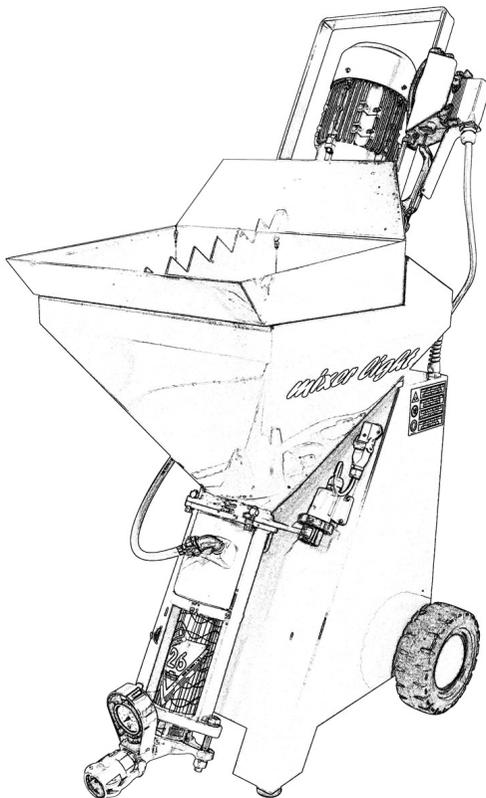




MANUALE DI ISTRUZIONI



Intonacatrice Mixer Light 230 V

ISTRUZIONI ORIGINALI

Codice	Emissione	Revisione	Lingua
3U00630111	01.06.15	00 (01.06.15)	IT

PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA, È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI AUTORIZZATI LEGGANO E COMPENDANO IN TUTTE LE SUE PARTI IL PRESENTE MANUALE.



Gentile Cliente, vogliamo innanzi tutto, ringraziarLa per la fiducia accordataci nell'acquisto della Sua nuova macchina.

Siamo certi che le Sue aspettative saranno soddisfatte, visto il livello tecnologico raggiunto dalle ns. macchine, grazie ad un costante impegno che quotidianamente ci stimola a crescere, per saper affrontare con professionalità, le continue trasformazioni tecnologiche, produttive e commerciali.

Sicuri di poterLa soddisfare in ogni Sua futura esigenza lavorativa e a disposizione per ogni informazione, cogliamo l'occasione per augurarLe un "Buon Lavoro".

COLLAUDO E MESSA IN SERVIZIO (a cura del Fabbricante o del Rivenditore autorizzato)

La macchina viene già collaudata presso il Fabbricante.

La messa in servizio della macchina presso il cliente viene effettuata dal Fabbricante o dal Rivenditore autorizzato che esegue un'ulteriore collaudo di messa a punto generale, per testare il corretto funzionamento di ogni componente.

Al termine del collaudo il Fabbricante o il Rivenditore autorizzato compila il certificato di collaudo e messa in servizio di pag.2, firmato dal tecnico collaudatore, dall'operatore addetto (o altro operatore autorizzato) e dal responsabile della sicurezza che comprova l'esito positivo dello stesso.



IL CLIENTE (DATORE DI LAVORO) DEVE OBBLIGATORIAMENTE, ADOTTARE TUTTE LE MISURE NECESSARIE, AFFINCHÉ I PROPRI DIPENDENTI PER NESSUNA RAGIONE POSSANO ACCEDERE AL LUOGO DI MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA FINO ALL'AVVENUTO COLLAUDO.


**CERTIFICATO DI COLLAUDO E MESSA IN SERVIZIO
(a cura del Fabbricante o del Rivenditore autorizzato)**

Data:

...../...../.....

MACCHINA**CLIENTE**

Designazione: Intonacatrice Mixer Light

Mod: Cappotto IntonacoN. di serie: Anno di costruzione:

Nome:

Via:

CAP:

Città:

Provincia:

Si certifica che la macchina in oggetto è stata collaudata dal tecnico collaudatore;

Sig.:

dall'operatore addetto Sig.:

e dal responsabile della sicurezza Sig.:

 Verifica della corretta installazione della macchina;

 Verifica della corretta impostazione di tutti i parametri di lavoro;

 Verifica del corretto funzionamento ed intervento di tutti i dispositivi di sicurezza;

 Messa in servizio ed esecuzione di un ciclo di lavoro;

 Eventuale ottimizzazione dei parametri di lavoro;

 Arresto normale della macchina.

Tecnico collaudatore

Operatore addetto

Responsabile della sicurezza

**AVVERTENZE**

È VIETATA L'ACCENSIONE DELLA MACCHINA PRIMA DELL'AVVENUTA FIRMA DEL CERTIFICATO DI COLLAUDO.

LA FIRMA DEL CERTIFICATO DI COLLAUDO CONVALIDA IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA E L'ASSENZA DI EVENTUALI CARENZE DI TIPO PALESE.

IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI RIVALSE RIGUARDANTI IL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA, COMUNICATE DAL CLIENTE DOPO L'AVVENUTO COLLAUDO.

N.B.: IL PRESENTE CERTIFICATO DI COLLAUDO COMPILATO IN TUTTE LE SUE PARTI E FIRMATO DEVE ESSERE CONSEGNATO AL TECNICO COLLAUDATORE.



1- DICHIARAZIONE E MARCATURA CE

1.1- Annotazione	pag. 05
1.2- Marcatura ce.....	pag. 06
1.3- Targa dati quadro elettrico	pag. 06
1.4- Targa livello di potenza sonora garantito.....	pag. 06

2- GENERALITÀ

2.1- Importanza del manuale	pag. 07
2.2- Note di consultazione.....	pag. 07
2.2.1- Destinatari	pag. 07
2.2.2- Stato "macchina spenta"	pag. 09
2.3- Abbreviazioni	pag. 09
2.4- Garanzia	pag. 09
2.5- Diritti riservati	pag. 10

3- DESCRIZIONE TECNICA

3.1- Denominazione della macchina	pag. 11
3.2- Denominazione dei modelli	pag. 11
3.3- Denominazione dei componenti	pag. 11
3.4- Dimensioni della macchina	pag. 14
3.5- Dati tecnici	pag. 15
3.6- Destinazione d'uso	pag. 16
3.7- Fonti energetiche di alimentazione.....	pag. 16
3.8- Prodotti utilizzati per la lavorazione	pag. 16
3.9- Fasi di lavorazione	pag. 17
3.10- Limiti d'uso.....	pag. 17

4- TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

4.1- Trasporto della macchina.....	pag. 18
4.2- Imballo	pag. 18
4.3- Sollevamento dell'imballo con carrello elevatore	pag. 18
4.4- Sballaggio	pag. 19
4.5- Movimentazione manuale della macchina	pag. 19
4.6- Movimentazione della macchina smontata	pag. 19
4.6.1- Smontaggio del compressore.....	pag. 20
4.6.2- Smontaggio del gruppo motoriduttore	pag. 20
4.6.3- Smontaggio della tramoggia dal trolley	pag. 20
4.7- Sollevamento della macchina con gru	pag. 21
4.8- Posizionamento	pag. 22

5- INSTALLAZIONE

5.1- Avvertenze generali	pag. 23
5.2- Montaggio del rotore e del miscelatore nella camera di miscelazione	pag. 23
5.3- Collegamento del tubo acqua sul tronchetto	pag. 24
5.4- Collegamento del tubo acqua	pag. 25
5.5- Collegamento del tubo trasporto materiale.....	pag. 25
5.6- Collegamento del tubo aria al compressore	pag. 26
5.7- Collegamento dei tubi materiale e cavo elettrico alla lancia spruzzatrice	pag. 26
5.8- Collegamento elettrico	pag. 26
5.9- Collegamento elettrico compressore	pag. 27
5.10- Collaudo e messa in servizio	pag. 27

6- SICUREZZA

6.1- Direttive e norme di riferimento	pag. 28
6.2- Dispositivi di sicurezza adottati	pag. 28
6.3- Segnaletica di sicurezza	pag. 29
6.4- Dispositivi di protezione individuale (DPI)	pag. 32
6.5- Schede di sicurezza prodotti premiscelati	pag. 33
6.6- Rischi residui	pag. 33

7- USO E FUNZIONAMENTO

7.1- Posti occupati dagli operatori autorizzati	pag. 34
7.2- Quadro di comando e controllo elettronico	pag. 36



7.6- Controlli prima dell'accensione	pag. 38
7.7- Accensione della macchina	pag. 38
7.7.1- Controllo portata acqua nella camera di miscelazione	pag. 39
7.7.2- Carico del prodotto nella tramoggia	pag. 39
7.7.3- Impasto del prodotto nella camera di miscelazione	pag. 40
7.7.4- Spruzzatura del materiale	pag. 40
7.7.5- Stasamento del tubo trasporto materiale	pag. 40
7.8- Spegnimento della macchina	pag. 40
7.8.1- Pulizia della macchina	pag. 41
7.8.2- Pulizia del tubo trasporto materiale	pag. 42
7.9- Controllo pressioni	pag. 43
7.9.1- Pressione acqua	pag. 43
7.9.2- Pressione materiale	pag. 43
7.10- Arresto di emergenza	pag. 44
7.11- Accensione dopo un arresto di emergenza	pag. 44
8-ANOMALIE - CAUSE - RIMEDI	pag. 45
9- MANUTENZIONE	
9.1- Manutenzione ordinaria	pag. 47
9.1.1- Sostituzione del gruppo rotore statore	pag. 47
9.2- Manutenzione straordinaria	pag. 48
10- DEMOLIZIONE	
10.1- Avvertenze generali	pag. 49
11- RICAMBI	
11.1- Avvertenze generali	pag. 49
12- PARTE ELETTRICA	
12.1- Elenco delle parti impianto elettrico (Q.E. tipo elettronico 230V).....	pag. 50
12.2- Schema elettrico (Q.E. tipo elettronico 230V).....	pag. 51
13- PARTE IDRAULICA	
13.1- Elenco delle parti impianto idraulico.....	pag. 52
13.2- Schema idraulico	pag. 52

1.2- MARCATURA CE

La marcatura CE (FIG.1) attesta la conformità della macchina ai requisiti essenziali di sicurezza e di salute previsti dalla Direttiva Macchine 98/37/CE.

È costituita da una targhetta adesiva in poliestere (3M®) con stampa a trasferimento termico colore nero delle seguenti dimensioni L= 80 mm H= 50 mm.

È applicata esternamente alla macchina (v. par.6.3).

1.3- TARGA DATI QUADRO ELETTRICO

La targa dati (FIG.2) riporta i dati elettrici previsti dalla Norma Armonizzata EN 60204-1.

È costituita da una targhetta adesiva in poliestere (3M®) con stampa a trasferimento termico colore nero delle seguenti dimensioni L= 80 mm H= 50 mm.

È applicata esternamente al quadro elettrico (v. par.6.3).

1.4- TARGA LIVELLO DI POTENZA SONORA GARANTITO

La targa (FIG.3) attesta la conformità della macchina ai requisiti essenziali di sicurezza e di salute previsti dalla Direttiva 2000/14/CE.

È costituita da una targhetta adesiva in poliestere (3M®) con stampa a trasferimento termico colore nero delle seguenti dimensioni L= 95 mm H= 105 mm.

È applicata esternamente alla macchina (v. par.6.3).



FIG.1 (Marcatura CE)



FIG.2 (Targa dati quadro elettrico)

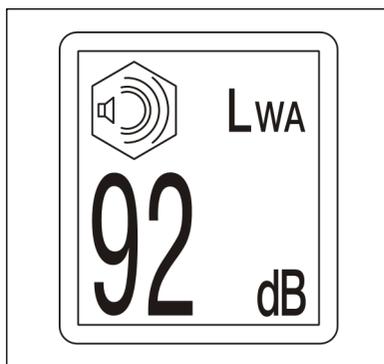


FIG.3 (Targa livello di potenza sonora garantito)

2.1- IMPORTANZA DEL MANUALE

Il presente manuale di "Istruzioni per l'uso e manutenzione" è stato redatto secondo



PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA IN OGGETTO È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI AUTORIZZATI (V. PAR.2.2.1) LEGGANO E COMPRENDANO IN TUTTE LE SUE PARTI IL PRESENTE MANUALE.

le indicazioni previste dalla **Direttiva Macchine 98/37/CE**, al fine di garantire una facile e corretta comprensione degli argomenti trattati da parte degli operatori autorizzati all'utilizzo e alla manutenzione della macchina in oggetto.

Se gli operatori suddetti riscontrassero qualche incomprensione nella lettura, sono pregati, onde evitare errate interpretazioni personali che compromettano la sicurezza, di richiedere tempestivamente al Fabbricante le corrette spiegazioni ed ulteriori informazioni.

Prima di utilizzare la macchina in oggetto, gli operatori autorizzati devono obbligatoriamente leggere e comprendere in tutte le sue parti il presente manuale di "Istruzioni per l'uso e manutenzione" e attenersi rigorosamente alle norme ivi descritte, al fine di garantire la propria e altrui sicurezza, ottenere le migliori prestazioni dalla macchina e assicurare a tutti i suoi componenti la massima efficienza e durata.

Il presente manuale deve, in qualsiasi momento, essere a disposizione degli operatori autorizzati e trovarsi, ben custodito e conservato, sempre vicino alla macchina.

2.2- NOTE DI CONSULTAZIONE



IL PRESENTE MANUALE DEVE SEMPRE ESSERE A DISPOSIZIONE DEGLI OPERATORI AUTORIZZATI E TROVARSI VICINO ALLA MACCHINA BENE CUSTODITO E CONSERVATO.



IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE, ANIMALI E COSE, CAUSATI DALLA INOSSERVANZA DELLE NORME E DELLE AVVERTENZE DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.



IL PRESENTE MANUALE DEVE ESSERE OBBLIGATORIAMENTE CONSEGNATO ASSIEME ALLA MACCHINA QUALORA VENGA CEDUTA AD ALTRO UTILIZZATORE.



IL PRESENTE MANUALE RISPESCHIA LO STATO DELLA TECNICA AL MOMENTO DELLA COMMERCIALIZZAZIONE DELLA MACCHINA E NON PUÒ ESSERE CONSIDERATO INADEGUATO SOLO PERCHÉ IN BASE A NUOVE ESPERIENZE PUÒ ESSERE SUCCESSIVAMENTE AGGIORNATO.



IN CASO DI SMARRIMENTO O DETERIORAMENTO DEL MANUALE RICHIEDERNE COPIA AL FABBRICANTE, SPECIFICANDO I DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL DOCUMENTO: CODICE E REVISIONE (V. COPERTINA).

Grassetto: evidenzia nel testo alcune frasi significative.

Inclinato: evidenzia la didascalia delle figure e tabelle.



IL SEGNALE DI PERICOLO GENERICO E IL TESTO IN MAIUSCOLO RIQUADRATO, RICHIAMANO L'ATTENZIONE DELL'OPERATORE SULLE AVVERTENZE RIPORTATE NEL PRESENTE MANUALE.

2.2.1- DESTINATARI

Questo manuale tecnico è destinato esclusivamente agli operatori autorizzati, all'uso

e alla manutenzione della macchina in base alle specifiche competenze tecnico professionali richieste per il tipo di intervento. I simboli di seguito indicati sono disposti all'inizio di un capitolo e/o un paragrafo ad indicare quale sia l'operatore interessato all'argomento trattato.

