

LIFOM COSTRUZIONE
MACCHINE
ENOLOGICHE
s.n.c. di Isnardi Ferdinando & Figlie



LIFOM COSTRUZIONE MACCHINE ENOLOGICHE s.n.c. di Isnardi Ferdinando & Figlie S. Marzano Oliveto Reg. Leiso, 106/107 - Tel. 0141- 856342 Telefax 0141-856224 Export AT/0002303	
MODEL	ABFÜLLANLAGE "EUROPA 12"
TYP	ROTATIONSFÜLLER MIT 12 FÜLLVENTILEN AUSFÜHRUNG FÜR MILCH
REGISTERNUMMER	NR. 835
HERSTELLUNGSJAHR	1997

INHALT

"CE" GEMÄSSHEITSBESTÄTIGUNG

"CE" Gemässheitsbestätigung Seite 3

ABLEHNUNG DER VERANTWORTUNG

Ablehnung der Verantwortung Seite 4

KAPITEL 1: GESAMTANWEISUNGEN UND WARNUNGEN

1.1 Prüfung und Garantie Seite 5
1.2 Vorwort Seite 5
1.3 Beschreibung der Maschine Seite 5
1.4 Anwendbare Vorschriften Seite 6
1.5 Vorbereitungen zu Lasten des Kunden Seite 6
1.6 Anweisungen zum Kundendienstgesuch Seite 6
1.7 Anweisungen zur Bestellung von Ersatzteilen Seite 6

KAPITEL 2: TRANSPORT UND MONTAGE

2.1 Transport Seite 7
2.2 Entladung und Verstellung der Maschine Seite 7
2.3 Montage Seite 7
2.4 Ausstattung Seite 8
2.5 Zeitliche Lagerung Seite 8

KAPITEL 3: WARNUNGEN FÜR DEN MASCHINENARBEITER

3.1 Unfallschutznormen Seite 9

KAPITEL 4: TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

4.1 Technische Angaben und Abmessungen Seite 12
4.2 Geräusch Seite 13
4.3 Installierte Leistungen und Verbrauch Seite 13

KAPITEL 5: BETRIEB

5.1 Einstellungen zum korrekten Betrieb Seite 14
5.2 Kontrolle zur Imbetriebsetzung Seite 14
5.2.R Kontrolle zur Imbetriebsetzung - Abfüllanlage Seite 15
5.3.R Arbeitslauf - Abfüllanlage Seite 16
5.4.R Formatauswechslung - Abfüllanlage Seite 17
5.5.R Auswechslung der Füllventilen Seite 18
5.6.R Verwendung des Presskapseln für die Milch Seite 21
5.7.R Verstellung der Höhe des Verschliesskopfs Seite 23

5.R.V Einstellung der Geschwindigkeit	Seite 24
---	----------

KAPITEL 6: WARTUNG

6.1 Vorwort	Seite 25
6.2 Periodische Kontrolle	Seite 25
6.3.R Reinigung und Schmierung der Komponenten	Seite 26
Tafel der Schmierstoffe	Seite 27
6.4.R.G Füllungsrohr - Waschung - Einstellung der Pegel und Positionierung der Dichtungen	Seite 28
6.4.R Serienfüllventil für Milch - Waschung - Einstellung der Pegel und Positionierung der Dichtungen	Seite 29
6.5.R Waschung - Desinfektion - Sterilisierung der wanne	Seite 31
6.6.C Wartung, Überholung und Kontrolle des Kronverschliessers	Seite 30

KAPITEL 7: PROBLEME

7.1 Vorwort und Warnungen	Seite 33
7.2 Eventuelle Störungen und ihre Lösungen	Seite 33

ANLAGEN

Anlage A	Seite 37
Anlage B	Seite 40
Elektrischer Plan	Seite 57

Zeichen, die in der Betriebsanleitung verwendet werden.



ZEICHEN, DAS VERWENDET WIRD, UM DIE AUFMERKSAMKEIT DES LESERS AUF WICHTIGE PARAGRAPHEN ZU LENKEN, DIE VON GEFÄHRLICHEN SITUATIONEN FÜR DEN MASCHINENARBEITER HANDELN.



ZEICHEN, DAS VERWENDET WIRD, UM DIE AUFMERKSAMKEIT DES LESERS AUF PARAGRAPHEN ZU LENKEN, DIE VON GEFÄHRLICHEN SITUATIONEN BEI ELEKTRISCHER SPANNUNG HANDELN.



ZEICHEN, DAS VERWENDET WIRD, UM DIE AUFMERKSAMKEIT DES LESERS AUF PARAGRAPHEN ZU LENKEN, DIE DIE DURCHFÜHRUNGEN DES MASCHINE-NARBEITERS BEI AUSGESCHALTETEN UND FALLSCHUTZEN VERBIETEN.



ZEICHEN, DAS VERWENDET WIRD, UM DIE AUFMERKSAMKEIT DES LESERS AUF PARAGRAPHEN ZU LENKEN, DIE DIE DURCHFÜHRUNGEN DES MASCHINE-NARBEITERS AUF BEWEGENDEN TEILEN DER MASCHINE WÄHREND DER REINIGUNG DER SCHMIERUNG UWS VERBIETEN.



ZEICHEN, DAS VERWENDET WIRD, UM DIE AUFMERKSAMKEIT DES LESERS AUF PARAGRAPHEN ZU LENKEN, DIE DIE DURCHFÜHRUNGEN DES MASCHINE-NARBEITERS AUF BEWEGENDEN TEILEN DER MASCHINE WÄHREND DER DURCHFÜHRUNGEN ZUR INSTANDHALTUNG DER MASCHINE VERBIETEN.



ZEICHEN, DAS VERWENDET WIRD, UM DIE AUFMERKSAMKEIT DES LESERS AUF PARAGRAPHEN ZU LENKEN, DIE DIE VERWENDUNG VON WASSER AUF TEILEN UNTER ELEKTRISCHER SPANNUNG VERBIETEN.

" CE " GEMÄSSHEITSBESTÄTIGUNG

DIE UNTERGESCHRIEBENE FIRMA CLIFOM S.n.c. , Reg. Leiso 106/107 - 14050
SAN MARZANO OLIVETO

ASTI ITALIEN

BESTÄTIGT UNTER IHRER PERSÖNLICHEN VERANTWORTUNG, DASS DIE IM
FOLGENDEN BESCHRIEBENE NEUE MASCHINE

MODELL : ABFÜLLANLAGE "EUROPA 12"

TYP : Rotationsfüller mit 12 Füllventilen Ausführung für Milch

REGISTERNUMMER : Nr. 835

HERSTELLUNGSJAHR : 1997

IST GEMÄSS DER GESETZLICHEN NORMEN HERGESTELLT WORDEN, DIE
DIE VORSCHRIFTEN FÜR DIE MASCHINEN : 89/392 EWG UND IHRE
FOLGENDE GESETZEÄNDERUNGEN

91/368 EWG 20. Juni 1991

93/44 EWG 14. Juni 1993

93/68 EWG 22. Juli 1993

DURCHSETZEN.

der GESETZLICHE VERSTELLER : *Herr FERDINANDO ISNARDI*

San Marzano Oliveto, den 10. Februar 1997

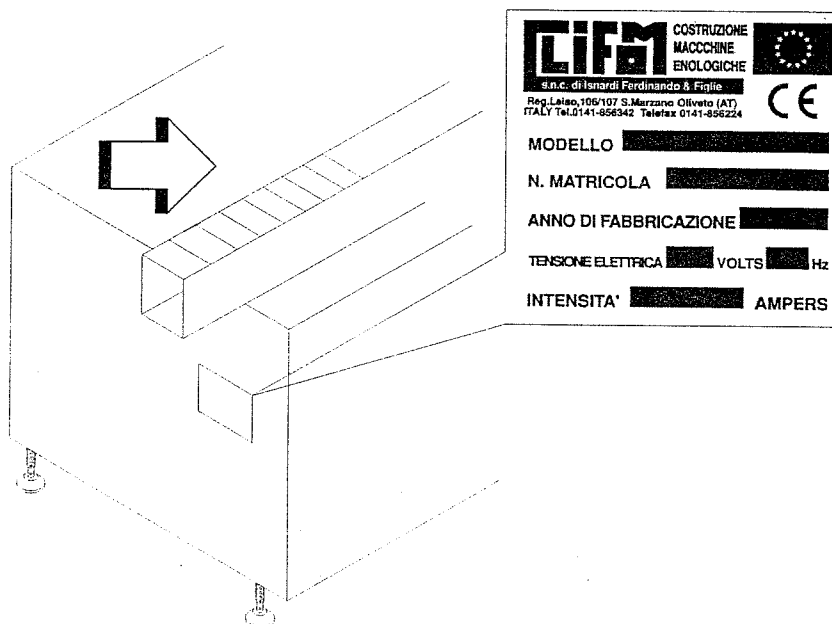
Stempel und Unterschrift

Ferdinando Isnardi
ISNARDI FERDINANDO & Figlie s.n.c.
Regione Leiso 106/107
14050 SAN MARZANO OLIVETO (AT)
Telef. (0141) 85.63.42 Fax 85.62.24
Partita I.V.A.: 00905160057

POSITIONIERUNG DES KENNZEICHNUNGSSCHILDS DER MASCHINE

Das Kennzeichnungsschild vom Typ der Maschine ist an der Seite des Unterbaus gleich unter dem Förderband zur Einführung von den Flaschen und/oder Gefäßen, Auf derselben Maschine werden die folgenden Angaben wiedergegeben :

-  IDENTIFIKATION DES MODELLS
-  SERIENNUMMER
-  HERSTELLUNGSJAHR
-  ELEKTRISCHE SPANNUNG - VOLTS UND HERTZ
-  INTENSITÄT - AMPÈRES



Bei Kundendienstgesuch und Anfrage nach neuen Formateilen, Ersatzteile, usw... sind die im Kennzeichnungsschild wiedergegebenen Angaben immer zu erwähnen.



DIE ANGABEN UND DIE POSITION DES KUNNZEICHNUNGSSCHILDS AUS KEINEM GRUND ÄNDERN, IM FALLE DAB SIE UNLESBAR WERDEN ODER NICHT MEHR IDENTIFIZIERBAR WÄREN, BITTEN SIE DIE FIRMA CLIFOM S.n.c. UM DIE SOFORTIGE ERSETZUNG DES KENNZEICHNUNGSSCHILDS.

ABLEHNUNG DER VERANTWORTUNG

DIE FIRMA CLIFOM S.n.c. LEHNT JEGGLICHE VERANTWORTUNG FÜR DIE SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN AB, DIE VON DER NICHT-KENNTNIS UND DER VERNACHLÄSSIGUNG DER GELTENDEN SCHUTZNORMEN UND DER VORSCHRIFTEN DIESER BETRIEBSANLEITUNG VERURSACHT WERDEN.



Die in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Auskünfte, Zeichnungen und Photos können ohne vorherige Mitteilung geändert werden. Die Firma CLIFOM S.n.c. lehnt jegliche Verantwortung ab oder bietet keine inbegriffene Garantie für die Inhalte dieser Betriebsanleitung an und besonders zeichnet sie jegliche Verantwortung und Garantie für die Verkäuflichkeit oder die besondere zweckgemäße Verwendung. Die CLIFOM S.n.c. behält sich das Recht, diese Anleitung zu verbessern und abzuändern, ohne verpflichtet zu sein, jemandem die genannten Abänderungen oder Verbesserungen mitzuteilen.

Die Firma CLIFOM S.n.c. lehnt jegliche Verantwortung für in dieser Betriebsanleitung enthaltene Fehler oder für Beschädigungen ab, die aus der Gewährung, der Verleihung oder dem Gebrauch dieser Anleitungen folgen.

Einige Bilder und/oder Zeichnungen in diesem Handbuch zeigen Detaille und/oder Zubehöre die verschieden aussehen können, als die von Ihrer Maschine: Schutzbekleidungen, Deckel und andere Teile könnten beseitigt worden sein, um eine bessere Deutlichkeit der Bilder zu erreichen.

Es ist empfehlensbar, diese Betriebsanleitung sorgfältig und in einem geeigneten, leicht zu finden Ort zu halten, so ist es leicht, sie in jeglichem Moment schnell nachzuschlagen. Diese Betriebsanleitung ist so umbrochen und gebunden worden, daß der Leser erleichtet ist.

Die in den folgenden Seiten beschriebene Maschine nur zur Arbeit der Produkten verwenden, für die die Maschine geplant und hergestellt worden ist.

Es ist ausdrücklich VERBOTEN, die genannte Maschine in Räumen zu verwenden, wo es den Gefahr von Explosion besteht, wenn auf dem Schild am Bord der Maschine kein Stempel Ex nach den CEI Vorschriften 64-2 ist.

Es ist verpflichtend, daß im Falle von Wiederverkauf die Betriebsanleitung mit allen ihren Beilagen der Maschine beigelegt wird!

Es ist verpflichtend, jedesmal Probleme eintreten, die die Maschine oder diese Betriebsanleitung angehen, die Firma CLIFOM S.n.c. zu befragen, um die letzte Auskünfte und/oder die eventuell dazu ausgeführten Änderungen und Verbesserungen zu erfahren.

Der Kunde muß ausdrücklich nachprüfen, daß die Maschine während des Transports oder der Entladung keine strukturalen Beschädigungen erlitten hat, die ihr Betrieb und/oder ihre Sicherheit beschädigen können.

Die Firma CLIFOM S.n.c. nimmt jede Verantwortung für Beschädigungen ab, die von Unheilen, falschen Bewegungen, Mangel an eine adäquate Wartung verursacht werden können, wie auch für Beschädigungen an elektrischen oder elektronischen Teilen, die von Spannungsabfällen, Kontakt mit leitfähigen Elementen, von dem Kondenswasser oder von unvorsichtiger Handlung des von der Firma CLIFOM S.n.c. unauthorisierten Personnels und soehen vom Maschinenarbeiter, der das Funktionieren oder die Wartung der Maschine ausführt.

Es empfiehlt sich, nicht darauf zu warten, daß die verschliessbaren Komponenten der Maschine verbraucht sind. Die Ersetzung der verschliessbarsten Teilen erlaubt eine bessere Arbeit der Maschine, ausserdem werden grössere Beschädigungen vermieden.



ACHTUNG!

DEUTSCH

1 - GESAMTANWEISUNGEN UND WARNUNGEN

1.1 PRÜFUNG UND GARANTIE

GARANTIE :

12 (zwölf) Monate für die mechanischen Teile

6 (sechs) Monate für die elektrischen und elektronischen Teile

die Teilen, die normalerweise verschleiß werden, sind daraus ausgeschlossen.

Die Garantieperiode beginnt vom Datum der Lieferung der Maschine

Die Garantie einschließt die Ersetzung frei ab Werk der Ersatzteilen der selben Typ und der selben Quantität jener, die fehlerhaft oder nicht der Vereinbarung gemäß sind.

Die Garantie ist den einzelnen Fehler von Planung, Herstellung und von den Materialien begrenzt, die an dem Verkäufer zugeschrieben werden können. Die Garantie ist nicht mehr gültig, wenn der Kunde nicht prüfen kann, einen korrekten Gebrauch, Instandhaltungsausführungen und Behaltung der Maschine ausgeführt zu haben, und im Falle daß er Durchführungen zur Abänderung oder Reparierungen, ohne die Genehmigung des Herstellers vollgezogen hat.

MONTAGE UND PRÜFUNG

Die Maschine wird zu einem sorgfältigen Kontrolle und einer Prüfung bei unserer Firma unterbreitet.

Die Inbetriebnahme der Maschine und ihre Prüfung bei dem Kunden müssen vom Personal der Firma CLIFOM S.n.c. oder vom Personal, das von dieser Firma autorisiert wird, ausgeführt werden. Unter Aufstellung versteht man auch die einfache Entnehmung der Maschine von ihrer originalen Verpackung. **KEINE VERANTWORTUNG WIRD VON DER FIRMA CLIFOM S.n.c. GEZEICHNET, WENN DER KUNDE AUCH NUR ZUM TEIL DIE INBETRIEBSNAHME ODER DIE PRÜFUNG DER MASCHINE DURCHFÜHREN SOLLTE.**

1.2 VORWORT

DIESE BETRIEBSANLEITUNG IST VON EXKLUSIVEM BESITZ DER FIRMA CLIFOM S.n.c. VON SAN MARZANO OLIVETO (AT), DESHALB SIND DIE KOPIE, DIE REPRODUKTION AUCH WENN PARTIELL, DIE ABTRETUNG AN DRITTEN, AUCH WENN NACH DEM GESETZT, VERBOTEN.

1.3 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

ABFÜLLANLAGE :

Die Maschine kann Flaschen und/oder Gefäße mit einem Durchmesser von 55 mm bis 115 mm und mit einer min. Höhe von 180 mm bis einer maximale Höhe von 370 mm. Für jede Größe von Flaschen- und/oder Gefäßen abzufüllen wird ein spezifischer Satz Formateile bedürft.

Die Anfrage nach Ersatzteilen und eventuellen Zubehören müssen der Firma CLIFOM S.n.c., Reg. Leiso 106/107 - 14050 San Marzano Oliveto (AT) Italien ☎ (0141) 856342 - Faxnummer (0141) 856224 übersendet werden.

1.4 ANWENDBARE VORSCHRIFTEN

Die Maschine ist nach den EG-Vorschriften EN292, 349, 418, 457, die die Sicherheit von Maschinen angehen, geplant worden, dabei sind auch die Entwürfen für EG-Sicherheitsvorschriften prEN 574, 842, 953, 954-1, 981, 983, 1032, 1037, 1088, 1127-1 angewendet worden.

1.5 VORBEREITUNGEN ZU LASTEN DES KUNDEN

DER KUNDE MUSS GANZ ZU SEINEM LASTEN DAS FOLGENDE VORBEREITEN:

-  den elektrischen Anschluß zwischen dem Stromnetz und dem Schaltbild.
-  den pneumatischen Anschluß zwischen dem Speisungsnetz des Gebäudes und dem Anschlußstutzen auf der Maschine.
-  die nötige und genügende Beleuchtung des Gebäudes nach dem DPR 303/56 (DIE MASCHINE IST MIT KEINEM EIGENEN BELEUCHTUNGSSYSTEM VERSEHEN); eventuelle Bauwerke (eingebneten Fußboden, Abflußrohre, elektrische Verbindungen, usw.), die die Aufstellung der Maschine nach den geltenden Sicherheitsvorschriften erlauben.



Würden die obengenannten Durchführungen nicht nach den entsprechenden, geltenden Gesetzschriften ausgeführt, so zeichnet die Firma CLIFOM S.n.c. keine Verantwortung.

1.6 ANWEISUNGEN ZUM KUNDENDIENSTGESUCH

Jegliches Kundendienstgesuch muß der Firma CLIFOM S.n.c., Reg. Leiso 106/107 14050 San Marzano Oliveto (AT) Italien ☎ (0141) 856342 - Faxnummer (0141) 856224 übersendet werden.



Alle Durchführungen zur Wartung oder Instandhaltung der Maschine müssen **VON PERSONAL, DAS VON DER FIRMA CLIFOM S.n.c. AUTORISIERT WIRD**, ausgeführt werden, wenn nicht, **LEHNT DIE FIRMA CLIFOM S.n.c. JEDE VERANTWORTUNG FÜR SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN AB.**

1.7 ANWEISUNGEN ZUR BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN

WENN DIE ORIGINAL-ERSATZTEILE NICHT VERWENDET WERDEN, LEHNT DIE FIRMA CLIFOM S.n.c. JEGLICHE VERANTWORTUNG FÜR SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN AB.

Die Anfrage nach Ersatzteilen und eventuellen Zubehören müssen der Firma CLIFOM S.n.c., Reg. Leiso 106/107 - 14050 San Marzano Oliveto (AT) Italien ☎ (0141) 856342 - Faxnummer (0141) 856224 übersendet werden.

Um Ersatzteile der Maschine zu bestellen, verwenden Sie bitte das entsprechende an der Betriebsanleitung beigefügte Formular.

2 - TRANSPORT UND MONTAGE

2.1 TRANSPORT

Die Maschine kann wie folgt transportiert werden:

- ohne Verpackung
- auf Holzpaletten
- in Holzkisten

Die Auspackung der Maschine muß von Personal, das von der Firma **CLIFOM S.n.c.** autorisiert wird, durchgeführt werden.

DIE FIRMA CLIFOM S.n.c. LEHNT JEGLICHE VERANTWORTUNG FÜR DIE SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN AB, DIE VON DER NICHT-KENNTNIS UND DER VERNACHLÄSSIGUNG DER GELTENDEN SCHUTZNORMEN UND DER VORSCHRIFTEN DIESER BETRIEBSANLEITUNG VERURSACHT WERDEN.

2.2 ENTLADUNG UND VERSTELLUNG DER MASCHINE

Die Entladung und die Verstellung der Maschine muß von Personal durchgeführt werden, das von der Firma **CLIFOM S.n.c.** autorisiert wird und eine gute Kenntnis der Sicherheitsvorschriften und der Anweisungen dieser Betriebsanleitung haben.

➤ Wenn die Maschine in einem Holzkisten verpackt ist, muß man zur Verpackung arbeiten wie folgt :

➤ zuerst die mit einem Pfeil (←) gekennzeichnete Seitewand durch das geeignete Gerät entnieten, dann die obere Seitewand und endlich die übrigen Seiten, indem man auf die hervorstehenden Nägel achtgibt

➤ die Maschine durch einen Gabelstapler abheben und, nachdem die Stabilität der Maschine auf dem Gabelstapler nachgeprüft hat

➤ die Schraubenmutter, die die Maschine auf der Palette befestigen, verschrauben und entfernen, das Ganze auf den Boden stellen, indem man achtgibt, keine heftigen und sprunghaften Bewegungen durchzuführen

➤ mit den Gabeln des Gabelstaplers nur die Maschine abheben, indem die am Boden liegende Palette entfernt wird

➤ die entsprechenden Plastikfüße an die Maschine anbringen und sie in die Verwendungsstelle stellen.

**WÄHREND DIESER DURCHFÜHRUNGEN NICHT IM WIRKUNGSBEREICH STEHEN
SONDERN SICH AN EINEM SICHERHEITSABSTAND STELLEN.**

2.3 MONTAGE

Das von der Firma **CLIFOM S.n.c.** autorisierte Personal wird die Verbindungen an der elektrischen und pneumatischen Anlagen nachprüfen.

Zu einem korrekten Funktionieren der Maschine empfiehlt es sich, eine pneumatische Speisung mit Durchmesser nicht kleiner als 3/8" zu verwenden. Die Druckregelung muß durch den geeigneten Druckmesser auf dem Bord der Maschine ausgeführt werden (**Mitteldruck 6 Bars**).

Alle Anschlüsse müssen nur von erfahrenen Elektrotechnikern durchgeführt werden, die über die elektrischen Eigenschaften der Maschine und über die Unfälle verhütenden Vorschriften zu Lasten des Kunden ausgebildet sind. Die Klemmen des Schaltbildes der Maschine sind mit den Buchstaben R, S, T, N und Erdung gekennzeichnet, und müssen direkt mit dem Stromnetz des Gebäudes angeschlossen werden, die elektrische Anlage muß der geltenden Sicherheitsnormen gemäß laut des DPR 547 sein. Ausserdem muß die Maschine zu einer Erdung angeschlossen werden, die mit dem Symbol  gekennzeichnet ist.



