



SBW

**TAVOLO DA SALDATURA CON
ASPIRAZIONE INTEGRATA
A CARTUCCE CON PULIZIA
PNEUMATICA**

ISTRUZIONI ORIGINALI
0816D001

Anno di costruzione: 2025

Rev. 00

MANUALE DI USO E MANUTENZIONE**SBW****TAVOLO DA SALDATURA CON
ASPIRAZIONE INTEGRATA
A CARTUCCE CON PULIZIA
PNEUMATICA**

REF.	OGGETTO	DATA	PREPARATO	VERIFICATO E APPROVATO
01	1° Emissione	01/12/2025		

Il contenuto di questo documento è di proprietà della Società Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L e non può essere riprodotto o divulgato a terzi senza autorizzazione. La società tutelerà i propri diritti a norma di legge

INDICE

1. GENERALITÀ	7
1.1. Finalità e destinatari del Manuale di Uso e Manutenzione	7
1.2. Definizioni	8
1.3. Terminologia	9
2. CARATTERISTICHE TECNICHE	10
2.1. Versioni macchina	10
2.2. Piani di saldatura Siegmund installabili su macchina	10
2.3. Dimensioni di ingombro e pesi	12
2.4. Dati Tecnici	13
2.5. Dati cartuccia filtrante	13
2.6. Dati filtri metallici	14
2.7. Dati filtri assoluti HEPA	15
2.8. Uso previsto	15
2.9. Prodotti lavorabili	16
2.10. Optional	16
2.10.1. Motore ATEX	16
2.10.2. Curva e canale rettangolare silenziato	16
2.10.3. Curva e silenziatore	16
2.10.4. Filtro assoluto in espulsione H13	17
2.10.5. Cassonatura non aspirante	17
2.10.6. Paratie laterali e posteriore in lamiera non aspiranti	17
2.10.7. Paratie laterali e posteriore con strisce per schermatura saldatura non aspiranti	17
2.10.8. Divisorio centrale	18
2.10.9. Plafoniera	18
3. INSTALLAZIONE	18
3.1. Trasporto	18
3.1. Condizioni di stoccaggio	18
3.2. Sollevamento e Movimentazione	18
3.3. Spazio necessario per l'uso e la manutenzione	19
3.4. Condizioni ambientali consentite	19
3.5. Posizionamento	19
3.6. Allacciamento alimentazioni esterne	20
3.6.1. Alimentazione elettrica	20
3.6.2. Alimentazione pneumatica	20
4. DESCRIZIONE FUNZIONALE	21
4.1. Descrizione generale	21
4.2. Identificazione dei gruppi funzionali	21
4.3. Descrizione funzionale	22
4.4. Schemi elettrici e pneumatici	23
5. ISTRUZIONE PER L'USO	24
5.1. Generale	24
5.2. Dispositivi di comando e controllo a bordo macchina	24
5.2.1. Terminale touch screen di programmazione (HMI)	24
5.3. Descrizione modalità di funzionamento	27
5.4. Procedure operative	28

5.4.1.	Avviamento e verifiche preliminari	28
5.4.2.	Procedura di avvio.....	28
5.4.3.	Procedura di utilizzo	28
5.4.4.	Procedure di spegnimento.....	29
5.4.5.	Verifica senso di rotazione	29
6.	INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	30
6.1.	Informazioni generali.....	30
6.2.	Dispositivi di protezione	30
6.3.	Dispositivi di sicurezza	30
6.4.	Dispositivi di protezione personale	31
6.5.	Rischi residui.....	31
6.5.1.	Pittogrammi presenti su macchina.....	32
7.	REGOLAZIONI E CAMBIO FORMATO	33
7.1.	Informazioni generali.....	33
8.	ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE	33
8.1.	Informazioni generali.....	33
8.2.	Informazioni preliminari di sicurezza	33
8.3.	Manutenzione ordinaria.....	34
8.3.1.	Pulizia macchina	35
8.3.2.	Verifica, sostituzione elementi filtranti e manutenzione periodica	35
8.3.3.	Lubrificazione di cuscinetti.....	40
8.3.4.	Tensionamento cinghie	40
8.4.	Difetti e avarie.....	41
8.5.	Manutenzione straordinaria.....	42
9.	SMONTAGGIO E DISMISSIONE	43
9.1.	Rimozione dei collegamenti e predisposizione alla movimentazione	43
9.2.	Dismissione della macchina.....	43
10.	ALLEGATI.....	45
10.1.	Lista degli allegati	45
	Allegato 1 – Schema elettrico SBW 12	46
	Allegato 2 – Schema elettrico SBW 24	47
	Allegato 3 – Schema pneumatico	48
	Allegato 4 – Parti ricambi banco SBW	49
	Allegato 5 – Istruzioni montaggio piani di saldatura Siegmund se non ordinato a Secureair®	50

DATI DI FABBRICANTE

Ragione sociale: **Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.**
Indirizzo: **Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy**
Telefono/Fax **+39 011 4502031 / +39 011 4703927**

DATI MACCHINA

Tipo macchina: **TAVOLO DA SALDATURA CON ASPIRAZIONE INTEGRATA
A CARTUCCE CON PULIZIA PNEUMATICA**
Modello: **SBW**

Sulla macchina è installata una targa identica a quella sopra illustrata con i dati identificativi del costruttore e della macchina stessa.



NOTA

Per i dati identificativi della macchina vedi scheda identificativa allegata al seguente manuale.

1. GENERALITÀ

1.1. Finalità e destinatari del Manuale di Uso e Manutenzione

Il Manuale di Uso e Manutenzione dovrà accompagnare la macchina durante tutto il ciclo di vita, pertanto in caso di cessione a terzi della macchina è necessario trasmetterlo insieme agli altri documenti allegati che la accompagnano affinché sia garantita la sicurezza dell'operatore e dell'utilizzatore.

Il presente manuale fornisce le indicazioni necessarie ad una corretta utilizzazione della macchina e permette quindi di eseguire le seguenti operazioni:

- INSTALLAZIONE
- UTILIZZAZIONE
- REGOLAZIONE
- MANUTENZIONE
- DIMISSIONE

Esso si rivolge sia all'utilizzatore che all'operatore incaricato di svolgere le attività suddette indicandone (quando previsto) la qualifica richiesta, con riferimento al paragrafo 1.2.

Il mancato rispetto delle prescrizioni riportate nel presente manuale solleverà la Società Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. da responsabilità relative a tali negligenze.

Si precisa inoltre, che qualora si abbia:

- un uso improprio della macchina;
- un uso contrario alla normativa nazionale specifica;
- una carenza di manutenzione;
- delle modifiche o interventi non autorizzati;
- un utilizzo di ricambi non originali o non specifici;
- un'inosservanza delle istruzioni;

la Società Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. non risponderà dei rischi prodotti dal mancato rispetto di tali prescrizioni. Il manuale non potrà costituire un riferimento qualora si intenda eseguire modifiche che alterino la configurazione della macchina o la sua destinazione di uso. In tal caso rimane ferma la responsabilità esclusivamente verso eventuali difetti di fabbricazione.

1.2. Definizioni

- Utilizzatore.
- Operatore.
- Macchina.

- Per «Utilizzatore» si intende colui che per la sua qualifica è destinato all'utilizzazione continuativa della macchina.
- La o le persone che vengono definite come «Operatore» sono incaricate di installare, far funzionare, regolare, eseguire la manutenzione, pulire, riparare o trasportare la macchina.
- Nel presente manuale con la definizione «MACCHINA» si intende riferirsi al TAVOLO DA SALDATURA CON ASPIRAZIONE INTEGRATA A CARTUCCE CON PULIZIA PNEUMATICA.

Le operazioni citate al paragrafo 1.1 dovranno essere eseguite da personale qualificato per la specifica attività. Il livello di qualifica sarà riferito alle attività cui l'operatore è abilitato secondo le prescrizioni del costruttore.

NOTA

La definizione delle qualifiche di seguito riportata si riferisce esclusivamente al livello di formazione, specifica per la macchina in questione. Nessuna delle definizioni suddette riguarda, o può riguardare, qualifiche contrattuali interne alla struttura aziendale del Cliente.

Qualifica 1

Il personale inquadrato dalla presente qualifica non ha preparazione in materie specifiche ma è abilitato all'esecuzione delle semplici operazioni inerenti la conduzione della macchina. A tal fine esso dovrà essere preparato all'uso dei dispositivi disposti sul pannello di comando attraverso una formazione iniziale ed attraverso una accurata lettura del presente Manuale di Uso e Manutenzione.

Qualifica 2

Personale avente preparazione specifica riguardo a Macchine Automatiche assistite dall'elettronica con particolare riferimento ad interventi di natura meccanica. Tale qualifica abilita all'esecuzione di attività inerenti la regolazione e la manutenzione ordinaria e straordinaria secondo quanto previsto dal presente Manuale di Uso e Manutenzione. La preparazione specifica riguardo le operazioni da effettuare sulla macchina dovrà essere raggiunta attraverso la formazione del personale e la lettura approfondita del presente manuale.

Qualifica 3

Personale avente preparazione specifica riguardo Macchine Automatiche assistite dall'elettronica, preposto ad interventi di natura elettrica. Questa qualifica abilita all'esecuzione di interventi di installazione, regolazione e manutenzione. L'istruzione inerente le attività sopra elencate verrà raggiunta attraverso formazione e tramite l'approfondita lettura di questo manuale.

1.3. Terminologia

All'interno del presente manuale sono inserite delle note che servono a richiamare l'attenzione dell'utilizzatore operatore su una specifica procedura, o su una particolare operazione.

Le note inserite sono di tre tipi:

**NOTA:**

sono delle avvertenze per guidare ed ottimizzare l'azione dell'operatore, o per meglio evidenziare particolari caratteristiche della macchina.

**ATTENZIONE:**

sono delle avvertenze molto importanti che specificano azioni da fare/non fare, o particolari precauzioni da prendere, prima di operare sulla macchina, onde non arrecare danni alla stessa.

**PERICOLO:**

sono delle avvertenze molto importanti che specificano azioni da fare/non fare, o particolari precauzioni da prendere, prima di operare sulla macchina, onde non arrecare danni alle persone.

2. CARATTERISTICHE TECNICHE

2.1. Versioni macchina

Nella tabella seguente si riporta le versioni in cui può essere fornita la macchina, con le diverse tipologie di alimentazione disponibile per ciascuna versione:

MODELLO	ALIMENTAZIONE
SBW 12	— 400V/3PH/50Hz – 400V/3PH+N/50Hz — 220V/1PH/50Hz
SBW 24	— 400V/3PH/50Hz

NOTA

Per le differenze tecniche e dimensionali delle varie versioni vedi paragrafi seguenti.

I banchi selezionati sono quelli gestiti solitamente a magazzino da Siegmund, altri modelli sono installabili previa conferma di Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

2.2. Piani di saldatura Siegmund installabili su macchina

Nella tabella seguente si riporta le versioni dei modelli dei piani di saldatura Siegmund con i quali può essere fornita la macchina o che possono essere installati successivamente direttamente dal cliente.

SYSTEM 16

COD. SIEGMUND	DESCRIZIONE	H1 [mm]	PESO [kg]	MOD.
2-164034.1.X7	Piastra forata X8.7 1200x1200x12 Nitrurato al plasma	12	131	SBW 12 SBW 24
4-160015.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 1200x1200x100 Nitrurato al plasma	100	237	SBW 12
4-160030.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 2400x1200x100 Nitrurato al plasma	100	466	SBW 24
4-160015.X7D.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 1200x1200x100 Nitrurato al plasma	100	235	SBW 12
4-160030.X7D.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 2400x1200x100 Nitrurato al plasma	100	462	SBW 24
4-160015.X7PL.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 PLUS - 1200x1200x150 Nitrurato al plasma	150	264	SBW 12
4-160030.X7PL.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 PLUS - 2400x1200x150 Nitrurato al plasma	150	518	SBW 24

Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927

SYSTEM 22

COD. SIEGMUND	DESCRIZIONE	H1 [mm]	PESO [kg]	MOD.
2-224034.PD	Piastra forata S355J2+N 1200x1200x18. Nitrurato al plasma Scala diagonale	18	197	SBW 12 SBW 24
4-220015.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 1200x1200x150. Nitrurato al plasma	150	365	SBW 12
4-220030.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 2400x1200x150 Nitrurato al plasma	150	695	SBW 24
4-220015.XD7.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 - 1200x1200x150 Nitrurato al plasma - con fori e griglia diagonale	150	357	SBW 12
4-220030.XD7.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 - 2400x1200x150 Nitrurato al plasma - con fori e griglia diagonale	150	680	SBW 24

SYSTEM 28

COD. SIEGMUND	DESCRIZIONE	H1 [mm]	PESO [kg]	MOD.
4-281015.XD7.T1	Tavolo da saldatura Basic 8.7 - 1200x1200x25 Nitrurato al plasma - con fori e griglia diagonale	25	299	SBW 12 SBW 24
4-281030.XD7.T1	Tavolo da saldatura Basic 8.7 - 2400x1200x25 Nitrurato al plasma - con fori e griglia diagonale	25	597	SBW 24
4-280015.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 1200x1200x200 Nitrurato al plasma	200	510	SBW 12
4-280030.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 2400x1200x200 Nitrurato al plasma	200	952	SBW 24
4-280015.XD7D.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 - 1200x1200x200 Nitrurato al plasma - con fori e griglia diagonale	200	487	SBW 12
4-280030.XD7D.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 - 2400x1200x200 Nitrurato al plasma - con fori e griglia diagonale	200	913	SBW 24

Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927

2.3. Dimensioni di ingombro e pesi

Nella Fig. 2.1 è riportato il layout della macchina, con le dimensioni di ingombro (esprese in mm). Per le dimensioni reali del prodotto, comprensive di eventuali piani di saldatura e optional, si rimanda al disegno preventivamente inviato in fase di conferma d'ordine.

