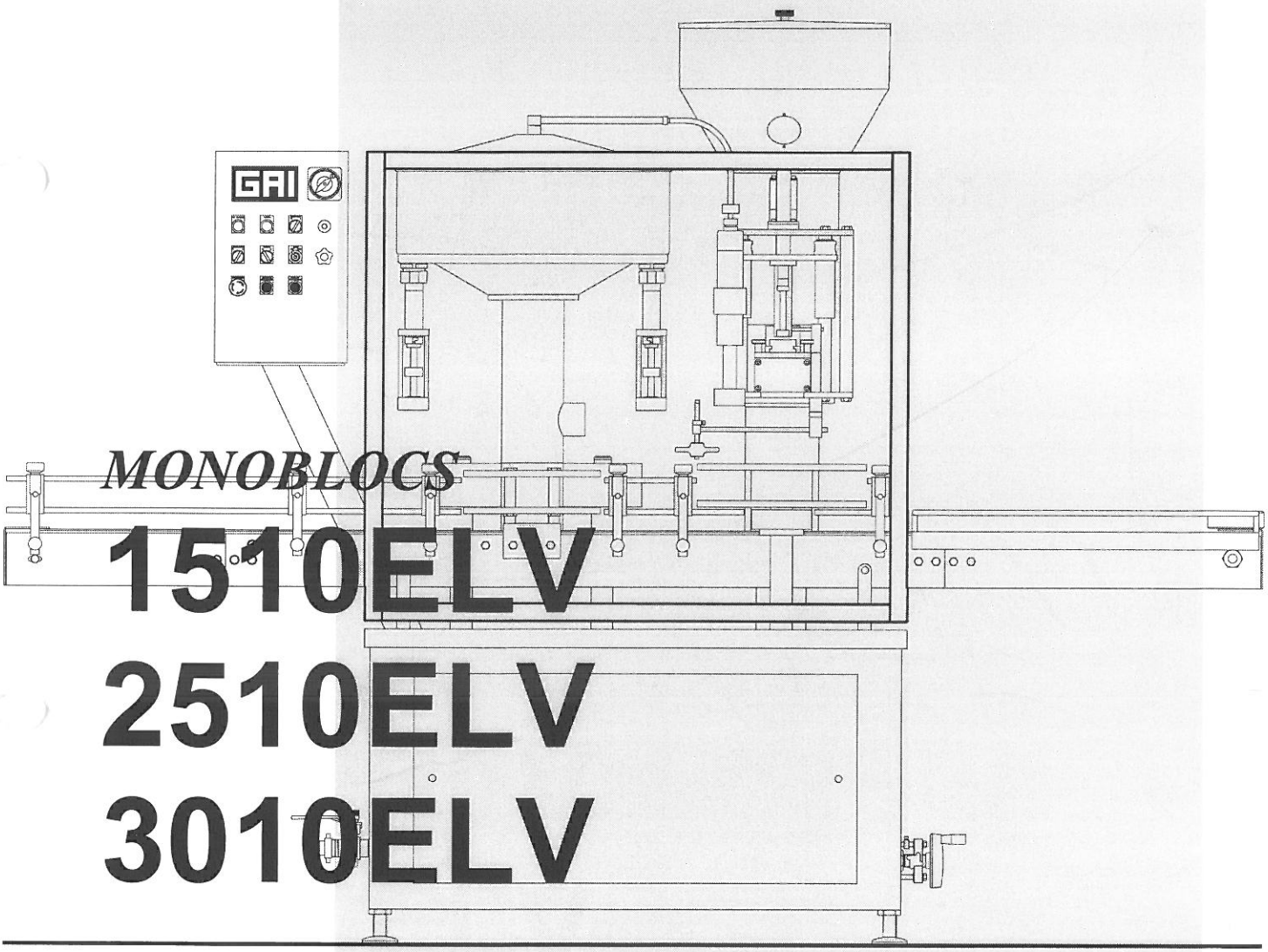
Manuel d'instructions pour l'emploi et la manutention



MONOBLOCS

1510ELV
2510ELV
3010ELV

GAI spa ❑ Fraz. CAPPELLI 33B ❑ 12040 CERESOLE D'ALBA (CN) ❑ Tel. 0172 - 574416 ❑ Fax 0172 - 574088

1.
INDEX

FICHE TECHNIQUE . . . . . .

DEPLIANT . . . . . .