Nach der Durchführung des elektrischen Anschlusses muß die korrekte Rotationsrichtung der Maschine ausschließlich und ausdrücklich mit dem Handantrieb, d.h. mit dem Wählschalter HAND/AUT auf dem Schaltbild in der Position "HAND" und mit einem einzelnen und sehr kurzen Impuls, der durch den Knopf "EIN" gegeben wird, nachgeprüft werden.



Im Falle daß die Rotationsrichtung falsch ist, sofort den spezialisierten Elektrikern benachrichtigen, der sich Sorge macht, die 2 (zwei) Netzphasen umzustellen. Die obengenannte Durchführung wiederholen und die korrekte Rotationsrichtung, immer mit dem Wählschalter in der Position "HAND" und mit einem einzelnen, sehr kurzen Impuls auf den Knopf "EIN", kontrollieren.



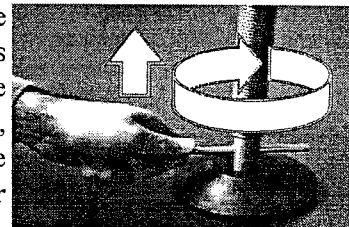
DIE ANSCHLUSSSPANNUNG MUSS DER GEBRAUCHTEN SPANNUNG ENTSPRECHEN; DIE PHASEN NICHT UMSTELLEN. ZEITLICHE KONTROLLE DES GUTEN ZUSTANDS DER KABEL AUSFÜHREN.



Die Firma CLIFOM S.n.c. zeichnet keine Verantwortung im Falle von falschem oder unregelmäßigem Anschluß der Maschine ans Stromnetz und an die pneumatische Speisung wie auch an die Erdplatte.

Ausserdem muß der Kunde die technischen Mittel zur Verstellung und Abhebung der Maschine bei der Montage liefern und vorbereiten.

Während der Stellung der Maschine in die Verwendungsstelle die Regelung der Füße durchführen, um die Flüssigkeiten vom Ebene des Gestells ablaufen zu lassen. Die Vorderfüße höher lassen als die Hinterfüße, da die Abläufe auf der hinteren Seite der Maschine sind, nachher mit der Wasserwaage die richtige Abschrägung der Maschine nachprüfen, die eine leichte Abschrägung haben muß (Siehe das hier beigefügte Photo und die Zeichnung).



2.4 AUSSTATTUNG

Siehe - Anlage A - .

2.5 ZEITLICHE LAGERUNG

Sollte die Maschine zeitlich bei dem Kunden gelagert werden, so muß er alle Unfallschutzmaßnahmen und die zur besten Aufbewahrung der Maschine nötigen Maßnahmen treffen.

3 - WARNUNGEN FÜR DEN MASCHINENARBEITER

3.1 UNFALLSCHUTZNORMEN



ACHTUNG



Als Maschinenarbeiter versteht man den Arbeiter, der normalerweise die Maschine benützt. Der Benützer muß die Person sein, die nach der Ausbildung und nach der Erzielung einer kompletten Kenntnis dieser Betriebsanleitung, die in allen Teilen gründlich gelesen und gelernt worden ist, die nötige Kenntnisse erreicht hat, um die Maschine in den besten Sicherheitszuständen arbeiten zu lassen.

Es ist verbindlich für den Benützer, den Wirkungsgrad der Sicherheitsvorrichtungen und der Unfallschutten nachzuprüfen. Er ist immer verpflichtet, seinen direkten Vorgesetzten auf Fehler oder Mängeln der Unfallschutten zu warnen, wie auch auf jegliche gefährliche Situation, die eintreten sollte.

Der Verantwortliche für die Maschine und ihr Benützer müssen sorgfältig die geltenden Unfallschutznormen befolgen. Im besonderen muß der Verantwortliche für die Maschine immer den Sicherheitsvorrichtungen auf der Maschine und deren Gebrauch kennen. Es ist seine Aufgabe, jeden Tag die Arbeitsfähigkeit der Sicherheitssystemen nachzuprüfen und sich sicher zu machen, daß der Maschinenarbeiter die Vorschriften dieser Betriebsanleitung sorgfältig befolgt.

Die Verwendung und die normale Wartung der Maschine müssen von Facharbeitern durchgeführt werden, die intellektuell und physisch dazu geeignet sind und die nach dem gründlichen Lesen der Betriebsanleitung eine gute Kenntnis der geltenden Unfallschutznormen erzielt haben, so daß sie die folgenden Normen befolgen können:

- ➞ nicht unter der Wirkung vom Alkohol, Arneimitteln, Reizmittel oder Drogen stehen
- ➞ Kleider, die in den bewegenden Teilen der Maschine eingezogen werden können, wie Halstücher, Gürteln, Armbänder, Halsketten, Ringen usw, nicht tragen und bei langem Haar eine Schutzkappe tragen
- ➞ keine fremden Leute im Wirkungsbereich der Maschine stehen
- ➞ auf der Maschine oder jedenfalls in gefährlichen Positionen keine zum Funktionieren der Maschine fremden Gegenständen stehen (wie z. B. Geräte, Lappen und anderen Gegenständen)
- ➞ Kleider tragen, die die geltenden Unfallschutznormen befolgen, z. B. Schuhe mit rutschfesten Sohlen, Lärmschutten, usw.
- ➞ vor der Inbetriebsetzung der Maschine den Wirkungsgrad der Sicherheitssystemen nachprüfen und verifizieren, daß alle Kontrolllampen des Schaltbildes funktionieren
- ➞ nach der Inbetriebsetzung verifizieren, daß die Maschine keine unregelmässigen Lärme ausstößt, oder das die Kontrolllampen des Schaltbildes keine Störungen signalisieren; wenn ja, sofort die Maschine durch die Notstoptaste in Stillstand setzen, die Spannung unterbrechen und die Störung finden, immer indem man die geltenden Unfallschutznormen befolgt und sofort den Verantwortlichen für die Maschine darauf warnt



während des Betriebs, nur im für den Benützer vorgesehenen Raum bleiben und handeln, siehe die Zeichnung auf der Seite 12. Der Benützer ist verpflichtet, das korrekte Funktionieren der Maschine zu bewachern, aber er muß nicht auf den bewegenden Teilen handeln, wenn die Maschine in Betrieb ist



während der Bewegung muß der Benützer keine Geräte, Gegenständen, Lappen, Reinigungsmitteln neben der Maschine in Betrieb handeln



keine Durchführungen ausführen und die Teilen der Maschine in Bewegung nicht berühren. Alle Durchführungen müssen mit eingeschalteter Notstoptaste und dem Hauptschalter des Schaltbildes in der Position 0 (ohne Spannung) ausgeführt werden



alle Durchführungen von Instandhaltung, Schmierung, Einstellung der Maschine müssen von spezialisiertem Personal, das die obengenannten Eigenschaften hat, ausgeführt werden; alle Durchführungen müssen mit eingeschalteter Notstoptaste und unterbrochener Spannung durchgeführt werden



eventuelle Störungsbeseitigungen bei der Maschine müssen von Personal, das von der Firma CLIFOM S.n.c. autorisiert wird, ausgeführt werden



während dieser Durchführungen ein Warnungsschild auf das Schaltbild anzubauen; wenn die Spannung ausgeschaltet worden ist, sich sicher machen, daß sie nicht wieder eingeschaltet werden kann. Für Durchführungen auf der elektrischen Anlage oder auf dem Schaltbild sich sicher machen, daß die Spannung unterbrochen worden ist und immer den Erdleit verbinden und die eventuellen benachbarten Teilen, die noch unter Spannung sind, absperren



während aller Durchführungen auf pneumatischen oder hydraulischen Teilen die Druckluftspeisung unterbrechen und sich sicher machen, daß die hydraulische Anlage keine restliche Luft enthält



während der Durchführungen keine der Arbeit fremden oder nicht-autorisierten Leute der Maschine nicht nähern lassen.



wenn die Durchführung von mehreren Leuten ausgeführt wird, bevor die Maschine wieder in Betrieb gesetzt oder die Spannung eingeschaltet wird, sie warnen und acht geben, daß niemand im Wirkungsbereich der Maschine arbeitet



während der Durchführungen zur Reinigung der Maschine keine Reinigungsmitteln verwenden, die Personen oder Sachen beschädigen können. Wenn Reinigungsmitteln wie Säuren, kaustische Soda (NaOH), usw. verwendet werden, die entsprechenden Unfallschutznormen sorgfältig befolgen. Im besonderen kein Wasser oder jegliche andere Flüssigkeit zur Reinigung des Schaltbildes oder der anderen elektrischen Teilen verwenden



nachdem man die Durchführungen auf der Maschine beendet hat und bevor man sie wieder in Betrieb setzt, muß der Verantwortliche für die Maschine Vorsorge treffen, daß alle an der Maschine angebauten Unfallschutzsysteme funktionieren und arbeitsfähig sind



AUF JEDEN FALL NIE STÖRUNGSBEISEITIGUNGEN OHNE SCHUTZEN ODER OHNE EINGESCHALTETE UNFALLSCHUTZEN AUF DER MASCHINE AUSFÜHREN, WÄHREND DER EINSTELLUNGEN DER MASCHINE IMMER AM RECHTEN ABSTAND DER BEWEGENDEN TEILE DER MASCHINE BLEIBEN UND SICH IN DER NÄHE DER NOTSTOPTASTE STELLEN.



ALLE DURCHFÜHRUNGEN ZUR REINIGUNG, SCHMIERUNG, EINSTELLUNG, INSTANDHALTUNG, FORMATAUSWECHSLUNG MÜSSEN MIT DER NOTSTOPTASTE EINGESCHALTET, OHNE SPANNUNG UND MIT UNTERBROCHENEN PNEUMATISCHEN SPEISUNGEN AUSGEFÜHRT WERDEN



IM FALLE VON STÖRUNGEN WÄHREND DER ABFÜLLUNG ODER DER SCHLISSUNG DER GEFÄSSE ODER IHRER ABBRECHUNG DIE STÖRUNGSBESEITIGUNGEN IMMER MIT EINGESCHALTETER NOTSTOPTASTE, OHNE SPANNUNG UND MIT UNTERBROCHENER PNEUMATISCHER SPEISUNG DURCHFÜHREN.



VORSICHT

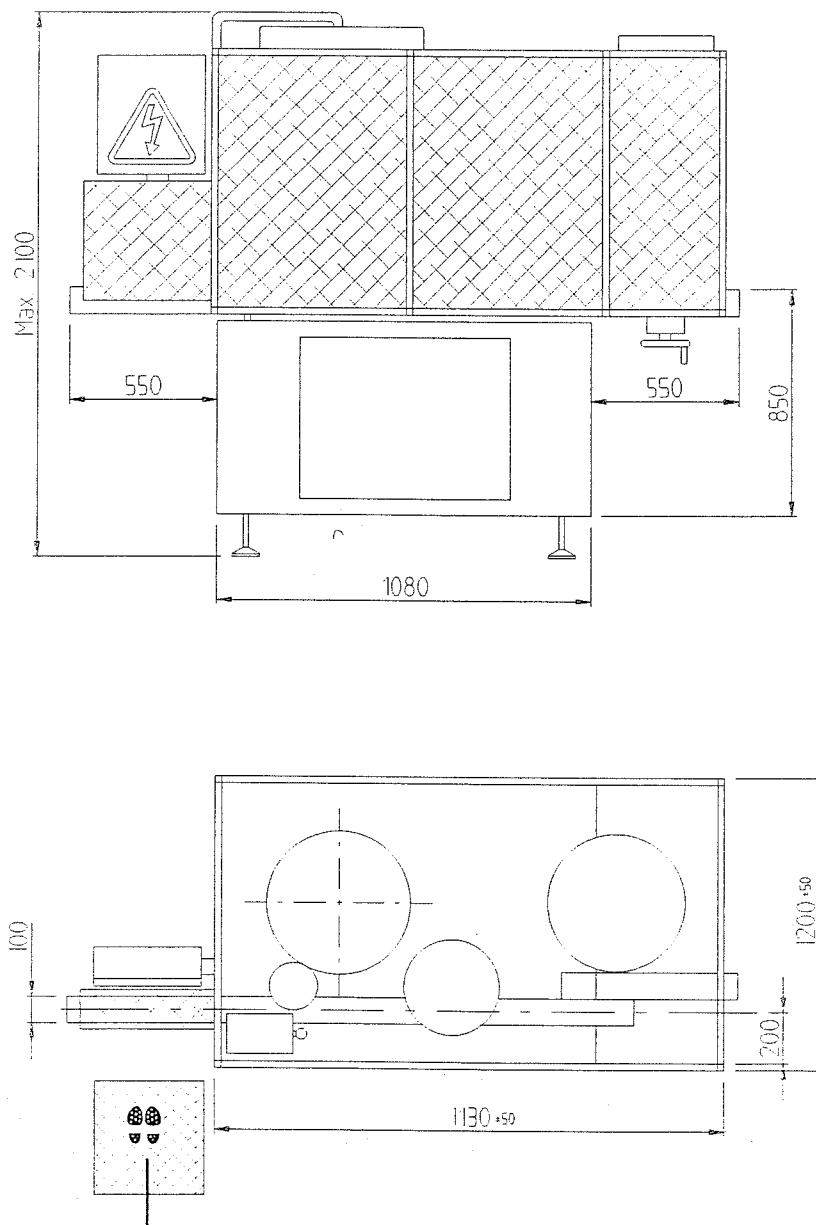
IM FALLE EINES FEUERS KEIN WASSER, SAND, KEINE LAPPEN USW., ZUR LÖSCHUNG VERWENDEN, NUR DIE GEEIGNETEN BRANDSCHUTZVORRICHTUNGEN NACH DEN GELTENDEN UNFALLSCHUTZORMEN BRAUCHEN.

DIE FIRMA CLIFOM S.n.c. ZEICHNET KEINE VERANTWORTUNG IM FALLE VON BESCHÄDIGUNGEN, DIE VON DER NICHT-KENNTNIS ODER DER VERNACHLÄSSIGUNG DER GELTENDEN UNFALLSSCHUTZNORMEN ODER DER IN DIESER ANLEITUNG ENTHALTENEN ANWEISUNGEN VERURSACHT WERDEN.

4 - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

4.1 TECHNISCHE ANGABEN UND ABMESSUNGEN

Die folgende Zeichnung stellt die Ansicht von oben der Maschine mit den entsprechenden Wirkungsbereichen des Maschinenarbeiters dar.



WIRKUNGSSBEREICH DES MASCHINENARBEITERS

N.B. Alle Maschinen unserer Konstruktion, wie in der obenen Zeichnung, müssen nur in eine Abfülllinie, oder auf jedem Fall in eine Anlage angebaut werden, die mit automatischer Speisung der leeren Flaschen und/oder Gefäße auf dem Förderband am Einlauf der Maschine, mit automatischer Speisung der Naturkorken, Kron- und Schraubkorken, und automatischem Ablauf der vollen Flaschen und /oder Gefäße auf dem Förderband am Ausgang der Maschine vorgesehen ist. In Falle daß die obengenannten Vorschriften nicht befolgt werden, lehnt die Firma CLIFOM S.n.c. jegliche Verantwortung für Schäden and Personen oder Sachen ab.

4.2 GERÄUSCH

Alle von der Firma **CLIFOM S.n.c.** hergestellten Maschinen sind einer Ingenieursbegutachtung zur phonometrischen Vermessungen in unserem Werk unterzogen worden. Die nach den Vorschriften der Guten Technik (UNI 9432) ausgeführten Vermessungen sind im Raum, wo der Maschinenarbeiter steht, ausgeführt worden. Die Vermessungen werden bei den selben Betriebsbedingungen der Maschinen, die der Arbeiter normalerweise bei dem Transport von Flaschen aus Glas findet, so daß nur das Geräusch der Maschine vermessen werden kann, unabhängig von den Umweltbedingungen oder dem Raum wo die Maschinen aufgestellt werden.

Die Prüfergebnisse schwanken von einem:

minimalen Wert von L_{eq} [dB(A)] = 74,5

maximalen Wert von L_{eq} [dB(A)] = 77,5



Der akustische Anprall, der von den in dieser Anleitungen beschriebenen Maschinen auf den benachbarten Raum verursacht wird, kann bei den Bedingungen, die wir während der Prüfung hatten, als von geringer Wichtigkeit gegolten werden. Auf jeden Fall muß man in Erinnerung bringen, daß nach den Vorschriften des D.LSG 277/91 die Exposition zum Geräusch des eventuellen Benützers der genannten Maschinen muß nach den technisch-organisatorischen, für den Benützer bestätigten Maßnahmen und in den wirklichen Arbeitsbedingungen beurteilt werden, wo die Maschine arbeiten wird.



Immer nach dem obengenannten D.LSG 277/91, da das von den hier beschriebenen Maschinen ausgestossene Geräusch in den Prüfungsbedingungen dem Arbeiter, der sie kontinuierlich und in geeigneter Weise benützt, eine tägliche persönliche Exposition zum Geräusch gleich oder nicht höher wie 85 dB(A) verursacht, ist der Hersteller nicht verpflichtet, die dem Geräusch entsprechenden Auskünfte und die geeigneten Auskünfte nach ihren rationalen Gebrauch zu geben.

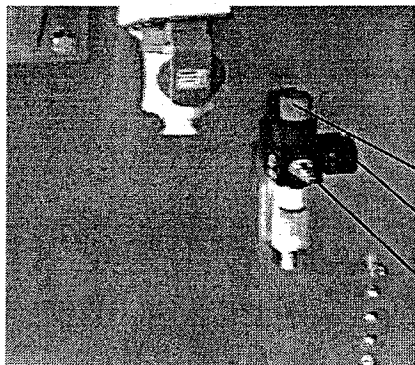
4.3 INSTALLIERTE LEISTUNGEN UND VERBRAUCH

Die untergegebenen Angaben verstehen sich nur als zeichnend :

LEISTUNG	Max. 3000 Flasschen/h
SPEISUNGSSPANNUNG	380 Volts
SPEISUNGSFREQUENZ	50 Hz
SPEISUNGSDRUCK	6 bar
GEWICHT	± 900 Kg.
VERBRAUCH VON ELEKTRISCHEN ENERGIE	6 A

5 - BETRIEB

5.1 EINSTELLUNGEN ZUM KORREKTEN BETRIEB



Um die Verbiindung an die pneumatischen Anlage durchzuführen, den geeignete Gasanschluß mit Gewinde 1/4" an den Druckmesser verbinden, indem die Betriebsdruck durch den Regler zu einem Druck von 6 Bars einstellen.

REGLER

DRUCKMESSER

GASANSCHLUß MIT GEWINDE 1/4"

5.2 KONTROLLE ZUR INBETRIEBSETZUNG

Kontrollieren, daß der auf dem Druckmesser gezeigte Druck an 6 Bars entspricht; sich sicher machen, daß die Sternen und die Führungen den Gefäßen abzufüllen entsprechen.

ALLE EINSTELLUNGEN UND DIE KONTROLLE MÜSSEN MIT AUSGESCHALTETER SPANNUNG UND EINGESCHALTETER NOTSTOPTASTE AUSGEFÜHRT WERDEN.

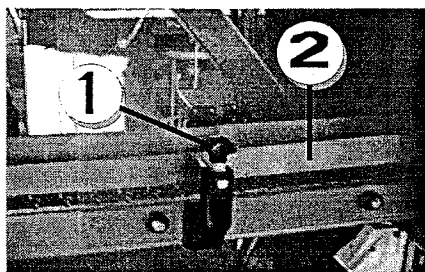


VORSICHT! WENN DIE MASCHINE MIT EINER VORRICHTUNG ZUR AUTOMATISCHEN INBETRIEBSETZUNG/ANHALTUNG VERSEHEN IST, BLEIBT SIE IN BETRIEB AUCH WENN KEINE FLASCHEN UND/ODER GEFÄSSE AM EINGANG STEHEN ODER DAS FÖRDERBAND AM AUSLAUF VOLL IST.



N.B.

ALLE MASCHINEN UNSERER PRODUKTION WERDEN DEM KUNDEN SCHON EINGESTELLT ZUR ARBEIT MIT DEM VOM KUNDEN ANGEgebenEN FORMAT SHON EINGESTELLT GELIEFERT.

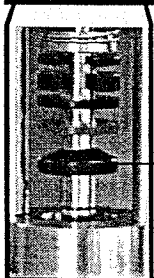
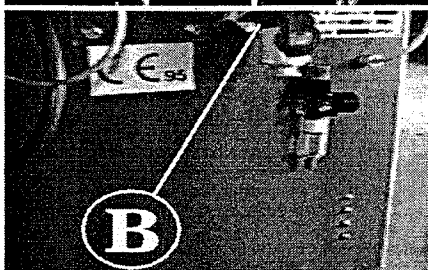


Kontrollieren, daß die elektrische Schaltung arbeitsfähig ist, daß die Netzspannung für den Motor und den Transformator den von dem Hersteller verlangten Spannungen entsprechen. Die Rotationsrichtung der Maschine immer kontrollieren, die Borden des Förderbandes am Eingang einstellen, indem man das geeignete Gefäß in die Schneckensteigung (wenn eingebaut) einführt, und sich dafür sorgt, die regelbare Seite des Bordwandes (2) zu nähern, indem man einen Spielraum von etwa 3 mm von der Flasche und/oder dem Gefäß läßt und den Griff gründlich spannt (1).

Die Photocellen zur automatischen Inbetriebsetzung/Anhaltung der Maschine (wenn eingebaut) kontrollieren und, wenn nötig, sie einstellen. Kontrollieren, daß alle Schutzvorrichtungen arbeitsfähig sind und alle Kontrollampen auf dem Schaltbild funktionieren (siehe Schema der elektrischen Anlage).

Den korrekten Betrieb des Verschleißers nachprüfen, indem man der Maschine einen ganzen Arbeitslaufs mit niedriger Geschwindigkeit durch Tippschaltung ausführen läßt.

5.2.R KONTROLLE ZUR INBETRIEBSETZUNG - ABFÜLLANLAGE



**Kegelförmige
Dichtung**

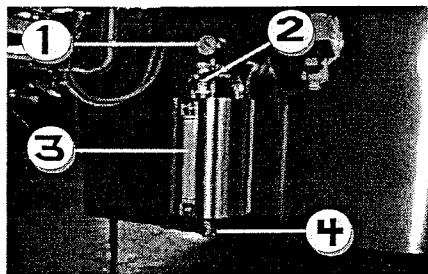
Die Höhe der Wanne der Flüssigkeit nach der Höhe der Flasche und/oder des Gefasses abzufüllen einstellen. Zur Einstellung eine Flasche und/oder ein Gefäß auf die erste Platte am Eingang stellen, die das Speiserohr der Flüssigkeit spannenden Daumenschrauben (3) lockern, indem man kontrolliert, daß die Flasche frei ist und ohne Hindernisse laufen kann, und dann die Einstellung der Höhe der Wanne durch den geeigneten Griff (4) weiterführen und so durchführen daß die Zentrierglocke etwa 10/15 mm von der Flasche und/oder dem Gefäß steht. Nachdem die genaue Höhe erreicht wird, die Daumenschrauben spannen (3) des Speiserohrs (Flüssigkeitseinlauf), indem man sich sicher macht, daß es fest ist. Zur Einstellung der Höhe der Abfüllanlage - Ausführung mit 20 oder mehr Füllventilen - muß man nur auf dem Wählschalter handeln, der auf dem Schaltbild steht (siehe Schema der elektrischen Anlage), indem man den Abstand (10/15 mm) zwischen der Zentrierglocke und der Flasche und/oder Gefäß erhält, wie im Photo nebenan gezeigt.