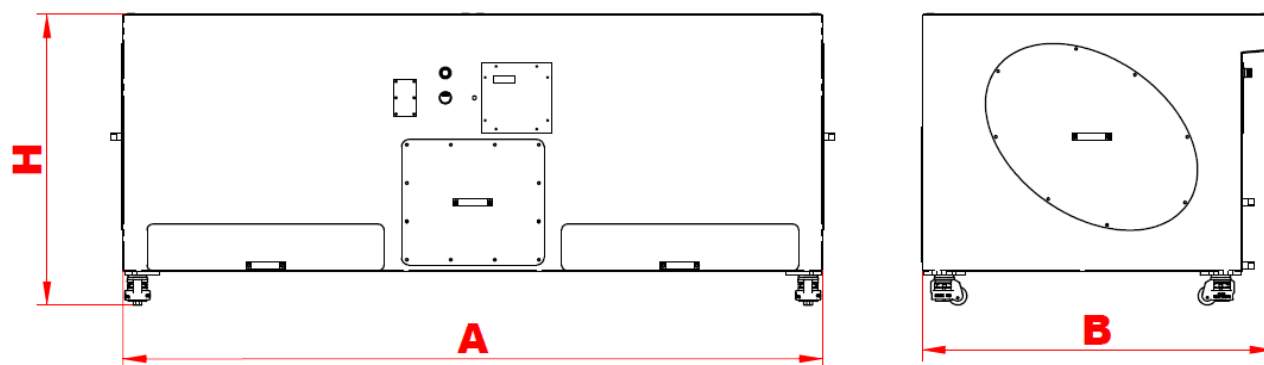


Fig. 2.1

MODELLO	A (rif. Fig. 2.1) [mm]	B (rif. Fig. 2.1) [mm]	H (rif. Fig. 2.1) [mm]
SBW 12	1 200	1 200	720+102
SBW 24	2 400	1 200	720+102

NOTA

La quota di altezza 102mm indica altezza del piede con ruota.

NOTA

Alla quota di altezza del banco H va aggiunta quota di altezza H1 relativa alla piastra forata Siegmund installata. Vedi paragrafo 2.2.

NOTA

In presenza di accessori come canale rettangolare di scarico o silenziatore la quota "B" dei banchi varia.

NOTA

In presenza di accessori come paratie laterali, paratia posteriore e "cassonatura" l'altezza complessiva del banco varia.

2.4. Dati Tecnici

Modelli con alimentazione trifase:

Modello	Peso* [Kg]	Portata max [m ³ /h]	Potenza [kW]	Tensione trifase [V]	Corrente [A]	Carico massimo [kg]	Nr. Cart	Sup. filtrante cart. [m ²]	Nr. Valvole di Ø3/4"	Sup. filtrante Hepa [m ²]	Rumore [Db(A)]
SBW 12	300	2.000	1.5	400	3.5	1.000	2	30	1	19.4	78
SBW 24	520	4.000	3	400	6.5	2.000	4	60	2	38.8	78

*Peso senza piano per saldatura

Modelli con alimentazione monofase:

Modello	Peso* [Kg]	Portata max [m ³ /h]	Potenza [kW]	Tensione monofase [V]	Corrente [A]	Carico massimo [kg]	Nr. Cart	Sup. filtrante cart. [m ²]	Nr. Valvole di Ø3/4"	Sup. filtrante Hepa [m ²]	Rumore [Db(A)]
SBW 12	300	2.000	1.5	220	9.2	1.000	2	30	1	38.8	78

*Peso senza piano per saldatura

NOTA

Al valore del peso della macchina va aggiunta il valore del peso relativo ai piani di saldatura Siegmund installati. Vedi paragrafo 2.2

NOTA

Se il banco è dotato di:

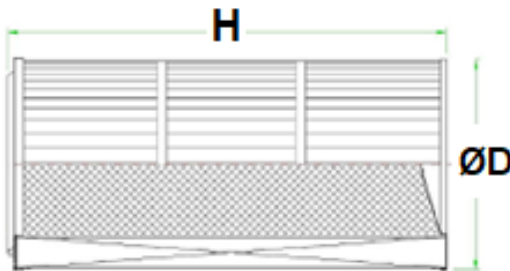
- "paratie laterali e paratia posteriore in lamiera" il peso aumenta di 50kg per SBW12 e di 70kg per SBW24
- "cassonatura" il peso aumento del 75 kg circa;
- "canale rettangolare" il peso aumenta di 35 kg circa;
- "silenziatore" il peso aumenta di 75 kg circa.

2.5. Dati cartuccia filtrante

La macchina può essere fornita con una tipologia diversa di cartuccia, si riporta nelle tabelle seguenti le caratteristiche delle cartucce che possono essere fornite.

TESSUTO FILTRANTE*	POLIESTERE TEFLONATO	POLIESTERE ANTISTATICO TEFLONATO	POLIESTERE CON MEMBRANA IN TEFLON	POLIESTERE ANTISTATICO CON MEMBRANA IN TEFLON
Nr pieghe	260	260	260	260
Peso [g/ m ²]	270	270	290	280
Classificazione BIA	M	M	M	M
Temperatura massima di funzionamento in continuo	70°C	70°C	70°C	70°C
Codice altezza 600 mm	Contattare ufficio tecnico autorizzato	Contattare ufficio tecnico autorizzato	Contattare ufficio tecnico autorizzato	Contattare ufficio tecnico autorizzato

Classe di utilizzo secondo classificazione BIA	M
Concentrazione	Filtrazione polveri con valori AGW ≥ 0,1 mg/m ³
Rilascio max autorizzato	< 0,1%

Modello	Nr. Cartucce	Diametro [mm]	Altezza H. [mm]	Superficie filtrante [m ²]	Dimensioni
SBW 12	2	325	620	15	
SBW 24	4	325	620	15	

2.6. Dati filtri metallici

La macchina può essere fornita con filtri metallici diversi, si riporta nella tabella seguente le caratteristiche dei filtri forniti per i vari modelli.

Maglia Metallica	
Classe di efficienza (CEN EN779)	G2
GRUPPO EFFICIENZA EN ISO 16890:2016	GROUP ISO ePM10 50% (ePM1 8% - ePM2,5 17% - ePM10 53%)
Efficienza gravimetrica media (sp.23mm)	70%
Temp. Max di impiego	200°C
Umidità relativa	100%

Modello	No. filtri metallici	Dimensioni [mm]
SBW 12	1	678x600x23
SBW 24	2	490x592x23
	2	287x592x23

Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927

2.7. Dati filtri assoluti HEPA

La macchina può essere fornita con filtri assoluti HEPA diversi, si riporta nella tabella seguente le caratteristiche dei filtri forniti per i vari modelli.

Filtro Assoluto HEPA	
Classe filtrante (EN1822)	H13
Efficienza MMPS	99.95%
Temp. Max di impiego	70°C
Umidità relativa	90%

Modello	No. filtri assoluti HEPA	Dimensioni [mm]	Superficie filtrante [m ²]
SBW 12	1	610x610x150	18.4
SBW 24	2	610x610x150	36.8

2.8. Uso previsto

La macchina è progettata e realizzata per l'aspirazione e la filtrazione di polveri secche e fumi derivanti da lavorazioni industriali di diversa origine. L'impianto non deve essere usato nel caso in cui le polveri contengano un elevato grado di umidità e in condizioni di funzionamento diverse da quelle previste durante la progettazione.

La presente macchina è da impiegarsi solo ed esclusivamente nel caso in cui il prodotto trattato non possa essere causa di esplosione.



PERICOLO

Non è consentito l'utilizzo della macchina in ambienti in cui, durante il normale funzionamento, esiste o potrebbe verificarsi un'atmosfera ATEX, anche per brevi periodi.



PERICOLO

Nel caso di uso improprio, o nel caso non venga specificato il tipo di lavorazione a cui la macchina è destinata, Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. declina qualsiasi tipo di responsabilità nel caso di eventuali malfunzionamenti o incidenti.



ATTENZIONE

Nel caso in cui le lavorazioni possano essere causa di formazione di particelle incandescenti o causa di innesco di incendi sarà opportuno adottare ulteriori provvedimenti atti a rilevare la presenza di eventuali scintille e fiamme o adottare idonei dispositivi alternativi alla riduzione o eliminazione del rischio di incendio.

2.9. Prodotti lavorabili

Polveri secche e fumi derivanti da lavorazioni industriali di diversa origine, esclusi quelli che contengono un elevato grado di umidità. La presente macchina è da impiegarsi solo ed esclusivamente nel caso in cui il prodotto trattato non possa essere causa di esplosione.



PERICOLO

Non è consentito l'utilizzo della macchina in ambienti in cui, durante il normale funzionamento, esiste o potrebbe verificarsi un'atmosfera ATEX, anche per brevi periodi.



ATTENZIONE

L'utilizzo di prodotti diversi da quelli specificati può comportare diversi malfunzionamenti del sistema non riconducibili ad esso, in quanto non sono stati rispettati i limiti tecnici previsti. In questo caso Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. declina qualsiasi tipo di responsabilità nel caso di eventuali malfunzionamenti o incidenti.

2.10. Optional

Se richiesti in fase di offerta i banchi SBW possono essere forniti con una numerosa serie di optional riportati di seguito.

2.10.1. Motore ATEX

L'installazione di un motore elettrico certificato ATEX è un elemento indicato qualora non sia impossibile escludere in maniera assoluta la possibilità di un'esplosione.

L'installazione di questo dispositivo non è comunque sufficiente né al trattamento di polveri potenzialmente esplosive né a permettere l'installazione del banco all'interno di zone certificate ATEX. Il ventilatore nell'insieme è privo di certificazione ATEX.

2.10.2. Curva e canale rettangolare silenziato

Il banco può essere munito di un canale rettangolare di lunghezza 1000mm e relativa curva rettangolare per indirizzare l'espulsione verso l'alto.

Il canale è rivestito internamente con materiale fonoassorbente che permette di abbattere circa 4 Db(A) di rumorosità (la rumorosità è strettamente influenzata dal luogo di lavoro e dalla posizione finale del dispositivo).

Con l'installazione della curva e del canale la larghezza oltre al banco stesso aumenta. Sulla parte terminale del banco è possibile collegare un raccordo per una tubazione di scarico.

2.10.3. Curva e silenziatore

Il banco può essere munito di una curva rettangolare in scarico sulla quale viene applicato silenziatore rettangolare che permette di abbattere circa 8÷10 Db(A) di rumorosità (la rumorosità è strettamente influenzata dal luogo di lavoro e dalla posizione finale del dispositivo).

2.10.4. Filtro assoluto in espulsione H13

È possibile dotare il banco SBW con un filtro con efficienza H13 in espulsione inserito in apposito spazio posto sulla parte posteriore del banco che consente la reimmissione all'interno dell'ambiente di lavoro (ove previsto dalle normative vigenti).

L'installazione del filtro in uscita comporta una riduzione della portata di circa il 15% rispetto a quella nominale.

Con l'installazione della curva e del canale la larghezza oltre al banco stesso aumenta.

Filtro assoluto H13* secondo EN1822	
Media filtrante in carta di microfibra di vetro ignifuga ed idrorepellente	
Efficienza MMPS	>99,95%
MERV	13
Temp. Max di impiego	70°C
Umidità relativa	100%
Resistenza al fuoco (DIN53438)	Classe F1

Modello	No. Filtri assoluti	Dimensioni [mm]
SBW 12	1	610x610x150
SBW 24	2	610x610x150

*Si ricorda che il filtro in espulsione H13, riduce la portata, indicata al paragrafo 2.4, di circa il 15%

2.10.5. Cassonatura non aspirante

La cassonatura del banco prevede la realizzazione di una struttura in lamiera che copre interamente il piano di lavoro su tre lati e anche nella parte superiore. La struttura permette confinare le polveri che si generano durante le lavorazioni eseguite sul banco in modo da massimizzare la captazione.

La cassonatura può essere integrata con la plafoniera per assicurare una migliore visibilità all'interno.

L'installazione di questa sovrastruttura comporta un aumento dell'altezza complessiva del banco.

2.10.6. Paratie laterali e posteriore in lamiera non aspiranti

Le paratie laterali e la paratia posteriore non aspiranti permettono di delimitare il piano di lavoro per consentire di ridurre la dispersione di materiale e aumentarne quindi la captazione. Le paratie sono fissate al banco tramite appositi perni di serraggio della Siegmund.

2.10.7. Paratie laterali e posteriore con strisce per schermatura saldatura non aspiranti

Le paratie laterali e la paratia posteriore sono realizzate con struttura portante in tubolare sulla quale sono presenti le strisce per schermatura della saldatura.

Le strisce per schermatura saldatura proteggono principalmente i lavoratori vicini e l'ambiente circostante da radiazioni ottiche pericolose (UV e IR), scintille, schizzi di metallo fuso e calore intenso generati durante il processo di saldatura. permettono di delimitare il

piano di lavoro per consentire di ridurre la dispersione di materiale e aumentarne quindi la captazione.

2.10.8. Divisorio centrale

Il banco può essere fornito con un pannello divisorio installato nel centro del banco, in modo da creare due zone di lavoro distinte. Il divisorio è fissato al piano di saldatura tramite appositi perni di serraggio della Siegmund.

2.10.9. Plafoniera

La plafoniera può essere installata all'interno della cassonatura per consentire una migliore illuminazione del piano di lavoro.

La plafoniera è dotata di interruttore. L'alimentazione della stessa è indipendente dal quadro di controllo della macchina (verificare dati elettrici).

3. INSTALLAZIONE

3.1. Trasporto

La macchina deve essere trasportata opportunamente imballate, con un involucro di nylon estensibile o altro sistema, in modo adeguato, per proteggerlo dalla polvere o dagli agenti atmosferici.

3.1. Condizioni di stoccaggio

Qualora si provveda all'immagazzinamento interno, la macchina, è progettata per resistere in ambienti con le seguenti caratteristiche:

- Temperatura compresa fra -5°C e +50°C.
- Umidità relativa < 80% (senza condensa)

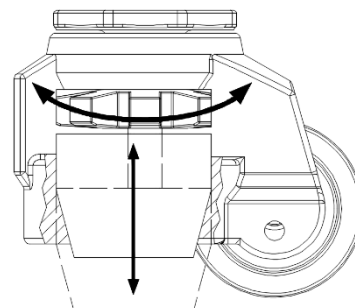
3.2. Sollevamento e Movimentazione

Per quanto riguarda il sollevamento e la movimentazione, questa deve essere effettuata con mezzi idonei. In particolare si consiglia la movimentazione a terra (dopo aver disimballato gli articoli), utilizzando sollevatori a pale con pale lunghe o con sistema gru o carroponete, con opportuni accessori di imbracatura.

La movimentazione a terra deve essere effettuata solo dopo aver scollegato i cavi di alimentazione elettrica, le tubazioni di alimentazione pneumatica della macchina e tubazione o eventuali elementi collegati allo scarico del banco.

Il banco è dotato di rotelle livellanti multifunzione. Queste ruote sono versatili e rappresentano la scelta ideale per le attrezzature che devono essere mobili, ma che una volta posizionate devono essere completamente stabili e fisse.

Le rotelle sono dotate di ghiera manuale che tramite la sua rotazione consente di alzare/abbassare piede per stabilizzare a terra il banco.