1.
INDEX **1**
1.1 LISTE DES DESSINS 3
1.2 LISTE DES SYMBOLES ET LEXIQUE DES TERMES UTILISES 6

2.
INSTRUCTIONS GENERALES **7**
2.1 ASSISTANCE TECHNIQUE 9
2.2 REGLES PRELIMINAIRES DE SECURITE 10
2.3 REGLES DE SECURITE POUR L'UTILISATION 11
2.4 REGLES DE SECURITE POUR L'ENTRETIEN 12

3.
DESCRIPTION DE LA MACHINE **14**
3.1 USAGE PREVU 14
3.2 DONNEES TECHNIQUES 14
3.3 ENCOMBREMENT 15

4.
TRANSPORT ET DEPLACEMENT **16**

5.
INSTALLATION ET UTILISATION **17**
5.1 INSTALLATION ET MISE EN MARCHE 17
5.2 DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT 25
5.2.1 FONCTIONNEMENT STANDARD 25
BEC DE TIRAGE 210-000 25
TETE DE BOUCHAGE 4140-44000 26
5.2.2 FONCTIONNEMENT AVEC ACCESSOIRES 27
LEGERE DEPRESSION 611 27
INJECTEUR DE GAZ 490 28
COLONNE DE PETILLAGE 310 29
COLONNE DE GAZEIFICATION 320 30
UTILISATION A PARTIR DU FILTRE 32
5.3 OPERATIONS FINALES 33

6.
CHANGEMENT DE FORMAT ET REGLAGES EXCEPTIONNELS **34**
6.1 CHANGEMENT DE FORMAT 34
6.2 REGLAGES ET CALAGES EXCEPTIONNELS 35

7.
ENTRETIEN ET GRAISSAGE 39
7.1 ENTRETIEN 39
7.2 GRAISSAGE 39
7.2.1 A CHAQUE UTILISATION DE LA MACHINE 39
7.2.2 TOUTES LES 40 HEURES DE TRAVAIL 40
7.2.3 TOUTES LES 200 HEURES DE TRAVAIL 41

8.
INCONVENIENTS ET REMEDES 42

9.
ANNEXES 44
9.1 RELEVES PHONOMETRIQUES 44

10.
INSTRUCTIONS SUPPLEMENTAIRES 44
10.1 NOTICE DE DEMANTELEMENT ET DE DEMOLITION 44
10.2 PIECES DE RECHANGE EN DOTATION 45
10.3 COMMANDE DE PIECES DE RECHANGE 46

1.1 LISTE DES SCHEMAS

PAGE	SCHEMAS	DESCRIPTION
001.00	210-000	BEC DE TIRAGE Ø 14,5
003.01	221-000	SELLETTE TIREUSE
006.10	230-000	BLOC MOUVEMENTATION ETOILE TIREUSE
007.00.0100	240-000	BLOC MOUVEMENTATION VIS D'ALIMENTATION BOUTEILLE
009.01.0100	490-000	INJECTEUR DE GAZ
011.02	1000-3200	SECTION TIREUSE: CUVE ET SUPPORT
011.03	1000-3300	SECTION TIREUSE: FLOTTEUR ET ENTREE LIQUIDE
011.04	1000-3500	SECTION TIREUSE: ROTATION
012.01	20012-1550	CONTRE ETOILE TIREUSE
013.00	20012-1150	PIED FILETE
014.00	1000-1200	VIS BLOCAGE DES PORTES
015.00	20012-2200	VARIATEUR DE VITESSE
016.00	20012-1450	SUPPORT DES GUIDES
017.00	20012-1400	BLOC PETITE ETOILE DE SELECTION
018.50.100	1510-14000	TRACTION CHAINE
018.50.200	1510-14500	TRANSMISSION ENTRAINEMENT DE CHAINE
018.50.300	1510-25100	GROUPE ENGRENAGE
018.50.310	1510-25200	GROUPE ENGRENAGE
020.10.0100	20012-32500	GROUPE SOULEVEMENT TIREUSE
022.50.0100	20020-31500	NIVEAU CUVE
023.01	611-000	LEGERE DEPRESSION
025.00	606	POMPE A PISTON

