



TAPPATORE serie AIRSUG MANUALE D'USO - SICUREZZA - MANUTENZIONE

IMPORTANTE

DA LEGGERE E VISIONARE PRIMA DEL COMPLETO DISIMBALLO

DA TENERE SEMPRE NEI PRESSI DELLA MACCHINA PER CONSULTAZIONI



fig.1
ART. 20590 AIRSUG
macchina da banco
+ opzione
art20603 carrello



fig.1a
ART. 20590 AIRSUG
macchina da banco
+opzione art20604
alimentatore
automatico a tramoggia



fig.2

INDICE

CAPITOLO	DESCIZIONE	PAGINA
	VISTA GENERALE	1
	SCHEDA IDENTIFICATIVA della MACCHINA	1
	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	1
	SEGNI CONVENZIONALI	2
	GARANZIA	1
	TABELLA TECNICA	2
1	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	2
2	AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA	2
3	USO PREVISTO E NON PREVISTO	3
4	MOVIMENTAZIONE E DISIMBALLO	3
5	SCELTA DEL LUOGO DI LAVORO ABBIGLIAMENTO	3
6	NORME GENERALI DI MESSA A PUNTO	3
7	FUNZIONAMENTO	4
8	MANUTENZIONE DELLA MACCHINA	4
9	RICERCA DEI GUASTI	4-5
Fig4.5.6.7	FIG. MACCHINA 4-5-6-7	5
	ELENCO PEZZI RICAMBIO	5-6
Tav1-2-3	DISEGNI ESPLOSI	6-7-8

SCHEDA IDENTIFICATIVA

ART.	2	0	5	9	0	MOD.	AIRSUG	MATRICOLA	0	ANNO	2	0	0
------	---	---	---	---	---	------	--------	-----------	---	------	---	---	---

SEGNALI CONVENZIONALI (anche sulla macchina)**PERICOLO GENERICO: lesioni alle persone****PERICOLO TENSIONE ELETTRICA : lesioni alle persone****VEDERE MANUALE: per evitare danni a persone e cose****NOTA PERICOLO gravi danni alla macchina**

E' FACOLTA' DEL COSTRUTTORE APPORTARE VARIAZIONI ALLA PRODUZIONE E AL MANUALE SENZA CHE CIO' COMPORTI L'OBLIGO DI AGGIORNARE PRODUZIONE E MANUALI PRECEDENTI

Riserva di tutti i diritti sul presente manuale di istruzioni per l'uso. Non è consentita alcuna riproduzione anche parziale del manuale di istruzioni per l'uso senza la nostra autorizzazione scritta.

GARANZIA

La garanzia dei nostri prodotti ha durata 12 mesi dalla data di spedizione della merce, attestata con scontrino fiscale o fattura emessa dal venditore da noi autorizzato. La garanzia riconosce la sostituzione gratuita dei pezzi o prodotti venduti con provati difetti di fabbricazione. La ns. ditta si riserva la facoltà di valutare con propri tecnici se il pezzo o prodotto è stato correttamente installato e di verificare le esatte modalità di impiego (ovvero di impiego diverso da quanto previsto dal presente manuale). I prodotti da riparare e/o sostituire dovranno essere spediti in porto franco. Le spese di ritorno al cliente saranno a carico del medesimo. Non verranno riconosciute spese per il montaggio sulla macchina dei pezzi sostituiti in garanzia. Non verranno riconosciute spese per riparazioni effettuate da terzi se non a seguito di accordi da noi confermati per iscritto. Non verranno riconosciute richieste di danni e/o indennizzi.

La garanzia decade automaticamente nei seguenti casi: 1) utilizzo improprio del prodotto 2) riparazioni effettuate da personale da noi non autorizzato 3) utilizzo di ricambi non originali 4) installazioni elettriche effettuate da personale non specializzato 5) nei casi di irregolarità nei pagamenti

TABELLA TECNICA (CEE 89/392 p1.1.2 e 1.7.2; EN292 2p.5)-

ART.	DENOMINAZIONE	MISURE TAPPO mm Altezza max 50		MISURE BOTTIGLIA mm				PRODUZIONE Pezzi/Ora	PESO Kg.	MISURE INGOMBRO CM		
				bocca	h min	H max	D max			A	B	H
20590	AIRSUG	22	26	17	120	360	90	600	48	28	42	137
20591	AIRSUG G3*	22	28	17	150	450	140	550	58	52	42	191
20592	AIRSUG G5*	27	30	24	150	560	150	450	58	52	42	191

*carrello speciale in dotazione:

maggiorazioni:												
20603	CARRELLO IN ACCIAIO INOX (solo per AIRSUG)								24	52	42	59
20604	TRAMOGGIA AUTOMATICA TAPPI SFUSI								10			+5

CAPITOLO 1:**DESCRIZIONE DELLA MACCHINA-**

Vi ringraziamo per aver scelto il ns TAPPATORE SEMIAUTOMATICO SERIE AIRSUG. SEGUENDO ATTENTAMENTE QUESTE ISTRUZIONI, potrete chiudere con tappo raso, tutte le bottiglie rientrano nelle misure indicate in tabella tecnica. Il tappatore è stato realizzato per soddisfare le esigenze di piccoli produttori di vino, in sostituzione dei tradizionali e tecnicamente non più validi (vedasi tappi sintetici di recente usciti sul mercato) tappatori a ganasce di ottone a leva manuale. La macchina Vi permetterà di effettuare una tappatura rapida e precisa con tappi di tutte le misure, rientranti in quelle sposte nella tabella tecnica.