OPERATORE ADDETTO

È un operatore professionalmente addestrato, che abbia compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese di utilizzazione, abilitato ad eseguire



GLI OPERATORI AUTORIZZATI DEVONO ESEGUIRE SULLA MACCHINA ESCLUSIVAMENTE GLI INTERVENTI DI LORO SPECIFICA COMPETENZA.



GLI OPERATORI AUTORIZZATI PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI INTERVENTO SULLA MACCHINA DEVONO ASSICURARSI DI ESSERE IN POSSESSO DELLE PIENE FACOLTÀ PSICO-FISICHE TALI DA GARANTIRE SEMPRE IL RISPETTO DELLE CONDIZIONI DI SICUREZZA.



esclusivamente l'accensione, l'utilizzo, l'attrezzaggio, la messa a punto (obbligatoriamente con le protezioni abilitate e la macchina spenta) e lo spegnimento della macchina nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale, dotato dei dispositivi di protezione individuale previsti al **par.6.4** e occupante i posti descritti al **par.7.1**.

OPERATORE ADDETTO ALLA MOVIMENTAZIONE

È un operatore professionalmente addestrato, che abbia compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese di utilizzazione, abilitato alla conduzione di carrelli elevatori, carri ponti o gru, per effettuare in sicurezza il trasporto, la movimentazione e lo sballaggio della macchina e/o di parti di essa, impiegando i segnali gestuali riportati nella Direttiva Europea 92/58/CEE (v. **par.14.2**), dotato dei dispositivi di protezione individuale previsti al **par.6.4** e occupante i posti descritti al **par.7.1**.



MANUTENTORE MECCANICO / IDRAULICO / PNEUMATICO

È un tecnico qualificato, abilitato ad eseguire esclusivamente interventi sugli organi meccanici / idraulici / pneumatici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche con le protezioni disabilitate (su consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal fabbricante, dotato dei dispositivi di protezione individuale previsti al **par.6.4** e occupante i posti descritti al **par.7.1**.



MANUTENTORE ELETTRICO

È un tecnico qualificato (elettricista in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle normative vigenti), abilitato ad eseguire esclusivamente interventi su dispositivi elettrici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche in presenza di tensione elettrica e con le protezioni disabilitate (su consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal fabbricante, dotato dei dispositivi di protezione individuale previsti al **par.6.4** e occupante i posti descritti al **par.7.1**.



RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE

È un tecnico qualificato designato dal Cliente in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle normative vigenti in materia di sicurezza e di salute dei lavoratori sui luoghi di lavoro.



TECNICO DEL FABBRICANTE

È un tecnico qualificato messo a disposizione dal Fabbricante e/o dal Rivenditore autorizzato per effettuare l'assistenza tecnica richiesta, interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e/o operazioni non riportate nel presente manuale che richiedano una conoscenza specifica della macchina, dotato dei dispositivi di protezione individuale previsti al **par.6.4**.



2.2.2- STATO “MACCHINA SPENTA”

Prima di eseguire qualsiasi tipo di intervento manutentivo e/o regolazione sulla macchina è obbligatorio sezionare tutte le fonti di alimentazione (elettrica e pneumatica), assicurarsi che la macchina sia effettivamente ferma e che non si verifichi l'avvio inatteso (interruttore generale nella posizione “0” e cavo di alimentazione elettrica disinserito dalla presa di rete e posizionato vicino alla macchina).



2.3- ABBREVIAZIONI

Di seguito sono elencate alcune abbreviazioni usate nel manuale:

ca.	Circa	min	Minuti
cap.	Capitolo	N.	Numero
DPI	Dispositivi di Protezione Individuale	pag.	Pagina
DX	Destro/a	par.	Paragrafo
h	Ore	Pos.	Posizione
EN	European Norm	RIF.	Riferimento
Es.	Esempio	s	Secondi
Est.	Esterno/a	SX	Sinistro/a
Int.	Interno/a	TAB.	Tabella
FIG.	Figura/e	v.	Vedi
max.	Massimo/a	Q.tà	Quantità
min.	Minimo/a		

TAB.1 (Abbreviazioni)

2.4- GARANZIA

- Nei limiti di quanto stabilito nella presente garanzia, il sottoscritto fabbricante si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione, che si manifestino durante il periodo di garanzia fissato in **12 (dodici) mesi** per un utilizzo giornaliero di **8 (otto) ore lavorative**. Tale periodo decorrerà nelle seguenti modalità:
 - Dalla data di consegna (*Rif. documento di trasporto e fattura di vendita*) se la macchina viene venduta direttamente al Cliente;
 - Dalla data riportata sul “certificato di collaudo e messa in servizio” se il Fabbricante o il Rivenditore autorizzato effettua sulla macchina il collaudo e la messa in servizio;
 - Dalla data di vendita (*Rif. documento di trasporto e fattura di vendita*) se la macchina in “conto visione” viene venduta dal Rivenditore autorizzato; Gli obblighi derivanti dalla garanzia decadono nel caso di sospensione o variazione dei termini di pagamento concordati.
- La garanzia decade qualora l'acquirente non esegua correttamente le previste norme descritte nelle “Istruzioni per l'uso e manutenzione” della macchina.

- 3) Sono escluse dalla garanzia: deficienze e difetti dovuti al consumo normale di quelle parti che sono per loro natura soggette ad usura rapida e continua; le apparecchiature elettriche; le deficienze derivanti dall'utilizzo di utensili ed accessori non forniti direttamente dalla fabbricante.
- 4) Al fine di potersi avvalere del diritto di garanzia, l'acquirente, al manifestarsi del difetto, dovrà darne tempestivamente comunicazione alla fabbricante e comunque **non oltre 8 (otto) giorni dalla data della scoperta** e permettere, se da essa ritenuto necessario, di effettuare le relative ispezioni e riparazioni.
- 5) È a carico dell'acquirente l'invio al fabbricante del pezzo difettoso, coperto da garanzia, per la riparazione o la sostituzione del medesimo. L'obbligo di garanzia, come previsto nella presente clausola, si considera adempiuto con la consegna all'acquirente del pezzo adeguatamente riparato o sostituito.
- 6) Nel periodo di garanzia di cui alla clausola 1) i costi di manodopera, per la sola durata dell'intervento, saranno a carico del fabbricante.
Nel caso in cui le riparazioni o le sostituzioni debbano essere effettuate ove la macchina è installata, le spese di viaggio e di soggiorno del personale saranno a carico dell'acquirente.
- 7) Restano escluse dalla garanzia le rotture provocate da manovra errata, imperizia, caso fortuito o comunque imputabile all'utente, sia per fatto e causa propria che di terzi oppure quando l'acquirente abbia apportato modifiche od effettuato riparazioni senza il consenso scritto del fabbricante, indipendentemente dalla connessione tra tali modifiche o riparazioni ed i difetti rilevati.
- 8) Viene espressamente pattuito che il fabbricante sarà esonerato da qualsiasi responsabilità conseguente ad eventuali danni derivanti all'acquirente da mancata o diminuita produzione, conseguenti a vizi o difetti di costruzione per i quali sarà operante la presente garanzia.

2.5- DIRITTI RISERVATI

I diritti riservati riguardanti questo manuale "ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE" rimangono in possesso del Fabbricante. Nessuna parte del presente manuale può essere riprodotta e diffusa (completamente o parzialmente) con qualsiasi mezzo, senza autorizzazione scritta del Fabbricante.

Tutti i marchi citati appartengono ai rispettivi proprietari.



3.1- DENOMINAZIONE DELLA MACCHINA

La macchina in oggetto è così denominata:

INTONACATRICE MIXER LIGHT

3.2- DENOMINAZIONE DEI MODELLI

I modelli sono così denominati:

MODELLI	
Intonaco 2,2 kw	Monofase
Cappotto 2,2 Kw	Monofase

TAB.2 (Denominazione dei modelli)



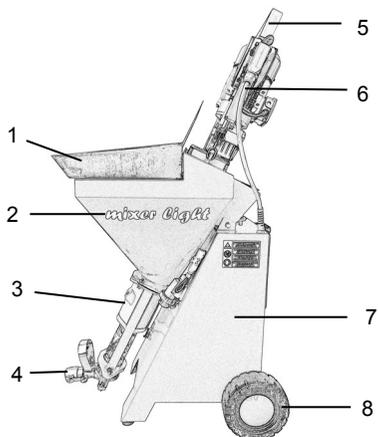
GLI OPERATORI AUTORIZZATI DEVONO OBBLIGATORIAMENTE ATTENERSI ALLE INFORMAZIONI, NORME E AVVERTENZE, RIPORTATE NEL PRESENTE MANUALE, RELATIVE ESCLUSIVAMENTE AL MODELLO DI MACCHINA ACQUISTATA.



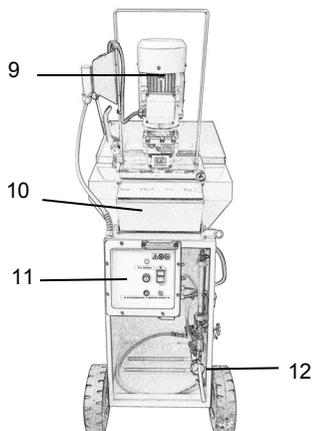
IL NOME DEL MODELLO DI MACCHINA È RIPORTATO NELLA DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ (V. PAR.1.1) E NELLA MARCATURA CE (V. PAR.1.2).

3.3- DENOMINAZIONE DEI COMPONENTI

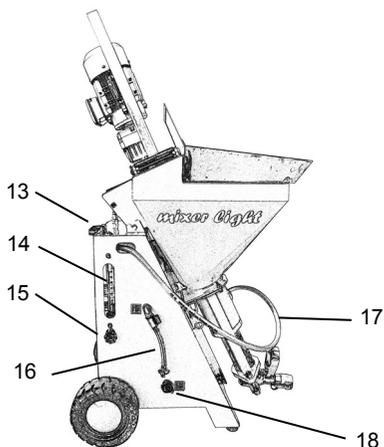
In FIG.4 sono rappresentati e denominati i componenti principali che costituiscono la macchina.



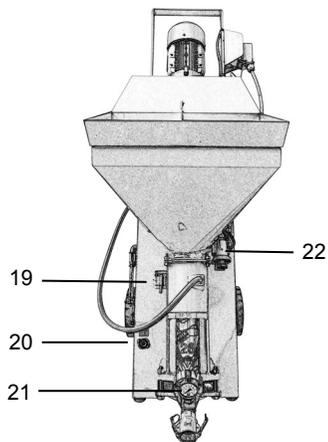
Lato SX



Lato posteriore



Lato DX



Lato anteriore

FIG.4 (Denominazione dei componenti)

**LEGENDA (FIG.4):**

- 1) Griglia taglia sacchi
- 2) Tramoggia
- 3) Tronchetto in poliuretano
- 4) Attacco uscita materiale
- 5) Flangia gruppo motoriduttore
- 6) Spina di alimentazione elettrica motoriduttore
- 7) Trolley
- 8) Ruota
- 9) Motoriduttore gruppo miscelazione
- 10) Vano porta oggetti
- 11) Quadro elettrico
- 12) Manometro pressione di linea acqua
- 13) Dispositivo di bloccaggio per sollevamento tramoggia
- 14) Flussimetro
- 15) Valvola di regolazione acqua
- 16) Rubinetto di servizio
- 17) Tubo acqua
- 18) Attacco entrata acqua
- 19) Dispositivo di bloccaggio tramoggia
- 20) Attacco uscita aria
- 21) Manometro di pressione uscita materiale
- 22) Spina di alimentazione elettrica generale



3.4- DIMENSIONI DELLA MACCHINA

In FIG.5 nelle relative viste sono riportate le dimensioni d'ingombro della macchina.

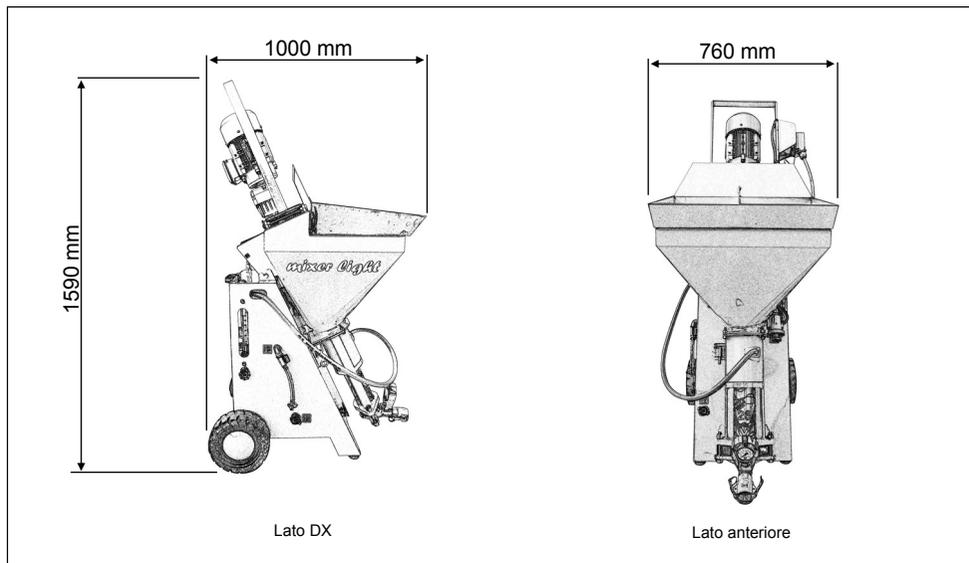


FIG.5 (Dimensioni della macchina)



3.5- DATI TECNICI

Nella **TAB.3** vengono riportati alcuni dati tecnici che caratterizzano la macchina.

Grado di protezione IP quadro elettrico ⁽¹⁾		IP 44
Tensione di alimentazione elettrica / Frequenza (monofase)	Volt / Hz	230 / 50
Potenza elettrica del motoriduttore (monofase)	kW	2,2
Portata compressore (versione Intonaco)	litri/min	240
Potenza elettrica assorbita compressore (versione Intonaco)	kW	0,3
Pressione max. di esercizio compressore (versione Intonaco)	bar	1,9
Portata materiale	litri/min	13 ÷ 16
Capacità tramoggia	litri	70
Granulometria max. materiale	mm	3
Distanza max. servita ⁽²⁾	m	25
Peso della tramoggia + gruppo miscelazione + portastatore	kg	37
Peso del trolley	kg	36
Peso del motoriduttore con flangia	kg	33
Peso tubo trasporto materiale	kg	11
Peso tubo acqua	kg	15
Peso tubo aria	kg	4
Peso complessivo della macchina (senza tubi)	kg	108
Livello di potenza sonora garantito (Dir. 2000/14/CE)	dB	92
⁽¹⁾ 1ª cifra (4)= Protezione contro la polvere - IIª cifra (4)= protezione contro gli spruzzi d'acqua ⁽²⁾ In funzione delle caratteristiche dei prodotti utilizzati, dell'altezza e della sezione e lunghezza del tubo.		

