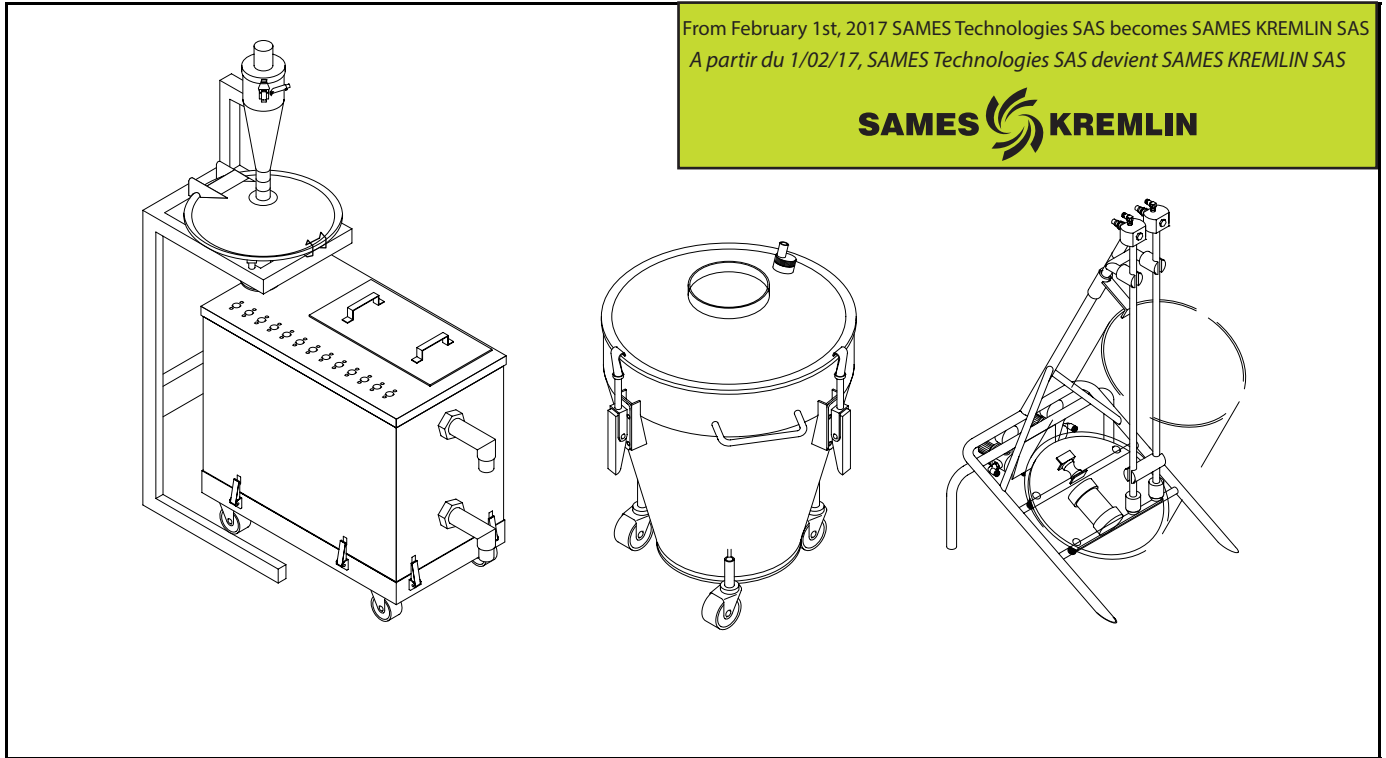


## MANUAL DE EMPLEO



### DEPÓSITO CSV 600, SISTEMA DE ALIMENTACIÓN DE POLVO Y DE TAMIZADO (Esp.)

Tipo de modificación: Refundición del documento existente.
Indice B: tamizadora vibrante tipo 1500 sustituida por el tipo1501 – dos modos de montaje para el mando neumático de la tamizadora vibrante tipo1501.
Indice C: Adición referencia de la Chapa de fluidización
Indice D: Modificación referencia : Manga flexible y Vibrador

Realizado por: <b>LEFEBVRE S.</b>	Verificado por:	Verificado por: <b>BRISAUD J.C</b>	Aprobado por: <b>LEFEBVRE S.</b>
--------------------------------------	-----------------	---------------------------------------	-------------------------------------

Las informaciones y características indicadas en este manual no son contractuales y **SAMES** se reserva el derecho de modificar sin previo aviso este equipo.



ÍNDICE.....	Página
1. DESCRIPCIÓN.....	4
1.1. DEPÓSITO CSV 600.....	4
1.2. ALIMENTACIÓN DE POLVO A PARTIR DE UN BARRIL DE 200 L.....	7
1.3. TAMIZADORA VIBRANTE TIPO 1501.....	9
2. INSTALACIÓN.....	10
2.1. REGLAS DE SEGURIDAD.....	10
2.2. INSTALACIÓN DEL EQUIPO.....	10
3. PUESTA EN SERVICIO.....	10
3.1. DEPÓSITO CSV 600.....	10
3.2. ALIMENTACIÓN EN POLVO A PARTIR DE UN BARRIL DE 200 L.....	11
3.3. TAMIZADORA VIBRANTE TIPO 1501.....	12
4. MANTENIMIENTO.....	14
4.1. MANTENIMIENTO Y VERIFICACIONES PERIÓDICAS.....	14
4.2. DESMONTAJE Y MONTAJE (GENERALIDADES).....	14
5. REPARACIONES.....	15
5.1. DEPÓSITO CSV 600.....	15
5.2. SISTEMA DE ALIMENTACIÓN EN POLVO A PARTIR DE UN BARRIL DE 200 L.....	15
5.3. TAMIZADORA VIBRANTE TIPO 1501 CON CICLÓN DE RECICLADO.....	15
6. RECAMBIOS:	
AE01-A - ÉMBOLO "VENTURI" GRAN CAUDAL - 452 826.....	16
AE02-A - DESMONTAJE Y MONTAJE DEL ÉMBOLO "VENTURI" GRAN CAUDAL.....	17
AG01-A - "VENTURI" DE ASPIRACIÓN DE HUMOS - 455 455.....	18
DE01-A - DEPÓSITO CSV 600.....	19
DJ01-A - SOPORTE DE BARRIL DE 200 LITROS.....	20
DJ02-A - DISTRIBUIDOR DE AIRE PARA SOPORTE DE BARRIL DE 200 LITROS.....	21
DK01-A - DEPÓSITO DE RECICLADO.....	22
DK02-A - DESMONTAJE Y MONTAJE DE LA BOMBA DEL DEPÓSITO DE RECICLADO.....	23
DK03-A - CONEXIÓN DE LA BOMBA DEL DEPÓSITO DE RECICLADO.....	24
TAMIZADORA VIBRANTE TIPO1501.....	25
CONEXIÓN DE LA TAMIZADORA VIBRANTE TIPO1501.....	27
MANDO NEUMÁTICO DE LA TAMIZADORA VIBRANTE TIPO1501 - 458 532 - MONTAJE 1.....	28
MANDO NEUMÁTICO DE LA TAMIZADORA VIBRANTE TIPO1501 - 458 532 - MONTAJE 2.....	29
CONEXIÓN DEL VIBRADOR.....	30

## 1. DESCRIPCIÓN

### 1.1. DEPOSITO CSV 600

#### 1.1.1. DESCRIPCIÓN GENERAL

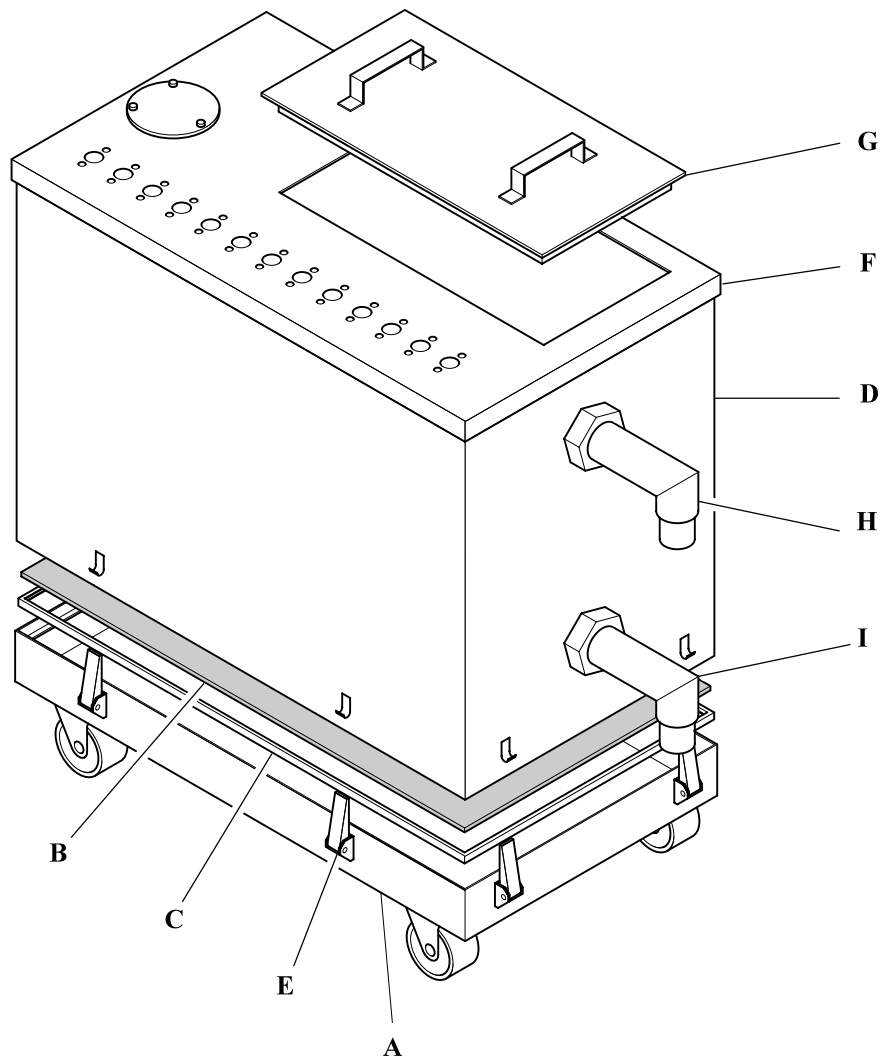
(ver **fig. 1**)

El depósito **CSV 600** está constituido por los siguientes elementos:

- Un fondo de depósito [A], montado sobre ruedas, sobre el que reposa una chapa porosa [B] equipada con una junta [C].
- Un cuerpo de depósito [D] fijado sobre el fondo del depósito por medio de sujeciones de tipo "mordaza" [E].
- Una tapa [F] que soporta doce émbolos de succión y un "venturi" de aspiración de humos.
- Una trampilla de acceso [G] montada sobre la tapa, que permite la carga del polvo.

En opción, el depósito puede estar equipado con:

- Un detector de nivel de polvo "alto" [H].
- Un detector de nivel de polvo "bajo" [I].



**Fig. 1**

## 1.1.2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

### 1.1.2.1. Características generales

-	Altura.....	700 mm.
-	Anchura.....	810 mm.
-	Profundidad.....	410 mm.
-	Peso sin equipo.....	50 kg.
-	Contenido útil.....	120 l (es decir, aproximadamente 60 kg de polvo fluidizado).
-	Número máximo de émbolos .....	12.

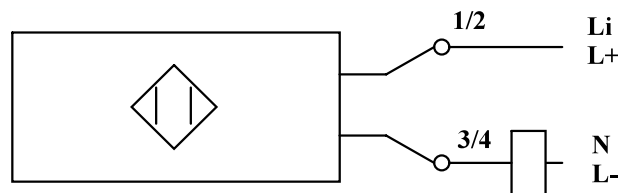
### 1.1.2.2. Características neumáticas

-	Caudal de aire "de fluidización" del depósito .....	10 a 17 m <sup>3</sup> /h.
-	Consumo de aire del "venturi" de aspiración de humos .....	5 a 7 m <sup>3</sup> /h.
-	Caudal máximo de aire del "venturi" de aspiración de humos;	
-	conectado a 10 m de tubo ø 20 mm.....	20 m <sup>3</sup> /s,
-	conectado a 5 m de tubo ø 20 mm .....	26 m <sup>3</sup> /s,

(\*) m<sup>3</sup>: volumen a la presión atmosférica normal (1.013 mbar) y a una temperatura de 20 ° C (68 °F).