Der Mikro (5) am Ausgang der Abfüllanlage stellen sodaß wenn die Flasche und/oder das Gefäß in der Zentrierglocke (6) oder im Rohr (7) bleibt, würde sich die Maschine in Stillstand setzen.

Nachher muß man die Maschine vor der Einführung der Flaschen ruckartig laufen lassen, um zu kontrollieren, daß alle eingebauten Zubehören frei drehen, ohne Hindernisse zu finden. Den Stecker der Pumpe an die Dose (B) der Maschine anschliessen, die auf der Seite des Gestells (neben dem Schaltbild) ist. Den Wählschalter 1-0-2 (siehe den elektrischen Schaltplan) auf die Position 1 stellen und darauf warten, daß die Flüssigkeit den richtigen Pegel in der Wanne des Füllers erreicht. Der richtige Pegel in der Wanne wird automatisch durch Sonden oder Schwimmer halten. Kontrollieren, daß die Flasche in ihrem Lauf während der Füllung keine Hindernisse findet und daß die Borwände auf dem Förderband genau eingestellt sind. Das Förderband und die Maschine in Betrieb setzen, 1 oder 2 Flaschen und/oder Gefässe unter dem Füller laufen lassen, indem man kontrolliert, daß die Abfüllphase korrekt erfolgt. Sollten Probleme eintreten, so müßten die schon durchgeführten Einstellungen wieder kontrolliert werden. Wenn die Maschine mit Photocelle von einer automatischen Inbetriebsetzung- und Anhaltungvorrichtung versehen ist, die Photocelle am Eingang durch den geeigneten Wählschalter auf dem Schaltbild ausschalten (siehe den elektrischen Schaltplan). Nach der Abfüllung von 1 oder 2 Flaschen und/oder Gefässen zur Prüfung, den Pegel der Flüssigkeit in der Flasche und/oder im Gefäß kontrollieren; wenn der Pegel nicht korrekt ist, die Distanzstücke handeln (C) die auf dem Schieberstück (D) des Füllungsrohrs liegen, bei der Montage die **KEGELFORMIGE DICHTUNG**, die unter den Distanzstücke (C) des Rohres liegt, nicht umgekehrt stellen. Der kegelförmige Teil muß nach oben liegen (siehe Paragraph 6.4).



WÄHREND DIESER DURCHFÜHRUNGEN NICHT IN DER NÄHE VON TEILEN IN BEWEGUNG HANDELN, SONDERN SICH AN DEN RICHTINGEN ABSTAND NEBEN DER NOTSTOPTASTE STELLEN.



Die Depressionsfüller, in Ausführungen mit 16 oder mehr Füllventilen, sind mit einem Windkessel zur Speicherung des Kondenswassers versehen, das sich während des Füllungsprozess bildet. Dasselbe System ist mit einem Absperrschieber zur Regelung der Zugstärke des Absaugventilators auf der Maschine versehen. Die Zugstärke des Absaugventilators einstellen, indem man sie auf dem Vakuummeter (1) kontrolliert und auf den Absperrschieber (2) handelt; wenn man ihn verschließt wird sie verstärkt. Am Ende des Arbeitslaufs durch die Waage (3) die Abwesenheit von Kondenswasser kontrollieren, wenn ja, den Windkessel durch den Absperrschieber (4) entleeren.

5.3 ARBEITSLAUF

Vor dem Anfang des Füllungsprozesses müssen die Flaschen und/oder Gefäße auf das Förderband am Eingang der Maschine gestellt werden. Durch die Einführung durch die Schnecke (wenn eingebaut) und durch den Einlaufstern werden die Flaschen und/oder Gefäße ins Karussells eingeführt. Die Flaschen und/oder Gefäße werden auf den geeigneten Platten von die Zentrierglocke des oberen Karussells blockiert und dann nach der Abfüllung auf das Förderband am Ausgang wieder gestellt.



VORSICHT ! DIE FÜLLER MIT 20 ODER MEHR VENTILEN, AUCH WENN IN MONOBLOCK, TRIBLOCK ODER SYNCHROBLOCK EINGEBAUT, HABEN KEINE MANUELLE EINSTELLUNG DER GESCHWINDIGKEIT. DIE EINSTELLUNG MUSS DURCH DEN GEEIGNETEN SKALENWÄHLSCHALTER AUF DEM SCHALTBILD AUSGEFÜHRT WERDEN. DIE STELLUNG DES WÄHLSCHALTERS KONTROLLIEREN, INDEM MAN DEN IN DIESER BETRIEBSANLEITUNG GEDRUCKTEN PLAN DER ELEKTRISCHEN ANLAGE NACHSIEHT.

VORSICHT ! Wenn der Füller ist in einem MONOBLOCK oder TRIBLOCK oder SYNCHROBLOCK eingebaut, ist die Motorisierung für alle daran montierten Maschinen einzig. Daher, wenn man die Geschwindigkeit der Maschine ändert, wird automatisch auch die Geschwindigkeit der anderen verändert. Es ist unmöglich nur die Geschwindigkeit einer einzelnen Maschine zu ändern.

VORSICHT ! Bevor man die Geschwindigkeit ändert, muß man sich sicher machen, daß die Maschine nicht an der Grenze ihrer minimalen oder maximalen Rotationsfähigkeit ist.

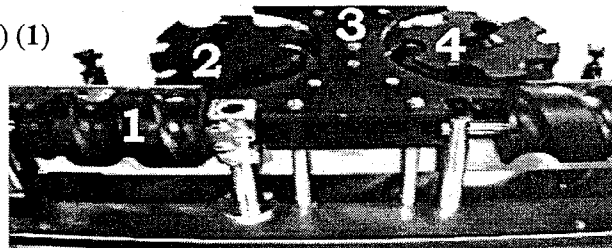
5.4 FORMATAUSWECHSLUNG



ALLE DURCHFÜHRUNGEN ZUR REINIGUNG, SCHMIERUNG, EINSTELLUNG, WARTUNG, FORMATAUSWECHSLUNG MÜSSEN MIT EINGESCHALTETER NOTSTOPTASTE, OHNE SPANNUNG UND MIT UNTERBROCHENEN PNEUMATISCHEN SPEISUNGEN AUSGEFÜHRT WERDEN.

Zur Herstellung von zusätzlichen Zubehören werden spezifische Muster verlangt. Alle Formateile für einen besonderen Durchmesser von Flasche und/oder Gefäß werden numeriert und auf den Sternen und den Führungen schematisch gezeichnet. Die komplette Versorgung eines Satzes Formateile besteht aus den folgenden Zubehören:

-  Einführungsschnecke (wenn eingebaut) (1)
-  Eingangsstern (2)
-  Zentrale Führung (3)
-  Ausgangsstern (4)



Nach dem Durchmesser der Flasche und/oder des Gefasses hat man einen verschiedenen Satz Formateile - Eingangsstern, zentrale Führung und Ausgangsstern. Daher, vor der Formatauswechslung, muß man sich sicher machen, das die Zubehören zu verwenden, der Flasche und/oder dem Gefäß zu verwenden entsprechen. Zur Ersetzung der genannten Teilen, handeln wie folgt:

- 1) Die Einführungsschnecke (wenn eingebaut) wegnehmen (1)
- 2) Den Eingangs- und den Ausgangsstern wegnehmen (2 - 4)
- 3) Die zentrale Führung wegnehmen (3)
- 4) Die Einführungsschnecke (wenn eingebaut) wegnehmen (1)
- 5) Die zentrale Führung einlegen (3)
- 6) Den Eingangs- und den Ausgangsstern einlegen (2 - 4)

Die Griffe zur Befestigung der Zubehören gründlich spannen.



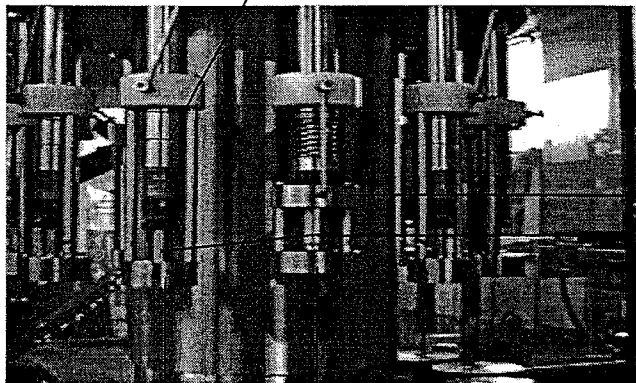
BEVOR MAN JEGLICHE ARBEIT WIEDER BEGINNT, MUSS MAN SICH SICHER MACHEN, DASS ALLE SICHERHEITSCHUTZEN ARBEITSFÄHIG SIND, DAß ALLE SICHERHEITSVORRICHTUNGEN FUNKTIONIEREN, DAß NIEMAND NEBEN DER MASCHINE HANDELT UND DAß DIE MASCHINE IN DEN BESTEN BEDINGUNGEN FÜR EINEN KORREKTEN BETRIEB IST.

DIE FIRMA CLIFOM S.N.C. LEHNT JEGLICHE VERANTWORTUNG FÜR DIE SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN AB, DIE VON DER NICHT-KENNTNIS UND DER VERNACHLÄSSIGUNG DER GELTENDEN SCHUTZNORMEN UND DER VORSCHRIFTEN DIESER BETRIEBSANLEITUNG VERURSACHT WERDEN.

5.5.R AUSWECHSLUNG DER FÜLLVENTILEN

Die Maschine ist zur Abfüllung mit Milch wie auch mit anderen flüssigkeiten vorbereitet, daher brauchen Sie zu verschiedenen Abfüllungen 2 Type Füllventile (Füllungsrohre): das **SERIENVENTIL** mit zur Abfüllung von Milch geeigneter Glocke und das **DEUTSCHE VENTIL** für andere Flüssigkeit. Die beiden Füllventile sind durch den verschiedenen Durchmesser des Schiebers erkennbar (das Deutsche ist kleiner), ausserdem hat das Serientyp die Zentriervorrichtung (Glocke) direkt am Füllventil angebaut.

DEUTSCHES FÜLLVENTIL



SERIENFÜLLVENTIL

SCHIEBER

ZENTRIERVORRICHTUNG

AUSWECHSLUNG DES FÜLLVENTILS: VOM DEUTSCHEN FÜLLVENTIL ZUM SERIENVENTIL FÜR MILCH.



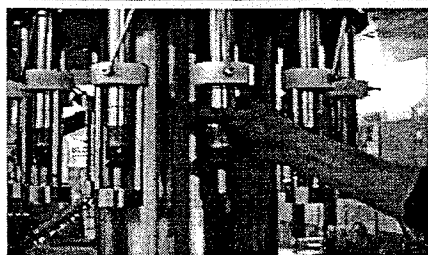
VORSICHT!!! DIE AUSWECHSLUNG DER FÜLLVENTILE MUSS NUR BEI GANZ LEEREM FLÜSSIGKEITSBEHÄLTER DURCHGEFÜHRT WERDEN.

Um die Auswechslung des Füllventils durchzuführen arbeiten Sie wie folgt:

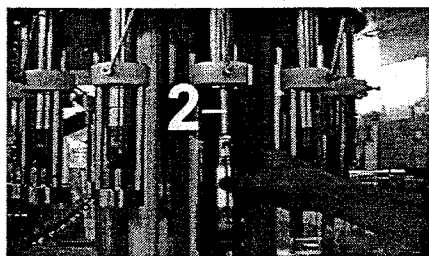
1) Bei abgestellter Maschine, **DIE SPANNUNG** vom Schaltbild **UNTERBRECHEN** und die **NOTSTOPTASTE EINSCHALTEN** (siehe Schema der elektrischen Ausrüstung). Das geeignete Wartungsschild auf das Schaltbild ankleben, um zufällige Inbetriebnahme der Maschine von anderen Leuten zu vermeiden. **Den Schlüssel vom Wählschalter Hand./Automatisch auf dem Schaltbild entfernen** (siehe Schema der elektrischen Ausrüstung), nachdem Sie ihn auf **0 (AUTOMATISCH)** gestellt haben.



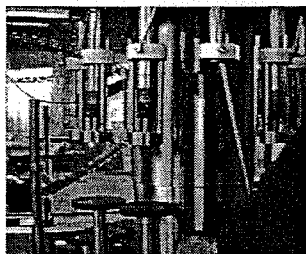
2) Das Deutsche Füllventil abmontieren: es ist empfohlen auf der Rückseite der Maschine arbeiten, da es bequemer ist, das Füllventil herausnehmen und dann es ins Block des Flüssigkeitsbehälters wieder anzubauen. Die **2 Dichtringe OR (1)** auf den oberen Teilen der Stangen der Zentriervorrichtung, indem man sie einige cm abhebt. Nach dieser Durchführung sie von ihrem Sitz herausnehmen.



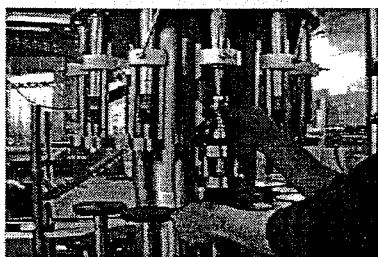
3) Das Füllventil ausschrauben, indem man es im Teil mit grösserem Durchmesser ergreift (Körper des Füllventils - **siehe Bild daneben**) und nicht am Schieber oder an der Spitze (Teile mit kleinerem Durchmesser).



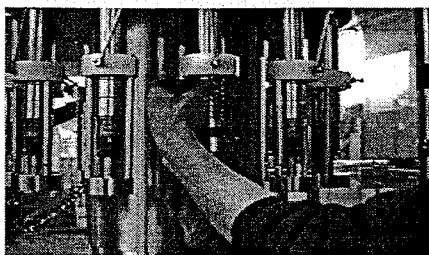
4) Das Deutsche Ventil vom Block des Flüssigkeitsbehälters herausnehmen. Von oben bis unten ziehen, bislang das ganze Luftrohr (2) herauskommt. Das Ventil nicht gegen sich ziehen, um zu vermeiden, es zu beugen.



5) Indem man das Füllventil herausnimmt oder hineinsteckt, muss man die Platte zur Abhebung der Flaschen nach unten schieben, um die Durchführungen zu erleichtern. (siehe Bild daneben).



6) Das Serienventil für die Milch in den Block des Behälters einstecken. Die Platte zur Abhebung der Flaschen lassen indem man sie hält während der Abhebung, um ein zu schnelles und zu heftiges Schnappen nach oben zu vermeiden.



7) Das Füllventil am Block des Behälters einschrauben, indem man es am gerändelten Teil ergreift (siehe Bild daneben). Gründlich spannen, ohne Schlüssel oder anderen Handwerkzeugen (Zangen, Spannvorrichtungen, usw.) zu verwenden.

8) Dieselben Durchführungen für alle Füllventile der Maschine ausführen.

9) Nach allen diesen Durchführungen die Höhe der Füllanlage verstellen (siehe Abschnitt 5.2R KONTROLLE UND EINSTELLUNGEN DER ABFÜLLANLAGE), die Notstoptaste und die Spannung wieder einschalten. Den Behälter mit der gewünschten Flüssigkeit füllen und einige Abfüllzyklen durchführen, um nachzuprüfen, daß es keine Undichtigkeit von den Blocken des Behälters besteht und das die ganze ANllage korrekt funktioniert. Den Schlüssel ins geeignete Schloss im Schaltbild wieder einstecken und den Wählschalter auf die Nummer 1 schieben (Antrieb der Maschine in AUTOMATICH/HANDANTRIEB).

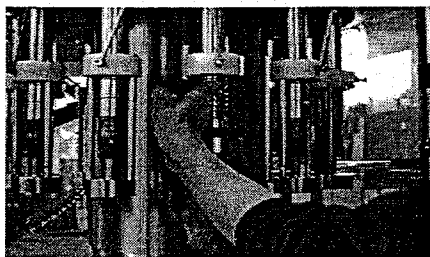
AUSWECHSLUNG VOM SERIENVENTIL FÜR MILCH ZU DEUTSCHEM FÜLLVENTIL.



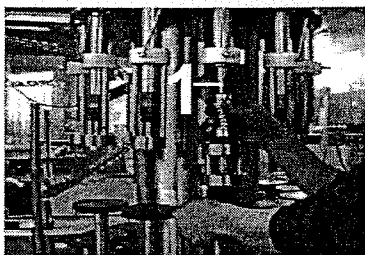
VORSICHT!!! DIE AUSWECHSLUNG DER FÜLLVENTILE MUSS NUR BEI GANZ LEEREM FLÜSSIGKEITSBEHÄLTER DURCHFÜHRT WERDEN.

Zur Durchführung der Auswechslung des Füllventils, sind die folgenden Anweisungen zu befolgen:

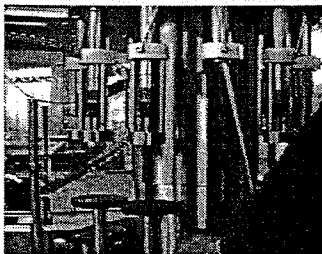
1) Bei abgestellter Maschine, **DIE SPANNUNG** vom Schaltbild **UNTERBRECHEN** und die **NOTSTOPTASTE EINSCHALTEN** (siehe Schema der elektrischen Ausrüstung). Das geeignete Wartungsschild auf das Schaltbild ankleben, um zufällige Inbetriebnahme der Maschine von anderen Leuten zu vermeiden. **Den Schlüssel vom Wählschalter Hand./Automatisch auf dem Schaltbild entfernen** (siehe Schema der elektrischen Ausrüstung), nachdem Sie ihn auf 0 (AUTOMATISCH) gestellt haben.



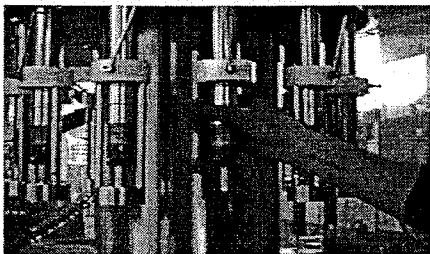
2) Das Serienventil abmontieren: es ist empfehlenswert von der Rückseite der Maschine arbeiten, da es bequemer ist, das Füllventil herauszunehmen und dann es ins Block des Flüssigkeitsbehälters anzubauen. Das Füllventil ausschrauben, indem man es am gerändelten Teil ergreift (Körper des Füllventils - **siehe Bild daneben**) und nicht am Schieber oder an der Spitze (Teile mit kleinerem Durchmesser).



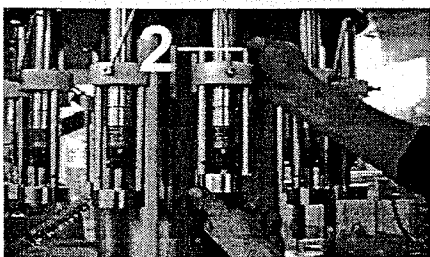
3) Das Serienventil vom Block des Flüssigkeitsbehälter herausnehmen. Von oben bis unten ziehen, bislang das ganze Luftrohr (1) herauskommt. Das Ventil nicht gegen sich ziehen, um zu vermeiden, es zu beugen.



4) Indem man das Füllventil herausnimmt oder hineinsteckt, muß man die Platte zur Abhebung der Flaschen nach unten schieben, um die Durchführungen zu erleichtern. (**siehe Bild daneben**).



5) Das Deutsche Füllventil in den Block des Behälters einstecken. Die Platte zur Abhebung der Flaschen lassen, indem man sie hält, um ein zu schnelles und zu heftiges Schnappen nach oben vermeiden. Das Füllventil am Block des Behälters einschrauben indem man es am längeren und mit grösserem Durchmesser Teil ergreift (**siehe Bild daneben**) Gründlich spannen, ohne Schlüssel oder Werkzeuge (Zangen, Spannvorrichtungen, usw.) zu verwenden.



6) Die Gloke in den geeigneten Löchern am Unterteil des Blocks am Anschluss des Behälters einstecken (Teil aus Plastik) und die geeignete OR Dichtringe (2) in die entsprechenden Lücken an Oberteil der Stangen einlegen (**siehe Bild daneben**).

7) Dieselben Durchführungen für alle Füllventile der Maschine ausführen.

8) Nach allen diesen Durchführungen die Höhe der Füllanlage verstellen (**siehe Abschnntt 5.2.R KONTROLLE UND EINSTELLUNGEN DER ABFÜLLANLAGE**), die Notstoptaste und die Spannung wieder einschalten. Den Behälter mit der gewünschten Flüssigkeit füllen und einige Abfüllungs-zyklen durchführen, um nachzuprüfen, daß es keine Undichtigkeiten an den Blocken des Behälters besteht und das die ganze Anllage korrekt funktioniert. Den Schlüssel ins ge-eignete Schloss im Schaltbild wieder einstecken und den Wählschalter auf die Nummer 1 schieben (Antrieb der Maschine in AUTOMATICH/HANDANTRIEB)

5.6.R VERWENDUNG DES PRESSKAPSELN FÜR DIE MILCH

Die folgende Maschine ist zur Aufsetzung von Presskapseln an die Milchgefäße Auf Wunsch des Kunden voreingestellt. Zur Verwendung der Maschine mit Milchgefäße ist es nötig, ausser den geeigneten Füllventile (siehe Abschnitt 5.5.R) auch das spezielle Kapselnzuführungsrohr zur Aufsetzung der Kapseln auf die Gefäße an die Maschine anzubauen. Damit können Kapseln von 2 Formaten Ø55 und Ø45 aufgesetzt werden.

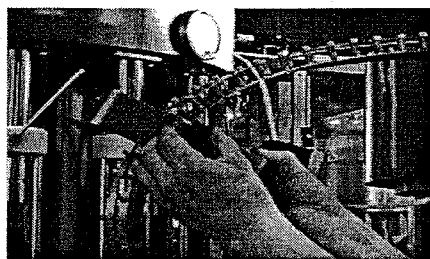
FORMATAUSWECHSLUNG DER PRESSKAPSELN FÜR DIE MILCH



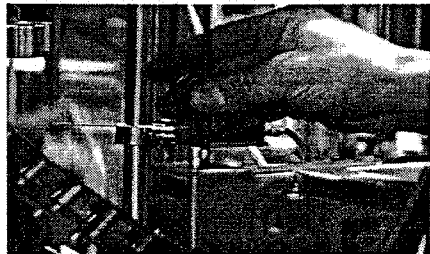
ALLE DURCHFÜHRUNGEN ZUR REINIGUNG, SCHMIERUNG, EINSTELLUNG, WARTUNG, FORMATAUSWECHSLUNG MÜSSEN MIT EINGESCHALTETER NOTSTOPTASTE, OHNE SPANNUNG UND MIT UNTERBROCHENEN PNEUMATISCHEN SPEISUNGEN AUSGEFÜHRT WERDEN.

