

7.2. MANOMETRI

All'interno della consolle di comando vi sono due manometri ed un selettore di linea (Strumenti per la misura di pressione)



Figura n° 50 Strumenti per la misura di pressione

LEGENDA

1. INDICATORE DI PRESSIONE DEL MOTORE IDRAULICO DEL FRANTOIO
2. INDICATORE DI PRESSIONE CIRCUITO MANIPOLATORE FRANTOIO
3. TERMOSTATO OLIO-IDRAULICO
4. SELETTORE MANOMETRICO
5. INDICATORE DI PRESSIONE DEL SELETTORE MANOMETRICO

7.3. ALTRI COMANDI

7.3.1. Regolazione mascelle

Sul fianco del frantocio, affianco all'accumulatore, c'è un selettore per la regolazione dell'apertura delle mascelle.

7.3.2. Comandi a leva

All'interno della centralina comandi, si trova un blocco idraulico con sei comandi a leva, rappresentati qui sotto (Blocco di comandi a leva).

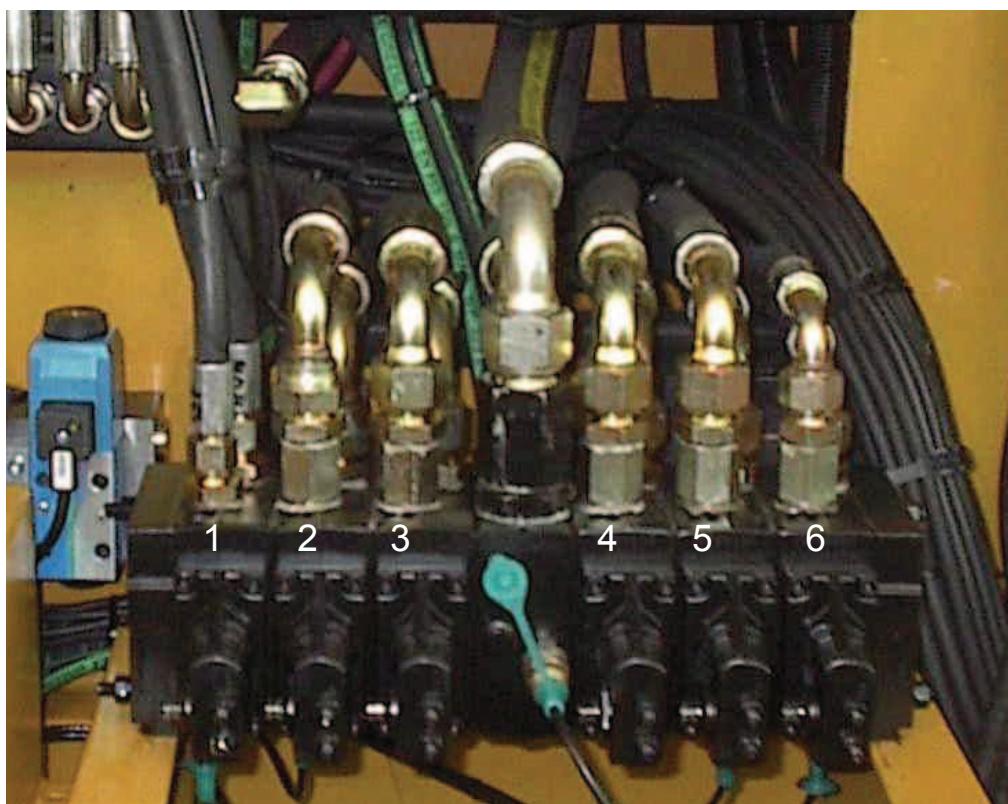


Figura n° 51 Blocco di comandi a leva

LEGENDA

1. SERVIZI (CILINDRI SPONDE + TRAMOGGIA AVL)
2. ALIMENTATORE VIBRANTE GRIZZLY
3. CINGOLO DESTRO
4. CINGOLO SINISTRO
5. NASTRO PRINCIPALE
6. RADIATORE OLIO

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK 140 001 02 00 40.fm	70	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

FUNZIONAMENTO

Questi comandi servono in caso d'urgenza. Tirando le leve in basso, si arresta l'utenza corrispondente. Rilasciandole, l'utenza si avvia.

A sinistra del blocco si trova la leva di comando del frantoio.



Figura n° 52 Leva di comando frantoio (1)

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK 140 001 02 00 40.fm	71	00

7.3.3. Impianto abbattimento polveri

Sulla mandata dell'impianto di nebulizzazione, si trovano tre rubinetti per portare l'acqua agli ugelli spruzzatori distribuiti sulla macchina (Rubinetti dell'impianto abbattimento polveri). In figura, i rubinetti sono chiusi. Per aprirli, sollevare la leva portandola in posizione verticale.



Figura n° 53 Rubinetti dell'impianto abbattimento polveri

7.3.4. Pannello di comando locale

Sulla parte esterna d'una delle sponde laterali della tramoggia di carico è posizionata una pulsantiera locale, rappresentata in Selettori a fianco della sponda

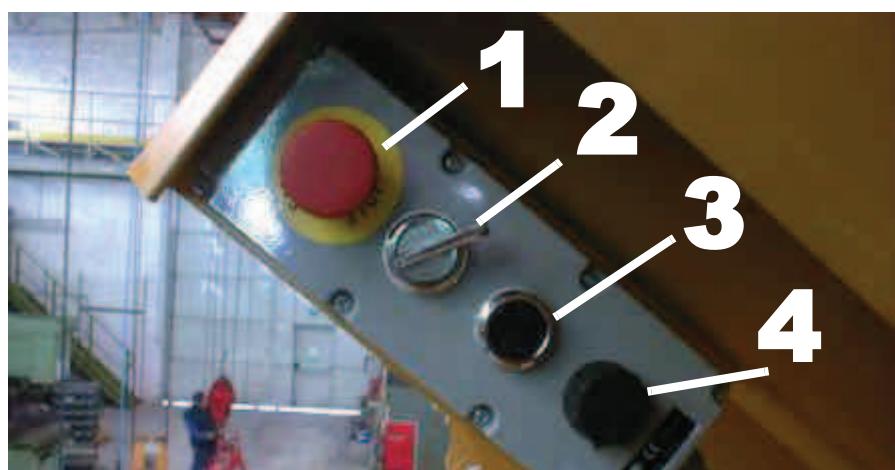


Figura n° 54 Selettori a fianco della sponda

Legenda

1. PULSANTE D'ARRESTO D'EMERGENZA;
2. selettore Grizzly ON - OFF;
3. regolazione velocità Grizzly
4. clacson.



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

FUNZIONAMENTO

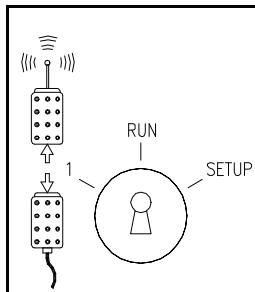
7.4. RADIOCOMANDI



Figura n° 55 Gruppo ricevente

7.4.1. Cambio consolle/radiocomando

La macchina ha in dotazione standard una consolle a cavo per effettuare le operazioni di regolazione e settaggio



Inoltre sono disponibili, come optional, due tipi di radiocomando

1. livello 1;
2. livello 2.

Per collegare la consolle o il radiocomando procedere come segue

1. Portare tutti i selettori delle utenze in posizione di riposo
2. girare il selettore a chiave n° Selettore a chiave: posizione 1=cambio consolle (dalla consolle al radiocomando e viceversa); RUN=funzionamento; SETUP=regolazione macchina (collegamento pulsantiera) senso antiorario, portandolo nella posizione 1 (detta anche "CAMBIO CONSOLLE")
3. Staccare il connettore cieco della presa speciale all'interno della centralina idraulica (Connettore di collegamento consolle/radiocomando) e connettervi il connettore del ricevitore, posizionato di fronte alla presa.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 40.fm	73	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

FUNZIONAMENTO

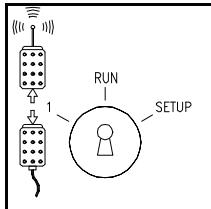
AVVERTENZA : Qualora alcune utenze siano attive, l'operazione di cambio consolle ne provoca comunque l'arresto. Per riattivarle, portare i relativi selettori in posizione di riposo e premere il pulsante n° Pulsante d'abilitazione delle funzioni macchina (colore: nero) (START) e riavviarle una alla volta.



Figura n° 56 Connettore di collegamento consolle/radiocomando

AVVERTENZA : La presa di Connettore di collegamento consolle/radiocomando dev'essere sempre chiusa su di un connettore (connettore cieco, o connettore del radiocomando, o connettore della consolle a cavo). In caso contrario, il motore si spegne

Riportare il selettore nella posizione RUN.



Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK 140 001 02 00 40.fm	74	00



7.4.2. Radiocomando liv. 1 (opz.)

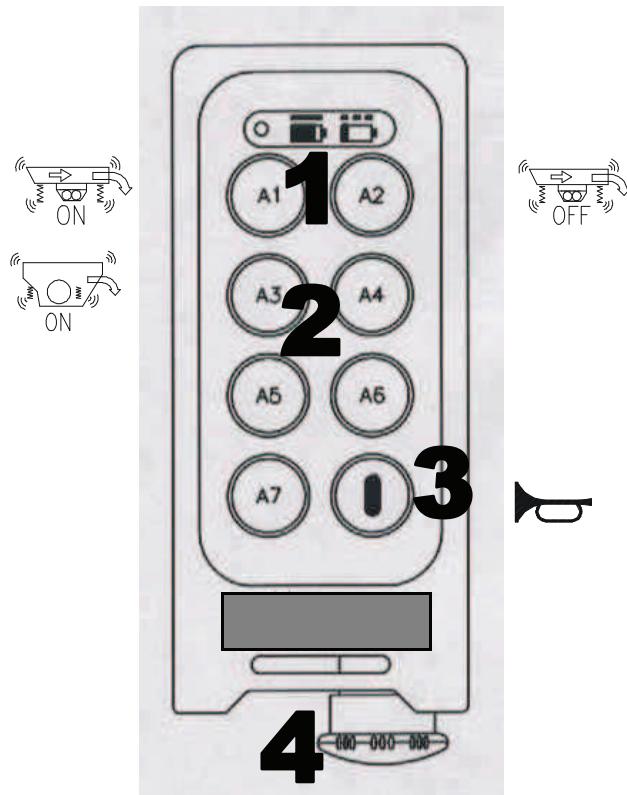


Figura n° 57 Radiocomando di livello 1

Legenda

1. MARCIA-ARRESTO alimentatore vibrante;
2. non utilizzato;
3. pulsante di abilitazione / clacson;
4. pulsante d'arresto di emergenza

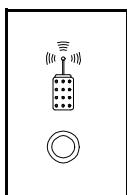
1. accendere la trasmittente girando il selettore a chiave n° 3 in senso orario in posizione I (1° scatto).

2. Girare il selettore al 2° scatto, e quindi rilasciarlo.

La trasmittente è così abilitata (cioè, è posta in comunicazione con la ricevente).

3. Verificare l'accensione della spia verde di abilitazione n° Spia di abilitazione radiocomando (colore: verde)

4. controllare che il selettore di avviamento dell'alimentatore vibrante sotto la sponda laterale della tramoggia di carico sia posizionato in ON (Selettori a fianco della sponda).



Title



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

FUNZIONAMENTO

5. Avviare l'AVL premendo il pulsante 1 (AVL ON) in Radiocomando di livello 1.
6. Premere il pulsante AVL OFF per arrestarlo.

IMPORTANTE : *Bisogna inserire la batteria dal lato inferiore del radiocomando, ed ha una durata di circa 8h. Scaricarla completamente prima di ricaricarla.*

7.4.3. Radiocomando liv. 2 (opz.)

È possibile installare un radiocomando di livello 2 (v. Radiocomando di livello 2)

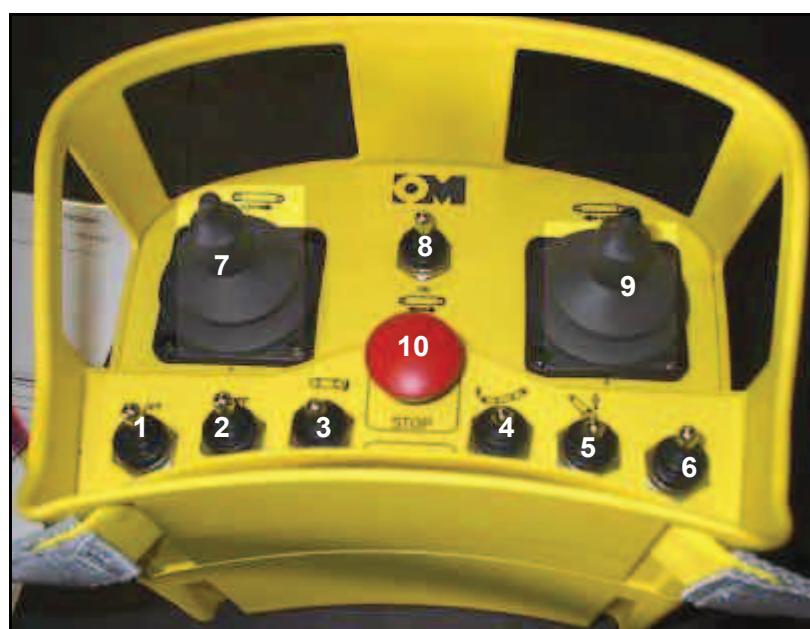


Figura n° 58 Radiocomando di livello 2

Dopo aver collegato l'unità ricevente secondo lo stesso metodo sopraindicato:

1. Non attivo.
2. AVL ON/OFF.
3. Non attivo
4. Non attivo.
5. Non attivo.
6. Clacson.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK 140 001 02 00 40.fm	76	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

FUNZIONAMENTO

7. Cingolo sinistro avanti/indietro
8. Abilitazione cingoli.
9. Cingolo destro avanti/indietro
10. Arresto di emergenza
11. Abilitazione a chiave
12. batteria + attacco (Radiocomando di liv. 2, profilo)



Figura n° 59 Radiocomando di liv. 2, profilo

La durata della batteria è di circa 8h.

AVVERTENZA : *Nell'azionare i cingoli evitare di incrociare i joystick per non sovraccaricare il sistema idraulico*

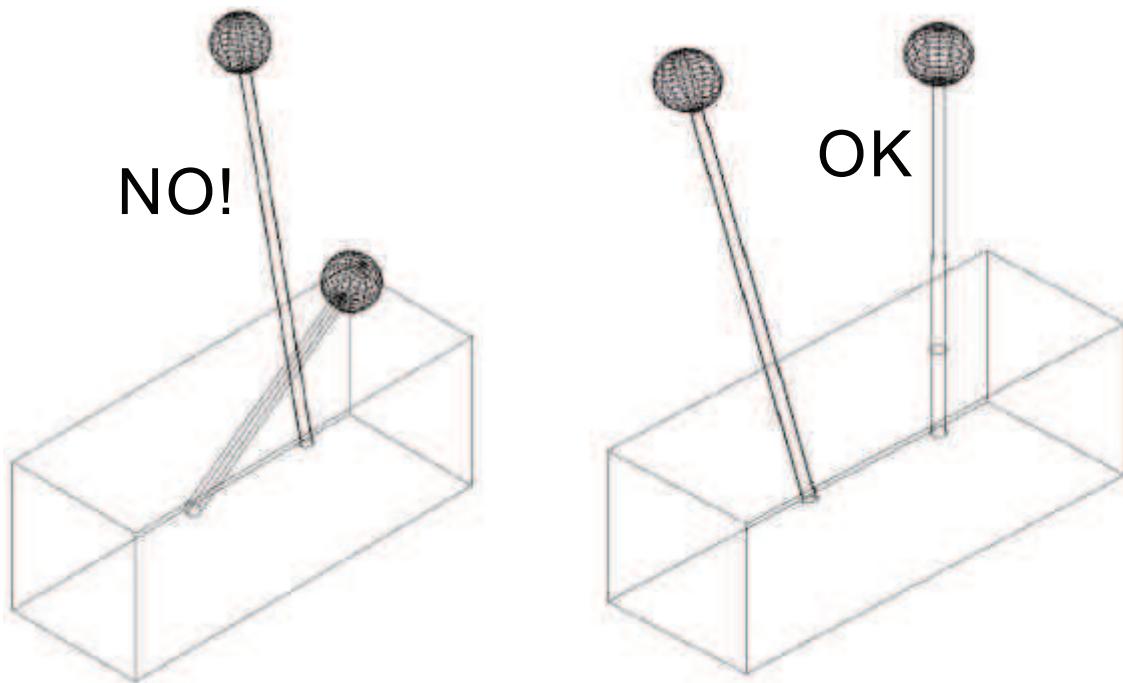


Figura n° 60 Movimentazione cingoli consigliata

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 40.fm	77	00



7.5. CONSOLLE A CAVO

La Consolle a cavo rappresenta la consolle a cavo (opz)



Figura n° 61 Consolle a cavo

1. Sollevamento/abbassamento sponda posteriore
2. Sollevamento/abbassamento sponde laterali
3. Non attivo
4. Clacson
5. Non attivo
6. Non attivo
7. Cingolo sinistro avanti/indietro
8. Abilitazione cingoli
9. Cingolo destro avanti/indietro
10. Arresto di emergenza

Valgono in merito ai cingoli le considerazioni sopra esposte.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 40.fm	78	00



7.6. AVVIAMENTO

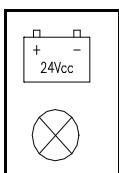
Per avviare la macchina, effettuare le operazioni seguenti.