TAB.3 (Dati tecnici)



3.6- DESTINAZIONE D'USO

La macchina è stata progettata e realizzata per la seguente destinazione d'uso:

CAMPO D'IMPIEGO	Settore edilizio.
LUOGO DI LAVORO	Cantieri edili, internamente o esternamente agli edifici sufficientemente illuminati e idonei alle disposizioni legislative vigenti nel paese di utilizzazione in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro. La macchina deve essere appoggiata su di un piano che ne assicuri la stabilità in rapporto al peso (v. par.3.5) e alle dimensioni di ingombro (v. par.3.4).
USO PREVISTO	Impasto e spruzzatura di prodotti premiscelati con granulometria max. di 3 mm idonei all'intonacatura e alla lavorazione meccanica.
OPERATORI ADDETTI ALL'UTILIZZO	Un solo operatore autorizzato in possesso dei requisiti tecnico professionali descritti al par.2.2.1 .

TAB.4 (Destinazione d'uso)

3.7- FONTI ENERGETICHE DI ALIMENTAZIONE

Nella **TAB.5** vengono elencate le fonti energetiche di alimentazione della macchina.

FONTI ENERGETICHE	ALIMENTAZIONI
ELETTRICA	Quadro elettrico, motoriduttore gruppo miscelatore, motoriduttore ruota a celle, compressore e pompa acqua.
IDRICA	Impianto idraulico.

TAB.5 (Fonti energetiche di alimentazione)

3.8- PRODOTTI UTILIZZATI PER LA LAVORAZIONE

Prodotti in pasta oltre a intonaci a base di gesso, calce gesso, calce cemento, prodotti per fugature, colle, autolivellanti, finiture interne ed esterne.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO L'IMPIEGO DI PRODOTTI DIVERSI DA QUELLI INDICATI AL PAR.3.8.



PRIMA DI UTILIZZARE I PRODOTTI ELENCATI NEL PAR.3.8 È OBBLIGATORIO LEGGERE E COMPRENDERE IN TUTTE LE LORO PARTI LE RELATIVE SCHEDE TECNICHE FORNITE DAI PRODUTTORI (V. PAR.6.5).



È ASSOLUTAMENTE VIETATO IL CARICO DI MATERIALI CON GRANULOMETRIA MAGGIORE A 3 mm.



3.9- FASI DI LAVORAZIONE

- 1) Accensione della macchina;
- 2) Carico del prodotto nella tramoggia;
- 3) Impasto del materiale nella camera di miscelazione;
- 4) Spruzzatura del materiale;
- 5) Eventuali pause di lavoro;
- 6) Eventuale stasamento del tubo trasporto materiale;
- 7) Spegnimento della macchina;
- 8) Pulizia della camera di miscelazione, della tramoggia, del tubo trasporto materiale, del tubetto aria lancia spruzzatrice;
- 9) Scarico acqua dall'impianto idraulico nel periodo invernale.

3.10- LIMITI D'USO

La macchina è stata progettata e realizzata esclusivamente per la destinazione d'uso riportata al **par.3.6**, pertanto è assolutamente vietato ogni altro tipo di impiego e utilizzo, al fine di garantire in ogni momento la sicurezza degli operatori autorizzati e l'efficienza della stessa.



LIMITI D'USO: È ASSOLUTAMENTE VIETATO L'IMPIEGO E L'UTILIZZO DELLA MACCHINA PER USI IMPROPRI, DIVERSI DA QUELLO PREVISTO (PAR.3.6).



È ASSOLUTAMENTE VIETATO LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA IN AMBIENTI CON ATMOSFERA POTENZIALMENTE ESPLOSIVA E/O IN PRESENZA DI POLVERI COMBUSTIBILI (ES.: POLVERI DI LEGNO, FARINE, ZUCCHERI E GRANAGLIE).



È ASSOLUTAMENTE VIETATO IMPIEGARE LA MACCHINA PER IL TRASPORTO E/O IL SOLLEVAMENTO DI PERSONE ANIMALI E COSE.



PRIMA DI EFFETTUARE LO SCOLLEGAMENTO DEL TUBO TRASPORTO MATERIALE È OBBLIGATORIO ASSICURARSI CHE NON VI SIA PRESSIONE (V. MANOMETRO - FIG.4-RIF.21). ATTENZIONE ESISTE UN RISCHIO RESIDUO.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO SALIRE SULLA MACCHINA.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO MOVIMENTARE MANUALMENTE LA MACCHINA SU DISCESE E/O SALITE CON PENDENZE PERICOLOSE.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO IL TRAINO DELLA MACCHINA CON QUALSIASI MEZZO E/O VEICOLO.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO SPRUZZARE IL MATERIALE CONTRO PERSONE, ANIMALI O COSE.



4.1- TRASPORTO DELLA MACCHINA

La macchina viene trasportata presso il cliente tramite una "ditta di trasporti specializzata" o con mezzi propri, che mediante proprio personale e mezzi idonei all'impiego, nel rispetto delle normative vigenti, provvede a garantire le operazioni d'imballo, sollevamento, carico, trasporto e scarico relativamente alla tipologia di trasporto (via terra, via mare o via aerea).



TUTTE LE OPERAZIONI D'IMBALLO, SOLLEVAMENTO, CARICO, TRASPORTO E SCARICO DELLA MACCHINA DEVONO OBBLIGATORIAMENTE ESSERE ESEGUITE DA UNA "DITTA DI TRASPORTI SPECIALIZZATA" CON PERSONALE E MEZZI IDONEI ALL'IMPIEGO.

4.2- IMBALLO

La macchina viene generalmente imballata dal Fabbricante su un pallet in legno, fissata con regge e avviluppata da una pellicola.

Componenti forniti smontati e posizionati sopra la griglia di protezione della tramoggia:

- N°1 Miscelatore;
- N°1 Rotore;
- N°1 Chiave a "T" per montaggio rotore;
- N°1 Lancia per finiture (per versione Cappotto);
- N°1 Lancia Mixer (per versione Intonaco)
- N°1 Tubo trasporto materiale (ø est. 37 mm - L= 15 m);
- N°1 Tubo aria (ø est. 19 mm - L= 16 m solo per versione da intonaco);
- N°1 Tubo acqua (ø est. 26 mm - L= 40 m);
- N°1 Cavo di alimentazione elettrica con presa (L= 20 m);
- N°1 Cavo per lancia finiture (L= 17 m);
- N°1 Asta pulitore.

Componenti posizionati all'interno della cassetta porta attrezzi (FIG.4-Rif.37/43):

- N°1 Istruzioni per l'uso e manutenzione;
- N°1 Flacone liquido "antigrip" con spruzzatore (per montaggio rotore);
- N°1 Adattatore con attacco Geka;
- N°1 Sacchetto dotazione con:
 - n°1 attacco Geka FI 3/4";
 - n°1 attacco Geka FI 1";
 - n°1 dusa conica ø 12;
 - n°1 dusa conica ø 14;
 - n°1 bulino pulisci lancia;
 - n°2 palline spugna ø 35;
 - n°1 cacciavite reversibile;
 - n°1 spazzola;
 - n°1 chiave fissa 24/27.



4.3- SOLLEVAMENTO DELL'IMBALLO CON CARRELLO ELEVATORE

Il personale addetto a svolgere tale compito deve obbligatoriamente attenersi alle istruzioni applicate esternamente all'imballo della macchina.



IL SOLLEVAMENTO DELL'IMBALLO DELLA MACCHINA DEVE OBBLIGATORIAMENTE ESSERE EFFETTUATO CON UN CARRELLO ELEVATORE (IDONEO ALL'IMPIEGO) NEL RISPETTO DELLE ISTRUZIONI APPLICATE ESTERNAMENTE ALL'IMBALLO.



4.4- SBALLAGGIO

Una volta posizionato l'imballo a terra su una superficie piana che ne assicuri la stabilità, procedere allo sballaggio della macchina come segue:



LE SEGUENTI OPERAZIONI DEVONO ESSERE OBBLIGATORIAMENTE ESEGUITE DA DUE OPERATORI ADDETTI.

- 1) Togliere la pellicola protettiva;
- 2) Togliere dalla griglia di protezione della tramoggia i componenti soprastanti (v. par.4.2);
- 3) Con un utensile idoneo tagliare le regge facendo attenzione di non essere colpiti dalle stesse per effetto dell'elasticità;
- 4) Con l'aiuto di un secondo operatore far scendere con cautela la macchina dal pallet;



SI RACCOMANDA DI SMALTIRE L'IMBALLO SECONDO LE DIVERSE TIPOLOGIE DI MATERIALE NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLA LEGISLAZIONE VIGENTE NEL PAESE DI UTILIZZAZIONE.

4.5- MOVIMENTAZIONE MANUALE DELLA MACCHINA

La macchina può essere movimentata manualmente tramite spinta grazie alle due ruote montate sul trolley.



4.6- MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA SMONTATA

La macchina può essere movimentata tramite lo smontaggio dei seguenti componenti:

- 1) Compressore;
- 2) Gruppo motoriduttore;
- 3) Camera di miscelazione (Serbatoio materiale + tronchetto + statore).

Di seguito è riportata la corretta sequenza di smontaggio di ogni componente.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO MOVIMENTARE MANUALMENTE LA MACCHINA SU DISCESE E/O SALITE CON PENDENZE PERICOLOSE.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO IMPIEGARE LA MACCHINA PER IL TRASPORTO E/O IL SOLLEVAMENTO DI PERSONE ANIMALI E COSE.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO IL TRAINO DELLA MACCHINA CON QUALSIASI MEZZO E/O VEICOLO.



LA MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI COMPONENTI SMONTATI DEVE AVVENIRE NEL RISPETTO DELLE NORMATIVE SULLA "MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI" ONDE EVITARE CONDIZIONI ERGONOMICHE SFAVOREVOLI CHE COMPORINO RISCHI DI LESIONI DORSO-LOMBARI.



4.6.1- SMONTAGGIO DEL COMPRESSORE

Dal posto A (v. par.7.1)

- 1) Staccare dal compressore il tubo dell'aria tramite l'attacco rapido;
- 2) Togliere la spina di alimentazione elettrica dalla presa del quadro elettrico (**FIG.25/A-Rif.1**) contrassegnata dal simbolo del compressore stampato nel quadro elettrico;

4.6.2- SMONTAGGIO DEL GRUPPO MOTORIDUTTORE

Dal posto A (v. par.7.1)

- 1) Togliere la presa di alimentazione elettrica del motoriduttore (**FIG.6-Rif.1**);
- 2) Aprire il dispositivo di bloccaggio del gruppo motoriduttore (**FIG.7-Rif.1**);
- 3) Ruotare in senso orario la flangia gruppo motoriduttore (**FIG.7-Rif.2**);
- 4) Togliere la spina di sicurezza (**FIG.8-Rif.2**) dal perno della cerniera (**FIG.8-Rif.1**);
- 5) Sfilare il perno della cerniera trattenendo il gruppo motoriduttore;
- 6) Dopo avere sfilato completamente il perno della cerniera, sollevare il gruppo motoriduttore.

4.6.3- SMONTAGGIO DELLA TRAMOGGIA DAL TROLLY

Dai posti A_B-D (v. par.7.1)

- 1) Estrarre il miscelatore (**FIG.9-Rif.1**) dalla camera di miscelazione;
- 2) Aprire la leva di bloccaggio della tramoggia (**FIG.10-Rif.1**);
- 3) Ruotare la tramoggia e poi sollevarla affinché il perno di ancoraggio fuoriesca dalle asole del trolley;

4.7- SOLLEVAMENTO DELLA MACCHINA CON GRU

Dai posti B-D (v. par.7.1)

- 1) Scollegare e smontare il compressore come riportato nel par.4.6.1;
- 3) Effettuare l'attacco di corde, catene, funi e/o brache ganci e/o moschettoni nella parte superiore della flangia di protezione motoriduttore(**FIG.12-Rif.1**) e contrassegnati da una opportuna segnaletica (par.6.3);
- 4) Assicurarsi che l'imbracatura non urti e/o danneggi i componenti della macchina;
- 5) Assicurarsi che il dispositivo di bloccaggio del gruppo motoriduttore sia chiuso;
- 6) Assicurarsi che siano scollegati dalla macchina: il tubo trasporto materiale, il tubo dell'aria, il tubo dell'acqua e il cavo di alimentazione elettrica;
- 7) Con prudenza effettuare il sollevamento e lo spostamento della macchina nel luogo di posizionamento previsto;
- 8) Abbassare il carico fino al completo appoggio e togliere l'imbracatura.

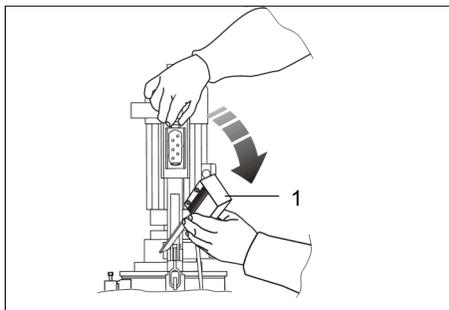


FIG.6 (Presa di alimentazione elettrica)

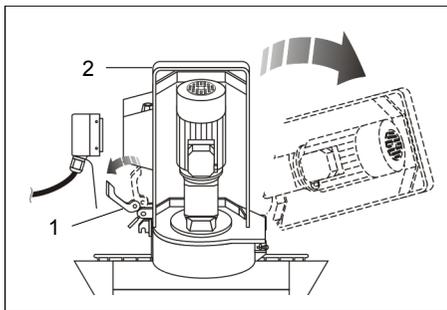


FIG.7 (Apertura dispositivo bloccaggio gruppo motoriduttore)

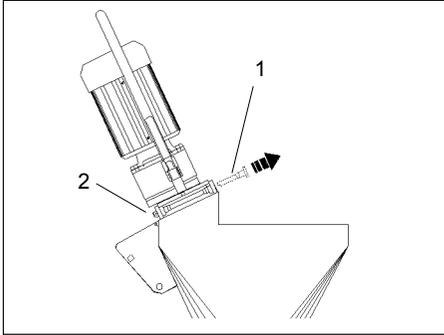


FIG.8 (Spina di sicurezza e perno gruppo motoriduttore)

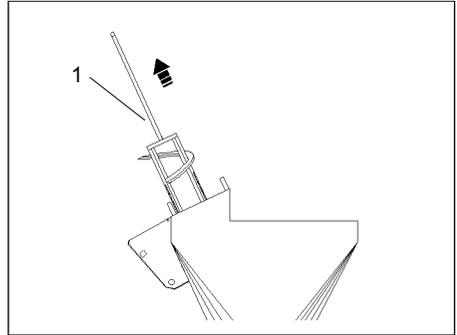


FIG.9 (Estrazione del miscelatore)

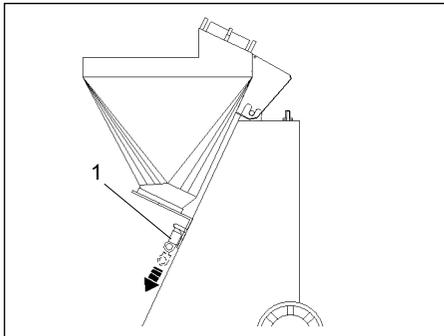


FIG.10 (Apertura leva di bloccaggio tramoggia)

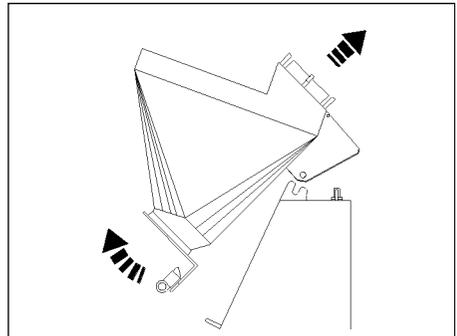


FIG.11 (Sollevamento della tramoggia)



È OBBLIGATORIO CHE DURANTE LE OPERAZIONI, NEL RAGGIO D'AZIONE NON VI SIANO PERSONE, ANIMALI E/O COSE LA CUI INCOLUMITÀ ACCIDENTALMENTE POSSA ESSERE COMPROMESSA.