**ATTENZIONE**

È assolutamente vietato sollevare e movimentare le parti che compongono la macchina se è ancora collegata, in quanto vi è il rischio di danneggiare i cavi elettrici e/o le tubazioni dell'impianto pneumatico.

**PERICOLO**

Prima del sollevamento, verificare che il dispositivo di sollevamento sia adeguato a sollevare il peso della singola parte.

**PERICOLO**

Durante il movimento prestare la massima attenzione ad evitare urti, scuotimenti o accelerazioni che potrebbero causare la caduta del carico. Assicurarsi che l'area interessata dal movimento sia libera da ostacoli e che non vi siano altri utenti nelle vicinanze che possano essere in pericolo.

3.3. Spazio necessario per l'uso e la manutenzione

È opportuno lasciare davanti alla macchina e per tutto il perimetro della stessa (ad eccezione del lato in cui si collega alle altre macchine che compongono la linea), uno spazio libero di almeno 1,5 m, per lo stazionamento dell'operatore e l'apertura dei pannelli. Gli spazi liberi suddetti sono necessari, inoltre, per il passaggio del personale addetto all'uso, alle riparazioni, alle operazioni di ispezione ed alla manutenzione.

3.4. Condizioni ambientali consentite

La macchina è concepita per lavorare in ambienti industriali. Pertanto i parametri ambientali presi a riferimento sono i seguenti:

- Temperatura compresa fra +5°C ÷ 40°C
- Umidità < 80% (senza condensa)

Non è previsto l'uso della macchina in ambienti aventi caratteristiche diverse da quanto suddetto.

**ATTENZIONE**

L'uso della macchina in ambienti o situazioni non previste solleverà la Società Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. dalle responsabilità derivanti da tale utilizzo. Si raccomanda pertanto di richiedere a Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. il consenso per l'utilizzazione in ambienti aventi condizioni diverse.

3.5. Posizionamento

L'installazione della macchina dovrà essere eseguita in conformità alle indicazioni riportate nei paragrafi del seguente capitolo.

Effettuato il posizionamento occorre livellarla attraverso piedini regolabili; quindi connettere la macchina alla linea di alimentazione elettrica e alla linea di alimentazione pneumatica esterna.

3.6. Allacciamento alimentazioni esterne

La macchina, per il proprio funzionamento necessita di una fonte di alimentazione elettrica e di una fonte di alimentazione pneumatica, esterne.

3.6.1. Alimentazione elettrica

Le caratteristiche di installazione per l'alimentazione elettrica sono descritte di seguito:

- tensione di alimentazione (in funzione della versione acquistata):
 - 400 V \pm 10% trifase + terra
 - 220 V \pm 10% monofase + terra
- frequenza: 50 Hz \pm 1%.

La funzione di sezionamento è svolta dalla presa a spina tramite la quale la macchina è collegata alla corrente.

Il collegamento del circuito di terra deve essere eseguito correttamente all'interno del quadro elettrico, tramite l'apposito morsetto, con un cavo di sezione adeguata.

Tutti i collegamenti elettrici devono essere eseguiti da personale con Qualificazione 3.

NOTE

Sulla linea di alimentazione in ingresso, a monte della macchina, dovrà essere installato un differenziale tripolare, con adeguata sensibilità alle perdite.

3.6.2. Alimentazione pneumatica

Il sistema riceve una linea di alimentazione pneumatica dall'esterno. I requisiti sono descritti di seguito:

- Pressione di alimentazione minima di 6bar
- Linea dotata di rubinetto di intercettazione
- Aria filtrata ed essiccata
- Tubo idoneo a pressione e raccordo utilizzato

Collegare il tubo di alimentazione di aria compressa nel raccordo ¼" femmina, presente sulla parete posteriore del banco di aspirazione. Per la connessione utilizzare raccordo ¼" maschio.

Tramite l'apposito regolatore di pressione impostare la pressione di alimentazione del serbatoio del sistema di pulizia su 4bar.

Modello	Capienza serbatoio [l]	Consumo dell'aria compressa [l] con serbatoio in pressione [bar] per ogni sparo				
		4	4.5	5	5.5	6
SBW 12	12	48	54	60	66	72
SBW 24	12	48	54	60	66	72

4. DESCRIZIONE FUNZIONALE

4.1. Descrizione generale

La macchina è progettata e realizzata per e la filtrazione di polveri secche e fumi derivanti da lavorazioni industriali di diversa origine. L'impianto non deve essere usato nel caso in cui le polveri contengano un elevato grado di umidità e in condizioni di funzionamento diverse da quelle previste durante la progettazione.

La presente macchina è da impiegarsi solo ed esclusivamente nel caso in cui il prodotto trattato non possa essere causa di esplosione.

PERICOLO

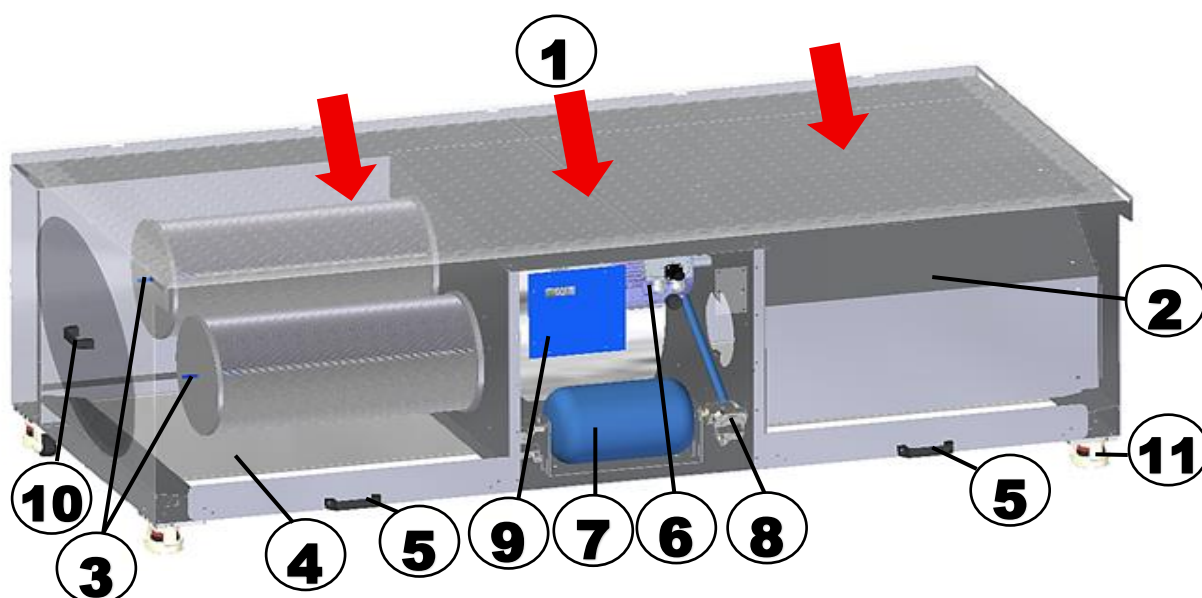
Non è consentito l'utilizzo della macchina in ambienti in cui, durante il normale funzionamento, esiste o potrebbe verificarsi un'atmosfera ATEX, anche per brevi periodi.

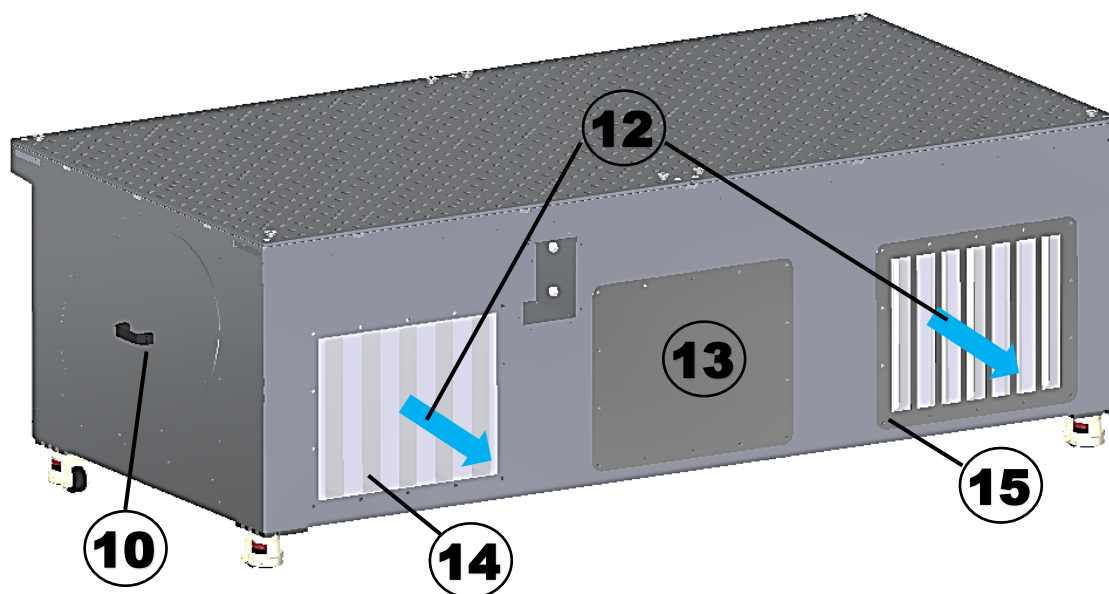
4.2. Identificazione dei gruppi funzionali

La Fig. 4.1 di questa pagina e pagina successiva, mostra la disposizione dei principali gruppi funzionali che compongono la macchina. Ciascuno dei gruppi individuati svolge la propria funzione all'interno del ciclo di lavoro che è descritto nel paragrafo successivo.

La figura è accompagnata da una legenda.

Una descrizione dettagliata dei comandi è riportata nel capitolo 5, nell'ambito delle istruzioni per l'uso del sistema; mentre l'ubicazione dei dispositivi di sicurezza previsti è riportata nel capitolo 6.





1.	Ingresso aria inquinata	6.	Aspiratore	11.	Rotelle livellanti multifunzione
2.	Carter copri cartucce	7.	Serbatoio aria compressa	12.	Uscita aria filtrata
3.	Cartucce filtranti	8.	Valvola pulizia pneumatica	13.	Pannello chiusura uscita per canalizzazione
4.	Filtro in maglia metallica	9.	Display touch screen di controllo	14.	Filtro assoluto in uscita (accessorio)
5.	Cassetti raccolta scorie	10.	Sportello cambio cartucce	15.	Carter filtro assoluto (accessorio)

Fig. 4.1

4.3. Descrizione funzionale

Il banco aspirante SBW è composto da un gruppo aspirante, un gruppo filtrante e una sezione di evacuazione dell'aria.

Il flusso d'aria da depurare viene convogliato al filtro grazie alla depressione generata all'interno del banco da un aspiratore integrato nella struttura.

Il ventilatore, a doppia aspirazione è costruito in acciaio al carbonio ed ha girante a gabbia di scoiattolo in lamiera zincata. Quest'ultima viene sottoposta a un accurato bilanciamento statico e dinamico per eliminare le vibrazioni, garantendo una maggiore durata ai cuscinetti a sfera del motore.

Il ventilatore è equipaggiato con un motore elettrico dotato di trasmissione a cinghia.

L'ingresso dell'aria inquinata (1, Fig. 4.1) avviene dal piano di appoggio.

Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927

La sezione filtrante permette di separare e raccogliere la polvere fine presente nell'aria da depurare. È composta da filtri piani in maglia metallica (4), da una serie di cartucce filtranti (3) installate all'interno della struttura e fissate con vite al piano di supporto, per facilitare le operazioni di smontaggio, sostituzione e manutenzione e da filtri compatti assoluti H13 posti sul retro del banco.

Una volta passata la sezione filtrante il flusso d'aria depurata passa attraverso l'aspiratore (6) e viene espulso dalla struttura passando attraverso le aperture posteriori (15) che su richiesta possono essere dotate di filtri assoluti Hepa (14).

Il deposito delle scorie di inquinante avviene all'interno di cassette di raccolta (5) estraibili, posti sulla parte inferiore della parete frontale del banco aspirante e dotati di apposita maniglia.

Nella parte centrale della struttura modulare è collocato il sistema di pulizia pneumatica delle cartucce. L'aria di alimentazione, prima di essere immessa nel serbatoio, deve essere opportunamente filtrata e deumidificata per garantire un funzionamento ottimale.

La pulizia delle cartucce avviene tramite un getto di aria compressa soffiato direttamente all'interno delle cartucce. Il sistema è composto da un serbatoio in acciaio (7), collaudato e certificato, e da valvole a membrana (8) rigidamente fissate al serbatoio.

Il getto pulente viene gestito da Display touch screen di controllo (9) sulla parte frontale del banco.

4.4. Schemi elettrici e pneumatici

I sistemi di cui è dotata la macchina sono elettrici e pneumatici, ed in allegato al presente manuale (1,2 e 3), affinché l'operatore possa avere una formazione completa secondo la propria Qualifica, sono presenti tutti gli schemi relativi agli impianti in oggetto.

5. ISTRUZIONE PER L'USO

5.1. Generale

Il sistema si interfaccia con l'utente tramite i dispositivi di comando posti a bordo macchina. La qualifica 1 è richiesta per i lavoratori che sono responsabili dell'uso del sistema durante il normale ciclo di lavoro.

La funzione di sezionamento è svolta dalla presa a spina tramite la quale la macchina è collegata alla corrente.

5.2. Dispositivi di comando e controllo a bordo macchina

La Fig. 5.1 mostra i dispositivi di comando posti sulla macchina; i comandi sono descritti nella tabella associata.



Fig. 5.1

REF. (FIG. 5.1)	DESCRIZIONE
1	Visore senso di rotazione, necessario al controllo del corretto senso di rotazione del motore.
2	Regolatore di pressione
3	Manometro
4	Display touch screen di controllo (vedi 5.2.1)

5.2.1. Terminale touch screen di programmazione (HMI)

Il display a bordo macchina è fornito con impostazioni di fabbrica idonee al prodotto sul quale è installato.




Tramite accesso ad apposite funzioni è possibile intervenire su alcuni parametri, in ogni caso è possibile tornare ai parametri di impostazione iniziale tramite il "ripristino dei dati di fabbrica".

Il banco è dotato di display touch screen multifunzione completo di tasti ON, OFF e MENU.

All'accensione appare la pagina principale del display:




Nella schermata di funzionamento sul display sono presenti i seguenti tasti:

	Tasto ON accensione ventilatore
	Tasto OFF spegnimento ventilatore
	Tasto MENU apertura menu.