1. controllare visivamente sugli indicatori i livelli di:
 - a.serbatoio olio idraulico;
 - b.olio motore Diesel;
 - c.liquido di raffreddamento;
 - d.gasolio.
2. Verificare che il rubinetto d'aspirazione delle pompe del serbatoio olio (vedere Rubinetto per l'apertura della valvola d'aspirazione pompe) sia aperto, ossia in posizione parallela al tubo. Se è chiuso, bisogna aprirlo facendo leva con una sbarra metallica inserita attraverso i fori del rubinetto stesso.



Figura n° 62 Rubinetto per l'apertura della valvola d'aspirazione pompe

IMPORTANTE : *Bisogna aprire il rubinetto al primo avviamento, e si sconsiglia di chiuderlo, ad eccezione d'esigenze specifiche di manutenzione/riparazione.*



3. Verificare il collegamento della batteria (spia n° Spia di presenza tensione (Colore: bianco) accesa).

Collegare le batterie tramite l'azionamento dell'interruttore staccabatterie, posto sotto il gruppo potenza alla sinistra della centralina di comando.

IMPORTANTE : *E' consigliato staccare sempre le batterie tramite l'interruttore suddetto al termine della giornata lavorativa.*

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 40.fm	79	00



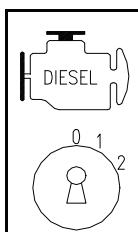
OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

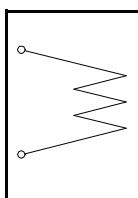
FUNZIONAMENTO



Figura n° 63 Staccabatteria



4. Girare il selettori a chiave n° Selettore chiave di avviamento a posizione 1 (1° scatto)



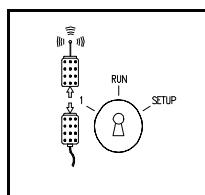
5. Controllare l'accensione della spia rossa n° Spia candele ad incandescenza

6. Attendere fino a che la spia n° 7 si spegna

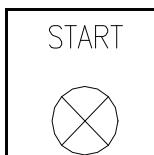
7. girare la chiave d'avviamento in posizione 2 e rilasciarla all'avviamento del motore.



8. regolare l'accelerazione girando la manopola n° Acceleratore



9. Girare il selettori a chiave di cambio consolle n° Selettore a chiave: posizione 1=cambio consolle (dalla consolle al radiocomando e viceversa); RUN=funzionamento, SETUP=regolazione macchina (collegamento pulsantiera) in posizione RUN.



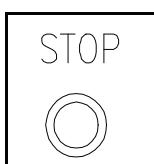
10. Premere il pulsante START di attivazione delle funzioni. Ciò deve causare l'accensione della spia verde n° Spia di abilitazione funzioni (colore: verde)

Ora la macchina è in moto e le utenze sono attive.

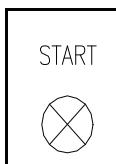
Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 40.fm	80	00



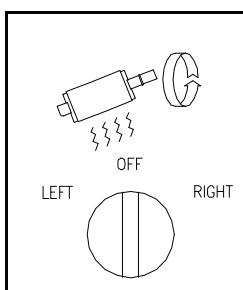
FUNZIONAMENTO



Ciascuna funzione è avviata come indicato di seguito e s'arresta premendo il pulsante di disattivazione delle funzioni n° Pulsante di disabilitazione funzioni (colore: rosso) (STOP).

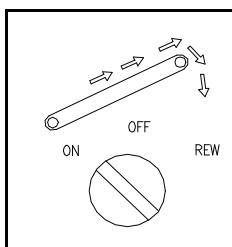


11. Ciò deve provocare lo spegnimento della spia verde n° Spia di abilitazione funzioni (colore: verde)



7.7. SEPARATORE MAGNETICO (OPZ.)

1. Girare il selettore n° Selettore del senso di rotazione del separatore magnetico (colore: nero) nella posizione RIGHT per porre il separatore magnetico in rotazione oraria.
2. Girare il selettore n° Selettore del senso di rotazione del separatore magnetico (colore: nero) nella posizione LEFT per porre il separatore magnetico in rotazione antioraria.

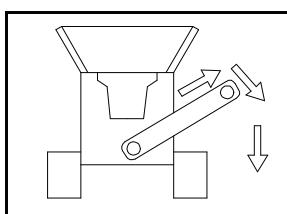


7.8. NASTRO PRINCIPALE

Avviare il nastro principale girando il selettore n° Selettore per l'azionamento del nastro principale (colore: nero) nella posizione ON.

Riportandolo in OFF, il nastro s'arresta.

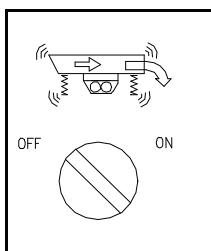
Girando il selettore nella posizione instabile REW il nastro gira al contrario per consentirne il disintasamento.



7.9. NASTRO LATERALE (OPZ.)

Per avviare il nastro laterale, girare il selettore n° Selettore per l'azionamento del nastro laterale (colore: nero) nella posizione ON.

Riportandolo nella posizione OFF, il nastro si arresta.



7.10. ALIMENTATORE VIBRANTE GRIZZLY

1. Girare il selettore n° Selettore d'abilitazione del GRIZZLY (colore: nero) nella posizione ON.
2. Girare il selettore posto sulla pulsantiera della sponda (Selettori a fianco della sponda), nella posizione ON. Solo così l'alimentatore si avvia, perché i selettori devono essere entrambi in posizione ON.
3. Sotto il selettore n°34 si trova un potenziometro con il quale è possibile regolare la frequenza delle oscillazioni.



OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

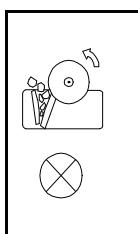
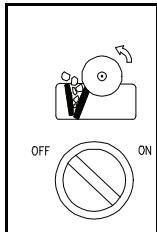
31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499

Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

FUNZIONAMENTO

7.11. FRANTOIO

1. Girare il selettor n° Selettore d'abilitazione del frantoio in posizione ON per abilitare il frantoio.



2. Verificare l'accensione della spia verde d'abilitazione n° Spia di abilitazione frantoio (Colore: verde).

3. Avviare il frantoio tirando il manipolatore verso di se.
4. Rimettere il manipolatore in posizione di riposo per arrestarlo.

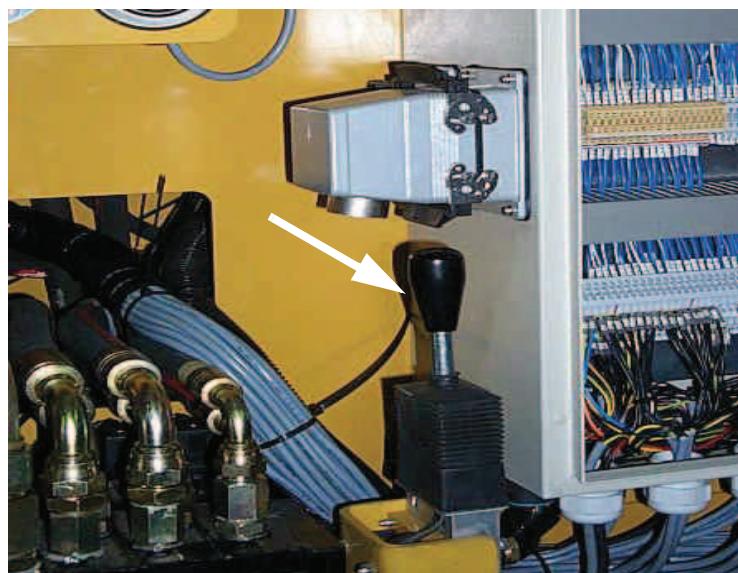


Figura n° 64 Manipolatore del frantoio

IMPORTANTE : *Nel caso si frantumi materiale molto bagnato, è possibile far funzionare il frantoio in modo antinpaccamento, portando il manipolatore in posizione opposta (in avanti).*

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK 140 001 02 00 40.fm	82	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

FUNZIONAMENTO

7.12. LAMPEGGIANTE

Il lampeggiante è posizionato sulla cofanatura del motore, o in un'altra posizione ben visibile, per mezzo di una base magnetica (v. Lampeggiante).



Figura n° 65 Lampeggiante

Il lampeggiante si accende quando la macchina è avviata.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK 140 001 02 00 40.fm	83	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

FUNZIONAMENTO

7.13. POMPA GASOLIO (OPZ.)

su richiesta, è possibile installare sulla macchina una pompa gasolio per il riempimento del relativo serbatoio (v. Tubo e cassetta pompa e Pompa e interruttore di avviamento).



Figura n° 66 Tubo e cassetta pompa



Figura n° 67 Pompa e interruttore di avviamento

Come si può notare in Tubo e cassetta pompa, la pompa si trova accanto al serbatoio gasolio. La pompa è provvista di un connettore che dev'essere collegato alla presa multipolare posizionata sulla staffa di supporto del deferizzatore. Per farne uso, procedere così di seguito:

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK 140 001 02 00 40.fm	84	00

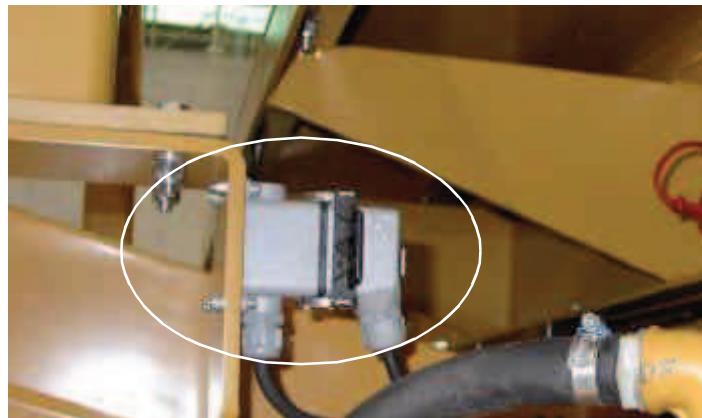
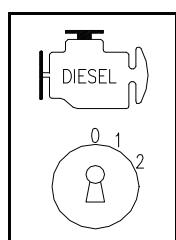


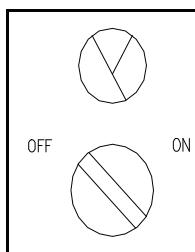
Figura n° 68 Connettori pompa gasolio

1. Aprire la cassetta, rimuovendo il lucchetto e girando la maniglia a sinistra.
2. Inserire il tubo in aspirazione in un fusto di carburante. Verificare visivamente la pulizia del filtro installato in testa al tubo.
3. Avviare la pompa girando l'interruttore situato all'interno della cassetta in posizione 1 (Pompa e interruttore di avviamento).
4. Riempire il serbatoio. Non superare il livello di riempimento previsto.



Completato il riempimento, arrestare la pompa, pulire con uno straccio il tubo e riporlo nella cassetta.

7.14. GRUPPO DI VAGLIATURA / NASTRO BRANDEGIANTÉ (SUPPLY-OPZ)



Qualora richiesto, è possibile collegare alla macchina un gruppo di vagliatura o un nastro brandeggiante. Dalla consolle di comando, abilitare il gruppo di vagliatura o azionare il nastro brandeggiante girando il selettori n° Pulsante di avviamento/abilitazione utenza supply (colore: nero) nella posizione ON. Il nastro brandeggiante è azionato direttamente dalla consolle comandi. Il gruppo di vagliatura, invece, è dotato di un quadretto locale di comando per la messa in funzione



OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

FUNZIONAMENTO

7.15. IMPIANTO ABB. POLVERI / POMPA ACQUA

L'impianto di abbattimento polveri fa parte della configurazione di serie della macchina. Per metterlo in funzione, si deve alimentare il tubo di adduzione con una pressione massima di circa 3 bar, ed aprire i rubinetti del collettore posizionati sotto la passerella. Rubinetti e filtro acqua in aspirazione). Su richiesta, è possibile installare una pompa opzionale per l'aspirazione dell'acqua, utile soprattutto se si desidera prelevare l'acqua da un serbatoio o da un punto di pescaggio generico

In Pompa acqua è rappresentata la pompa acqua tipo fornita da OM



Figura n° 69 Pompa acqua

E' montato sul collettore un pressostato tarato a 0.5bar, il quale ferma la pompa nel momento in cui non venga rilevata pressione nell'impianto (mancanza d'acqua); questo per evitare che la pompa giri a vuoto e si rovini.

Nell'accessorio pompa da noi fornito, troverete un tubo per il pescaggio completo di filtro di aspirazione a cestello, per evitare di portare in circolo impurità.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 40.fm	86	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

FUNZIONAMENTO

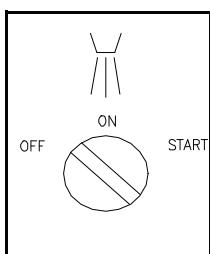


Figura n° 70 Rubinetti e filtro acqua in aspirazione

Legenda:

1. Collettore con rubinetti;
2. Filtro acqua;
3. Pressostato.

Per utilizzare la pompa acqua, agire come di seguito:



1. Porre il tubo di aspirazione nella zona di prelievo
2. Sulla consolle comandi, girare il selettor Selettore di attivazione impianto di nebulizzazione (caricamento pompa in posizione start). Colore: nero nella posizione START, tenendolo per 3-5 secondi in modo da consentire alla pompa di caricare l'impianto abbattimento polveri. Se non si effettua quest'operazione, il pressostato non abilita l'attivazione della pompa.
3. Poi, rilasciarlo in posizione ON.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 40.fm	87	00



8. CONTROLLI

Questo capitolo riassume le principali regolazioni ed i controlli più usuali effettuabili sulla macchina. Per i valori di taratura, fare riferimento allo schema oleodinamico fornito con la documentazione allegata alla macchina.

8.1. PRESSOSTATI

La macchina è dotata dei seguenti pressostati:

- ↗ PR1=pressostato di ricarica accumulatore. Quando la pressione all'interno dell'accumulatore scende al di sotto della soglia superiore prevista a schema, esso commuta attivando la ricarica. Nessun allarme.
- ↗ PR4=pressostato per comando arresto AVL Grizzly. Quando la pressione all'interno della linea del motore idraulico del frantocio supera la soglia prevista a schema, esso commuta arrestando l'alimentatore Grizzly. Si accende la spia rossa n° Spia arresto alimentatore Grizzly-frantocio intasato (colore: rosso), par. DESCRIZIONE CONSOLLE COMANDI
- ↗ PR5=pressostato circuito di sovralimentazione frantocio. Quando la pressione nel circuito scende al di sotto del valore stabilito, tutte le utenze si arrestano e si accende la spia rossa n° Spia di bassa pressione di sovralimentazione del circuito idraulico della pompa del frantocio PR5 (Colore: rosso), par. DESCRIZIONE CONSOLLE COMANDI Per riavviarle, riportare a zero i selettori e riavviare ad una ad una le utenze.
- ↗ PR7=pressostato arresto utenze (bassa pressione olio idraulico accumulatore frantocio). Al di sotto della soglia prestabilita, si arrestano tutte le utenze e si accende la spia n° Spia accumulatore scarico-commutazione pressostato PR7 (Colore: rosso), par. DESCRIZIONE CONSOLLE COMANDI Per riavviarle, riportare a zero i selettori e riavviare ad una ad una le utenze.
- ↗ PR10=pressostato intasamento filtro di ritorno. Al superamento della soglia prevista, si arresta l'alimentatore e s'accende la spia n° Spia filtro di ritorno olio idraulico intasato (Colore: rosso). Quando la pressione idraulica torna al valore normale, il temporizzatore riavvia il Grizzly dopo un tempo pari al valore impostato.
- ↗ PR11=pressostato filtro di sovralimentazione. Al superamento della soglia prevista, si arresta l'alimentatore e s'accende la spia n° Spia filtro olio di sovralimentazione intasato (colore: rosso) Quando la pressione idraulica torna al valore normale, il temporizzatore riavvia il Grizzly dopo un tempo pari al valore impostato.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 45.fm	88	00



OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499

Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

CONTROLLI

- ↗ PR12=pressostato filtro in mandata. Al superamento della soglia prevista, si arresta l'alimentatore e s'accende la spia n° Spia filtro olio idraulico in mandata intasato (Colore: rosso) Quando la pressione idraulica torna al valore normale, il temporizzatore riavvia il Grizzly dopo un tempo pari al valore impostato.
- ↗ PR20=pressostato intasamento nastro laterale. Quando la pressione di linea supera il valore previsto, s'arresta il Grizzly e si accende la spia n° Spia di sovrapressione linea nastro laterale
- ↗ PR21=pressostato intasamento nastro principale. Quando la pressione di linea supera il valore previsto, s'arresta il Grizzly e si accende la spia n° Spia di sovrapressione della linea del nastro principale (colore: rosso)
- ↗ 10BP1=pressostato linea acqua impianto abbattimento polveri. La pressione minima è di 0.5bar. Al di sotto di tale valore, l'impianto non funziona. Nessun allarme.