### 1.1.2.3. Características del detector de nivel

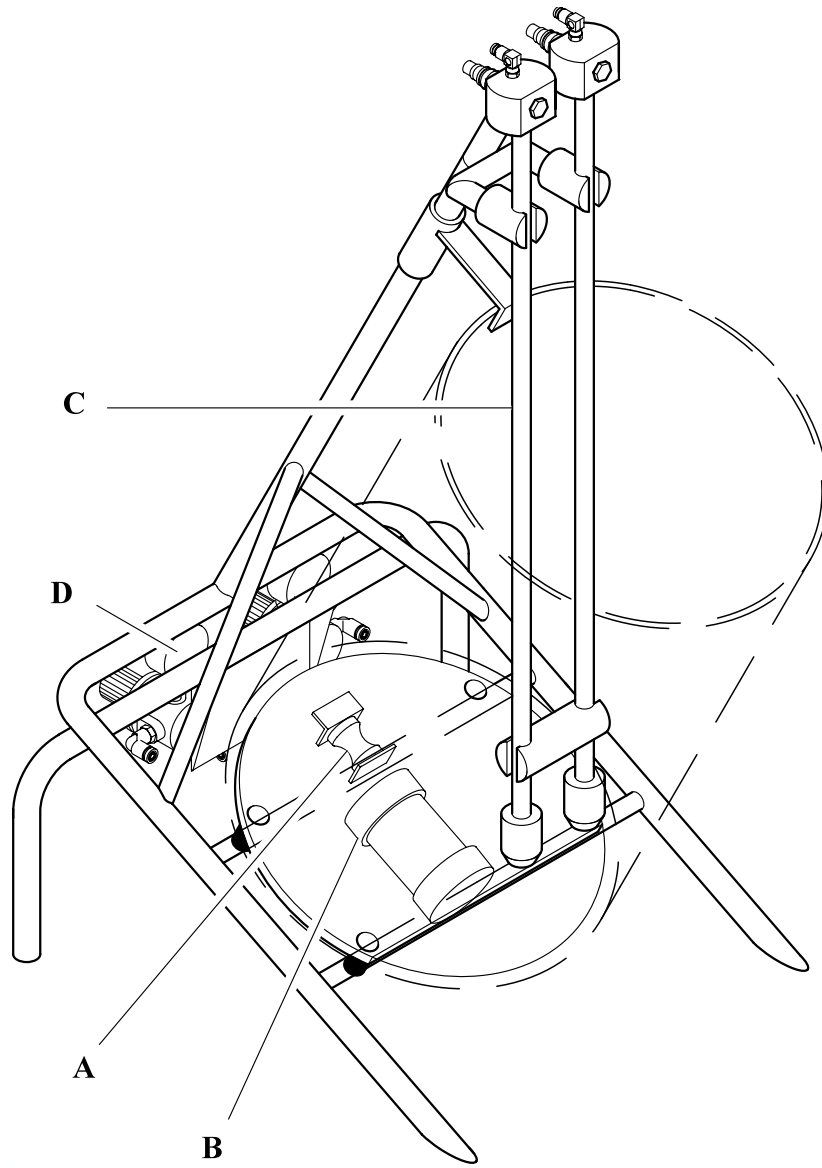
-	Tensión de alimentación.....	20 ... 250 V AC/DC.
-	Corriente de salida en el mantenimiento .....	350 mA AC (...+ 50 °C (+ 122 °F)), 250 mA AC (...+ 80 °C (+ 176 °F)), 100 mA DC.
-	Corriente de salida en la llamada .....	2,2 A (20 ms/0,5 Hz).
-	Corriente de salida máxima.....	5 mA.
-	Caída de tensión / carga máx.....	< 6,5 V AC / < 6 V DC.
-	Corriente residual.....	< 2,5 mA / 250 V AC, < 1,3 mA / 110 V AC, < 0,8 mA / 24 V CC.
-	Frecuencia de conmutación .....	25 Hz AC / 30 Hz DC.
-	Indicación de conmutación LED.....	amarillo.
-	Temperatura ambiente.....	-25 ... + 80 °C (+ 176 °F)).
-	Protección.....	IP 65.
-	CEM.....	grupo 2.
-	Caja.....	PBTP tapa policarbonato.
-	Conexión.....	bornes hasta 2,5 mm <sup>2</sup> .
-	Esquema de conexión.....	ver Fig. 2 siguiente.



**Fig. 2**

### 1.1.3. PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO DEL DEPÓSITO CSV 600

El depósito está alimentado en aire comprimido a través del fondo poroso. La corriente de aire ascendente, procedente de este fondo, asegura la fluidización del polvo contenido en el depósito. La tapa del depósito puede recibir como máximo doce émbolos de succión que permiten alimentar proyectores de espolvoramiento. Un "venturi" de aspiración de humos, montado en la tapa, permite la evacuación del caudal de aire "de fluidización", a fin de evitar las fugas de polvo.



**Fig. 3**

## 1.2. ALIMENTACION DE POLVO A PARTIR DE UN BARRIL DE 200 L

### 1.2.1. DESCRIPCIÓN GENERAL

(ver **fig. 3**)

El conjunto de alimentación en polvo está constituido por los siguientes elementos:

- un soporte de barril [A], equipado con un vibrador [B],
- dos tubos de aspiración [C] equipados en cada extremo con un "venturi" de aspiración y un émbolo,
- una pletina de ajuste equipada con dos manorreductores [D] rematado cada uno con un manómetro.

### 1.2.2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

#### 1.2.2.1. Características generales

- Altura..... 1.060 mm.
- Anchura..... 900 mm.
- Profundidad..... 680 mm.

#### 1.2.2.2. Características eléctricas

- Tensión de alimentación del vibrador ..... 220 / 380 V.
- Frecuencia..... 50 Hz.
- Índice de protección del vibrador..... IP 65.

#### 1.2.2.3. Características neumáticas

- Eficacia del émbolo conectado a 10 m de tubo 20 x 26:
- . para una presión medida de 2,5 bars a la entrada del émbolo..... caudal de polvo 65 kg/h,  
consumo de aire 10 m<sub>0</sub><sup>3</sup>/h,
- . para una presión medida de 4 bars a la entrada del émbolo ..... caudal de polvo 70 kg/h,  
consumo de aire 14 m<sub>0</sub><sup>3</sup>/h,

(\*) m<sub>0</sub><sup>3</sup>: volumen a la presión atmosférica normal (1.013 mbar) y a una temperatura de 20 ° C (68 °F).

### 1.2.3. PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO DEL SISTEMA DE ALIMENTACIÓN EN POLVO

El soporte del barril permite el mantenimiento de un barril de 200 l a una inclinación de 30°. El barril reposa sobre el soporte por medio de una plataforma montada sobre cuatro pivotes elásticos. Un vibrador fijado sobre el soporte, bajo la plataforma, facilita el flujo del polvo hacia la parte de abajo del barril. Dos tubos de aspiración alimentados en aire comprimido permiten vaciar el polvo contenido en el barril. Un mando neumático, equipado con dos manómetros, permite los ajustes de la fluidización y del transporte de polvo.

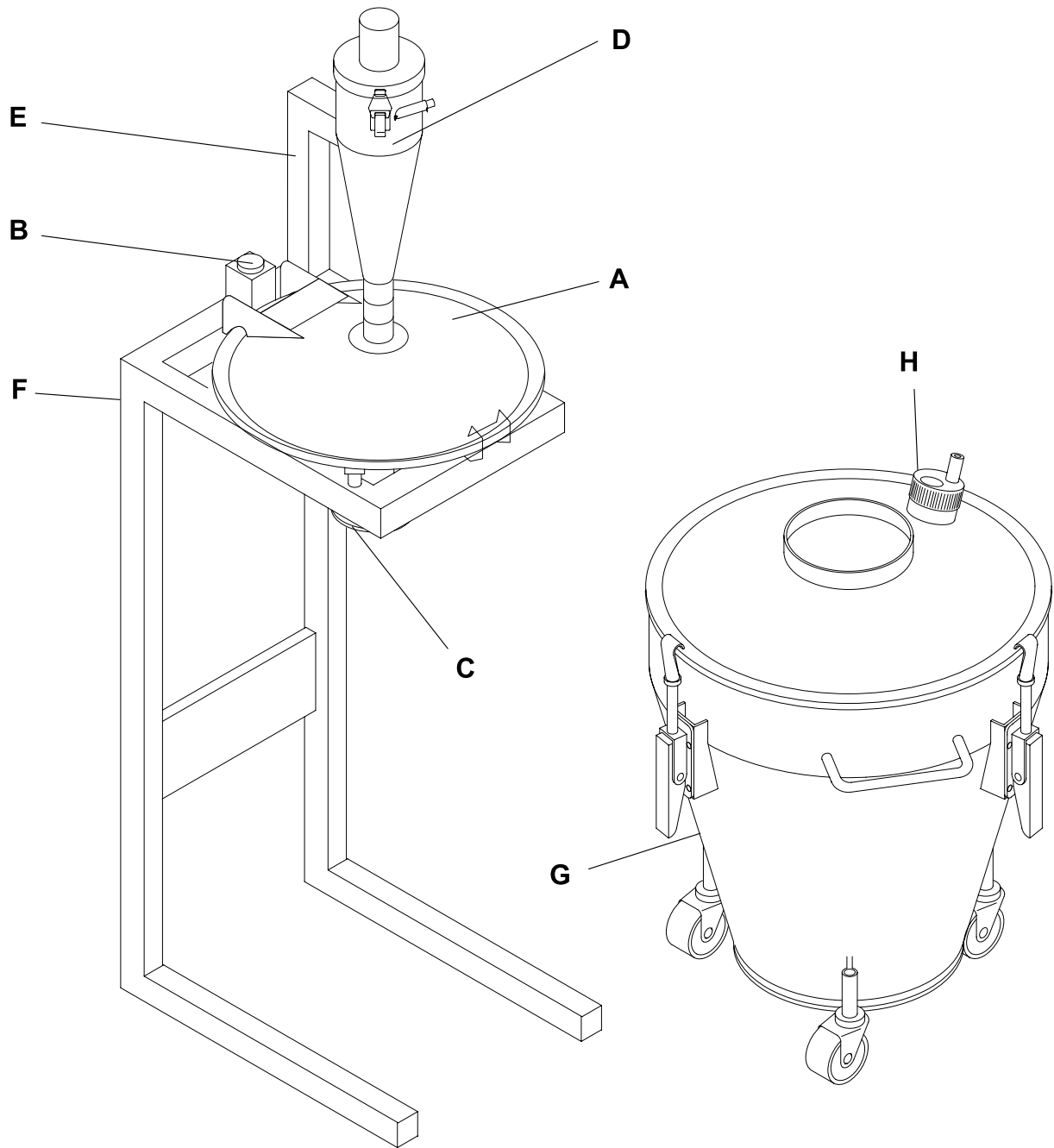


Fig. 4



### 1.3. TAMIZADORA VIBRANTE TIPO 1501

#### 1.3.1. DESCRIPCIÓN GENERAL

(ver **fig. 4**)

El conjunto de tamizado está constituido por los siguientes elementos:

- Una tamizadora [A] que encierra un tamiz de acero de 400 µm.
- Un vibrador [B] montado en la tamizadora.
- En su parte inferior, una manga flexible [C] equipada con un collarín.
- En su parte superior, un miniciclón [D] equipado con una o dos entradas según el modelo.
- Un soporte de miniciclón [E] según el modelo.
- Un soporte móvil de tamizadora [F] según el modelo.
- Un depósito de reciclado [G] montado sobre ruedas según el modelo.
- Una bomba [H] montada en el depósito según el modelo.

#### 1.3.2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

##### 1.3.2.1. Características generales

- Altura tamizadora.....310 mm.
- Anchura.....460 mm.
- Profundidad.....500 mm.

##### 1.3.2.2. Características eléctricas

- Tensión ..... 220 / 380 V.
- Frecuencia..... 50 Hz.
- Potencia..... 0,5 kW.
- Índice de protección..... IP 54.

##### 1.3.2.3. Características del caudal de polvo

- con un tamiz 125 µm..... 35 kg/h.
- con un tamiz 160 µm..... 52,5 kg/h.
- con un tamiz 200 µm..... 75 kg/h.
- con un tamiz 250 µm..... 110 kg/h.
- con un tamiz 400 µm..... 255 kg/h.