Zur Auswechslung von Verschlusstyp, handeln Sie wie folgt:

1) Bei abgestellter Maschine, **DIE SPANNUNG** vom Schaltbild **UNTERBRECHEN** und die **NOTSTOPTASTE EINSCHALTEN** (siehe Schema der elektrischen Ausrüstung). Das geeignete Wartungsschild auf das Schaltbild ankleben, um zufällige Inbetriebnahme der Maschine von anderen Leuten zu vermeiden. **Den Schlüssel vom Wählschalter Hand./Automatisch auf dem Schaltbild entfernen** (siehe Schema der elektrischen Ausrüstung), nachdem Sie ihn auf **0 (AUTOMATISCH)** gestellt haben.



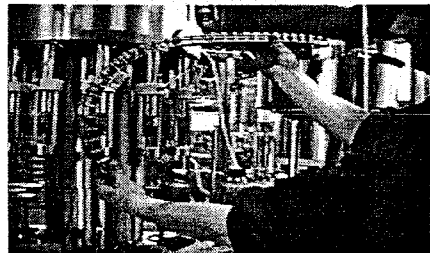
2) Die Photocelle zur Anmeldung der Kapseln herausnehmen, indem man den geeigneten Kugelgriff auf der Seite des Zuführungsrohrs ausschraubt (siehe Bild daneben).



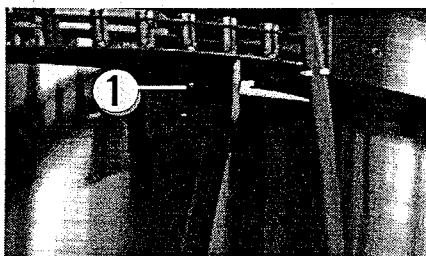
3) Mit dem geeigneten (mit der Maschine gelieferten) Sechskantschlüssel die zwei Zylinder-schraube zur Befestigung des Senkens der Stange ausschrauben, die quer über dem Förderband liegt.



4) Mit demselben Sechskantschlüssel, die Zylinderschraube ausschrauben, die das Zuführungsrohr am Auslauf des Rüttlers befestigt, mit der Umsicht, das Zuführungsrohr zu halten, damit sie nicht vom Bolzen herauskommt, der gleich über die Schraube steht.



5) Das Zuführungsrohr herausnehmen, indem man es an den Enden ergreift (siehe Bild daneben). Das Zuführungsrohr zu verwenden ergreifen (immer wie im Bild gezeigt) und es in den geeigneten Stützen einstecken.



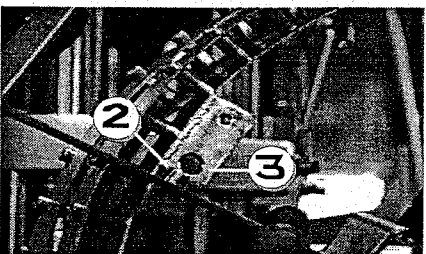
6) Beim Anbauen des neuen Zuführungsrohrs, geben Sie auf den Bolzen acht, der zur Zentrierung dient: das Loch mit grösserem Durchmesser (1) auf der Stütze des Zuführungsrohrs muß sich in den Bolzen ohne Widerstand einstecken.



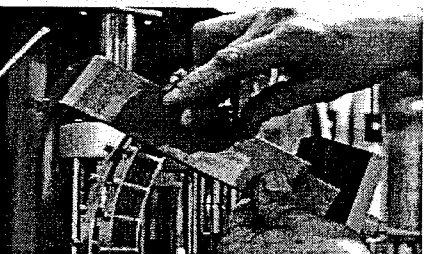
7) Die zwei Zylinderschrauben, die das Zuführungsrohr an die Stange quer über das Förderband befestigen, einstecken und einschrauben, ohne sie gründlich zu spannen.



8) Die Zylinderschraube, die das Zuführungsrohr am Ablauf des Rüttlers befestigt, einstecken und einschrauben, ohne sie gründlich zu spannen.



9) Die Photozelle zur Kontrolle der Kapseln in den geeigneten Sitz an der Seite des Zuführungsrohrs anbauen, indem man den Zentrierungsbolzen (2) ins Loch (3) einsteckt.



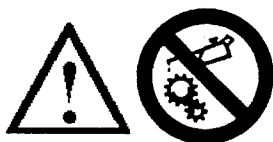
10) Den Kugelgriff zur Befestigung der Photozelle am Zuführungsrohr spannen.

Nach der Auswechslung des Zuführungsrohrs die Höhe des Kopfes zur Aufsetzung und zum Verschluß der Kapseln auch den Anleitungen vom **folgenden Abschnitt 5.7.R** durchführen.

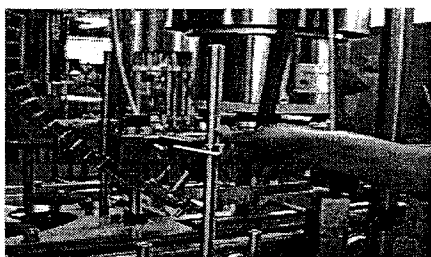
DIE FIRMA CLIFOM S.N.C. LEHNT JEGLICHE VERANTWORTUNG FÜR DIE SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN AB, DIE VON DER NICHT-KENNTNIS UND DER VERNACHLÄSSIGUNG DER GELTENDEN SCHUTZNORMEN UND DER VORSCHRIFTEN DIESER BETRIEBSANLEITUNG VERURSACHT WERDEN.

5.7.R VERSTELLUNG DER HÖHE DES VERSCHLISSKOPFS

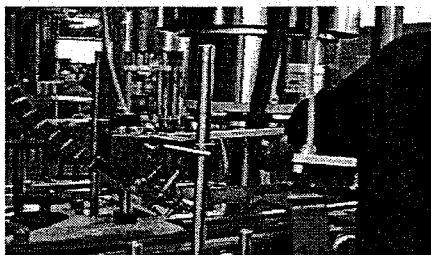
Zur Verstellung der Höhe des Verschliesskopfs sind die folgenden Durchführungen nötig:



ALLE DURCHFÜHRUNGEN ZUR REINIGUNG, SCHMIERUNG, EINSTELLUNG, WARTUNG, FORMATAUSWECHSLUNG MÜSSEN MIT EINGESCHALTETER NOTSTOPTASTE, OHNE SPANNUNG UND MIT UNTERBROCHENEN PNEUMATISCHEN SPEISUNGEN AUSGEFÜHRT WERDEN.



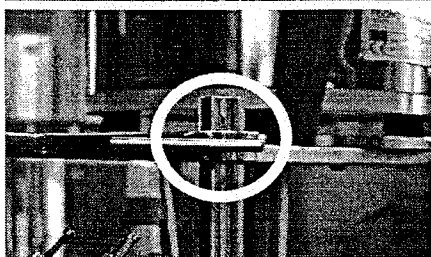
1) Bei abgestellter Maschine, **DIE SPANNUNG** am Schaltbild **AUSSCHALTEN** und die **NOTSTOPTASTE** **EINSCHALTEN** (siehe Schema der elektrischen Ausrüstung). Die geeignete Platte von Wartung auf das Schaltbild ankleben, auf diesem Weg werden zufällige Inbetriebnahme der Maschine von anderen Leuten vermieden. Nachdem man der Wählschalter in die Position **0** gestellt hat (nur **AUTOMATISCH**), **den Schlüssel vom Wählschalter HAND./AUT. am Schaltbild entfernen** (siehe elektrisches Schema). Die Daumenschraube zur Spannung der Halterungsstange des Kopfes an der Säule am unteren Teil der Maschine lockern.



2) Den Handgriff gleich unter dem Rüttler lockern.



3) Das Handrad an der Seite der Maschine unter der Halterungssäule des Rüttlers in Uhrzeigersinn drehen, um den Kopf zu senken oder in entgegengesetzter Richtung, um ihn zu heben. Mit dem Kopf werden auch der Rüttler und das Zuführungsrohr angetrieben.



4) Auf der Säule zur Schiebung der Halterungsstange des Kopfes, stehen die auf dem Metall Eingeschnittenen Zeichen mit den verschiedenen entsprechenden Formaten. Zur korrekten Verstellung der Höhe sich auf diese Zeichen (Kerben) beziehen. Besonders wichtig: der obere Teil der Stange (sich aufs Bild nebenan beziehen) muß mit der Kerbe gefluchtet sein.

5) Nachdem Sie die Einstellungen beendet haben, die Daumenschraube und den Handgriff zur Befestigung des Rüttlers und des Kopfes gründlich spannen. Die Schlagtaste (Notstoptaste) und die Spannung wieder einschalten. Den Schlüssel ins geeignete Schloss am Schaltbild einstecken und den Wählschalter auf die Nummer **1** (Antrieb der Maschine **AUTOMATISCH/HANDANTRIEB**).

DIE FIRMA CLIFOM S.N.C. LEHNT JEGLICHE VERANTWORTUNG FÜR DIE SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN AB, DIE VON DER NICHT-KENNTNIS UND DER VERNACHLÄSSIGUNG DER GELTENDEN SCHUTZNORMEN UND DER VORSCHRIFTEN DIESER BETRIEBSANLEITUNG VERURSACHT WERDEN.

5.R.V EINSTELLUNG DER GESCHWINDIGKEIT

In den vorigen Abschnitten sind die Anweisungen zur Einstellung der Geschwindigkeit angegeben, die sich den einzelnen Maschinen entspricht. Diese Einstellung ist nur zeigend, da die Monoblocke oder Triblocken oder Synchrobloken als Maschinen, die aus mehreren Maschinen bestehen, eine einzige Motorisierung haben. Zur Einstellung der Geschwindigkeit werden die folgenden Durchführungen ausgeführt:

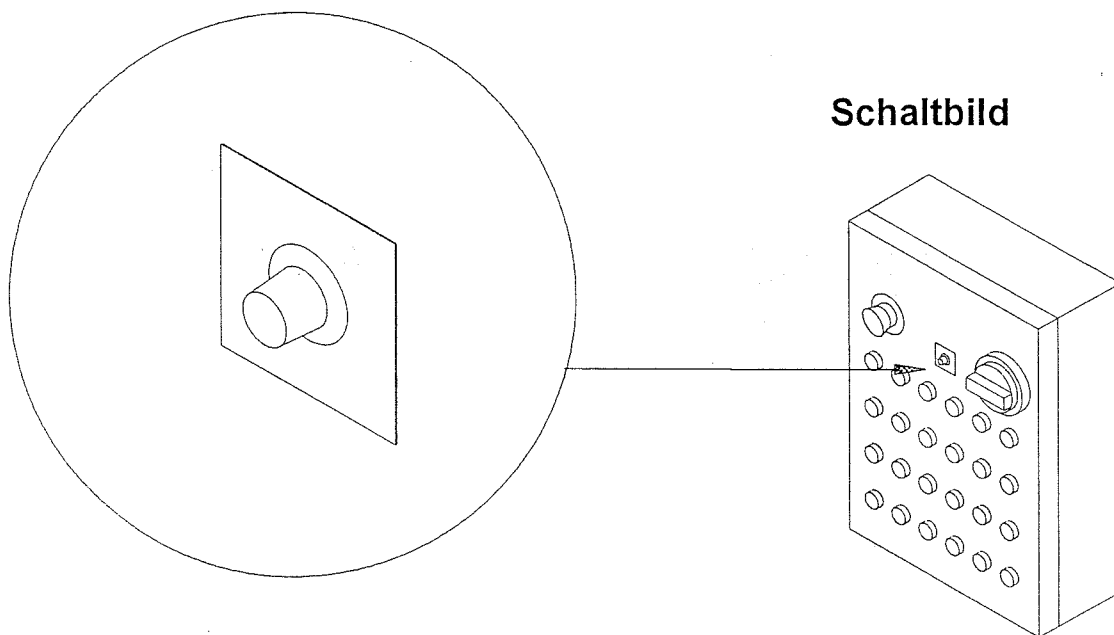
Wenn der Füller mehr als **20 Füllventilen** hat, muß die Einstellung aller daran angebauten Maschinen durch den geeigneten Wählschalter auf dem Schaltbild ausgeführt werden (siehe Plan der elektrischen Anlage). Keine weitere Ausführungen sind notwendig.

Wenn, dagegen, der Füller mehr als **20 Füllventilen** hat, wird die Einstellung aller Maschinen mit der hand gemacht. Die untengegebenen Anweisungen befolgen :

- 1) Die Position der Welle zur Einstellung der Gechwindigkeit nach dem Bild nebenan kontrollieren.
- 2) Den geeigneten Handgriff, der als Ausstattung der Maschine geliefert wird, die die Welle einstecken, indem man nachprüft, daß sich der Handgriff in den kleinen Bolzen verkeilt. Mangels des geeigneten Handgriffs kann auch ein Steckschlüssel Nr. 17 auf einigen Maschinen verwendet werden.
- 3) Die Geschwindigkeit der Maschine bei der Maschine in Betrieb einstellen. Um die Geschwindigkeit zu erhöhen, den Handgriff entgegen dem Uhrzeigersinn drehen. Um sie zu verringern im Uhrzeigersinn drehen.

VORSICHT ! Bevor man die Geschwindigkeit ändert, muß man sich sicher machen, daß die Maschine nicht an der Grenze ihrer minimalen oder maximalen Rotationsfähigkeit ist.

Diese Maschine ist mit Geschwindigkeitsregelung vom Schaltbild versehen. Die Position des Wählschalters beim Nachschlagen des elektrischen Schemas kontrollieren.



6 - WARTUNG

6.1 VORWORT

Die gute Aufbewahrung der Maschine und die Arbeitsfähigkeit der Unfallschutten und der Sicherheitsvorrichtungen sind des Benützers Obhut anvertraut. Es ist verpflichtend, den direkten Vorgesetzten auf Fehler oder Mangel der Sicherheitsvorrichtungen und jegliche gefährliche Situation, von denen man Kenntnis erhält, sofort aufmerksam zu machen.

Die Periodizität der im folgenden beschriebenen Durchführungen versteht sich nur als zeichnend. Die wahre Periodizität der Durchführungen zur Instandhaltung der Maschine muß nach ihrem wirklichen Gebrauch überprüft und ihm angepaßt werden.

6.2 PERIODISCHE KONTROLLE



ALLE DURCHFÜHRUNGEN ZUR REINIGUNG, SCHMIERUNG, EINSTELLUNG, WARTUNG, FORMATAUSWECHSLUNG MÜSSEN MIT EINGESCHALTETER NOTSTOPTASTE, OHNE SPANNUNG UND MIT UNTERBROCHENEN PNEUMATISCHEN SPEISUNGEN AUSGEFÜHRT WERDEN.

TÄGLICH

- ➞ Das sich im Becher der Druckmessersgruppe gesammelte Kondenswasser entleeren.
- ➞ Kontrollieren, das alle Kontrolllampen des Schaltbildes und die entsprechenden Steuerungen funktionieren.
- ➞ Das perfekte Funktionieren der Sicherheitsvorrichtungen mit der Maschine im Stillstand nachprüfen

WÖCHENTLICH

- ➞ Die Leistungsfähigkeit aller mechanischen Teilen und allgemein aller Feder nachprüfen.
- ➞ Alle Komponenten, einschließlich die Räderpaare, schmieren.

MONATLICH

- ➞ Durch eine sorgfältige Kontrolle und bei der Maschine ohne Flaschen und/oder Gefäße kontrollieren, indem man die Maschine mehrmals in Betrieb setzt oder anhält, daß sie keine Geräusch ausstößt und keine Vibrationen verursacht.
- ➞ Sollte man Fehler treffen, so müßte man sofort die fehlerhaften Komponenten der Maschine ersetzen.

JÄHRLICH

- ➞ Es ist empfehlenswert, eine komplette Nachprüfung der Maschine durchzuführen.

Alle Durchführungen zur Störungsbeseitigung oder Nachprüfung müssen von dem PERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN, DAS VON DER FIRMA CLIFOM S.n.c. AUTORISIERT IST; im Falle daß es nicht erfolgt, ZEICHNET DIE FIRMA CLIFOM S.n.c. KEINE VERANTWORTUNG FÜR SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN.

6.3.R REINIGUNG UND SCHMIERUNG DER KOMPONENTEN

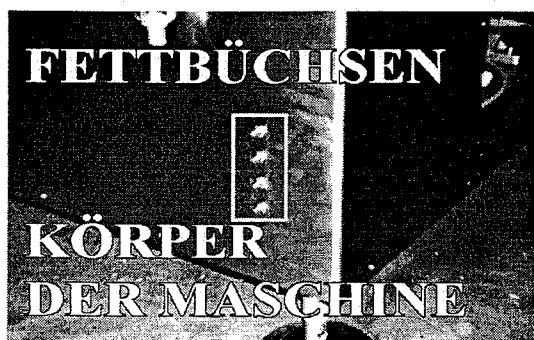


ALLE DURCHFÜHRUNGEN ZUR REINIGUNG, SCHMIERUNG, EINSTELLUNG, WARTUNG, FORMATAUSWECHSLUNG MÜSSEN MIT EINGESCHALTETER NOTSTOPTASTE, OHNE SPANNUNG UND MIT UNTERBROCHENEN PNEUMATISCHEN SPEISUNGEN AUSGEFÜHRT WERDEN.

Keine Wasserstrahlen zur Waschung der Maschine verwenden, besonders wichtig ist, sie nicht auf die elektrischen Komponenten oder auf das Schaltbild zu richten.

Die Pegel der Schmierstoffe oft nachprüfen. Wenn sie unter den verlangten Niveaus sind, nachfüllen. Das Untersetzungsgetriebe wird mit Schmierfett ohne Ersatz versehen. Man braucht keine besonderen Auskünfte über die Typen von Schmierstoffen zu verwenden: wenn Ihr Lieferant keinen angemessenen Produkt hat, bitten sie den Produzent um den auf der Maschine verwendeten Typ von Schmierstoff.

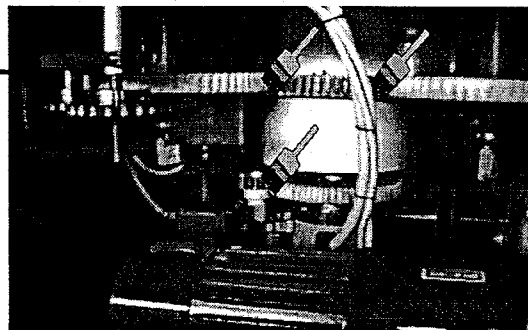
Alle Punkten, unabhängig von der Zahl Schmierdüsen auf dem Gestell der Maschine, wo die Schmierdüsen sind, schmieren, indem man ihre Stellung auf allen Seiten des Gestells nachprüft, wie im folgenden Bild:



Die Räderpaare der Maschine müssen mit Schmierfett durch den geeigneten Pinsel geschmiert werden.

*Teil der zentralen Welle mit Räderpaaren
Inner des Gehäuses der Maschine*

Eventuelle Schmierungen auf Teilen der Maschine in Berührung mit Nahrungsmitteln müssen mit zu diesem Gebrauch geeigneten Schmierstoffen durchgeführt werden, die die geltenden Gesetze befolgen.



Die Maschine ist vom Hersteller mit den folgenden Produkten geschmiert:

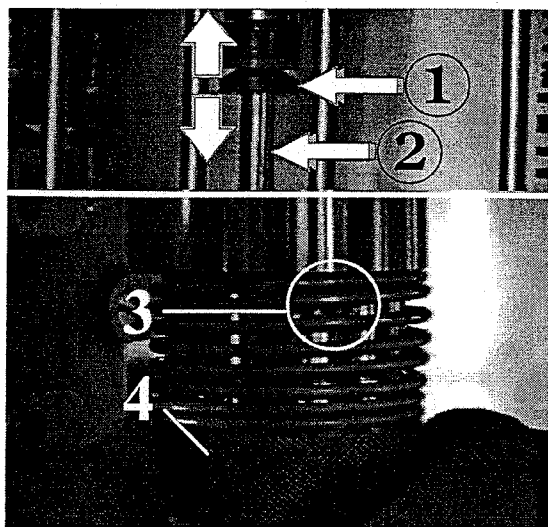
- ROL-OIL LITEX EP1 mit Schmierpumpe.

DIE VEREINBARKEIT DER VERSCHIEDENEN PRODUKTE AUF DER TAFEL DER SCHMIERSTOFFE AUF DER FOLGENDEN SEITE KONTROLLIEREN.

PRODUZENT UND ABKÜRZUNGSZEICHEN DES PRODUKTS	TYP	GEWÖHNLICHE SCHMIERUNG DER TEILE	LAGER BRONZEBUCHSEN UND MECHANISCHE TEILE	SCHEIBENLAUFBAH	VERZÄHNUNG DER SCHEIBEN	PNEUMATISCHE ELEMENTE	ZUM GEBRAUCH BEI NÄHRUNGSMITTELN
ROL-OIL Variax 90 AZ SAE 80-90	ÖL	JA	JA				
ROL-OIL Litex EP1	SCHMIERFETT	JA					
IP Dextron-fluid	ÖL	JA	JA				
IP Atina-O	SCHMIERFETT	JA					
ESSO Gear 4x90	ÖL	JA					
ESSO Nuray 56	ÖL					JA	
ESSO Beacon EP2	SCHMIERFETT			JA			
ESSO Surret fluid 30F	SCHMIERFETT				JA		
KLÜBER Paraliq P 12	ÖL						JA
KLÜBER Polyub-GA 352P	SCHMIERFETT						JA
TOTAL Totadil CD SAE 90	ÖL	JA	JA				
TOTAL Nyclea EP2	SCHMIERFETT	JA					
TOTAL Multis EP2	SCHMIERFETT			JA			
AGIP F1 Rotra 90	ÖL	JA	JA				
AGIP SIC 25	ÖL					JA	
AGIP F1 Grease 30	SCHMIERFETT	JA					

6.4.R.G FÜLLUNGSROHR - WASCHUNG - EINSTELLUNG DER PEGEL UND POSITIONIERUNG DER DICHTUNGEN

WASCHUNG UND STERILISIERUNG



Um die Waschung und/oder Sterilisierung des Füllungsrohrs auszuführen, folgen Sie diesen Anleitungen:

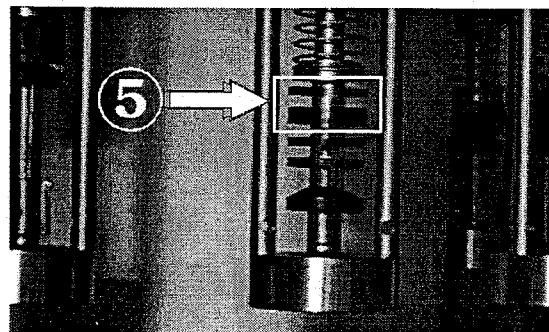
1) Indem man auf die kegelförmige Dichtung (1 - wenn angebaut) Kraft treibt, den Schieber (2) des Füllungsrohrs hochwärts ziehen; die Nutmutter (4 - das nichtglatte Teil des Füllventils) nach links drehen, sodaß die Schraube (3) ins Langloch nach links schiebt und den Schieber in der "offen" Position festhält. Die Waschung und/oder die Sterilisierung nach den Anleitungen vom **Abschnitt 6.5** ausführen.