Inoltre, è possibile visualizzare i seguenti dati:

- Intasamento [Pa]:** Indica lo stato attuale di intasamento dei filtri fornendo ΔP in Pascal.
- Pulizia con Economizzatore** Indica il modo di funzionamento della pulizia pneumatica delle cartucce.
- Inizio pulizia [Pa]:** Indica il valore di ΔP al quale inizia la pulizia pneumatica.
- Fine pulizia [Pa]:** Indica il valore di ΔP al quale finisce la pulizia pneumatica.
- Prossima valvola:** Indica il tempo rimanente ad apertura valvola di pulizia pneumatica.

Premendo il tasto  si accede ad altro menu a tendina dove vengono visualizzate le funzioni con le quali è possibile interagire.





In funzione della macchina sulla quale è installato il display alcune di queste voci non sono utilizzabili.

Le frecce visualizzate sul display servono per cambiare la schermata visualizzata.

Elenco funzioni:

Impostazioni Temporizzatore	Funzione da utilizzare se impostato "Pulizia con Temporizzatore" in "Scelta Funzionamento". Intervallo di tempo (secondi) tra apertura valvole per pulizia. Con I tasti + e – si regola il valore.
Impostazioni Economizzatore	Funzione da utilizzare se impostato "Pulizia con Economizzatore" in "Scelta Funzionamento". Intervallo di tempo (secondi) tra apertura valvole per pulizia. Con I tasti + e – si regola il valore. Valore pressione (Pa) di inizio pulizia. Con I tasti + e – si regola il valore Valore pressione (Pa) di fine pulizia. Con I tasti + e – si regola il valore
Impostazioni Intasamento	Ore alla manutenzione. Con il tasto reset viene azzerato il conteggio delle ore lavorative Controllo filtri (Pa). Con I tasti + e – si regola il valore Cambio filtra (Pa). Con I tasti + e – si regola il valore
Impostazioni Post Pulizia automatica allo spegnimento del ventilatore	Funzione da utilizzare se in "Scelta Funzionamento" è stata spuntata voce "Post Pulizia" Intervallo di tempo (secondi) tra apertura valvole per pulizia allo spegnimento del ventilatore. Con I tasti + e – si regola il valore. Numero di cicli pulizia cartucce in post pulizia. Con I tasti + e – si regola il valore.
Calibrazione Zero Pa	Da utilizzare con aspiratore spento e con filtri nuovi. Selezionando tale voce appare tasto "OK". Premendolo viene resettato valore di lettura pressione.
Scelta Funzionamento	All'interno di questo campo è possibile scegliere metodo di pulizia pneumatica: ○ "Programma senza pulizia". Il sistema di pulizia pneumatica è disattivato. Non è possibile impostare post pulizia. ○ "Pulizia con Temporizzatore". Il sistema di pulizia pneumatica è gestito da temporizzatore. ○ "Pulizia con Economizzatore". Il Sistema di pulizia pneumatica è gestito tramite valori pressione intasamento filtri. ○ "Pulizia Disattivata". Il sistema di pulizia pneumatica è disattivato. E' possibile impostare post pulizia. ○ "Post Pulizia". Spuntando la casella si attiva la funzione di post pulizia (pulizia allo spegnimento del ventilatore).
Lingua	Selezionando tale voce è possibile scegliere la lingua del testo
Ripristino dati di fabbrica	Selezionando tale voce appaiono due tasti per scegliere il ripristino dei dati di fabbrica.
Impostazioni Tecniche	Non utilizzabile.
Versione Firmware	Visualizza versione del Firmware.

Infine, sul display sono presenti i seguenti indicatori di controllo:

	Controllare i filtri. Verificare l'integrità dei filtri e loro stato di pulizia. Rimozione di eventuali accumuli di polvere con aspirapolvere facendo attenzione a non danneggiare il tessuto.	Cartucce
	Cambiare i filtri. Sostituire i filtri	Cartucce
	Controllo globale del filtro, dalla struttura ai filtri. Verificare l'integrità dei filtri presenti nella macchina e loro fissaggio. Azzerare conteggio ore manutenzione.	Banco
	Guasto motore. Interruttore differenziale scattato o fusibile bruciato. I motivi potrebbero essere i seguenti: <ul style="list-style-type: none"> - Motore elettrico bruciato; - Sbalzo di tensione in ingresso al banco; - Ventilatore che gira al contrario. Intervento: <ul style="list-style-type: none"> - Scollegare banco dall'alimentazione elettrica; - Svitare il pannello display (fig.5.1 - 4) dalla struttura; - Sfilare leggermente il display facendo attenzione a non forzare i cavi e riarmare interruttore differenziale; - Riavvitare pannello display su struttura (si consiglia di avvitare solo quattro bulloni agli angoli); - Collegare banco ad alimentazione elettrica. - Accendere la macchina con il pulsante di marcia, lasciare acceso per qualche secondo e verificare, tramite l'apposita finestra che il senso di marcia del motore elettrico o dell'elettroventilatore sia concorde a quello indicato dalla freccia applicata sopra all'apposito visore; In caso di rotazione in senso contrario, invertire due fasi di alimentazione fra di loro e riprovare. Se interruttore differenziale scatta appena si preme ON allora il motore elettrico del ventilatore potrebbe essersi bruciato (corto circuito).	Motore

5.3. Descrizione modalità di funzionamento

Il sistema funziona in modo automatico. La macchina esegue il lavoro, a ciclo continuo, quando avviata dall'operatore tramite l'apposito pulsante presente a bordo macchina.

5.4. Procedure operative

Questa sezione descrive le procedure operative relative all'utilizzo del sistema.

5.4.1. Avviamento e verifiche preliminari

Accendere il sistema, seguendo i passaggi descritti di seguito:

- verificare che l'alimentazione pneumatica sia correttamente collegata;
- verificare che la macchina sia correttamente collegata all'alimentazione elettrica tramite l'apposita spina;
- verificare che la linea di espulsione sia correttamente collegata.



ATTENZIONE

Controllare accuratamente i punti d'aspirazione collegati alla macchina siano aperti, liberi da corpi estranei e impossibilitati da aspirare tutto ciò che non contemplato dalla macchina. L'uso improprio può provocare danni al depuratore, e inoltre comporta la cessazione istantanea della garanzia.

5.4.2. Procedura di avvio

Dopo aver effettuato le procedure di avviamento della macchina e le verifiche preliminari, è necessario:

- Premere tasto  per accensione ventilatore.



PERICOLO

È severamente vietato avviare la macchina con una o più cartucce rimosse.



NOTE

Quando si avvia la macchina verificare senso di rotazione ventilatore (vedi par.5.4.5.)

5.4.3. Procedura di utilizzo

Le impostazioni di fabbrica del banco sono impostate per la pulizia delle cartucce sono impostate sulla funzione "Economizzatore".

Al raggiungimento del valore di inizio pulizia impostato, si attiva il sistema di pulizia pneumatico delle cartucce sino al raggiungimento del valore di fine pulizia.

Al termine della lavorazione verrà eseguito ciclo di post pulizia per pulire le cartucce con ventilatore spento.



NOTE

È importante garantire l'alimentazione elettrica e pneumatica del banco al termine dei cicli di lavorazione per assicurare la post-pulizia.



ATTENZIONE


La non esecuzione dei cicli di pulizia è causa di un prematuro deterioramento delle capacità filtranti delle cartucce con conseguente aumento degli interventi di manutenzione.

5.4.4. Procedure di spegnimento

Durante il funzionamento in modalità automatica, il sistema può essere spento in diversi modi, come descritto di seguito.

ARRESTO DURANTE IL FUNZIONAMENTO



Premere tasto  per spegnimento ventilatore.

FINE TURNO DI LAVORO

Lo spegnimento per fine turno di lavoro si ottiene, a macchina già ferma, staccando la spina dalla presa di corrente.



NOTE

Non scollegare il banco dalla alimentazione elettrica sino al termine della post pulizia (se impostata).

5.4.5. Verifica senso di rotazione

Per eseguire la seguente verifica agire come descritto di seguito:

1. Accendere la macchina con il pulsante di marcia e verificare, tramite l'apposita finestra (1, Fig. 5.1) che il senso di marcia del motore elettrico o dell'elettroventilatore sia concorde a quello indicato dalla freccia applicata sopra all'apposito visore;
2. Spegnerla macchina con il pulsante di arresto;
3. In caso di rotazione in senso contrario, invertire due fasi di alimentazione fra di loro e riprovare.

6. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

6.1. Informazioni generali

La macchina è stata progettata e realizzata secondo quanto previsto dalle Direttive Europee, prendendo a riferimento le normative armonizzate in materia di sicurezza. Si è proceduto, dove possibile, all'eliminazione dei pericoli in ambito progettuale. Per quelli non eliminati si è proceduto alla introduzione di protezioni fisse e/o interbloccate rispondenti alle prescrizioni normative. Il personale qualificato che interviene sulla macchina deve sempre attenersi alle prescrizioni del presente manuale e alle istruzioni ricevute. Qualora dovessero sorgere situazioni dovute ad utilizzi imprevisti e/o imprevedibili, si consiglia di contattare il Servizio Assistenza Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. prima di procedere ad ogni ulteriore attività.



PERICOLO

L'uso dei dispositivi di comando in difformità a quanto riportato nel capitolo 5 o la loro sostituzione con componenti non originali o non conformi alle prescrizioni normative, solleverà la Società Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. da ogni responsabilità in merito al loro funzionamento.



PERICOLO

L'introduzione di nuovi dispositivi di comando dovrà essere preceduta da autorizzazione da parte di Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L., affinché si sia certi che non producano situazioni di pericolo per l'operatore o l'utilizzatore.

6.2. Dispositivi di protezione

Tutte le movimentazioni della macchina sono segregate da pannelli di protezione:

- protezioni fisse: le protezioni fisse sono tutte le protezioni fissate alla macchina mediante viti, serrature o altri sistemi di fissaggio, per le quali sia necessario un utensile per l'apertura e la rimozione.



PERICOLO

È tassativamente vietato sostituire le protezioni con altri pezzi non originali. È inoltre vietato manomettere le protezioni o lavorare con protezioni rimosse. La società Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. declina ogni responsabilità per danni dovuti ad alterazioni dei sistemi di sicurezza.

6.3. Dispositivi di sicurezza

La macchina è dotata di due tipologie di dispositivi di arresto:

- 1) Arresto normale, tramite il tasto  OFF. Questo comando determina l'arresto in fase della macchina, come descritto nel capitolo 5 e mantiene la potenza agli

Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927

attuatori.

- 2) Arresto di fine turno di lavoro (categoria 0 - EN 60204-1), rappresentato dalla presa a spina.

La scelta della modalità di arresto dovrà seguire i criteri riportati nel capitolo 5 riguardo i dispositivi di comando della macchina.

 **NOTE**

Data la semplicità della macchina, la presa a spina è utilizzata anche come interruzione di emergenza.

 **PERICOLO**

L'uso dei dispositivi di comando in difformità da quanto riportato nel capitolo 5 o la loro sostituzione con componenti non originali o non conformi alle prescrizioni normative, solleverà la Società Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. da ogni responsabilità in merito al loro funzionamento.

 **PERICOLO**

L'introduzione di nuovi dispositivi di comando dovrà essere preceduta da autorizzazione da parte di Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. affinché si sia certi che non producano situazioni di pericolo per l'operatore o l'utilizzatore.

6.4. Dispositivi di protezione personale

Per quanto riguarda le operazioni strettamente connesse alla conduzione della macchina, non è necessario l'utilizzo da parte dell'operatore di dispositivi di protezione individuali, ad eccezione della mascherina durante le operazioni di pulizia filtri.

6.5. Rischi residui

Lo scopo di questo paragrafo è quello di evidenziare i rischi residui connessi alle attività contenute nel presente manuale riguardanti l'esercizio e la manutenzione della macchina.

Le situazioni che presentano rischi residui per l'operatore sono le seguenti:

- può sussistere il rischio di contatto con parti in tensione all'interno del quadro elettrico, anche a macchina ferma, a causa di eventuali cariche elettrostatiche; per questo motivo il manutentore DEVE attendere almeno 1 minuto, dopo l'interruzione dell'alimentazione, prima di accedere al quadro elettrico;
- può sussistere il rischio di aspirazione di polveri potenzialmente dannose per la salute dell'operatore (in base alla tipologia di fumi aspirati) durante le operazioni di pulizia dei filtri; è richiesto l'uso di idonea mascherina (la scelta della mascherina è a carico dell'Utilizzatore, in base ai prodotti trattati);
- può sussistere il pericolo di incendio causato dalla polvere presente nei cassettei. Pulire accuratamente i cassettei di raccolta alla fine di ogni turno di lavoro e/o allo spegnimento del ventilatore.

PERICOLO

La responsabilità di usi non corretti previsti o non prevedibili graverà unicamente sugli addetti che hanno eseguito le operazioni, escludendo la Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

6.5.1. Pittogrammi presenti su macchina

Nel presente paragrafo vengono elencati i significati dei pittogrammi presenti sulla macchina, il loro impiego permette di fornire rapidamente ed in modo univoco le informazioni necessarie alla corretta utilizzazione della macchina in condizioni di sicurezza.

	Controllare i filtri.		Pericolo Tensione elettrica.
	Cambiare i filtri.		Attenzione macchina ad avviamento automatico.
	Richiesta manutenzione.		Pericolo generico
	Guasto motore.		Pericolo di incendio
	Vietato salire.		Pericolo leggere manuale di istruzioni.
	Non togliere alimentazione elettrica.		Protezione delle mani.
	Vietato fumare o usare fiamme libere.		Obbligatorio indossare la mascherina protettiva nelle operazioni di manutenzione, sostituzione filtri e svuotamento cassetto.

7. REGOLAZIONI E CAMBIO FORMATO

7.1. Informazioni generali

Il TAVOLO DA SALDATURA CON ASPIRAZIONE INTEGRATA A CARTUCCE CON PULIZIA PNEUMATICA è progettato e realizzato per l'aspirazione e la filtrazione di polveri secche e fumi derivanti da lavorazioni industriali di diversa origine. L'impianto non deve essere usato nel caso in cui le polveri contengano un elevato grado di umidità e in condizioni di funzionamento diverse da quelle previste durante la progettazione.

Non sono previste operazioni di cambio formato.

8. ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE

8.1. Informazioni generali

Questo capitolo ha la finalità di illustrare le operazioni di manutenzione da effettuare sulla macchina. Le operazioni di manutenzione si dividono in due tipologie: ordinaria e straordinaria.

