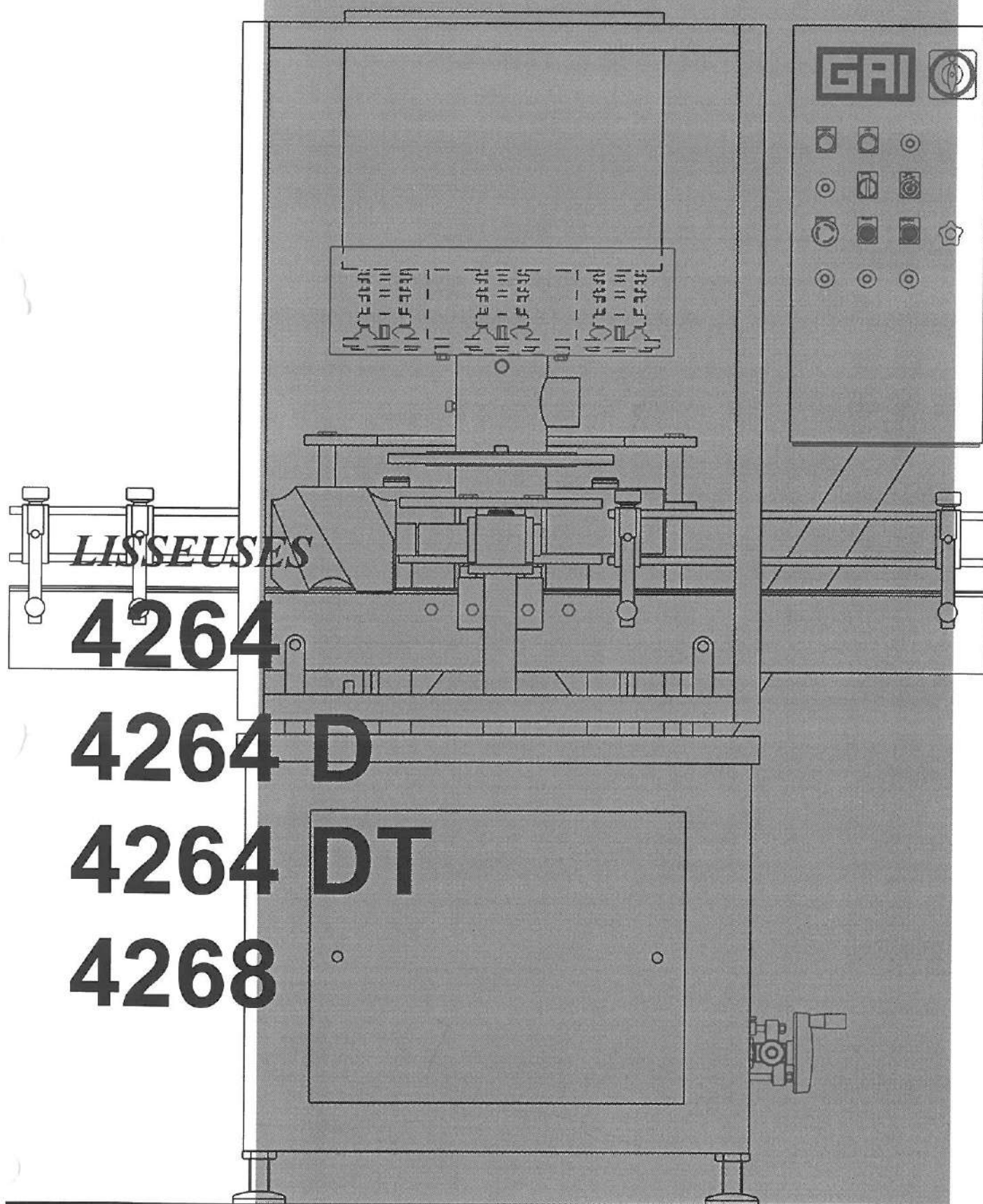




Manuel d'instructions pour l'emploi e l'entretien



1. INDEX

FICHE TECHNIQUE	
DEPLIANT	
 1.	
INDEX	1
1.1 LISTE DES DESSINS	3
1.2 LISTE DES SYMBOLES ET LEXIQUE DES TERMES UTILISES	4
 2.	
INSTRUCTIONS GENERALES	5
2.1 ASSISTANCE TECHNIQUE	7
2.2 REGLES PRELIMINAIRES DE SECURITE	8
2.3 REGLES DE SECURITE POUR L'UTILISATION	9
2.4 REGLES DE SECURITE POUR L'ENTRETIEN	10
 3.	
DESCRIPTION DE LA MACHINE	12
3.1 USAGE PREVU	12
3.2 DONNEES TECHNIQUES	12
3.3 ENCOMBREMENT	13
 4.	
TRANSPORT ET DEPLACEMENT	14
 5.	
INSTALLATION ET UTILISATION	15
5.1 INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ	15
5.2 DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT	18
5.2.1 FONCTIONNEMENT STANDARD	18
TÊTES POLISSEUSES 4164-5000	18
5.2.2 FONCTIONNEMENT AVEC ACCESSOIRES	20
PRÉPOLISSEURS 4264-400	20
5.3 OPERATIONS FINALES	20
 6.	
CHANGEMENT DE FORMAT ET REGLAGES EXCEPTIONNELS	21
6.1 CHANGEMENT DE FORMAT	21
6.2 REGLAGES ET CALAGES EXCEPTIONNELS	22

7.		
ENTRETIEN ET GRAISSAGE		24
7.1	ENTRETIEN	24
7.2	GRAISSAGE	24
7.2.1	A CHAQUE UTILISATION DE LA MACHINE	24
7.2.2	TOUTES LES 40 HEURES DE TRAVAIL	25
7.2.3	TOUTES LES 200 HEURES DE TRAVAIL	25
8.		
INCONVENIENTS ET REMEDES		26
9.		
ANNEXES		27
9.1	RELEVES PHONOMETRIQUES	27
10.		
INSTRUCTIONS SUPPLEMENTAIRES		27
10.1	NOTICE DE DEMANTELEMENT ET DE DEMOLITION	27
10.2	PIECES DE RECHANGE EN DOTATION	28
10.3	COMMANDE DE PIECES DE RECHANGE	29