#### 1.3.3. PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO DE LA TAMIZADORA VIBRANTE TIPO1501

La tamizadora, fijada en el soporte móvil por medio de pivotes elásticos, es puesta en movimiento por un vibrador. El polvo reciclado por el miniciclón penetra en la tamizadora por medio de una manga flexible. Este polvo sale de la tamizadora después de haber pasado a través del tamiz.

El depósito de reciclado es alimentado en aire comprimido a través del fondo poroso. La corriente de aire ascendente, procedente de este fondo, asegura la fluidización del polvo contenido en el depósito. La tapa del depósito recibe una bomba que permite el transporte del polvo hacia el miniciclón de la tamizadora.

## **2. INSTALACIÓN**

### **2.1. REGLAS DE SEGURIDAD**

Este equipo puede ser peligroso si no es utilizado conforme a las reglas de seguridad precisadas en este manual (ver artículos R233-140 a R233-150 del código laboral, relativos a las cabinas de pintura y de espolvoramiento).

- Todas las estructuras conductoras como suelos, paredes del puesto de proyección de polvo, techos, barreras, piezas a pintar, depósito distribuidor de polvo, ..., situadas en las proximidades del sitio de trabajo, así como el borne de tierra del módulo de mando electroneumático, deben estar conectadas eléctricamente al sistema de puesta a tierra de protección de la alimentación eléctrica.

### **2.2. INSTALACION DEL EQUIPO**

Instalar imperativamente el equipo de manera conforme a las reglas de seguridad precisadas en el párrafo 2.1.

## **3. PUESTA EN SERVICIO**

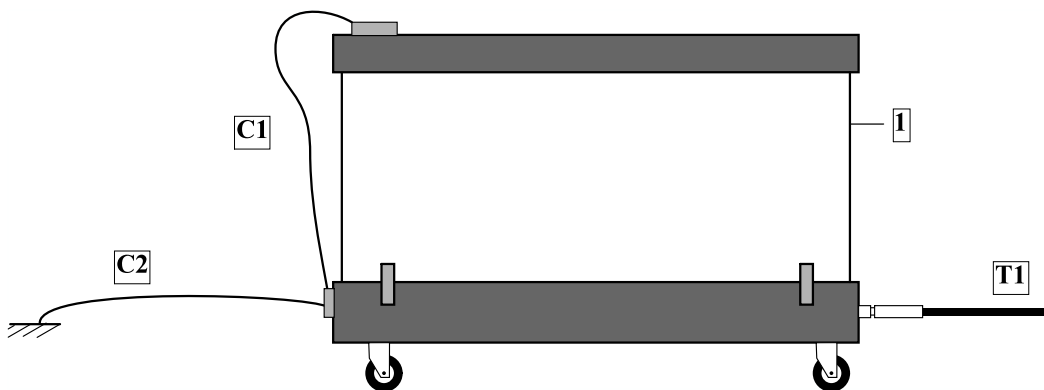
### **3.1. DEPOSITO CSV 600**

#### **3.1.1. PREPARACIÓN DEL DEPÓSITO CSV 600**

(ver **fig. 5**)

Conectar los siguientes elementos:

- El tubo de aire  $\varnothing$  6/8 [T1] "de fluidización" del depósito de polvo [1].
- El cable de tierra [C1] entre el fondo del depósito y la tapa.
- El cable de tierra [C2] a la puesta a tierra de protección de la alimentación eléctrica.



**Fig. 5**

### 3.2.ALIMENTACION EN POLVO A PARTIR DE UN BARRIL DE 200 L

#### 3.2.1.PREPARACIÓN DE UN SISTEMA DE ALIMENTACIÓN EN POLVO

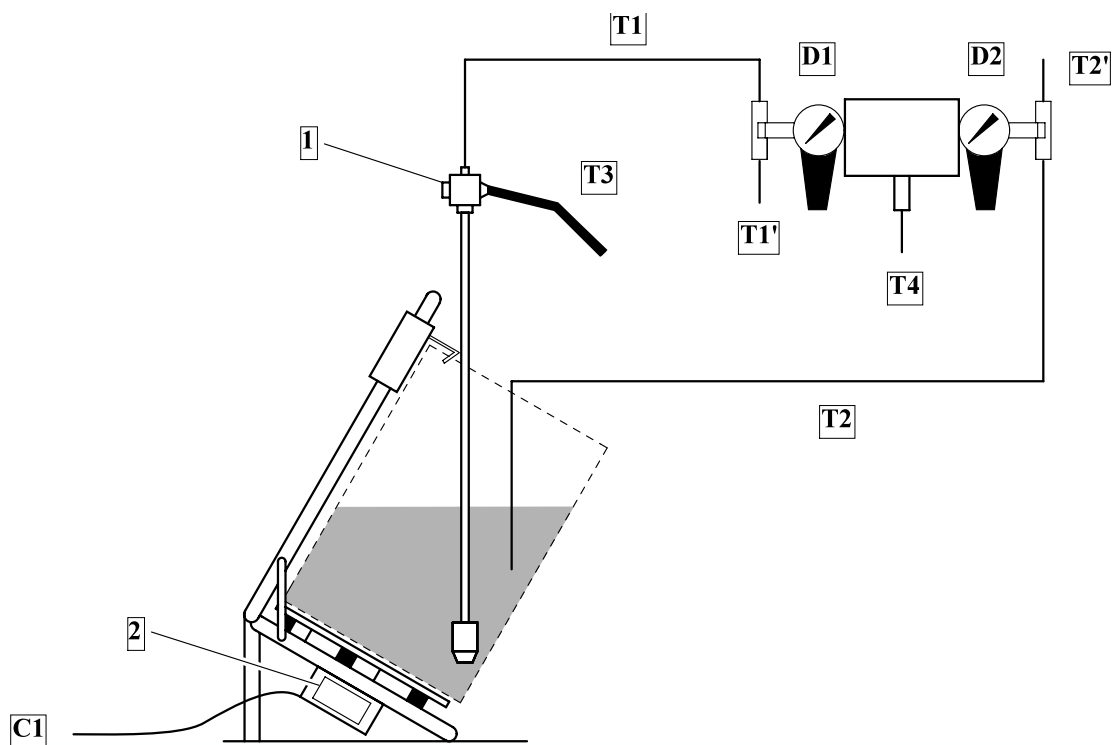
(ver **fig. 6**)

Conectar los siguientes elementos:

- Los tubos de aire "de inyección"  $\varnothing$  6/8 mm [T1] y [T1'] de cada émbolo [1] y [1'] (no representado).
- Los tubos de aire "de fluidización"  $\varnothing$  4/6 mm [T2] y [T2'] de cada émbolo [1] y [1'] (no representado).
- Los tubos de transporte de polvo  $\varnothing$  20/26 mm [T3] y [T3'] de cada émbolo [1] y [1'] (no representado).
- El tubo de alimentación en aire  $\varnothing$  8/10 mm [T4].
- La alimentación eléctrica [C1] del vibrador [2].

#### 3.2.2.FUNCIONAMIENTO Y AJUSTES

- Ajustar, en la consola de mando, una presión de aire "de inyección" del orden de 1,5 bar accionando el manorreductor [D1].
- Ajustar el manorreductor [D2] de "fluidización" del aire, para tener un chorro de polvo regular a la salida, sin generar humo en el barril.



**Fig. 6**

### 3.3. TAMIZADORA VIBRANTE TIPO1501

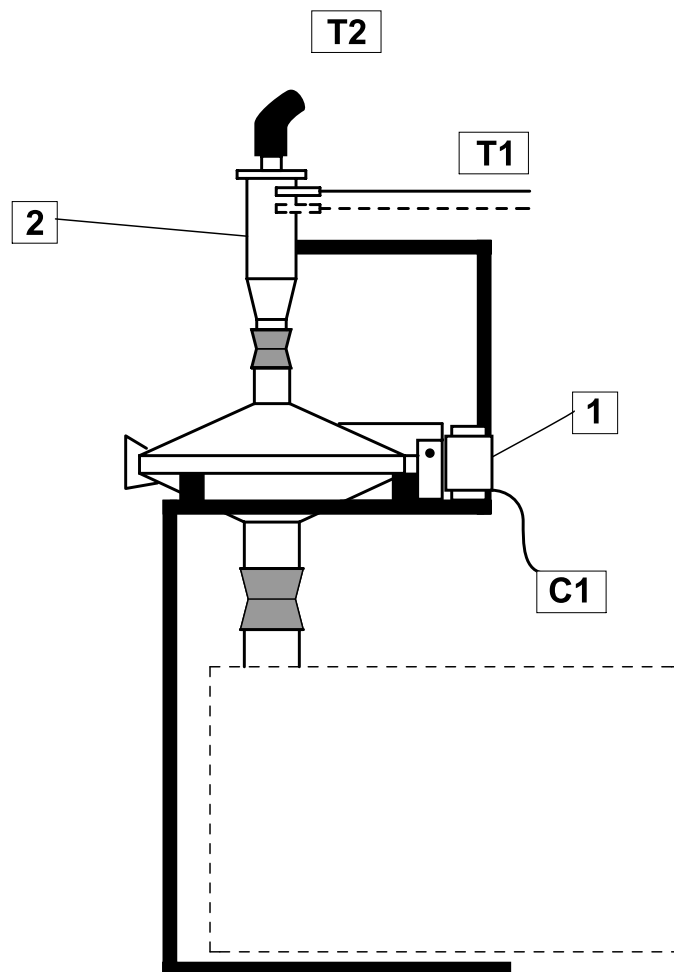
#### 3.3.1. PREPARACIÓN DE LA TAMIZADORA VIBRANTE TIPO1501

##### 3.3.1.1. Tamizadora vibrante tipo1501 sola

(ver **fig. 7**)

Conectar los siguientes elementos:

- El cable de alimentación eléctrica [C1] del vibrador [1].
- El o los tubos de llegada de polvo  $\varnothing$  11/15 [T1] al miniciclón [2].
- El tubo de alimentación en aire  $\varnothing$  60 mm [T2] al miniciclón [2].



**Fig. 7**

### 3.3.1.2. Tamizadora vibrante tipo 1501 y depósito bajo ciclón

(ver **fig. 8**)

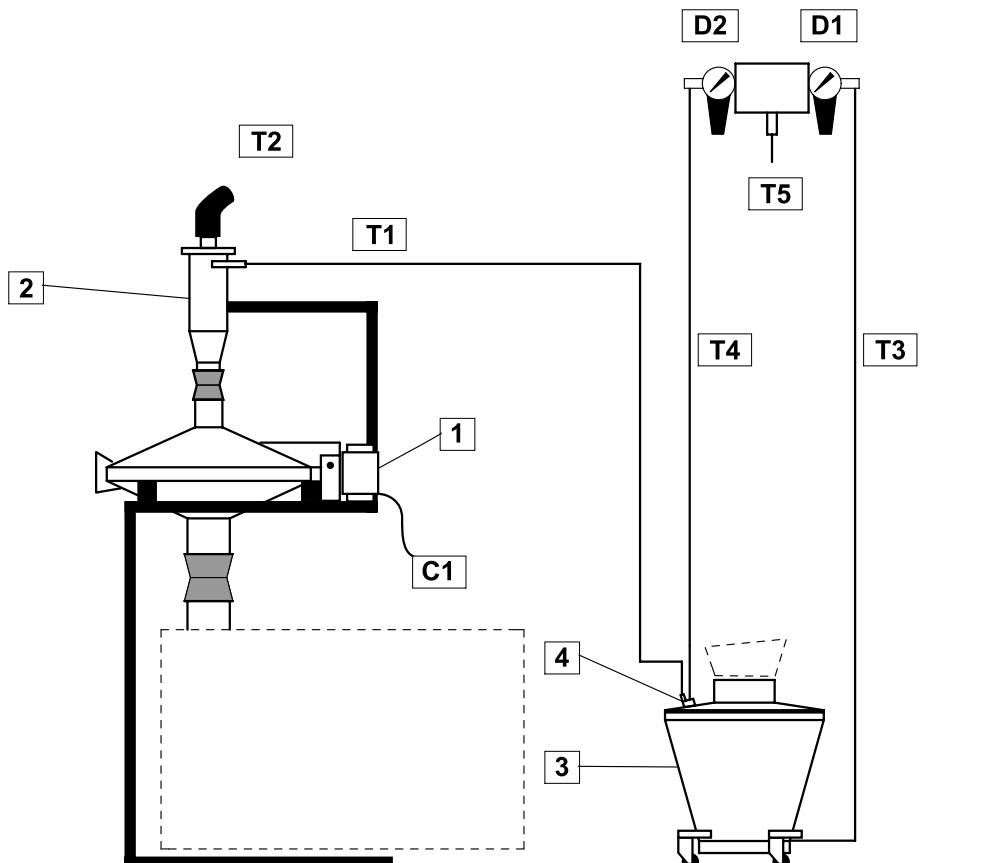
Conectar los siguientes elementos:

- El cable de alimentación eléctrica [C1] del vibrador [1].
- El o los tubos de llegada de polvo  $\varnothing$  11/15 mm [T1] entre el miniciclón [2] y la bomba [4].
- El tubo de alimentación en aire  $\varnothing$  60 mm [T2] en el miniciclón [2].
- El tubo de alimentación en aire  $\varnothing$  6/8 mm [T3] entre el depósito [3] y el manómetro [D1].
- El tubo de alimentación en aire  $\varnothing$  6/8 mm [T4] entre la bomba [4] y el manómetro [D2].
- El tubo de alimentación en aire  $\varnothing$  8/10 mm [T5] del mando de tamizado.