PAGE	SCHEMAS	DESCRIPTION
026.00	606	" " "
027.02.00	612-000	VANNE MOTORISEE - SECTION
027.03	612-000	VANNE MOTORISEE - PLAN
027.04.00	612-600	VANNE MOTORISEE ENTREE
028.01	612-650	VANNE MOTORISEE BY-PASS
036.21	414-9500	JET D'AIR
036.70.0410	4140-23100	GROUPE CAME ROTATION ETOILE BOUCHEUSE
036.70.0420	4140-23500	GROUPE ROTATION CAME AVEC SECURITE
036.70.0500	4140-24000	CAMES BOUCHAGE
036.70.0610	4140-31500	GROUPE ETOILE BOUCHEUSE
036.70.0800	4140-41000	SELLETTE BOUCHEUSE
036.70.0900	4140-42000	BLOCAGE/DEBLOCAGE COLONNE BOUCHEUSE
036.70.0911	4140-42500	GROUPE SOULEVEMENT BOUCHEUSE
036.70.1000	4140-43000	CAME TETE DE BOUCHAGE
036.70.1100	4140-44000	TETE DE BOUCHAGE 3D
030.70.1110	4140-44000	TETE DE BOUCHAGE LIEGE
036.70.1200	4140-45000	GROUPE POINCON LIEGE
036.70.1300	4140-46000	GROUPE DECLENCHEMENT TRANSPORTEUR BOUCHON LIEGE
036.70.1400	4140-53000	GROUPE DESCENTE BOUCHON LIEGE
036.70.1500	4140-48000	TREMIE BOUCHON LIEGE
036.70.1610	4140-53000	PROTECTION POUR PREVENTIONS ACCIDENTS CE: COMPOSANTS

PAGE	SCHEMAS	DESCRIPTION
036.70.1700	4140-92000	VIDE BOUCHEUSE
036.70.2000	4140	PHASES DE BOUCHAGE LIEGE 4140
100.05	310-010	COLONNE DE PETILLAGE
180.05		FONCTIONNEMENT INJECTOR DE GAZ ET MISE A NIVEAUX
180.10		FONCTIONNEMENT COLONNE DE PETILLAGE
180.15		FONCTIONNEMENT COLONNE DE SATURATION
180.20		UTILISATION A PARTIR DU FILTRE
200..		REDUCTEUR STM 94 (de page 200.80 à page 200.84)
200..		POMPE VIDE RIETSCHLE VGA 10 1-1-94 (de page 200.90 à page 200.93)
	1510	SCHEMA ELECTRIQUE
	"	LISTE DES COMPOSANTS
	2510	SCHEMA ELECTRIQUE
	"	LISTE DES COMPOSANTS
	3010	SCHEMA ELECTRIQUE
	"	LISTE DES COMPOSANTS

1.2 LISTE DES SYMBOLES ET LEXIQUE DES TERMES UTILISES

	Symbole de danger générique
	Indication importante
	Conseils
	Avertissement important
	Connexion importante avec une autre partie du manuel à lire avec attention
l	unité de volume : litre
bott	nombre de bouteilles
h	unité de temps: heure
kg	unité de poids: kilogramme (~10 N)
mm	unité de longueur: millimètres
V	volt
Hz	Hertz= fréquence en cycles à la seconde
kW	unité de puissance: kilowatt
bar	unité de pression (~Atm ≅ 10^5 N/m²)
dB	niveau du bruit : décibel

2.
INSTRUCTIONS GENERALES

Ce manuel contient toutes les indications pour la compréhension des caractéristiques et des prestations de la machine, pour son utilisation en toute sécurité et pour son entretien.
Il décrit en particulier les phases de:

- ❑ mise en service
- ❑ réglage
- ❑ utilisation (en configuration standard et avec options)
- ❑ nettoyage
- ❑ entretien
- ❑ mise hors service et démolition

Il est conseillé de conserver une copie du manuel pendant toute la durée d'utilisation de la machine et de le mettre à disposition de tout autre utilisateur de la machine et en cas de vente.



ATTENTION

La société GAI décline toute responsabilité en cas d'inconvénients, de ruptures et d'accidents dus à la non application des indications et des instructions contenues dans ce manuel.
La société GAI décline en outre toute responsabilité en cas d'accidents dus à d'éventuelles modifications apportées à la machine, et/ou à l'installation d'accessoires, non autorisés au préalable.

La société GAI décline de façon particulière toute responsabilité en cas de dommages dus à:

- ❑ calamités naturelles
- ❑ émeutes, révoltes
- ❑ erreurs d'utilisation
- ❑ mauvais entretien
- ❑ dommages causés aux pièces électriques et/ou électroniques dûs à l'humidité ou à des champs électromagnétiques étrangers ou à des surtensions etc...

Les informations contenues dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis. La société GAI se réserve le droit de modifier la machine ou quelques uns de ses éléments sans devoir modifier ce manuel et le catalogue des pièces de rechange.