1.1 LISTE DES SCHEMAS

PAGE	SCHEMAS	DESCRIPTION
006.10	230-000	ETOILE TIREUSE
007.00.0100	240-000	VIS
007.10	241-6000	SUPPORT DE LA VIS
013.00	20012-1150	PETIT PIED
014.00	1000-1200	VIS BLOCAGE DES PORTES
015.00	20012-2200	VARIATEUR DE VITESSE
016.00	20012-1450	SUPPORT DES GUIDES
020.10.0100	20012-32500	SOULEVEMENT CUVE
036.70.0610	4140-5300	PROTECTION POUR PREVENTIONS ACCIDENTS CE: COMPOSANTS
055.00.0110	4264-3001	COLONNE CENTRALE LISSEUSE
055.02	4164-4700	RÉDUCTEUR LISSEUSE
055.08.0100	4264-41000	CRIC LISSEUSE
056.01	4164-5200	TÊTE LISSEUSE
057.00	4164-5200	TENDEUR COURROIE LISSEUSE
128...	4264/8	SCHEMA ELECTRIQUE 28 ^A SERIE
200.80		REDUCTEUR STM 94
200.81		" " "
200.82		" " "
200.83		" " "
200.84		" " "

1.2 LISTE DES SYMBOLES ET LEXIQUE DES TERMES UTILISES

	Symbole de danger générique
	Indication importante
	Conseils
	Avertissement important
	Connexion importante avec une autre partie du manuel à lire avec attention
l	unité de volume : litre
bott	nombre de bouteilles
h	unité de temps: heure
kg	unité de poids: kilogramme (~10 N)
mm	unité de longueur: millimètres
V	volt
Hz	Hertz= fréquence en cycles à la seconde
kW	unité de puissance: kilowatt
bar	unité de pression (~Atm $\cong 10^5$ N/m ²)
dB	niveau du bruit : décibel

2.

INSTRUCTIONS GENERALES

Ce manuel contient toutes les indications pour la compréhension des caractéristiques et des prestations de la machine, pour son utilisation en toute sécurité et pour son entretien.

Il décrit en particulier les phases de:

- ☐ mise en service
- ☐ réglage
- ☐ utilisation (en configuration standard et avec options)
- ☐ nettoyage
- ☐ entretien
- ☐ mise hors service et démolition

Il est conseillé de conserver une copie du manuel pendant toute la durée d'utilisation de la machine et de le mettre à disposition de tout autre utilisateur de la machine et en cas de vente.



ATTENTION

La société GAI décline toute responsabilité en cas d'inconvénients, de ruptures et d'accidents dus à la non application des indications et des instructions contenues dans ce manuel.

La société GAI décline en outre toute responsabilité en cas d'accidents dus à d'éventuelles modifications apportées à la machine, et/ou à l'installation d'accessoires, non autorisés au préalable.

La société GAI décline de façon particulière toute responsabilité en cas de dommages dus à:

- ☐ calamités naturelles
- ☐ émeutes, révoltes
- ☐ erreurs d'utilisation
- ☐ mauvais entretien
- ☐ dommages causés aux pièces électriques et/ou électroniques dûs à l'humidité ou à des champs électromagnétiques étrangers ou à des surtensions etc...

Les informations contenues dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis. La société GAI se réserve le droit de modifier la machine ou quelques uns de ses éléments sans devoir modifier ce manuel et le catalogue des pièces de rechange.



CONSEILS

Il est conseillé d'utiliser exclusivement les **pièces de rechange originales** fournies par la société GAI.

Il est conseillé de respecter rigoureusement les temps et les modalités indiqués dans ce manuel pour obtenir un entretien correct de la machine. Le remplacement d'une pièce usée au moment opportun et le graissage d'un élément mécanique effectué selon les instructions, signifient économie en terme de temps et d'argent.

2.1 ASSISTANCE TECHNIQUE

Pour tout problème pouvant se vérifier durant l'utilisation de notre machine, adressez-vous directement à la:

GAI S.p.A. COSTRUZIONI ENOLOGICHE

✉ 12040 CERESOLE D'ALBA (CN)
Frazione CAPPELLI 33B
ITALIA

☎ Tel. 0172-574416
Fax 0172-574088

Pour vos demandes de pièces de rechange, vous devez absolument indiquer:

-  le numéro de matricule de la machine
-  le modèle de la machine
-  l'année de construction

Les données indiquées ci-dessus sont facilement repérables sur la plaque située sur la machine et représentée sur la figure 1 ci-dessous.

GAI		CE	
CERESOLE D'ALBA (CN) ITALIA Tel.0172-574416 Fax.0172-574088			
MODELLO	MODÈLE	MODELO	
MODEL	MODELL		
MATRICOLA	MATRICULE	MATRÍCULA	
MATRICULATION	MATRIKEL		
ANNO	ANNÉE	AÑO	
YEAR	BAUJAHR		

Figure 1

2.2 REGLES PRELIMINAIRES DE SECURITE

Le responsable de la machine doit connaître le contenu de ce manuel d'instructions, il doit se conformer à toutes les indications qui y sont contenues ainsi qu'aux normes en vigueur concernant la sécurité et la santé du personnel sur les lieux de travail.

Le responsable de la machine doit connaître en particulier le mode d'emploi et les dispositifs de sécurité installés sur la machine et décrits dans ce manuel d'instructions. Il se doit d'informer tout autre opérateur sur ce qui suit:

- ☐ normes de sécurité et de prévention des accidents du travail
- ☐ normes spécifiques qui concernent la machine
- ☐ localisation des commandes sur la machine
- ☐ localisation des boutons d'urgence

Le responsable de la machine doit désigner les opérateurs autorisés au fonctionnement, au réglage, au nettoyage et à l'entretien de la machine et doit en empêcher l'accès au personnel non autorisé et/ou qui n'est pas en mesure d'effectuer des opérations avec le maximum de sécurité.



ATTENTION

AVANT DE COMMENCER LE TRAVAIL

- ☐ s'assurer que le transport, le déchargement et le montage de la machine soient effectués uniquement par des personnes spécialisées et autorisées.
- ☐ vérifier que la tension de la ligne d'alimentation électrique corresponde au voltage indiqué sur la plaque située sur le tableau électrique de commande. (voir page 37 fig.3)
- ☐ s'assurer que l'installation électrique ait été exécutée selon les normes en vigueur et vérifier que les câbles électriques soient en bonne condition et de dimensions adéquates à la puissance de la machine.