È OBBLIGATORIO, DURANTE LE OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO (SALITA/DISCESA), NON EFFETTUARE BRUSCHE MANOVRE CHE COMPROMETTANO LA STABILITÀ DEL CARICO.



È OBBLIGATORIO L'UTILIZZO DI GRU, CORDE, CATENE, FUNI E/O BRACHE GANCI E/O MOSCHETTONI IDONEE ALL'IMPIEGO E ALLA PORTATA (VEDI TAB.3 - PAR.3.5) E CONFORMI ALLE NORMATIVE VIGENTI.



È OBBLIGATORIO UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE I DUE PUNTI DI AGGANCIAMENTO PREVISTI DAL FABBRICANTE.



ATTENZIONE: LA PORTATA DELLE CORDE, CATENE, FUNI E/O BRACHE DIMINUISCE QUANTO PIÙ AUMENTA L'ANGOLO "β".



È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOLLEVARE LA MACCHINA CON LA TRAMOGGIA CONTENENTE PRODOTTO E/O CON OGGETTI POSIZIONATI SOPRA LA GRIGLIA DI PROTEZIONE TRAMOGGIA.

4.8- POSIZIONAMENTO

La macchina deve essere posizionata su di un pavimento piano che ne assicuri la stabilità in rapporto al peso e alle dimensioni d'ingombro (**par. 3.4 - 3.5**).

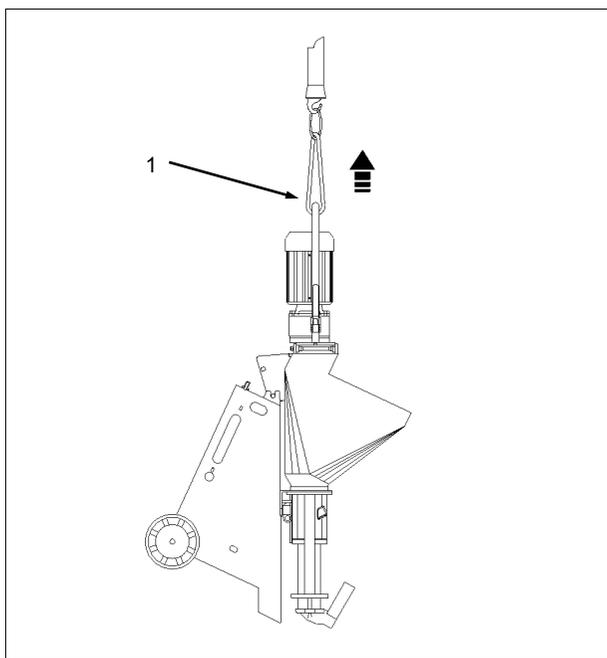


FIG.12 (Sollevamento della macchina)



5.1- AVVERTENZE GENERALI



È OBBLIGATORIO RISPETTARE LE CORRETTE PROCEDURE DI MONTAGGIO / SMONTAGGIO E COLLEGAMENTO DEI COMPONENTI DESCRITTE NEL PRESENTE CAPITOLO.



TUTTE LE OPERAZIONI DI SEGUITO DESCRITTE SERVONO A PREDISPORRE LA MACCHINA PRONTA PER IL FUNZIONAMENTO.



5.2- MONTAGGIO DEL ROTORE E DEL MISCELATORE NELLA CAMERA DI MISCELAZIONE



Dal posto C (v. par.7.1)

- 1) Togliere la presa di alimentazione elettrica del motoriduttore (FIG.13-Rif.1);
- 2) Aprire il dispositivo di bloccaggio del motoriduttore (FIG.14-Rif.1);
- 3) Aprire il gruppo motoriduttore ruotando in senso orario la flangia fino a fine corsa (FIG.14-Rif.2);
- 4) Spruzzare sul rotore il liquido "Antigrip" (FIG.15-Rif.2) fornito in dotazione (v. par. 4.2);
- 5) Inserire manualmente il rotore (FIG.16-Rif.2), attraverso la camera di miscelazione, nello statore e centrarlo sulla cavità dello stesso;
- 6) Inserire manualmente l'asta (FIG.16-Rif.1) nella camera di miscelazione e innestarla nella cavità radiale del rotore (FIG.12-Rif.2);

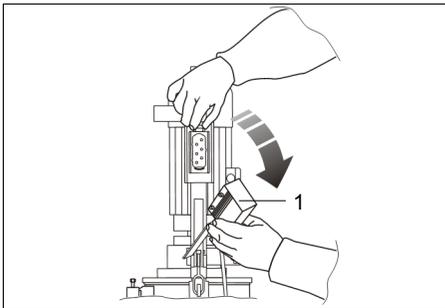


FIG.13 (Presa di alimentazione elettrica)

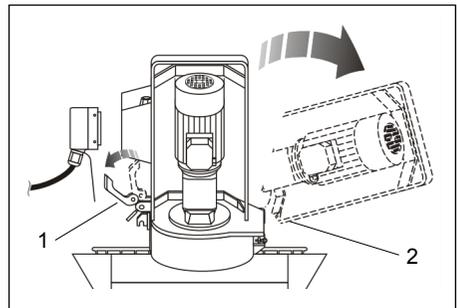


FIG.14 (Apertura del gruppo motoriduttore)

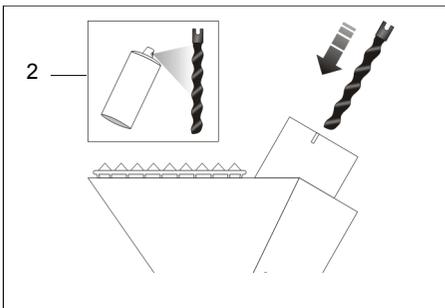


FIG.15 (Inserimento rotore nello statore)

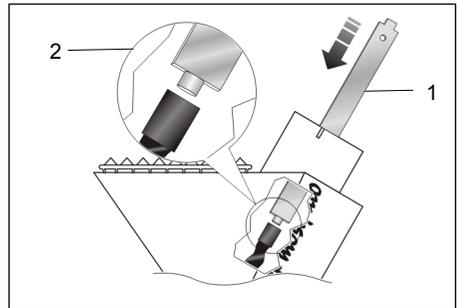


FIG.16 (Inserimento dell'asta nel rotore)



- 7) Con la chiave a "T" (FIG.17-Rif.1) inserita nell'asta (FIG.17-Rif.2), avvitare il rotore (FIG.17-Rif.3) fino ad avere la parte filettata che fuoriesce di circa 20 mm dallo statore (FIG.17-Rif.4);
 - 8) Togliere dalla camera di miscelazione la chiave a "T" e l'asta;
 - 9) Inserire il miscelatore (FIG.18-Rif.1) nella camera di miscelazione e innestarlo nella cavità radiale del rotore;
- N.B.:** Ruotare il miscelatore manualmente fino a far corrispondere l'estremità sagomata al giunto di trasmissione del motoriduttore;
- 10) Chiudere il gruppo motoriduttore ruotare in senso antiorario la flangia;
 - 11) Chiudere il dispositivo di bloccaggio del motoriduttore;
 - 12) Inserire la presa di alimentazione elettrica del motoriduttore.

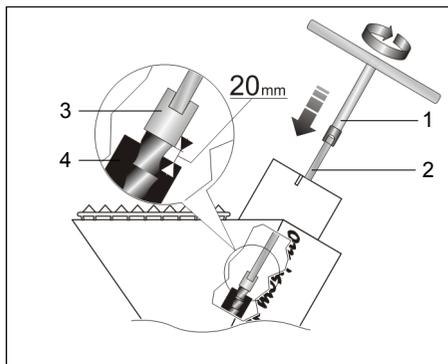


FIG.17 (Inserimento della chiave a "T" nell'asta)

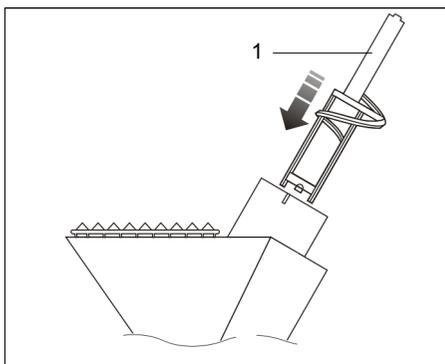


FIG.18 (Inserimento del miscelatore nella camera di miscelazione)

5.3- COLLEGAMENTO DEL TUBO ACQUA SUL TRONCHETTO

Dal posto D (v. par.7.1)

Collegare il tubo dell'acqua, (FIG.19-Rif.1), nell'attacco posto nel tronchetto (FIG.19-Rif.2).



È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOSTITUIRE E/O IMPIEGARE TUBI ARIA, ACQUA E TRASPORTO MATERIALE DIVERSI DA QUELLI FORNITI IN DOTAZIONE DAL FABBRICANTE.



È OBBLIGATORIO UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE I RACCORDI E GLI ATTACCHI FORNITI IN DOTAZIONE DAL FABBRICANTE.

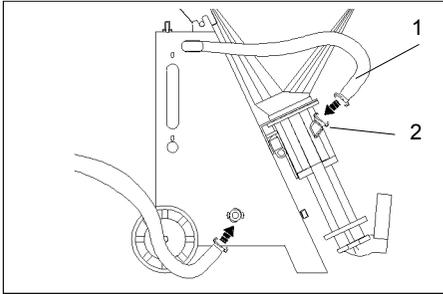


FIG.19 (Collegamento del tubo acqua sul tronchetto)

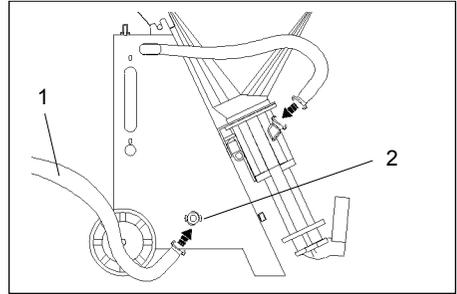


FIG.20 (Collegamento tubo acqua di alimentazione generale su ingresso macchina)



5.4- COLLEGAMENTO DEL TUBO ACQUA

Dal posto D (v. par.7.1)

- 1) Collegare il tubo fornito in dotazione (\varnothing est. 26 mm - L= 40 m) (FIG.20-Rif.1) all'ingresso acqua della macchina (FIG.20-Rif.2);
- 2) Collegare il tubo acqua (FIG.20-Rif.1) alla rete idrica di alimentazione (deposito o acquedotto) assicurarsi che la valvola sia aperta.



È OBBLIGATORIO INSTALLARE UN FILTRO (A RETE) SULL'ATTACCO DEL TUBO ACQUA ALLA RETE IDRICA DI ALIMENTAZIONE.

5.5- COLLEGAMENTO DEL TUBO TRASPORTO MATERIALE

Dal posto C (v. par.7.1)

- 1) Collegare il tubo fornito in dotazione (\varnothing est. 39 mm - L= 15 m) (FIG.22-Rif.1) all'attacco uscita materiale della macchina (FIG.21-Rif.2);
- 2) Tirare le leve laterali come indicato in FIG.21.



PRIMA DI EFFETTUARE LO SCOLLEGAMENTO DEL TUBO TRASPORTO MATERIALE È OBBLIGATORIO ASSICURARSI CHE NON VI SIA PRESSIONE (V. MANOMETRO - FIG.4-RIF.21). ATTENZIONE ESISTE UN RISCHIO RESIDUO (V. PAR.6.6).

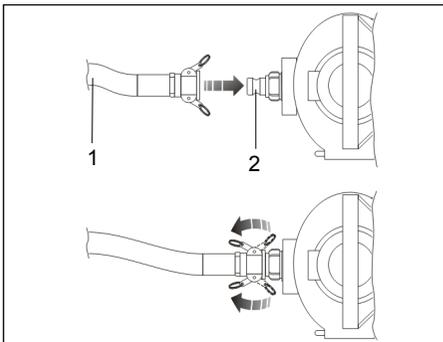


FIG.21 (Collegamento del tubo trasporto materiale all'attacco uscita materiale)

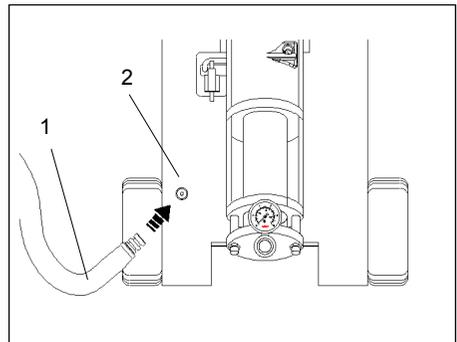


FIG.22 (Collegamento del tubo aria al compressore)

**5.6- COLLEGAMENTO DEL TUBO ARIA AL COMPRESSORE**

Dal posto C (v. par.7.1)



Per la versione Light da intonaco, collegare il tubo fornito in dotazione (\varnothing est. 19 mm - L= 16 m) (FIG.22-Rif.1) all'attacco del compressore (FIG.22-Rif.2) .

**5.7- COLLEGAMENTO DEL TUBO TRASPORTO MATERIALE E DEL CAVO ELETTRICO ALLA LANCIA SPRUZZATRICE**

- 1) Collegare il tubo trasporto materiale fornito in dotazione alla lancia spruzzatrice (FIG.23-Rif.1);
- 2) Collegare il cavo elettrico della lancia fornito in dotazione alla lancia spruzzatrice (Fig.23-Rif.2);



LA LINEA DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA A CUI VIENE COLLEGATA LA MACCHINA DEVE ESSERE CONFORME AI REQUISITI PREVISTI ALLA LEGISLAZIONE VIGENTE NEL PAESE DI UTILIZZAZIONE, SODDISFARE LE CARATTERISTICHE TECNICHE RIPORTATE NELLA TAB.3 (V. PAR.3.5) E NELLA TARGA DATI QUADRO ELETTRICO IN FIG.2 (V.PAR.1.3) ED ESSERE DOTATA DI UN IDONEO IMPIANTO DI "MESSA A TERRA".



IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER GUASTI O ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA CAUSATI DA SBALZI DI TENSIONE ELETTRICA OLTRE LE TOLLERANZE PREVISTE DALL'ENTE DISTRIBUTORE (TENSIONE $\pm 10\%$ - FREQUENZA $\pm 2\%$).



IL QUADRO ELETTRICO PER CANTIERE A CUI VIENE COLLEGATA LA MACCHINA DEVE ESSERE CONFORME AI REQUISITI PREVISTI ALLA LEGISLAZIONE VIGENTE NEL PAESE DI UTILIZZAZIONE ED ESSERE DOTATO DI UN IDONEO INTERRUOTTORE AUTOMATICO E DIFFERENZIALE COORDINATO CON L'IMPIANTO DI "MESSA A TERRA".



