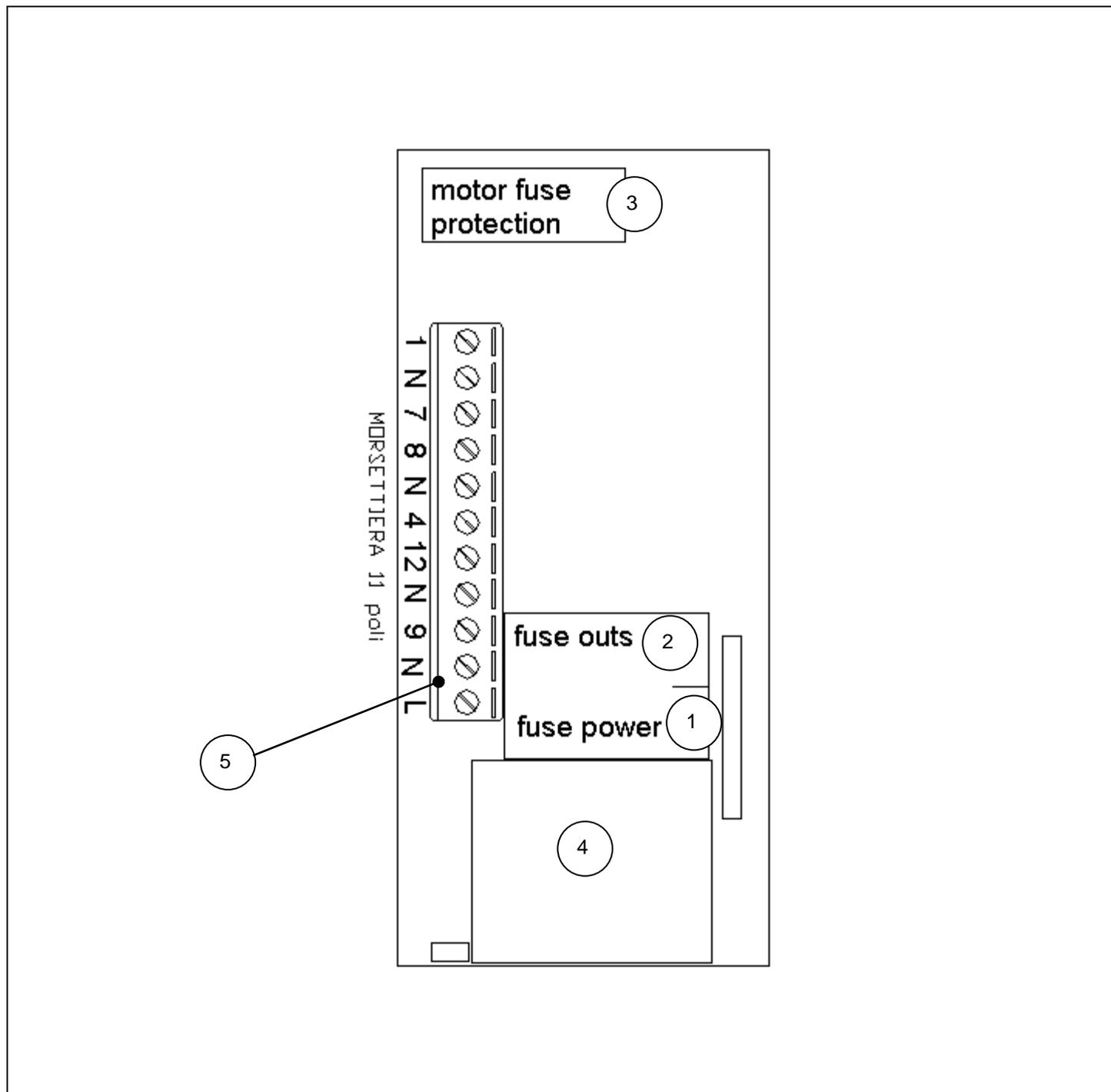
1. verstopfter Filter → Filter reinigen
2. die Ansaugdüse steckt komplett im Material; das Material kann in die Lufteinlassöffnungen kommen und blockiert den notwendigen Luftdurchsatz → den korrekten Sitz der Ansaugdüse kontrollieren und gegebenenfalls korrigieren.
3. verstopfte Ansaugdüse → Ansaugdüse reinigen