Nella Figura n° 71 sono rappresentati i pressostati all'interno dell'armadio elettrovalvole.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 45.fm	89	00

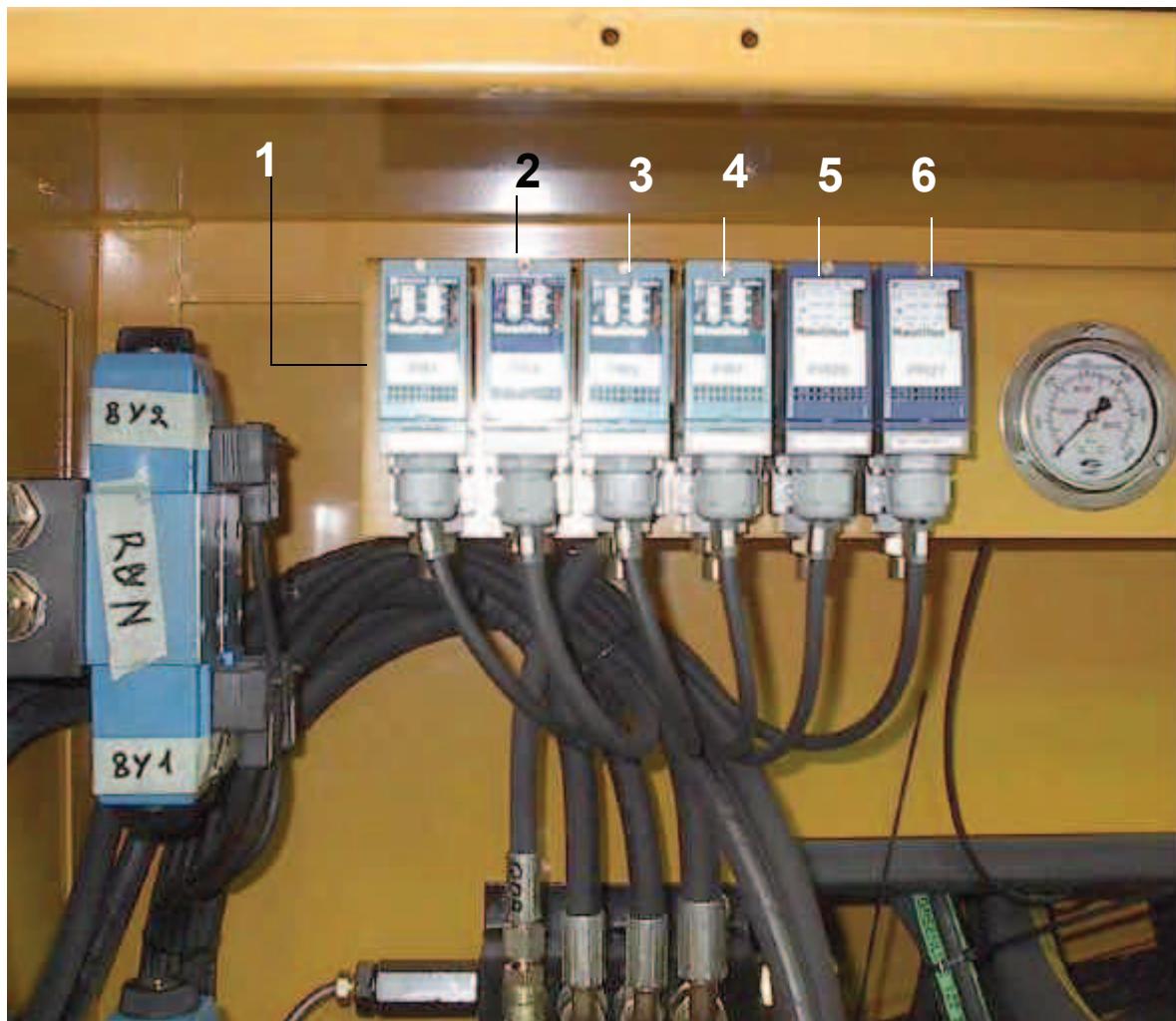


Figura n° 71 Pressostati all'interno dell'armadio elettrovalvole

LEGENDA:

1. PR1
2. PR4
3. PR5
4. PR7
5. PR20
6. PR21

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK 140 001 02 00 45.fm	90	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

CONTROLLI

8.2. TEMPORIZZATORI

È presente nella centralina un temporizzatore, così denominato:

- ↗ 9KT01, temporizzatore di ripartenza Grizzly



Figura n° 72 Temporizzatore all'interno della centralina idraulica

Il temporizzatore, posto su un quadretto all'interno dell'armadio elettro-valvole (Figura n° 72) funziona in collegamento con il pressostato PR4. Quando la pressione nel circuito idraulico del frantocio supera il valore impostato sul pressostato PR4, quest'ultimo arresta il Grizzly. Non appena la pressione ridiscende sotto il valore impostato, entra in funzione il temporizzatore che ritarda la partenza ed il grizzly per il tempo impostato nel temporizzatore stesso.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 45.fm	91	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

CONTROLLI



Figura n° 73 Temporizzatore

Legenda

1. fondo scala
2. valore di taratura
3. Funzione

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 45.fm	92	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

CONTROLLI

8.3. TERMOSTATO

8.3.1. Termostato olio idraulico

E' presente sulla macchina un termostato a due soglie, ubicato in prossimità dei pressostati in Figura n° 74. Questo indica la temperatura dell'olio idraulico, che, durante il funzionamento standard della macchina, non deve superare i 70°-75°C. Esiste anche una soglia inferiore, posta a 35° C, per escludere l'allarme di filtri intasati durante la fase di avviamento della macchina (Termostato a due soglie), dovuto all'elevata densità dell'olio freddo.



Figura n° 74 Termostato a due soglie

8.3.2. Termostato liquido di raffreddamento

Sulla consolle comandi c'è un multimetro per la temperatura del liquido di raffreddamento. Fate riferimento al manuale di funzionamento del motore per informazioni su questo strumento.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 45.fm	93	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

CONTROLLI

8.4. MANOMETRI

Oltre ai manometri a consolle, che forniscono la pressione di esercizio delle varie utenze macchina, sono presenti anche delle prese manometriche.

Le misure delle pressioni del motore idraulico e del riduttore di ogni cingolo, devono essere effettuate tramite le prese manometriche situate nella parte interna dei cingoli (Figura n° 75).



Figura n° 75 Prese manometriche motori idraulici cingoli



Figura n° 76 Presa manometrica del freno di stazionamento dei rieduttori dei cingoli

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK 140 001 02 00 45.fm	94	00

8.5. REGOLAZIONE ALIMENTATORE VIBRANTE

L'alimentazione del materiale deve essere, il più possibile regolare ed uniforme. Per garantire queste condizioni di lavoro, in base al materiale trattato, bisogna regolare la quantità delle masse fissate agli alberi delle pulegge ed il loro sfasamento (quando non è sufficiente la regolazione della frequenza).

8.5.1. Variazione masse oscillatore

L'ampiezza di oscillazione dell'alimentatore vibrante può essere modificata variando la quantità di masse fissate agli alberi delle pulegge.

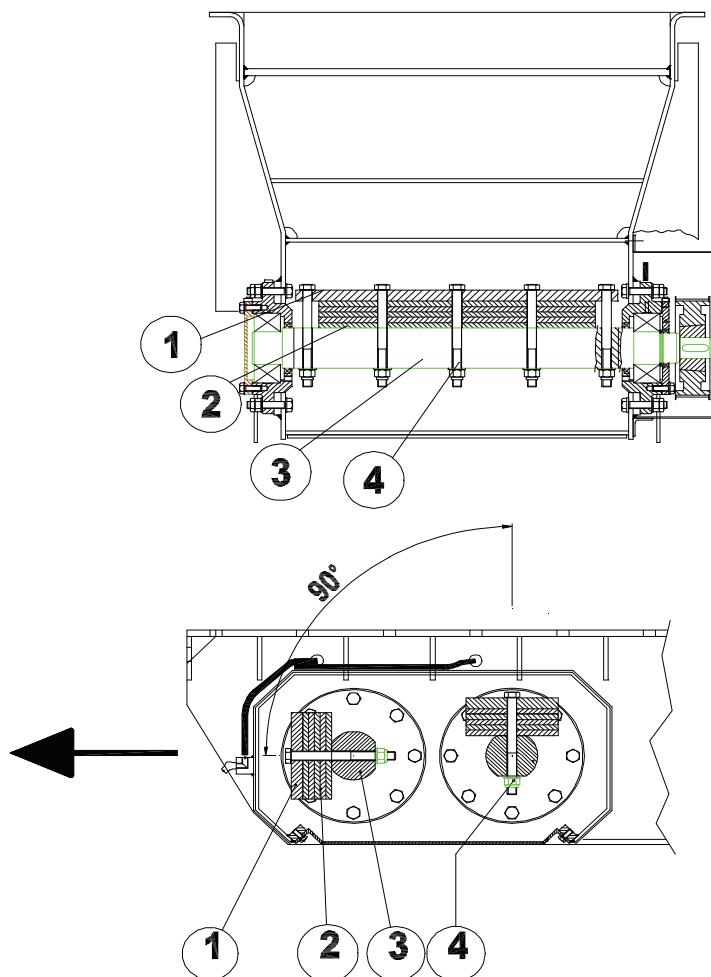


Figura n° 77 Masse applicate

Legenda:

1. piatto blocca masse
2. masse
3. asse
4. vite blocca masse.



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.



ATTENZIONE : *Normalmente durante la fase di lavoro su ogni albero delle pulegge devono essere fissate 5 masse + il piatto blocca masse. Esse devono essere sfasate di 90° come indicato in Masse applicate.*

Le masse sono costruite con delle asole per il più facile inserimento delle stesse sulle viti di bloccaggio, come evidenziato in Vista dall'alto di una massa (con asola evidenziata)

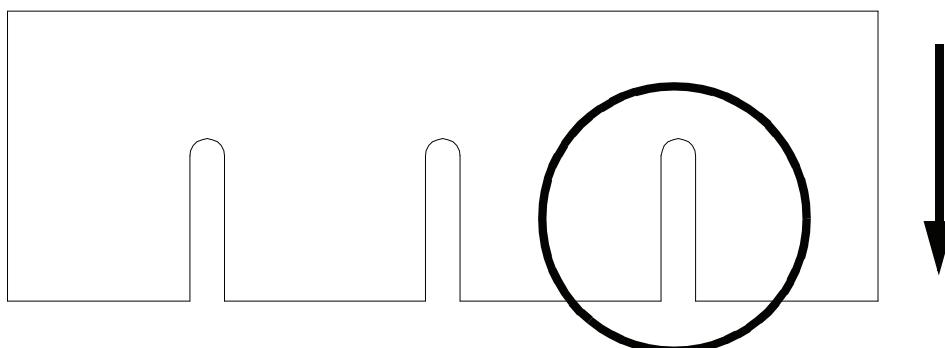


Figura n° 78 Vista dall'alto di una massa (con asola evidenziata)

Le masse devono essere posizionate su ciascun asse in modo tale da non sfilarsi.

La massa deve essere fissata con il senso della freccia in Vista dall'alto di una massa (con asola evidenziata) concorde al senso di rotazione dell'albero (Masse applicate).

8.5.2. Tensionamento cinghie

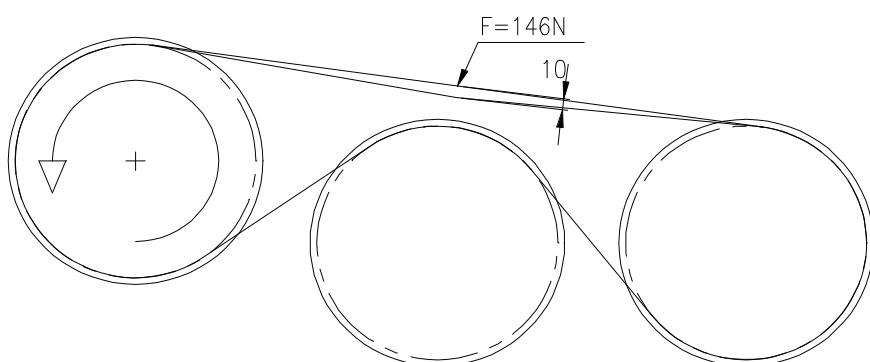


Figura n° 79 Metodo per la verifica del corretto tensionamento delle cinghie

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 01 00 50.fm	96	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499

Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

La tabella sottostante indica i valori della forza da applicare F e della freccia da rilevare f per le cinghie dentate del tipo "RPP", ad una frequenza di 50Hz

Tabella n° 1 TENSIONAMENTO CINGHIE

MACCHINA	F (N) [Kg]	f (mm)
ARGO	146 [14.9]	10

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL	-Doc. No. TK 140 001 01 00 50.fm	97	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

MANUTENZIONI

9. MANUTENZIONI



ATTENZIONE : *Prima di effettuare qualsiasi tipo di manutenzione o riparazione, è buona norma isolare la macchina o le macchine interessate da eventuali alimentazioni elettriche.*

☒ porre sul quadro di comando un cartello ben visibile riportante la seguente scritta:

ATTENZIONE

MACCHINA IN MANUTENZIONE NON EFFETTUARE MANOVRE

☒ escludere qualsiasi possibilità di messa in moto della macchina (togliere le chiavi di avviamento, staccare le batterie di alimentazione);

☒ staccare le alimentazioni di combustibile;

Una volta isolata la macchina dalle fonti di energia, procedere alla riparazione / manutenzione attenendosi alle seguenti regole generali:

☒ non utilizzare solventi o materiali infiammabili;

☒ per accedere alle parti alte della macchina, utilizzare sempre mezzi idonei che permettono di svolgere il lavoro in sicurezza;

☒ a lavoro ultimato riposizionare carter di protezione e coperture, rimossi in precedenza per agevolare il lavoro.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 01 00 55.fm	98	00



PROCEDURE DI MANUTENZIONE

Con regolarità eseguire sulla macchina i seguenti controlli:

- ☒ regolarità delle vibrazioni;
- ☒ efficienza delle protezioni e dei dispositivi di sicurezza;
- ☒ serraggio della bulloneria;
- ☒ integrità della verniciatura;
- ☒ integrità delle saldature.

9.1. VERIFICA DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

A macchina ferma, con quadro in tensione premere il pulsante d'emergenza. Ad inserimento avvenuto non deve essere possibile effettuare nessun tipo di manovra.

È consigliabile inoltre far controllare annualmente il corretto funzionamento di:

- ☒ termostato di massima temperatura acqua di raffreddamento motore diesel;
- ☒ pressostati circuito oleodinamico;
- ☒ componentistica elettrica.

9.2. MOTORE DIESEL

IMPORTANTE : *Per una corretta manutenzione, attenersi ai controlli riportati nel manuale di uso e manutenzione specifico del MOTORE DIESEL.*

- ☒ Controllare giornalmente il multimetro digitale e le spie luminose sul quadro comandi per assicurarsi che funzionino correttamente;
- ☒ accertarsi che il livello dell'acqua e dell'olio siano nei limiti previsti dal manuale di uso e manutenzione del motore diesel;
- ☒ effettuare le manutenzioni consigliate riportate nel manuale di uso e manutenzione del motore Diesel;
- ☒ utilizzare solo olio motore consigliato dalle tabelle riportate nel manuale di uso e manutenzione del motore Diesel;

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 01 00 55.fm	99	00



AVVERTENZA : *Non azionare il motore Diesel dove vi possano essere vapori di combustibile.*

IMPORTANTE : *Per evitare di danneggiare il motorino di avviamento, non azionarlo per più di 30 sec. Attendere 2 minuti prima di effettuare un successivo tentativo*

9.2.1. Pressione dell'olio motore

La pressione dell'olio motore deve essere indicata dal rispettivo manometro entro 15 secondi dall'avvio del motore. Se ciò non avviene spegnere immediatamente il motore per non danneggiarlo. Verificare che il livello dell'olio nella coppa sia corretto.

9.2.2. Avviamento con batterie ausiliarie

Quando si usano dei cavi ausiliari per avviare il motore, assicurarsi di collegare i cavi in parallelo: [+ con +] [- con -]. Quando si adopera una fonte di energia elettrica esterna per avviare il motore portare la manopola di collegamento delle batterie in posizione OFF. Togliere la chiave prima di collegare i cavi ausiliari.

9.2.3. Avviamento a basse temperature

Alcuni motori sono dotati di un riscaldatore del condotto di aspirazione dell'aria che facilita l'avviamento alle basse temperature (vedere Manuale Istruzioni del Motore Diesel).



ATTENZIONE : *Il fluido di avviamento è altamente infiammabile. NON usare il fluido in presenza di un preriscaldatore. NON usare il fluido in presenza di fiamme libere.*

9.3. TARGHETTE MANUTENZIONI

Per facilitare l'individuazione delle operazioni di manutenzione da effettuare con regolarità, sulla macchina sono state applicate delle etichette adesive recanti l'indicazione dell'operazione da effettuare e dell'intervallo di manutenzione.