2) Nach den Ausführungen zur Waschung und/oder Sterilisierung die Füllungsrohre in ihre Position wiederführen, indem man den Schieber hält und immer während der Befreiung der Schraube von dem Langloch unter die kegelförmige Dichtung Kraft treibt.

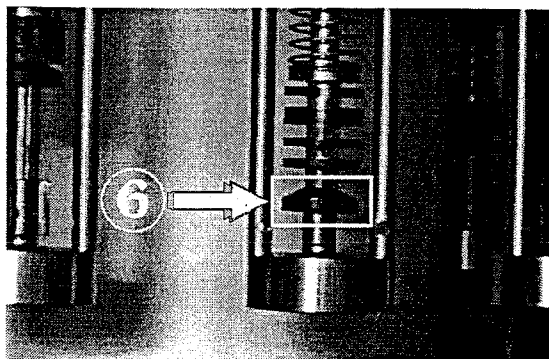
EINSTELLUNG DES FLÜSSIGKEITSPEGELS

Um die Einstellung des Pegels auszuführen, handeln wie folgt:

1) Um den Pegel im Hals der Flasche und/oder des Gefasses zu senken, eins oder mehrere Distanzstücke (5) wegnehmen, solange der optimalen Pegel erreicht wird.



RICHTIGE POSITIONIERUNG DER DICHTUNGEN



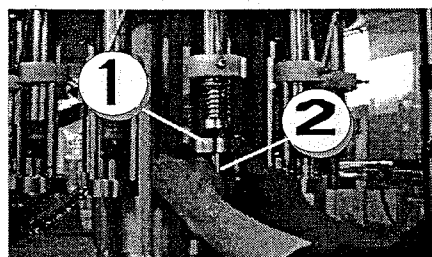
Die richtige Positionierung der Dichtungen und der Distanzstücke ist die im Photo hier auf der Seite gezeigte Positionierung und auf jeden Fall muß sie ausdrücklich beachtet, indem man der Positionierungsrichtung der kegelförmigen Dichtung (6) besonders Acht schenkt, die immer mit dem kegelförmigen, d.h. dem schmalen, Teil nach oben eingesteckt werden muß. Sonst wird hauptsächlich keine korrekte Abfüllung der Flüssigkeit in der Flasche und/oder im Gefäß erzielt.

Nach der Durchführungen zur Einstellung der Flüssigkeitspegel und/oder zur Positionierung der Dichtungen, auf die kegelförmige Dichtung Kraft anwenden und nach oben schieben sodaß alle Dichtungen gegeneinander gedrückt werden, wie im hier im Photo gezeigt (**Detail 1**).

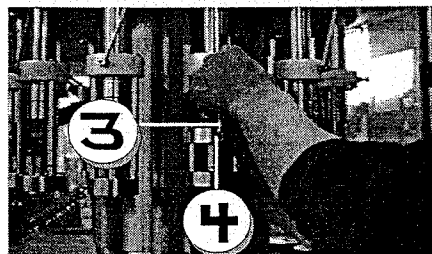
6.4.R SERIENFÜLLVENTIL FÜR MILCH - WASCHUNG - EINSTELLUNG DER FLÜSSIGKEITSPEGEL UND POSITIONIERUNG DER DICHTUNGEN

WASCHUNG UND/ODER STERILISIERUNG

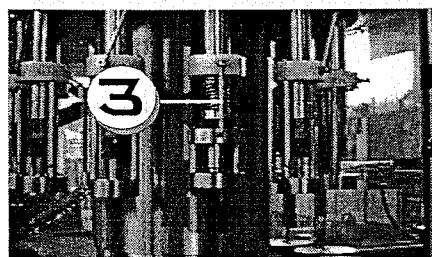
Um die Waschung und/oder Sterilisierung des Füllungsrohrs durchzuführen, sind die folgenden Anweisungen zu befolgen:



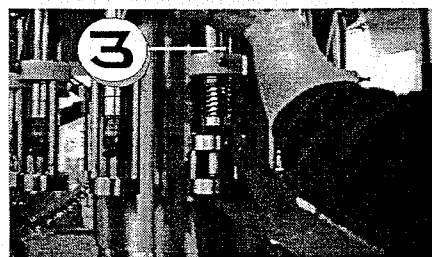
1) Indem man auf das Oberteil der Zentrierungsglocke (1) Kraft anwendet, nach oben das Schieberstück (2 - siehe Bild daneben) ziehen, so bleibt das Füllventil (Füllungsrohr) in "offener" Position.



2) Den Hebel (3) auf dem Teil aus Plastik des Blocks senken, indem man es entgegen dem Uhrzeigersinn (von rechts nach links) drehen läßt. Das Ende des Hebels (das gebeugte Teil) ins am oberen Teil der Zentrierungsglocke liegende Loch (4) einstecken. Durch diese Ausführung wird das Füllventil in der "offenen" Position befestigt.



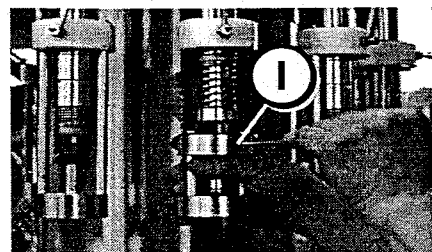
3) Dieselbe Durchführung auf alle Füllventile (Füllungsrohre) ausführen.



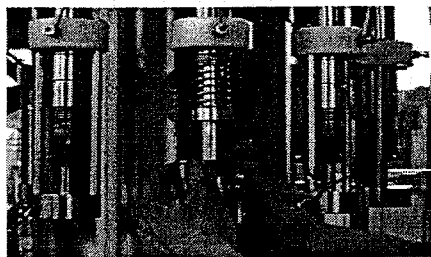
4) Nach den Durchführungen zur Waschung und/oder Sterilisierung den Hebel (3) losmachen indem man die Zentrierungsglocke hält, damit sie nicht mit schnellem und heftigem Schnappen zu ihrer ursprüngliche Position rückkehrt. Den Hebel in die Position von Nicht-Verwendung zurückschieben, indem man ihn hochwärts dreht (von links nach rechts).

EINSTELLUNG DER FLÜSSIGKEITSPEGEL

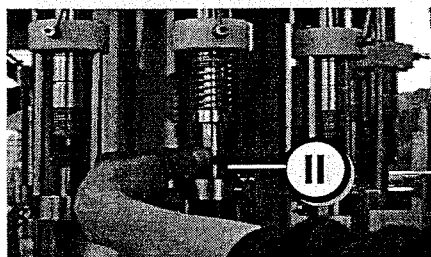
Um die Einstellung der Pegel auszuführen, handeln Sie wie folgt:



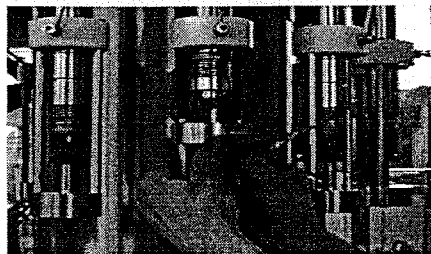
1) Mit dem geeigneten (mit der Maschine gelieferten) Sechskantschlüssel die Gewindestift (I) zur Befestigung der Zentrierungsglocke auf dem Schieber des Füllventils.



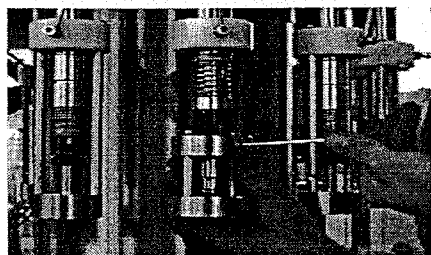
2) Das obere Teil der Zentrierungsglocke nach unten schieben.



3) Die Ausgleichscheibe aus Plastik (II) einlegen oder herausnehmen, bislang der gewünschte Pegel erreicht wird. Die mit der Maschine gelieferten Ausgleichscheibe aus Plastik haben vier Größe (Länge): 18 mm, 6 mm, 5 mm und 4 mm.



4) Nach dieser Durchführung die Ausgleichscheiben gegen den Körper des Füllventils drücken, indem man das obere Teil der Zentrierungsglocke nach oben schiebt.



5) Die Zapfenschraube die Gewindestift einschrauben, ohne sie zuviel zu spannen, sodaß die Glocke in ihrer ursprünglichen Position befestigt wird.

6) Den Abfüllungszyklus durchführen, um den richtigen Pegel in der Flasche und/oder im Gefäß nachzuprüfen. Im Falle daß er nicht korrekt wäre, die obengennanten Durchführungen wiederholen, bislang der gewünschte Pegel erreicht wird.

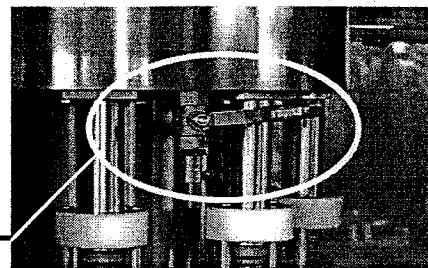


ALLE DURCHFÜHRUNGEN ZUR REINIGUNG, SCHMIERUNG, EINSTELLUNG, WARTUNG, FORMATAUSWECHSLUNG MÜSSEN MIT EINGESCHALTETER NOTSTOPPASTE, OHNE SPANNUNG UND MIT UNTERBROCHENEN PNEUMATISCHEN SPEISUNGEN AUSGEFÜHRT WERDEN.

DIE FIRMA CLIFOM S.N.C. LEHNT JEGLICHE VERANTWORTUNG FÜR DIE SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN AB, DIE VON DER NICHT-KENNTNIS UND DER VERNACHLÄSSIGUNG DER GELTENDEN SCHUTZNORMEN UND DER VORSCHRIFTEN DIESER BETRIEBSANLEITUNG VERURSACHT WERDEN.

6.5.R WASCHUNG-DESINFEKTION- STERILISIERUNG DER WANNE

Vor jeglicher Durchführung zur Waschung, Desinfektion oder Sterilisierung der Wanne, sie von restlicher Flüssigkeit entleeren, indem man auf den Absperrschieber handelt, der im unteren Teil der Wanne steht (siehe Photo nebenan). Dieselbe Durchführung muß wiederholt werden, wenn der Waschungs - Desinfektions - oder Sterilisationsprozess zu Ende ist.



*Absperrschieber zur Entleerung der Flüssigkeit
Position Geschlossen.*

Waschung :

Um die Waschung der Flüssigkeitswanne des Füllers durchzuführen, das folgende ausführen:



Waschungsabsperrschieber in GESCHLOSSENER Position

-  1) Den Vorlaufschlauch der Waschungsflüssigkeit an den Absperrschieber am Oberteil des Flüssigkeitsbehältes anschliessen. Der Absperrschieber ist (innen des Behälters) an einen Rohr aus Edelstahl mit an den Enden zwei gelochten am 120° einander gestellten Kugeln zu einer schnellen und kompletten Waschung des Behälters. Der Absperrschieber öffnen.
-  2) Die Füllventile in die Position zur Waschung stellen. Dazu die Anweisungen der **Abschnitte 6.4.R** für jeden Typ Füllventil lesen (Deutsches Typ oder Serientyp für die Milch).
-  3) Die Waschung des Behälters durchführen. Nach dieser Durchführung die Füllventile in ihre ursprüngliche Position wieder stellen. Den Schlauch vom Waschungsabsperrschieber abtrennen.



VORSICHT!!! IMMER VOR JEDLICHER DURCHFÜHRUNG AUF DER MASCHINE DER ABSPERRSCHIEBER SCHLIESSEN, DA DER HEBEL DES ABSPERRSCHIEBERS IN SEINER OFFENEN POSITION GEGEN DAS SPEISUNGSRÖHR STOSSEN WÜRD.

Desinfektion :

Um die Desinfektion der Flüssigkeitswanne auszuführen, alle obengenannten, der Waschung entsprechenden (Punkten 1-2-3) Durchführungen ausführen; zur Desinfektion der Maschine für Nahrungsmittel geeigneten, nicht angriffstigen Produkte verwenden, auf jeden Fall müssen diese Produkte die geltenden Normen für Desinfektionsmittel, die in Berührung mit Nahrungsmitteln gehen, und zur Vermeidung der Umweltverschmutzung des Fabrikabwassers befolgen.



BEI DER HANDLUNG DIESER PRODUKTE IMMER DIE ANLEITUNGEN AUF DER ETIKETTE DER VERPACKUNG BEFOLGEN, DIE VOM PRODUZENTEN VORGESCHRIEBEN SIND, UND AUSDRÜCKLICH VON SCHUTZKLEIDER (ARBEITSANZÜGE, HANDSCHUHE, BRILLE, USW.) VERWENDEN.

Sterilisierung :

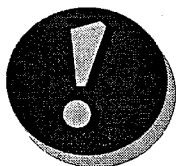


1) Sich an die Anweisungen zur Waschung des Behälterls beziehen und dieselben Durchführungen ausführen.



WÄHREND DER STERILISIERUNG DER MASCHINE IST ES VERBOTEN DAS DAMPFROHR ODER ANDERE KOMPONENTEN AUS METALL DER MASCHINE ZU BERÜHREN, UM VERBRENNUNGEN ZU VERMEIDEN. IMMER UND AUSDRÜCKLICH DIE GELTENTEN SCHUTZ- UND SICHERHEITSNORMEN BEFOLGEN.

VORSICHT!!! VOR DEM ANFANG DES ABFÜLLUNGSZYKLUS DIE ABSPERRSCHIEBER IN IHRE URSPRÜNGLICHE POSITON WIEDER SCHIBEN; ABSPERRSCHIEBER DES FLÜSSIGKEITSBEHÄLTERS IN DER GESCHLOSSENEN POSITION



WICHTIG!!! NUR DIE WASCHUNG, DIE STERILISIERUNG UND DIE DESINFEKTION DES BEHÄLTERS UND DER FÜLLUNGSROHRE AUSFÜHREN. NIE DIE MASCHINE MITR WASSERSTRAHLEN ODER ANDEREN FLÜSSIGKEITEN AUF DIE MASCHINE UND BESONDERS AUF DIE ELEKTRISCHE ODER MACHANISCHEN KOMPONENTEN, WIE LAGER, BUCHSE, USW. WASCHEN, WÜRDIE DIESE BEDINGUNG NICHT BEFOLGT, SO WÜRDIE JEGLICHE GARANTIE VON DER HERSTERLLUNGSFIRMA VERWIRKT.



ALLE DURCHFÜHRUNGEN ZUR REINIGUNG, SCHMIERUNG, EINSTELLUNG, WARTUNG, FORMATAUSWECHSLUNG MÜSSEN MIT EINGESCHALTETER NOTSTOPTASTE, OHNE SPANNUNG UND MIT UNTERBROCHENEN PNEUMATISCHEN SPEISUNGEN AUSGEFÜHRT WERDEN.

DIE FIRMA CLIFOM S.N.C. LEHNT JEGLICHE VERANTWORTUNG FÜR DIE SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN AB, DIE VON DER NICHT-KENNTNIS UND DER VERNACHLÄSSIGUNG DER GELTENDEN SCHUTZNORMEN UND DER VORSCHRIFTEN DIESER BETRIEBSANLEITUNG VERURSACHT WERDEN.

7 - PROBLEME

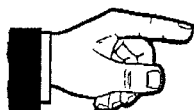
7.1 VORWORT UND WARNUNGEN

Das im folgenden in der Tafel enthaltene Verzeichnis versteht sich als eine Hilfe zur möglichst schnellen Identifikation von eventuellen Problemen, die man während des normalen Arbeitslaufs treffen kann. Eventuelle weitere Störungen, die man bemerken könnte, treten so selten ein, daß sie in diesem Verzeichnis nicht erwähnt werden können. Falls keine Lösung für sie gefunden wird, wenden Sie sich, bitte, an die Firma **CLIFOM S.n.c.**

7.2 EVENTUELLE STÖRUNGEN UND IHRE LÖSUNGEN



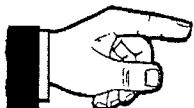
WENN JEDLICHE STÖRUNG EINTRITT, DIE TAFEL DES SCHALTBILDS KONTROLLIEREN UND SICH SICHER MACHEN, DASS :



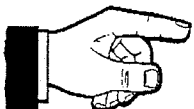
DIE SPANNUNG EINGESCHALTET IST



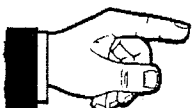
DIE NOTSTOPTASTE EINGESCHALTET IST



KEINE KONTROLLLAMPE ANGEZÜNDET IST



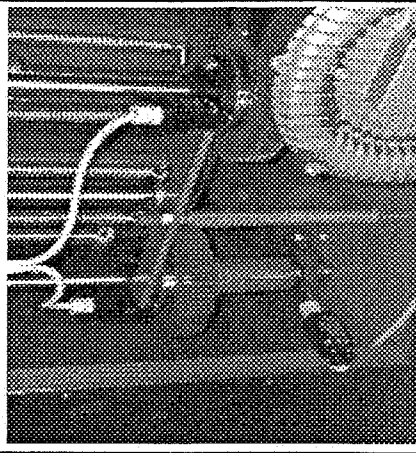
KEINE LAMPE ZUR INBETREIBNAHME ANGEZÜNDET IST

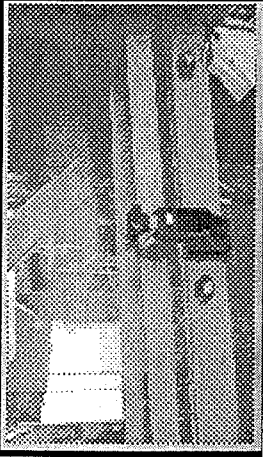
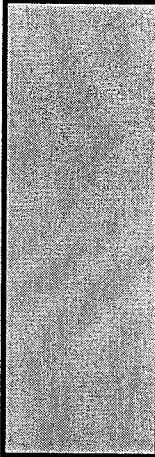
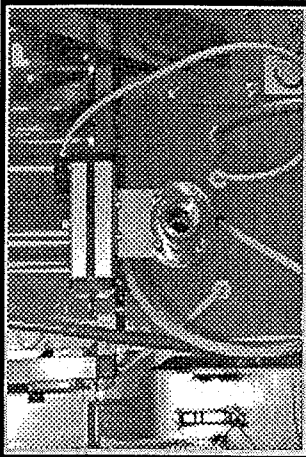


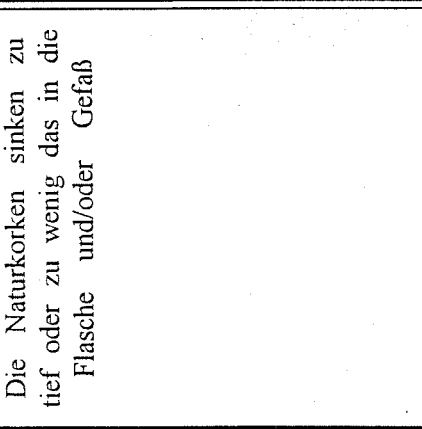
DIE WÄHLSCHALTER ZUM RICHTIGEN BETRIEB DER MASCHINE EINGESTELLT WORDEN SIND



ALLE DURCHFÜHRUNGEN ZUR REINIGUNG, SCHMIERUNG, EINSTELLUNG, WARTUNG, FORMATAUSWECHSLUNG MÜSSEN MIT EINGESCHALTETER NOTSTOPTASTE, OHNE SPANNUNG UND MIT UNTERBROCHENEN PNEUMATISCHEN SPEISUNGEN AUSGEFÜHRT WERDEN.

FEHLELFUNKTION	URSACHE	LÖSUNG	BEDEUTUNG
Thermisches Ansprechen	Überhitzung des Motors wegen einer anhaltenden Arbeit oder wegen einer höhen Raumtemperatur	Die Arbeit unterbrechen den Motor abkühlen und dann den Thermisch wiedereinführen.	
Die Maschine setzt sich nicht in Betrieb	Ohne Spannung - Notstopptaste ein - Der Magnet-Thermisch auf dem Schaltbild anspricht - Stau von Flaschen und/oder Gefässe auf dem Ausgangsband (wenn mit Stauphotocelle versehen)	Die Spannung durch den Hauptschalter einschalten - Die Notstopptaste ausschalten - Den Magnet-Thermisch wiedereinführen - Das Förderband am Ausgang frei machen (wenn mit Stauphotocelle versehen)	
Die Maschine kommt während des Betriebs zur Ruhe	Der Endschalter auf dem Eingangsstern oder der auf dem Ausgangsstern, der Endschalter zum Schutz der Füllventile oder die der Unfallschützen sind eingeschaltet worden	Die Endschalter am Eingang oder Ausgang wieder einschalten, nachdem man eventuelle Hindernisse wie gebrochene Flaschen usw. weggenommen hat, indem man den Stern bis dem Schnappen läßt - Sich sicher machen, daß alle Sicherheitsschützen eingeschaltet sind	

FEHLFUNKTION	URSACHE	LÖSUNG	BILDER
Die Flaschen und/oder die Gefässe umkippen am Eingang oder am Ausgang der Maschine	Die Bordwände der Förderbänder sind falsch eingestellt worden - Die Geschwindigkeit des Förderbandes entspricht der Geschwindigkeit der Maschine nicht	Die Bordwände richtig nach den Anleitungen von Seite 14 dieser Betriebsanleitung einstellen - Die Geschwindigkeit des Förderbandes einstellen	
Die Maschine füllt nicht richtig ab	Schmutzige Füllventile - Der innere Durchmesser der Flasche und/oder des Gefässes ist zu eng	Die Füllventile abmontieren und reinigen - Den Durchmesser der Füll - Ventile und des Halses der Flaschen und/oder Gefässe nachprüfen	
Die Flüssigkeitspegel in der Flaschen und/oder in den Gefässen nicht genau sind	Die Dichtungen der Füllventile rinnen	Die Dichtungen der Füllventile ersetzen	
Die Füllventile rinnen	Die Dichtungen der Füllventile rinnen	Die Dichtungen der Füllventile ersetzen	
Die Flüssigkeit erreicht die Wanne der Abfüllanlage nicht	Keine Luft im pneumatischen Kreislauf - Keine Spannung an der Elektroklappe - Die Flüssigkeit fehlt - Speisungspumpe aus	Den Kreislauf der pneumatischen Speisung nachprüfen, indem man sich sicher macht, daß den Druck auf 6 Bars eingestellt ist - Das Schaltbild kontrollieren - Die Elektroklappe bestellen	

FEHLFUNKTION	URSACHE	LÖSUNG	BILDER
Die Korken und/oder Kapseln kommen nicht	Die Korken und/oder Kapseln im Trichter fehlen - Falsche Einstellung des Vibrators - Wählschalter des Aufsetzers nicht eingeschaltet - Korken und/oder Kapseln mit falschem Format - Der Lauf des Korkes ist verstopft - Zu viele Naturkorken im Trichter	Die Einstellung des Vibrators nachprüfen - Den Wählschalter des Aufsetzers nachprüfen - Kontrollieren, daß die Größen der Korken und/oder Kapseln jenen entsprechen, die zur Planung der Maschine gebraucht wurden - Kontrollieren, daß der Lauf der Kapsel und/oder des Korkes frei ist - Die Menge Naturkorken im Trichter verringern	
Die Kapseln kommen umgekehrt	Zu viele Kapseln in der Bechermulde des Vibrators	Die Menge Kapseln in der Bechermulde des Vibrators bis unter der Einführungsgruppe verringern	
Die Naturkorken sinken zu tief oder zu wenig das in die Flasche und/oder Gefäß	Die Stange nicht zur richtigen Höhe eingestellt ist - Die Maschine ist an der Höhe der Flasche und/oder des Gefäßes nicht eingestellt	Die Höhe der Stange kontrollieren - Die Einstellung der Höhe der Maschine nachprüfen	

- ANLAGE A -

Im folgenden können Sie alle Angaben finden, die sich den Teilen entsprechen, die als Ausstattung auf Bord der Maschine oder als Zubehör der Maschine geliefert wird.