Tabelle 1. - Kontrollpanel



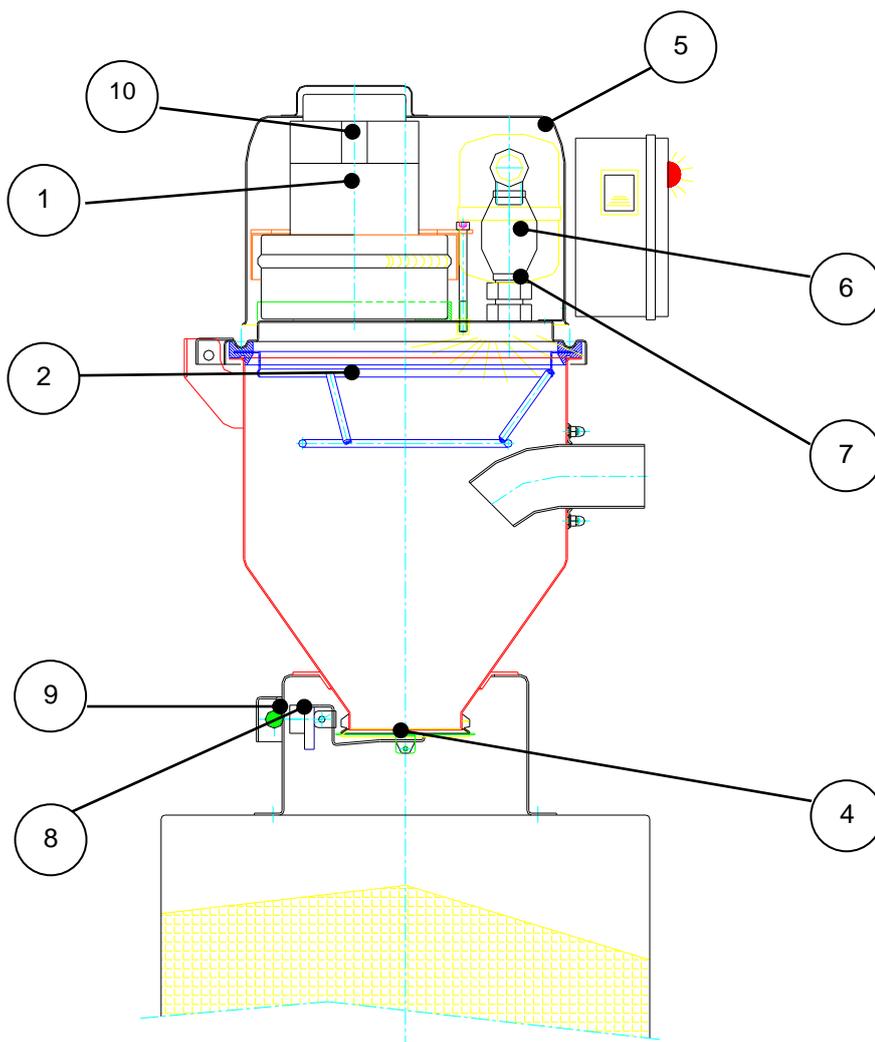
Id	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCION	BESCHREIBUNG
1	Valvola proporzionale	Proportional Valve	Vanne Proportionelle	Válvula proporcional	Proportionalventil
2	Pulizia filtro	Filter cleaning	Nettoyage filtre	Limpieza filtro	Filterreinigung
3	Allarmi	Alarms	Alarme	Alarma	Alarm
4	Display	Display	Display	Display	Display
5	Tastiera	Keyboard	Clavier	Teclado	Eingabetastatur