### 3.3.2.FUNCIONAMIENTO Y AJUSTE

Tamizadora vibrante tipo 1501 y depósito bajo ciclón (ver **fig. 8**)

- Ajustar, en la consola de mando, una presión de aire "de inyección" del orden de 1,5 bar accionando el manorreductor [D2].
- Ajustar el manorreductor [D1] de "fluidización" del aire, para tener un chorro de polvo regular a la salida.



**Fig. 8**

## 4. MANTENIMIENTO

### 4.1. MANTENIMIENTO Y VERIFICACIONES PERIODICAS

**IMPORTANTE:** Todas las operaciones de limpieza deben realizarse únicamente por medio de aire comprimido, un trapo o eventualmente un cepillo. No se debe utilizar nunca agua para limpiar el equipo.

La suciedad y el desgaste del equipo engendrados por el paso de la pintura en polvo dependen del tipo de esta última. Por eso, la periodicidad del mantenimiento indicada en el cuadro siguiente es indicativa. El usuario deberá, con el uso del material SAMES, crearse su propio programa de mantenimiento.

En un primer momento recomendamos el programa de mantenimiento siguiente:

**ATENCIÓN:** (para el depósito CSV 600 solamente): para evitar las subidas de polvo a nivel de la electroválvula, es indispensable desconectar los tubos de aire "de inyección" y de aire "de dilución" antes de realizar cualquier limpieza del émbolo de succión.

FRECUENCIA DEL MANTENIMIENTO	ACCIÓN
Antes de empezar a trabajar.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificar que las reglas de seguridad del párrafo 2.1 sean respetadas.</li> </ul>
Diariamente.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificar el estado del material.</li> </ul>
Cada semana.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Limpiar el tamiz de la tamizadora vibrante tipo 1501.</li> </ul>
Cada 300 horas de trabajo: <ul style="list-style-type: none"> <li>• para el sistema de alimentación en polvo</li> <li>• para la tamizadora vibrante tipo 1501</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Después de haber desconectado los tubos de alimentación de aire "de inyección" y de aire "de dilución", retirar el émbolo de succión por medio de aire comprimido o mediante un aspirador.</li> <li>• Cambiar el eyector "venturi" del émbolo de succión.</li> <li>• Verificar la limpieza del inyector del émbolo de succión. Si estuviera sucio, limpiarlo o cambiarlo si fuera necesario.</li> <li>• Verificar el estado de desgaste del tamiz.</li> <li>• Cambiar el eyector "venturi" de la bomba.</li> <li>• Verificar la limpieza del inyector de la bomba. Si estuviera sucio, cambiarlo.</li> </ul>

### 4.2. DESMONTAJE Y MONTAJE (GENERALIDADES)

Los racores neumáticos que requieran desmontajes y montajes frecuentes son de tipo "rápido":

- para fijar un tubo, basta con empujarlo a fondo en el orificio del racor,
- para separar el tubo del racor neumático, basta con empujar con los dedos el anillo que rodea el tubo hacia el racor, y retirarlo.

El desmontaje y el montaje de los conjuntos complejos están detallados en el capítulo 6.

## 5. REPARACIONES

### 5.1. DEPOSITO CSV 600

SÍNTOMAS	CAUSAS PROBABLES	SOLUCIONES
• El polvo sale a golpes.	• Fluidización del polvo insuficiente.	• Ajustar el manorreductor a una presión de aire "de fluidización" suficiente.
	• Diámetro del tubo de transporte de polvo inadecuado.	• Cambiar el tubo de transporte de polvo.
• El polvo sale del depósito.	• Caudal insuficiente del "venturi" de aspiración de humos.	• Ajustar el aire de aspiración de humos.
• Descarga eléctrica en el contacto del depósito.	• Mala masa.	• Verificar o cambiar la trenza de masa entre la tapa y el fondo del depósito.

### 5.2. SISTEMA DE ALIMENTACION EN POLVO A PARTIR DE UN BARRIL DE 200 L

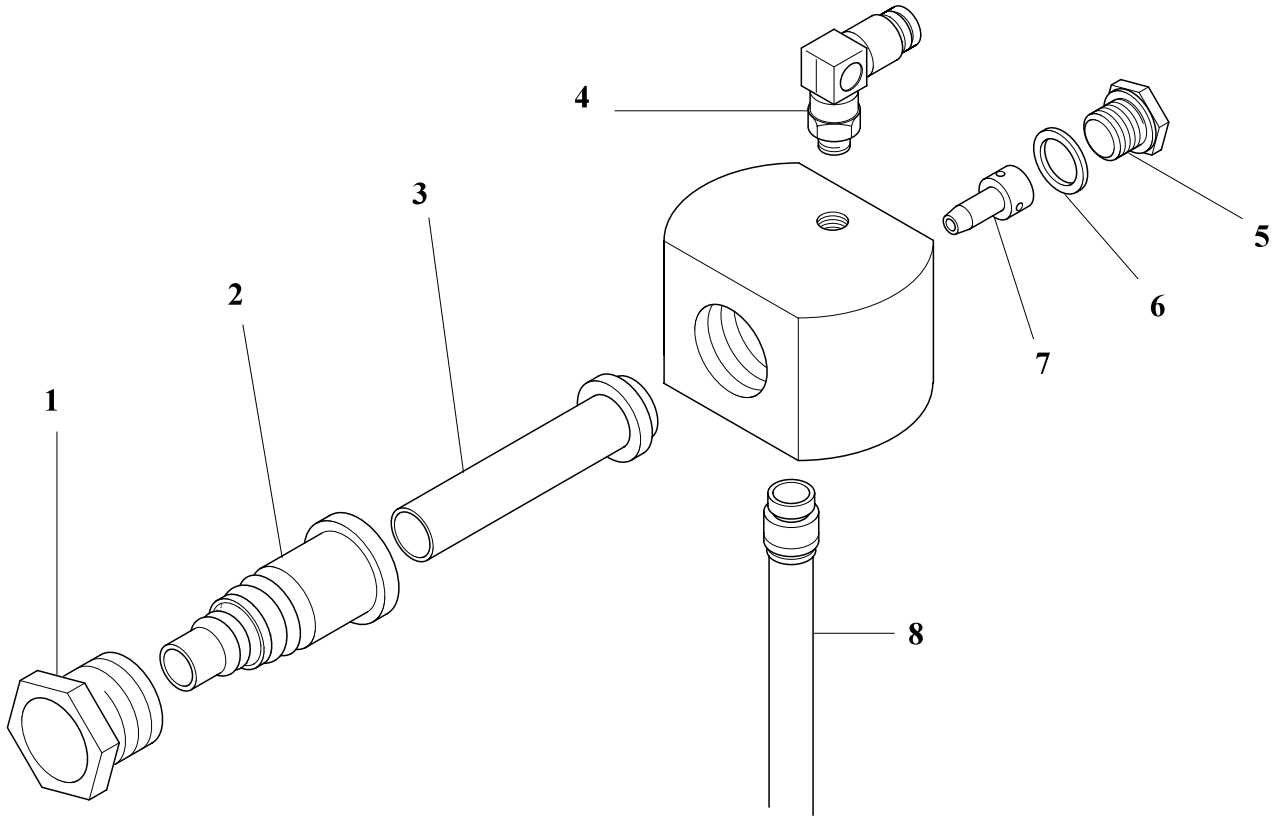
SÍNTOMAS	CAUSAS PROBABLES	SOLUCIONES
• El polvo sale a golpes.	• Fluidización del polvo insuficiente.	• Ajustar el manorreductor [D2] (ver párrafo 3.2.2) a una presión de aire "de fluidización" suficiente.
	• Diámetro del tubo de transporte de polvo inadecuado.	• Cambiar el tubo de transporte de polvo.

### 5.3. TAMIZADORA VIBRANTE TIPO 1501 CON CICLON DE RECICLADO

SÍNTOMAS	CAUSAS PROBABLES	SOLUCIONES
• El polvo sale a golpes.	• Fluidización del polvo insuficiente.	• Ajustar el manorreductor [D2] (ver párrafo 3.2.2) a una presión de aire "de fluidización" suficiente.
	• Diámetro del tubo de transporte de polvo inadecuado.	• Cambiar el tubo de transporte de polvo.
• Flujo malo del polvo a la salida de la tamizadora.	• Tamiz obstruido.	• Limpiar o cambiar el tamiz.
	• Mal funcionamiento del vibrador.	• Verificar o reemplazar el vibrador.

## 6. RECAMBIOS

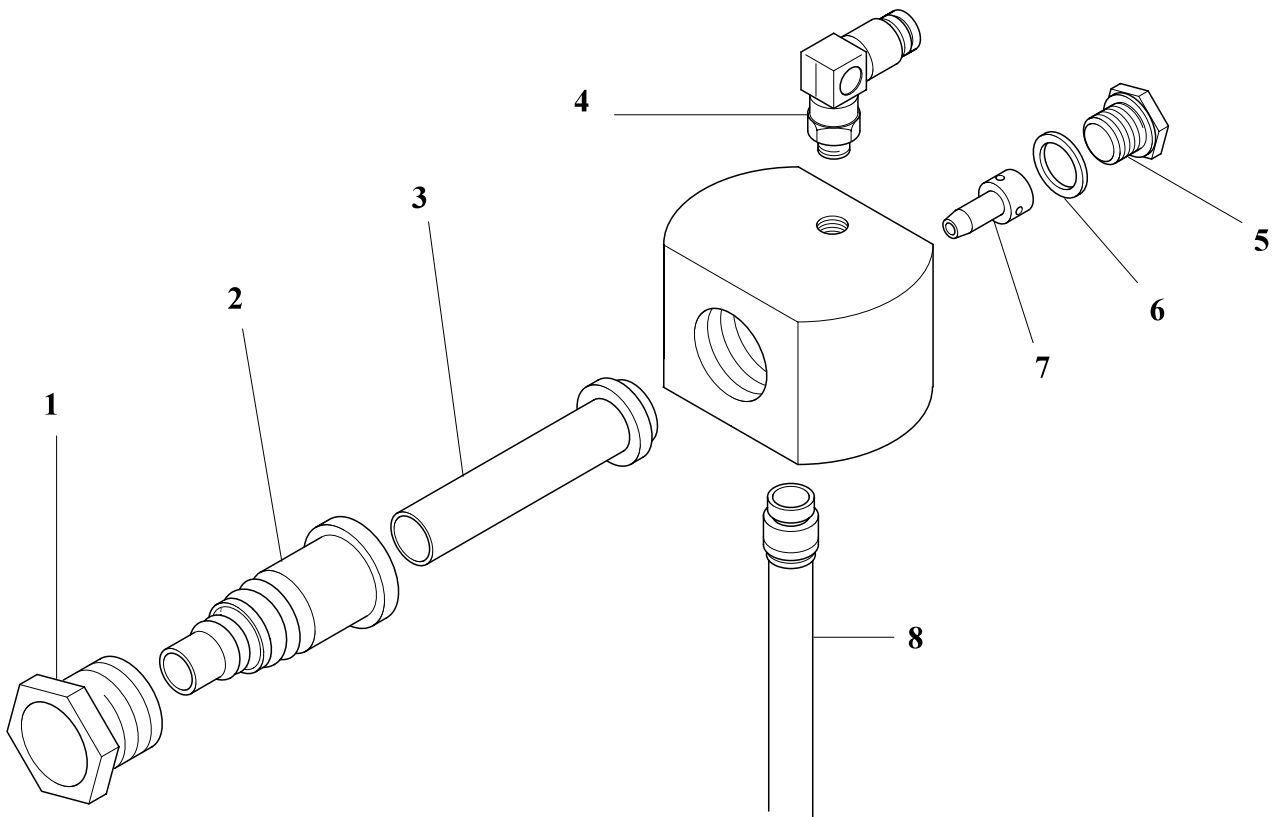
### AE01-A - ÉMBOLO "VENTURI" GRAN CAUDAL - 452 826



Ref.	Código artículo	Designación	Cant.	Unidad de venta
	<b>452 826</b>	<b>ÉMBOLO "VENTURI" GRAN CAUDAL</b>		<b>1</b>
<b>1</b>	445 437	Tuerca de boquilla de salida de polvo	1	1
<b>2</b>	445 439	Boquilla de salida de polvo	1	1
<b>3</b>	445 436	Eyector "venturi"	1	1
<b>4</b>	F6R LCS 207	Racor acodado ø 8 mm	1	1
<b>5</b>	F6R LBH 287	Tapón hexagonal 1/4" G	1	1
<b>6</b>	J3A JMP 122	Arandela cobre	1	5
<b>7</b>	445 440	Inyector ø 3,1	1	2
<b>8</b>	548 056	Émbolo de succión de gran caudal	1	1



## AE02-A - DESMONTAJE Y MONTAJE DEL ÉMBOLO "VENTURI" GRAN CAUDAL



### 1. DESMONTAJE

#### 1.1. Desmontaje del eyector "venturi" (3)

- Desenroscar la tuerca de la boquilla de salida de polvo (1), y a continuación extraer la boquilla de salida de polvo (2).
- Retirar el eyector "venturi" (3).