Tali targhette sono raffigurate nelle tabelle degli intervalli di manutenzione che seguono.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 01 00 55.fm	100	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: +39 422 4413 - fax: +39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

MANUTENZIONI

9.4. INTERVALLI DI MANUTENZIONE

Tabella n° 2 Ogni giorno

		MANUTENZIONE GIORNALIERA (da effettuare prima di cominciare la fase lavorativa)
CONTROLLI GENERALI		
C2		controllo regolarità delle vibrazioni a macchina funzionante
C2		Ispezione visiva della macchina e del motore Diesel per eventuali perdite di liquidi e collegamenti lenti
C2		Funzionalità dispositivi di sicurezza (carter di protezione, pulsanti emergenza, allarme sonoro e luminoso)
C2		Controllo ingrassaggio parti in movimento (cuscinetti supporto tamburi, ecc.)
C2		Raschiatori e bavetta nastri trasportatori
CIRCUITO OLEODINAMICO		
C1		Olio circuito oleodinamico
MOTORE ED ACCESSORI		
C1		Olio motore
C2/P		Prefiltro e filtro aria motore
C2		Funzionamento multimetro, spie luminose
C2		Indicatore intasamento del filtro aria motore
C1		Liquido refrigerante motore
S = Sostituzione		C1 = Controllo livello
P = Pulizia		C2 = Controllo (ispezione) funzionamento/usura
I = Ingrassaggio / lubrificazione		R = registrazione



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: +39 422 4413 - fax: +39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

MANUTENZIONI

Tabella n° 3 ogni 50 ore

MANUTENZIONE OGNI 50 ORE		
CONTROLLI GENERALI		
C2	Serraggio bulloneria sottoposta a maggior sforzo e vibrazioni	
C2	Usura fodere antiusura	
I	Cuscinetti testate nastri trasportatori	
I	Cuscinetti, labirinti e motorizzazione frantocio	
I	Cuscinetti gruppo oscillante AVL GRIZZLY	
I	Cuscinetti separatore magnetico	
C2	Usura mascelle	
C2	 Tensione ed usura cinghie frantocio	
C2	Usura cinghie AVL Grizzly	
R/C2	Fissaggio rulli (terne) di ritorno	
C2	 Pulizia/controllo ginocchiera e relative sedi	
CIRCUITO OLEODINAMICO		
P	Radiatore circuito oleodinamico	
ORGANO DI FRANTUMAZIONE		
R/C2	 Molla tensionamento ginocchiera frantocio	
MOTORE ED ACCESSORI		
P	Radiatore motore	
S = Sostituzione		C1 = Controllo livello
P = Pulizia		C2 = Controllo (ispezione) funzionamento/usura
I = Ingrassaggio / lubrificazione		R = registrazione

* = ogni 40 ore



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: +39 422 4413 - fax: +39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

MANUTENZIONI

Tabella n° 4 Prime 100-150 ore

MANUTENZIONE DOPO 100-150 ORE		
S/P/I/C1/C2/R	1° TAGLIANDO (vds. libretto GARANZIA E SERVICE OM)	
R	 Tensionamento cinghie frantoio	
C2	Morsetti batterie	
	CINGOLI	
S	Olio riduttori ruote cingoli	
S = Sostituzione		C1 = Controllo livello
P = Pulizia		C2 = Controllo (ispezione) funzionamento/usura
I = Ingrassaggio / lubrificazione		R = registrazione

AVVERTENZA : *Ogni 100 ore o 15 giorni muovere la macchina per evitare un bloccaggio dei cingoli*

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 01 00 55.fm	103	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: +39 422 4413 - fax: +39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

MANUTENZIONI

Tabella n° 5 Ogni 250 ore

MANUTENZIONE OGNI 250 ORE		
GENERALI		
R/C2		Controllo bulloneria con chiave dinamometrica
C2		Controllo visivo integrità saldature
P		Filtro acqua
CINGOLI		
C1		Olio riduttori ruote cingoli
C2		Serraggio suole carro cingoli
C2		Freccia catena cingoli
MOTORE ED ACCESSORI		
S		Olio motore (500h con filtro ED ed olio motore J. Deere Plus 50 o Acea-E4/E5)
S		Filtri olio motore
S		Filtri combustibile
S		Prefiltro e filtro aria motore
P		Serbatoio combustibile DIESEL
P		Pompa trasferimento carburante
P/C2		Alette del radiatore
C2		Concentrazione additivi del liquido refrigerante
C2		Cinghie alternatore, ventola ed accessori
I		Cuscinetti comando ventola motore
C1		Olio accoppiatore motore
S/C2		Manicotti e fascette
R/C2		Valvole motore
R/C2		Giri minimi motore
S = Sostituzione		
C1 = Controllo livello		
P = Pulizia		
C2 = Controllo (ispezione) funzionamento/usura		
I = Ingrassaggio / lubrificazione		
R = registrazione		



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: +39 422 4413 - fax: +39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

MANUTENZIONI

Tabella n° 6 Ogni 1000 ore

MANUTENZIONE OGNI 1000 ORE		
GENERALI		
P		Morchie, ingassatori e tappi
C2		Controllo visivo integrità saldature
C2		Strumentazione elettrica generale
C2		Strumentazione idraulica generale
CINGOLI		
C2		Freni riduttori cingoli
MOTORE ED ACCESSORI		
P/C1		Elettrolita batterie
C2		Dispositivi di protezione motore
P		Sfiatatoio coppa motore
S = Sostituzione		
P = Pulizia		
I = Ingrassaggio / lubrificazione		
C1 = Controllo livello		
C2 = Controllo (ispezione) funzionamento/usura		
R = registrazione		

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 01 00 55.fm	105	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

MANUTENZIONI

Tabella n° 7 Ogni 1500 ore

MANUTENZIONE OGNI 1500 ORE (non oltre 1 anno)		
GENERALI		
S		Filtro acqua
S		Cartucce filtri olio idraulico
C2		Componentistica elettrica
S		Olio idraulico
CINGOLI		
S		Olio riduttori ruote cingoli
MOTORE ED ACCESSORI		
C2		Montanti / supporti motore DIESEL
C2		Smorzatore vibrazioni albero motore DIESEL
C2		Funzionamento corretto turbocompressore
R/C2		Valvole motore
S/C2		Iniettori carburante
R/C2		Giri minimi motore
CIRCUITO OLEODINAMICO		
C2		Pressostati circuito oleodinamico
S = Sostituzione		
C1 = Controllo livello		
P = Pulizia		
C2 = Controllo (ispezione) funzionamento/usura		
I = Ingrassaggio / lubrificazione		
R = registrazione		



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.5. MANUTENZIONE FILTRI

9.5.1. Filtro di mandata olio idraulico

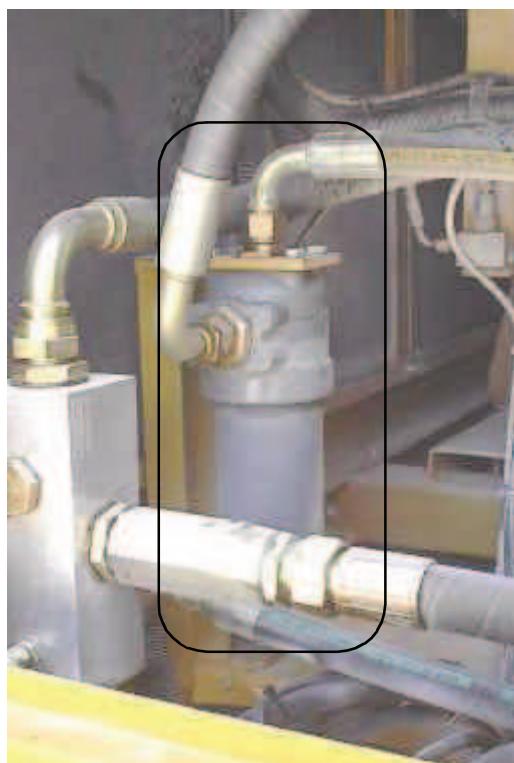


Figura n° 80 Filtro olio mandata

Bisogna sostituire la cartuccia del filtro quando si accende la spia n° Spia filtro olio idraulico in mandata intasato (Colore: rosso) e rimane accesa con temperatura dell'olio > 35 C°; comunque non oltre i 12 mesi.

NOTA : Utilizzare un contenitore per raccogliere l'olio durante le fasi di sostituzione.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 60.fm	107	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.5.2. Filtro olio ritorno circuito idraulico



Figura n° 81 Filtro olio ritorno

Bisogna sostituire l'elemento filtrante e pulire la valvola di non ritorno quando si accende la spia n° Spia filtro di ritorno olio idraulico intasato (Colore: rosso)., comunque non oltre i 12 mesi.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 60.fm	108	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499

Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.5.3. Filtri serbatoio olio idraulico

Sono visibili, a fianco del filtro dell'olio, il tappo del serbatoio dell'olio idraulico ed il filtro di sfiato, di colore bianco (Filtro di sfiato serbatoio olio).

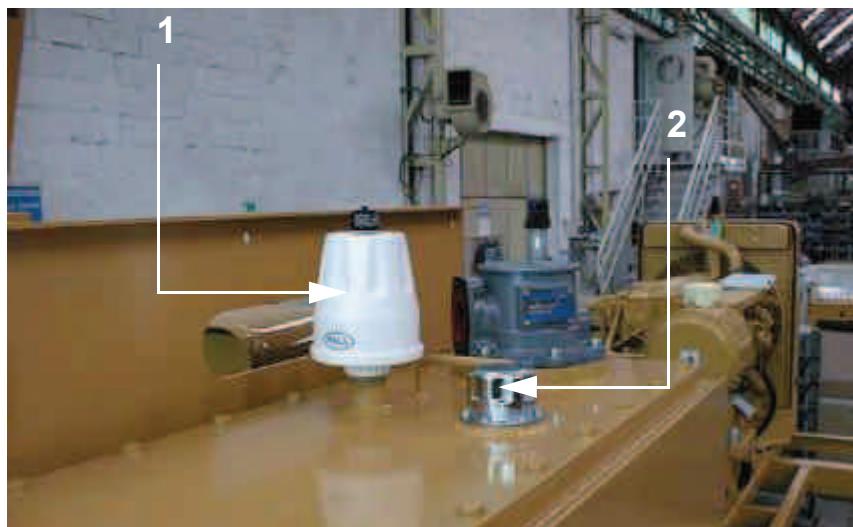


Figura n° 82 Filtro di sfiato serbatoio olio

Legenda:

1. Filtro di sfiato;
2. Tappo.

1. Bisogna pulire il filtro soffiando aria compressa ($p < 2$ bar) ogni volta che l'indicatore filtro intasato posto sopra il filtro è rosso.

Bisogna sostituire l'elemento filtrante al massimo ogni 1500 ore di funzionamento.

2. Il tappo del serbatoio olio è dotato di una retina che impedisce l'ingresso nel serbatoio di corpi estranei; all'occorrenza la retina deve essere pulita.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 60.fm	109	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.5.4. Filtri serbatoio gasolio

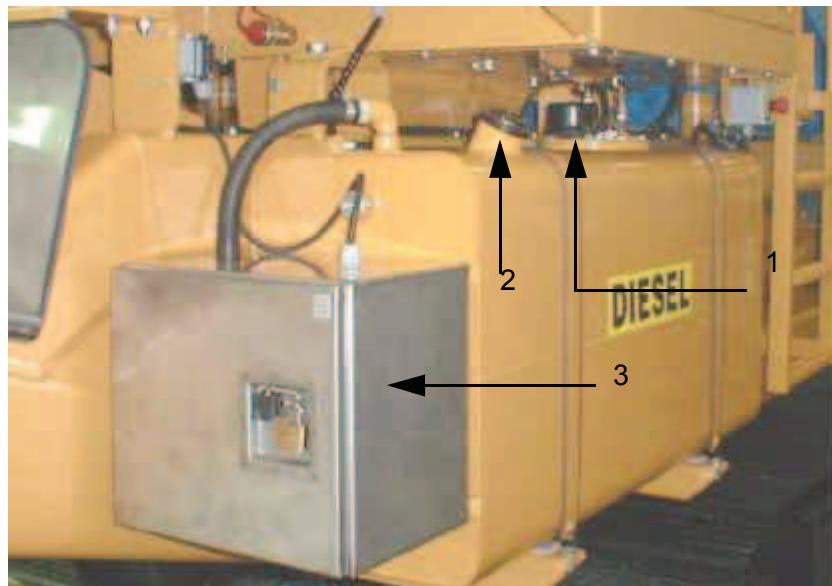


Figura n° 83 Tappo di carico con filtro gasolio

Legenda:

1. Filtro Di Sfiato Serbatoio Gasolio;
2. Tappo;
3. Cassetta Pompa Travaso Gasolio.

La pompa carica gasolio possiede un filtro a bicchiere come mostrato in Filtro a bicchiere pompa gasolio



Figura n° 84 Filtro a bicchiere pompa gasolio

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK 140 001 02 00 60.fm	110	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.5.5. Filtri motore diesel

IMPORTANTE : *Per quanto riguarda la manutenzione del prefiltro aria e dei filtri olio, gasolio, separatore acqua, aria, ecc. CONSULTARE IL MANUALE USO E MANUTENZIONE MOTORE*

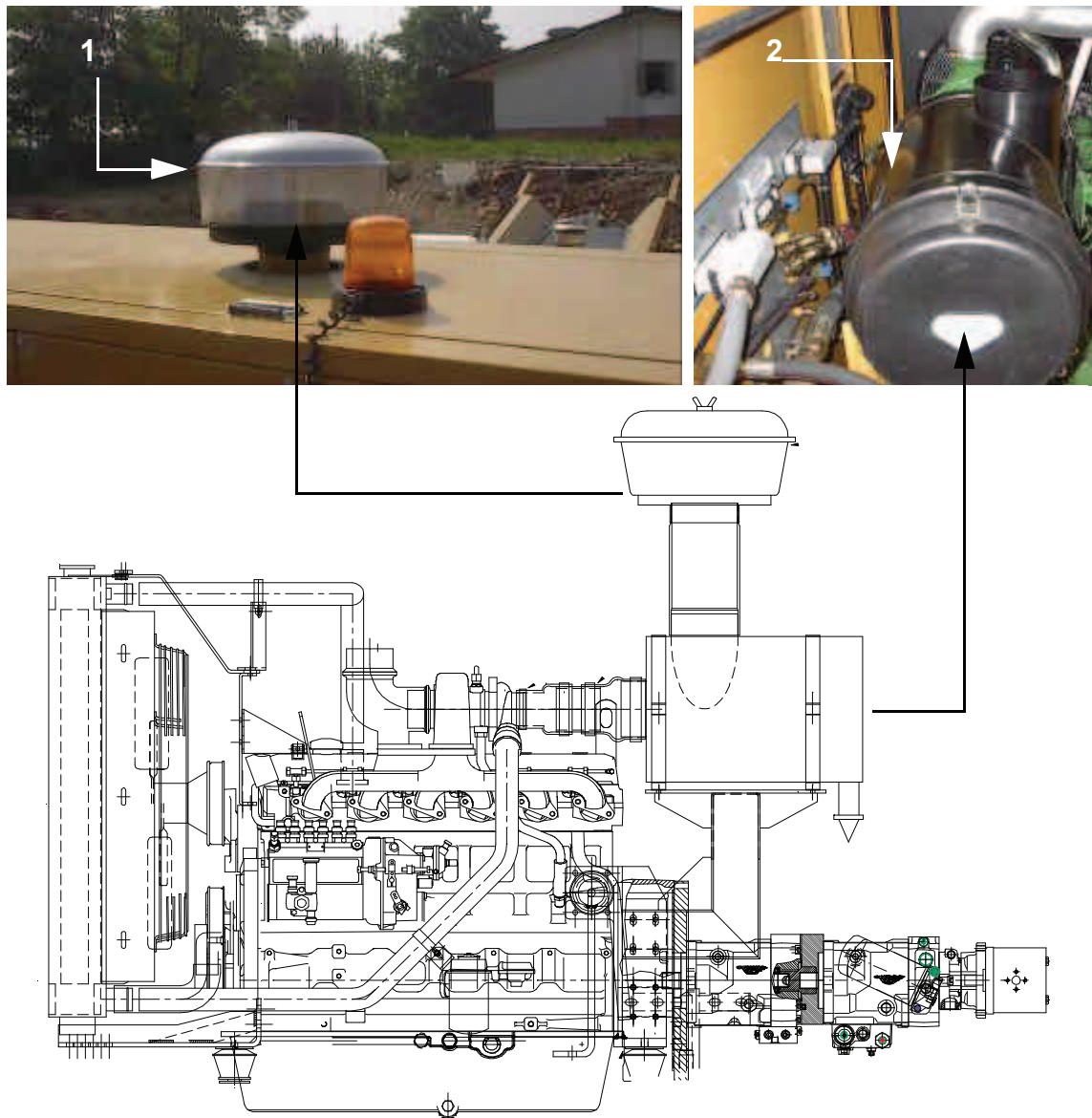


Figura n° 85 Prefiltro (1) e filtro aria (2) motore J. Deere 6068



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

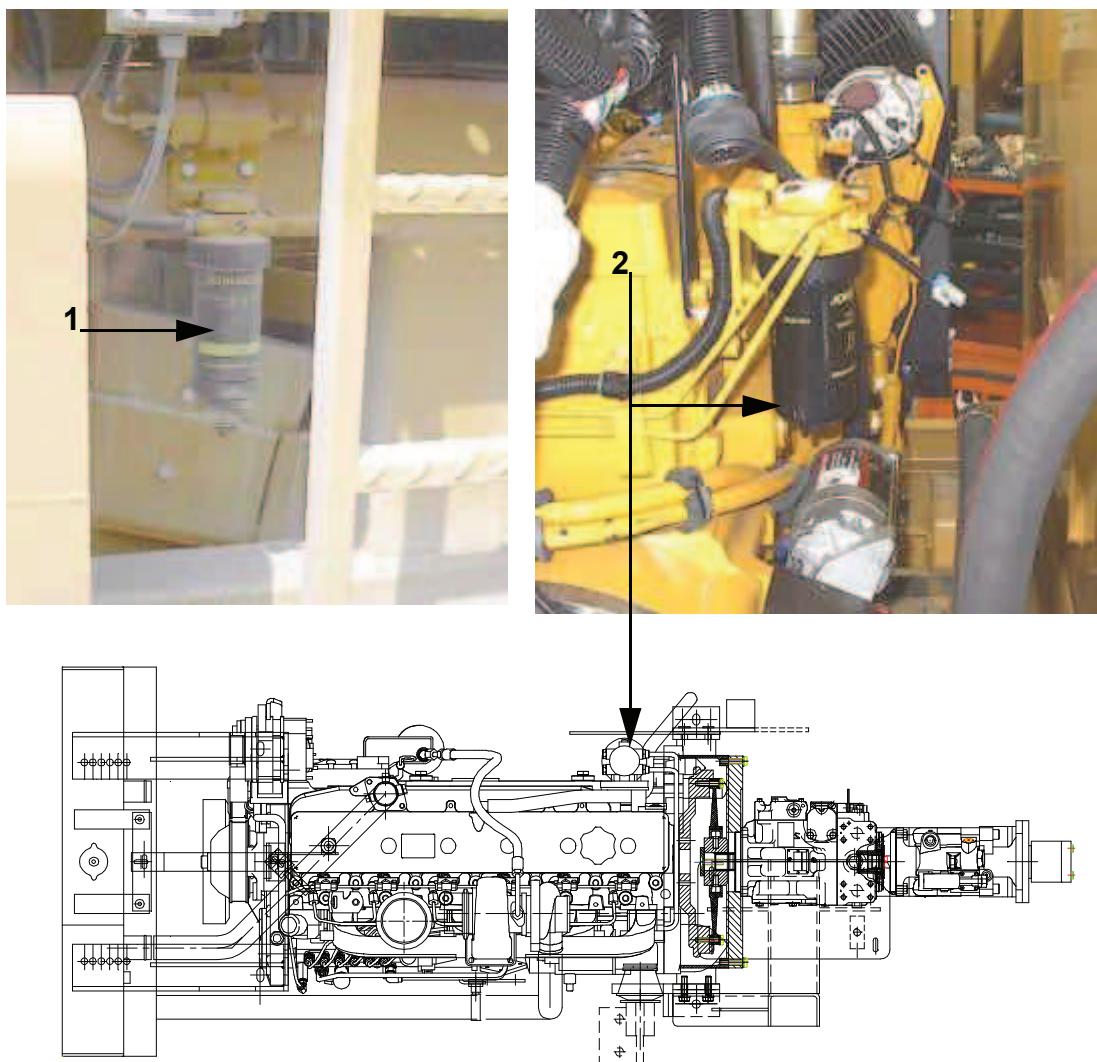


Figura n° 86 Filtri gasolio primario (1) e secondario (2)