Tabelle 2. - Klemmleiste



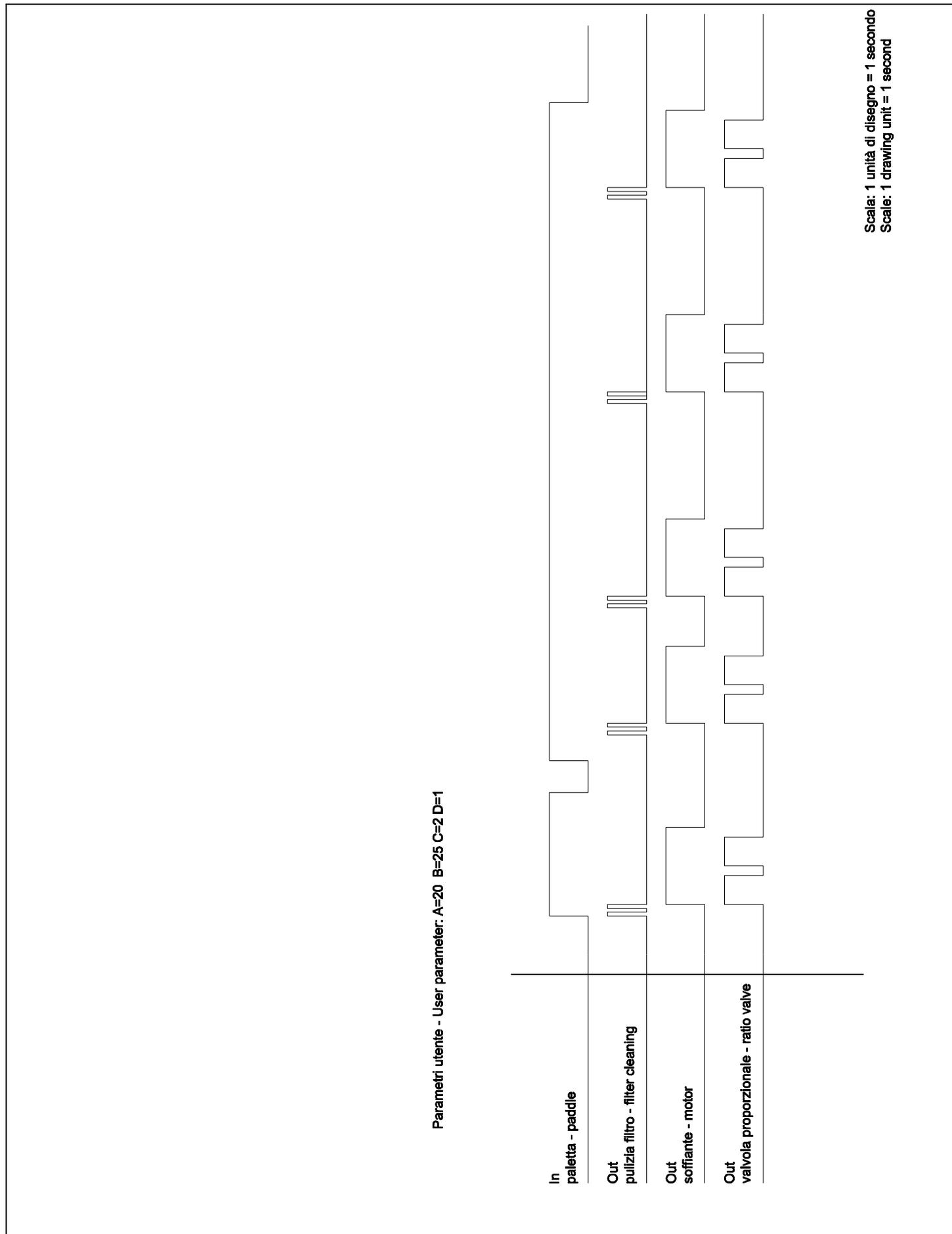
Id	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCION	BESCHREIBUNG
1	Fusibile alimentazione	Feeding fuse	Fusible alimentation	Fusible alimentación	Hauptsicherung
2	Fusibile uscite	Exit fuse	Fusible sortie	Fusible salida	Ausgangssicherung
3	Fusibile motore	Motor fuse	Fusible moteur	Fusible motor	Motorsicherung
4	Trasformatore	Transformer	transformateur	Trasformador	Transformator
5	Morsettiera	Clamp	mors	Bornera	Klemmleiste