Per manutenzione ordinaria si intende tutte le operazioni necessarie al mantenimento della macchina in perfetta efficienza, programmabili sulla base del tempo. Per manutenzione straordinaria si intende tutte quelle operazioni che possono rendersi necessarie per ripristinare il normale funzionamento della macchina in seguito a rotture e/o malfunzionamenti. La preparazione dell'operatore abilitato all'esecuzione delle attività illustrate di seguito richiede la Qualifica 2. Si richiede per ogni intervento la presenza di un unico operatore qualificato, il quale dovrà operare con la macchina scollegata dalla fonte di energia elettrica.

8.2. Informazioni preliminari di sicurezza

Di seguito sono riportate alcune raccomandazioni relative alla sicurezza durante gli interventi di manutenzione, le quali devono essere scrupolosamente ottemperate dall'operatore.



PERICOLO

Prima di qualsiasi intervento di manutenzione, la macchina deve essere disalimentata dalla fonte di alimentazione elettrica.



PERICOLO

Prima di qualsiasi manutenzione da effettuare all'interno del quadro elettrico, disalimentare la macchina ed attendere almeno 1 minuto prima di intervenire, in modo che sia dissipata l'eventuale energia residua all'interno dei circuiti.

 **PERICOLO**

Tutti gli interventi di manutenzione devono essere eseguiti da personale qualificato, che abbia attentamente letto le informazioni riportate su questo manuale, in modo da essere a conoscenza dei rischi residui specifici della macchina.

8.3. Manutenzione ordinaria

Il mantenimento in perfetta efficienza della macchina comporta l'esecuzione degli interventi di manutenzione programmati dal costruttore in base alle ore di funzionamento previste per la stessa. Il rispetto del programma di manutenzione di seguito riportato riduce la possibilità di avarie, malfunzionamenti o guasti. Le operazioni di manutenzione previste sono illustrate nella tabella seguente, nella quale viene descritto il tipo di intervento, la frequenza con cui deve essere effettuato ed il paragrafo dove è descritta la relativa procedura.

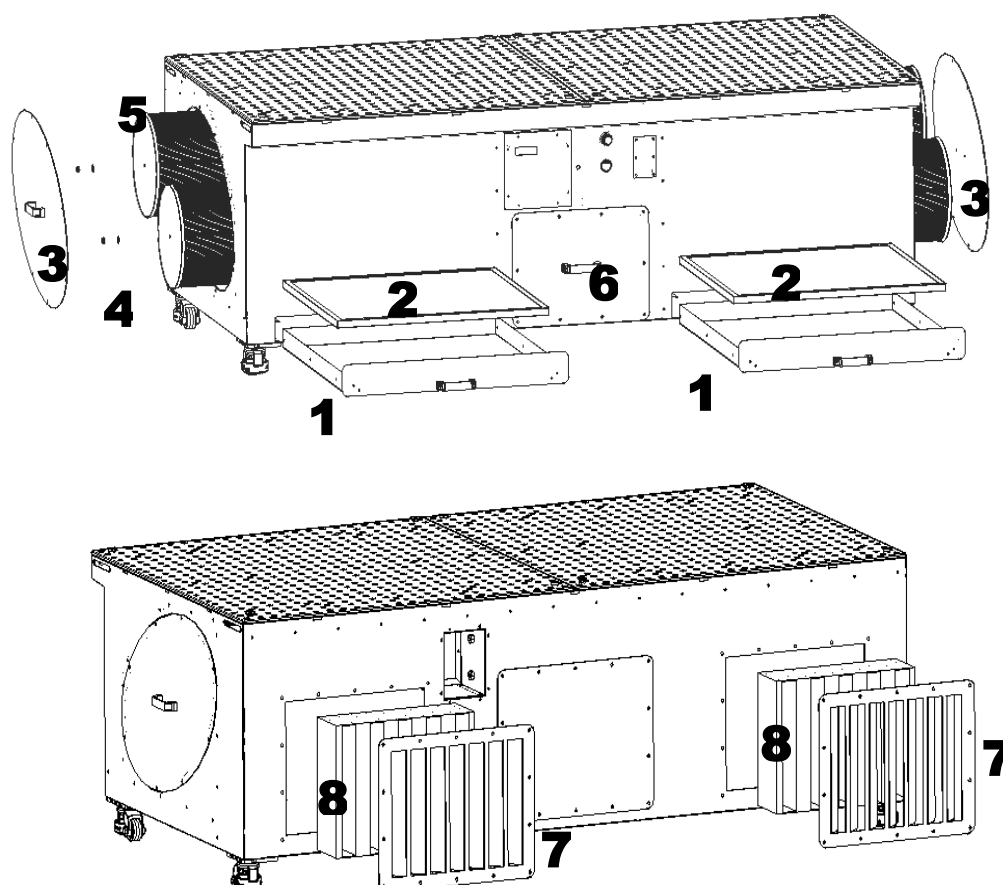


Fig. 8.1

Frequenza	Descrizione intervento	paragrafo
Giornaliera	— Pulizia macchina.	8.3.1
Ogni turno di lavoro e/o allo spegnimento del ventilatore	— Svuotare cassette raccolta scorie e pulizia prefiltri (1-2, Fig. 8.1).	-
Vedi par. specifico	— Verifica, sostituzione elementi filtranti e manutenzione periodica (5-8, Fig. 8.1).	8.3.2
Mensile	— Controllo serraggio viti e cuscinetti sull'albero (6).	-
Trimestrale	— Tensionamento cinghie (6).	8.3.4
Semestrale	— Lubrificazione di cuscinetti (6).	8.3.3



ATTENZIONE

Dopo l'installazione l'unità ventilante deve essere tenuta sotto controllo per almeno due ore dall'entrata in funzione. Accertarsi che non vi siano vibrazioni o rumori anomali e che i valori di tensione e corrente assorbita siano corretti e comunque non superiori ai valori di targa indicati sul motore. Se necessario tendere nuovamente le cinghie per compensare l'allungamento iniziale.



ATTENZIONE

Una manutenzione non eseguita o eseguita senza rispettare i tempi sopra riportati, l'utilizzo di parti di ricambio non originali, può avere gravi conseguenze sulla durata e sulla funzionalità della macchina. In tali casi il Costruttore non risponderà di eventuali danni alla stessa.

8.3.1. Pulizia macchina

Pulire accuratamente tutta la parte esterna della macchina e la zona di lavoro, usando un aspiratore o panni soffici ed asciutti o leggermente imbevuti di alcool o di una blanda soluzione detergente non schiumosa.



ATTENZIONE

Per la pulizia esterna della macchina usare esclusivamente alcool o detersivi non schiumosi, non aggressivi per le parti in plastica e per le parti verniciate.

Pulire accuratamente tutta la zona interna alle protezioni rimuovendo polvere ed eventuali residui.

8.3.2. Verifica, sostituzione elementi filtranti e manutenzione periodica

Il display di controllo fornisce le indicazioni sullo stato degli elementi filtranti.



PERICOLO

Durante le operazioni di pulizia dei filtri; è obbligatorio l'uso di idonea mascherina (la scelta della mascherina è a carico dell'Utilizzatore, in base ai prodotti trattati).

Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927

 **ATTENZIONE**

Prima di eseguire intervento di verifica e sostituzione dei filtri eseguire un ciclo di post pulizia completo.

L'intervento di manutenzione periodico deve avvenire secondo la tabella che segue

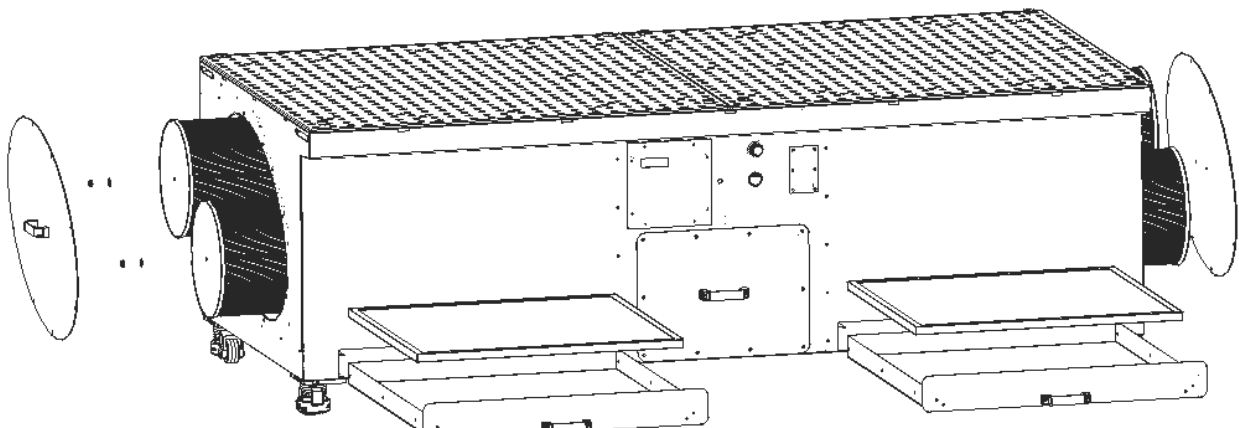
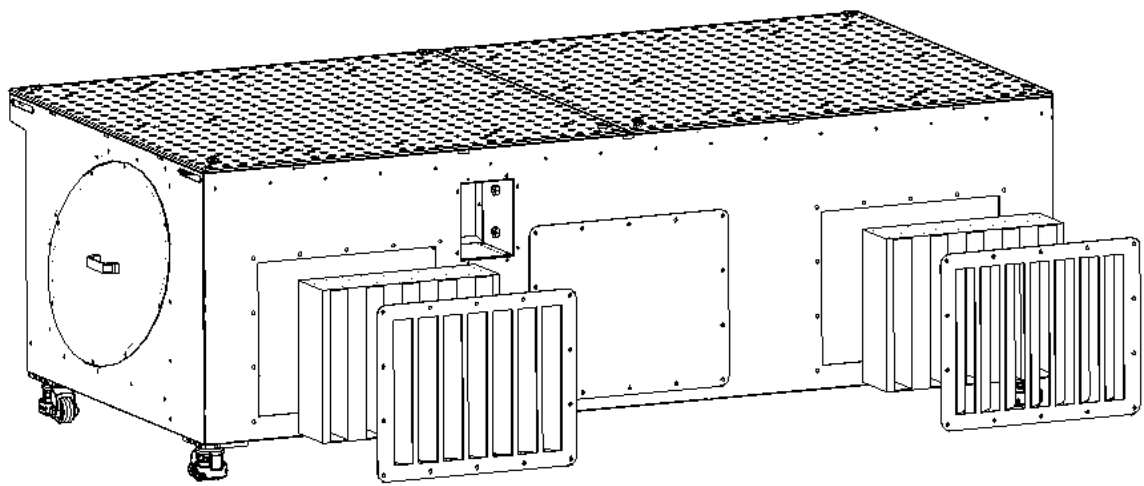
Periodo [ore]	Tipo intervento	Elemento
8	Con ventilatore spento ma con aperta l'alimentazione dell'aria compressa eseguire cicli di post pulizia.	Cartucce
	Pulizia dei filtri metallici. Tirare fuori i cassettei (1, 	
80		Maglia metallica

Fig. 8.2) e togliere il prefililtro metallico (2,

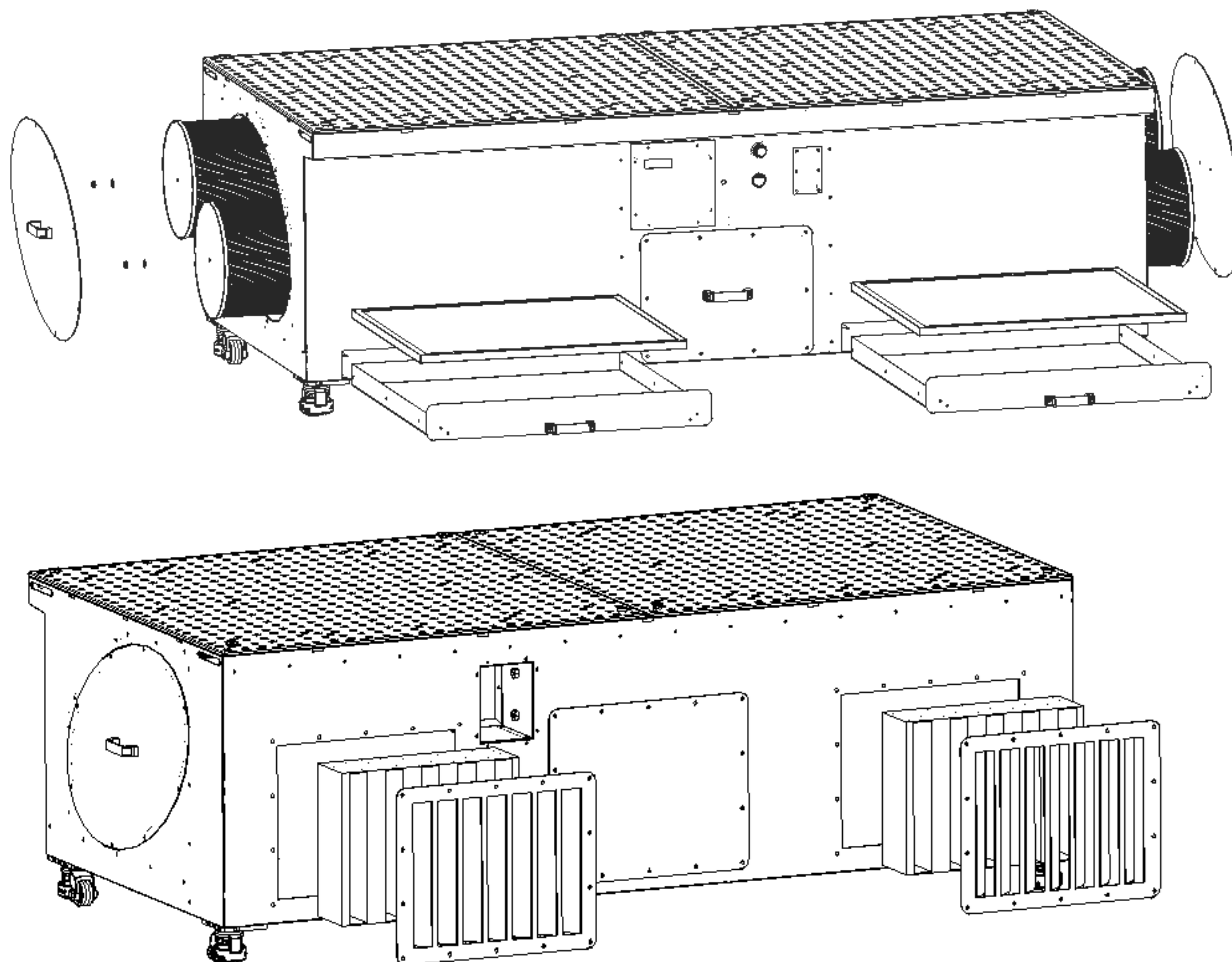





Fig. 8.2). Verificare l'integrità e in caso di danni sostituire i filtri altrimenti pulire i prefiltri soffiando con aria compressa. Mettere i prefiltri in cassetto e reinserire i cassetti nel banco.