AISURASO è realizzato quasi interamente in acciaio inox, in particolare tutte le parti con cui il tappo può venire a contatto sono in materiali che non si ossidano (come appunto acciaio inox, plexiglass, acciaio cromato), eliminando la possibilità di contaminare il sughero con frammenti di ruggine o sostanze dannose alla salute. Le uniche parti in acciaio al carbonio sono i dispositivi interni, su cui viene comunque realizzato un trattamento di zincatura. I meccanismi che sono sottoposti ai carichi più elevati sono supportati da elementi a ricircolo di sfere (o ricircolo di rulli), per consentire una maggiore precisione di funzionamento e una maggiore resistenza all'usura. Il tappatore è dotato di un tubo caricatore per circa 7/8 tappi per volta. Il funzionamento della macchina prevede il posizionamento del tappo all'interno di una pinza, la quale lo deforma elasticamente fino a fargli assumere un diametro prossimo a quello del collo della bottiglia. In questo modo il tappo può essere spinto con minore sforzo, riducendo al minimo la possibilità di danneggiamento del sughero. Una volta all'interno della bottiglia il tappo si espanderà nuovamente garantendo la tenuta.

CAPITOLO 2**AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA**

La mancata osservanza di queste avvertenze solleverà la scrivente da qualsiasi responsabilità in caso di incidenti a persone, animali e danni alle cose o alla macchina stessa (ciò comporta anche il decadimento della garanzia). Prima di mettere in funzione la macchina l'utilizzatore deve saper eseguire tutte le operazioni descritte nel presente manuale con competenza e in totale sicurezza.

2.1 Misure di protezione a cura dell'utilizzatore l'utilizzatore deve osservare tassativamente le norme antinfortunistiche in vigore nel paese ove opera. In particolare deve: Sostituire immediatamente i pezzi deteriorati con ricambi originali. Non eseguire di propria iniziativa interventi che non siano ammessi in questo manuale, nel dubbio interpellare il nostro servizio tecnico.

2.2 Protezioni e cautele significative



La macchina tappatrice è costruita in modo tale da rendere inoffensive, con la presenza di carenature, e di doppi pulsanti, le parti in movimento.



La manomissione dei dispositivi di protezione con macchina sotto pressione di aria è VIETATA.

La macchina è dotata di protezioni in lamiera e in plastica trasparente che ricoprono tutti i meccanismi in movimento. Per alcune parti per cui è previsto un accesso frequente, come il tubo alimentazione tappi o la pinza, è prevista una protezione in plaxiglass trasparente facilmente rimovibile. Questa protezione è tuttavia equipaggiata con un sensore, che se viene rimosso provoca l'arresto della macchina.

CAPITOLO 3:

USO PREVISTO E NON PREVISTO



MACCHINA DI USO LIMITATO A UN SOLO UTILIZZATORE PROFESSIONALE, L'UTILIZZATORE STESSO SARA' UNICO RESPONSABILE DEL RISPETTO DELLA PRESENTE NORMA TENERE FUORI DALLA PORTATA DEI BAMBINI



La macchina è progettata per chiudere bottiglie di vetro, con tappi in sughero naturale, tappi in sughero agglomerato e tappi in materiale plastico. Qualsiasi altro uso è vietato

NON UTILIZZARE PER TAPPARE BOTTIGLIE CONTENENTI LIQUIDI PERICOLOSI PER CONTATTO E/O INALAZIONE

CAPITOLO 4:

MOVIMENTAZIONE E DISIMBALLO

La macchina nella versione standard è consegnata, bloccata su pallet, pronta all'uso protetta da cartone e film estensibile in plastica.

Su richiesta del cliente può essere imballata in cassa di legno trasportabile con transpallet o carrello elevatore.

CONTROLLARE AL MOMENTO DELLO SCARICO, L'INTEGRITA' DELL'IMBALLO. SE QUESTO RISULTA DANNEGGIATO DOVRA' ESSERE EVIDENZIATO AL TRASPORTATORE E ANNOTATO SUL DOCUMENTO CHE ACCOMPAGNA LA MACCHINA. LA DITTA COSTRUTTRICE NON RISPONDE DI DANNI DOVUTI AL TRASPORTO

Il peso non eccessivo di ca 60Kg della macchina permette spostamenti con transpallet o con carrello a due ruote fino all'area prevista per l'utilizzo della macchina.

Imballo su pallet: sbloccare le regge, togliere le protezioni in plastica, fare scendere molto lentamente la macchina dal pallet .