#### 1.2. Desmontaje del inyector (7)

- Desenroscar el tapón (5) provisto de su junta (6).
- Retirar el inyector (7) mediante un tornillo M 6 x 30.

### 2. MONTAJE

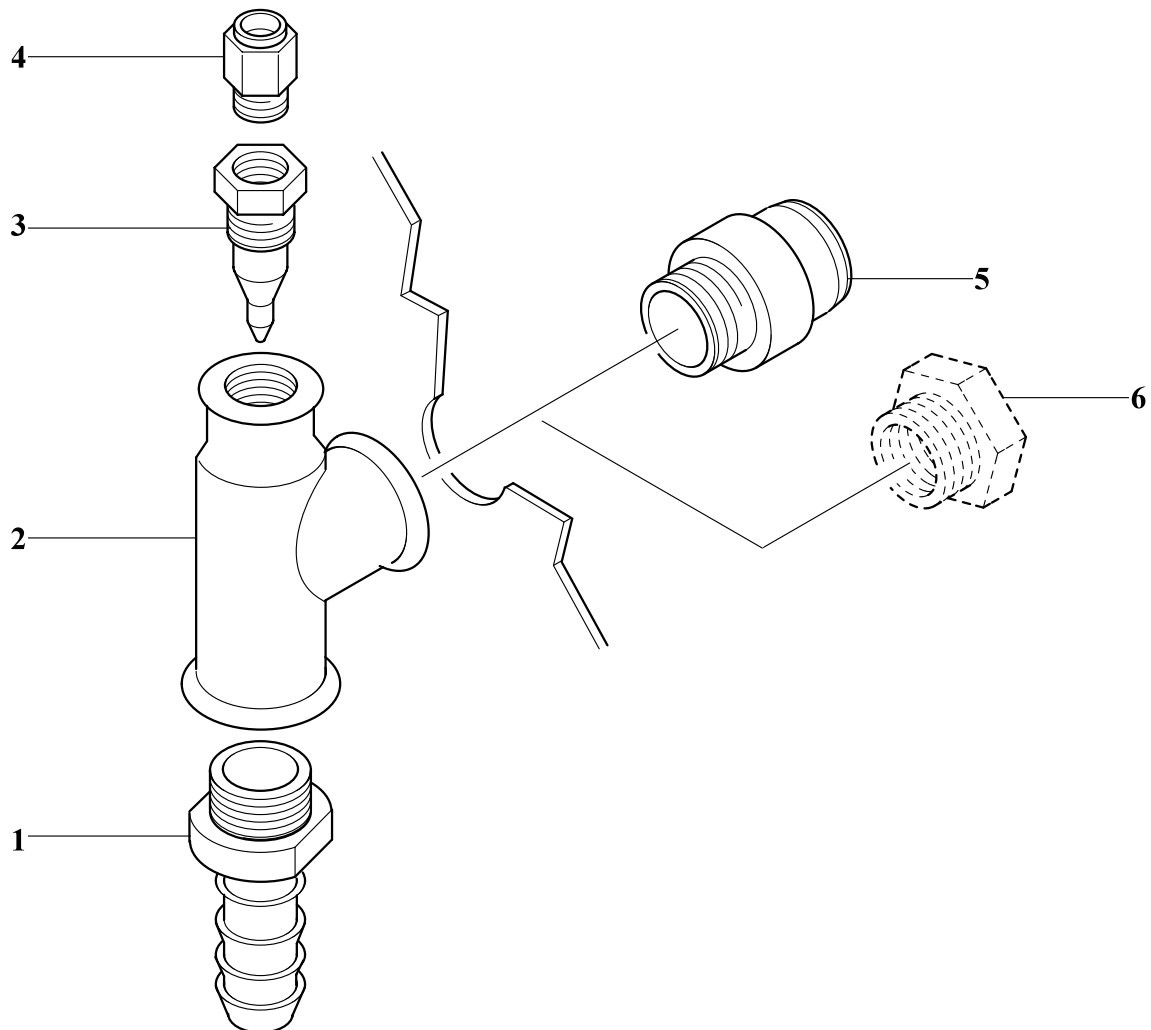
#### 2.1. Montaje del inyector (7)

- Poner el inyector (7) en el cuerpo del émbolo.
- Enroscar el tapón (5) provisto de su junta (6).

#### 2.2. Montaje del eyector "venturi" (3)

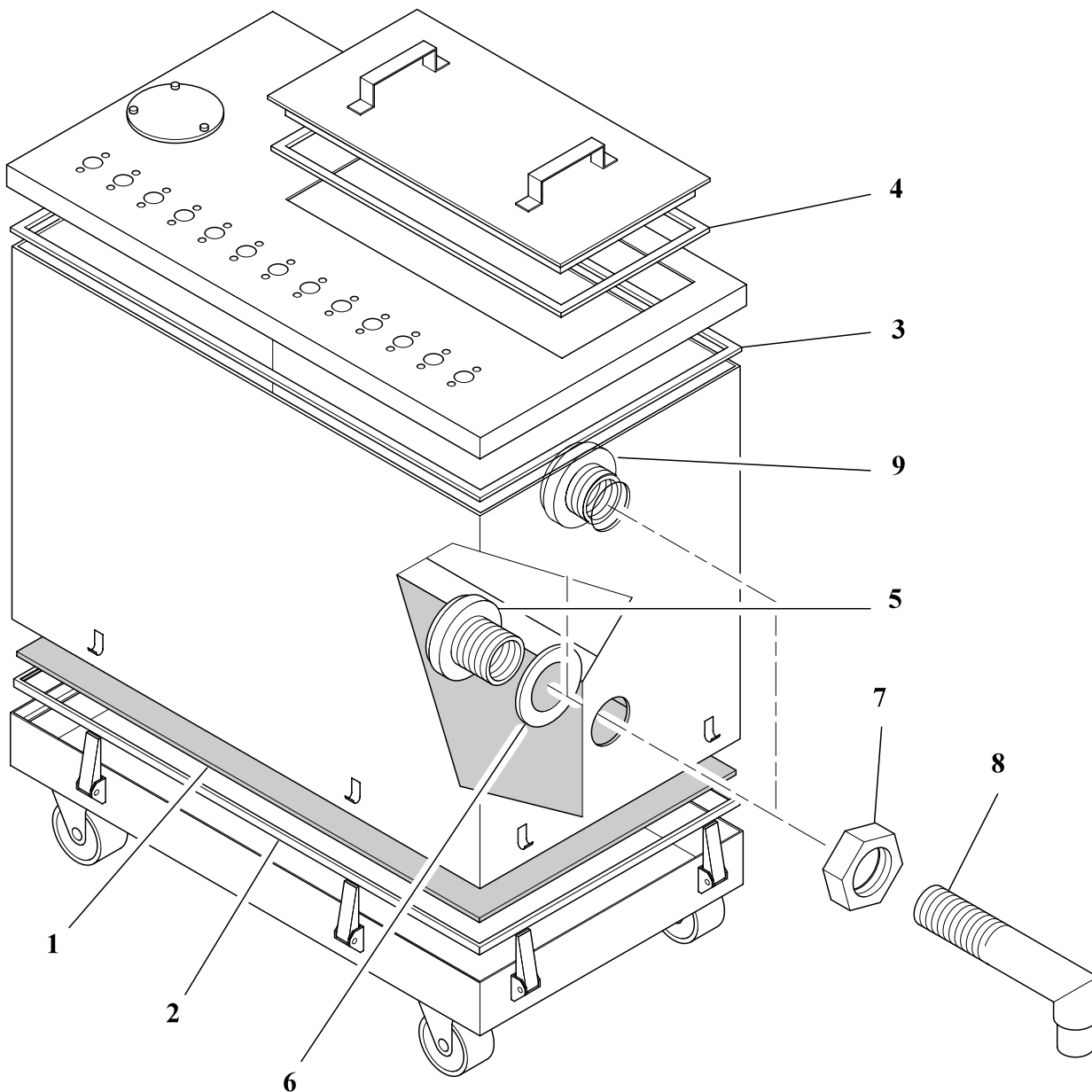
- Introducir el eyector "venturi" (3) en el cuerpo del émbolo.
- Poner la boquilla de salida de polvo (2), y a continuación enroscar la tuerca de la boquilla de salida de polvo (1).

## AG01-A - " VENTURI" DE ASPIRACIÓN DE HUMOS - 455 455



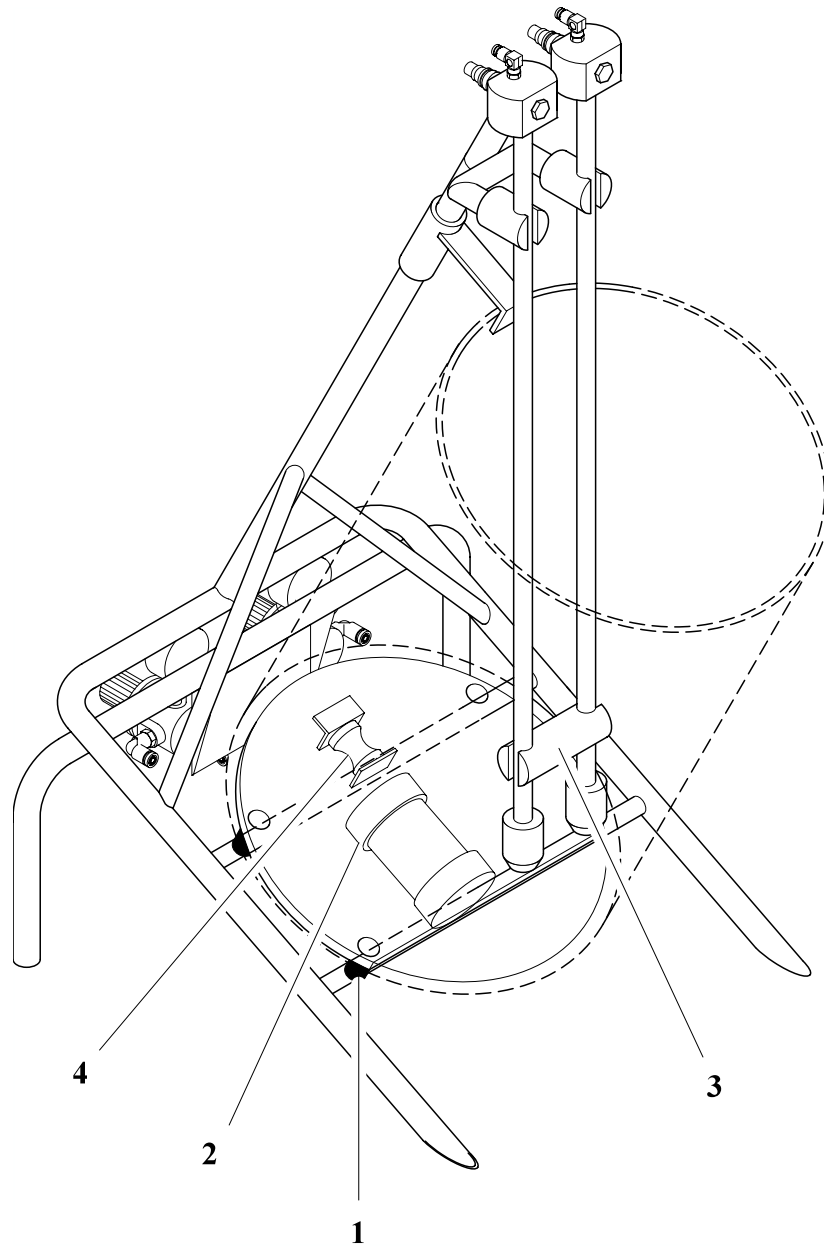
Ref.	Código artículo	Designación	Cant.	Unidad venta
	<b>455 455</b>	<b>VENTURI DE ASPIRACIÓN DE HUMOS</b>		<b>1</b>
<b>1</b>	449 109	Boquilla acanalada	1	1
<b>2</b>		Cuerpo de "venturi"	1	
<b>3</b>	449 108	Inyector	1	1
<b>4</b>	F6R LUS 199	Racor recto ø 8 mm - 1/4" macho	1	1
<b>5</b>	748 489	Soporte tubo émbolo	1	1
<b>6</b>		Tuerca de cruce de tabique	1	