2.3 REGLES DE SECURITE POUR L'UTILISATION



Avant d'utiliser la machine, nous vous conseillons de lire attentivement ce chapitre et celui spécifique qui concerne l'utilisation de la machine.

(CHAP. 5 page 15)

Avant de commencer le travail, contrôler que le bouton d'arrêt de sécurité fonctionne régulièrement et ne soit pas bloqué.

Au moment de connecter la machine au réseau d'alimentation électrique, vérifier :

- ✓ que l'interrupteur général de la machine soit dans la position ①
- ✓ que le bouton d'arrêt de sécurité soit débranché (tourner dans le sens des aiguilles d'une montre)
- ✓ que la fiche de la machine soit bien branchée dans la prise de courant
- ✓ que les phases de l'interrupteur général soient connectées de façon correcte



CONTROLEZ :

- ✓ qu'aucune personne non autorisée se trouve dans le rayon d'action de la machine
- ✓ qu'il n'y ait pas d'objets posés sur la machine
- ✓ que les tuyauteries (liquide, air, gaz,...) soient bien serrées sur les raccords d'entrée
- ✓ que les portes de protection soient bien fermées
- ✓ qu'aucun des opérateurs ne porte de vêtement qui puisse s'accrocher dans les parties en mouvement
- ✓ que la machine n'ait pas un comportement anormal (rotation contraire au sens normal de rotation,...)



Il est conseillé d'utiliser:

- ✓ des coiffes pour rassembler les cheveux (pour les utilisateurs qui portent les cheveux longs)
- ✓ des chaussures avec semelles antidérapantes.

2.4 REGLES DE SECURITE POUR L'ENTRETIEN



Avant d'effectuer toute opération d'entretien sur la machine il est conseillé de lire attentivement ce chapitre et celui spécifique concernant l'entretien de la machine (**CHAP. 7 page 24**).



ATTENTION

Avant d'effectuer toute opération de réglage, entretien et graissage, contrôler:

- ✓ que la machine soit arrêtée
- ✓ que le courant soit débranché
- ✓ que le bouton d'arrêt de sécurité soit enclenché
- ✓ que la machine soit dans une position stable et ne puisse subir de mouvement intempestifs.



ATTENTION

Pour les travaux de réglage, d'entretien et de graissage qui doivent être effectués pendant que la machine est en marche, brancher le courant pendant le temps strictement nécessaire. L'éventuelle opération de débranchement des sécurités doit être exécutée exclusivement par des personnes spécialisées.

Les opérations doivent être effectuées avec la plus grande attention pour éviter des dommages aux personnes et à la machine.



ATTENTION

Si la machine doit fonctionner manuellement avec les protections latérales ouvertes pendant les opérations de réglage et de calage, éloigner de la machine toute personne non préposée aux opérations.



CONSEILS VALABLES PENDANT L'ENTRETIEN

- ✓ mettre une pancarte sur le panneau de commandes de la machine pour prévenir que du personnel spécialisé effectue des travaux d'entretien
- ✓ vérifier que personne ne puisse, par inadvertance, brancher la machine à une prise de courant
- ✓ interrompre les lignes de pression (gaz-air) avant d'effectuer des interventions sur les parties hydrauliques et/ou pneumatiques
- ✓ éviter que les personnes non autorisées accèdent à la machine
- ✓ éviter que du vin ou autre liquide atteigne les parties électriques



CONSEIL

En cas de nettoyage des éléments de la machine, il est conseillé de suivre attentivement les instructions fournies par la société GAI, d'utiliser les produits adéquates et d'éviter les détergents agressifs et les acides. Dans tous les cas, il est conseillé d'utiliser des gants et des lunettes de protection.



ATTENTION

Toutes les personnes qui doivent travailler simultanément pendant les opérations de réglage, d'entretien et de graissage, doivent être averties avant de la remise en marche de la machine.

3.

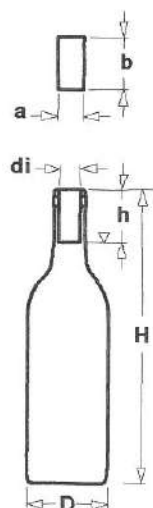
DESCRIPTION DE LA MACHINE

3.1 USAGE PREVU

4264 et **4268** sont des machines automatiques pour le lissage à la chaîne de bouteilles de différentes tailles. La machine est constituée d'une station de lissage, pourvue de 4 ou 8 tête polisseuses (selon le type de modèle) pour capsules en étain et complexe (pour capsules en aluminium appliquer le prépolisseur 4264-400 cap.5.2.2). La vitesse est réglable de façon manuelle par l'intermédiaire d'un volant.

3.2 DONNEES TECHNIQUES

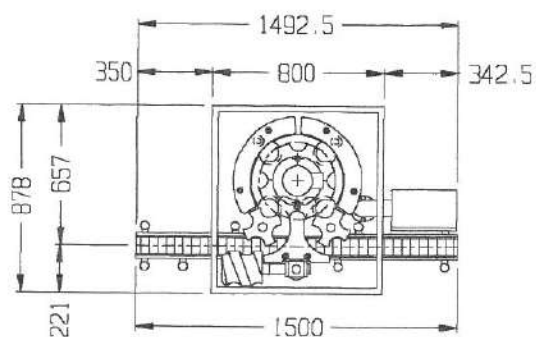
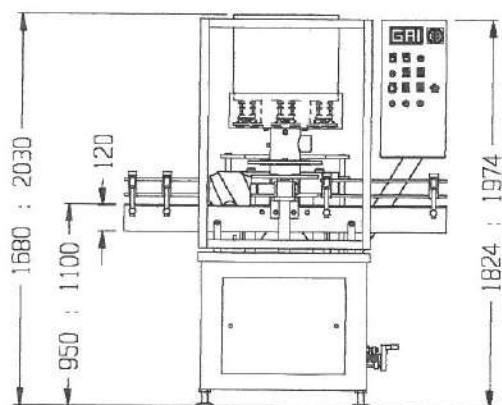
MODELE		4264	4268
TÊTES POLISSEUSES	N°	4	8
VITESSE	bott./h	1.000÷3.000	2.000÷6.000
TENSION ALIMENTATION	V	Voir plaque et fiche machine	
FREQUENCE	Hz	Voir plaque et fiche machine	
POIDS	Kg	620	680
PUISSANCE INSTALLEE			
MOTORISATION	kW	0,75	0,75
COLONNE POLISSEUSE	kW	1,1	1,1
PUISSANCE TOTALE	kW	1,85	1,85