CONSEILS

Il est conseillé d'utiliser exclusivement les **pièces de rechange originales** fournies par la société GAI.
Il est conseillé de respecter rigoureusement les temps et les modalités indiqués dans ce manuel pour obtenir un entretien correct de la machine. Le remplacement d'une pièce usée au moment opportun et le graissage d'un élément mécanique effectué selon les instructions, signifient économie en terme de temps et d'argent.

2.1 ASSISTANCE TECHNIQUE

Pour tout problème pouvant se vérifier durant l'utilisation de notre machine, adressez-vous directement à la:

GAI S.p.A. COSTRUZIONI ENOLOGICHE

✉ 12040 CERESOLE D'ALBA (CN)
Frazione CAPPELLI 33B
ITALIA

☎ Tel. 0172-574416
Fax 0172-574088

Pour vos demandes de pièces de rechange, vous devez absolument indiquer:

☞ le numéro de matricule de la machine

☞ le modèle de la machine

☞ l'année de construction

Les données indiquées ci-dessus sont facilement repérables sur la plaque située sur la machine et représentée sur la figure 1 ci-dessous.

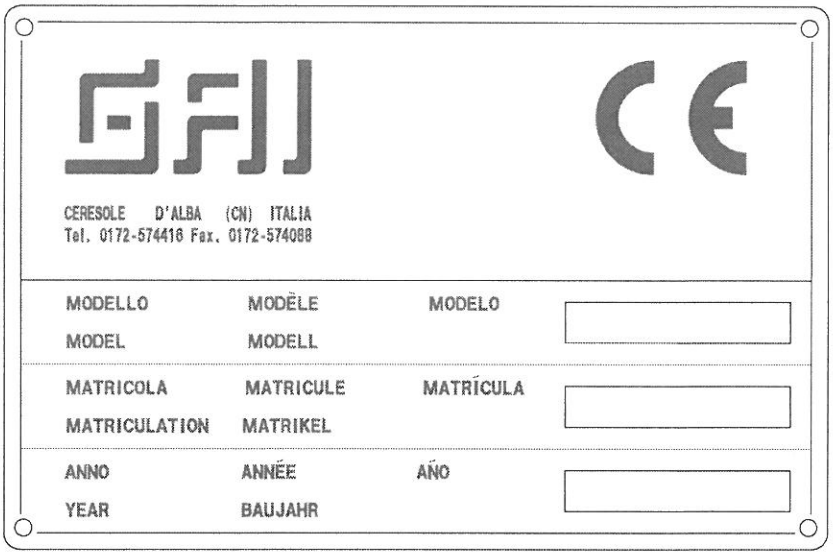


Figure 1

2.2 REGLES PRELIMINAIRES DE SECURITE

Le responsable de la machine doit connaître le contenu de ce manuel d'instructions, il doit se conformer à toutes les indications qui y sont contenues ainsi qu'aux normes en vigueur concernant la sécurité et la santé du personnel sur les lieux de travail.

Le responsable de la machine doit connaître en particulier le mode d'emploi et les dispositifs de sécurité installés sur la machine et décrits dans ce manuel d'instructions. Il se doit d'informer tout autre opérateur sur ce qui suit:

- ❑ normes de sécurité et de prévention des accidents du travail
- ❑ normes spécifiques qui concernent la machine
- ❑ localisation des commandes sur la machine
- ❑ localisation des boutons d'urgence

Le responsable de la machine doit désigner les opérateurs autorisés au fonctionnement, au réglage, au nettoyage et à l' entretien de la machine et doit en empêcher l'accès au personnel non autorisé et/ou qui n'est pas en mesure d'effectuer des opérations avec le maximum de sécurité.



ATTENTION

AVANT DE COMMENCER LE TRAVAIL

- ❑ s'assurer que le transport, le déchargement et le montage de la machine soient effectués uniquement par des personnes spécialisées et autorisées.

- ❑ vérifier que la tension de la ligne d'alimentation électrique corresponde au voltage indiqué sur la plaque située sur le tableau électrique de commande.

- ❑ s'assurer que l'installation électrique ait été exécutée selon les normes en vigueur et vérifier que les câbles électriques soient en bonne condition et de dimensions adéquates à la puissance de la machine.