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

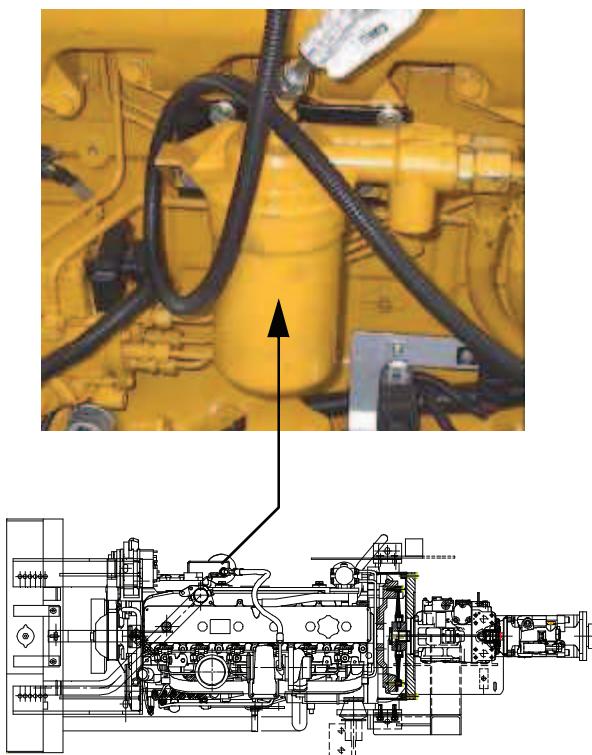


Figura n° 87 Filtro olio motore

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK 140 001 02 00 60.fm	113	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.5.6. Filtri impianto abbattimento polveri

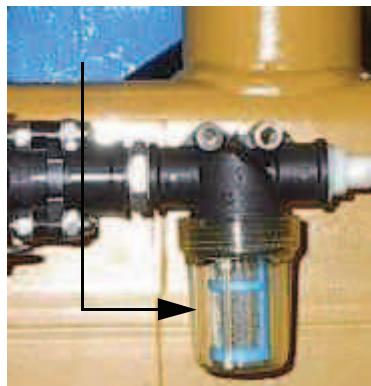


Figura n° 88 Filtro pompa acqua



Figura n° 89 Ugelli

- ☒ Bisogna pulire il filtro almeno una volta al mese svuotandolo d'acqua accumulata.
- ☒ Bisogna pulire i filtri degli ugelli almeno una volta al mese con getti d'aria compressa.
- ☒ Bisogna sostituire gli elementi filtranti del filtro della pompa almeno ogni 1500 ore di funzionamento.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK 140 001 02 00 60.fm	114	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.6. MANUTENZIONE FRANTOIO

In questo paragrafo verrà data descrizione delle principali operazioni di manutenzione relative ai principali gruppi o componenti della macchina. Fare riferimento al paragrafo sulla sicurezza per le istruzioni di sicurezza.

La manutenzione del frantoio riguarda principalmente i seguenti aspetti:

1. Controllo gruppo tensionamento ginocchiera
2. Ingrassaggio e controllo cuscinetti/labirinti del gruppo oscillante
3. Pulizia/sostituzione sede ginocchiera
4. Sostituzione ginocchiera
5. Smontaggio/sostituzione bandiera
6. Smontaggio/sostituzione mascelle
7. Precaricamento molle a tazza
8. Sostituzione piastre laterali antiusura
9. Tensionamento/sostituzione delle cinghie di trasmissione
10. Sostituzione motore idraulico
11. Ispezione allentamento bulloni

9.6.1. Ingrassaggio

I principali punti di lubrificazione del frantoio sono i seguenti:

1. *Blocchetti posti ai lati del frantoio e forcella cilindro di tensionamento*, sul retro. Su di essi sono montati 6 ingassatori. Fare riferimento alla tabella degli intervalli di manutenzione.

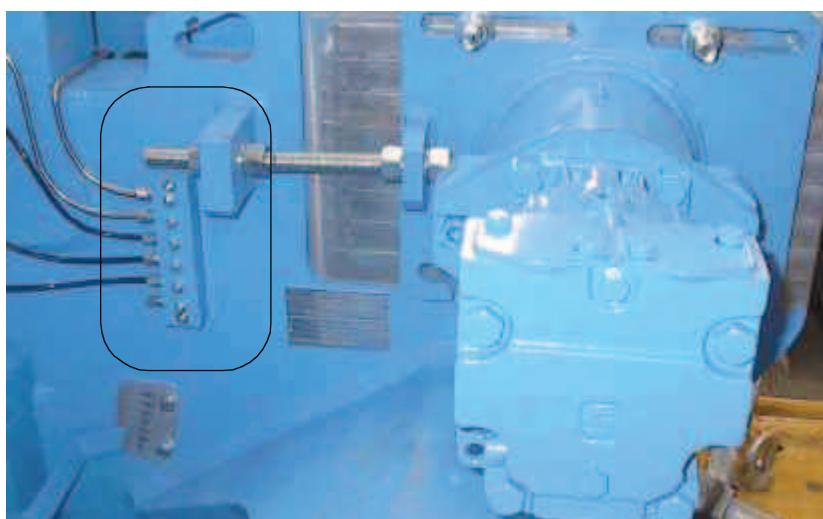


Figura n° 90 Blocchetto ingassatori.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK140 001 02 00 65.fm	115	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

L'ingrassaggio va effettuato per mezzo di una pompa a mano pneumatica su entrambi i blocchetti (parete destra e sinistra del frantio), sullo snodo del cilindro di tensionamento (Punto di ingrassaggio sul cilindro tensionatore) e sugli appositi ingrassatori posti sulla parte superiore del motore idraulico (Punti di ingrassaggio sul motore idraulico).

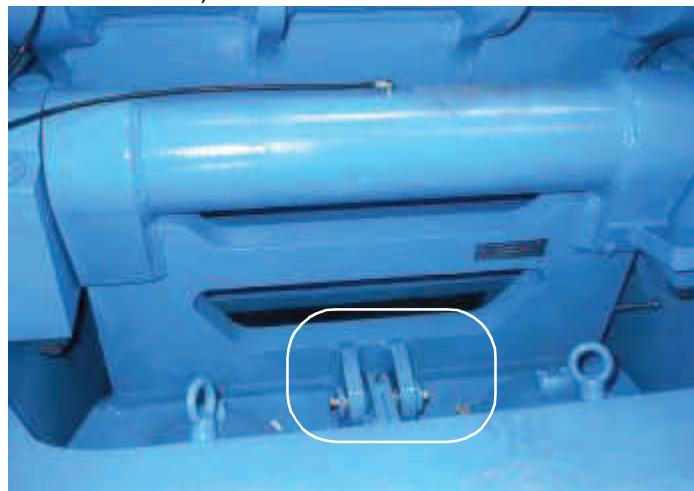


Figura n° 91 Punto di ingrassaggio sul cilindro tensionatore

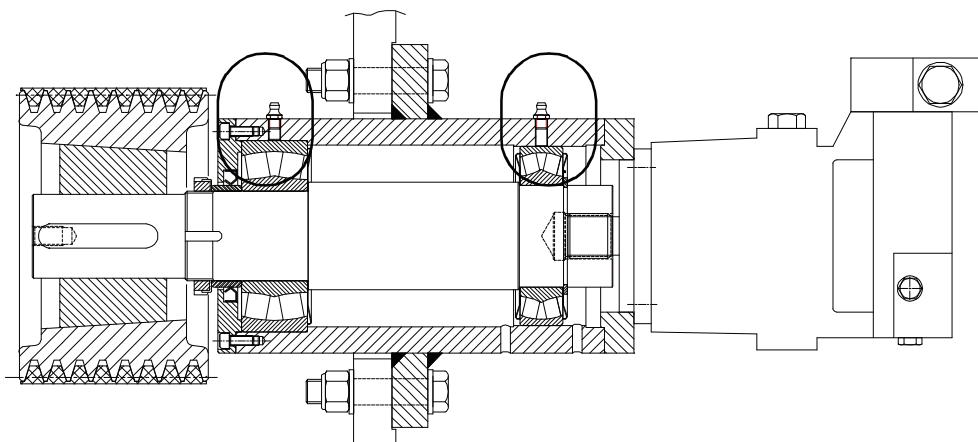


Figura n° 92 Punti di ingrassaggio sul motore idraulico

2. *Sede piastra a ginocchiera.* Qualora venga effettuato lo smontaggio o la sostituzione della piastra ginocchiera (v. par. successivi), è opportuno lubrificarne la sede. Fare riferimento alla tabella di lubrificazione per l'indicazione del tipo di grasso e degli intervalli di lubrificazione.



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.6.2. Sostituzione piastra ginocchiera

In condizioni di utilizzo normali, le teste della ginocchiera sono soggette ad usura. L'entità della stessa è assai variabile, a seconda del tipo di materiale da frantumare e del lubrificante inizialmente apposto sulle sedi. Indicativamente, quando la lunghezza della piastra si riduce di 3mm, essa va sostituita. La procedura di sostituzione è la seguente:

- a. Agganciare ed assicurare la piastra ginocchiera con delle adeguate imbragature, facendole passare attraverso i fori al centro della piastra (1), e porla in tiro leggero mediante paranco. Si sconsiglia fortemente il ricorso ad un escavatore o ad una gru perché eventuali movimenti improvvisi potrebbero danneggiare la piastra e le relative sedi. In Piastra ginocchiera è raffigurata la piastra.

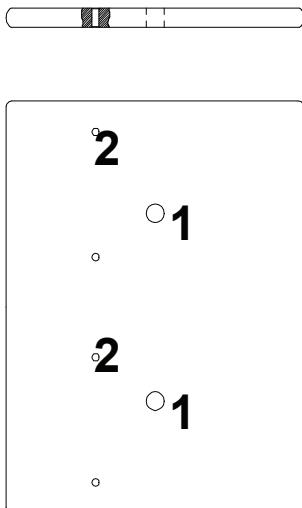


Figura n° 93 Piastra ginocchiera

Legenda:

1. fori per sollevamento;
2. fori di fissaggio gomma di protezione

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK140 001 02 00 65.fm	117	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

- b. Smontare il tirante della ginocchiera svitando i dadi posteriori (2) di bloccaggio e sfilando il perno anteriore (Gruppo di tensionamento).

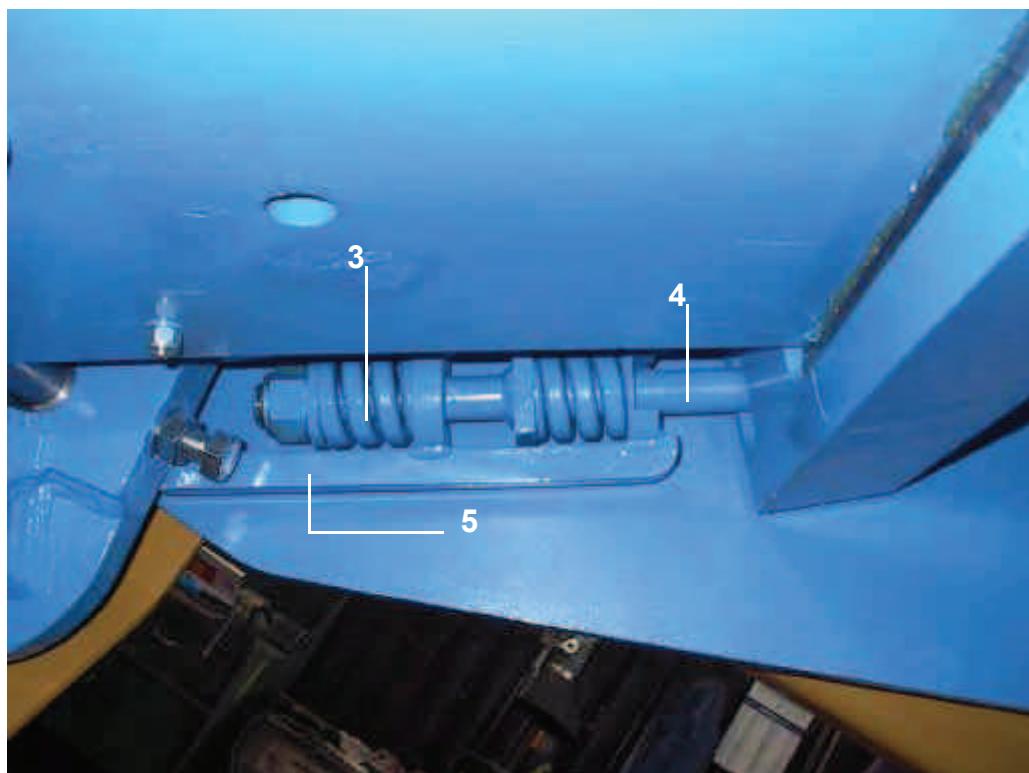
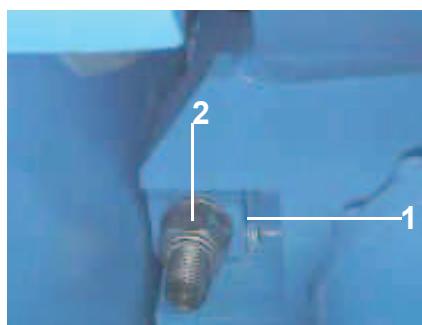


Figura n° 94 Gruppo di tensionamento

Legenda

1. piastrina;
2. dado;
3. molle;
4. barra;
5. forcella

Montare il cilindro di manutenzione fra i perni di Perno di fissaggio del cilindro di manutenzione.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK140 001 02 00 65.fm	118	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

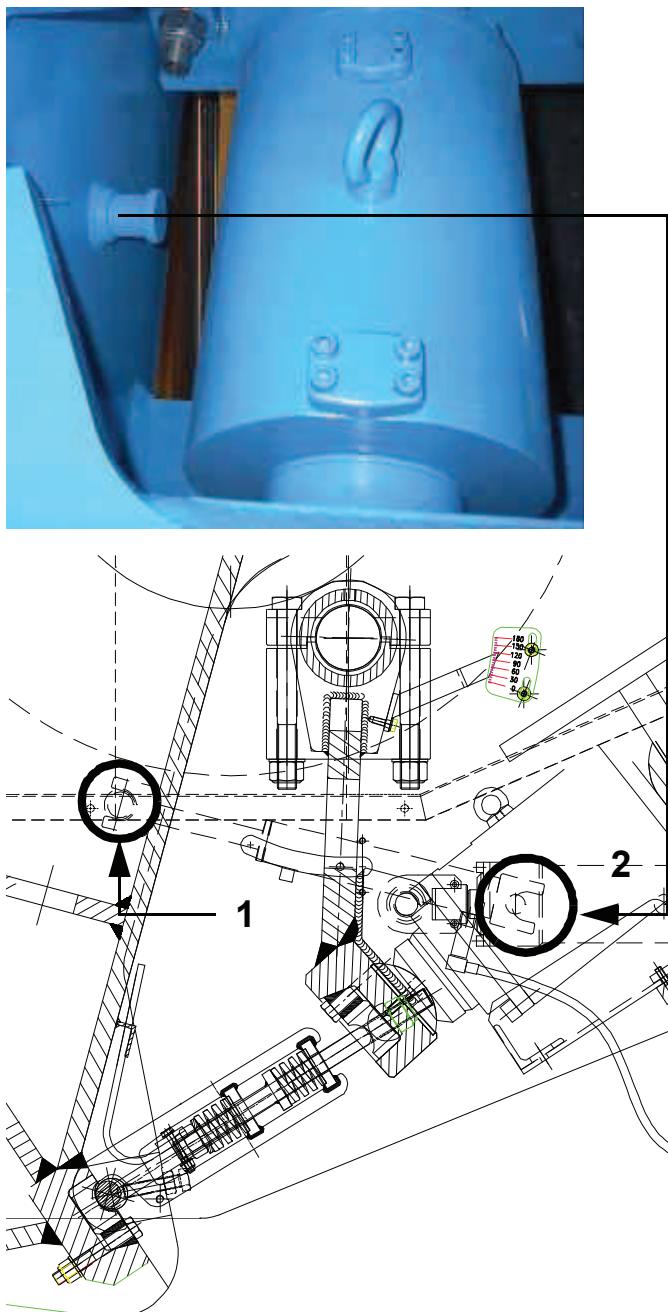


Figura n° 95 Perno di fissaggio del cilindro di manutenzione

Legenda:

- 1. Perno di fissaggio sull'oscillatore;**
- 2. Perno di fissaggio sulla parete del frantio.**



OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499

Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

- c. Collegare al cilindro di manutenzione la pompetta manuale. Estendere lo stelo del cilindro spingendo l'oscillatore in avanti in modo da chiudere le mascelle. Bloccare l'oscillatore mediante il perno di sicurezza da infilarsi nell'apposito foro ubicato sulla parete del frantocio indicato in Foro per perno di bloccaggio oscillatore.