Per intervento di manutenzione su elementi filtranti verificare che sul display non siano apparse immagini indicanti controllo o intasamento filtri:

	Controllare i filtri. Verificare l'integrità dei filtri e loro stato di pulizia. Rimozione di eventuali accumuli di polvere con aspirapolvere facendo attenzione a non danneggiare il tessuto.	Cartucce
	Cambiare i filtri. Sostituire i filtri	Cartucce
	Controllo globale del filtro, dalla struttura ai filtri. Verificare l'integrità dei filtri presenti nella macchina e loro fissaggio. Verificare ingrassaggio cuscinetti ventilatori e tensione cinghia di trasmissione.	Banco

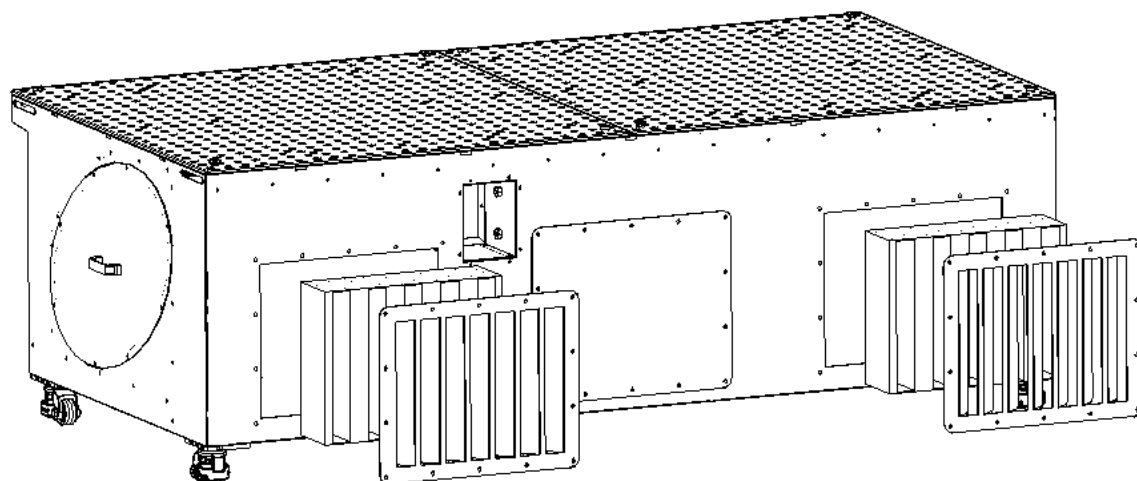
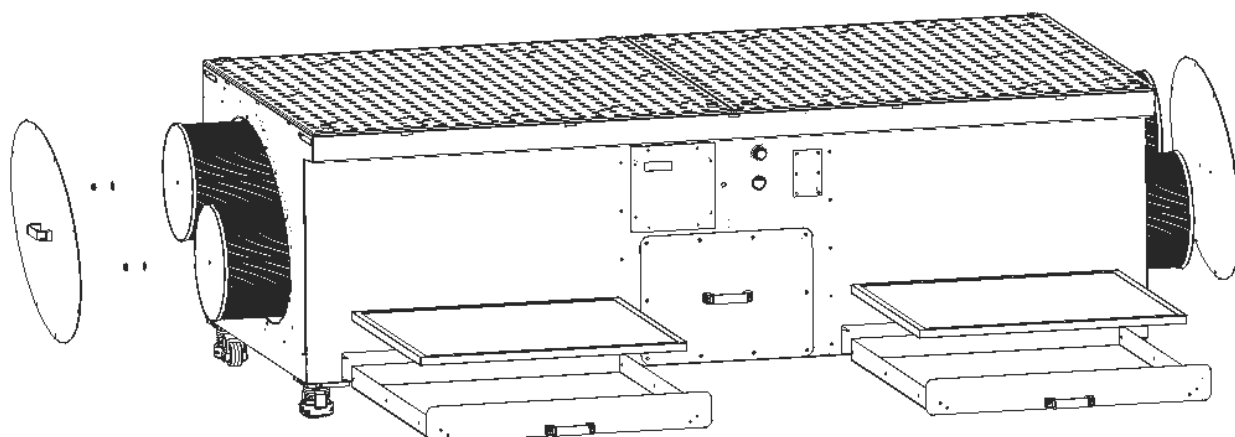
Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

 Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
 Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927

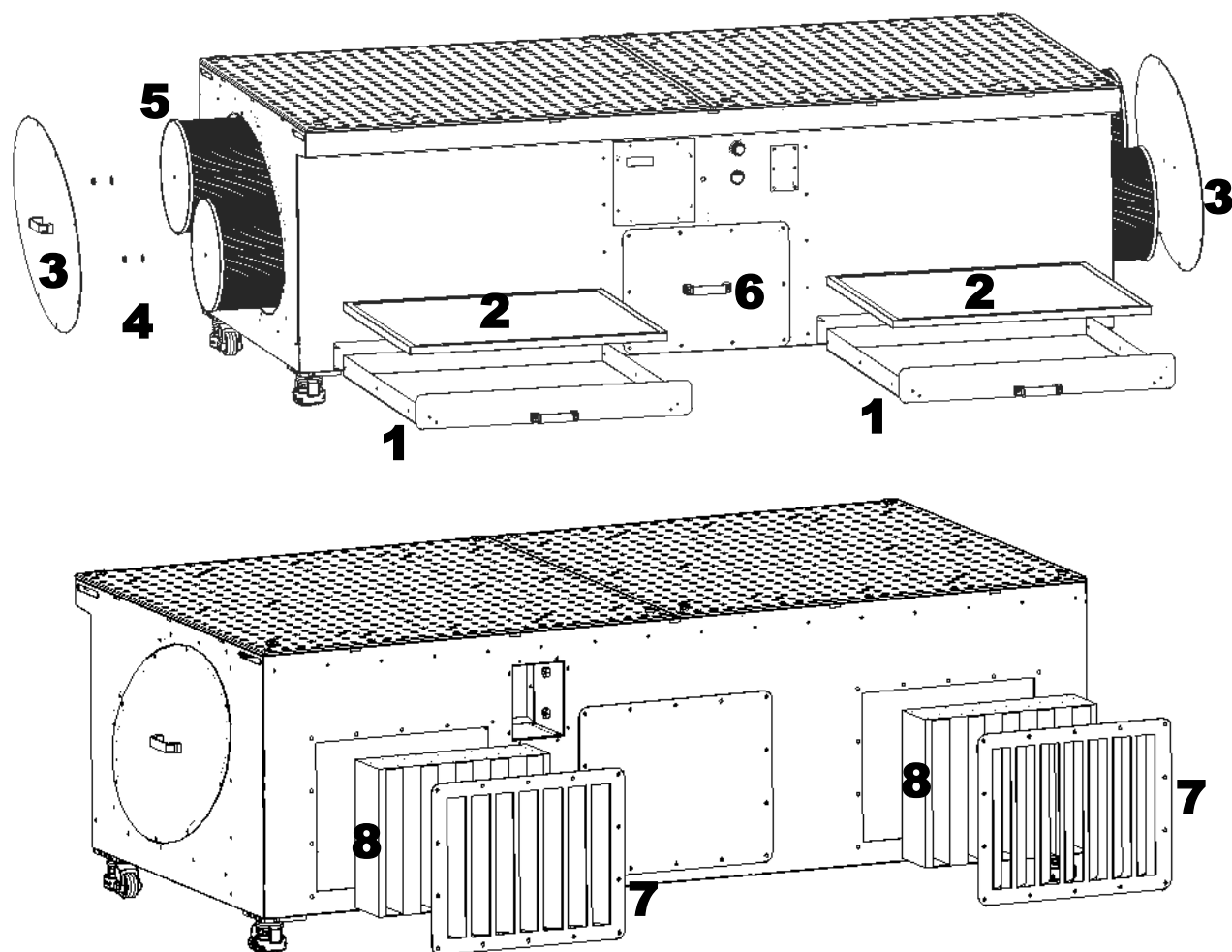
Azzerare conteggio ore manutenzione.

Per una corretta sostituzione delle cartucce filtranti agire come descritto di seguito:

- Scollegare alimentazione pneumatica;
- Far eseguire colpi di pulizia pneumatica per svuotare il serbatoio dell'aria compressa;
- Scollegare la macchina dalla linea elettrica;
- Tirare fuori i cassettei (1,



- Fig. 8.2) e togliere il prefiltro metallico (2);
 - Verificare integrità prefiltri metallici e in caso di danni sostituire i filtri altrimenti pulirli soffiando con aria compressa;
 - Svitare sportelli laterali per accesso alle cartucce (3);
 - Svitare e sfilare dado e rondella (4) avvitati su perno che esce centralmente dal fondello della cartuccia (5) e estrarre verso l'esterno la cartuccia (5);
- Per cambio filtri Hepa se richiesti:
- Svitare sportelli posteriori (7) per accesso ai filtri piani assoluti (8);
 - Sfilare filtri piani assoluti (8).

**Fig. 8.2****ATTENZIONE**

La tipologia delle cartucce devono rispettare le caratteristiche previste dalla specifica versione della macchina. L'uso di cartucce con caratteristiche diverse può comportare l'insorgere di pericoli non riconducibili alla macchina. Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. non risponderà dei danni provocati a persone, cose o alla macchina stessa in questa eventualità.

Per un corretto montaggio delle cartucce filtranti nuove agire come descritto di seguito:

- Inserire in vano laterale la cartuccia filtrante (5) facendo attenzione ad inserire correttamente il perno filettato nel foro centrale presente su fondello della cartuccia, spingendola sino al completo inserimento;
- Verificare il corretto posizionamento della cartuccia rispetto al piano di fissaggio ed al perno filettato;

Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927

- Inserire rondella e stringere dado di bloccaggio (4) delle cartucce;
- Avvitare sportelli laterali per accesso alle cartucce (3);

Per inserimento nuovi filtri Hepa se richiesti:

- Infilare filtri piani assoluti (8).
- Avvitare sportelli posteriori (7);
- Montare i prefiltri (2) nei cassettei dopo averli accuratamente puliti o sostituiti e reinserire i cassettei (1) nel banco;
- Ricollegare la macchina alle alimentazioni;
- La macchina è pronta a ripartire.

8.3.3. Lubrificazione di cuscinetti

Gli interventi di manutenzione dovranno essere eseguiti da personale con Qualifica 2 o 3. Tali interventi dovranno essere comunque realizzati con la macchina disalimentata dalle fonti di energia.

Ogni intervento sui cuscinetti deve essere effettuato con strumenti adatti.

Accedere al motore rimuovendo il piano di saldatura (1, Fig. 8.3) e svitando la protezione fissa (2, Fig. 8.3). Lubrificare i cuscinetti con grasso generico per questo tipo di elementi.

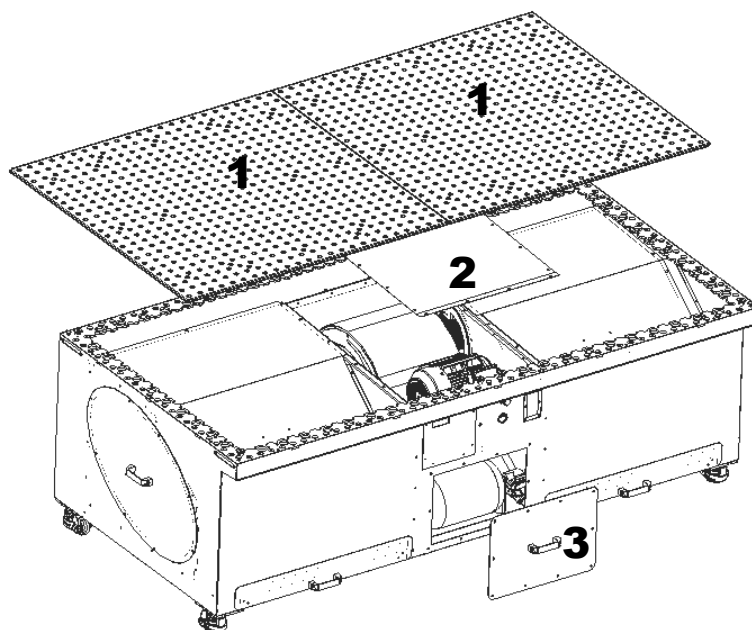


Fig. 8.3

8.3.4. Tensionamento cinghie

Gli interventi di manutenzione dovranno essere eseguiti da personale con Qualifica 2 o 3. Tali interventi dovranno essere comunque realizzati con la macchina disalimentata dalle fonti di energia.

Il controllo del tensionamento delle cinghie può essere fatto tramite rimozione dello sportello frontale (3, Fig. 8.3).

Accedere al motore rimuovendo il piano di lavoro (1, Fig. 8.3), e svitando la protezione fissa (4) e agire come descritto di seguito:

- Controllare il corretto tensionamento delle cinghie e il loro stato di integrità; nel caso presentino sfilacciature sostituirle.
- Verificare che le gole delle pulegge siano pulite.

Problemi dovuti ad una insufficiente tensione delle cinghie:

- Slittamento delle cinghie con conseguente rapida usura dovuta allo strisciamento delle stessa sulle gole delle pulegge
- Rumore dovuto allo strisciamento.
- Aumento delle vibrazioni.
- Carichi anomali sui componenti.

Problemi dovuti ad una eccessiva tensione delle cinghie:

- Carichi eccessivi sui cuscinetti e sull'albero del ventilatore e del motore con conseguente diminuzione della loro vita utile.
- Aumento delle vibrazioni.
- Carichi anomali sui componenti.

8.4. Difetti e avarie


La variabilità dei difetti che si possono riscontrare durante il funzionamento della macchina, ovvero dei suoi componenti è ampia. Di seguito vengono trattati i difetti più comuni, indicandone le cause probabili e relative azioni correttive.

Se, malgrado le operazioni suggerite, l'anomalia persiste, si consiglia di contattare la Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. indicando il difetto e le condizioni di funzionamento della macchina. Per la ricerca e l'eliminazione dei difetti vedere la tabella sottostante.