## DE01-A - DEPÓSITO CSV 600



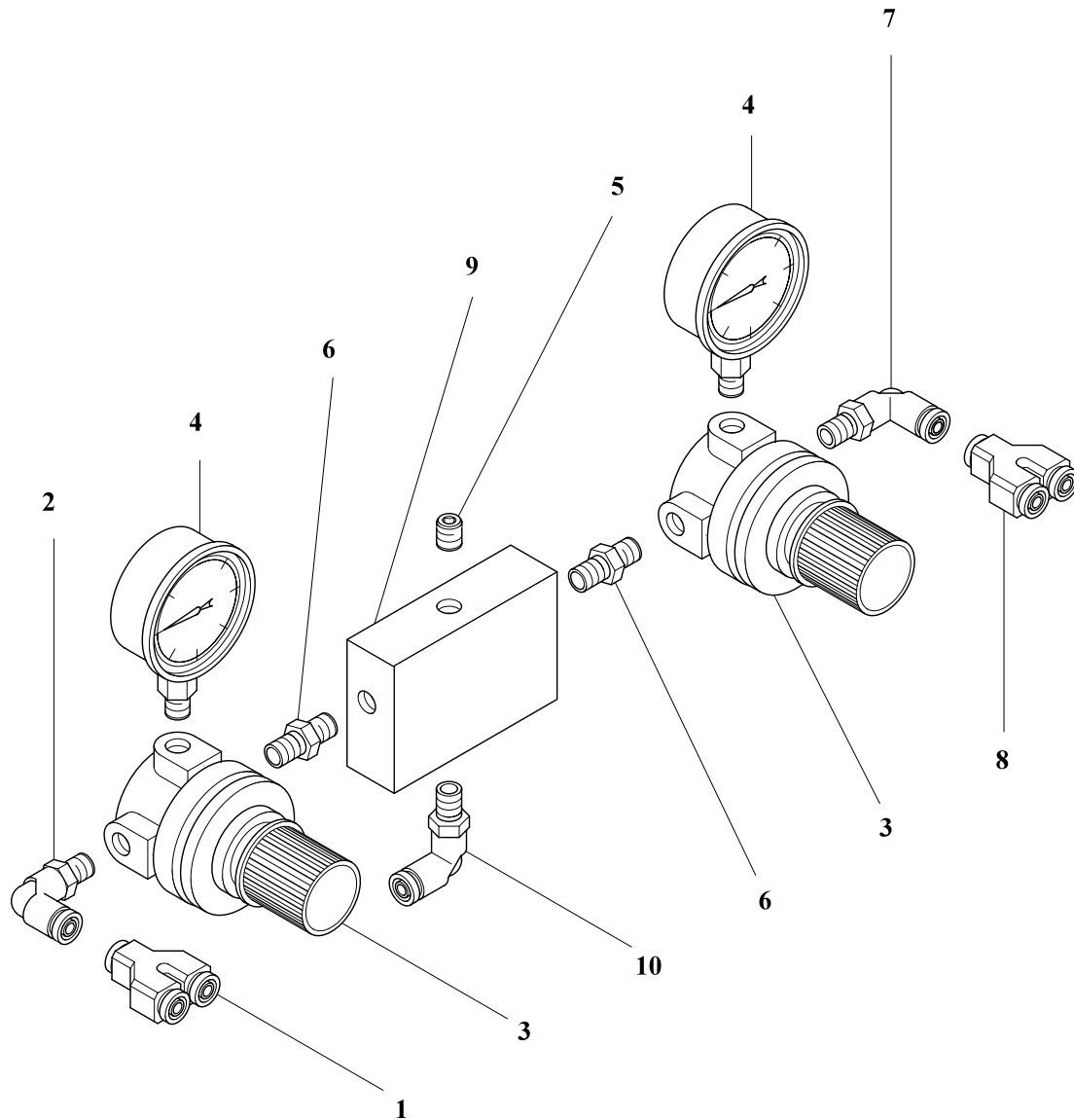
Ref.	Código artículo	Designación	Cant.	Unidad venta
		DEPÓSITO CSV 600		<b>1</b>
<b>1</b>	547720	Chapa de fluidización	1	1
	749 834	Chapa de fluidización	Opción	1
<b>2</b>	749 835	Junta de chapa de fluidización	1	1
<b>3</b>	749 833	Junta de tapa	1	1
<b>4</b>	749 832	Junta de trampilla	1	1
<b>5</b>	548 901	Soporte detector	Opción	1
<b>6</b>	E3R PLJ 036	Junta de soporte	Opción	1
<b>7</b>	E3R PCN 036	Tuerca	Opción	1
<b>8</b>	E6K DDP 066	Detector	Opción	1
<b>9</b>	E3R BBN 036	Tapón	Opción	1

## DJ01-A - SOPORTE DE BARRIL DE 200 LITROS



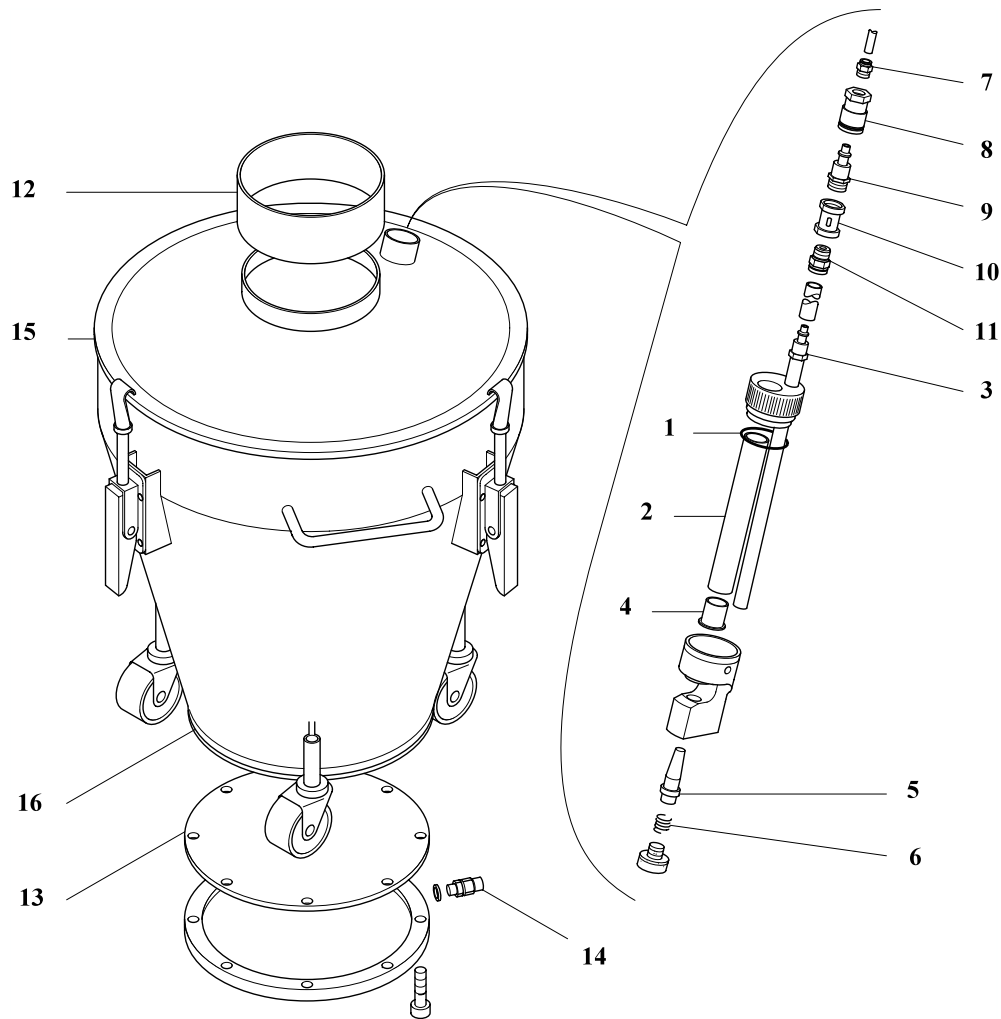
Ref.	Código artículo	Designación	Cant.	Unidad venta
		<b>SOPORTE DE BARRIL 200 L</b>		<b>1</b>
<b>1</b>	Q4B PGS 071	Pivote elástico	4	1
<b>2</b>	K3V ELE 013	Vibrador	1	1
<b>3</b>	548 826	Traviesa émbolo	1	1
<b>4</b>	Q4B PGS 024	Tope diábolo	1	1

## DJ02-A - DISTRIBUIDOR DE AIRE PARA SOPORTE DE BARRIL DE 200 LITROS



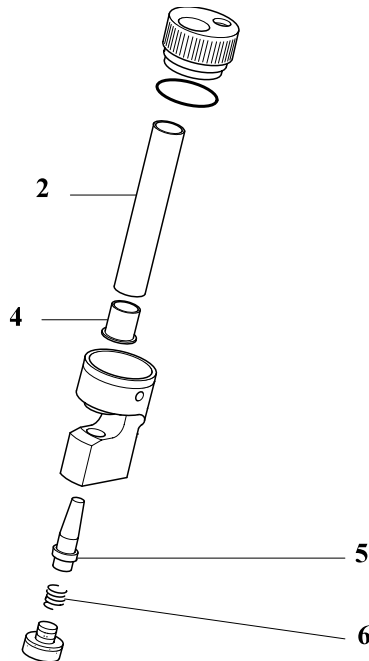
Ref.	Código artículo	Designación	Cant.	Unidad venta
		<b>DISTRIBUIDOR DE AIRE PARA SOPORTE DE</b>		
<b>1</b>	F6R LYS 446	Y simple igual Diám. 4/6 mm	1	1
<b>2</b>	F6R LCS 342	Escuadra de toma cónica Diám. 4/6 mm - 1/4"	1	1
<b>3</b>	R4D REG 029	Regulador de presión 0 a 4 bar	2	1
<b>4</b>	R7M CAD 054	Manómetro Diám. 40 mm - 4 bar	2	1
<b>5</b>	F6R LBH 004	Tapón 1/4"	1	1
<b>6</b>	F6R LHC 214	Boquilla macho - macho	2	1
<b>7</b>	F6R LCS 409	Escuadra de toma cónica Diám. 6/8 mm - 1/4"	1	1
<b>8</b>	F6R LYS 444	Y simple igual Diám. 6/8 mm	1	1
<b>9</b>	432 177	Bloque para distribuidor	1	1
<b>10</b>	F6R LCS 345	Escuadra de toma cónica Diám. 8/10 mm - 1/4"	1	1

## DK01-A - DEPÓSITO DE RECICLADO



Ref.	Código artículo	Designación	Cant.	Unidad venta
	<b>F4S STV 018</b>	<b>DEPÓSITO DE RECICLADO</b>		
<b>1</b>	F4S ACC 044	Junta	1	1
<b>2</b>	V4T TPR 023	Tubo	1	1
<b>3</b>	V4T TPR 025	Boquilla para tamizadora	1	1
<b>4</b>	S 744 379	Eyector	1	1
<b>5</b>	V4T TPR 024	Inyector	1	1
<b>6</b>	F4S ACC 045	Resorte	1	1
<b>7</b>	F6R LUS 199	Unión simple macho	1	1
<b>8</b>	F6R LJR 194	Acoplador	1	1
<b>9</b>	F6R LJR 195	Casquillo macho	1	1
<b>10</b>	F5M MMB 002	Manguito hembra	1	1
<b>11</b>	F6R LUS 225	Unión simple macho	1	1
<b>12</b>	746 171	Manga flexible Diám. 300 mm, Alt. 200 mm	1	1
<b>13</b>	V4T TPR 026	Chapa de fluidización	1	1
<b>14</b>	V4T TPR 022	Tubo recto	1	1
<b>15</b>	J2C MBN 119	Junta de tapa	1	1
<b>16</b>	V4T TPR 038	Junta de chapa	1	1

## DK02-A - DESMONTAJE Y MONTAJE DE LA BOMBA DEL DEPÓSITO DE RECICLADO



### 1. DESMONTAJE

#### 1.1. Desmontaje del eyector "venturi" (4)

- Desconectar los tubos (de alimentación en aire y de salida de polvo).
- Sacar la bomba del depósito de reciclado.
- Desensamblar la bomba y extraer el eyector "venturi" (4).