2.3 REGLES DE SECURITE POUR L'UTILISATION



Avant d'utiliser la machine, nous vous conseillons de lire attentivement ce chapitre et celui spécifique qui concerne l'utilisation de la machine. **(CHAP. 5)**

Avant de commencer le travail, contrôler que le bouton d'arrêt de sécurité fonctionne régulièrement et ne soit pas bloqué.
Au moment de connecter la machine au réseau d'alimentation électrique, vérifier :

- ✓ que l'interrupteur général de la machine soit dans la position ⓪
- ✓ que le bouton d'arrêt de sécurité soit débranché (tourner dans le sens des aiguilles d'une montre)
- ✓ que la fiche de la machine soit bien branchée dans la prise de courant
- ✓ que les phases de l'interrupteur général soient connectées de façon correcte



CONTROLEZ :

- ✓ qu'aucune personne non autorisée se trouve dans le rayon d'action de la machine
- ✓ qu'il n'y ait pas d'objets posés sur la machine
- ✓ que les tuyauteries (liquide, air, gaz,...) soient bien serrées sur les raccords d'entrée
- ✓ que les portes de protection soient bien fermées
- ✓ qu'aucun des opérateurs ne porte de vêtement qui puisse s'accrocher dans les parties en mouvement
- ✓ que la machine n'ait pas un comportement anormal (rotation contraire au sens normal de rotation,...)



Il est conseillé d'utiliser:

- ✓ des coiffes pour rassembler les cheveux (pour les utilisateurs qui portent les cheveux longs)
- ✓ des chaussures avec semelles antidérapantes.

2.4 REGLES DE SECURITE POUR L'ENTRETIEN



Avant d'effectuer toute opération d'entretien sur la machine il est conseillé de lire attentivement ce chapitre et celui spécifique concernant l'entretien de la machine (CHAP. 7).



ATTENTION

Avant d'effectuer toute opération de réglage, entretien et graissage, contrôler:

- ✓ que la machine soit arrêtée
- ✓ que le courant soit débranché
- ✓ que le bouton d'arrêt de sécurité soit enclenché
- ✓ que la machine soit dans une position stable et ne puisse subir de mouvement intempestifs.



ATTENTION

Pour les travaux de réglage, d'entretien et de graissage qui doivent être effectués pendant que la machine est en marche, brancher le courant pendant le temps strictement nécessaire. L'éventuelle opération de débranchement des sécurités doit être exécutée exclusivement par des personnes spécialisées.
Les opérations doivent être effectuées avec la plus grande attention pour éviter des dommages aux personnes et à la machine.



ATTENTION

Si la machine doit fonctionner manuellement avec les protections latérales ouvertes pendant les opérations de réglage et de calage, éloigner de la machine toute personne non préposée aux opérations.



CONSEILS VALABLES PENDANT L'ENTRETIEN

- ✓ mettre une pancarte sur le panneau de commandes de la machine pour prèvenir que du personnel spécialisé effectue des travaux d'entretien
- ✓ vérifier que personne ne puisse, par inadvertance, brancher la machine à une prise de courant
- ✓ interrompre les lignes de pression (gaz-air) avant d'effectuer des interventions sur les parties hydrauliques et/ou pneumatiques
- ✓ éviter que les personnes non autorisées accèdent à la machine
- ✓ éviter que du vin ou autre liquide atteigne les parties électriques



CONSEIL

En cas de nettoyage des éléments de la machine, il est conseillé de suivre attentivement les instructions fournies par la société GAI, d'utiliser les produits adéquates et d'éviter les détergents agressifs et les acides. Dans tous les cas, il est conseillé d'utiliser des gants et des lunettes de protection.



ATTENTION

Toutes les personnes qui doivent travailler simultanément pendant les opérations de réglage, d'entretien et de graissage, doivent être averties avant de la remise en marche de la machine.

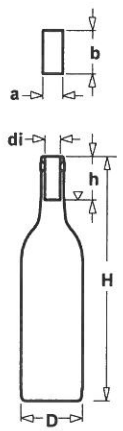
3.
DESCRIPTION DE LA MACHINE

3.1 USAGE PREVU

Les monoblocs 1510/2510/3010 sont des machines automatiques pour le remplissage et le bouchage à la chaîne de bouteilles de différentes tailles. Les machines sont constituées d'une station de mise en bouteilles, pourvue de 8, 12, ou 16 becs de tirage par gravitè à niveau costant et d'une station de bouchage, constituée d'une tête pour le bouchage des bouteilles avec des bouchons liège. Les monoblocs sont en mesure de traiter un maximum de 1.000, 2.000, ou 3.000 litres/heure selon le modèle. La vitesse est réglable par l'intermédiaire d'un volant; la vitesse est réglable de façon manuelle par l'intermédiaire d'un volant pour les modèles 1510 et 2510, et de façon électronique par un potentiomètre au tableau de commande pour le modèle 3010.