NOTA

SEGUIRE LE INDICAZIONI ALTO FRAGILE E NON CAPOVOLGERE

Per queste operazioni disimballo è richiesto il lavoro concertato di almeno due persone specializzate

IL MATERIALE DI SCARTO DELL'IMBALLO SARA' SELEZIONATO IN BASE ALLE NORME VIGENTIE SMALTITO RAPIDAMENTE IN NORMALE DISCARICA

CAPITOLO 5:

SCELTA DEL LUOGO DI LAVORO ABBIGLIAMENTO

AIRSUG in versione standard è una macchina da banco, pertanto occorre individuare un piano di appoggio o un tavolo sufficientemente robusto e in piano per poter appoggiare la macchina stessa.



Si consiglia di fissare con viti la macchina al tavolo.

Se si è optato per il carrello inox art.20603 o si è acquistato il mod AIRSUG G3 oG5 (carrello compreso) accertarsi che il pavimento sia perfettamente piano.

5.1 L'ambiente dovrà essere ben illuminato e asciutto la postazione di lavoro sul davanti e sui fianchi della macchina dovrà essere lasciata completamente libera.

5.2 L'abbigliamento dell'operatore dovrà comprendere guanti, grembiule pesante lungo, calzature con suola antisdrucciolo per salvaguardarsi da scoppio o caduta accidentale di bottiglie.

CAPITOLO 6

NORME GENERALI DI MESSA A PUNTO

6.1 Assicurarsi che le viti che trattengono le protezioni in lamiera siano ben strette. Svitare il pomolo p17 (fig.5) Togliere il nylon anti-graffio dalla protezione in plastica p81. Ripulire con cura tutte le parti con cui viene a contatto il tappo: condotto discesa tappi, posizionatore tappi e pinza spingi-tappo. Controllare che all'interno del condotto tappi e all'interno della pinza non siano presenti corpi estranei che possono compromettere il buon funzionamento della macchina., riavvitare il pomolo p17 fare attenzione affinché il blocchetto att. sensore p79 vada ad azionare il relativo sensore di sicurezza p40.

6.2 ALIMENTAZIONE ARIA COMPRESSA collegare la macchina ad un compressore aria che soddisfi i requisiti minimi richiesti: pressione di esercizio 8 bar. Si consiglia un compressore con 150 litri di aria aspirata al minuto e serbatoio aria compressa di almeno 50 litri di capacità. Consumo aria per ogni ciclo a 4,5 bar 7,3n1 (pressione valida per tappi fino a 24 mm) a 6,5 bar 10,14 n1 (pressione necessaria per tappi agglomerati o sintetici).

6.3 REGISTRAZIONE DEL PIATTELLO APPOGGIO BOTTIGLIA vedi figg.10-11-12 (da effettuarsi ogni volta che si cambia altezza della bottiglia)

6.3.a Macchina in stand by piattello al punto morto inferiore ganasce aperte

6.3.b Appoggiare una delle bottiglie che si intendonoappare sul piattello

6.3.c Controllare l'allineamento del bordo superiore bottiglia col segno ALTEZZA BOTTIGLIA fig10 che si trova sulla macchina. Se necessario, svitare o avvitare il dado piattello pos14 per portare in posizione esatta la bottiglia. A posizione raggiunta stringere il dado p14.

6.4 REGISTRAZIONE DI CENTRATURA BOTTIGLIA LUNGO L'ASSE X vedi fig.9

6.4.a appoggiare una delle bottiglie che si intendonoappare sul piattello

6.4.b allentare le due viti p7 di serraggio del riferimento bottiglia p23 controllare che l'asse X passi al centro della bottiglia. Stringere le viti di blocco squadretta

6.5 REGOLAZIONI DA EFFETTUARE IN FUNZIONE DELLA PROFONDITA' DI INSERIMENTO TAPPO

6.5a Il tappo entra troppo nel collo della bottiglia (es di n. mm). Macchina in stand by. Togliere tubo dall'attacco aria compressa. Togliere la protezione in plexiglass. Svitare il dado di blocco perno spingi tappo p59. Avvitare il perno verso l'alto di n. mm. stringere il dado di blocco.



6.5b il tappo resta fuori dalla bottiglia di n. mm. Macchina in stand by. Togliere tubo dall'attacco aria compressa. Togliere la protezione in plexiglass. Svitare il dado di blocco perno spingi tappo p59. Svitare il perno verso il basso di n. mm. stringere il dado di blocco. Montare la protezione plexiglass, avvitando bene il pomello p17 fissaggio protezione. Ricollegare il tubo dell'aria provare a tappare. A volte può accadere che il tappo, pur avendo abbassato il perno spingitore, non entra fino "A RASO" nel collo della bottiglia, in particolare se si stanno utilizzando tappi in materiale sintetico, è opportuno intervenire sul grado di serraggio della pinza. La macchina è impostata per stringere il tappo fino a un diametro finale di 16mm, appropriato per il sughero. Per tappi in materiale sintetico o per tappi in sughero agglomerato particolarmente tenaci è più indicato portare il diametro di serraggio a un valore di 15mm. (vedi successivo §)

6.6 REGOLAZIONI DA EFFETTUARE IN FUNZIONE DELLA DUREZZA DEL TAPPO

Per fare questa operazione si devono allentare con chiave frugola esag. 6mm le 8 viti p91 fig13 di fissaggio del "prisma" della pinza e si deve spingere con una certa energia fino a ottenere lo spostamento dello stesso prisma in direzione della macchina di circa un millimetro. Le viti sopra indicate sono avvitate in fori isolati che consentono aggiustamenti di posizione del prisma. A operazione ultimata si devono stringere nuovamente le viti cercando di imprimere una certa forza.