IL MONTAGGIO DELLA SPINA SUL CAVO DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA DEVE OBBLIGATORIAMENTE ESSERE ESEGUITO DA UN ELETTRICISTA IN POSSESSO DEI REQUISITI TECNICO-PROFESSIONALI RICHIESTI DALLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI UTILIZZAZIONE DELLA MACCHINA.



QUALSIASI TIPO DI MATERIALE ELETTRICO UTILIZZATO PER IL COLLEGAMENTO DEVE ESSERE IDONEO ALL'IMPIEGO, MARCATO "CE" SE SOGGETTO ALLA DIRETTIVA BASSA TENSIONE 73/23/CEE E CONFORME AI REQUISITI RICHIESTI DALLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI UTILIZZAZIONE DELLA MACCHINA.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO ALLACCIARSI A PRESE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA DI IMPIANTI DOMESTICI.



QUALORA SI RENDA NECESSARIO, È OBBLIGATORIO COLLEGARE LA MACCHINA ESCLUSIVAMENTE A GENERATORI DI CORRENTE ELETTRICA CON POTENZA MAGGIORE DELLA POTENZA ELETTRICA INSTALLATA (V. PAR.3.5-TAB.3), PER SOPPORTARE LO SPUNTO DI ASSORBIMENTO ALL'AVVIO.



IL MANCATO RISPETTO DELLE AVVERTENZE SOPRA DESCRITTE PUÒ CAUSARE DANNI IRREPARABILI AL QUADRO ELETTRICO DELLA MACCHINA E LA CONSEGUENTE DECADENZA DELLA GARANZIA.



5.8- COLLEGAMENTO ELETTRICO

1) Collegare la presa del cavo di alimentazione elettrica (FIG.24-Rif.1) alla spina posta sulla parte frontale del trolley (FIG.24-Rif.2).



N.B.: la macchina è così predisposta per essere collegata al quadro generale di distribuzione elettrica (fornito dall'ente erogatore).

5.9- COLLEGAMENTO ELETTRICO COMPRESSORE

Collegare la spina del cavo di alimentazione compressore (FIG.25/A-Rif.1) alla presa posta sul quadro elettrico contrassegnata dal simbolo.

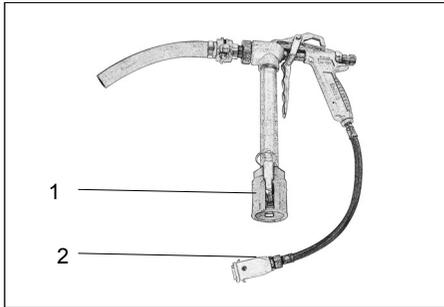


FIG.23 (Collegamento dei tubo trasporto materiale e cavo elettrico alla lancia spruzzatrice)

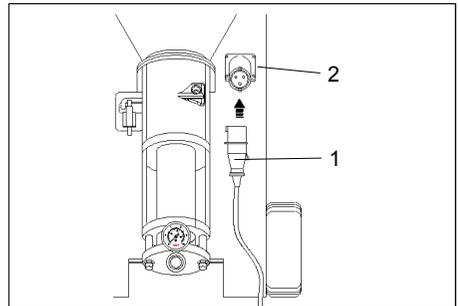


FIG.24 (Collegamento elettrico)

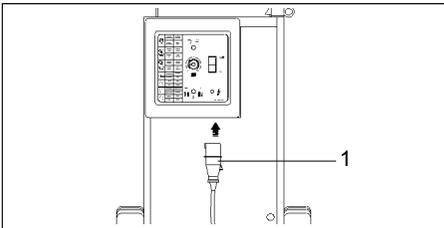


FIG.25 (Collegamento elettrico compressore)

5.10- COLLAUDO E MESSA IN SERVIZIO

(a cura del Fabbricante o del Rivenditore autorizzato)

La macchina viene già collaudata presso il Fabbricante.

La messa in servizio della macchina presso il cliente viene effettuata dal Fabbricante o dal Rivenditore autorizzato che esegue un'ulteriore collaudo di messa a punto generale, per testare il corretto funzionamento di ogni componente.

Al termine del collaudo il Fabbricante o il Rivenditore autorizzato compila il certificato di collaudo e messa in servizio di pag.2, firmato dal tecnico collaudatore, dall'operatore addetto (o altro operatore autorizzato) e dal responsabile della sicurezza che comprova l'esito positivo dello stesso.



IL CLIENTE (DATORE DI LAVORO) DEVE OBBLIGATORIAMENTE, ADOTTARE TUTTE LE MISURE NECESSARIE, AFFINCHÉ I PROPRI DIPENDENTI PER NESSUNA RAGIONE POSSANO ACCEDERE AL LUOGO DI MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA FINO ALL'AVVENUTO COLLAUDO.



6.1- DIRETTIVE E NORME DI RIFERIMENTO

La macchina in oggetto è stata progettata e realizzata tenendo presente le valutazioni emerse da un'accurata **analisi dei rischi** e tendendo a raggiungere, tenuto conto dello stato attuale della tecnica, gli obiettivi prefissati dai **requisiti essenziali di sicurezza e salute previste dalle Direttive CEE** e dalle **Norme Armonizzate (EN)** applicate.

6.2- DISPOSITIVI DI SICUREZZA ADOTTATI

In riferimento e nell'osservanza delle norme sopracitate di seguito vengono elencati i dispositivi di sicurezza adottati:

1) GRIGLIA DI PROTEZIONE TRAMOGGIA

È una protezione fissa costituita da una griglia in filo metallico zincato con maglia 30 x 30 mm installata sopra la tramoggia e fissata alla stessa tramite una vite.

Serve ad impedire il raggiungimento della zona pericolosa della ruota a celle all'interno della tramoggia.

2) CAVO DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA MOTORIDUTTORE

È un cavo di lunghezza prestabilita che fuoriesce dal quadro elettrico ed è dotato di una presa per il collegamento diretto alla spina del motoriduttore. Obbliga gli operatori autorizzati a togliere la presa dalla spina del motoriduttore (sezionare l'alimentazione elettrica) prima di sbloccare e ruotare il gruppo motoriduttore per accedere alla camera di miscelazione.

3) MANOMETRO DI PRESSIONE USCITA MATERIALE

È costituito da un manometro posto sull'attacco uscita materiale.

Serve a indicare la pressione del materiale all'interno del tubo trasporto materiale e impedire lo scollegamento del tubo trasporto materiale in presenza di pressione.

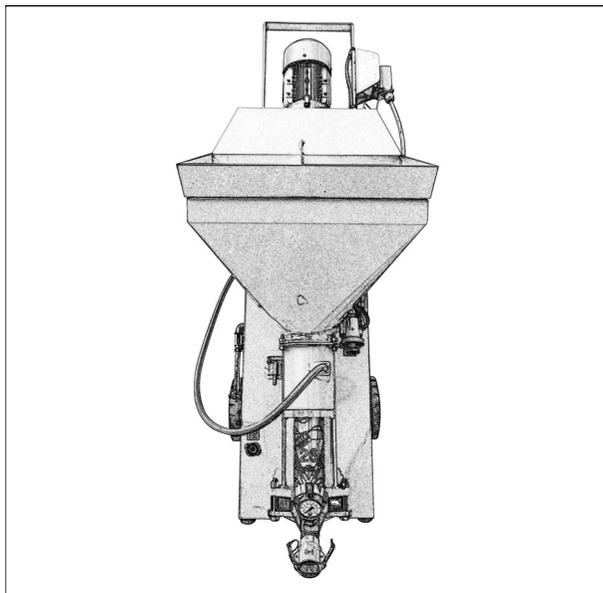


FIG.26 (Dispositivi di sicurezza adottati)



6.3- SEGNALETICA DI SICUREZZA

I segnali di sicurezza impiegati, sono costituiti da etichette adesive (FIG.26), applicate esternamente alla macchina.

Nella **TAB.6** vengono riportate le prescrizioni specifiche di ogni segnale.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO MANOMETTERE, ESCLUDERE E/O TOGLIERE QUALSIASI DISPOSITIVO DI SICUREZZA PRESENTE NELLA MACCHINA.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOSTITUIRE QUALUNQUE DISPOSITIVO DI SICUREZZA OD UN SUO COMPONENTE CON RICAMBI NON ORIGINALI.



È OBBLIGATORIO CONTROLLARE COSTANTEMENTE IL BUON FUNZIONAMENTO DI TUTTI I DISPOSITIVI DI SICUREZZA INSTALLATI NELLA MACCHINA.



È OBBLIGATORIO SOSTITUIRE TEMPESTIVAMENTE EVENTUALI DISPOSITIVI DI SICUREZZA MALFUNZIONANTI E/O DANNEGGIATI.



È OBBLIGATORIO TENERE BEN PULITA LA SEGNALETICA DI SICUREZZA PER GARANTIRNE UNA BUONA VISIBILITÀ.



6- SICUREZZA

INTONACATRICE MIXER LIGHT



È ASSOLUTAMENTE VIETATO RIMUOVERE E/O DANNEGGIARE LA SEGNALETICA DI SICUREZZA APPLICATA ALLA MACCHINA.



È OBBLIGATORIO SOSTITUIRE LA SEGNALETICA DI SICUREZZA DETERIORATA, RICHIENDOLA AL FABBRICANTE E/O RIVENDITORE AUTORIZZATO.

SEGNALE	SIGNIFICATO / PRESCRIZIONE	SEGNALE	SIGNIFICATO / PRESCRIZIONE
	PERICOLO: ATTENZIONE ALLE MANI		OBBLIGO: LEGGERE LE ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE
	PERICOLO: ALTA TENSIONE		OBBLIGO: PROTEZIONE DEL VISO
	PERICOLO: TEMPERATURA PERICOLOSA		OBBLIGO: GUANTI PROTETTIVI
	PERICOLO: COMANDO AUTOMATICO		OBBLIGO: PROTEGGERE L'UDITO
	PERICOLO: RUMORE		ACQUA: IN ENTRATA ALLA MACCHINA
	DIVIETO: RIMUOVERE DISPOSITIVI DI SICUREZZA		ACQUA: IN USCITA DALLA MACCHINA
	DIVIETO: OPERARE SU ORGANI IN MOTO		ACQUA: IN USCITA DALLA MACCHINA PER SCARICO INVERNALE
	DIVIETO: L'USO ALLE PERSONE NON AUTO- RIZZATE		ARIA: IN USCITA DALLA MACCHINA
	DIVIETO: AVVICINARSI ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE		MARCATURA CE
	OBBLIGO: TOGLIERE TENSIONE		TARGA DATI QUADRO ELETTRICO
	OBBLIGO: PUNTO DI AGGANCIO PER SOLLEVAMENTO		TARGA LIVELLO DI POTENZA SONO- RA GARANTITO

TAB.6 (Segnaletica di sicurezza)

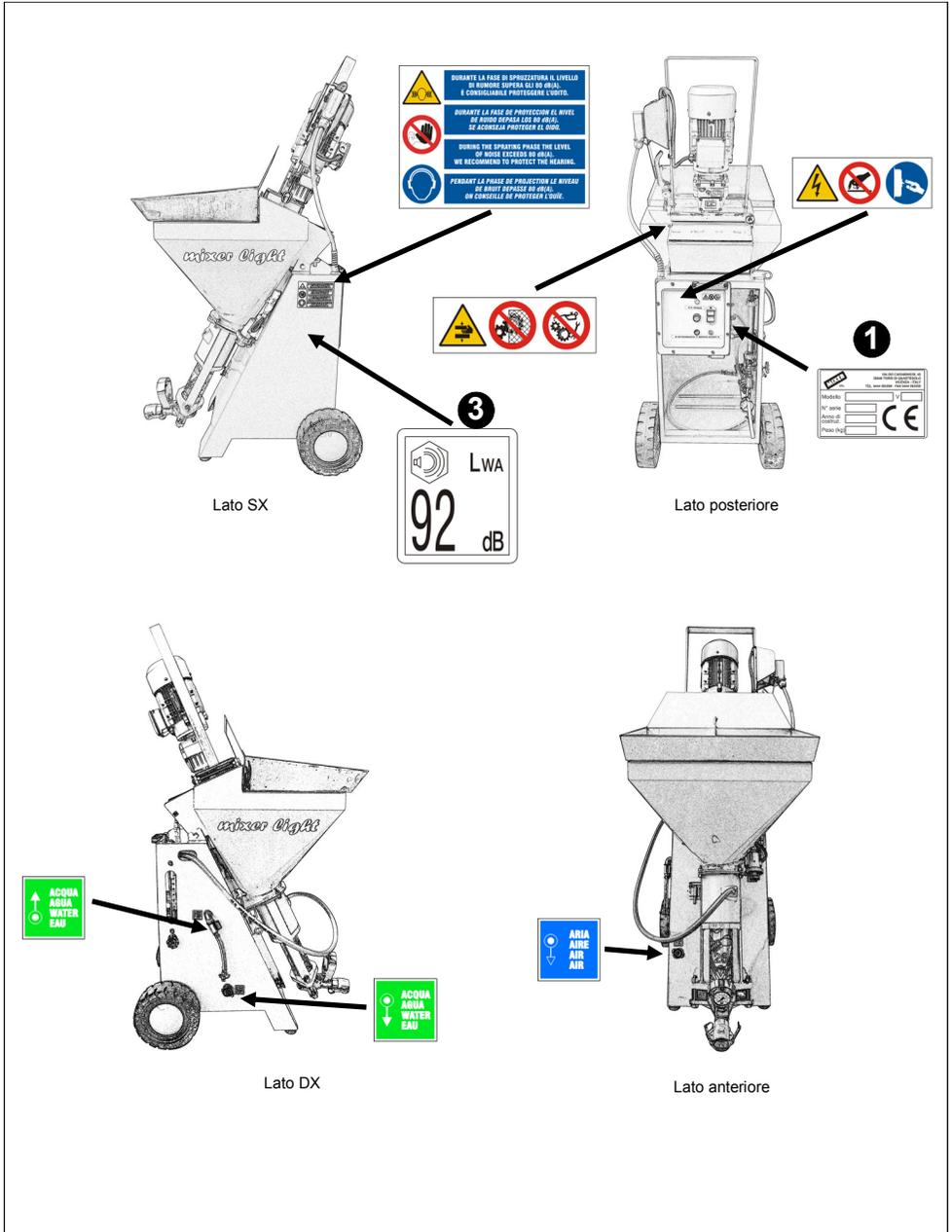


FIG.26 (Segnaletica di sicurezza)

**6.4- DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI)**

L'impiego dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI), è reso obbligatorio nel rispetto della Legislazione in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro vigenti nel paese di utilizzazione della macchina.

Il **datore di lavoro** e gli **operatori autorizzati** devono conoscere ed applicare gli obblighi e i doveri previsti dalla normativa suddetta.



AGLI OPERATORI AUTORIZZATI È VIETATO INDOSSARE INDUMENTI E ACCESSORI CHE POTREBBERO RIMANERE IMPIGLIATI NELLA MACCHINA: ABITI LARGHI, CRAVATTE, CINTURE, COLLANE, BRACCIALETTI, OROLOGI, ORECCHINI, ANELLI, ECC. È OBBLIGATORIO RACCOGLIERE I CAPELLI LUNGH.