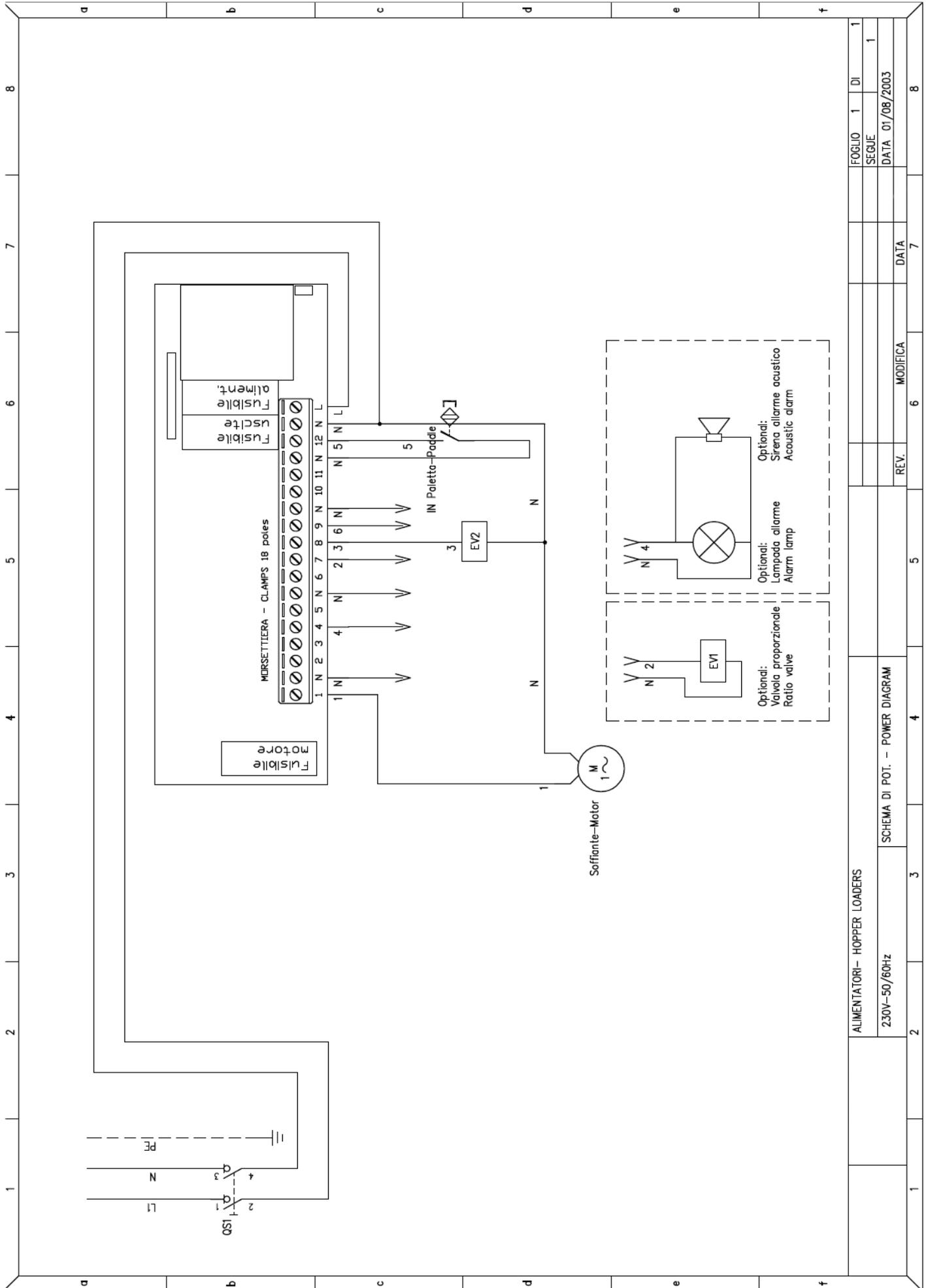
Tabelle 3. – Ersatzteile



Id	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCION	BESCHREIBUNG	VHL 2 - 10
1	Unita' Aspirante	Blower	Souflante	Soplador	Gebläse	46101001
2	Filtro tessuto	Fabric filter	Filtre en tissu	Filtro de fieltro	Gewebefilter	515A02700
2A	Filtro carta (ASM1-3)	Paper cartridge (ASM1-3)	Filtre papier (ASM1-3)	Filtro de papel (ASM1-3)	Papierfilter (ASM1-3)	515A033000
2B	Protezione filtro (ASM1-3)	Filter protection (ASM1-3)	Protection filtre (ASM1-3)	Proteccion filtro (ASM1-3)	Filterabdeckung (ASM1-3)	515A051000
3						
4	Paletta	Flap	Clapet	Paleta	Ausfallklappe	540A00805
5	Serbatoio Di Accumulo Aria	Comp. Air vessel	Bouteille pour air comprimé	Bombola para aire comprimido	Drucklufttank	556A00100
6	Elettrovalvola	Solenoid valve	Électrovanne	Electrovalvula	Elektroventil	41406008
7	Bobina per Elettrovalvola	Coil for Solenoid valve	Bobine pour électrovanne	Bobina para electrovalvula	Spule für Reinigungselektroventil	41406007
8	Magnete	Magnet	Aimant	Magneto	Magnet	42701001
9	Interruttore magnetico	Magnetic switch	Interrupteur magnétique	Interruptor magnético	Magnetschalter	45710002