3.2 DONNEES TECHNIQUES

MODELE		1510	2510	3010
BECS DE TIRAGE	N°	8	12	16
CADENCE MAXIMALE	l/h	1.000	2.000	3.000
VITESSE	bott./h	500÷1.700	900÷3.000	600÷3.000
POIDS	Kg	900	1.100	1.300
TENSION ALIMENTATION	V	Voir plaque et fiche machine		
FREQUENCE	Hz	Voir plaque et fiche machine		
PUISSANCE INSTALLEE				
MOTORISATION	kW	1,1	1,1	2,2
POMPE DEPRESSION	kW	0,40	0,40	0,40
PUISSANCE TOTALE	kW	1,5	1,5	2,6

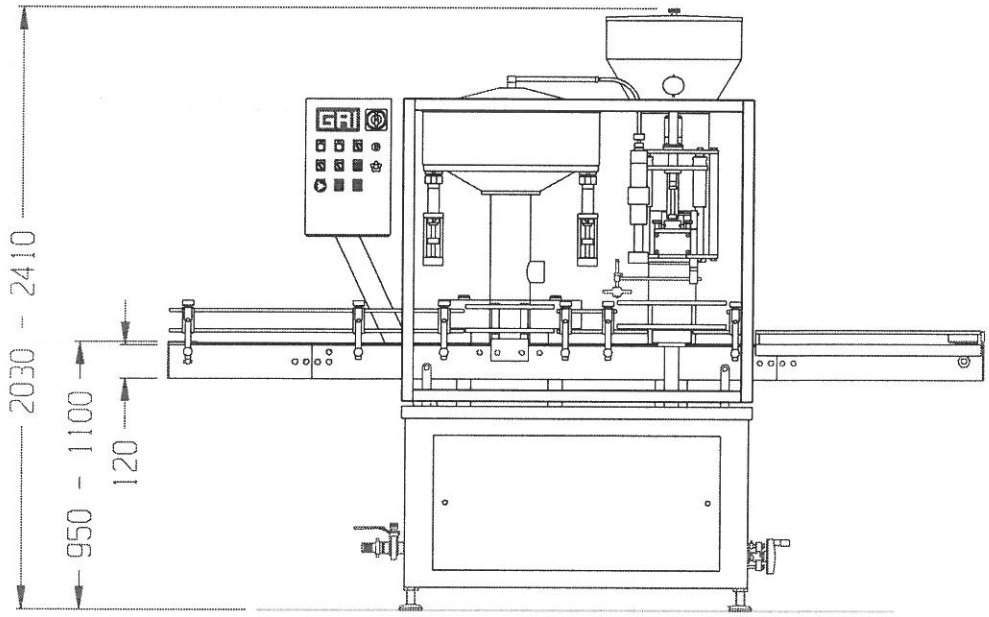


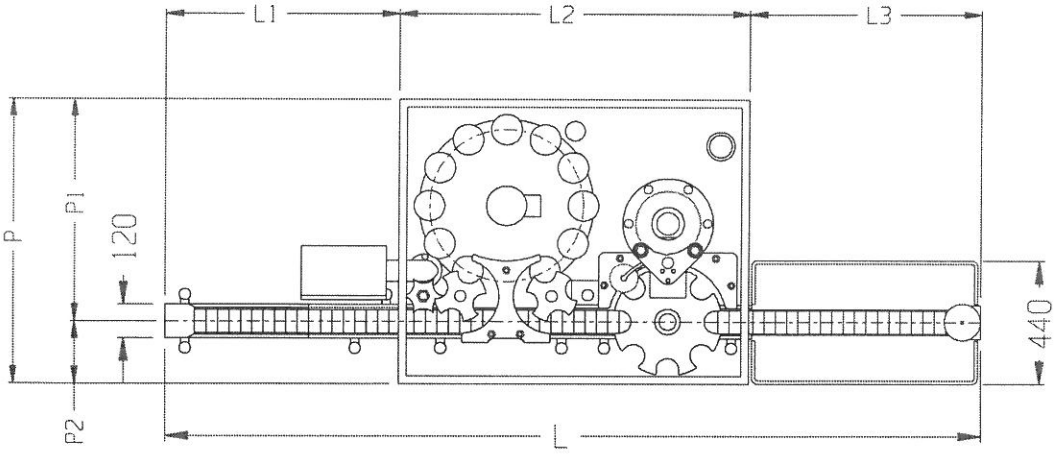
a	22 ÷ 30
b*	38 ÷ 55
di	18 ÷ 20
h	30 ÷ 80
D	60 ÷ 115 (± 2)
H	180 ÷ 370 (± 10)

*sur demande b 33÷58

3.3 ENCOMBREMENTS

Vous trouverez ci-dessous le total des encombrements.