6.7 REGOLAZIONI DA EFFETTUARE QUANDO IL GRUPPO TRASCINATORE TAPPI NON SPOSTA BENE IL TAPPO

Per fare questa operazione si devono allentare con chiave di 10mm le 6 viti di fissaggio della piastra superiore pinza (fig. 14). Spingere la piastra con trascinatore tappi vincolato in direzione della macchina o in direzione opposta per variare la corsa nel modo desiderato. Serrare le viti sopra indicate prima di provare.

CAPITOLO 7

FUNZIONAMENTO

NOTA

7.1 **Prima di riempire il condotto dei tappi p42**, accertarsi che il tappo acquistato possa raggiungere facilmente il trascinatore tappo p80 figg.5-14 e che tutto funzioni a dovere. A tal fine introdurre nel condotto di discesa un tappo che dovrà agevolmente arrestarsi sulla linguetta del trascinatore tappi p80. Collegare il tubo dell'aria al compressore premere entrambi i pulsanti di avviamento fino a quando si vede il tappo entrare nel foro del trascinatore che trasferisce il tappo alle pinze di serraggio, la successiva discesa del perno spingi tappo conclude il ciclo di prova spingendo il tappo all'esterno della macchina.

Se avviene quanto sopra possiamo riempire il condotto dei tappi (circa 10 pezzi e possiamo iniziare a lavorare.

7.2 Seguire attentamente in sequenza le descrizioni del §6 e relativi sottopunti a>b>c>d ecc

7.3 Appoggiare la bottiglia da tappare sul piattello p20, lasciare la bottiglia, premere contemporaneamente e mantenere premuto i pulsanti di avviamento per permettere: 1) alzo bottiglia fino all'anello centratore p75 2) trasferimento del tappo dal condotto discesa alle pinze di serraggio 3) inserimento del tappo compresso all'interno della bottiglia per mezzo del perno spingi tappo. 4) Lasciare i pulsanti per ritorno del perno spingitappo al punto morto superiore, apertura delle pinze, e ripristino del trascinatore in posizione di partenza.

Tempo completo del ciclo ca 3 secondi.