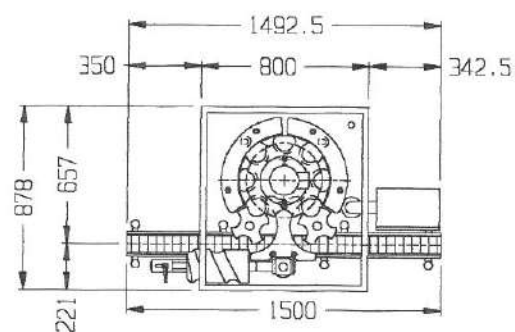
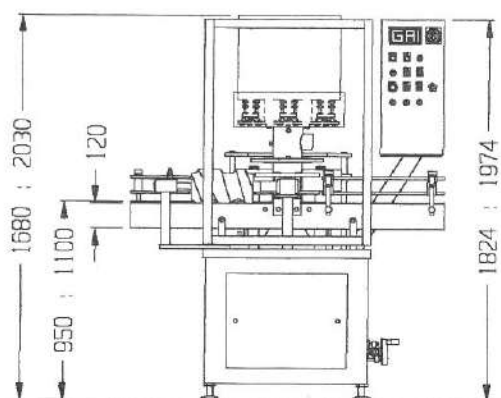
d	28 ÷ 35
h	35 ÷ 70
D	60 ÷ 115
H	180 ÷ 370

3.3 ENCOMBREMENTS

Vous trouverez ci-dessous le total des encombrements.



Mod. 4264



Mod. 4268

4.

TRANSPORT ET DEPLACEMENT

Le transport de la machine peut être effectué de la manière suivante:

- ☐ sans emballage avec un seul film thermo-retractable
- ☐ dans une caisse de bois avec papier goudronné

Le type d'emballage est choisi en accord avec le client.

 Pour décharger la machine utiliser uniquement un chariot élévateur (ne pas utiliser de grue ou de palan).



ATTENTION

Enfourcher la machine de préférence du côté indiqué sur le schéma; contrôler que les fourches sortent de quelques centimètres du côté opposé. S'assurer que la machine soit bien stable sur les fourches. (figure 1)

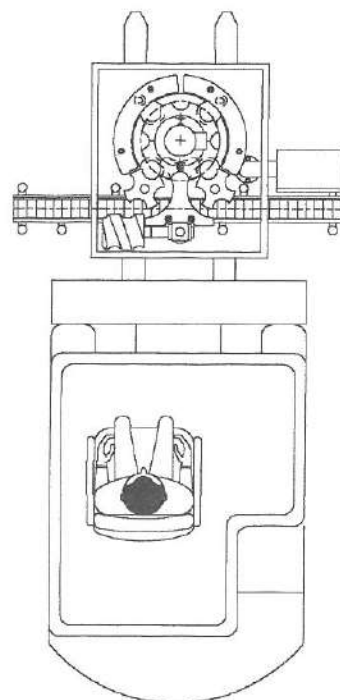


Figure 1

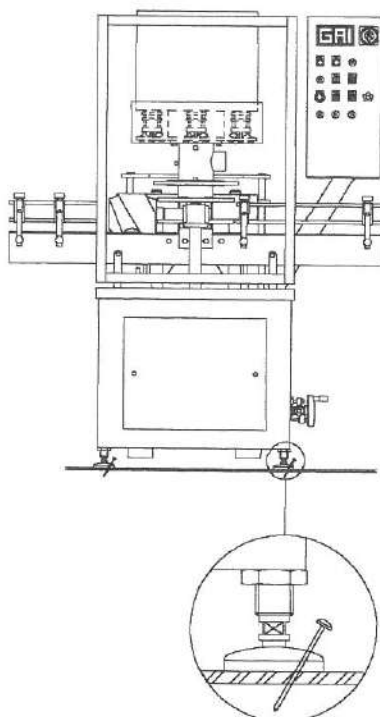


Figure 2

Pour le transport, clouer les pieds de la machine sur des planches (fig.2) ou fixer la machine solidement avec des cordes.

5. INSTALLATION ET UTILISATION

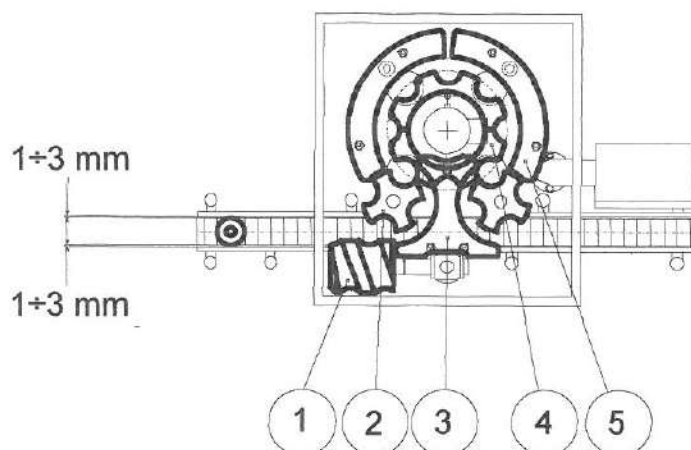
5.1 INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ

- 1) Mettre les étoiles et les contre étoiles qui correspondent aux bouteilles. Pour les bouteilles cylindriques, les étoiles, et les contre étoiles doivent avoir un creux supérieur au diamètre de la bouteille de 1 à 4 mm.
Exemple: étoiles et contre étoiles de 85 mm pour des bouteilles de 81 à 84 mm.



N.B.: le numéro estampillé sur l'étoile doit être tourné vers le haut.

- 2) Mettre les vis d'alimentation correspondant aux bouteilles à traiter. Pour les bouteilles cylindriques la vis d'alimentation doit avoir un diamètre de 1 à 10 mm supérieur au diamètre de la bouteille.
Exemple: une vis de 90 mm de diamètre convient aux bouteilles de 80-89 mm de diamètre.
- 3) Régler les guides en laissant à la bouteille située au centre de la chaîne de transport un jeu de 1 à 3 mm de chaque côté.