- Nr. 1 Handgriff zur Einstellung der Höhe der Maschine
- Nr. 1 Satz Sechskantschlüssel (von 2 bis 10)
- Nr. 1 Rohrschlüssel 17/19 (nur für die 10-stellige Verschlüssler mit 10-stelligem Stern)
- Nr. 1 Rundeisen Ø 8 mm. Länge 200 mm. für Schlüssel 17/19
- Nr. 1 Schlüssel für Nutmutter 32/35
- Nr. 1 Schlüssel für Nutmutter 62/65
- Nr. 1 T-Schlüssel von 17 (nur auf Modelle mit 8 Rohren)
- Nr. 1 Fester Schlüssel 17/19 (nur auf dem Modell ALFA und den Kron und Schraubverschlüsslern)
- Nr. 1 Schlüssel zur Freigabe des Schlittens (nur auf Schraub und Kronverschlüsslern)
- Nr. 3 Feder des Zylinders (nur auf dem Modell EUROPA)
- Nr. 2 Feder der Druckblocke (nur auf dem Korkverschlüssler)
- Nr. 1 Feder der Zylinder (nur auf dem Modell ALFA)
- Nr. 1 Feder des Kopfes zum Kapselaufsetzen (nur auf dem Schraubverschlüssler)
- Nr. 2 Verdichtungsringe für Rohre (in der Masse des angebauten Rohres)
- Nr. 1 Schiebfeder
- Nr. 5 OR 109
- Nr. 2 OR 126
- Nr. 2 OR 3118 (nur auf dem Modell EUROPA)
- Nr. 2 OR 3150 (nur auf dem Modell EUROPA)
- Nr. 2 OR 3175 (nur auf dem Modell EUROPA)
- Nr. 2 OR 4350 (nur auf dem Modell EUROPA)
- Nr. 1 Roll Ø 65
- Nr. 1 Roll Ø 25 - 12 mm
- Nr. 1 Roll Ø 25 - 5 mm (nur auf dem Modell ALFA)
- Nr. 1 Staubschutz 30/40/7 (nur auf dem Modell EUROPA)
- Nr. 2 OR 3218 (nur auf dem Modell ALFA)
- Nr. 2 UM 36/20 (nur auf dem Modell ALFA)
- Nr. 1 UM 100/120 (nur auf Depressions und Vakuummaschinen)

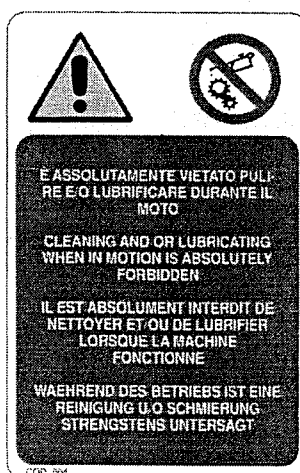
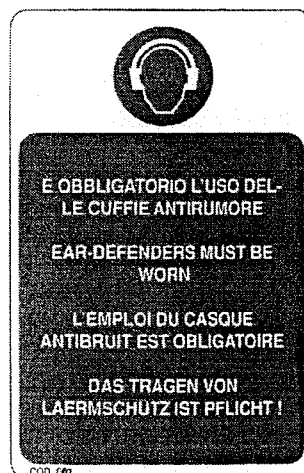
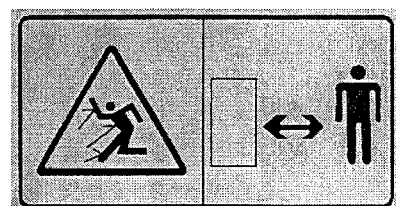
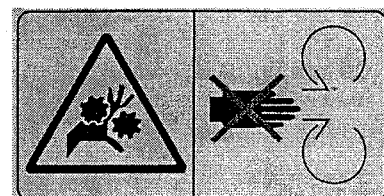
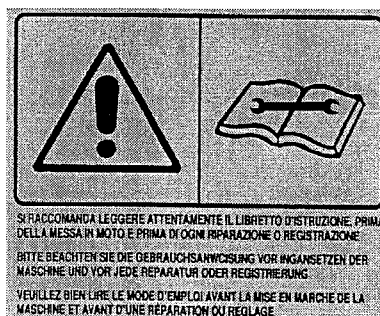
Nr. 1 Betriebsanleitung

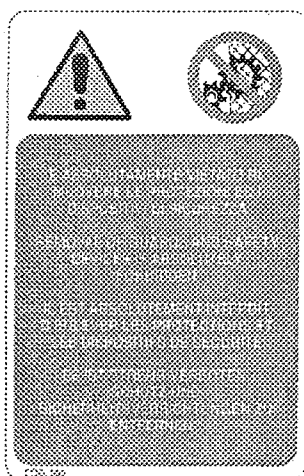
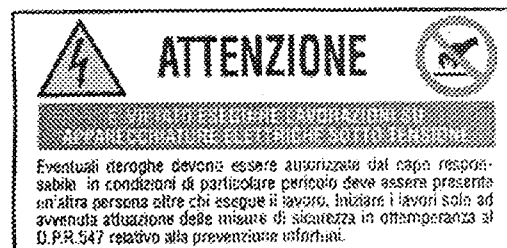
Die Maschine wird von den folgenden angegebenen Unfallsschutz und Anweisungsaufklebezetteln versehen, die auf der Vorderseite der Maschine und auf dem Schaltbild angeklebt werden.



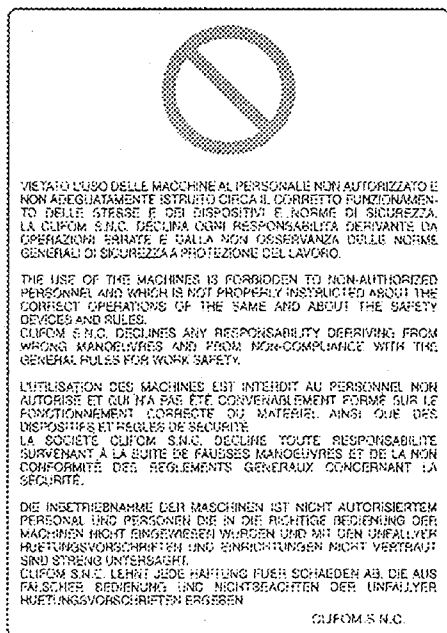
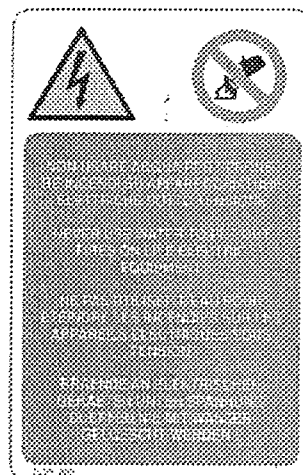
ACHTUNG! SOLLTEN DIE AUF DER VORDERSEITE DER MASCHINE ANGEKLEBTEN UNFALLSCHUTZAUFKLEBEZETTEL WEGGENOMMEN, BESCHÄDIGT WERDEN ODER SICH ABLÖSEN UND AUF JEDEN FALL NICHT MEHR LESBAR SEIN, SO IST ES VERPFLICHTEND, DIE FIRMA CLIFOM S.n.c. UM IHRE SOFORTIGE ERSETZUNG ZU BITTEN.

DIE FIRMA CLIFOM S.n.c. LEHNT JEGLICHE VERANTWORTUNG FÜR DIE SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN AB, DIE VON DER NICHT-KENNTNIS UND DER VERNACHLÄSSIGUNG DER GELTENDEN SCHUTZNORMEN UND DER VORSCHRIFTEN DIESER BETRIEBSANLEITUNG VERURSACHT WERDEN.

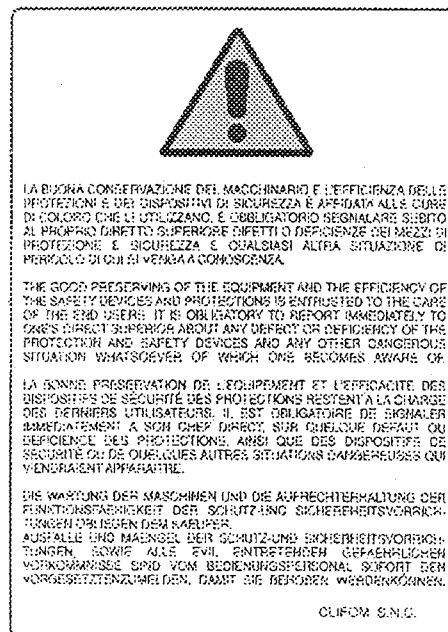




MODELLO _____
N. MATRICOLA _____
ANNO DI FABBRICAZIONE _____
TENSIONE ELETTRICA _____ VOLTS _____ Hz
INTENSITA' _____ AMPERS



0206 124



0206 124

- ANLAGE B -

In dieser Anlage werden die Tafel mit dem Verzeichnis der empfohlenen Ersatzteilen, die elektrischen Schemen, und das Formular zur Bestellung von Ersatzteilen gegeben.

EMPFOHLENE ERSATZTEILEN

Empfohlenen Ersatzteilen für einen Lagerbestand für ein Jahr Arbeit ungefähr. Sich auf die Tafeln auf den folgenden Seiten beziehen.

FÜLLER "EUROPA"			
MENGE	BESCHREIBUNG	POSITION	TAFEL
4	Zylinderfeder	7	3/RE
2	Platten zur Abhebung der Flaschen	23	3/RE
5	Ring des Abkratzers	20	3/RE
2	Buchse zur Führung des Bolzen des Rolls	13	3/RE
1	Bolzen	10	3/RE
2	Rollen zum Antrieb der Stange	14	3/RE
1	Schiebbare Stange zur Haltung der Platte	21	3/RE
*	OR Dichtung	2	2/RE
*	OR Dichtung	8	2/RE
*	MIM Dichtungen	13	2/RE
*	Dichtungen	15	2/RE
*	Kegelförmige Dichtungen	19	2/RE
*	OR Dichtungen	21	2/RE
1	Glocke aus rostfreiem Stahl fürs Mod. "EUROPA"	20	2/RE
1	Schiebesstück	14	2/RE
1	Führungsrohr	10	2/RE
2	Feder	12	2/RE
1	Block aus rostfreiem Stahl Mod. "EUROPA"	3	2/RE
1	Glocke aus rostfreiem Stahl Mod. "EUROPA" mit Staben	20 / 4	2/RE
* Die Menge ist von der Zahl der Füllventile des Füllers abhängig			
Alle Mengen werden IN ZAHL gegeben			

EMPFOHLENEN ERSATZTEILEN

Empfohlenen Ersatzteilen für einen Lagerbestand für ein Jahr Arbeit ungefähr. Sich auf die Tafeln auf den folgenden Seiten beziehen.

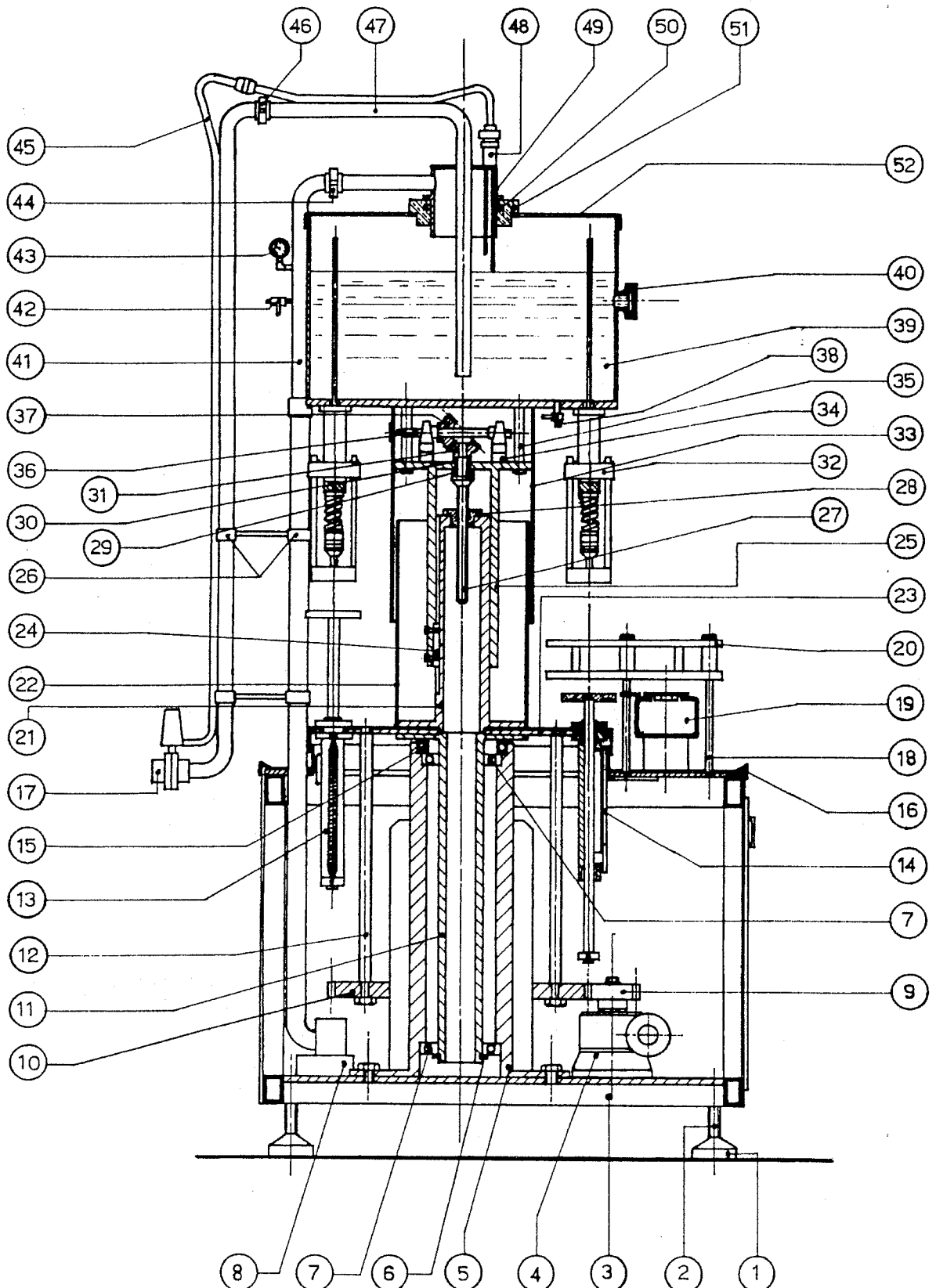
FÜLLER "EUROPA"			
MENGE	BESCHREIBUNG	POSITION	TAFEL
1	Schieber	6	4/RE
*	Dichtring OR	7/8	4/RE
2	Feder	9	4/RE
*	Dichtring OR	11	4/RE
1	Fullungsrohr	13	4/RE
*	Dichtring OR	14	4/RE
*	Dichtring OR	1	1/CC
*	Dichtring OR	4	1/CC
*	Dichtring OR	5	1/CC
*	Dichtring	7	1/CC
1	Gloke mit Staben		1/CC
2	Feder	5	1/CL
2	Feder mit Langslöchen	8	1/CL
* Die Menge ist von der Zahl der Füllventile des Füllers abhängig			
Alle Mengen werden IN ZAHL gegeben			

TAFEL - GESAMTANGABEN DER TEILE FÜLLER EUROPA

TAFEL NR. 1/RE	
GESAMTANGABEN DER TEILE	
DETAIL Nr	BESCHREIBUNG
1	Halterung der Maschine
2	Schraube zur Eisntellung des Niveaus der Maschine
3	Unterbau
4	Geschwindigkeitsregler
5	Feste untere Steuersäule
6	Seeger Ring
7	Segmentiertes Radialgleitlager
8	Exaustor
9	Räderpaar des Untersetzungsgetriebes
10	Räderpaar zur Steuerung der Rotation der Maschine
11	Fahrbare untere Steuersäule
12	Spannstange zur Verbindung des Randes der Flansch zur Haltung der Zylinder
13	Zylinder zur Abhebung der Flasche
14	Nocken zur Steuerung des Abstiegs der Zylinder
15	Längslager - Axiallager
16	Bekleidung des Unterbaus
17	Elektrisch gesteuertes automatisches Ventil
18	Spannstange zur Halterung der Führung
19	Flaschenförderband
20	Zentrale Führung
21	Obere zentrale Steuersäule
22	Gehäuse der oberen zentralen Steuersäule
23	Flansch zur Halterung der Zylinder
24	Federkeil
25	Säule zur Halterung der Wanne
26	Bügel zur Halterung des Rohres

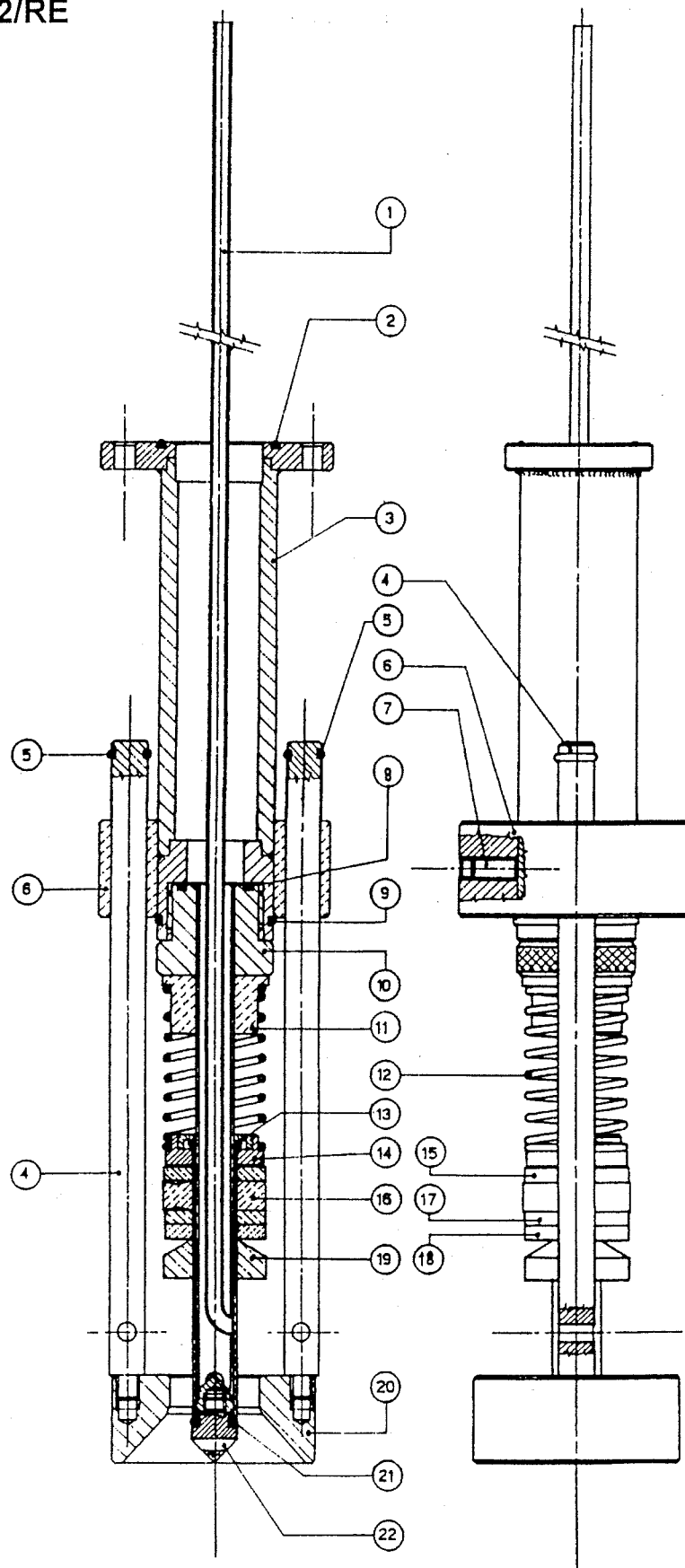
TAFEL NR./RE	
GESAMTANGABENDERTEILE	
DETAIL Nr	BESCHREIBUNG
27	Schraube zur Einstellung des Kopfes
28	Gewindebuchse zur Einstellung
29	Längslager
30	Buchse zur Führung der Einstellungsschraube
31	Kegelförmiges Räderpaar zur Einstellung des Kopfes
32	Füllventil der Flaschen und/oder Gefäße
33	Gehäuse der Säule zur Halterung der Wanne
34	Halterung des Lagers
35	Spannstange zur Befestigung der Wanne
36	Steuerwelle zur Einstellung des Kopfes
37	Kegelförmiges Räderpaar zur Steuerung der Einstellung des Kopfes
38	Ablaufrohr
39	Flüssigkeitswanne
40	Schauloch zur Kontrolle des Pegels DIN 11851 NW 80
41	Depressionsrohr
42	Ventil zur Regulierung der Depression
43	Vakuummeter
44	Verbindungsstück DIN 11851 NW
45	Kabel zur Verbindung Elektroventil/Sonden
46	Verbindungsstück DIN 11851 NW
47	Speisungsrohr der Flüssigkeit
48	Gruppe Sonden des min./max. Pegels
49	Depressionsvorkammer
50	UM 120/100/10 Dichtung
51	Drehbare Buchse zum Anschluß der Wanne
52	Deckel der Wanne