CAPITOLO 8

MANUTENZIONE DELLA MACCHINA



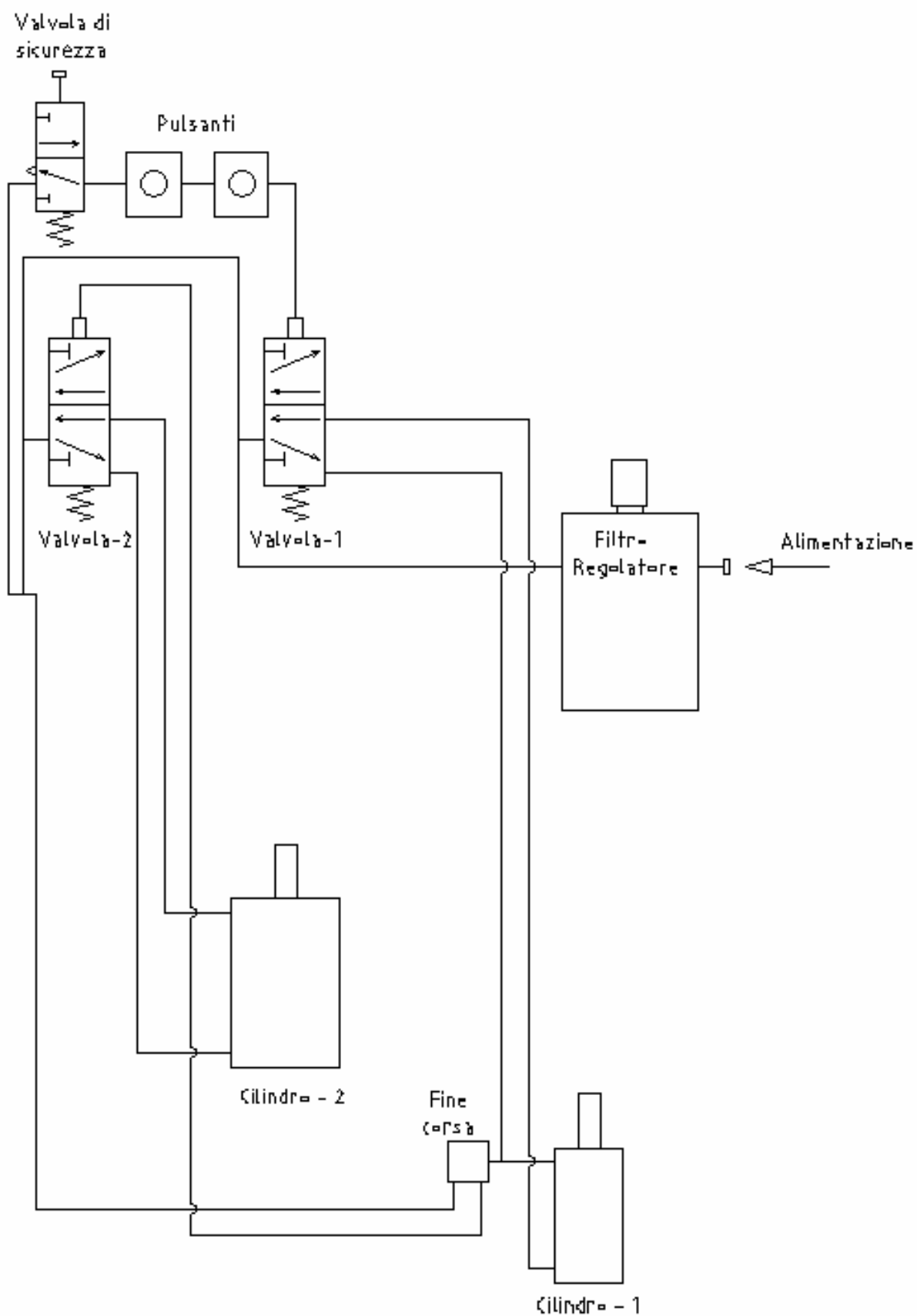
DA EFFETUARSI CON TUBO ARIA DISINSERITO

8.1 GIORNALIERA

Oliare le pinze o ganasce con olio di vaselina minerale. Fare qualche corsa a vuoto e prima di riprendere il lavoro ripulire l'eccesso di olio per evitare di imbrattare i tappi (si veda fig. 1). Evacuare con getto d'aria i detriti di sughero che fermandosi sul coperchio e sulla guida potrebbero ostacolare il buon funzionamento della macchina.

8.2 **SETTIMANALE** Togliere le protezioni laterale e posteriore. Oliare con olio lubrificante tutte le parti meccaniche in movimento. Ingrassare con grasso MOBIL FARM TRACTOR GREASE tutte le parti munite di ingrassatore. Se la macchina presenta qualche vibrazione lubrificare leggermente l'interno della pinza. Se le vibrazioni persistono allentare le viti della lamiera di protezione anteriore e lubrificare le 2 guide a ricircolo di sfere. Se non si è ancora eliminato il problema contattare direttamente la *Spagni snc*

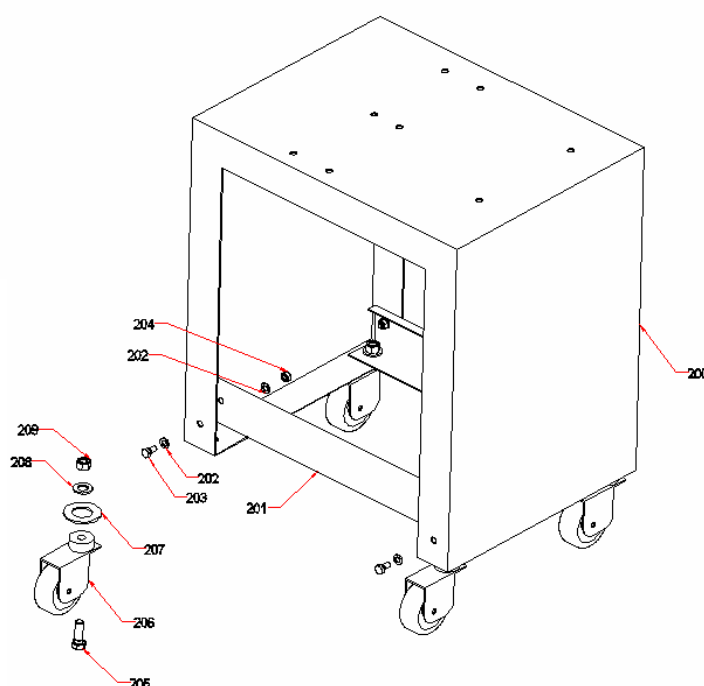
8.3 Prima di una lunga sosta è buona norma ripulire la macchina da eventuali gocce di vino, togliere i frammenti di sughero che si possono essere formati sulla pinza, e ricoprire la tappatrice con un telo di nylon o tessuto in modo da impedire il deposito di polvere che può creare incrostazioni difficili da rimuovere.

Figura 4 schema CIRCUITO ARIA

**Figura 6 ESPLOSO opzione
TRAMOGGIA ALIMENTATORE**

Figura 7 opzione CARRELLO

POS	DESCRIZIONE	Cod.
200	Carrello per P12	1645
201	Traversa di rinforzo	1651
202	Rondella per vite M8	0303
203	Vite M8x16	0302
204	Dado M8	0306
205	Vite M12x35	0344
206	Ruota in plastica	0238
207	Rondella per vite M12	0345
208	Dado M12	0346