#### 1.2. Desmontaje del inyector (5)

- Desconectar los tubos (de alimentación en aire y de salida de polvo).
- Sacar la bomba del depósito de reciclado.
- Desenroscar el tapón y extraer su junta, el resorte (6) y el inyector (5).

### 2. MONTAJE

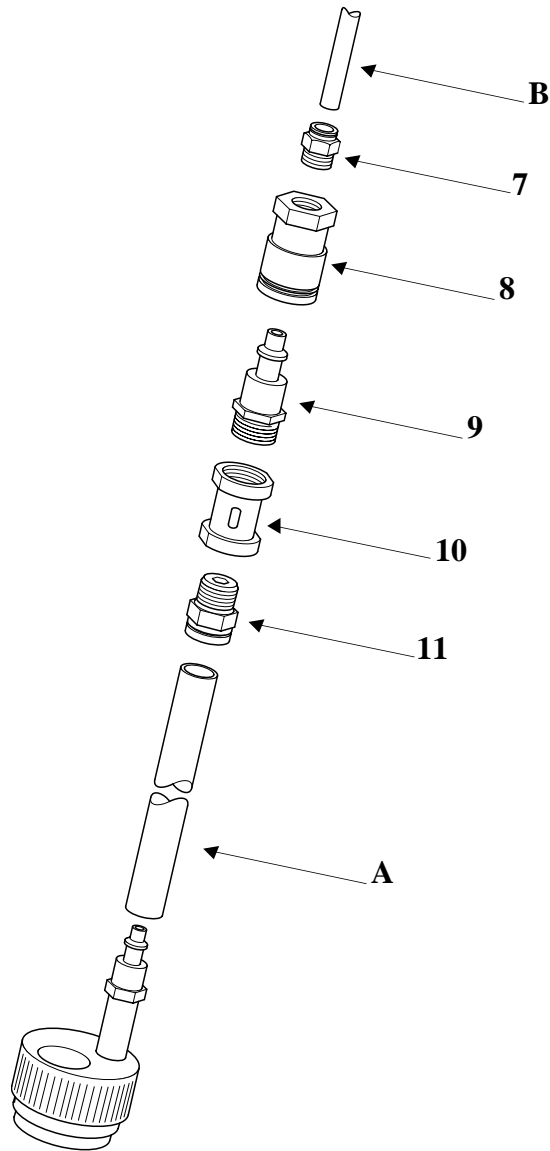
#### 2.1. Montaje del inyector (5)

- Montar el inyector (5), el resorte (6) y la junta.
- Enroscar el tapón.
- Volver a conectar los tubos (de alimentación en aire y de salida de polvo).

#### 2.2. Montaje del eyector "venturi" (4)

- Introducir el eyector "venturi" (4) en el tubo (2).
- Ensamblar la bomba.
- Introducir la bomba en el depósito de reciclado.
- Volver a conectar los tubos (de alimentación en aire y de salida de polvo).

## DK03-A - CONEXIÓN DE LA BOMBA DEL DEPÓSITO DE RECICLADO

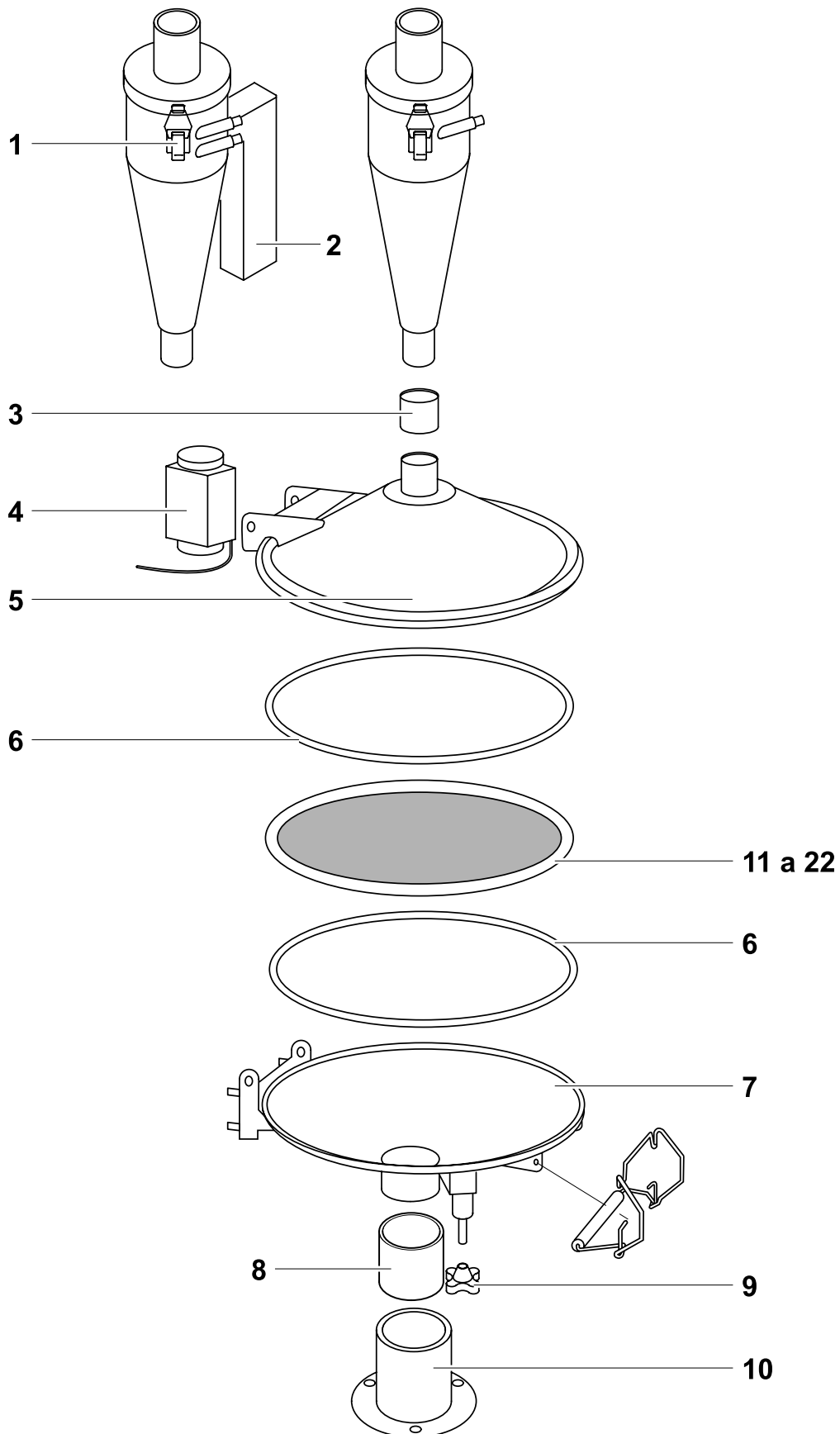


### CONEXIÓN DE LA BOMBA DEL DEPÓSITO

- Enroscar la unión simple macho (7) en el acoplador (8).
- Enroscar el casquillo macho (9) y la unión simple macho (11) en el manguito hembra (10).
- Engatillar el casquillo macho (9) equipado en el acoplador (8).
- Conectar los tubos  $\varnothing$  8/10 mm (A) y  $\varnothing$  6/8 mm (B).

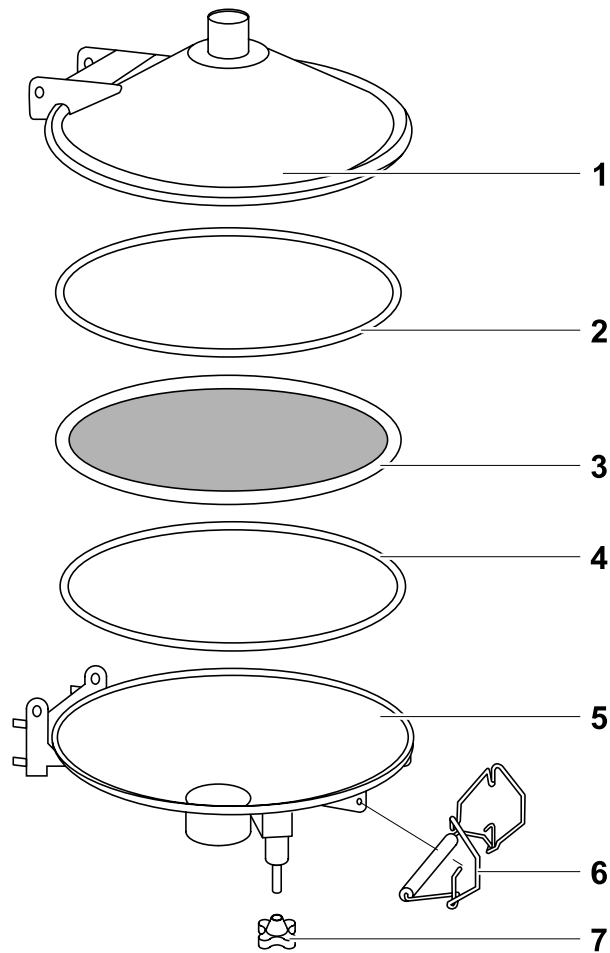


## TAMIZADORA VIBRANTE TIPO 1501



Ref.	Código artículo	Designación	Cant.	Unidad venta
	<b>V5D ETL 006</b>	<b>MINICICLÓN 1 ENTRADA</b>		
	<b>V5D ETL 007</b>	<b>MINICICLÓN 2 ENTRADAS</b>		
<b>1</b>	V4T TPR 021	Mordaza	2	1
<b>2</b>	V5D ETL 394	Soporte miniciclón	1	1
<b>3</b>	746 169	Manga flexible Diám. 50 mm, Alt. 120 mm	1	1
	1 508 692	<b>TAMIZADORA VIBRANTE TYPE 1501 CON SOPORTE</b>		
	1 508 695	..... + <i>ciclón 2 entradas</i>		
	1 508 694	..... + <i>ciclón 1 entrada</i>		
	1 508 693	..... + <i>ciclón 1 entrada + reciclado</i>		
<b>4</b>	180000049AT	Vibrador	1	1
<b>5</b>	V4T TPR 098	Tapa superior	1	1
<b>6</b>	V4T TPR 087	Junta de tapa	2	1
<b>7</b>	V4T TPR 099	Tapa inferior	1	1
<b>8</b>	746 170	Manga flexible Diám. 100 mm, Alt. 200 mm	1	1
<b>9</b>	V4T TPR 031	Tuerca cruciforme	3	1
<b>10</b>	V4T TPR 017	Collarín 100 x 50	1	1
<b>11</b>	V5T TPR 066	Tamiz sintético 125 mm	1	1
<b>12</b>	V5T TPR 029	Tamiz sintético 160 mm (bajo petición únicamente)	1	1
<b>13</b>	V5T TPR 033	Tamiz sintético 200 mm (bajo petición únicamente)	1	1
<b>14</b>	V5T TPR 014	Tamiz sintético 250 mm	1	1
<b>15</b>	V5T TPR 015	Tamiz sintético 400 mm (estándar)	1	1
<b>16</b>	V5T TPR 089	Tamiz acero - inoxidable 120 mm	1	1
<b>17</b>	V5T TPR 090	Tamiz acero - inoxidable 160 mm	1	1
<b>18</b>	V5T TPR 091	Tamiz acero - inoxidable 200 mm	1	1
<b>19</b>	V5T TPR 092	Tamiz acero - inoxidable 250 mm	1	1
<b>20</b>	V5T TPR 093	Tamis acero - inoxidable 300 mm	1	1
<b>21</b>	V5T TPR 094	Tamis acero - inoxidable 400 mm	1	1
<b>22</b>	V5T TPR 095	Tamis acero - inoxidable 500 mm	1	1