È OBBLIGATORIO UTILIZZARE I DPI PREVISTI DAL FABBRICANTE (V. TAB.7).

SEGNALE	DPI OBBLIGATORI	TIPO D'IMPIEGO
	• Protezione delle vie respiratorie (Facciale filtrante)	Durante il carico del prodotto sulla tramoggia.
	• Protezione delle mani (Guanti per la protezione da bordi taglienti)	Durante lo sbalaggio della macchina, il carico del prodotto sulla tramoggia e la spruzzatura del materiale.
	• Protezione del corpo (Indumenti idonei)	Durante il carico del prodotto sulla tramoggia e la spruzzatura del materiale.
	• Protezione dei piedi (Scarpe con puntale rinforzato)	
	• Protezione dell'udito (Cuffie antirumore)	Durante la spruzzatura del materiale.
	• Protezione del viso (Maschera)	
	• Protezione del capo (elmetto)	Durante il sollevamento dell'imballo e della macchina.

TAB.7 (DPI obbligatori)



6.5- SCHEDE TECNICHE PRODOTTI PREMISCELATI

Il datore di lavoro deve obbligatoriamente informare gli operatori autorizzati su eventuali pericoli connessi all'uso e alla manipolazione dei prodotti premiscelati, mettendo a disposizione degli stessi le relative schede tecniche fornite dai diversi produttori.

6.6- RISCHI RESIDUI

Si informa l'operatore addetto che nonostante il fabbricante abbia adottato tutti gli accorgimenti tecnico costruttivi possibili per rendere la macchina sicura, per non compromettere la funzionalità e produttività della macchina, permangono due potenziali rischi residui descritti nelle **TAB.9/10**.



È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI AUTORIZZATI LEGGANO E COMPENDANO IN TUTTE LE LORO PARTI LE SCHEDE TECNICHE DEI PRODOTTI PREMISCELATI, UTILIZZATI PER LA LAVORAZIONE (V. PAR.3.8) (GENERALMENTE RIPORTATE SULLA

RISCHIO RESIDUO 1	SOPRA LA GRIGLIA DI PROTEZIONE DELLA TRAMOGGIA: PERICOLO DI TAGLIO AL CONTATTO CON LA LAMA TAGLIASACCHI DURANTE IL CARICO DEL PRODOTTO PREMISCELATO.
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Segnaletica di sicurezza (v. par. 6.3). Obbligo di utilizzare i dispositivi di protezione individuale (DPI) (v. par.6.4).

TAB.8 (Rischio residuo 1)

RISCHIO RESIDUO 2	ALLO SCOLLEGAMENTO DEL TUBO TRASPORTO MATERIALE E DELLA LANCIA SPRUZZATRICE: PERICOLO DI ESSERE COLPITI DALL'IEIEZIONE DI MATERIALE IN PRESSIONE.
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Prima di effettuare lo scollegamento obbligo di controllare nel il manometro (FIG.4-Rif.31) l'assenza di pressione all'interno del tubo trasporto materiale.

TAB.9 (Rischio residuo 2)

**7.1- POSTI OCCUPATI DAGLI OPERATORI AUTORIZZATI**

Gli operatori autorizzati (v. par.2.2.1), a seconda del tipo d'intervento manuale richiesto, devono occupare esclusivamente i posti riportati in **FIG.27** e descritti nelle **TAB.10A-10B**.



GLI OPERATORI AUTORIZZATI A SECONDA DEI POSTI OCCUPATI DEVONO OBBLIGATORIAMENTE ED ESCLUSIVAMENTE ESEGUIRE GLI INTERVENTI MANUALI DESCRITTI NEI RELATIVI PARAGRAFI.

OPERATORI AUTORIZZATI	POSTO	DESCRIZIONE INTERVENTO
	TUTTI	Previo consenso del responsabile della sicurezza, per eseguire sulla macchina le operazioni di sollevamento e gli interventi manutentivi richiesti.
	A	Sul lato posteriore della macchina per effettuare: 1) La movimentazione manuale della macchina tramite le maniglie di sollevamento posteriore; 2) Il montaggio/smontaggio e il collegamento/scollegamento del compressore ; 3) L'azionamento dei selettori posti sul quadro di comando e controllo. 4) Il collegamento \scollegamento della presa del cavo di alimentazione elettrica compressore alla spina posta sul quadro elettrico; 5) L'azionamento dell'interruttore generale; 6) Il montaggio/smontaggio del miscelatore dalla camera di miscelazione ;
	B	1) Il collegamento/scollegamento della presa del cavo di alimentazione elettrica generale alla spina posta sul parte frontale del trolley; 2) Il montaggio\smontaggio della tramoggia dal trolley;
	C	Sul lato anteriore della macchina per effettuare: 1) Il montaggio/smontaggio del rotore e dello statore; 2) Il collegamento/scollegamento del tubo acqua sul tronchetto; 3) Il collegamento/scollegamento del tubo trasporto materiale; 4) Il collegamento/scollegamento del tubo aria al compressore; 5) Il controllo visivo della pressione del materiale nel manometro;

TAB.10A (Posti occupati dagli operatori autorizzati)



OPERATORI AUTORIZZATI	POSTO	DESCRIZIONE INTERVENTO
		<ol style="list-style-type: none"> 6) La pulizia della camera di miscelazione; 7) La pulizia della tramoggia.
		<ol style="list-style-type: none"> 1) Il controllo visivo dell'a pressione di linea acqua nel manometro; 2) L'utilizzo del rubinetto di servizio per il prelievo di acqua e/o effettuare la pulizia del tubo trasporto materiale. 3) Il controllo visivo e la regolazione della portata d'acqua sul flussimetro; 4) Lo scarico dell'acqua dell'impianto nel periodo invernale;
		<ol style="list-style-type: none"> 1) Il collegamento/scollegamento dei tubi trasporto materiale e aria alla lancia spruzzatrice; 2) La spruzzatura del materiale; 3) Il lavaggio del tubo trasporto materiale;

TAB.10B (Posti occupati dagli operatori autorizzati)

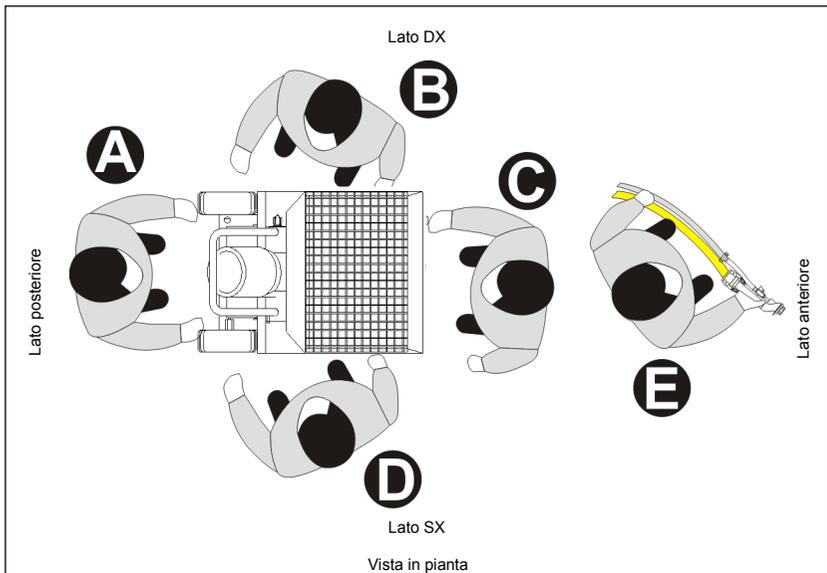


FIG.27 (Posti occupati dagli operatori autorizzati)



7.2- QUADRO DI COMANDO E CONTROLLO ELETTRICO

Nelle FIG.28 e 29 è rappresentata la serigrafia applicata sul quadro elettrico.

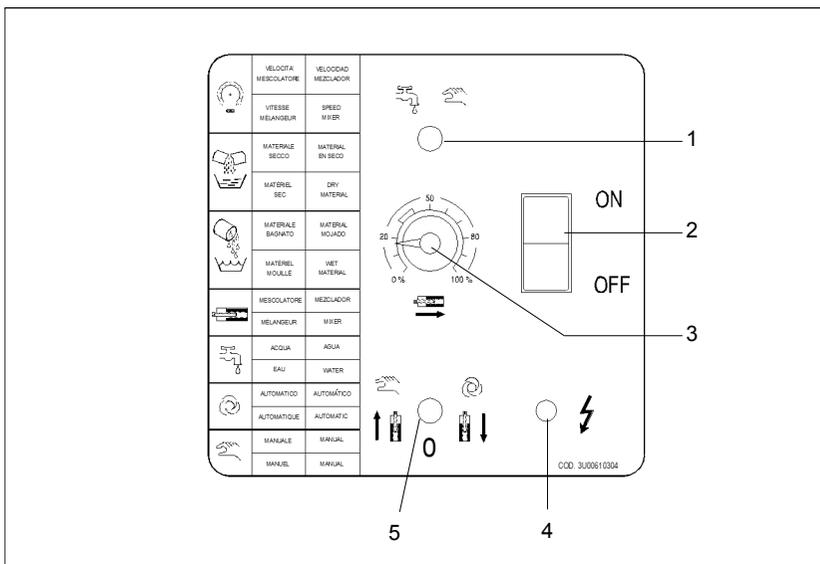


FIG.28 (Quadro di comando parte frontale)

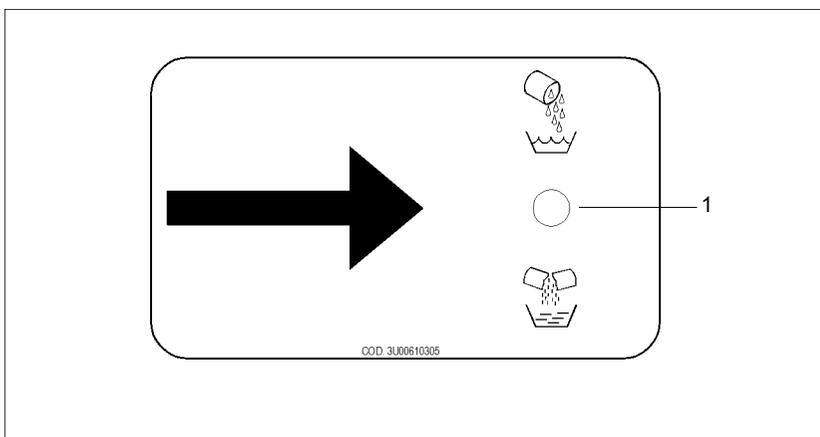


FIG.29 (Quadro di comando parte laterale)



RIF.	DENOMINAZIONE	FUNZIONE
1	Pulsante	<ul style="list-style-type: none"> • Premendo: accende la pompa acqua in modalità manuale; • Rilasciando: spegne la pompa acqua;
2	Interruttore elettrico generale ON - OFF	Posizionato in ON dà tensione al quadro elettrico; Posizionato in OFF toglie tensione al quadro elettrico;
3	Variatore di velocità motoriduttore	Ruotato in senso orario aumenta la velocità di rotazione del motoriduttore; Ruotato in senso antiorario diminuisce la velocità di rotazione del motoriduttore;
4	Spia luminosa	Presenza di tensione al quadro elettrico
5	Selettore a tre pos. “Manuale - Ritorno - Automatico”	<ul style="list-style-type: none"> • Pos. “Manuale”: Inverte il senso di rotazione del miscelatore solo a marcia ferma; • Pos. “Ritorno”: Arresta la rotazione del mescolatore; • Pos. “Automatico”: Avvia la macchina in modalità automatica;

TAB.10 (Legenda quadro elettrico parte frontale - Fig.28)

1	Selettore a due pos. “SU - GIU”	<ul style="list-style-type: none"> • Pos. “SU”: Seleziona in modo di lavoro per prodotti in pasta; • Pos. “GIU”: Seleziona in modo di lavoro per prodotti secchi;
---	--	---

TAB.11 (Legenda quadro elettrico parte laterale - Fig.29)

**7.6- CONTROLLI PRIMA DELL'ACCENSIONE**

PRIMA DI EFFETTUARE L'ACCENSIONE MACCHINA L'OPERATORE ADDETTO DEVE OBBLIGATORIAMENTE ESEGUIRE I CONTROLLI RIPORTATI NELLA TAB.20.

1	Assicurarsi che non vi siano persone non autorizzate nelle vicinanze della macchina.
2	Assicurarsi che la macchina sia correttamente posizionata.
3	Assicurarsi che tutti i componenti siano correttamente installati.
4	Assicurarsi che l'interruttore elettrico generale del quadro di comando e controllo sia in pos. "OFF" .
5	Assicurarsi che i dispositivi di sicurezza siano integri, correttamente installati e funzionanti.
6	Assicurarsi che tutti i dispositivi di bloccaggio siano correttamente chiusi.
7	Assicurarsi che i rubinetti di servizio e di scarico acqua impianto siano chiusi.
8	Assicurarsi che la valvola sulla lancia spruzzatrice sia aperta.
9	Assicurarsi che la spina del cavo di alimentazione elettrica sia collegata alla presa del quadro generale di distribuzione e alimentazione elettrica e che l'interruttore elettrico generale sia in pos. "OFF" .
10	Assicurarsi che i tubi aria, acqua e trasporto materiale siano ben stesi evitando strozzature.
11	Assicurarsi di avere letto e compreso in tutte le loro parti le "istruzioni per l'uso e manutenzione" e le "schede tecniche" dei prodotti premiscelati da utilizzare per la lavorazione.
12	Utilizzare i dispositivi di protezione individuale (DPI) obbligatori.

TAB.12 (Controlli prima della messa in servizio)

**7.7- ACCENSIONE DELLA MACCHINA**

1) Dare tensione al quadro generale di distribuzione e alimentazione elettrica



GLI OPERATORI AUTORIZZATI POSSONO ACCENDERE LA MACCHINA SOLTANDO DOPO AVER OBBLIGATORIAMENTE ESEGUITO I CONTROLLI RIPORTATI NEL PAR.7.6.



È VIETATA L'ACCENSIONE DELLA MACCHINA PRIMA DELL'AVVENUTA FIRMA DEL CERTIFICATO DI COLLAUDO E MESSA IN SERVIZIO.



PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA IN OGGETTO È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI AUTORIZZATI LEGGANO E COMPENDANO IN TUTTE LE SUE PARTI IL PRESENTE MANUALE.



È VIETATO AGLI OPERATORI AUTORIZZATI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL FUNZIONAMENTO E GLI INTERVENTI MANUTENTIVI.



IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE, ANIMALI E COSE, CAUSATI DALLA INOSSERVANZA DELLE NORME E DELLE AVVERTENZE DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.



IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ SUL RISULTATO FINALE DELL'INTONACATURA IN QUANTO DIPENDENTE DALLE CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE DEI PRODOTTI PREMISCELATI (V. PAR.6.5)



SE L'ALIMENTAZIONE IDRICA DELLA MACCHINA È FORNITA DA UN DEPOSITO D'ACQUA È OBBLIGATORIO IMPIEGARE UN RECIPIENTE E UNA TUBAZIONE IDONEA DOTATA DI FILTRO.

portando l'interruttore elettrico generale in pos. "ON";

7.7.1- CONTROLLO PORTATA ACQUA NELLA CAMERA DI MISCELAZIONE

Dal posto D

- 1) Scollegare il tubo dell'acqua in entrata nel tronchetto e convogliare l'uscita in un recipiente;

N.B.: Se la pressione di linea (v. manometro FIG.4-Rif.12) è inferiore ai 4 bar (alimentazione idrica da deposito o acquedotto), posizionare, sul quadro di comando e controllo, il selettore pompa acqua su "Manuale".