	ITALIANO	FRANCAIS	ESPAÑOL	ENGLISH	DEUTSCH
①	COCLEA	VIS	SIN-FIN ENTRADA	INFEED SCREW	EINLAUSCHNECKE
②	STELLA LISCIATRICE	ÉTOILE LISSEUSE	ESTRELLA ALISADORA	SLEEKING STAR	SCHLICHT MASCHINENSTERN
③	CUORE LISCIATRICE	CONTRE ÉTOILE LISSEUSE	CORAZON ALISADORA	SLEEKING CENTRAL GUIDE	SCHLICHT MASCHINENHERZS TÜCK
④	STELLA CENTRALE LISCIATRICE	ÉTOILE CENTRAL LISSEUSE	ESTRELLA CENTRAL ALISADORA	SLEEKING CENTRAL STAR	SCHLICHTZENTRAL MASCHINEN
⑤	CONTROSTELLA LISCIATRICE	CONTRE ÉTOILE LISSEUSE	CONTRAESTRELLA ALISADORA	SLEEKING COUNTER STAR	SCHLICHT MASCHINENGEGEN STERN

- 4) Desserrer les vis de blocage (**M**). Enfiler la clé spéciale (**C**) prévue à cet effet (voir fig. 1) et régler la hauteur de la tourelle selon la formule suivante:

$$D=85-h$$

D = distance entre le col de la bouteille et le cône centreur

h = hauteur de la capsule

Es.:

h = 40mm

D = 85 - 40 = 45mm

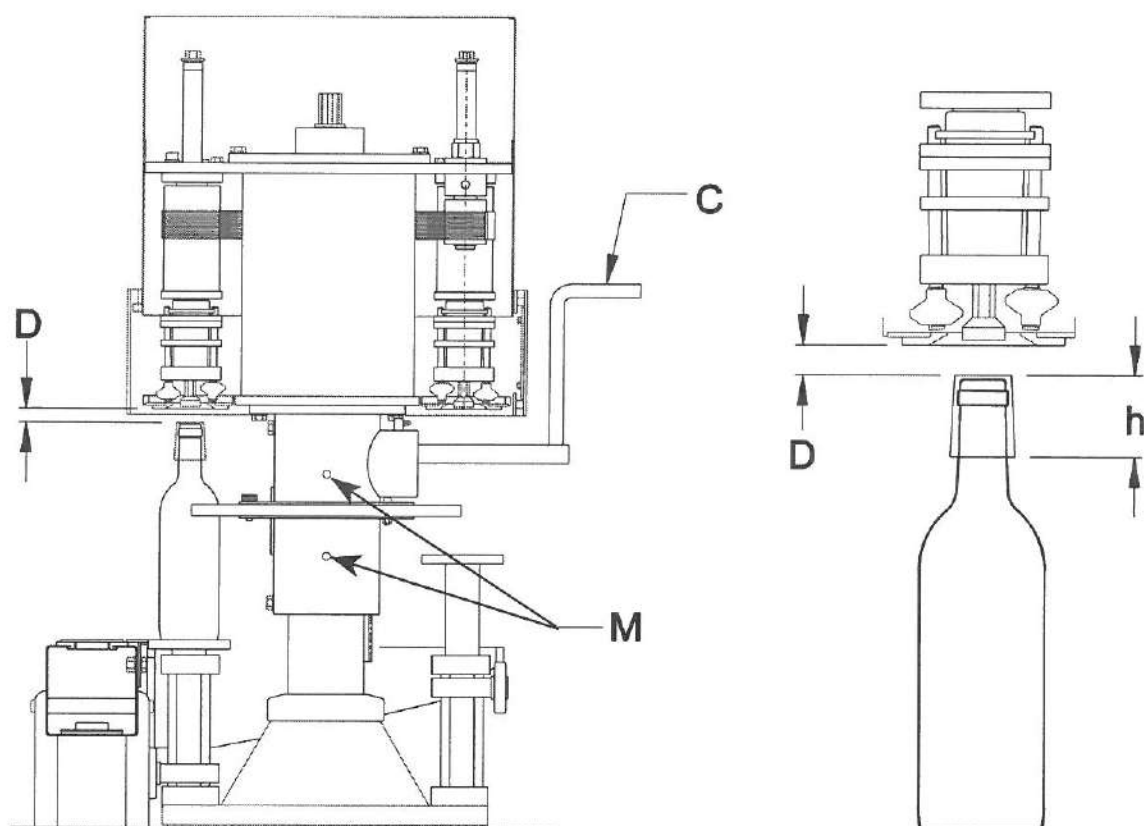


Figura 1



N.B.: Après le réglage en hauteur, enlever la clé spéciale (**C**) de réglage et resserrer les vis de blocage (**M**).

- 5) Après avoir mis en route la machine contrôler attentivement que les têtes polisseuses tournent dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. (de gauche à droite)
- 6) Rouler une capsule sur la bouteille et s'assurer que le rouleau le plus haut arrive jusqu'au bas de la capsule même et même 2/3 mm sur le col de la bouteille..
- 7) Contrôler que la hauteur des élastiques serre-axe soit adaptée au type de capsule (voir cap. 5.2.1 page 18)
- 8) Régler la vitesse de la machine, grâce à la manivelle VT (voir fig. 1), en fonction de la capacité de la ligne de mise en bouteille.



N.B.: Le réglage de la vitesse ne doit être effectué que lorsque la machine est en marche.

Il est conseillé de commencer à travailler à vitesse réduite par rapport à la vitesse nominale et de modifier ensuite la vitesse en cours de travail suivant le réglage consenti.