TAFEL NR. 1/RE



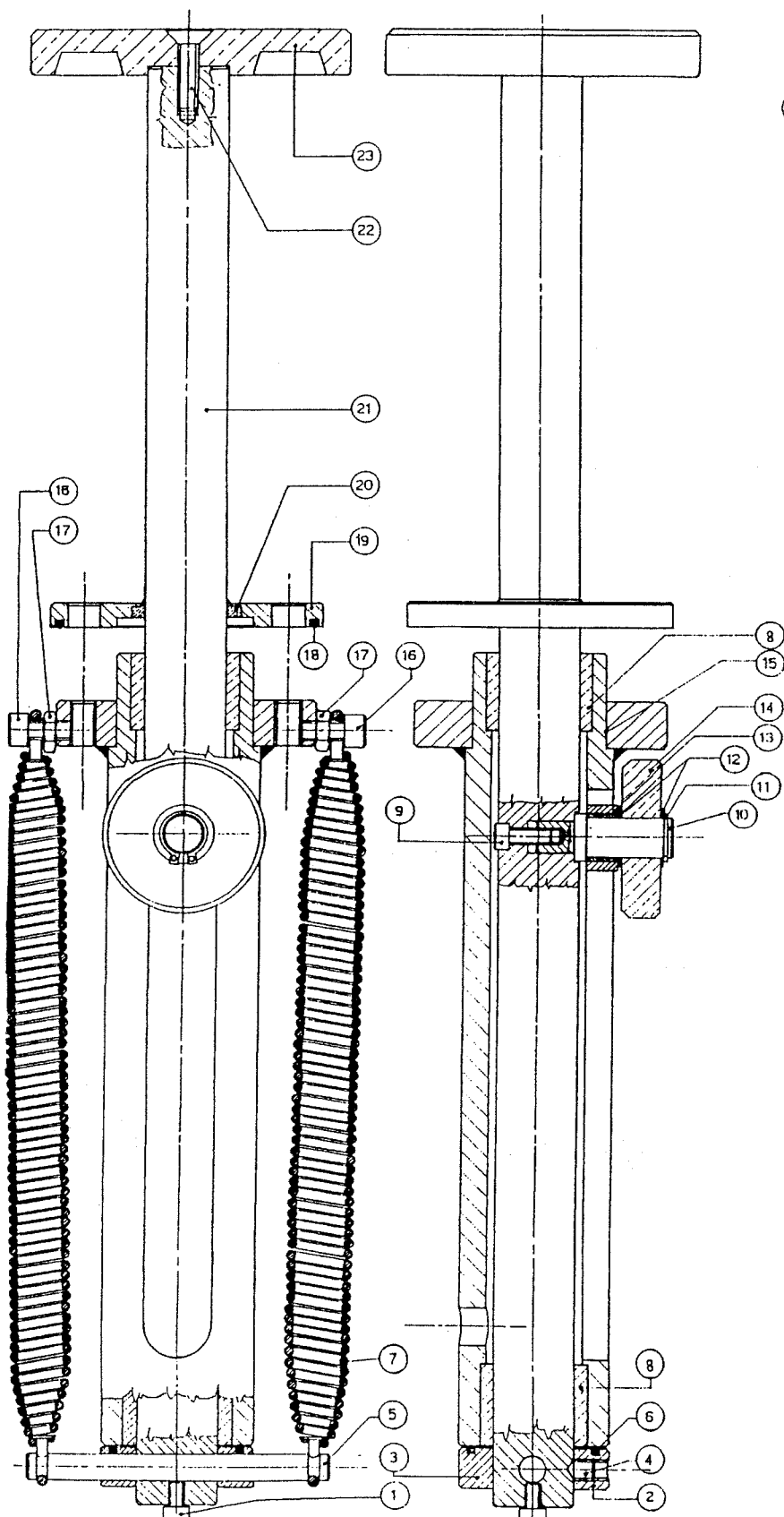
TAFEL NR. 2/RE	
GESAMTANGABEN DER TEILE	
DETAIL Nr	BESCHREIBUNG
1	Entlüfterrohr
2	OR Dichtung 3143
3	Oberer fester Körper
4	Stange zur Schiebung der Glocke
5	OR Dichtung 109
6	Buchse zur Führung der Glockestangen
7	Schraube S.T.E.I. UNI 5929 8MA X 16
8	OR Dichtung 4081
9	OR Dichtung 3118
10	Körper des Ventils
11	Buchse zur Führung des oberen Feders
12	Schraubenförmiges Feder 2 X 35 X 100
13	RIAL Dichtung 26/13/5
14	Schiebstück
15	Dichtung
16	Dichtung
17	Dichtung
18	Dichtung
19	Dichtung
20	Glocke zur Führung der Flasche
21	OR Dichtung 109
22	Kegelförmiger Stöpsel des Rohres

TAFEL NR. 2/RE



TAFEL NR. 3/RE	
GESAMTANGABENDER TEILE	
DETAIL Nr	BESCHREIBUNG
1	Schraube T.C.E.I. UNI 5931 6MA X 10
2	Buchse zur Anhaltung der Zylinderstange
3	Buchse zur Anhaltung der Zylinderstange
4	Stift zur Befestigung der Buchse (Teil Nr. 2-3)
5	Bolzen zur Befestigung der Feder
6	OR Dichtung 3175
7	Schraubenförmiges Feder 2,5 X 24 X 190
8	Buchse zur Schiebung der Zylinderstange
9	Schraube T.C.E.I. UNI 5931 6MA X 16
10	Bolzen des Rolls zum Antrieb der Stange
11	Gefederter SEEGER Ring E15
12	Scheiben 15 X 22 X 1
13	Buchse zur Führung des Rollbolzen
14	Roll zum Antrieb der Stange
15	Ausserer Zylinderkörper
16	Schraube T.C.E.I. UNI 5931 8MA X 16
17	Schraubenmutter UNI 5589 8MA
18	OR Dichtung 4350
19	Obere Befestigungscheibe
20	Ring Mod. P7 - 30
21	Schiebbare Stange zur Halterung der Platte
22	Schraube T.S.P.E.I. UNI 5933
23	Platte zur Halterung der Flasche

TAFEL NR. 3/RE

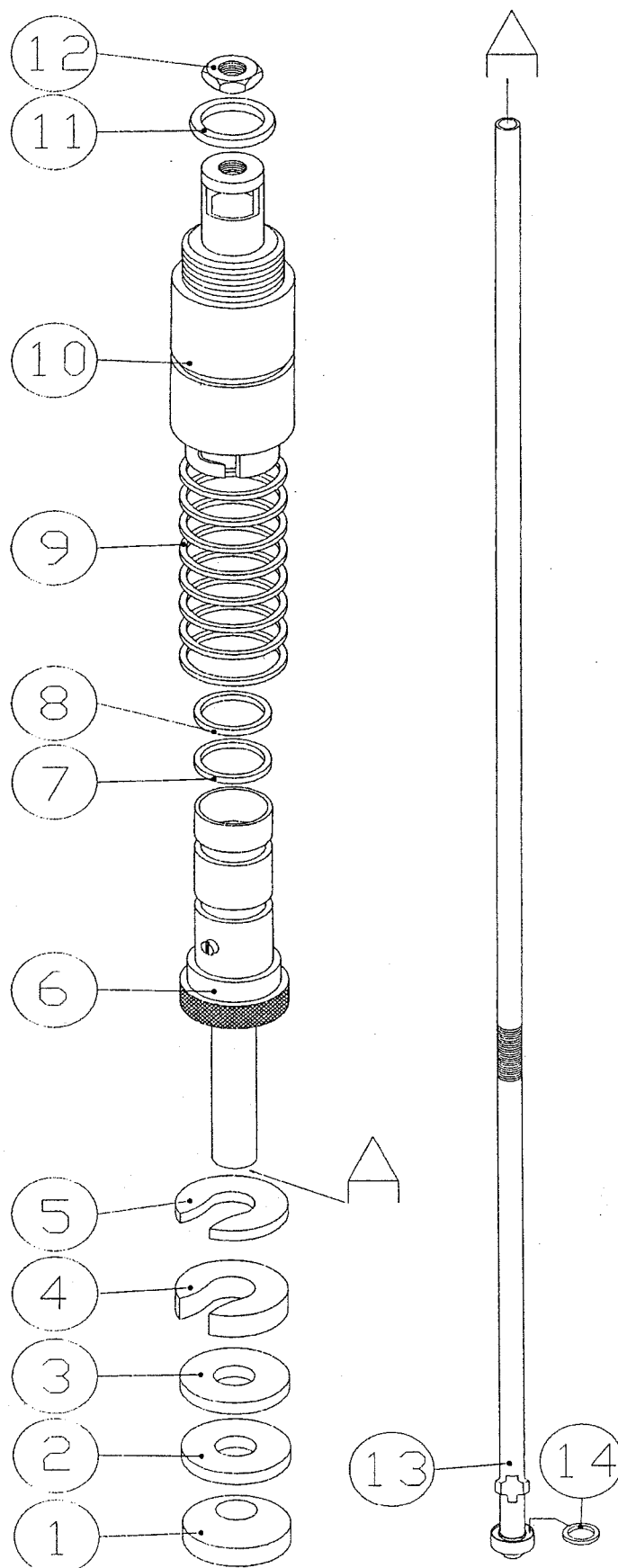


PART. 19 : MAX 07/92

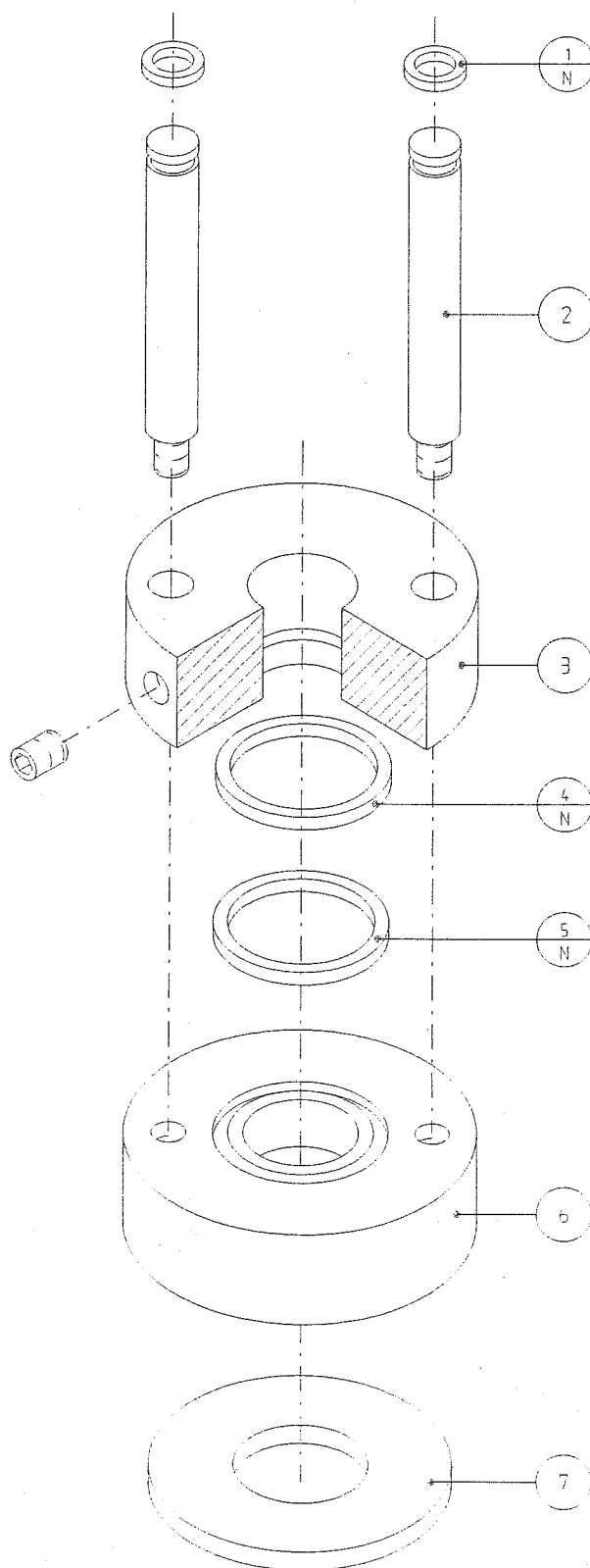
DEUTSCH

DEUTSCH

TAFEL NR. 4/RE

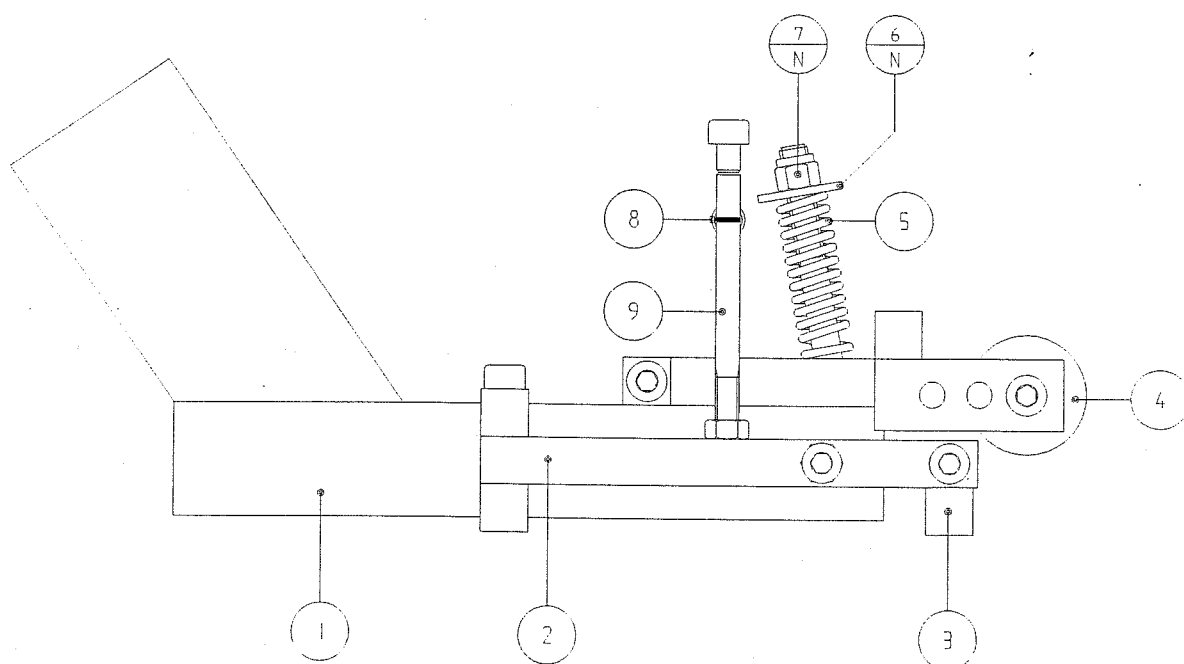


TAFEL NR. 1/CC



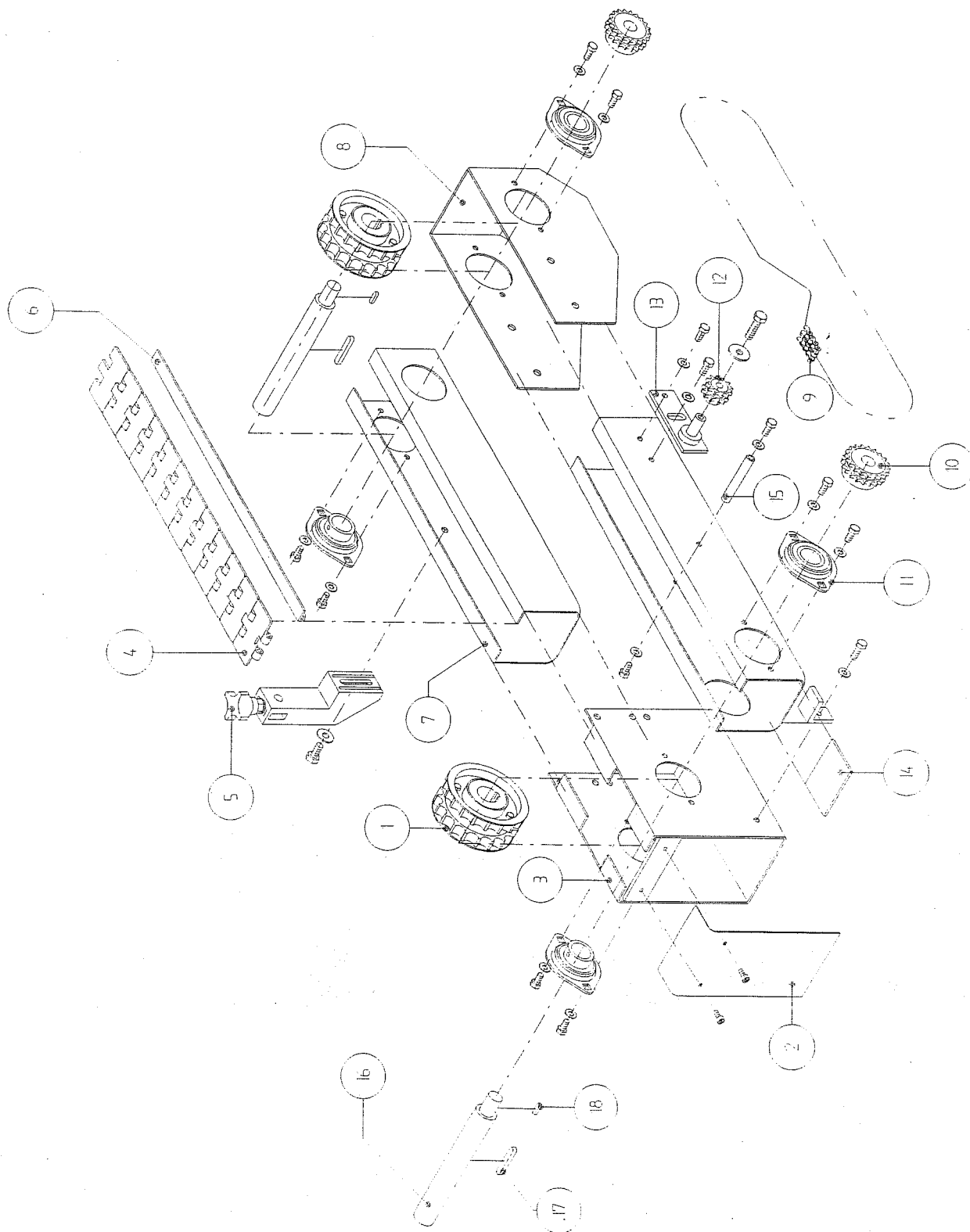
DEUTSCH

TAFEL NR. 1/CL



TAFEL NR. 1/N		
GESAMTANGABEN DER TEILE		
DETAIL Nr	BESCHREIBUNG	STÜCKE
1	Räderpaar Z19 für Kette	2
2	Gehäuse	1
3	Antriebskasten	1
4	Kette	*
5	Kleiner Lager mit Handrad PA/A9-DF 12 mm	*
6	Clips Profil 19003V	*
7	Kastenförmige des Förderbandes	*
8	Ansatzstationskasten	*
9	Kette 3/8" D	*
10	Ritzel Z20 3/8" D	2
11	Lager mit Stütze PTF 19M	4
12	Ritzel Z12 3/8" D	1
13	Kettenspanner	1
14	Profil aus Polyäthilen	*
15	Befestigungsbolzen	*
16	Welle	2
17	Flacher Federkeil Typ A 8x50	2
18	Flacher Federkeil Typ A 6x50	2

TAFEL NR. 1/N



ELEKTRISCHER PLAN

DIE ELEKTRISCHEN VERBINDUNGEN MÜSSEN VON SPEZIALISIERTEN ELEKTRIKERN DURCHGEFÜHRT WERDEN, DIE ÜBER DIE ELEKTRISCHEN EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE UND DIE UNFALLSSCHUTZNORMEN AUSGEBILDET SIND.

DIE FIRMA CLIFON S.n.c. LEHNT JEGLICHE VERANTWORTUNG FÜR DIE SCHÄDEN AN PERSONEN ODER SACHEN AB, DIE VON DER NICHT-KENNTNIS UND DER VERNACHLÄSSIGUNG DER GELTENDEN SCHUTZNORMEN UND DER VORSCHRIFTEN DIESER BETRIEBSANLEITUNG VERURSACHT WERDEN.

In den folgenden Seiten wird den Plan der elektrischen Anlage der Maschine mit dem Schaltplan, dem Klemmbrett und dem Verzeichnis der gebrauchten Materialien angegeben.

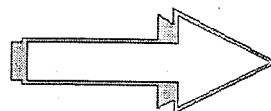


VOR JEDLICHEN DURCHFÜHRUNGEN AUF DEN ELEKTRISCHEN TEILEN DER MASCHINE DEN FOLGENDEN SCHALTPLAN BEFOLGEN.



VOR DEN DURCHFÜHRUNGEN AUF DER ELEKTRISCHEN ANLAGE ODER AUF DEM SCHALTBILD DER MASCHINE, SICH SICHER MACHEN, DIE SPANNUNG UNTERBROCHEN ZU HABEN, UND IMMER EINEN ERDLEIT ANSCHLIESSEN INDEM MAN EVENTUELLEN BENACHBARTEN TEILEN UNTER SPANNUNG VERSPERRT.