Se è superiore ai 4 bar posizionare, sul quadro di comando e controllo, il selettore pompa acqua su "Automatico";

- 2) Aprire l'elettrovalvola dell'acqua azionando il selettore contrassegnato dal simbolo "rubinetto con goccia" e mantenendolo in posizione; dopo 3 s circa comincia ad uscire l'acqua dal tubo;
- 3) Controllare nel flussometro la portata d'acqua;
- 4) Tramite la valvola di regolazione impostare la portata d'acqua consigliata in TAB.14 a seconda dei tipi di prodotti impiegati (cementizi o gessosi);
- 5) Chiudere l'elettrovalvola dell'acqua rilasciando il selettore contrassegnato dal simbolo "rubinetto con goccia"; il flusso dell'acqua si interrompe;
- 6) Collegare il tubo dell'acqua in entrata della camera di miscelazione sull'ingresso consigliato seconda dei tipi di prodotti impiegati;
- 7) Per evitare di avviare la macchina a "secco" è necessario far entrare una minima quantità d'acqua (0,5 litri) nella camera di miscelazione.
Aprire l'elettrovalvola dell'acqua azionando il selettore contrassegnato dal simbolo "rubinetto con goccia" e mantenendolo in posizione almeno per 6 s.

7.7.2- CARICO DEL PRODOTTO NELLA TRAMOGGIA

Dal posto A (v. par.7.1)

Caricare i sacchi del prodotto premiscelato sopra la tramoggia tagliandoli sulla lama taglia sacchi.

Prodotti cementizi	Prodotti gessosi
600 litri/h	1000 litri/h

TAB.13 (Portata d'acqua nella camera di miscelazione)



7.7.3- IMPASTO DEL PRODOTTO NELLA CAMERA DI MISCELAZIONE



È ASSOLUTAMENTE VIETATO L'IMPIEGO DI PRODOTTI DIVERSI DA QUELLI INDICATI AL PAR.3.8.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO IL CARICO DI PRODOTTI CON GRANULOMETRIA MAGGIORE A 3 MM.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO INTRODURRE, ATTRAVERSO LA GRIGLIA DI PROTEZIONE, QUALSIASI OGGETTO E/O ATTREZZO NELLA TRAMOGGIA.

Dal posto C

- 1) Scollegare il tubo trasporto materiale dall'attacco uscita materiale della macchina tirando le leve laterali e collegarlo al rubinetto di servizio per eseguire successivamente la bagnatura interna;
- 2) Avviare la macchina portando il selettore in posizione **"automatico"**;
- 3) Controllare visivamente la consistenza dell'impasto che fuoriesce dall'attacco uscita materiale;
- 4) Aumentare o diminuire la portata d'acqua in ingresso nel tronchetto, agendo sulla relativa valvola di regolazione fino ad ottenere la consistenza desiderata;



PRIMA DI ESEGUIRE L'IMPASTO DEL PRODOTTO NELLA CAMERA DI MISCELAZIONE È OBBLIGATORIO CHE NELLA STESSA CI SIA UNA MINIMA QUANTITÀ D'ACQUA (0,5 L).

- 5) Fermare la macchina portando il selettore in posizione **"0"**;
- 6) Aprire il rubinetto di servizio per eseguire la bagnatura interna del tubo trasporto materiale, quando l'acqua fuoriesce dal tubo chiudere il rubinetto e staccare il tubo;
- 7) Collegare il tubo trasporto materiale all'attacco uscita materiale della macchina tirando le leve laterali.

7.7.4- SPRUZZATURA DEL MATERIALE

Dal posto E

- 1) Impugnare la lancia spruzzatrice e direzionarla contro la superficie da intonacare;
- 2) Agire sulla leva della lancia spruzzatrice;

7.7.5- STASAMENTO DEL TUBO TRASPORTO MATERIALE

Dal posto E

Qualora il tubo trasporto materiale si intasi ostruendo il passaggio di materiale, eseguire lo stasamento azionando il selettore retromarcia miscelatore (mescolatore) in modo tale da creare una decompressione all'interno del tubo che riporti il materiale in camera di miscelazione.

7.8- SPEGNIMENTO DELLA MACCHINA

- 1) Scaricare completamente il materiale dalla camera di miscelazione e dal tubo trasporto materiale, continuando la spruzzatura fino a quando dalla lancia spruzzatrice uscirà solo acqua;
- 3) Fermare la macchina posizionando il selettore su **"0"**;
- 4) Arrestare la macchina portando il selettore **"Marcia - Arresto"** (FIG.28/30/32/34-Rif.1) in pos. "0".



7.8.1- PULIZIA DELLA MACCHINA

Dal posto A

- 1) Togliere la presa di alimentazione elettrica;
- 2) Aprire il dispositivo di bloccaggio del gruppo motoriduttore;
- 3) Aprire il gruppo motoriduttore ruotando in senso orario la flangia fino a fine corsa;
- 4) Estrarre manualmente il miscelatore e pulirlo con una spazzola metallica (in dotazione);
- 5) Chiudere il gruppo motoriduttore ruotando la flangia in senso antiorario;
- 6) Inserire il dispositivo di bloccaggio del gruppo motoriduttore;



ATTENZIONE: PER EVITARE L'INTASAMENTO DEI TUBI, LE PAUSE DI LAVORO NON DEVONO ESSERE SUPERIORI A 15 MINUTI; PER PAUSE SUPERIORI, È OBBLIGATORIO ESEGUIRE LA PROCEDURA DI PULIZIA DELLA MACCHINA (PAR.7.8.1).



AD OGNI SPEGNIMENTO DELLA MACCHINA È OBBLIGATORIO ESEGUIRE LA PULIZIA DELLA MACCHINA COME DESCRITTO NEL PAR.7.8.1.

Prodotti	Pressione per metro di tubo
Cementizi	1 bar
Gessosi	0,8 bar
Esempio di calcolo pressione uscita materiale: 15 m di tubo x 0,8 bar= 12 bar	

TAB.14 (Pressione materiale)



AD OGNI SPEGNIMENTO DELLA MACCHINA, FINE CICLO DI LAVORO E/O CAMBIO PRODOTTO È OBBLIGATORIO ESEGUIRE LA PULIZIA DELLA MACCHINA.



AD OGNI FINE CICLO DI LAVORO LA MACCHINA PUÒ ESSERE PULITA ESTERNAMENTE CON UN GETTO D'ACQUA O UN PANNO UMIDO. È ASSOLUTAMENTE VIETATO DIRIGERE GETTI D'ACQUA SULLE PARTI ELETTRICHE (MOTORI, MOTORIDUTTORI, QUADRO ELETTRICO, ECC...).

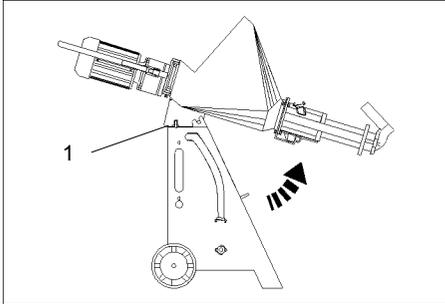


FIG.30 (Inserimento asta nel pulitore)

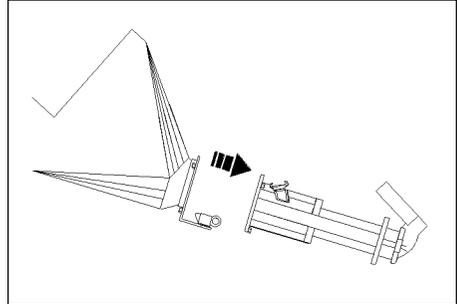


FIG.31 (Inserimento del pulitore nella camera di miscelazione)

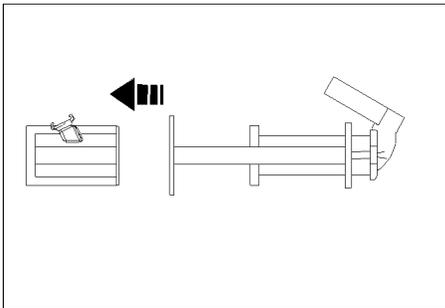


FIG.32 (Inserimento asta nel pulitore)

7.8.2- PULIZIA DEL TUBO TRASPORTO MATERIALE

- 1) Scollegare il tubo trasporto materiale (FIG.33-Rif.1) dall'attacco (FIG.33-Rif.2) tirando le leve laterali (FIG.33-Rif.3);
- 2) Inserire nel tubo trasporto materiale le due palline in gommaspugna in dotazione (FIG.30-Rif.4);
- 3) Collegare al rubinetto di servizio (FIG.34-Rif.1) l'attacco rapido (in dotazione) (FIG.34-Rif.2);
- 4) Collegare il tubo trasporto materiale all'attacco rapido tirando le leve laterali (FIG.34-Rif.3);
- 5) Posizionare il selettore pompa acqua su "Manuale";
- 6) Aprire il rubinetto di servizio fino a far fuoriuscire dall'estremità opposta le due palline in gommaspugna;

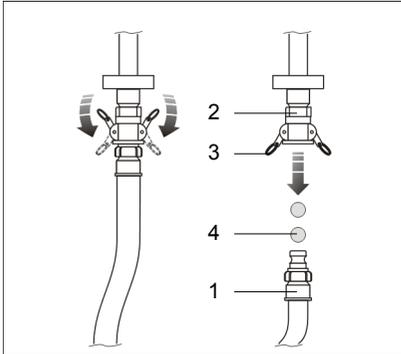


FIG.33 (Scollegamento del tubo trasporto materiale e inserimento palline in gommaspugna per pulizia)

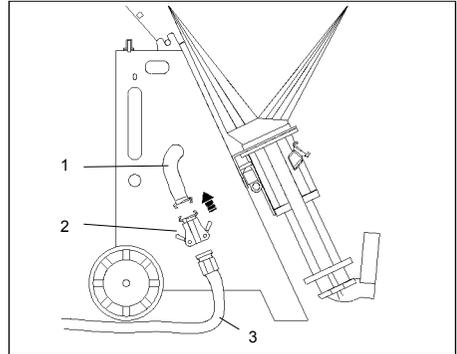


FIG.34 (Scollegamento del tubo trasporto materiale e inserimento palline in gommaspugna per pulizia)

7.9- CONTROLLO PRESSIONI

7.9.1- PRESSIONE ACQUA

La pressione dell'acqua in linea deve essere maggiore e/o uguale a 4 bar (v. manometro FIG.4-Rif.12).

7.9.2- PRESSIONE MATERIALE

La pressione del materiale in uscita dalla macchina determina la durata dello statore (polmone) e del rotore (vite).

Nella **TAB.16** sono indicati i valori ottimali consigliati dal fabbricante a seconda dei tipi di prodotti impiegati.

La pressione del materiale in uscita è visibile nel manometro (**FIG.4-Rif.21**) installato saldamente all'attacco uscita materiale.



PRIMA DI EFFETTUARE LO SCOLLEGAMENTO DEL TUBO TRASPORTO MATERIALE, DELLA LANCIA SPRUZZATRICE E DEL TUBO ARIA È OBBLIGATORIO ASSICURARSI CHE NON VI SIA PRESSIONE RESIDUA ALL'INTERNO DEGLI STESSI.



PRIMA DI EFFETTUARE LO SCOLLEGAMENTO DEL TUBO TRASPORTO MATERIALE È OBBLIGATORIO ASSICURARSI CHE NON VI SIA PRESSIONE (V. MANOMETRO - FIG.4-RIF.21). ATTENZIONE ESISTE UN RISCHIO RESIDUO (V. PAR.6.6).



AL TERMINE DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA DELLA MACCHINA È OBBLIGATORIO SEZIONARE L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA E L'ALIMENTAZIONE IDRICA, SCOLLEGANDO RISPETTIVAMENTE: LA SPINA DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA DALLA PRESA DEL QUADRO DI DISTRIBUZIONE E DAL QUADRO DI COMANDO E CONTROLLO E IL TUBO DELL'ALIMENTAZIONE IDRICA DALLA LINEA DI ALIMENTAZIONE E DALLA MACCHINA. POSIZIONARE IL CAVO E IL TUBO ACQUA VICINO ALLA MACCHINA.



7.10- ARRESTO DI EMERGENZA

L'arresto di emergenza della macchina può essere effettuato premendo l'interruttore generale installato sul quadro di comando e controllo (**FIG.28-Rif.2**).

Onde evitare situazioni di pericolo che rischino di prodursi immediatamente o che si stiano producendo, gli operatori autorizzati devono obbligatoriamente.

7.11- ACCENSIONE DOPO UN ARRESTO DI EMERGENZA

Solo ed esclusivamente dopo aver rimosso la causa/e dell'emergenza e avere attentamente valutato che le stesse non abbiano provocato dei danni e/o anomalie alla macchina, con il consenso del "Responsabile della sicurezza", accendere la macchina.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO MANOMETTERE IL RIDUTTORE DI PRESSIONE PRETARATO DAL FABBRICANTE.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO UTILIZZARE LA MACCHINA CON PRESSIONI DI USCITA MATERIALE SUPERIORI A 20 BAR.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO ALL'OPERATORE ADDETTO L'APERTURA DEL QUADRO ELETTRICO. PER RIMUOVERE LA CAUSA E/O ANOMALIA DEVE OBBLIGATORIAMENTE RICHIEDERE L'INTERVENTO DEI MANUTENTORI MECCANICI E/O ELETTRICI.

ANOMALIE	CAUSE	RIMEDI
La macchina non parte.	<ol style="list-style-type: none"> 1) mancanza di alimentazione elettrica; 2) mancanza di una fase. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) verificare che la tensione sia 230V-50Hz . 2) verificare gli allacciamenti di prese e spine, lo stato dei fusibili e delle protezioni del quadro elettrico della macchina e dei quadri di distribuzione del cantiere.
Mancanza acqua.	<ol style="list-style-type: none"> 1) insufficiente pressione d'acqua; 2) otturazione del filtro dell'acqua. 	<ol style="list-style-type: none"> 1a) verificare se è stata inserita la pompa acqua; 1b) verificare lo stato della presa dei raccordi della pompa; 2) estrarre il filtro dell'acqua e pulirlo, eventualmente sostituirlo.
Il motoriduttore non si avvia.	<ol style="list-style-type: none"> 1) motoriduttore sotto sforzo; 2) ugello della lancia spruzzatrice otturato; 3) incrostazione di materiale nella camera di miscelazione o ghiaccio; 4) spina di alimentazione elettrica non inserita. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) togliere la spina di alimentazione elettrica, aprire la camera di miscelazione e ruotare il rotore verso destra servendosi dell'apposita chiave a "T". In caso di rotore bloccato sostituirlo; 2) pulire accuratamente l'ugello della lancia spruzzatrice ; 3) smontare il gruppo rotore / statore e pulire accuratamente la camera di miscelazione, rimontare il gruppo rotore / statore; 4) inserire la spina di alimentazione elettrica.
Il motoriduttore si arresta - intervento protezione termica .	<ol style="list-style-type: none"> 1) impasto troppo duro; 2) utilizzo di un tubo troppo lungo in funzione ai materiali impiegati; 3) uso di materiali non idonei. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Spegner e riavviare la macchina; 2) ridurre la lunghezza del tubo; 3) verificare le schede prodotti.