Modèle	L	L1	L2	L3	P	P1	P2
1510	2.140	505	1.130	505	860	639	221
2510	2.875	820	1.235	820	1.011	790	221
3010	3.045	820	1.405	820	1.199	978	221

4.
TRANSPORT ET DEPLACEMENT

Le transport de la machine peut être effectué de la manière suivante:

- ❑ sans emballage avec un seul film thermo-retractable
- ❑ dans une caisse de bois avec papier goudronné

Le type d'emballage est choisi en accord avec le client.

Pour décharger la machine utiliser uniquement un chariot élévateur (ne pas utiliser de grue ou de palan).

ATTENTION

Enfourcher la machine de préférence du côté indiqué sur le schéma; contrôler que les fourches sortent de quelques centimètres du côté opposé. S'assurer que la machine soit bien stable sur les fourches. (figure 1)

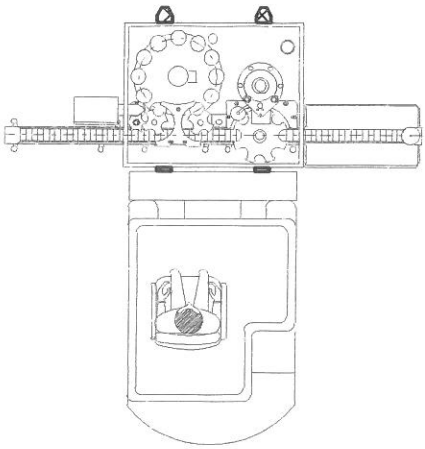


Figure 1

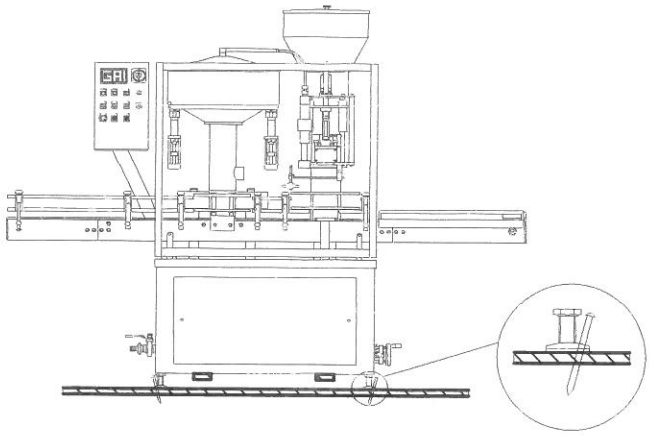


Figure 2

Pour le transport, clouer les pieds de la machine sur des planches (fig.2) ou fixer la machine solidement avec des cordes.

5.
INSTALLATION ET UTILISATION

5.1 INSTALLATION ET MISE EN MARCHE

1) Mettre les étoiles et les contre étoiles qui correspondent aux bouteilles. Pour les bouteilles cylindriques, les étoiles, et les contre étoiles doivent avoir un creux supérieur au diamètre de la bouteille de 1 à 4 mm.
Exemple: étoiles et contre étoiles de 85 mm pour des bouteilles de 81 à 84 mm.

N.B.: le numéro estampillé sur l'étoile doit être tourné vers le haut.

2) La petite étoile est: à 8 branches pour les bouteilles de 60-70 mm, à 6 branches pour les bouteilles de 71-90 mm de diamètre et à 4 branches pour les bouteilles de 91-115 mm de diamètre.

2a) Mettre les vis d'alimentation correspondant aux bouteilles à traiter. Pour les bouteilles cylindriques la vis d'alimentation doit avoir un diamètre de 1 à 10 mm supérieur au diamètre de la bouteille.
Exemple: une vis de 90 mm de diamètre convient aux bouteilles de 80-89 mm de diamètre.

13) Régler les guides en laissant à la bouteille située au centre de la chaîne de transport un jeu de 1 à 3 mm de chaque côté.