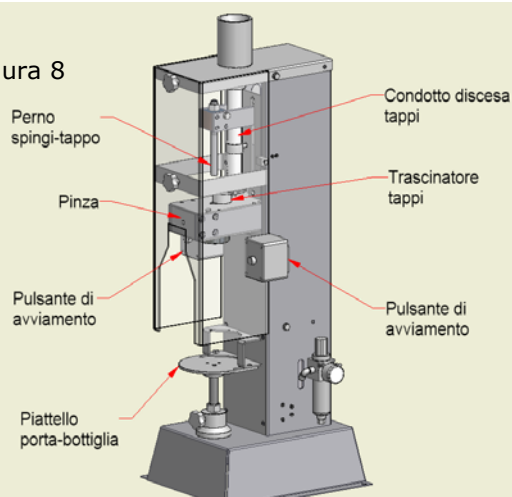
ELENCO RICAMBI (vedi esplosi figg 6-7)

POS.	DESCRIZIONE	Cod.	POS.	DESCRIZIONE	Cod.
1	Colonna	Tap1401	59	Lamiera sinistra pinza	Tap1405
2	Boccola filettata	Tap0337	60	Anello elastico diam. 15mm	Tap0211
3	Vite M10x20 testa cilindrica	Tap0328	61	Perno diam. 15mm corto	Tap1023_1
4	Dado M20	Tap0338	62	Laterale pinza	Tap0706
5	Vite M10x45 testa cilindrica	Tap0339	63	Cuscinetto SKF 4302	Tap0226
6	Distanziali cilindro	Tap1425	64	Forcella pinza	Tap0702
7	Vite M8x16	Tap0302	65	Cuscinetto SKF 625-2Z	Tap0228
8	Rondella per vite M8	Tap0303	66	Vite M5x20 testa cilindrica	Tap0331
9	Distanziale quadrato lungo	Tap1420	67	Distanziale cuscinetto	Tap0716
10	Cilindro pneumatico	Tap0401	68	Molla pinza	Tap0004
11	Curva 3/8 - tubo 8mm	Tap0402	69	Lamiera superiore pinza	Tap0709
12	Ghiera M50	Tap1403	70	Angolare con molla	Tap0705
13a	Spessore bott. 0,75lt	Tap1422	71	Angolare filettato	Tap0704
13b	Spessore magnum		72	Prisma pinza	Tap0701
14	Dado M18 basso	Tap0326	73	Lamiera inferiore pinza	Tap0708
15	Volantino con vite M8x25	Tap0232	74	Vite M4x16 testa svasata	Tap0325
16	Barra filettata M18	Tap0231	75	Cono posiziona bottiglia	Tap0713
17	Volantini con vite M8x16	Tap0208	76	Rondella per vite M6	Tap0330
18	Vite M8x20	Tap0308	77	Vite M6x12	Tap0324
19	Boccola fissaggio piattello	Tap0514	78	Vite M5x30	Tap0319
20	Piattello	Tap0509	79	Blocchetto att. sensore	Tap0719
21	Vite M5x12 testa svasata	Tap0333	80	Trascinatore tappi	Tap0801
22	Dado M8	Tap0306	81	Protezione in plastica	Tap0721
23	Riferimento bottiglia	Tap0508	82	Attacco condotto tappi	Tap0213
24	Vite M4x30 testa cilindrica	Tap0309	83	Condotto discesa tappi	Tap1213
25	Dado M4	Tap0329	84	Lamiera di protez. sup.	Tap1319
26	Curva 1/8 - tubo 8mm	Tap0403	85	Perno spingi - tappo	Tap1315
27	Curva 1/8 - tubo 4mm	Tap0404	86	Cuneo raccordato	Tap1309
28	Raccordo T 1/8 - tubo 8mm	Tap0405	87	Laterali perno spingi - tappo	Tap1312
29	Adattatore tubo 8mm-4mm	Tap0406	88	Attacco perno spingi - tappo	Tap1313
30	Valvola 5 / 2	Tap0407	89	Dado M12	Tap0311
			90	Viti fissaggio piattello svasate	
31	Manometro	Tap0408	91	Viti fissaggio prisma	
32	Vite M4x45	Tap0340	OPZIONE ALIMENTATORE TAPPI A TRAMOGGIA		
33	Attacco universale 1/4	Tap0409	100	Contenitore tappi P12	Tap1501
34	Curva 1/4 - tubo 8mm	Tap0410	101	Lamiera superiore	Tap1509
35	Filtro - regolatore	Tap0411	102	Volantino filettato M8	Tap0216
36	Vite M4x10 testa cilindrica	Tap0327	103	Vite M6x12	Tap0324
37	Attacco pulsanti	Tap1337	104	Rondella per vite M6	Tap0330
38	Pulsanti	Tap0227	105	Dado M6	Tap0321
39	Vite M4x20 testa cilindrica	Tap0341	106	Supporto SBPF 203	Tap0214
40	Sensore sicurezza pinza	Tap0412	107	Vite M5x30	Tap0319
41	Lamiera superiore	Tap1410	108	Distanziale rimescolatore	Tap1212
42	Cono caricamento tappi	Tap1423	109	Albero agitatore P12	Tap1510
43	Protezione asola catena	Tap1419	110	Vite M8x10 senza testa	Tap0317
44	Attacco protezione plastica	Tap1411	111	Dado M5	Tap0316
45	Piastra fissaggio guida	Tap1402	112	Molla rimescolatore	Tap0008
46	Guida lineare	Tap0233	113	Vite M4x6 testa svasata	Tap0336
47	Vite M6x45 testa cilindrica	Tap0342	114	Rondella per vite M5	Tap0343
48	Vite M6x20 testa cilindrica	Tap0312	115	Linguetta rimescolatore	Tap1210
49	Dado M6	Tap0321	116	Guida discesa tappi	Tap1211
50	Carrello a ricircolo sfere	Tap0234	117	Ruota libera diam. 14mm	Tap0235
51	Attacco mobile carrello	Tap1314	118	Pignone rimescolatore	Tap0215
52	Vite M8x16 testa cil. rib.	Tap0313	119	Anello elastico diam 14mm	Tap0236
53	Lamiera destra pinza	Tap1404	120	Astina catena	Tap1424
54	Distanziale quadrato corto	Tap1036	121	Catena passo 8mm	Tap0237
55	Attacco lamiera protezione	Tap1043	122	Molla	Tap0005
56	Dado M5	Tap0316	123	Protezione catena P12	Tap1418
57	Vite M5x30	Tap0319	124	Vite M8x16	Tap0302
58	Molla trascinatore tappi	Tap0007	125	Rondella per vite M8	Tap0303