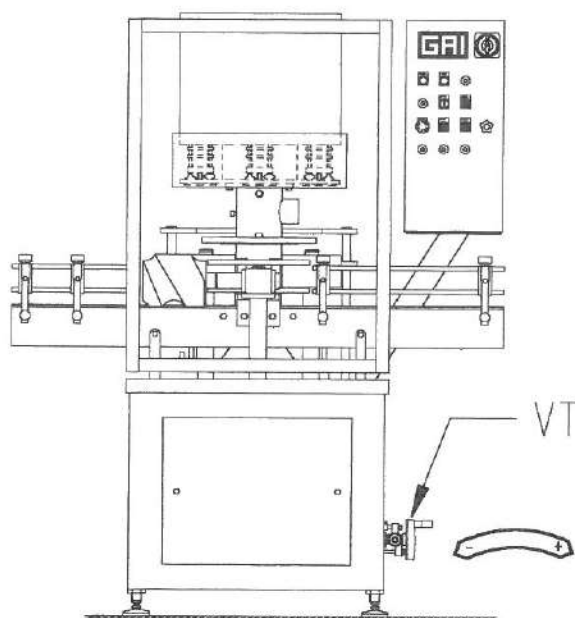


Figure 1

- 9) Placer quelques bouteilles sur la chaîne de transport et vérifier que tout marche régulièrement. Lorsque tous les réglages auront été faits convenablement, le travail pourra alors se faire sans interruption. Il faut trouver un rythme de travail continu qui ne laisse jamais manquer de bouteilles à l'entrée de la tireuse.

5.2 DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

5.2.1 FONCTIONNEMENT STANDARD

L'élimination des capsules en plomb pour des raisons écologiques a introduit l'utilisation de capsules en étain (coûteuses et donc réservées à des produits de luxe) ou bien des capsules en polyamine.

En changeant le matériau des capsules le paramètre de leur lissage a donc été changé; puisque nous entendons souvent parler de ce problème (et quelque fois même à défaut) nous voudrions résumer en ces quelques notes les considérations tirées de notre expérience. Pour obtenir un bon résultat différents facteurs entrent en jeu dont les principaux, à notre avis, sont:

- 1) **une capsule de bonne qualité**
- 2) **une bouteille à l'embouchure bien faite et de toutes façons avec un goulot conique pour accompagner la conicité de la capsule.**
- 3) **l'accouplement correct entre la capsule et la bouteille**
- 4) **une lisseuse de bonne qualité avec les rouleaux adaptés à la capsule à traiter**
- 5) **une production pas très élevée en proportion du nombre de têtes pour le capsulage**
- 6) **un réglage approprié de la tête qui tienne compte de tous les paramètres précédents et une manutention soigneuse de la lisseuse.**

1) LA CAPSULE

La qualité du matériau, l'épaisseur (les capsules trop fines sont difficiles à rouler) et la qualité de la couleur sont très importants.

2) LA BOUTEILLE

L'embouchure surtout est très importante: pour une bonne lissage l'embouchure devrait respecter la norme C.E.T.I.E.. Le centrage du goulot est important également. Pour les embouchures les plus difficiles il est indispensable de faire le pré-brunissage de la capsule avec un système mécanique ou pneumatique.

3) L'ACCOUPLEMENT de la capsule à la bouteille

Ayant respecté les points 1) et 2) il suffit de laisser un minimum de jeu entre la capsule et la bouteille. La conicité de la capsule devra être réduite au maximum.

Les meilleurs distributeurs permettent de distribuer des capsules avec un jeu minimum et enfonce la capsule sur le goulot.

4) LES ROULEAUX de la lisseuse

Le rouleau normalement utilisé a les suivantes caractéristiques:

- a) douille en matériau plastique spécial
- b) dureté d'environ 95 shore
- c) une plus grande qualité due à un nouveau procédé de fabrication.

Comme alternative à ces rouleaux la **GAI** propose de nouveaux rouleaux blancs en matériau plastique spécial produit avec le tour pour barres. Ces rouleaux améliorent les résultats pour certains types de capsules en polyamine. Normalement les résultats les meilleurs s'obtiennent en montant les trois premiers rouleaux blancs et les trois autres gris.

Les rouleaux blancs nécessitent un réglage des élastiques serre-axes, ils sont plus délicats et normalement ils durent moins que les rouleaux gris.

5) RÉGLAGE ET MANUTENTION

La bouteille doit arriver parfaitement centrée par rapport à la tête de capsulage. Les élastiques serre-axes doivent être réglés exactement en fonction des capsules des bouteilles et des rouleaux utilisés. À titre indicatif la position des élastiques peut être celle représentée à la fig.1: les deux premiers en haut et le troisième un peu plus bas. Le réglage de la hauteur des élastiques doit se faire graduellement (pas plus d'un tiers de mm à la fois) pour que le résultat du polissage change sensiblement. Nous conseillons de ne jamais déplacer le premier anneau 1 et de toujours le laisser tout en haut.

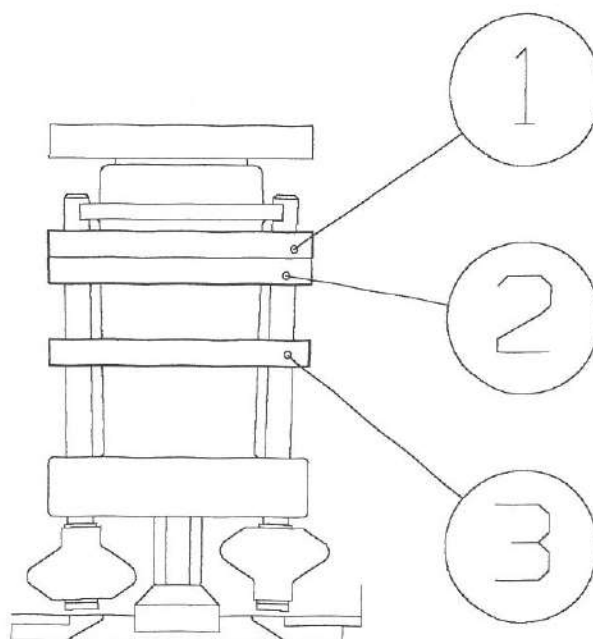


Figure 1



N.B.: Si pour quelques raisons que ce soit un anneau élastique devait être endommagé, il faut le changer tout de suite pour que la tête reste toujours avec trois anneaux.

La manutention prévoit essentiellement le nettoyage et la lubrification des petits axes sur lesquels tourne le rouleau. À cet effet il est conseillé d'utiliser le produit **GALET LUB** de la GAI.