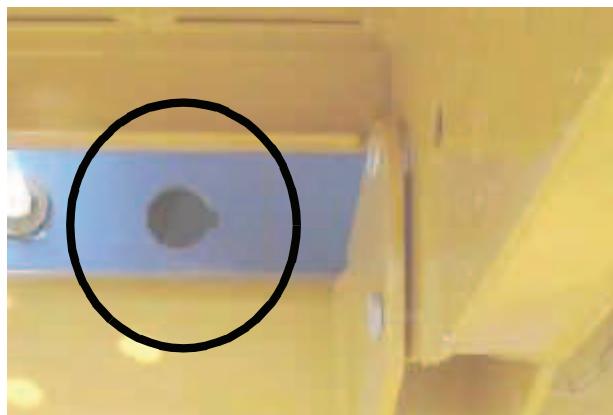


Figura n° 96 Foro per perno di bloccaggio oscillatore

In questa fase la ginocchiera si libera dalle rispettive sedi e può essere rimossa. Qualora il cilindro di manutenzione non sia disponibile, conviene ricorrere ad un paranco a fune agganciato all'estremità inferiore dell'oscillatore. Utilizzare un paranco od altra attrezzatura equivalente con portata minima di 500 Kg.

- d. Eseguire un'accurata pulizia ed ingrassaggio delle sedi ginocchiera. Utilizzare grasso al bisolfuro di molibdeno.
- e. Montare la nuova ginocchiera eseguendo le operazioni precedentemente descritte al contrario.
- f. Verificare il corretto tensionamento delle molle dei tensionatori (Tensionatore ginocchiera).

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK140 001 02 00 65.fm	120	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

LEGENDA

- 1 DADO DI REGOLAZIONE
- 2 VITE DI BLOCCAGGIO
- 3 FERMO
- 4 PIASTRINA DI TESTA
- 5 BARRA

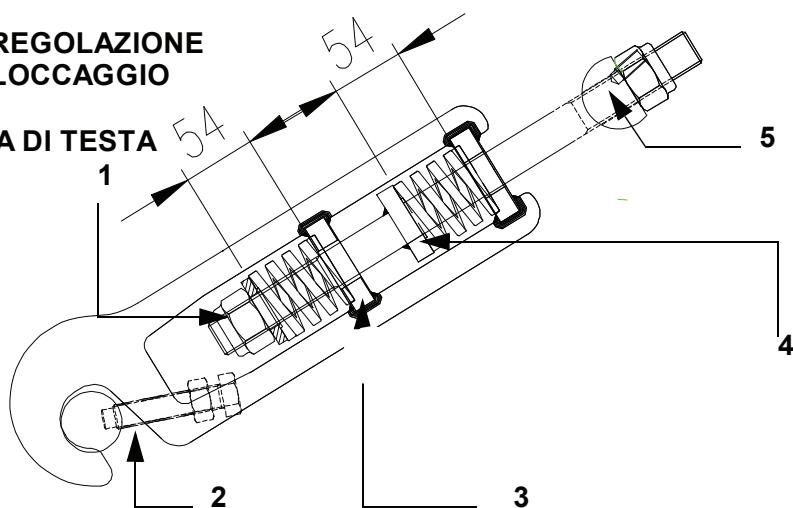


Figura n° 97 Tensionatore ginocchiera

Per verificare il tensionamento dei tensionatori, chiudere completamente le mascelle. Quindi avvitare i dadi (a macchina spenta), quel tanto che basta per non far battere la ginocchiera. Se durante il funzionamento del frantocio la ginocchiera batte, bisogna diminuire l'allungamento delle molle. Effettuare la prova facendo ruotare l'oscillatore in senso inverso e con le mascelle chiuse.

IMPORTANTE : *Precaricare troppo comporterà un'usura precoce delle parti ed una richiesta addizionale di potenza del motore.*

Nella Tensionatore ginocchiera è indicata la distanza minima interna tra il fermo e la piastrina di testa che **non deve essere inferiore ai 54 mm.**

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK140 001 02 00 65.fm	121	00



9.6.3. Pulizia/sostituzione sede ginocchiera

Qualora, durante la sostituzione della ginocchiera, si riscontri che le sedi siano usurate o danneggiate, è necessario sostituirle. Una sede è da considerarsi usurata se la cava ove alloggia la ginocchiera ha una profondità di 18mm o più. Per la loro sostituzione attenersi alla seguente procedura:

- ☒ Allentare la vite (3) del cuneo di fissaggio (1) dal lato oscillatore (Ginocchiera, sede e cunei di bloccaggio).



Figura n° 98 Ginocchiera, sede e cunei di bloccaggio

Legenda:

1. cuneo di bloccaggio sede ginocchiera;
2. sede ginocchiera;
3. vite;
4. ginocchiera.

Analoga operazione va effettuata dal lato della bandiera.

- ☒ Estrarre le sedi e sostituirle con sedi nuove. Accertarsi che la faccia posteriore della sede sia perfettamente piana e in completo appoggio.

- ☒ Ingrassarne la superficie concava mediante grasso al bisolfuro di molibdeno, bloccarle mediante i cunei di tiraggio e reinstallare la ginocchiera.



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.6.4. Smontaggio/sostituzione bandiera

Ripetere le operazioni descritte precedentemente, e cioè:

- ↗ Sospingere completamente in avanti l'oscillatore tramite il cilindro di manutenzione, e bloccarlo tramite l'apposito perno (Foro per perno di bloccaggio oscillatore).

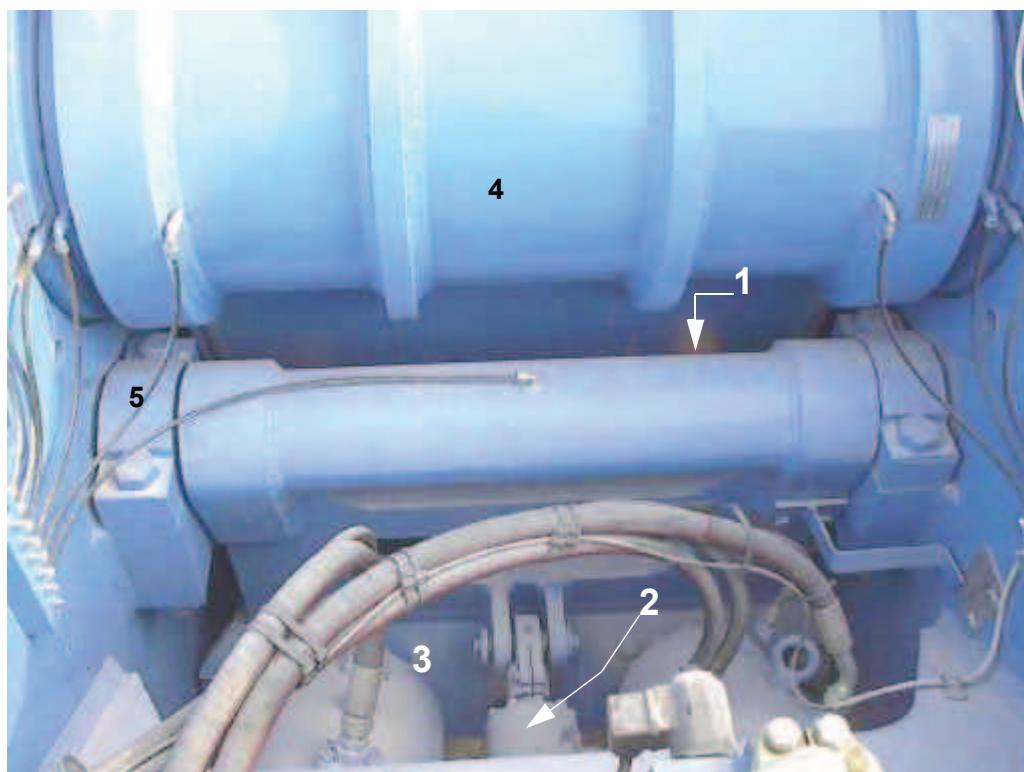


Figura n° 99 frantoio FP 105

Legenda:

1. bandiera;
2. cilindro di tensionamento;
3. cilindri regolatori;
4. gruppo oscillatore;
5. cappelli fissaggio bandiera;

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK140 001 02 00 65.fm	123	00



☞ Mettere leggermente in tiro la piastra ginocchiera mediante una fune azionata da un paranco, per evitare che cada.

☞ Rimuovere il gruppo di tiraggio sotto il frantoiò

☞ Portare completamente all'indietro i cilindri regolatori. Ciò può essere effettuato aprendo le valvole a sfera di regolazione situate sul retro del frantoiò e girando il selettore di regolazione dell'apertura mascelle situato sulla consolle comandi. Richiudere le valvole una volta effettuata la regolazione.

☞ Rimuovere la piastra ginocchiera.

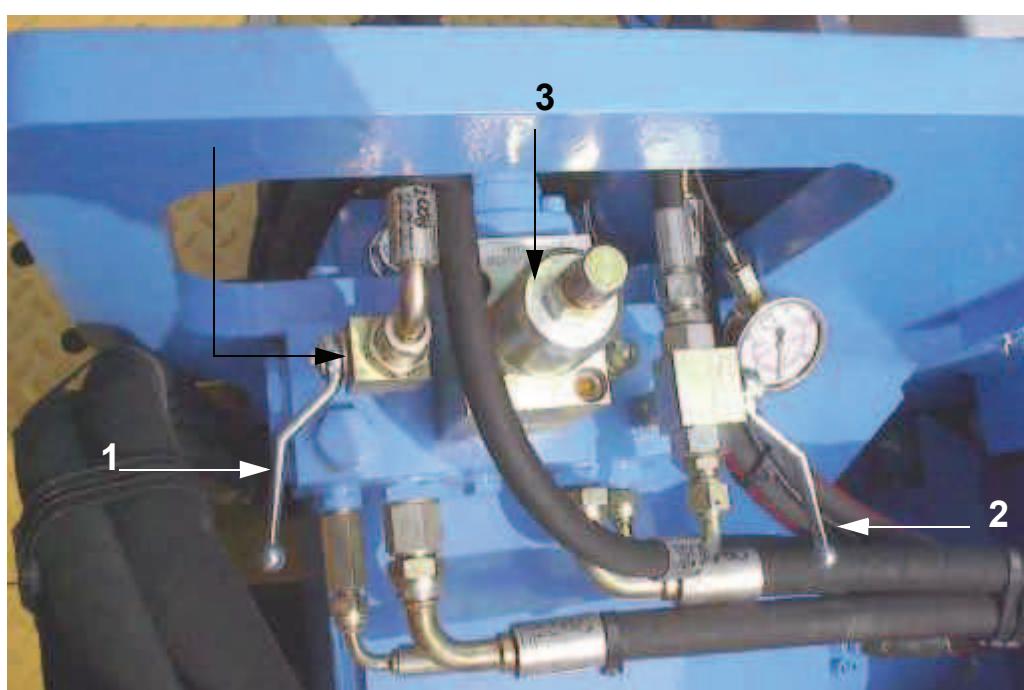


Figura n° 100 Valvole a sfera posteriori

Legenda:

1. valvola a sfera a due vie;
2. valvola a sfera a tre vie;
3. valvola di massima.

☞ Scaricare la pressione del cilindro tensionatore. Questo avviene mandando la pressione dell'accumulatore a scarico. Allo scopo è presente sul blocco idraulico ubicato sopra l'accumulatore, un regolatore di flusso che va ruotato in senso antiorario (verso della freccia marcato con "+"). Aprirlo per alcuni secondi e poi richiederlo (Regolatore di flusso per scarico pressione cilindro tensionatore).



ATTENZIONE : Prima di qualsiasi intervento sull'impianto idraulico del frantoio (es. sostituzione o rimozione di componenti), è obbligatorio procedere allo scaricamento della pressione dell'accumulatore. Se si omette di effettuare questa operazione, la successiva rimozione del cilindro tensionatore comporta la fuoriuscita di olio idraulico sotto pressione.

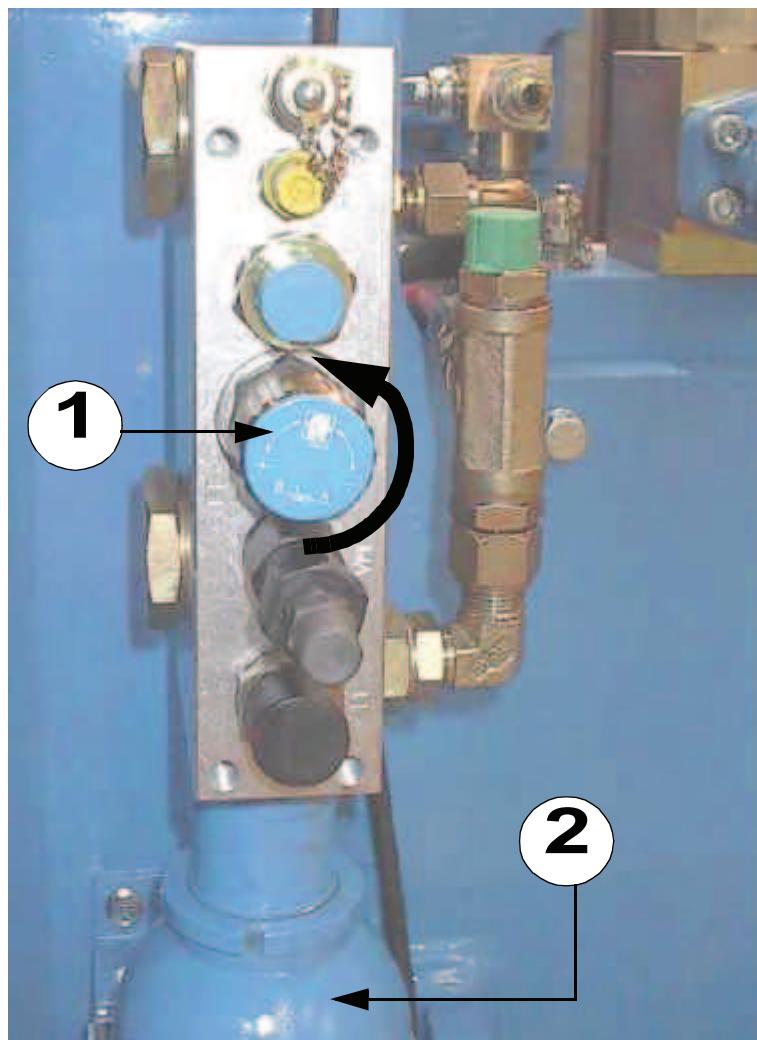


Figura n° 101 Regolatore di flusso per scarico pressione cilindro tensionatore

Legenda:

1. regolatore di flusso;
2. accumulatore

NOTA :

per scaricare la pressione del cilindro, ruotare il regolatore di flusso nella direzione indicata dalla freccia.



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499

Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

☞ Scollegare i tubi dal cilindro tensionatore (Tubi cilindro tensionatore)

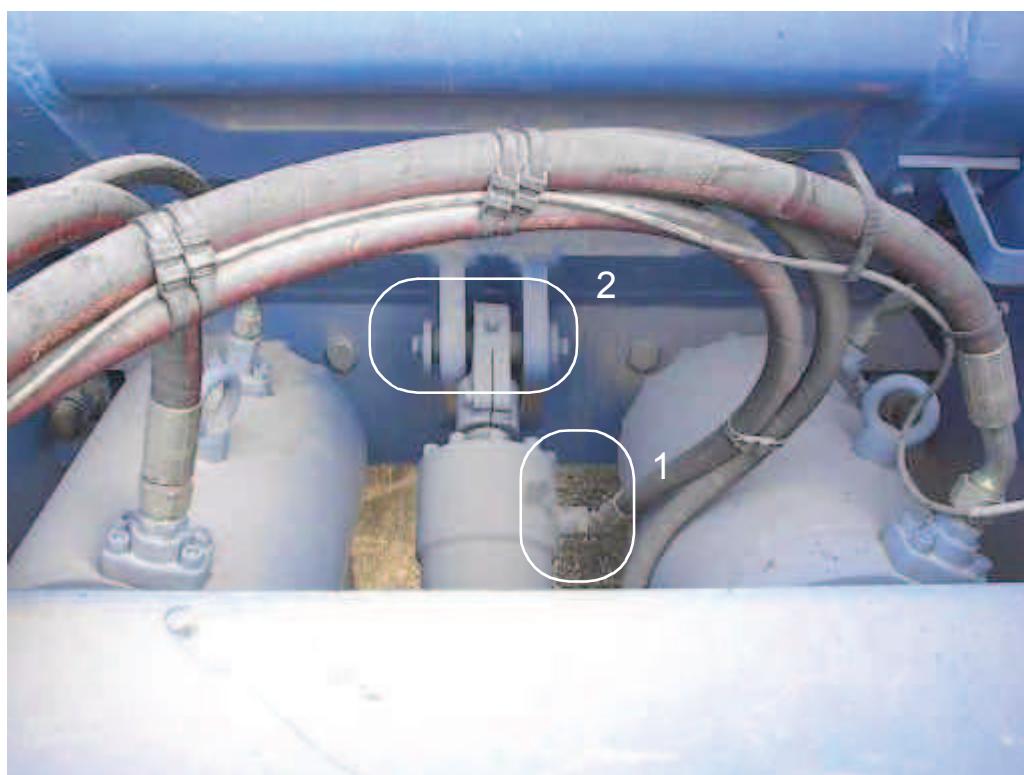


Figura n° 102 Tubi cilindro tensionatore

LEGENDA

1. RITORNO CILINDRO TENSIONATORE
2. PERNO PASSANTE

☞ Rimuovere il cilindro tensionatore. Sebbene ciò non sia necessario, si consiglia di smontare anche i cilindri regolatori (quelli più grossi) per rendere più agevole la successiva rimozione della bandiera. Una volta tolto il cilindro, la bandiera rimane sospesa.