CAPITOLO 9**RICERCA DEI GUASTI**

INCONVENIENTE	MOTIVO DEL GUASTO	SOLUZIONE
La macchina con aria aperta manometro a pressione 0 non va	Pomello regolatore tutto svitato	Avvitare pomello regolatore fintanto che il manometro segna 4,5bar
La macchina con aria aperta manometro in pressione non va	Sensore di blocco disattivato per mancanza o per fissaggio non corretto del quadrato attivazione sensore fig.2	Montare la protezione e serrare nel modo appropriato i pomelli protezione
forti vibrazioni o urti provenienti dall'interno della macchina o per qualsiasi altro genere di anomalia	Anomala usura o rottura Di parti importanti della macchina	ARRESTARE IMMEDIATAMENTE LA MACCHINA Smontare la protezione posteriore e chiamare il servizio tecnico per cercare di individuare e risolvere il problema
Se i tappi non arrivano correttamente fino al trascinatore tappi	Verificare il diametro del tappo	Cambiare i tappi oppure se rientrante nel diametro di tabella tecnica, richiedere kit condotto e trascinatore di diametro maggiorato vedi
Piattello porta bottiglia bloccato in posizione intermedia	Apertura durante il funzionamento della protezione plexiglass o del coperchio contenitore tappi	Chiudere le protezioni . Premere di nuovo i pulsanti di avviamento
La bottiglia di vetro durante la tappatura si rompe.	-Vetro troppo sottile. -Riempimento eccessivo -tappo troppo duro	-Cambiare tipo di bottiglia con vetri di maggior consistenza. -attenersi al livello scritto su fondo della bottiglia (es. 70mm). -cambiare il tappo -consultare ns. ufficio tecnico

Figura 8



asseX

Figura 9

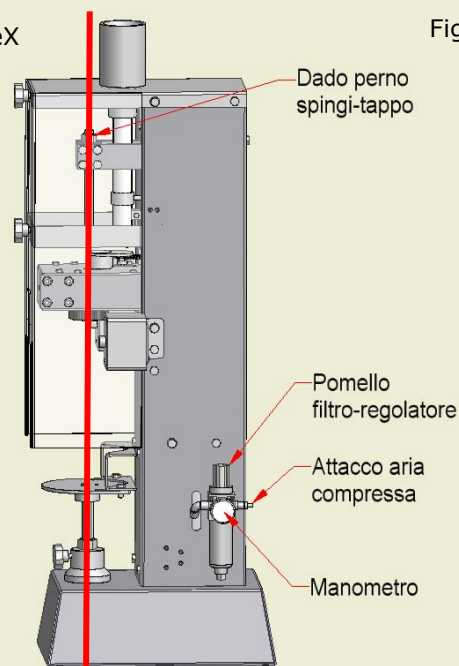
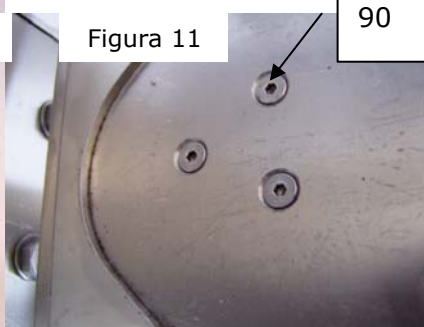