5.2.2 FONCTIONNEMENT AVEC ACCESSOIRES

PRÉPOLISSEUR 4264 (page 056.01)

Ce dispositif, fourni sur commande, est d'une grande utilité surtout quand il s'agit d'utiliser des capsules trop fines ou trop larges. Dans ce cas-là, la qualité du capsulage s'améliore de façon notable. Le prépolisseur doit être monté au même endroit que le centreur normal, en dévissant un peu les vis 513 et en effectuant la substitution. Il faut également changer la tête 406S-301 et y mettre à la place la 406S-407.

Les prépolisseurs en téflon 402 doivent être bien libres de coulisser à leur emplacement. Nettoyer périodiquement avec soin aussi bien les pivots que les emplacements et contrôler l'état d'usure de l'anneau élastique 406S-403.

5.3 OPERATIONS FINALES

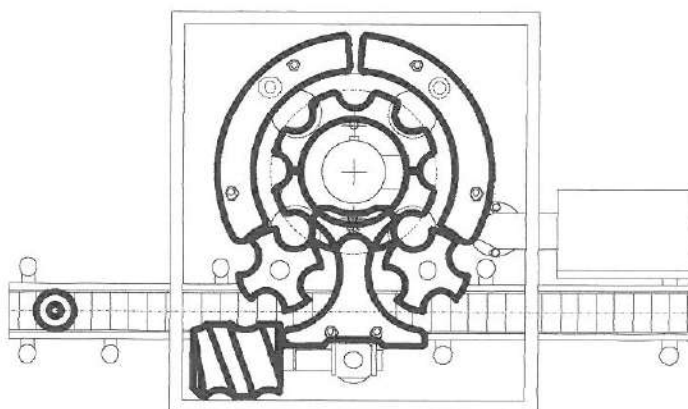
- 1) À la fin du travail contrôler que des bouteilles ne soient pas restées sous les têtes pour ne pas laisser les dispositifs en charge.
- 2) Vérifier l'état des élastiques serre-axe et la condition des rouleaux en s'assurant que tous tournent librement sur leur axe. Éventuellement nettoyer et lubrifier.

6.**CHANGEMENT DE FORMAT ET REGLAGES
EXCEPTIONNELS****6.1 CHANGEMENT DE FORMAT**

Dans le schéma ci-dessous les éléments mis en évidence doivent être remplacés dans le cas d'un changement de format des bouteilles et/ou des bouchons utilisés.



Les opérations à effectuer sont décrites dans le **paragraphe 5.1** (à partir de la page 15), aux points 1) 2) 3) 4) 5) 6) 7) et 9).



6.2 REGLAGES ET CALAGES EXCEPTIONNELS



Les réglages décrits ci-dessous sont effectués en atelier lors du montage de la machine; toute reprise successive a donc un caractère exceptionnel, et **doit être absolument effectuée par un personnel spécialisé.**

1) Etoiles (page 006.10)

Les étoiles de la tireuse doivent relâcher et reprendre les bouteilles centrées par rapport aux robinets. Dans le cas contraire, dévisser le petit couvercle 160, desserrer la vis 170, remettre en phase l'étoile avec soin et reserrer à fond 170 et remettre le couvercle 160.

2) La sécurité des étoiles peut être réglé sur l'écrou 290 (pag.006.10)

3) Vitesse maximale (page 015.00)

La vitesse maximale est déterminée par le butée 2222 fixé avec la vis 2221.

4) Plateaux polisseur 434 (page 55.08)

Les plateaux du polisseur doivent descendre exactement à la même hauteur du tapis transporteur. Pour pouvoir régler, agir sur la came 341 après avoir desserrer graduellement et avec précaution les pinces qui la retiennent.

5) Substitution des élastiques serre-axe (page 56.01)

Enlever le centreur (ou le prépolisseur). Dévisser le mandrin à la main en lui imposant une rotation sèche dans le sens des aiguilles d'une montre (opposé au sens de roulage). Faire glisser l'anneau usé vers le haut pour le faire sortir des axes. Enfiler le nouvel anneau en faisant attention à ne pas l'abîmer, remonter ensuite le mandrin et le centreur (ou le prépolisseur).

6) Substitution des rouleaux (ou rondelles d'appui) (page 56.01)

Il n'est pas nécessaire de démonter le mandrin de la machine, il suffit d'enlever le centreur (ou le prépolisseur). Dévisser les vis 406S-108 en faisant attention à ne pas perdre les vis ainsi que les rondelles. Monter d'abord les trois rouleaux les plus haut et ensuite les trois du bas.



N.B.: il est conseillé de remplacer les six rouleaux en même temps; de façon exceptionnelle au moins les trois supérieurs et les trois inférieurs.

- 7) Vérifier périodiquement la tension de la courroie de rotation des têtes. Si nécessaire augmenter la tension en agissant sur le tendeur de courroie (pag.057.00)

13) Changement de voltage

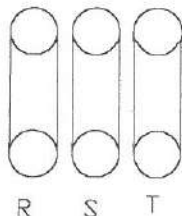


Fig. 1

Pour brancher sur voltage 220 V triphasés, mettre les plots du moteur comme indiqué sur le schéma de la figure 1 et brancher sur 220 l'entrée du transformateur à l'intérieur du tableau électrique.

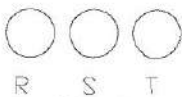
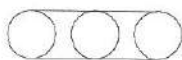


Fig. 2

Pour brancher sur voltage 380 V triphasés mettre les plots du moteur comme indiqué sur le schéma de la figure 2 et à l'entrée du transformateur brancher sur 380 à l'intérieur du tableau électrique.

Tableau I

TARAGE THERMIQUE	220/TRIPHASÉS		380/TRIPHASÉS	
	Rotation	Tourelle polisseur	Rotation	Tourelle polisseur
4264	4 A	6,5 A	2,5 A	3,8 A
4268	4 A	6,5 A	2,5 A	3,8 A

7.

ENTRETIEN ET GRAISSAGE

7.1 ENTRETIEN

7.2 GRAISSAGE



ATTENTION

Toutes les opérations décrites ci-dessous ne doivent être effectuées que lorsque la machine est arrêtée avec le bouton de sécurité enclenché et l'alimentation électrique débranchée.

Les opérations qui doivent être effectuées à chaque utilisation de la machine et celles qui doivent être effectuées tous les 6 mois sont décrites ci-dessous.