☞ Svitare i dadi di fissaggio dei cappelli superiori, come illustrato in Smontaggio bandiera

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK140 001 02 00 65.fm	126	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

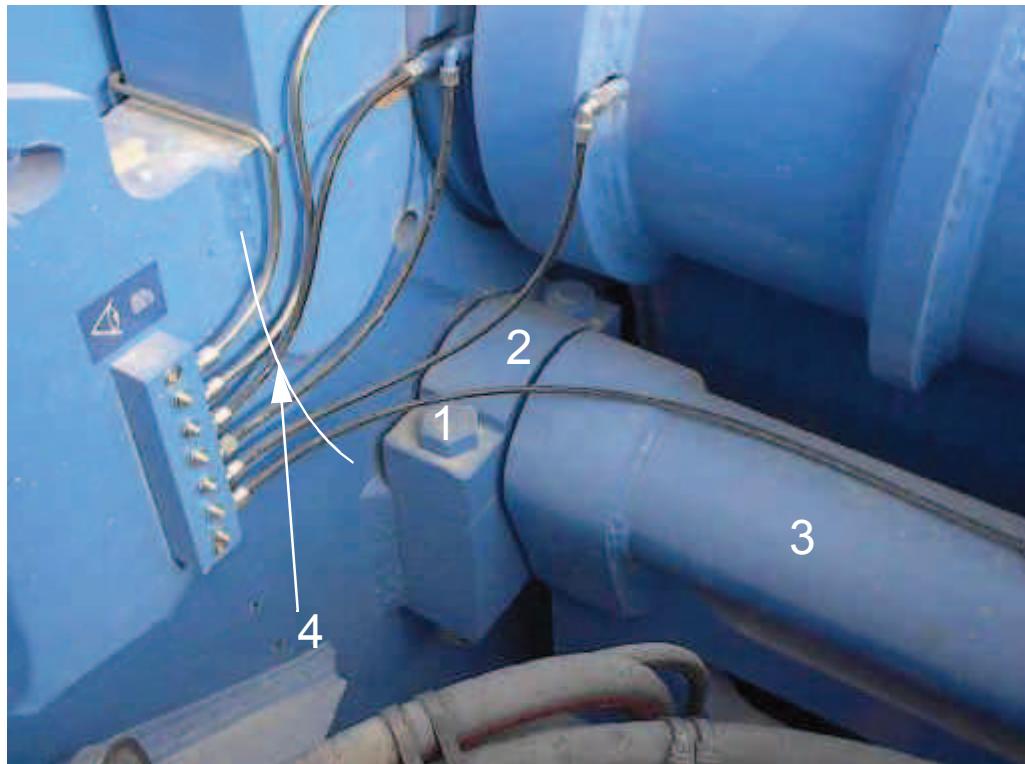


Figura n° 103 Smontaggio bandiera

Legenda:

- 1. dadi di bloccaggio;**
- 2. cappelli;**
- 3. bandiera;**
- 4. condotti del grasso**

- ☒ Scollegare i condotti di ingrassaggio
- ☒ Rimuovere entrambi i cappelli. Imbragare la bandiera in maniera appropriata.
- ☒ Utilizzando un paranco di portata adeguata, sollevare la bandiera e sostituirla.
- ☒ Rimontare ginocchiera, cilindri e tensionamenti secondo la sequenza inversa a quella descritta.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK140 001 02 00 65.fm	127	00

9.6.5. Smontaggio/sostituzione mascelle

☞ Per smontare o sostituire la mascella mobile aprire completamente l'oscillatore per comodità operativa.

☞ Svitare i dadi delle viti dei cunei superiori che bloccano la mascella mobile, rappresentati in Fissaggio della mascella mobile.



Figura n° 104 Fissaggio della mascella mobile

Legenda:

1. Cuneo e viti di tiraggio
2. Mascella mobile

☞ Questo consente di rimuovere i cunei. In tutto debbono essere rimossi 2 cunei.

☞ Sull'estremità superiore della mascella, al centro della stessa, è presente una cavità (una per lato) al cui interno è saldato un dado. La sua funzione è quella di consentire l'avvitamento di una staffa usualmente fornita con la mascella.

☞ Dopo aver avvitato la staffa, metterla in leggero tiro con un paranco, allo scopo di evitare la caduta della mascella.

☞ Chiudere le mascelle per prevenire una possibile caduta in avanti della mascella stessa. Spingere i denti posteriori e sollevare leggermente la mascella fino a liberarla.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK140 001 02 00 65.fm	128	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: +39 422 4413 - fax: +39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

☞ Pulire il piano d'appoggio della mascella da eventuale sporcizia. Rovesciare la mascella, per utilizzarla nelle parti meno usurate, o sostituirla se l'usura è eccessiva. Prima del montaggio, verificare la perfetta planarità del dorso della stessa.

☞ Per lo smontaggio o la sostituzione dell'mascella fissa procedere come segue:

☞ Avvitare sulla parte superiore della mascella rappresentata in Foro per sollevamento mascella fissa, la staffa di sollevamento. Agganciare la mascella mediante un paranco e porla in lieve trazione.



Figura n° 105 Foro per sollevamento mascella fissa

☞ Allentare i tiranti di bloccaggio della mascella fissa, posti sul lato posteriore del frantocio (Tiranti di bloccaggio mascella fissa). Usare una chiave e una prolunga di almeno 500 mm per fare leva.

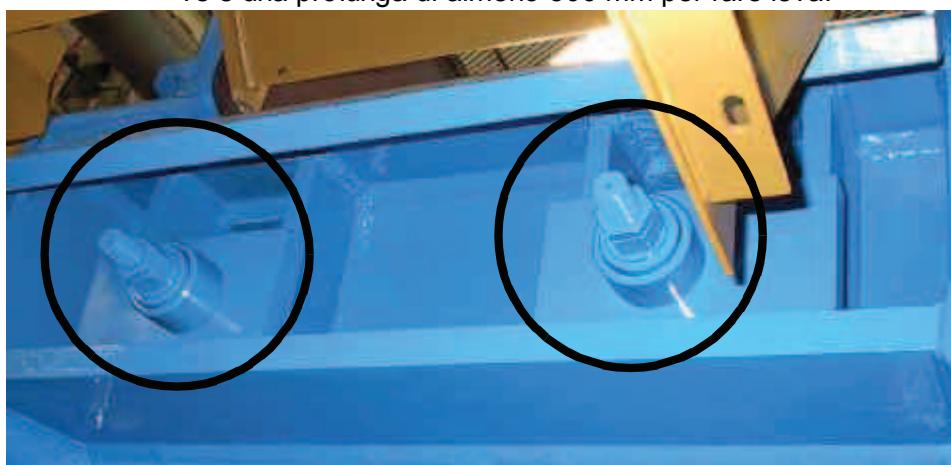


Figura n° 106 Tiranti di bloccaggio mascella fissa

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK140 001 02 00 65.fm	129	00



- ☞ Posizionare un martinetto idraulico fra le apposite staffe munite di blocchetti di fermo, e spingere sui cunei inferiori (Posizionamento martinetto idraulico). Se indisponibile, colpire con una mazza i denti sul retro della mascella fissa fino a liberarla. Se la mascella è incastrata, utilizzare una mola a disco e rifilare i bordi della mascella

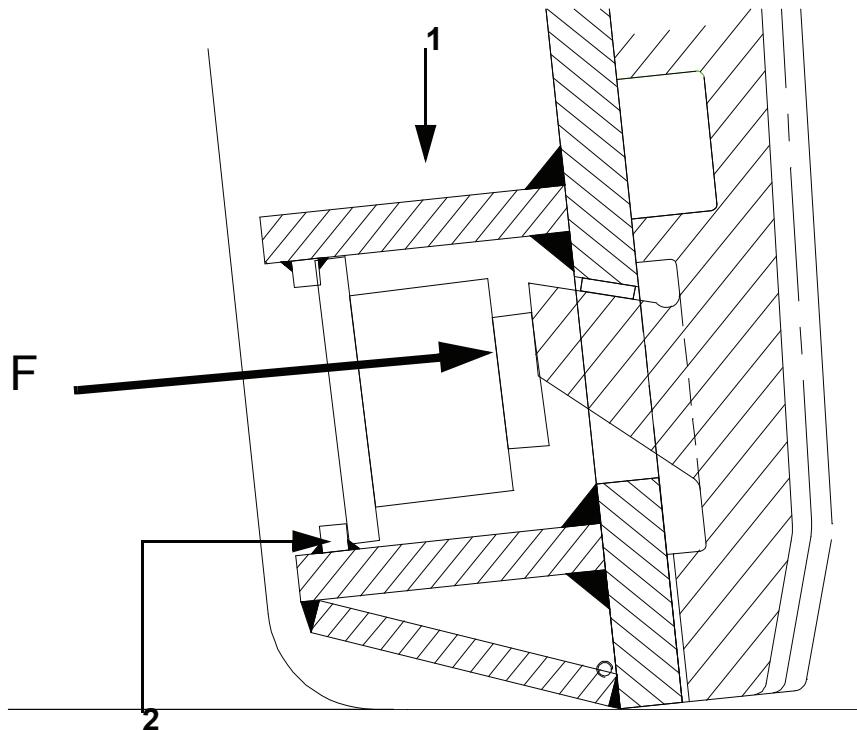


Figura n° 107 Posizionamento martinetto idraulico

Legenda:

1. Staffe Saldate

2. Blocchetti

- ☞ Sollevare la mascella e rimuoverla.
- ☞ Pulire la sporcizia ai lati. Aver cura di non danneggiare la sede di appoggio della mascella
- ☞ Raschiare la base della mascella
- ☞ Prima di montare la nuova mascella, accertarsi che essa sia perfettamente piana.
- ☞ Eseguire nell'ordine inverso le operazioni sopradescritte per completare il montaggio.



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: +39 422 4413 - fax: +39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.6.6. Precaricamento molle a tazza

Il gruppo di tiraggio delle mascelle è provvisto di molle a tazza. Esse sono poste all'interno di un'apposita guida, come raffigurato in Schema della molla a tazza.

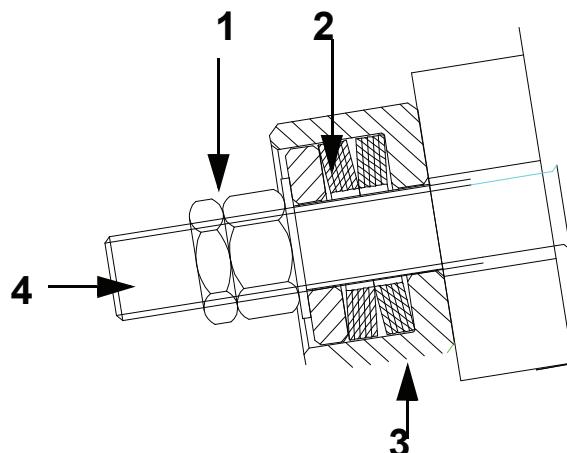


Figura n° 108 Schema della molla a tazza

Legenda:

1. dado e controdado;
2. molle a tazza;
3. guida;
4. barra filettata;

Mandare le molle a pacco, e scaricarle successivamente $d\frac{1}{4}$ di giro.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Approved by	Title	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK140 001 02 00 65.fm	131	00



9.6.7. Smontaggio/sostituzione piastre laterali antiusura

Ai lati del frantoio sono montate tre piastre antiusura per ogni lato. Quando sono usurate (cioè, il loro spessore si riduce di 5 mm), è necessario sostituirle. Le piastre sono rappresentate in Piastre laterali antiusura.



Figura n° 109 Piastre laterali antiusura

Legenda:

1. piastra antiusura superiore;
2. piastra antiusura intermedia;
3. piastra antiusura inferiore.

Per la sostituzione, procedere nel modo seguente:

- ☒ Rimuovere entrambe le mascelle come descritto nel paragrafo precedente.
- ☒ Svitare dall'esterno le viti di fissaggio delle piastre.
- ☒ Utilizzare piastre antiusura di durezza non inferiore a quella delle piastre già installate. Si consiglia di serrare la bulloneria con l'ausilio di una chiave dinamometrica.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK140 001 02 00 65.fm	132	00



9.6.8. Tensionamento cinghie

Il tensionamento delle cinghie va effettuato per mezzo di una barra filettata posizionata vicino alla motorizzazione (Tensionamento cinghie frantocio).

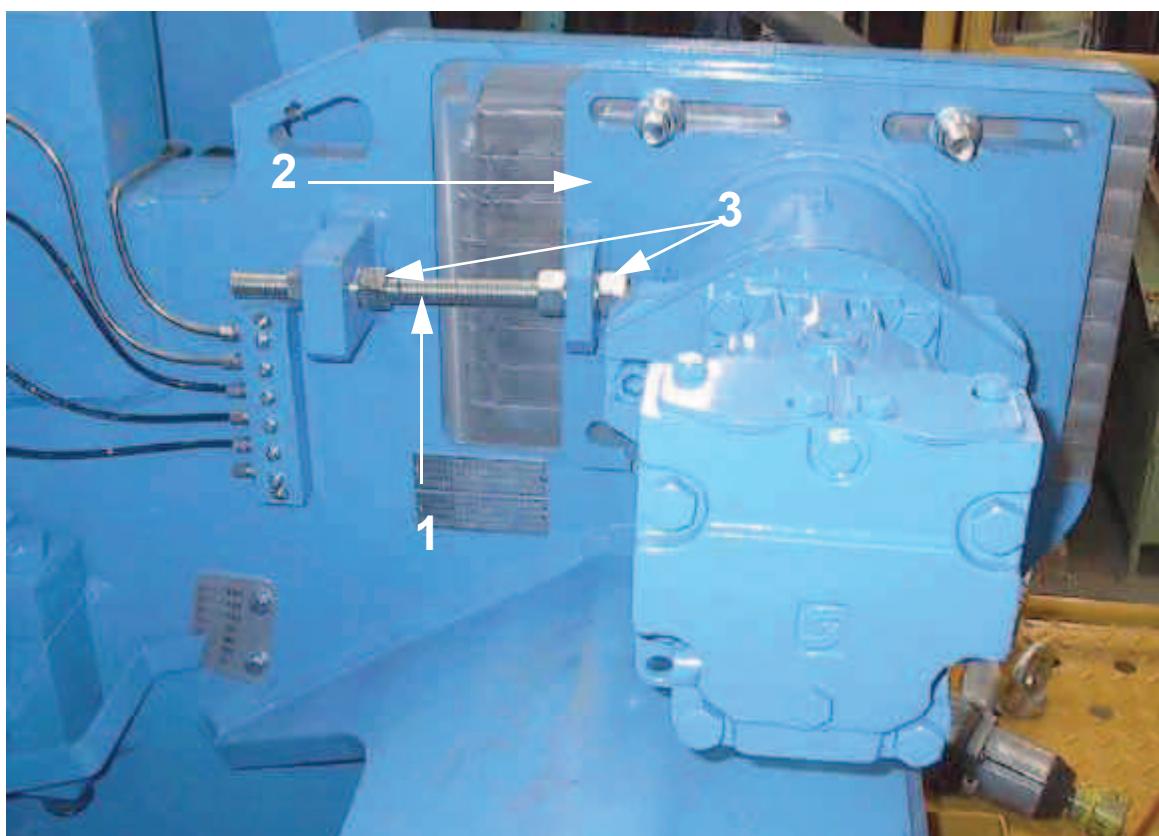


Figura n° 110 Tensionamento cinghie frantocio

Legenda:

1. barra di tensionamento;
2. slitta;
3. dadi di regolazione.

Il frantocio è equipaggiato con cinghia a più elementi di profilo SPB. L'entità della forza di tensionamento sulle cinghie a riposo dipende dai diametri delle pulegge, dal carico applicato e dalla sezione delle cinghie. Nel caso in esame, la tensione totale dev'essere di 360 N sulla cinghia. Essendo la cinghia multipla ad 8 elementi, la misura va effettuata appoggiando una barretta metallica che comprenda tutta la larghezza della cinghia e spingendo su di essa mediante un dinamometro a molla del tipo di quello rappresentato in fig. Dinamometro a molla.



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

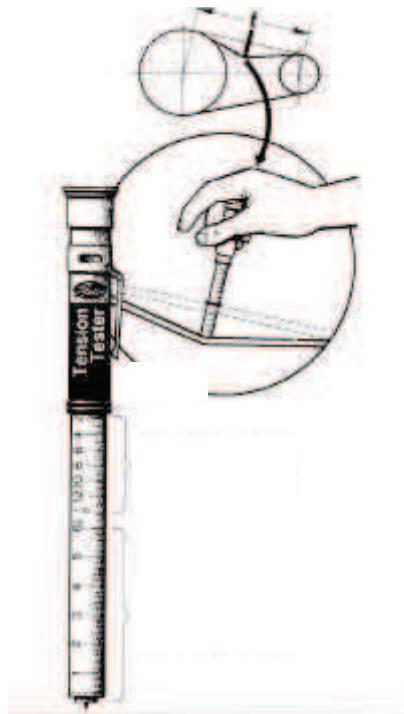


Figura n° 111 Dinamometro a molla

Tensionando le cinghie secondo il valore indicato, si dovrà produrre uno scostamento (freccia) pari a 12mm nella mezzeria delle stesse, come rappresentato in (1) freccia; (2) cinghie..