Difetto	Cause	Soluzione
Spegnimento della macchina	Mancanza alimentazione elettrica	Controllare il collegamento alla linea elettrica
	Mancanza alimentazione elettrica perché è scattato l'interruttore magnetotermico o fusibile bruciato.	Riarmare l'interruttore magnetotermico. Sostituire fusibile. Se il problema persiste contattare uff. tecnico
	Cavo scollegato	Contattare ufficio tecnico autorizzato
Aspirazione insufficiente	Griglia d'espulsione ostruita	Rimuovere l'ostruzione
	Prefiltri o filtri intasati	Verifica pulizia e integrità prefiltri.
		Verificare funzionamento del sistema di pulizia. Sostituire filtri
		Verificare che il materiale aspirato sia quello per il quale il filtro è stato progettato
Senso di marcia aspiratore contrario	Verificare (vedi par. 5.4.5)	

Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927

	Linea di espulsione ostruita.	Rimuovere l'ostruzione
Il motore non parte	Quadro elettrico non alimentato	Alimentare il quadro elettrico
	Cavo interno a quadro elettrico staccato.	Contattare ufficio tecnico autorizzato
	Motore bruciato.	Contattare ufficio tecnico autorizzato
Il quadro è alimentato ma l'aspiratore non funziona	Cavo interno a quadro elettrico staccato	Contattare ufficio tecnico autorizzato
	Motore elettrico bruciato	Contattare ufficio tecnico autorizzato
Sul display appare  Guasto motore	Motore elettrico bruciato	Contattare ufficio tecnico autorizzato
	Interruttore differenziale scattato o fusibile bruciato. Sbalzo di tensione in ingresso al banco	Scollegare banco dall'alimentazione elettrica; Svitare il pannello display (fig.5.1 - 4) dalla struttura; Sfilare leggermente il display facendo attenzione a non forzare i cavi e riarmare interruttore differenziale o sostituire fusibile; Riavvitare pannello display su struttura (si consiglia di avvitare solo quattro bulloni agli angoli); Collegare banco ad alimentazione elettrica. Accendere la macchina con il pulsante di marcia e verificare.
	Ventilatore che gira al contrario (solo per versione 400V).	Scollegare banco dall'alimentazione elettrica; Svitare il pannello display (fig.5.1 - 4) dalla struttura; Sfilare leggermente il display facendo attenzione a non forzare i cavi e riarmare interruttore differenziale; Invertire due fasi di alimentazione fra di loro Riavvitare pannello display su struttura (si consiglia di avvitare solo quattro bulloni agli angoli); Collegare banco ad alimentazione elettrica. Accendere la macchina con il pulsante di marcia e verificare.
Sistema di pulizia non funzionante	Mancanza alimentazione pneumatica	Collegare aria compressa regolata a 4bar
	Aria compressa "umida"	Inserire filtro ed essiccatore aria compressa
Aumento vibrazioni o rumorosità del ventilatore	Cinghia non in tensione	Registrare la cinghia o sostituirla
	Cinghia disassata	Riallineare le pulegge e registrare la cinghia
	Cuscinetti danneggiati	Sostituire i cuscinetti
	Varie	Contattare ufficio tecnico autorizzato
Dallo scarico fuoriesce polvere o scorie	Filtri danneggiati	Sostituire filtri
	Portata di aspirazione non adeguata all'inquinante	Contattare ufficio tecnico autorizzato

8.5. Manutenzione straordinaria

La manutenzione straordinaria, o non programmata comprende tutte quelle operazioni atte a sostituire i componenti guasti. Qualora la sostituzione o l'approvvigionamento di un componente risultasse difficoltoso, rivolgersi per informazioni al Servizio di Assistenza Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927



ATTENZIONE

L'uso di ricambi non originali, o non specifici, può comportare l'insorgere di pericoli non riconducibili alla macchina, poiché ne altera la configurazione originale. Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L. non risponderà dei danni provocati a persone, cose o alla macchina stessa in questa eventualità.

Gli interventi di manutenzione straordinaria dovranno essere eseguiti da personale con Qualifica 2 o 3. Tali interventi dovranno essere comunque realizzati con la macchina disalimentata dalle fonti di energia.

9. SMONTAGGIO E DISMISSIONE

9.1. Rimozione dei collegamenti e predisposizione alla movimentazione

Prima di procedere alla movimentazione della macchina, occorre effettuare le seguenti operazioni:

- scollegare i cavi elettrici di alimentazione esterna dalla macchina;
- scollegare il tubo di alimentazione pneumatica esterna dalla macchina;
- scollegare elementi fissati alla sezione di espulsione aria del banco.

L'imballaggio (vedere capitolo 3) è richiesto qualora si esegua un trasporto di lunga percorrenza che presenti rischi per l'integrità della macchina.

Il sollevamento della macchina può avvenire tramite le operazioni descritte nel capitolo 3 del manuale. Le istruzioni dettagliate riguardo le procedure da seguire per la movimentazione sono riportate comunque nel capitolo 3.

9.2. Dismissione della macchina

La messa fuori servizio della macchina, deve avvenire attraverso lo smaltimento della stessa come rifiuto caratterizzato da componenti meccanici, costituiti da leghe di acciaio, alluminio e rame e da componenti elettrici ed elettronici che richiedono lo smaltimento attraverso Società specializzate, in accordo alle disposizioni in materia vigenti nel Paese dell'utilizzatore.

Si raccomanda la differenziazione dei materiali ai fini di facilitarne l'avviamento allo stoccaggio, o ai processi di recupero.



Per quanto concerne lo smaltimento dei componenti in gomma è necessario procedere separatamente dai precedenti, sempre però in accordo alle disposizioni vigenti nel Paese dell'utilizzatore; lo stesso vale per tutta la componentistica elettronica (PC, tastiera, mouse, monitor, etc.).

10. ALLEGATI

10.1. Lista degli allegati

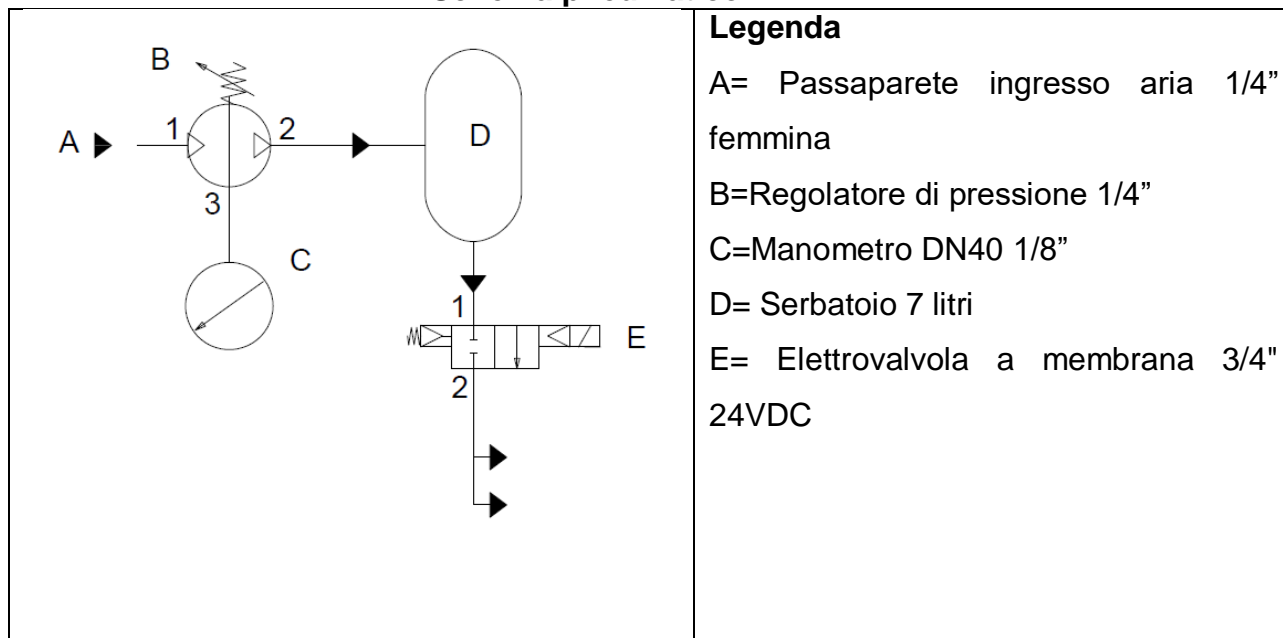
Il Manuale di Uso e Manutenzione del BANCO ASPIRANTE A CARTUCCE CON PULIZIA PNEUMATICA è integrato da allegati che vengono mostrati separatamente a causa delle personalizzazioni effettuate.

La lista di seguito riportata mostra l'elenco degli allegati:

- allegato 1 e 2: schemi elettrici;
- allegato 3: schemi pneumatici;
- allegato 4: parti di ricambio;
- allegato 5: istruzioni montaggio piani di saldatura Siegmund
- dichiarazione di conformità;

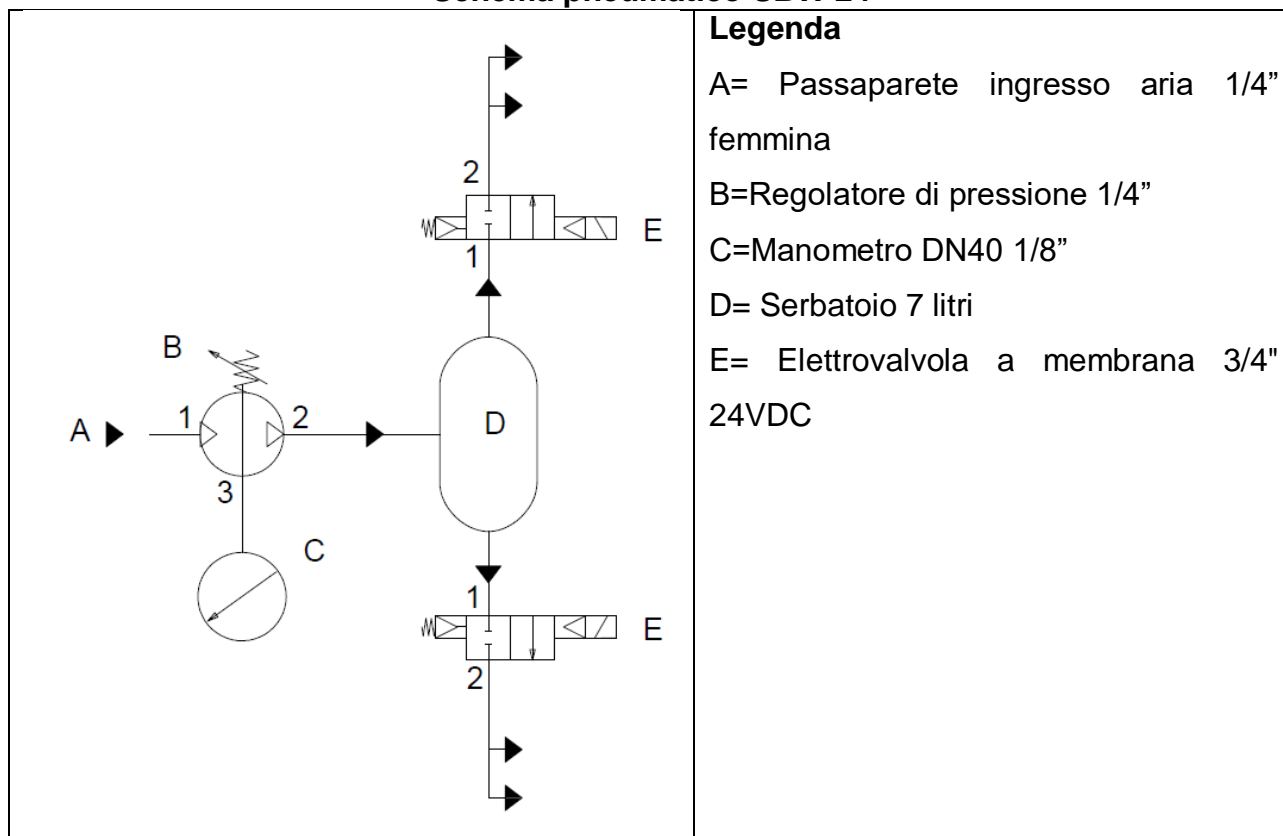
Allegato 3 – Schema pneumatico

Schema pneumatico DBW 12



- Legenda**
- A= Passaparete ingresso aria 1/4" femmina
 - B=Regolatore di pressione 1/4"
 - C=Manometro DN40 1/8"
 - D= Serbatoio 7 litri
 - E= Elettrovalvola a membrana 3/4" 24VDC

Schema pneumatico SBW 24



- Legenda**
- A= Passaparete ingresso aria 1/4" femmina
 - B=Regolatore di pressione 1/4"
 - C=Manometro DN40 1/8"
 - D= Serbatoio 7 litri
 - E= Elettrovalvola a membrana 3/4" 24VDC

Allegato 4 – Parti ricambi banco SBW

Aspiratore		
Mod.	Descrizione	Codice
SBW 12 SBW 24	ASPIRATORE AT 15/11 C/TELAIO, SENZA MOTORE NÉ TRASMISSIONE	AT1511.000000000000ST-00

Motore elettrico		
Mod.	Descrizione	Codice
SBW 12	MOTORE TRIFASE 1.5 KW 230/400V 50HZ- 4 POLI - B3	MOT.T0154PB3ST-00
	MOTORE MONOFASE 1.5 KW 220V 50HZ- 4 POLI - B3	MOT.M0154PB3ST-00
SBW 24	MOTORE TRIFASE 3 KW 230/400V 50 HZ - 4 POLI - B3	MOT.T0304PB3ST-00

Display (quadro di controllo)		
Mod.	Descrizione	Codice
SBW 12	DISPLAY TRIFASE 1,1/1,5 KW	ELE.DIS015T-00
	DISPLAY MONOFASE 1,1-1,5 KW 220V	ELE.DIS011M-00
SBW 24	DISPLAY TRIFASE 2,2/3 KW	ELE.DIS030T-00

Pulizia		
Mod.	Descrizione	Codice
SBW 12	Nr.1 Elettrovalvole ¾" VDC	SER.VTF3/4P-00
	Nr.1 Tubo soffiatore D.22 per BC	AC.RIL.B22-01
	Serbatoio aria compressa	SER.T12LV00.0-00
SBW 24	Nr.2 Elettrovalvole ¾" VDC	SER.VTF3/4P-00
	Nr.2 Tubo soffiatore D.22 per BC	AC.RIL.B22-01
	Serbatoio aria compressa	SER.T12LV00.0-00