10	Spazzole soffiante	Blower brushes	Brosses soufflante	Escobillas soplador	Gebläsebürsten	46102001

Tabelle 4. - Ablaufdiagramm



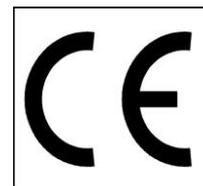


ALIMENTATORI- HOPPER LOADERS		FOGLIO 1 DI 1	
230V-50/60Hz		SEGUE 1	
		DATA	01/08/2003
REV.	MODIFICA	DATA	
1	2	3	4
5	6	7	8

Seite absichtlich freigelassen

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' "CE"
"EC" DECLARATION OF CONFORMITY
"EG" KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ "EC"
DECLARACIÓN "EC" DE CONFORMIDAD
DECLARAÇÃO "EC" DE CONFORMIDADE
DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE
IZJAVA ES O SKLADNOSTI

VISMEC
LEADING INNOVATION



“VISMEC s.r.l.”

EN45014

Via Thomas Edison 26, 35012 Camposampiero
ITALIA; ITALY; ITALIEN; ITALIE; ITALIJA

ITALIANO
Dichiariamo, sotto la nostra esclusiva responsabilità, che il prodotto

ENGLISH
We hereby declare, and assume full responsibility for this declaration, that the product

DEUTSCH
Hiermit erklären wir unter Übernahme der vollen Verantwortung für diese Erklärung, daß das

FRANÇAIS
Nous déclarons, sous notre responsabilité pleine et entière, que le produit