Figura 10

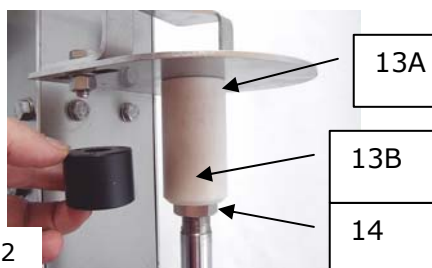
Figura 11

90



Altezza bottiglia

Figura 12



91

Figura 13

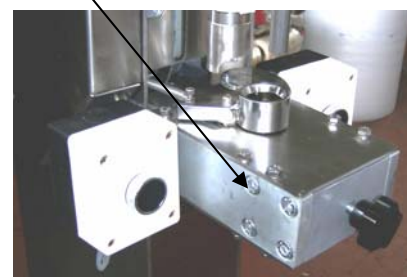
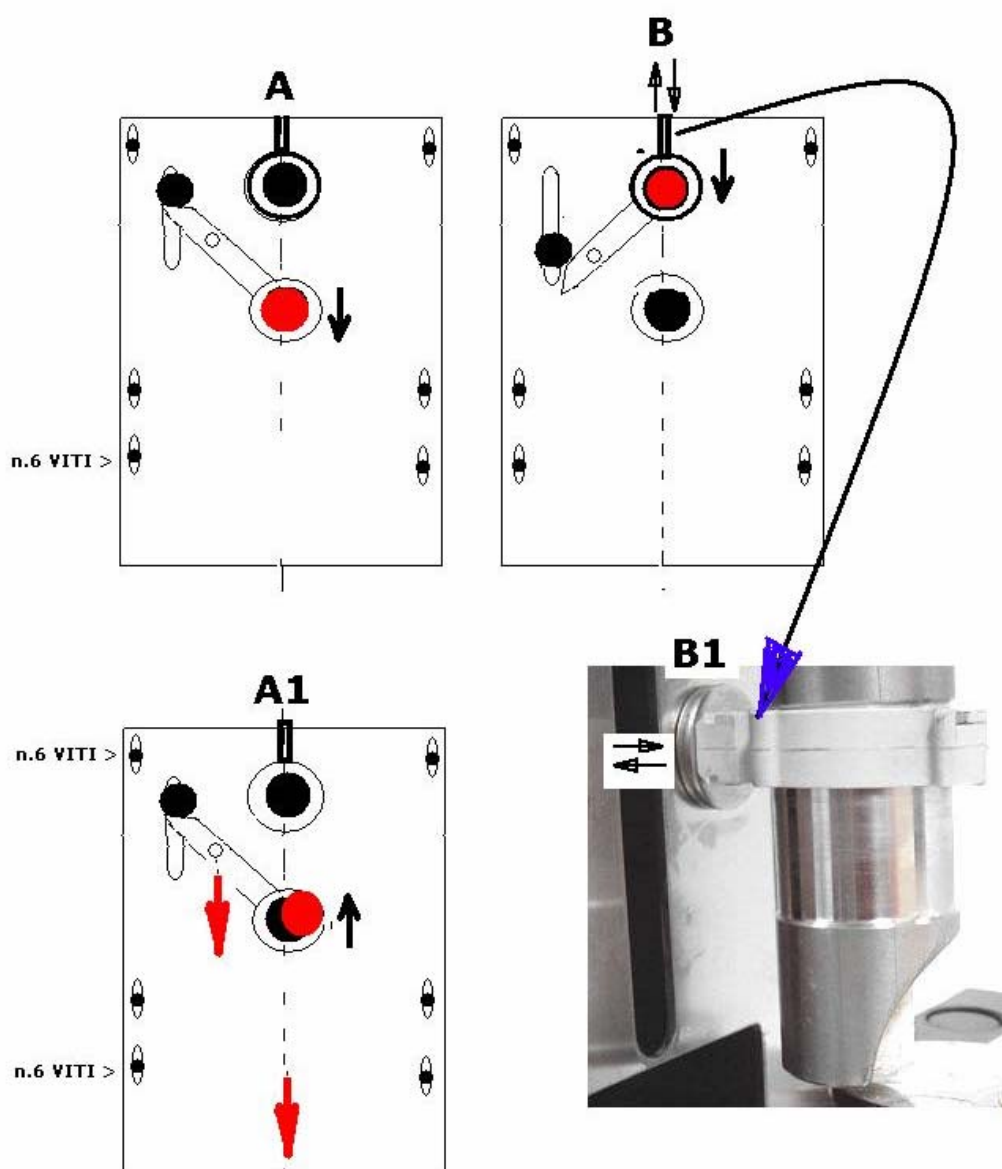


Figura 14

DISEGNO A1
se il tappo punto rosso si ferma prima del foro e non entra, occorre allentare le 6 viti e spostare la lamiera superiore pinza pos69 nel senso della freccia rossa



DISEGNO B
a seguito dello spostamento freccia rossa e' probabile che si renda necessario centrare il tubo di discesa tappi con il foro spostato del cassetto trascinate tappi vedi disegno B1

Altro motivo che può provocare l'inzeppamento dei tappi può essere la variazione del diametro e dell'altezza dei tappi utilizzati. In questo caso occorre comunicare le nuove misure per valutare se occorre cambiare il solo condotto di discesa pos83 o anche il cassetto trascinate tappi pos 80

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

La DITTA SPAGNI snc DICHIARA SOTTO LA PROPRIA ESCLUSIVA RESPONSABILITA' CHE LA MACCHINA TAPPATRICE SOPRA IDENTIFICATA E' CONFORME AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA PREVISTI DALLE DIRETTIVE 89/392/CEE 93/44/CEE, 93/68/CEE QUANDO UTILIZZATE IN OSSERVANZA ALLE PRESCRIZIONI IMPARTITE NEL PRESENTE MANUALE

Legale Rappresentante
Ivano Spagni

Figura 5
ESPLOSO SUGRASO