## CONEXIÓN DE LA TAMIZADORA VIBRANTE TIPO 1501



### 1. DESMONTAJE DEL TAMIZ

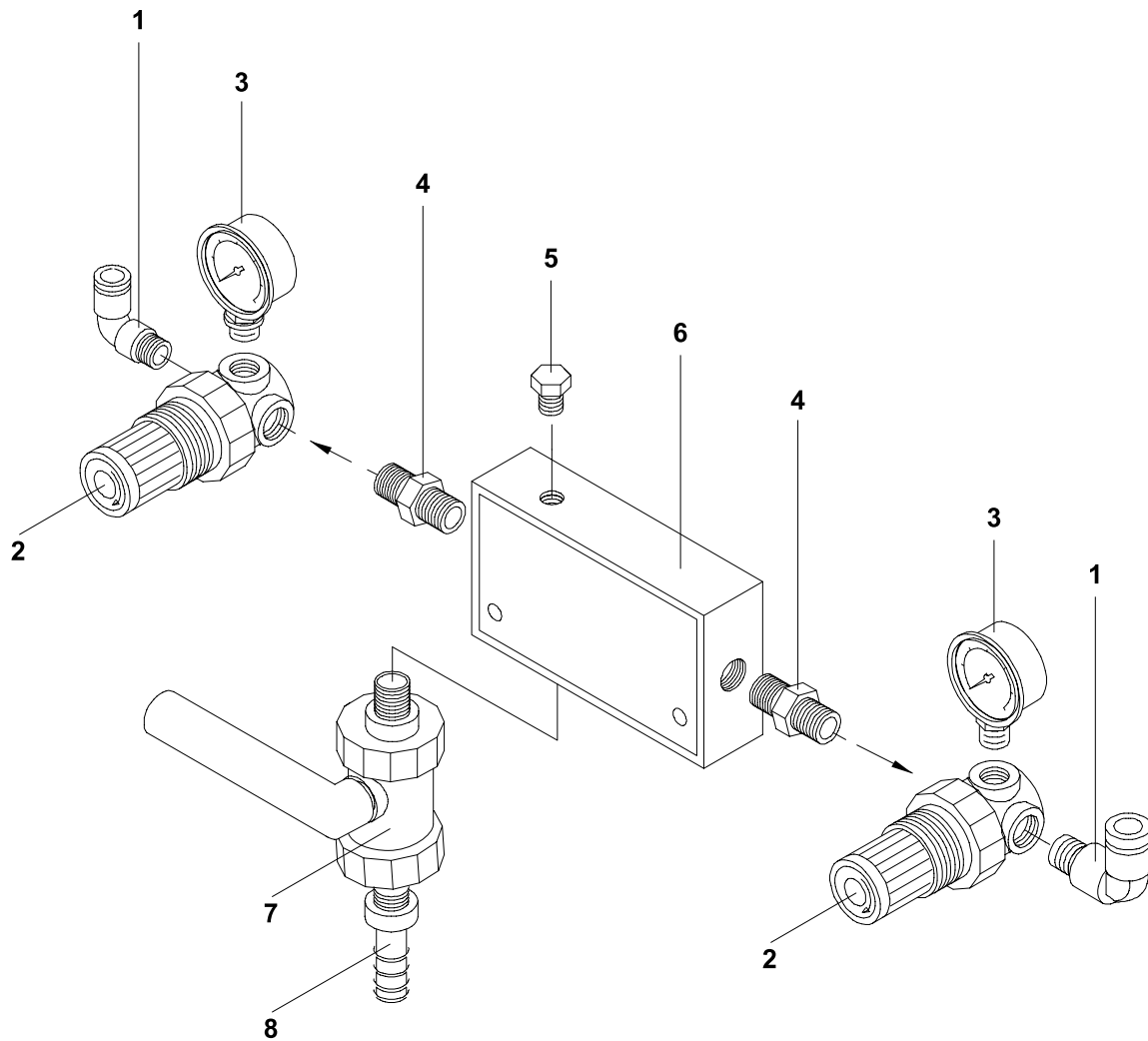
- Desenroscar las tuercas cruciformes (7).
- Liberar l'atadura (6) de la tapa superior (1)
- Quitar la tapa inferior (5), las juntas (2 y 4) y el tamiz (3).

### 2. MONTAJE DEL TAMIZ

- Proceder en el sentido inverso del desmontaje

# MANDO NEUMÁTICO DE LA TAMIZADORA VIBRANTE TIPO 1501

## 458 532 - MONTAJE 1

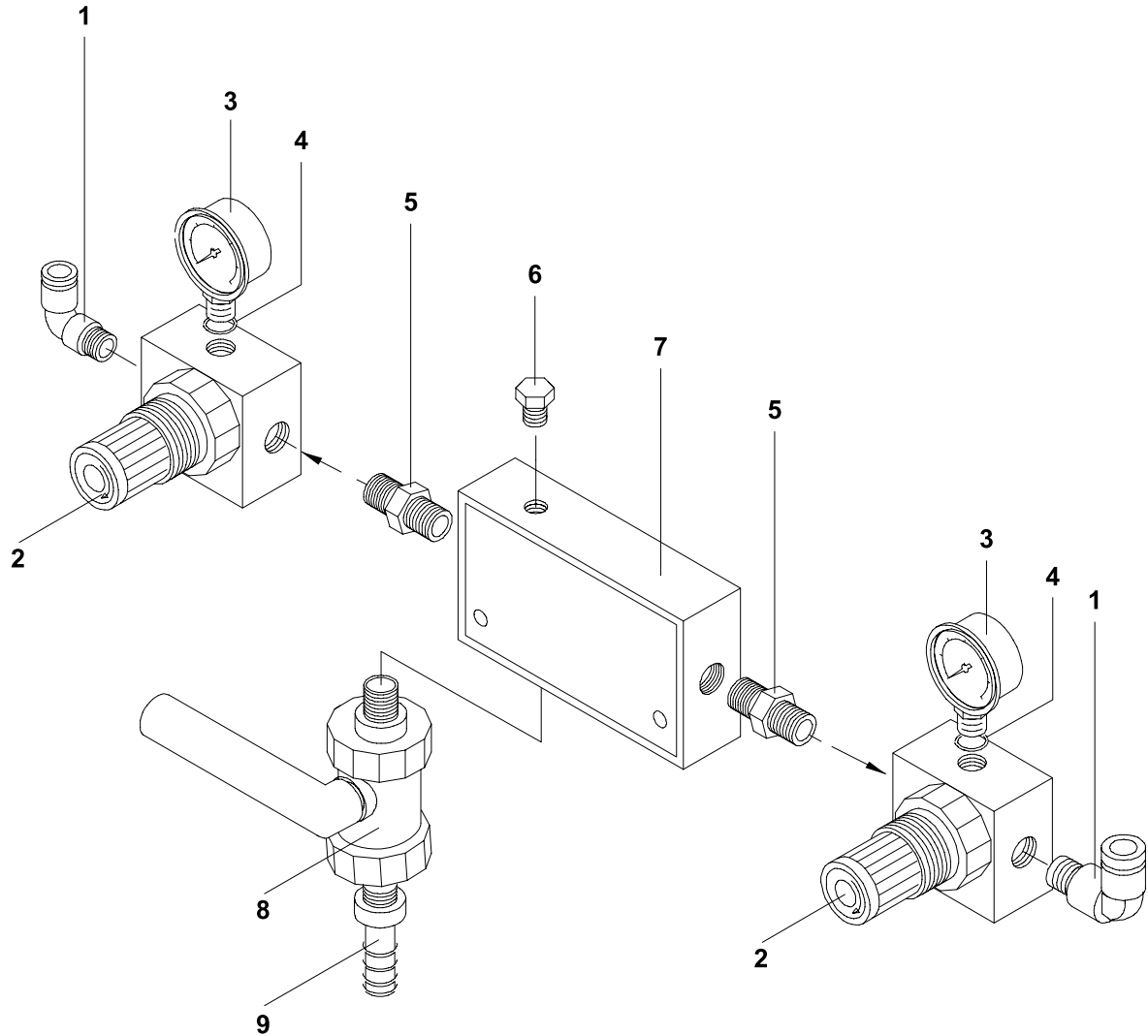


**ATENCIÓN:** un segundo montaje es posible. Ver la pagina siguiente

Ref.	Código artículo	Designación	Cant.	Unidad venta
	<b>458 532</b>	<b>MANDO NEUMÁTICO</b>		<b>1</b>
<b>1</b>	F6R LCS 393	Escuadra de toma cónica Diám. 6/8 mm - 1/4"	2	1
<b>2</b>	R4D REG 029	Regulador de presión 0 a 4 bar	2	1
<b>3</b>	R7M CAD 054	Manómetro Diám. 40 mm - 4 bar	2	1
<b>4</b>	F6R LHC 214	Boquilla macho - macho	2	1
<b>5</b>	F6R LXG 004	Tapón	1	1
<b>6</b>	432 177	Bloque para distribuidor	1	1
<b>7</b>	F1R BTU 074	Llave de bola	1	1
<b>8</b>	F6R LQF 215	Boquilla acanalada	1	1

## MANDO NEUMÁTICO DE LA TAMIZADORA VIBRANTE TIPO 1501

### 458 532 - MONTAJE 2

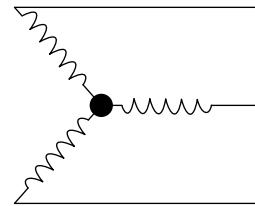
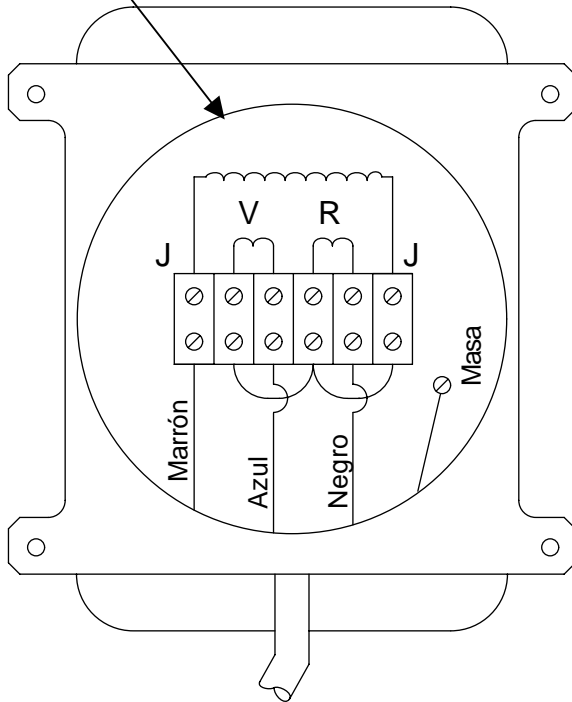


Ref.	Código artículo	Designación	Cant.	Unidad venta
	<b>458 532</b>	<b>MANDO NEUMÁTICO</b>		<b>1</b>
<b>1</b>	F6R LCS 393	Escuadra de toma cónica Diám. 6/8 mm - 1/4"	2	1
<b>2</b>	R4D REG 029	Regulador de presión 0 a 4 bar	2	1
<b>3</b>	R7M CAD 054	Manómetro Diám. 40 mm - 4 bar	2	1
<b>4</b>	J3E TOR 454	Junta	2	1
<b>5</b>	F6R LHC 214	Boquilla macho - macho	2	1
<b>6</b>	F6R LXG 004	Tapón	1	1
<b>7</b>	432 177	Bloque para distribuidor	1	1
<b>8</b>	F1R BTU 074	Llave de bola	1	1
<b>9</b>	F6R LQF 215	Boquilla acanalada	1	1

## CONEXIÓN DEL VIBRADOR

### 380 V trifásica - Montaje en estrella

Quitar los 3 tornillos de la tapa



### 220 V trifásica - Montaje en triángulo