AUF DER FOLGENDEN SEITE WIRD DAS SCHALTBILD ANGEZEIGT

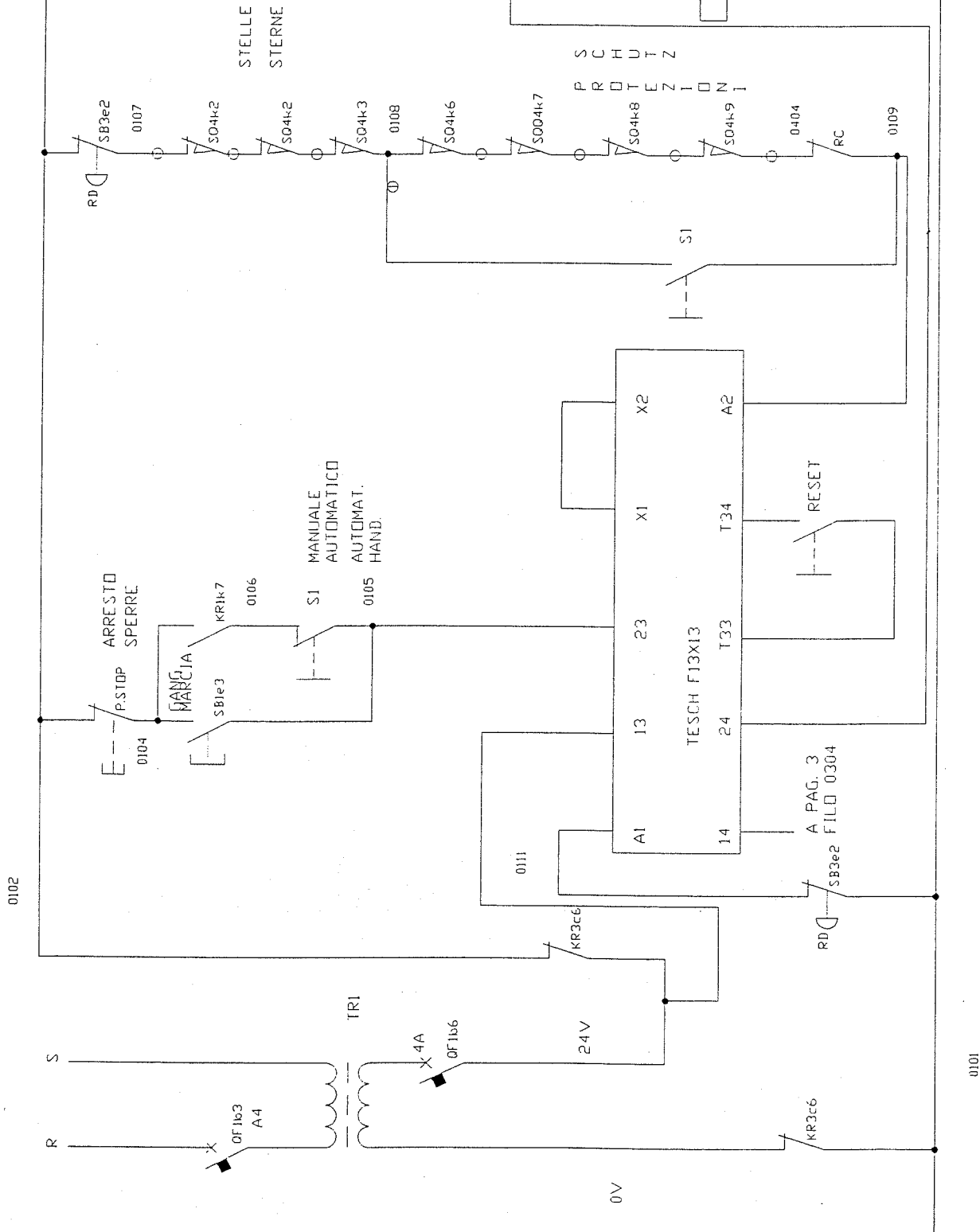


PREVISIONI			
DESCRIZIONE	CONTR.	DATA	
ORDINE -			
DATA -			

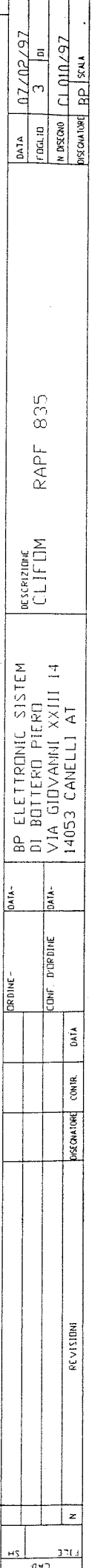
BP ELECTRONIC SYSTEM
DI BOTTERO PIERO
VIA GIOVANNI XXIII 14
14053 CANELLI AT

DESCRIZIONE
CLIFOM RAPF 835

DATA	07/02/97
FUGLIO	1
N. DISCINO	CL 010/97
PRESEGNATORE	BP
SCALA	



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
q	p	n	m	k	j	i	h	y	t
e	d	c	b	a	z	y	x	w	v
u	t	s	r	q	p	n	m	k	j
i	h	y	t	e	d	c	b	a	z
y	x	w	v	u	t	s	r	q	p
x	w	v	u	t	s	r	q	p	n
w	v	u	t	s	r	q	p	n	m
v	u	t	s	r	q	p	n	m	k
u	t	s	r	q	p	n	m	k	j
t	s	r	q	p	n	m	k	j	i
s	r	q	p	n	m	k	j	i	h
r	q	p	n	m	k	j	i	h	y
q	p	n	m	k	j	i	h	y	t
p	n	m	k	j	i	h	y	t	e
n	m	k	j	i	h	y	t	e	d
m	k	j	i	h	y	t	e	d	c
k	j	i	h	y	t	e	d	c	b
j	i	h	y	t	e	d	c	b	a
i	h	y	t	e	d	c	b	a	z
h	y	t	e	d	c	b	a	z	y
y	t	e	d	c	b	a	z	y	x
t	e	d	c	b	a	z	y	x	w
e	d	c	b	a	z	y	x	w	v
d	c	b	a	z	y	x	w	v	u
c	b	a	z	y	x	w	v	u	t
b	a	z	y	x	w	v	u	t	s
a	z	y	x	w	v	u	t	s	r
z	y	x	w	v	u	t	s	r	q
y	x	w	v	u	t	s	r	q	p
x	w	v	u	t	s	r	q	p	n
w	v	u	t	s	r	q	p	n	m
v	u	t	s	r	q	p	n	m	k
u	t	s	r	q	p	n	m	k	j
t	s	r	q	p	n	m	k	j	i
s	r	q	p	n	m	k	j	i	h
r	q	p	n	m	k	j	i	h	y
q	p	n	m	k	j	i	h	y	t
p	n	m	k	j	i	h	y	t	e
n	m	k	j	i	h	y	t	e	d
m	k	j	i	h	y	t	e	d	c
k	j	i	h	y	t	e	d	c	b
j	i	h	y	t	e	d	c	b	a
i	h	y	t	e	d	c	b	a	z
h	y	t	e	d	c	b	a	z	y
y	t	e	d	c	b	a	z	y	x
t	e	d	c	b	a	z	y	x	w
e	d	c	b	a	z	y	x	w	v
d	c	b	a	z	y	x	w	v	u
c	b	a	z	y	x	w	v	u	t
b	a	z	y	x	w	v	u	t	s
a	z	y	x	w	v	u	t	s	r
z	y	x	w	v	u	t	s	r	q
y	x	w	v	u	t	s	r	q	p
x	w	v	u	t	s	r	q	p	n
w	v	u	t	s	r	q	p	n	m
v	u	t	s	r	q	p	n	m	k
u	t	s	r	q	p	n	m	k	j
t	s	r	q	p	n	m	k	j	i
s	r	q	p	n	m	k	j	i	h
r	q	p	n	m	k	j	i	h	y
q	p	n	m	k	j	i	h	y	t
p	n	m	k	j	i	h	y	t	e
n	m	k	j	i	h	y	t	e	d
m	k	j	i	h	y	t	e	d	c
k	j	i	h	y	t	e	d	c	b
j	i	h	y	t	e	d	c	b	a
i	h	y	t	e	d	c	b	a	z
h	y	t	e	d	c	b	a	z	y
y	t	e	d	c	b	a	z	y	x
t	e	d	c	b	a	z	y	x	w
e	d	c	b	a	z	y	x	w	v
d	c	b	a	z	y	x	w	v	u
c	b	a	z	y	x	w	v	u	t
b	a	z	y	x	w	v	u	t	s
a	z	y	x	w	v	u	t	s	r
z	y	x	w	v	u	t	s	r	q
y	x	w	v	u	t	s	r	q	p
x	w	v	u	t	s	r	q	p	n
w	v	u	t	s	r	q	p	n	m
v	u	t	s	r	q	p	n	m	k
u	t	s	r	q	p	n	m	k	j
t	s	r	q	p	n	m	k	j	i
s	r	q	p	n	m	k	j	i	h
r	q	p	n	m	k	j	i	h	y
q	p	n	m	k	j	i	h	y	t
p	n	m	k	j	i	h	y	t	e
n	m	k	j	i	h	y	t	e	d
m	k	j	i	h	y	t	e	d	c
k	j	i	h	y	t	e	d	c	b
j	i	h	y	t	e	d	c	b	a
i	h	y	t	e	d	c	b	a	z
h	y	t	e	d	c	b	a	z	y
y	t	e	d	c	b	a	z	y	x
t	e	d	c	b	a	z	y	x	w
e	d	c	b	a	z	y	x	w	v
d	c	b	a	z	y	x	w	v	u
c	b	a	z	y	x	w	v	u	t
b	a	z	y	x	w	v	u	t	s
a	z	y	x	w	v	u	t	s	r
z	y	x	w	v	u	t	s	r	q
y	x	w	v	u	t	s	r	q	p
x	w	v	u	t	s	r	q	p	n
w	v	u	t	s	r	q	p	n	m
v	u	t	s	r	q	p	n	m	k
u	t	s	r	q	p	n	m	k	j
t	s	r	q	p	n	m	k	j	i
s	r	q	p	n	m	k	j	i	h
r	q	p	n	m	k	j	i	h	y
q	p	n	m	k	j	i	h	y	t
p	n	m	k	j	i	h	y	t	e
n	m	k	j	i	h	y	t	e	d
m	k	j	i	h	y	t	e	d	c
k	j	i	h	y	t	e	d	c	b
j	i	h	y	t	e	d	c	b	a
i	h	y	t	e	d	c	b	a	z
h	y	t	e	d	c	b	a	z	y
y	t	e	d	c	b	a	z	y	x
t	e	d	c	b	a	z	y	x	w
e	d	c	b	a	z	y	x	w	v
d	c	b	a	z	y	x	w	v	u
c	b	a	z	y	x	w	v	u	t
b	a	z	y	x	w	v	u	t	s
a	z	y	x	w	v	u	t	s	r
z	y	x	w	v	u	t	s	r	q
y	x	w	v	u	t	s	r	q	p
x	w	v	u	t	s	r	q	p	n
w	v	u	t	s	r	q	p	n	m
v	u	t	s	r	q	p	n	m	k
u	t	s	r	q	p	n	m	k	j
t	s	r	q	p	n	m	k	j	i
s	r	q	p	n	m	k	j	i	h
r	q	p	n	m	k	j	i	h	y
q	p	n	m	k	j	i	h	y	t
p	n	m	k	j	i	h	y	t	e
n	m	k	j	i	h	y	t	e	d
m	k	j	i	h	y	t	e	d	c
k	j	i	h	y	t	e	d	c	b
j	i	h	y	t	e	d	c	b	a
i	h	y	t	e	d	c	b	a	z
h	y	t	e	d	c	b	a	z	y
y	t	e	d	c	b	a	z	y	x
t	e	d	c	b	a	z	y	x	w
e	d	c	b	a	z	y	x	w	v
d	c	b	a	z	y	x	w	v	u
c	b	a	z	y	x	w	v	u	t
b	a	z	y	x	w	v	u	t	s
a	z	y	x	w	v	u	t	s	r
z	y	x	w	v	u	t	s	r	q
y	x	w	v	u	t	s	r	q	p
x	w	v	u	t	s	r	q	p	n
w	v	u	t	s	r	q	p	n	m
v	u	t	s	r	q	p	n	m	k
u	t	s	r	q	p	n	m	k	j
t	s	r	q	p	n	m	k	j	i
s	r	q	p	n	m	k	j	i	h
r	q	p	n	m	k	j	i	h	y
q	p	n	m	k	j	i	h	y	t
p	n	m	k	j	i	h	y	t	e
n	m	k	j	i	h	y	t	e	d
m	k	j	i	h	y	t	e	d	c
k	j	i	h	y	t	e	d	c	b
j	i	h	y	t	e	d	c	b	a
i	h	y	t	e	d	c	b	a	z
h	y	t	e	d	c	b	a	z	y
y	t	e	d	c	b	a	z	y	x
t	e	d	c	b	a	z	y	x	w
e	d	c	b	a	z	y	x	w	v
d	c	b	a	z	y	x	w	v	u
c	b	a	z	y	x	w	v	u	t
b	a	z	y	x	w	v	u	t	s
a	z	y	x	w	v	u	t	s	r
z	y	x	w	v	u	t	s	r	q
y	x	w	v	u	t	s	r	q	p
x	w	v	u	t	s	r	q	p	n
w	v	u	t	s	r	q	p	n	m
v	u	t	s	r	q	p	n	m	k
u	t	s	r	q	p	n	m	k	j
t	s	r	q	p	n	m	k	j	i
s	r	q	p	n	m	k	j	i	h
r	q	p	n	m	k	j	i	h	y
q	p	n	m	k	j	i	h	y	t
p	n	m	k	j	i	h	y	t	e
n	m</								



0306

VENTILATORE

S3

VENTILATORE
VENTILADOR

0401

KR3d6

0402

KR3d6



0202

0101

A TEMPI DI LEGGE E' RIGIORDAMENTO VENTILATO RIPRODURRE
D COMUNICARE A TERZI IL CONTENUTO DEL PRESENTE DISGNO

FILE
CAP

h

REVISIONI

DISCANTORE

COMR.

DATA

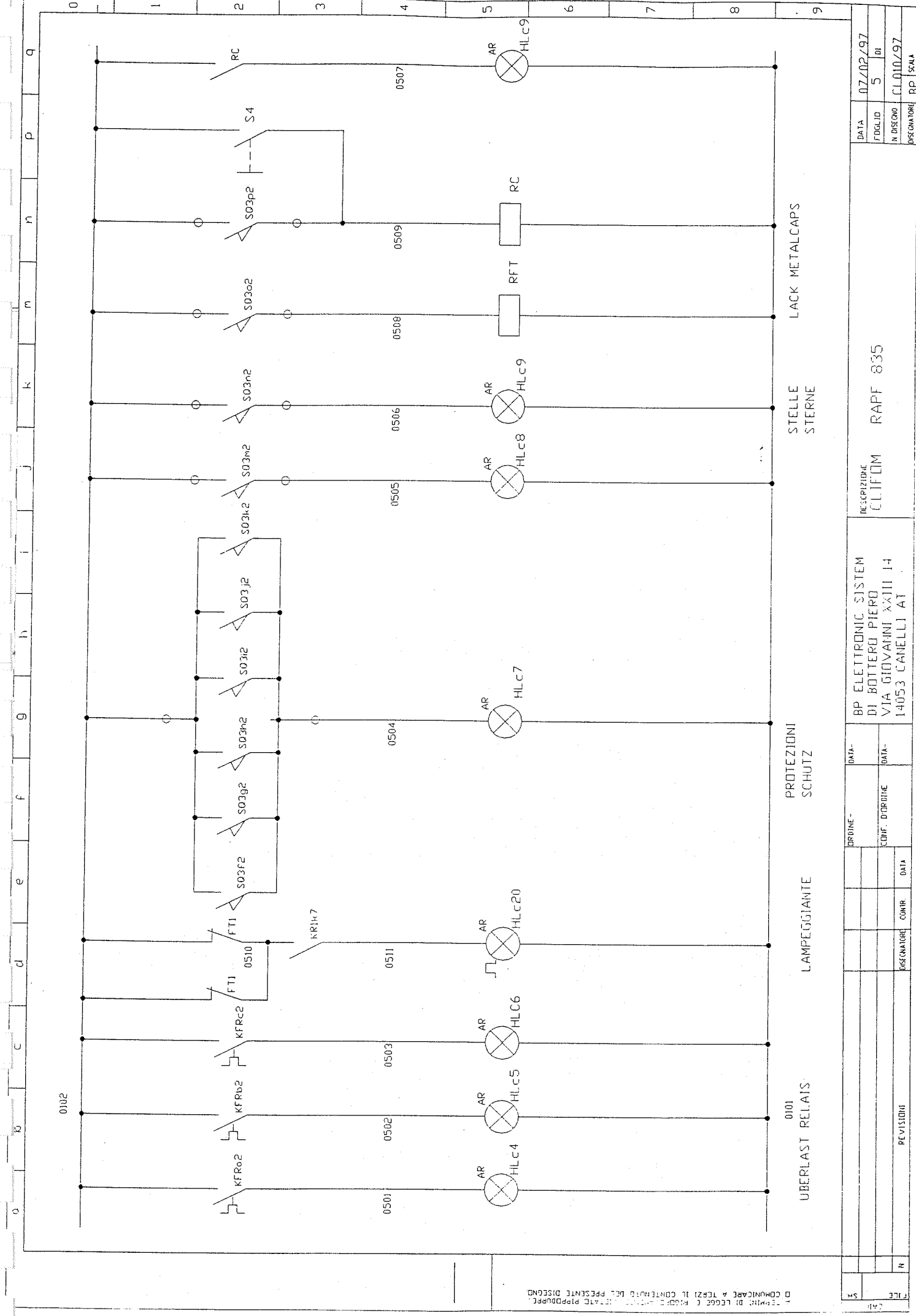
ORDINE -
CONF. D'ORDINE

DATA -
DATA -

B P ELECTRONIC SYSTEM
DI BOTTERO PIERO
VIA GIOVANNI XXIII 14
14053 CANELLI AT

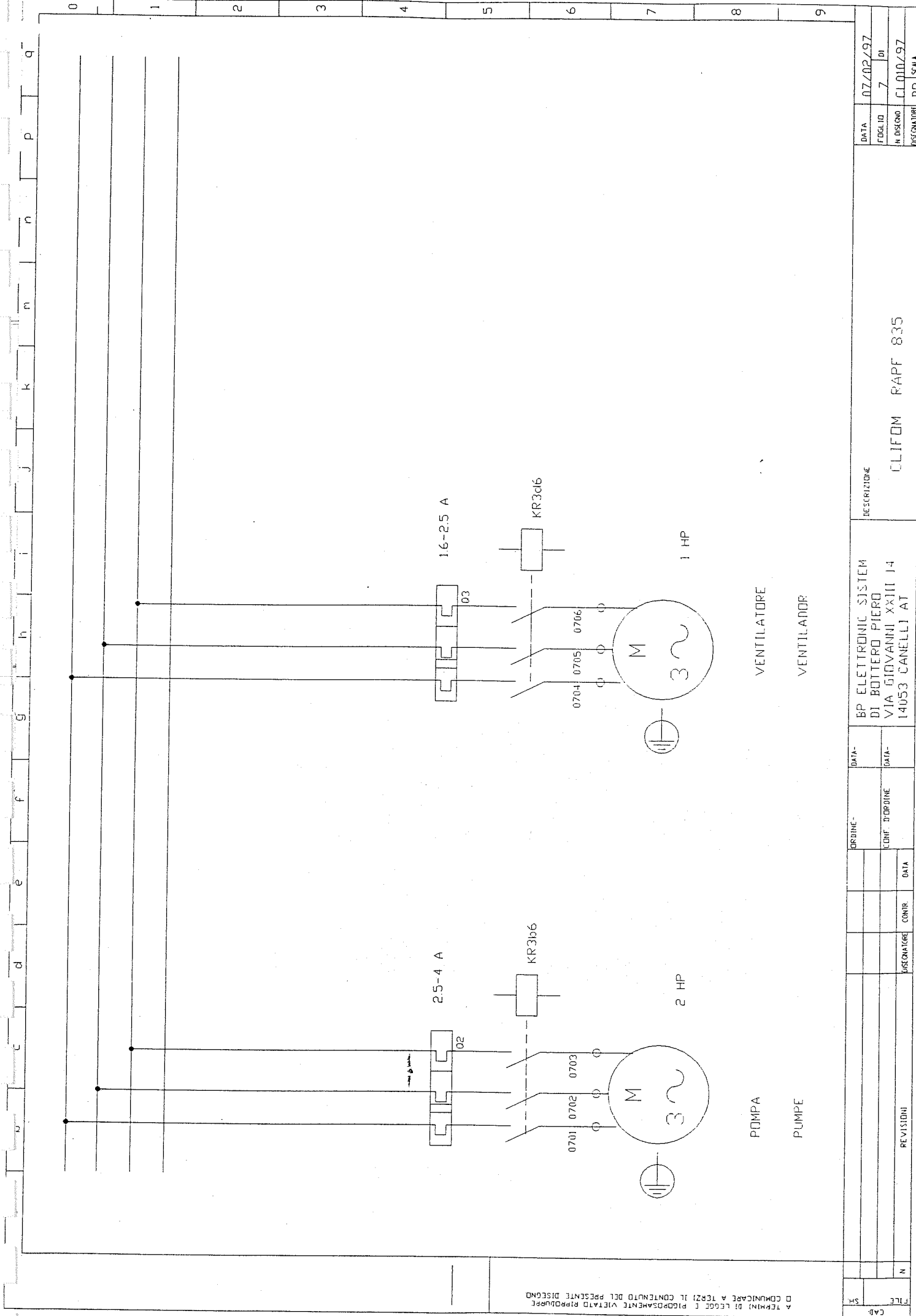
DESCRIZIONE
CLIFOM RAPF 835

DATA 07/02/97
FOLIO 4 DI
N DISGNO CL010/97
DISCANTORE BP ISALA



1. TERMINI DI LEGGE E TERZI IL CONTENUTO DEL PRESENTE DISCEND. D. COMUNICARE A TERZI IL CONTENUTO DEL PRESENTE DISCEND.

FILE	SR	REVISIONI	DISCENDITORE	CONTR.	DATA	CONF.	DISCENDITORE	DATA	DESCRIZIONE	DATA	DISCENDITORE	CONTR.	DATA
									BP ELETTRONIC SYSTEM DI BOTTIGER PIERO VIA GIOVANNI XXIII 14 14053 CANELLI AT	07/02/97			
									CLIFOM	5			
									CL010/97				
									BP				



A TERMINI DI LEGGE E PIÙ POSAMENTE VIETATO RIPRODURRE
O COMUNICARE A TERZI IL CONTENUTO DEL PRESENTE DISCEND

FILE		REVISIONI		DESCRIZIONE		DATA		BP	
SH	N	DISCONTINUI	CONTR.	DATA	CONF. D'ORDINE	DATA	DESCRIZIONE	BP	SCALE
							BP ELETTRONIC SYSTEM DI BOTTERO PIERO VIA GIOVANNI XXIII 14 14053 CANELLI AT		
							CLIFOM RAPP 835		
							07/02/97		
							7		
							CL010/97		
							DISCONTINUI		

[illegible]

POTENZA

ALIMENTAZIONE 380 V 50 HZ VERSORGUNG 380 V 50 HZ

MACCHINA MASCHINE

POMPA PUMPE

VENTILATORE VENTILADOR

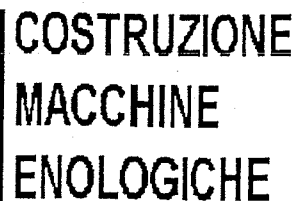
PE	
R	
S	
T	
PE	
0602	
0604	
0606	
PE	
0701	
0702	
0703	
PE	
0704	
0705	
0706	
PE	

[illegible]

[illegible]

a b c d e f g h i j k l m n o p q													0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
GALLEGGIANTE													0205																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															</

[illegible]



S. Marzano Oliveto Reg. Leiso, 106/107 - Tel. 0141- 856342
Telefax 0141-856224
Export AT/0002803

<u>Data/Date/Date/Datum/Fecha/Data</u>	<u>MacchinaTipo/MachineType/TypedeMachine/Maschinentvp/Tipo de Máquina/Tipo de Máquina</u>
<u>Cliente/Customer/Client/Kunde/Cliente/Cliente</u>	<u>MatricolaN./SerialN./Nr.d'immatriculation/Matrikelnummer/Nr. de immatriculación/N° Série</u>
<u>Indirizzo/Address/Adresse/Adresse/Dirección/Endereço</u>	<u>Spedire a mezzo/Ship though/Envoyer par/Verandart/Envio por/ Despachar Via</u>
	<u>Pagamento/Payment/Paiement/Zahlung/Forma de pago/Forma pagamento</u>

[illegible]

*Vielen Dank für Ihre
Wahl!!!
Zufriedenheit
Arbeit*

CLIFOM COSTRUZIONE
MACCHINE
ENOLOGICHE
s.n.c. di Isnardi Ferdinando & Figlie