Filtro metallico		
Mod.	Descrizione	Codice
SBW 12	No.1 filtro metallico 678 x 600 x 23 mm	FILPMM23SP0678X0600-00
SBW 24	No.2 filtro metallico 490 x 592 x 23 mm	FILPMM23SP0490X0592-00
	No.2 filtro metallico 287 x 592 x 23 mm	FILPMM23SP0287X0592-00

Cartucce		
Mod.	Descrizione	Codice
SBW 12	No.2 cartucce Ø325 mm, h.600 mm	In base a tessuto scelto Pag. 14
SBW 24	No.4 cartucce Ø325 mm, h.1000 mm	In base a tessuto scelto Pag. 14

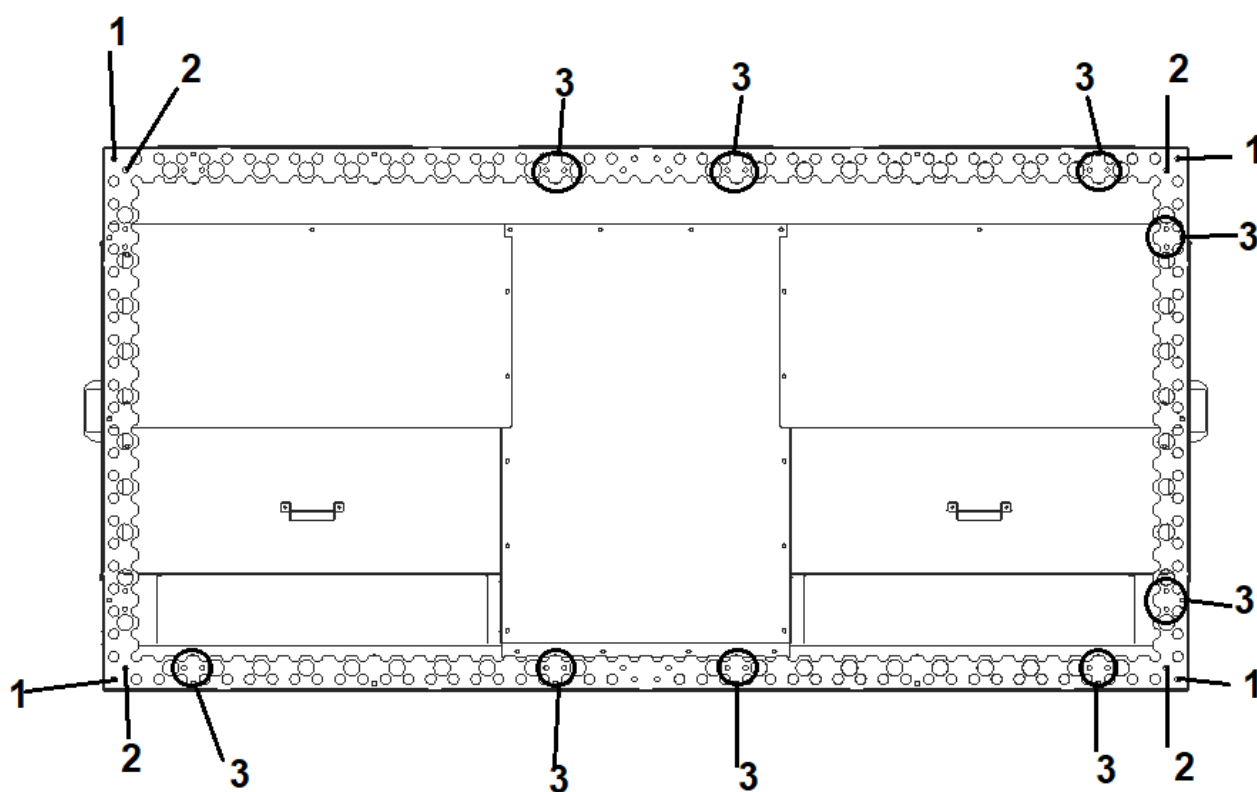
Rapporto di trasmissione		
Mod.	Descrizione	Codice
SBW 24	Kit rapporto di trasmissione BC15 PLUS composto da bussole, pulegge e cinghia di trasmissione	TR.KIT.BC15PLUS-00
SBW 24	Kit rapporto di trasmissione BC30 PLUS composto da bussole, pulegge e cinghia di trasmissione	TR.KIT.BC30PLUS-00

Piano di Saldatura Siegmund		
Leggere paragrafo 2.2 del presente manuale		

Allegato 5 – Istruzioni montaggio piani di saldatura Siegmund se non ordinato a Secureair®

Sul piano del banco è presente piastra di appoggio piano di saldatura con varie forature. In riferimento a immagine sotto i riferimenti numerici corrispondono ai fori di fissaggio in funzione del tipo di piano di saldatura da installare.

- 1 – Piastra di saldatura System 16
- 2 – Piastra di saldatura senza balza System 22 e System 28
- 3 – Piastra di saldatura senza balza System 16, System 22 e System 28

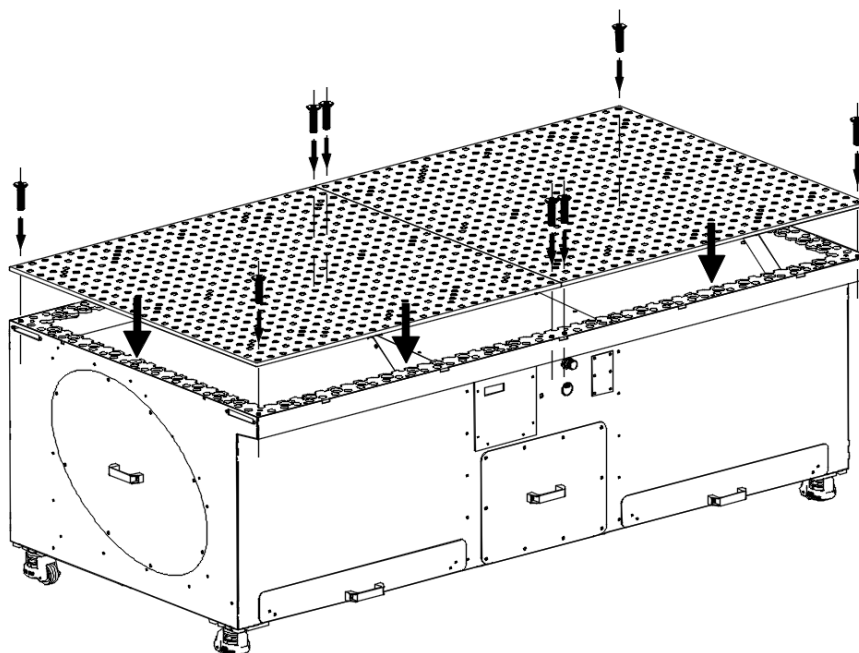


Piani di saldatura senza balza

Posizionare piano di saldatura sopra il banco movimentandolo utilizzando appositi mezzi di sollevamento e occhielli di sollevamento (esclusi).

Centrare i fori del piano nei quattro angoli con fori presenti su piastra di appoggio sul banco.

Avvitare il piano utilizzando apposite viti fornite con il banco in funzione dei fori del piano di saldatura.



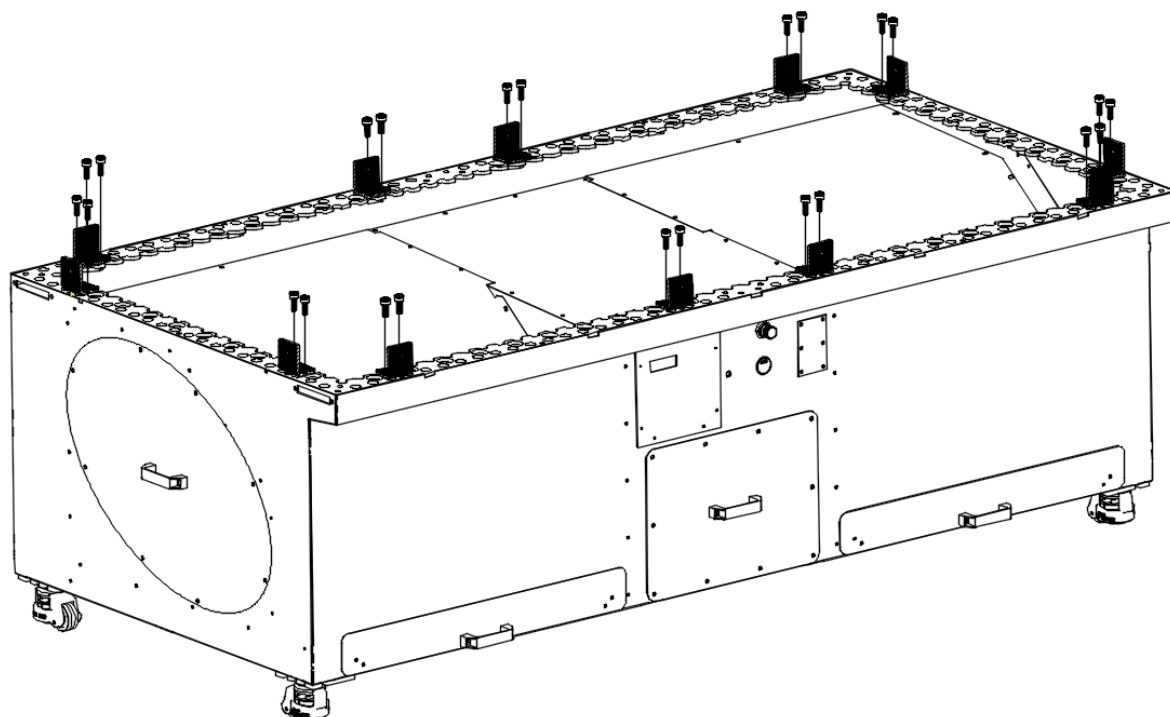
SYSTEM 16				
COD. SIEGMUND	DESCRIZIONE	H1 [mm]	PESO [kg]	MOD.
2-164034.1.X7	Piastra forata X8.7 1200x1200x12 Nitrurato al plasma	12	131	SBW 12
SYSTEM 22				
COD. SIEGMUND	DESCRIZIONE	H1 [mm]	PESO [kg]	MOD.
2-224034.PD	Piastra forata S355J2+N 1200x1200x18. Nitrurato al plasma Scala diagonale	18	197	SBW 12
SYSTEM 28				
COD. SIEGMUND	DESCRIZIONE	H1 [mm]	PESO [kg]	MOD.
4-281015.XD7.T1	Tavolo da saldatura Basic 8.7 - 1200x1200x25 Nitrurato al plasma - con fori e griglia diagonale	25	299	SBW 12
4-281030.XD7.T1	Tavolo da saldatura Basic 8.7 - 2400x1200x25 Nitrurato al plasma - con fori e griglia diagonale	25	597	SBW 12

Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
 Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927

Tavolo di saldatura con lati

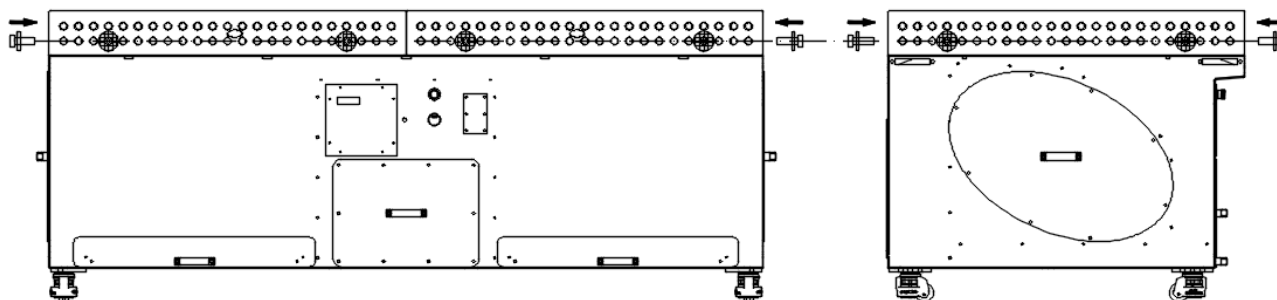
Avvitare le staffe a L fornite con il banco per il fissaggio del piano di saldatura con balza. Le staffe da utilizzare sono da scegliere in funzione del tipo del tavolo di saldatura da installare.



Posizionare il tavolo di saldatura con lati sopra il banco movimentandolo utilizzando appositi mezzi di sollevamento e occhielli di sollevamento (esclusi). Centrare i fori sui lati del tavolo con i fori delle staffe avvitate precedentemente sul banco.



Avvitare il piano utilizzando apposite viti e rondella fornite con il banco in funzione dei fori del piano di saldatura.



SYSTEM 16				
COD. SIEGMUND	DESCRIZIONE	H1 [mm]	PESO [kg]	MOD.
4-160015.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 1200x1200x100 Nitruato al plasma	100	237	SBW 12
4-160030.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 2400x1200x100 Nitruato al plasma	100	466	SBW 24
4-160015.X7D.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 1200x1200x100 Nitruato al plasma	100	235	SBW 12
4-160030.X7D.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 2400x1200x100 Nitruato al plasma	100	462	SBW 24
4-160015.X7PL.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 PLUS - 1200x1200x150 Nitruato al plasma	150	264	SBW 12
4-160030.X7PL.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 PLUS - 2400x1200x150 Nitruato al plasma	150	518	SBW 24
SYSTEM 22				
COD. SIEGMUND	DESCRIZIONE	H1 [mm]	PESO [kg]	MOD.
4-220015.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 1200x1200x150. Nitruato al plasma	150	365	SBW 12
4-220030.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 2400x1200x150 Nitruato al plasma	150	695	SBW 24
4-220015.XD7.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 - 1200x1200x150 Nitruato al plasma - con fori e griglia diagonale	150	357	SBW 12
4-220030.XD7.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 - 2400x1200x150 Nitruato al plasma - con fori e griglia diagonale	150	680	SBW 24
SYSTEM 28				
COD. SIEGMUND	DESCRIZIONE	H1 [mm]	PESO [kg]	MOD.
4-280015.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 1200x1200x200 Nitruato al plasma	200	510	SBW 12
4-280030.P.T1	Tavolo da saldatura Professional 750 2400x1200x200 Nitruato al plasma	200	952	SBW 24
4-280015.XD7D.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 - 1200x1200x200 Nitruato al plasma - con fori e griglia diagonale	200	487	SBW 12
4-280030.XD7D.T1	Tavolo da saldatura Professional Extreme 8.7 - 2400x1200x200	200	913	SBW 24

Secureair® by Gamma Impianti™ S.R.L.

 Via Stroppiana n° 15 10071 Borgaro T.se (To) - Italy
 Tel. +39 011 4502031 Fax +39 011 4703927



Nitrurato al plasma - con fori e griglia diagonale