TAB.15A (Anomalie - Cause - Rimedi)

ANOMALIE	CAUSE	RIMEDI
Il livello dell'acqua nella camera di miscelazione sale.	1) miscelatore bloccato; 2) miscelatore non inserito; 3) eccessiva portata d'acqua; 4) usura del gruppo statore rotore.	1a) verificare che sia stato avviato il miscelatore; 1b) verificare il cavo di alimentazione elettrica del motoriduttore; 1c) verificare l'inserimento della presa sulla spina elettrica del motoriduttore; 1d) inserire la spina di alimentazione elettrica; 2) inserire il mescolatore; 3) ridurre la portata d'acqua indicata sul flussometro agendo sulla valvola di regolazione; 4) sostituire il gruppo statore rotore.
Il compressore si arresta - intervento protezione termica .	1) rottura meccanica del compressore (sbiellato); 2) filtri di aspirazione ostruiti; 3) cavo o spina danneggiati.	1) visibile dall'esterno (chiedere intervento tecnico); 2) sostituire i filtri; 3) controllare cavo e spina ed eventualmente sostituire.
La pompa acqua si arresta - intervento protezione termica .	1) pompa bloccata; 2) cavi e spina danneggiati.	1) Spegnere e riavviare la macchina oppure chiedere eventuale intervento assistenza tecnica; 2) controllare il cavo e la spina ed eventualmente sostituire le parti danneggiate.
L'impasto esce dalla lancia spruzzatrice troppo liquido.	1) eccessiva portata d'acqua; 2) incrostazioni di impasto sul miscelatore; 3) ostruzione dell'attacco uscita materiale.	1) ridurre la portata d'acqua agendo lentamente sulla valvola regolazione acqua; 2) pulire il miscelatore; 3) pulire l'attacco uscita materiale.
L'impasto esce dalla lancia spruzzatrice troppo denso.	1) Scarsa quantità di acqua; 2) miscelatore sporco; 3) camera di miscelazione sporca.	1) aumentare la portata d'acqua agendo lentamente sulla valvola regolazione acqua; 2) pulire il miscelatore; 3) pulire la camera di miscelazione.

TAB.15B (Anomalie - Cause - Rimedi)



9.1- MANUTENZIONE ORDINARIA

È l'insieme delle attività svolte atte a mantenere le condizioni d'uso e funzionamento della macchina, attraverso vari tipi di intervento (regolazioni, controllo visivo, ripristino livelli ecc...) eseguiti dal manutentore autorizzato alla frequenza stabilita (v. **TAB.16**).



GLI OPERATORI AUTORIZZATI DEVONO ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.2.3.1) E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.



È VIETATO AGLI OPERATORI AUTORIZZATI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

TABELLA MANUTENZIONE ORDINARIA

FREQUENZA	PUNTO DI INTERVENTO	TIPO DI INTERVENTO
1 OGNI GIORNO	Dispositivi di sicurezza	Assicurarsi che siano integri, correttamente installati e funzionanti.
	Tubo trasporto materiale, tubo aria e cavo di alimentazione elettrica.	Controllo visivo stato di usura.
	Motoriduttore.	controllo visivo ed eventuale rabbocco con olio BERGOIL "BERGOFLUID 1000" o comparativo.
5 OGNI 5 GIORNI	Filtro acqua.	Pulizia
	Filtri compressore.	Pulizia.
 OGNI 10-15 ORE	Rotore (vite) statore (polmone) utilizzo con prodotti cementizi.	Sostituzione
 OGNI 35-40 ORE	Rotore (vite) statore (polmone) utilizzo con prodotti gessosi.	Sostituzione
 OGNI 100-150 ORE	Miscelatore.	Sostituzione
 OGNI 6 MESI	Filtri del Compressore.	Sostituzione

TAB.16 (Tabella manutenzione ordinaria)

9.1.1- SOSTITUZIONE DEL GRUPPO ROTORE STATORE

- 1) Sollevare la camera di miscelazione/tramoggia sganciando la leva di bloccaggio;
- 2) Bloccarla nella leva presente nel trolley (**FIG.4 Rif.13**);
- 3) Svitare i dadi dei tiranti e sfilare il gruppo rotore/statore;
- 4) Spruzzare il liquido "Antigrip" sul nuovo rotore;
- 5) Montare il gruppo rotore/statore, avvitando i dadi dei tiranti.



N.B.: Prima di effettuare il montaggio del nuovo gruppo avvitare il rotore (FIG.44-Rif.2) sullo statore (FIG.44-Rif.1) per almeno 50 mm.

9.2- MANUTENZIONE STRAORDINARIA

È l'insieme delle attività svolte atte a mantenere le condizioni d'uso e funzionamento della macchina, attraverso vari tipi di intervento (regolazioni, sostituzioni ecc...) eseguiti esclusivamente dai tecnici del fabbricante alla frequenza stabilita o in caso di guasto od usura.

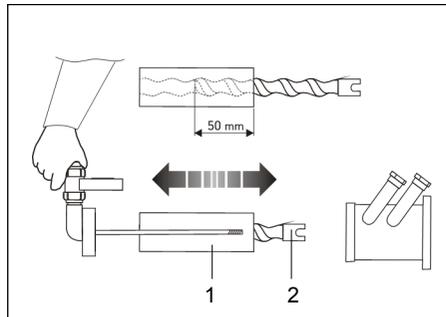


FIG.35 (Sostituzione gruppo rotore/statore)



PER QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA RICHIEDERE OBBLIGATORIAMENTE L'ASSISTENZA TECNICA E/O L'AUTORIZZAZIONE AL FABBRICANTE O AL RIVENDITORE AUTORIZZATO.

TABELLA MANUTENZIONE STRAORDINARIA

FREQUENZA	PUNTO DI INTERVENTO	TIPO DI INTERVENTO
 OGNI 2 ANNI	Tube trasporto materiale.	Sostituzione esclusivamente con ricambi originali (cap.11).
 OGNI 6 MESI	Guarnizioni della camera di miscelazione (Camix).	Sostituzione esclusivamente con ricambi originali (cap.11).
 OGNI 6 MESI	Ingrassatore a vista su flangia motoriduttore ruota a celle.	Utilizzare esclusivamente grasso tipo MOBIL "GREASE HP 222" o comparativo.

TAB.18 (Tabella manutenzione straordinaria)



10.1- AVVERTENZE GENERALI

All'atto della demolizione della macchina, attenersi obbligatoriamente alle prescrizioni delle normative vigenti.



Procedere alla differenziazione delle parti che costituiscono la macchina secondo i diversi tipi di materiali di costruzione (Plastica, rame, ferro, ecc...).



I liquidi lubrificanti ed eventuali altri fluidi non vanno assolutamente scaricati nell'ambiente.

Questi prodotti considerati inquinanti e pericolosi vanno obbligatoriamente smaltiti incaricando ditte autorizzate e specializzate per le differenti tipologie di prodotto.



11.1- AVVERTENZE GENERALI



I RICAMBI ORIGINALI PER EVENTUALI SOSTITUZIONI VANNO RICHIESTI ESCLUSIVAMENTE AL FABBRICANTE O RIVENDITORE AUTORIZZATO.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOSTITUIRE QUALSIASI COMPONENTE DELLA MACCHINA CON RICAMBI NON ORIGINALI.

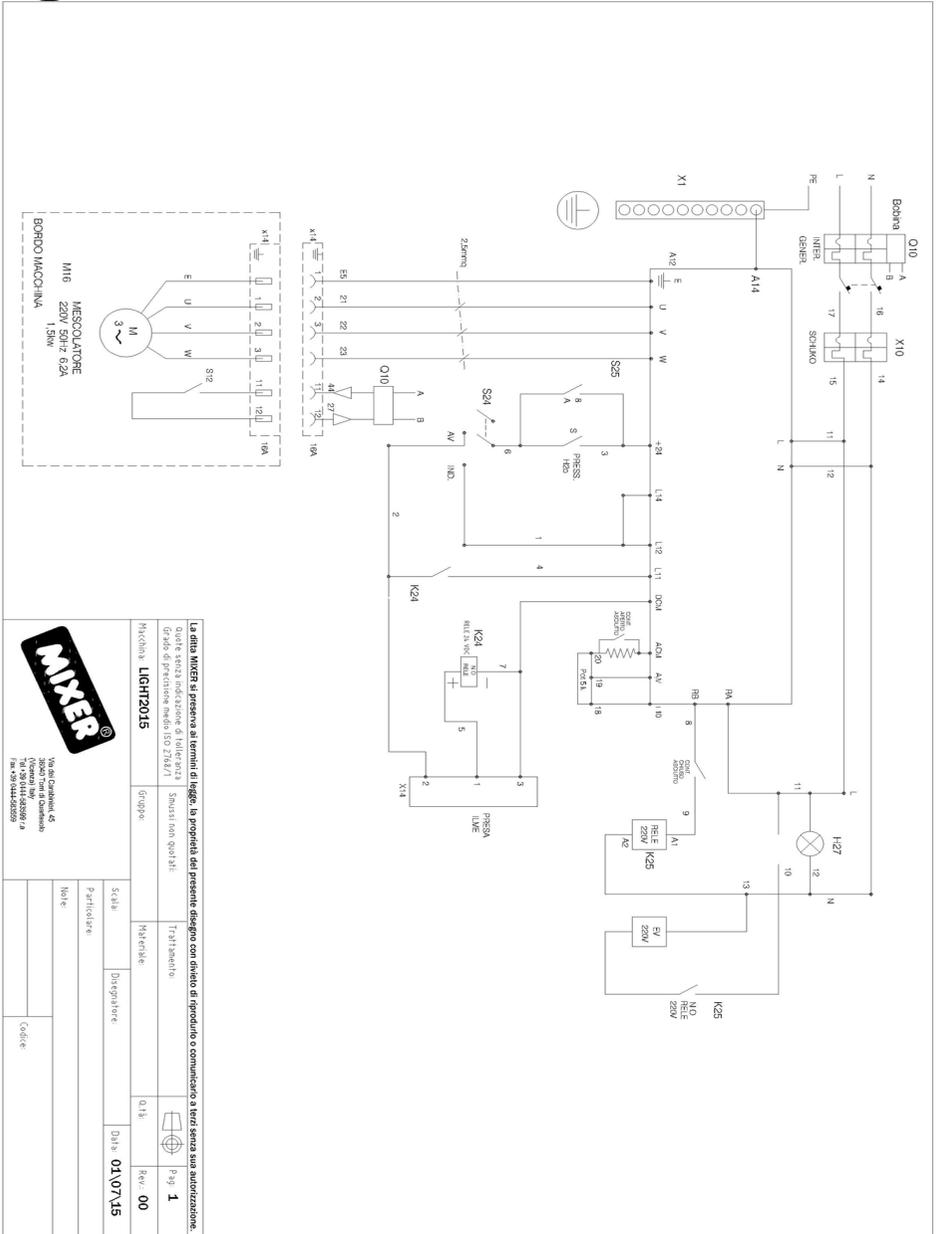
**12.1- ELENCO DELLE PARTI IMPIANTO ELETTRICO
(Q.E. DI TIPO ELETTRONICO 230V)**

RIFERIMENTO	DESCRIZIONE COMPONENTE	Q.TÀ
X1	Morsetto accomun. terra 10 vie	1
Q10	Interruttore generale	1
A14	Inverter monofase 2,2 kW ATV-28HU41M2	1
S24	Interrutt. a levetta T215 T-A 1-0-1+WD1911	1
S25	Interrutt. a levetta T315 N-A ON—ON	1
H27	Led bianco	1
K25	Relè Finder 22.32.0.230.4340	1
X10	Spina parete 2P+T 16A GW 60426 IP 67 blu	1
X14	Custodia angolo CK03IA 3C02800500	1
R14	Potenzimetro a filo 5 k	1
K24	Rele 25C JW2SN 24VDC	1

TAB.19 (Elenco delle parti impianto elettrico - q. e. di tipo elettronico 230V)



12.2- SCHEMA ELETTRICO (Q.E. DI TIPO ELETTRONICO 230V)



La ditta MIXER si riserva ai termini di legge, la proprietà del presente disegno con diritto di riproduzione e commercio a terzi senza sua autorizzazione. Questo schema è possesso di Mixer S.p.A. Grande di Persepolis - viale ISO 2784/7 - Salsola Magna (LI) - Italia

Marchio	LIGHT2015	Gruppo	
Scale		Disegnate	
Particolare			
Note			
Codice			

Via dei Condotti, 42
 38067 Trossero (Trento)
 Tel. 0461/443899 e
 Fax 0461/443899

Q18
 Rev. **00**
 01/07/15





13.1- ELENCO DELLE PARTI IMPIANTO IDRAULICO

RIF.	DESCRIZIONE COMPONENTE
1	Rubinetto di scarico acqua impianto nel periodo invernale
2	Riduttore di pressione
3	Flussometro
4	Valvola (micrometrica) regolazione acqua
5	Pressostato elettronico
6	Elettrovalvola
7	Manometro pressione di linea
8	Rubinetto di scarico su pompa
9	Pompa acqua
10	Filtro
11	Rubinetto di servizio

TAB.20 (Elenco delle parti impianto idraulico)



13.2- SCHEMA IDRAULICO

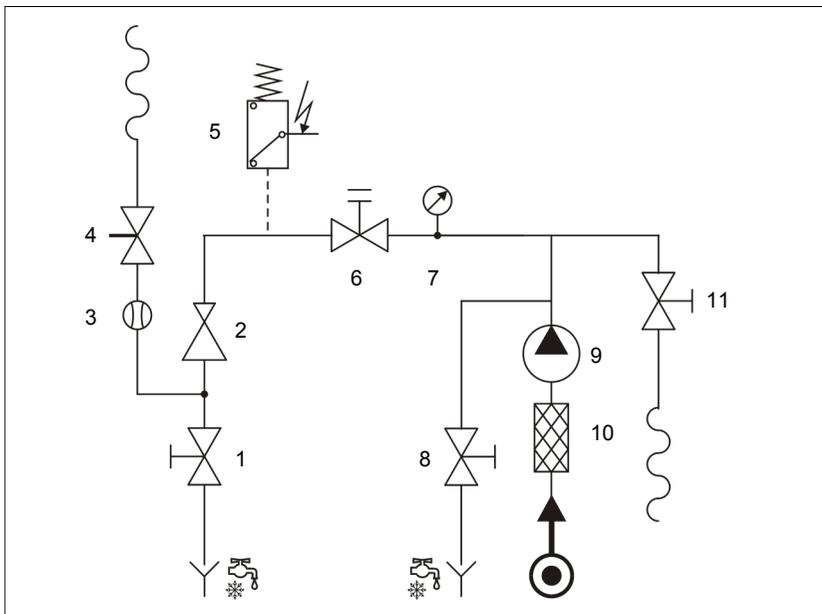


FIG.37 (Schema idraulico)