SLOVENSKO
s polno odgovornostjo izjavljamo, da izdelek

ESPAÑOL
Declaramos, asumiéndonos las plena responsabilidad de esta declaración, que el producto

PORTUGÊS
Declaramos, sob nossa complexa responsabilidade, que o produto

NEDERLANDS
Hierbij verklaren wij met alle aansprakelijkheid van dien, dat het produkt

DANSK
Vi erklærer på eget ansvar at følgende produkt

POLSKI
niniejszym deklarujemy i zapewniamy, że następujący produkt:

SVESKA
Vi försäkrar under eget ansvar att följande produkt

NORSK
Vi forsikrer under eget ansvar at følgende produkter

SUOMI
Vakuutamme omalla vastuullamme että allamainittu tuote täyttävät

NOME-NAME: HOPPER LOADER FÖRDERGERÄT

**ALIMENTATORE – RECEIVER – FÖRDERGERÄT – CHARGEUR -
CARGADORAS - PODAJNIK PODCIŚNIENIOWY**

ITALIANO
È conforme alle seguenti normative: EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 60204/1 in base alle prescrizioni stabilite dalla Direttive: 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2014/35/EC.

ENGLISH
Conforms to the following standards: EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 60204/1 according to the provisions established by 2006/42/EC, 2014/30/EC, 2014/35/EC.

DEUTSCH
Den folgenden Normen entspricht: EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 60204/1 aufgrund der 2006/42/EG, 2014/30/EG, 2014/35/EG.

FRANÇAIS
Est conforme aux normes suivantes: EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 60204/1 dans le respect des prescriptions fixées par la Directive 2006/42/EC, 2014/30/EC, 2014/35/EC.

SLOVENSKO
izpolnjuje naslednje standarde: EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4 in EN 60204/1 V SKLADU Z DOLOČILI DIREKTIV 2006/42/ES, 2014/30/ES

ESPAÑOL
Responde a las siguientes normativas: EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 60204/1 en base a las prescripciones establecidas por la Directiva 2006/42/EC, 2014/30/EC, 2014/35/EC.

PORTUGÊS
Está em conformidade com as seguintes normas: EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 60204/1 com base nas prescrições estabelecidas pela Directiva 2006/42/EC, 2014/30/EC, 2014/35/EC.

NEDERLANDS
Overeenkomstig de volgende normen is vervaardigd: EN ISO 12100:2010, EN 50081/2, EN 61000-6-4, EN 60204/1 op grond van hetgeen is vereist in Richtlijn 2006/42/EC, 2014/30/EC, 2014/35/EC.

DANSK
Opfylder følgende lovbelstemmelser: EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 60204/1 i overensstemmelse med 2006/42/EC, 2014/30/EC, 2014/35/EC.

POLSKI
jest zgodny z następującymi normami i dyrektywami: en iso 12100:2010 , en 61000-6-2, en 61000-6-4, en 60204/1, 2006/42/ec, 2014/30/ec, 2014/35/ec.

SVESKA
Uppfyller följande lagkrav: EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 60204/1 i enlighet med EU-direktiv 2006/42/EC, 2014/30/EC, 2014/35/EC

NORSK
Oppfyller følgende lovmessige krav: EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 60204/1 i samsvar med EU-direktiv 2006/42/EC, 2014/30/EC, 2014/35/EC

SUOMI
Seuraavat lainmukaiset vaatimukset EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 60204/1 EU-direktiivin 2006/42/EC, 2014/30/EC, 2014/35/EC

**TECHNICAL DOCUMENTATION COMPILATION:
LUCA GENTILIN**

CAMPOSAMPIERO
08/10/2018

**MANUFACTURER LEGAL REPRESENTATIVE:
ING. CRITELLI FEDERICO**



VISMEC srl
Via Thomas Edison 26.
35012 Camposampiero ITALY
Tel: +39 049 0990339
Tel. +39 049 5207854
info@vismec.com
vismec.com