7.2.1 A CHAQUE UTILISATION DE LA MACHINE

ROULEAUX TETES (056.01)

La manutention prévoit essentiellement le nettoyage et la lubrification des axes sur lesquels roule le petit rouleau. Très efficace à cet effet le produit **GALET LUB** de la **GAI**.

CRIC LISSEUR 434 (page 055.08)

Maintenir légèrement lubrifié avec l'huile **KLÜBER PARALIQ P150** (ou équivalentes) les douilles 140 et 180.

ARBRE CAPSULEUR

Nettoyer et humidifier avec huile **KLÜBER PARALIQ P150** ou équivalentes l'arbre et les crémaillères.

CHAÎNE DE TRANSPORT DES BOUTEILLES

Humidifier avec lubrifiant prévu pour.

7.2.2 TOUTES LES 40 HEURES DE TRAVAIL (ET DE TOUTE FACON TOUS LES 6 MOIS)

Lubrifier avec huile **SHELL OMALA 320** (ou équivalentes):

- ☐ L'entretoise 329 à travers le bouchon pag. 055.02
- ☐ Les engrenages de la vis d'alimentation 240 pag. 007.01 après avoir enlevé le couvercle 210

7.2.3 TOUTES LES 200 HEURES DE TRAVAIL (ET DE TOUTE FACON CHAQUE ANNEE)

- ☐ Contrôler le niveau de l'huile dans le **REDUCTEUR DE ROTATION**, si nécessaire remplir à ras bord ou changer. A l'origine le réducteur est rempli avec 1 litre de **SHELL OMALA 320** (pag.200.80)
- ☐ Lubrifier avec graisse filante type **MOLYGUARD XR120** ou équivalentes tous les **CINEMATISMES CONTENUS DANS LE CARTER** de la machine.



ATTENTION

Ne pas lubrifier la courroie de transmission (moteur-réducteur et têtes polisseuses).
Au contraire nettoyer avec un chiffon et essuyer s'il devait tomber accidentellement du lubrifiant.

7.2.2 TOUTES LES 40 HEURES DE TRAVAIL (ET DE TOUTE FACON TOUS LES 6 MOIS)

Lubrifier avec huile **SHELL OMALA 320** (ou équivalentes):

- ☐ L'entretoise 329 à travers le bouchon pag. 055.02
- ☐ Les engrenages de la vis d'alimentation 240 pag. 007.01 après avoir enlevé le couvercle 210

7.2.3 TOUTES LES 200 HEURES DE TRAVAIL (ET DE TOUTE FACON CHAQUE ANNEE)

- ☐ Contrôler le niveau de l'huile dans le **REDUCTEUR DE ROTATION**, si nécessaire remplir à ras bord ou changer. A l'origine le réducteur est rempli avec 1 litre de **SHELL OMALA 320** (pag.200.80)
- ☐ Lubrifier avec graisse filante type **MOLYGUARD XR120** ou équivalentes tous les **CINEMATISMES CONTENUS DANS LE CARTER** de la machine.



ATTENTION

Ne pas lubrifier la courroie de transmission (moteur-réducteur et têtes polisseuses).
Au contraire nettoyer avec un chiffon et essuyer s'il devait tomber accidentellement du lubrifiant.

9.

ANNEXES

9.1 RELEVES PHONOMETRIQUES

Le bruit des machines, mesuré sans les bouteilles, est inférieur à 70 dB

10.

INSTRUCTIONS SUPPLEMENTAIRES

10.1 NOTICE DE DEMANTELEMENT ET DE DEMOLITION

Au terme du cycle de vie de la machine, se pose le problème de son démantèlement, dans le respect des normes de la protection de l'environnement.

La majeure partie des pièces de la machine est en acier inoxydable AISI 304 ou en métal. Les pièces sont donc recyclables et de toute manière ne sont pas dangereuses pour l'environnement.

Les pièces en plastique ne doivent être ni dispersées ni brûlées.



Il est conseillé de s'adresser à un centre spécialisé pour le ramassage et le traitement du matériel plastique et des métaux.



Pour ce qui concerne l'huile contenue dans les réducteurs de la machine, il est conseillé de ne pas la déverser dans les décharges ou dans les égouts. Il existe des normes précises pour le ramassage et la récupération des huiles et il est conseillé de respecter les normes en vigueur.

10.2 PIECES DE RECHANGE EN DOTATION

TAV.	DESSIN	DESCRIPTION	4264	4268
		Manuel de mode d'emploi	1	1
		Série de clés pans mesure: 2,5 - 3 - 4 - 5 - 10 6- 8. à tête ronde	1	1
		Clé plate 13-17	1	1
		Clé plate 19-24	1	1
		Burette avec huile KLÜBER PARALIQ P150	1	1
		Hoile spray	1	1
		Étrier C union tapis	4	4
		TE inox	16	16
		Rondelle inox plate 10	32	32
		Écrou acier inox	16	16
056.01	406S	Axe entièrement monté	1	1
056.01	406S-106	Rondelle antifrottement en bronze	3	6
056.01	406S-107	Rouleau	3	3
056.01	406S-108	Vis T.F. M3x8	3	6
056.01	406S-109	Rondelle inox	3	6
056.01	406S-103	Anneau adoprène 90 SHORE	2	4
056.01	4164-534	Ressor	2	4
056.01	406S-403	OR 8075 (pour prépolisseur)	4	8

10.3 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

Pour la commande de pièces de rechange, toujours indiquer:

- 1) Le modèle de la machine.
- 2) Le numéro de matricule de la machine estampillé sur la plaque de métal (fig. 1) située sur le côté droit de la machine.
- 3) La quantité de pièces désirées.
- 4) Le numéro de la page du manuel du mode d'emploi.
- 5) Le numéro indiqué sur le côté du dessin.
- 6) Le numéro de la pièce.

 		CERESOLE D'ALBA (CN) ITALIA Tel.0172-574416 Fax.0172-574088	
MODELLO	MODÈLE	MODELO	
MODEL	MODELL		
MATRICOLA	MATRICULE	MATRÍCULA	
MATRICULATION	MATRIKEL		
ANNO	ANNÉE	AÑO	
YEAR	BAUJAHR		

Figure 1

Exemple:

MODELE	4264
MATRICULE	SA 999
QUANTITE	24
PAGE	056.01
DESSIN	4164-5000
PIECE	406S-107