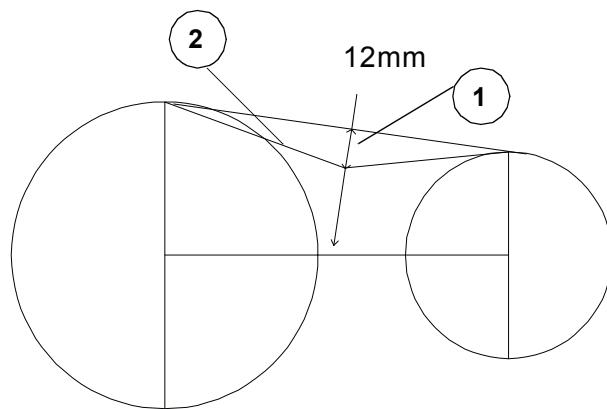


Figura n° 112 (1) freccia; (2) cinghie.

Per la sostituzione, allentare completamente mediante il tenditore a vite ed inserire nelle apposite scanalature cinghie dello stesso tipo. Quindi, tensionarle ancora come descritto in precedenza.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	-Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM		ZL	TK140 001 02 00 65.fm	134	00



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.6.9. Ispezione visiva bulloneria

Effettuare un'ispezione visiva dello stato di serraggio della bulloneria dopo il primo avviamento. Successivamente, controllarla una volta ogni 6 mesi. Se necessario, serrarla ancora applicando le coppie indicate nelle tabelle sotto indicate.

Tabella n° 8 Coppie di serraggio bulloneria

Diametro nominale	Coppia (Nxm), classe 8.8
M10	50
M12	85
M14	135
M16	205
M18	283
M20	400
M22	532
M24	691
M27	1010
M30	1370
M33	1932
M36	2486
M39	3232
M42	4002
M45	5013



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: +39 422 4413 - fax: +39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

9.7. LIQUIDI DELLA MACCHINA

Tabella n° 9 TABELLA LUBRIFICANTI

PARTI DA LUBRIFICARE	TIPO LUBRIFICANTE	DESIGNAZIONI COMMERCIALI	QT.À	TEMPERATURA D'IMPIEGO
RIDUTTORE CINGOLI	ISO VG 150	AGIP BLASIA 150 IP MELLANA 150 BP MACH GR XP150 CASTROL ALPHA SP 150 MOBIL MOBILGEAR 629 SHELL OMALA OIL 150 TOTAL CARTER EP 150 ELF REDUCTELF SP 150 KLÜBER LAMORA 150 ESSO SPARTAN EP 150	ASTA GRADUATA (2,6-4,5l)	+5°C÷+30°C +41°F÷+86°F
MOTORE DIESEL	API CH-4 API CI-4 ACEA E3 ACEA E4 ACEA E5	JOHN DEERE PLUS-50 JOHN DEERE TORQ-GARD SUPREME MOBIL DELVAC 1 5W-40 ESSOLUBE XTS 401	?13.5l	-15°C÷+50°C +5°F÷+122°F
CIRCUITO OLEO-DINAMICO	ISO VG 46	AGIP ARNICA 46 API APILUBE HS ESSO INVAROL EP FIAT IDRAULICAR HVI FINA HYDRAN HV MOBIL DTE SERIE 20 Q8 HAENDEL SHELL TELLUS OIL T/ HV OIL T ELF HYDREL DS	?430Kg	/



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: +39 422 4413 - fax: +39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

Tabella n° 9 TABELLA LUBRIFICANTI

PARTI DA LUBRIFICARE	TIPO LUBRIFICANTE	DESIGNAZIONI COMMERCIALI	QT.À	TEMPERATURA D'IMPIEGO
SUPPORTI CUSCINETTI	NLGI 2	IP ATHERSIA EP 2 NILS ATOMIC AGIP GR MU EP 2 ESSO NEBULA EP 2 MOBILUX EP 2 SHELL ALVANIA EP 2 CASTROL SPHEEROL AP 2	30%÷50% DEL VOLUME LIBERO	-25°C÷+100°C -13°F÷+212°F
SEDE GINOCCHIERA	NLGI 2	MOLYKOTE GN PLUS ESSO MOLYGREASE M MOBIL MOBILGREASE SUPER SHELL MoS GREASE S 5544 SHELL RETINAX AM	STRATO UNIFORME SULLA SEDE	-25°C÷+450°C -13°F÷+842°F N.A. N.A. MAX 300°C [572 °F] N.A.

Tabella n° 10 LIQUIDO DI RAFFREDDAMENTO

SPECIFICHE CHIMICHE		QT.À [l]	TEMPERATURA D'IMPIEGO
ACQUA	ADDITIVI		
[Cl]<40mg/l [SO ₄]<100mg/l [Durezza totale]<170mg/l [Solidi totali]<340mg/l pH 5.5÷9	GLICOLE ETILENICO GLICOLE PROPYLENICO [ASTM D4985 o ASTM D5345]	?30 (motore) (%50 acqua+ 50% additivo)	GLICOLE ETILENICO: -36°C÷+106°C -33°F÷+223°F GLICOLE PROPYLENICO: -29°C÷+106°C -20°F÷+222°F

AVVERTENZA : *Evitare di miscelare olii minerali con olii sintetici. Non utilizzare mai acqua nel circuito di refrigerazione senza aggiungervi additivi.*

Per quanto attiene le caratteristiche del gasolio da impiegare come carburante, fare riferimento alle specifiche del fabbricante, riportate nel manuale del motore.



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499

Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

AVVERTENZA : L'impiego di carburanti ad alto tenore di zolfo (>1%) deteriora più rapidamente l'olio motore ed aumenta la probabilità di corrosione delle parti meccaniche.

Rev.	Date	Prepared by	Checked by	Title	Approved by	Doc. No.	Sheet	Rev.
00	21/01/04	CG	DMM	ZL		TK140 001 02 00 70.fm	138	00



10. RICERCA GUASTI

O - OPERATORE

A - PERSONALE "ASSISTENZA OM" / TECNICO SPECIALIZZATO

NOTA : *Prima di intervenire sulla macchina verificare sempre che le lampadine spia siano funzionanti.*

10.1. MACCHINA

Tabella n° 11 Malfunzionamento utenze

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Giunto elastico rotto	arrestare immediatamente il motore, verificare le condizioni del giunto elastico e, se necessario, sostituirlo.		A
Valvola aspirazione impianto idraulico chiusa, non funzionamento totale, dopo pochi istanti si rompe la pompa ed il rumore prodotto è notevole	arrestare immediatamente il motore, verificare le condizioni della pompa e, se necessario, sostituirla. Aprire la serranda		O
Pompa di alimentazione utenze rotta	sostituire la pompa		A
Rumore e surriscaldamento cuscinetti tamburi	controllare l'usura e l'allineamento dei cuscinetti, se necessario sostituirli. Usare solo lubrificanti consigliati		O

Title



10.2. MOTORE DIESEL

Tabella n° 12 Il motore non si avvia

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Manopola attacca/stacca batterie in posizione OFF	ruotare la manopola in posizione ON	24Vcc spenta	O
Serbatoio senza combustibile	Rifornimento	a zero	O
Pompa di iniezione aspira aria	vds. Manuale Istruzioni MOTORE		A
Bobina elettrica comando pompa d'iniezione bruciata	sostituire bobina		A
Motorino d'avviamento guasto o malfunzionante	riparare o sostituire il pezzo		A
Uno o più pulsanti d'emergenza inseriti	disinserire i pulsanti d'emergenza e seguire le procedure d'avviamento	accesa	O

Tabella n° 13 Il motore si avvia ma subito si spegne

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Pressostato di segnalazione pressione olio motore guasto aperto	sostituire il pressostato o il multimetro	codice 100-3, 100-4	A
Pressostato di segnalazione pressione olio motore o multimetro guasto chiuso [la macchina si spegne al rilascio della chiave di avviamento]	sostituire il pressostato o il multimetro	codice 100-3, 100-4	A



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

RICERCA GUASTI

Tabella n° 13 Il motore si avvia ma subito si spegne

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE-RATO-RE
Termostato di segnalazione massima temperatura acqua motore guasto aperto	sostituire termostato	codice 110-3, 110-4	A
Termostato di segnalazione massima temperatura acqua motore guasto chiuso [la macchina si spegne al rilascio della chiave di avviamento]	sostituire termostato	codice 110-3, 110-4	A

Tabella n° 14 Il motore in fase di lavoro si arresta

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE-RATO-RE
Temperatura liquido di raffreddamento troppo elevata	Controllare corretto funzionamento radiatore e ventole	codice 110-3/4/15/16	A
Pressione olio motore troppo bassa	Controllare che non ci siano perdite di olio dal motore	codice 100-1/3/4/18	A
Mancanza olio motore	Ripristinare il livello	codice 100-1	O



10.3. ALIMENTAZIONE E VAGLIATURA

Tabella n° 15 Bassa portata di alimentazione

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Bassa velocità	Aumentare la velocità di alimentazione		O
Alimentazione irregolare. Pezzatura troppo grande.	Correggere le condizione e la calibrazione del materiale d'alimentazione		O
Materiale umido	Togliere argilla e materiali fini dal materiale d'alimentazione, pulire l'alimentatore vibrante.		O
L'AVL Grizzly si arresta troppo frequentemente	Alzare la soglia del pressostato PR4, abbassare la velocità dell'alimentatore e del vaglio, verificare che i tempi dei temporizzatori non siano troppi bassi		A
L'AVL Grizzly rimane fermo troppo a lungo	Ritardare i temporizzatori dentro l'armadio elettrovalvole		O

Tabella n° 16 L'alimentatore vibrante Grizzly non funziona

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Selettori di abilitazione funzionamento spenti (OFF)	Abilitare il funzionamento dell'alimentatore e del vaglio		O
I selettori non funzionano	Verificare accensione spia START, controllare i contatti elettrici		O
Regolatore di flusso a zero	Ruotare in senso orario la manopola		O
Valvola di massima aperta	Ripristinare funzionamento della valvola		O
Valvola di massima guasta	Sostituire la valvola		A
Pompa idraulica guasta	Sostituire la pompa		A
Motore idraulico guasto	Sostituire il motore		A

Title



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: +39 422 4413 - fax: +39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

RICERCA GUASTI

Tabella n° 16 L'alimentatore vibrante Grizzly non funziona

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Cuscinetti gruppo oscil-lante bloccati	Controllare cuscinetti, lubrificare e se necessario sostituire		O
Canala girevole fuori po-sizione	Riposizionare correttamente il ci-lindro, ritarare o sostituire il sensore	accesa	O
Elettrovalvola del distri-butore proporzionale gua-sta	Sostituire elettrovalvola		A



10.4. ORGANO DI FRANTUMAZIONE

Tabella 17: Malfunzionamento frantocio

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Frantocio non abilitato	Abilitarlo mediante il selettori a consolle	 spenta	O
Manipolatore o servocomando guasto	Sostituire il manipolatore del frantocio		A
Sovraccarico materiale, caricamento materiale di tipo inadeguato.	Regolare il caricamento a 1/2 del livello della camera di frantumazione, controllare il tipo di materiale		O
Sovrapressione nei circuiti idraulici	Controllare la pressione di esercizio, le tarature, i cilindri di tensionamento, l'accumulatore, la sovralimentazione del circuito olio dell'organo di frantumazione ed i pressostati stessi. Riavviare il motore; verificare la tenuta dell'accumulatore e che non vi siano perdite d'olio nelle linee idrauliche;.	 accese	A
Il frantocio tende ad intassarsi	Regolare la frequenza delle oscillazioni di AVL e vaglio mediante i potenziometri a consolle; verificare la taratura del pressostato PR4, verificare taratura dei temporizzatori.		A, O
Elettrovalvola di abilitazione frantocio guasta	Sostituire elettrovalvola		A

Title



10.5. NASTRI TRASPORTATORI

Tabella n° 18 Perdita di materiale dai nastri trasportatori

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPERA- TORE
Errato posizionamento della bavetta in gomma delle spondine di contenimento	Riposizionare la bavetta in modo tale che sfiori il tappeto		O
Errato posizionamento del tappeto	Centrare il tappeto		O
Usura delle bavette	Sostituire bavette		A

Tabella n° 19 Scarsa pulizia dei nastri trasportatori

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPERA- TORE
Scarsa efficienza dei raschiatori	Sostituire la lastra dei raschiatori, aumentare la pressione degli elementi elastici dei raschiatori		O

Tabella n° 20 Malfunzionamento dei motori dei nastri trasportatori

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Cuscinetti non correttamente lubrificati	Controllare lubrificazione e tenuta delle guarnizioni		O

10.5.1. Nastro trasportatore principale

Tabella n° 21 Malfunzionamento del nastro trasportatore principale

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Valvola di massima aperta	Ripristinare funzionamento della valvola		O

Title



Tabella n° 21 Malfunzionamento del nastro trasportatore principale

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Valvola di massima guasta	Sostituire la valvola		A
Pompa idraulica guasta	Sostituire la pompa		A
Motore idraulico guasto	Sostituire il motore		A
Tappeto bloccato da un pezzo di materiale o di ferro	Rimuovere la causa del blocco		O
Il nastro non si ripiega; Cilindro attuatore malfunzionante o guasto; interruttore quadro locale guasto	Rimuovere i tiranti, verificare lo stato del cilindro; controllare l'interruttore sulla pulsantiera locale		A
Elettrovalvola guasta	Sostituire elettrovalvola		A

10.5.2. Nastro trasportatore laterale

Tabella n° 22 Malfunzionamento del nastro trasportatore laterale

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Valvola di massima aperta	Ripristinare funzionamento della valvola		O
Valvola di massima guasta	Sostituire la valvola		A
Pompa idraulica guasta	Sostituire la pompa		A
Motore idraulico guasto	Sostituire il motore		A
Tappeto bloccato da un pezzo di materiale o di ferro	Rimuovere la causa del blocco		O
Elettrovalvola guasta	Sostituire elettrovalvola		A

Title



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: +39 422 4413 - fax: +39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

RICERCA GUASTI

10.5.3. Nastro brandeggiante (Opz.)

Tabella n° 23 Malfunzionamento nastro brandeggiante

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Pompa alimentazione guasta	Sostituire la pompa		A
Motore idraulico guasto	Sostituire il motore		A
Perno ralla bloccato	Verificare lo stato di usura del perno e l'eventuale pre- senza di materiale incastrato		O
Ruote posizionate in modo errato	Riposizionare le ruote		O
Perdita eccessiva di materia- le nel punto di caricamento	Riposizionare la macchina ri- spetto al nastro		O
Elettrovalvola guasta	Sostituire elettrovalvola		A

10.5.4. Separatore magnetico

Tabella n° 24 Malfunzionamento del separatore magnetico

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Valvola di massima aperta	Ripristinare funzionamento della valvola		O
Valvola di massima guasta	Sostituire la valvola		A
Valvola a solenoide guasta	Sostituire la valvola		A
Pompa idraulica guasta	Sostituire la pompa		A
Motore idraulico guasto	Sostituire il motore		A
Nastro bloccato da grossa massa metallica	Rimuovere massa metallica		O
Nastro allentato	Tendere nastro		O
Selettori guasto	Controllo contatti elettrici		A
Elettrovalvola guasta	Sostituire elettrovalvola		A

Title



31050 PONZANO VENETO - TREVISO - ITALIA - Via postumia, 62
tel.: ++39 422 4413 - fax: ++39 422 441499
Home page : <http://www.omspa.it> - E-mail: omspa@omspa.it

OFFICINE MECCANICHE
DI PONZANO VENETO S.P.A.

RICERCA GUASTI

Tabella n° 25 Scarsa attrazione dei pezzi metallici

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Eccessiva distanza tra separatore magnetico e nastro trasportatore principale	Avvicinare il separatore magnetico al nastro trasportatore principale (vds. Manuale Istruzioni separatore Magnetico)		O

10.6. CARRO CINGOLATO

Tabella n° 26 Malfunzionamento cingoli

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Selettori guasto	Controllare contatti e collegamento consolle a cavo / radiocomando		A
Valvola motion control guasto	Sostituire la valvola		A
Motore idraulico guasto	Sostituire il motore		A
Il cingolato sbanda a destra o sinistra in condizioni di marcia normale	Controllare uscite elettriche consolle a cavo / radiocomando. La taratura della tensione delle spolette sul distributore può non essere bilanciata; le valvole sul distributore possono non essere completamente aperte. Ritrarre le valvole		A

Title



10.7. CIRCUITO OLEODINAMICO

Tabella n° 27 Malfunzionamento macchina, scarse prestazioni

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Olio del circuito oleodinamico sporco	Sostituire i filtri di mandata e ritorno e se necessario sostituire l'olio	    accese	O
Elettrovalvola del distributore proporzionale guasta	Sostituire elettrovalvola		A

10.8. ELETTROVALVOLE

Tabella n° 28 Malfunzionamento utenze e set-up

CAUSA	RIMEDIO	SPIA (durante il guasto)	OPE- RATO- RE
Elettrovalvole ON-OFF guaste	Se il led spia connettore elettrovalvola è acceso sostituire l'elettrovalvola		O
Elettrovalvole ON-OFF non funzionano	Se il led spia connettore elettrovalvola è spento controllare e riparare le connessioni elettriche		O
Elettrovalvole con leva del distributore proporzionale non funzionanti.	Se il led spia è rosso sostituire il comando elettroidraulico		O
Elettrovalvole con leva del distributore proporzionale non funzionanti	Se i led spia sono spenti controllare e riparare le connessioni elettriche		O

Title