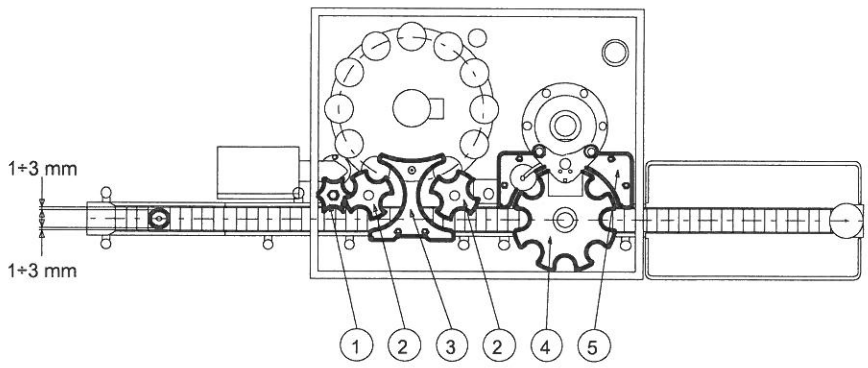


Figure 1 Entrée des bouteilles par l'intermédiaire de la petite étoile de sèlection.
De sèrie pour les monoblocs 1510 et 2510.

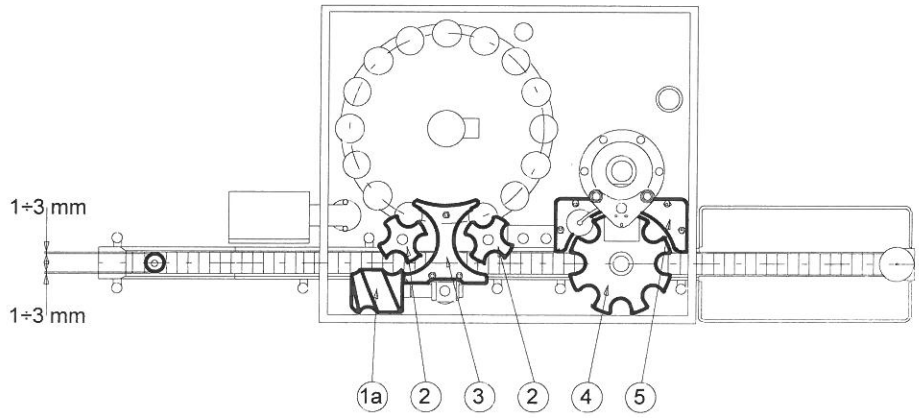


Figure 2 Entrèe des bouteilles par l'intermèdiarie de la vis d'alimentation (1a). De serie pour les monoblocs 3010, en option pour les monoblocs 1510 et 2510.

	ITALIANO	FRANCAIS	ESPAÑOL	ENGLISH	DEUTSCH
1	STELLETTA	PETITE ÉTOILE	ESTRELLA SELECCIONADORA	SMALL SELECTING STAR	SORTIERSTERN
1a	COCLEA	VIS	SIN-FIN ENTRADA	INFEED SCREW	EINLAUFSCHNECKE
2	STELLA RIEMPITRICE	ÉTOILE TIREUSE	ESTRELLA LLENADORA	FILLER STAR	FÜLLERSTERN
3	CUORE	CONTRE ÉTOILE TIREUSE	CORAZON	CENTRAL GUIDE	HERZSTÜCK
4	STELLA TAPPATRICE	ÉTOILE BOUCHEUSE	ESTRELLA TAPADORA	CORKER STAR	KORKERSTERN
5	CONTROSTELLA TAPPATRICE	CONTRE ÉTOILE BOUCHEUSE	CONTRAESTRELLA TAPADORA	COUNTER STAR	KORKER-GEGENSTERN

4) **REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA CUVE DE LA TIREUSE**

Desserrer les poignées de blocage **M** de la colonne de la tireuse. Insérer la clé spéciale **C** dans le groupe de soulèvement de la tireuse (voir fig.1) et régler la hauteur de la cuve de remplissage en lassaint un jeu d'environ 10mm entre le haut de la bouteille et le cône centreur.

Si pour une raison particulière, le remplissage doit s'effectuer sans la légère depression et que le niveau de remplissage est inférieur de 50mm ras de col, il faut que le jeu de 10mm soit augmenté de façon à ce que la somme entre le niveau de remplissage du ras de col soit égale ou supérieur à 60.

Example:si on riempit à 40mm, il faut laisser un jeu de 20mm.

(Dans tous le cas, il est conseillé de travailler avec la légère dépression-voir le paragraphe spécifique)

Après le réglage en hauteur, enlever la clé spèciale **C** de réglage et resserrer les poignées de blocage **M**.

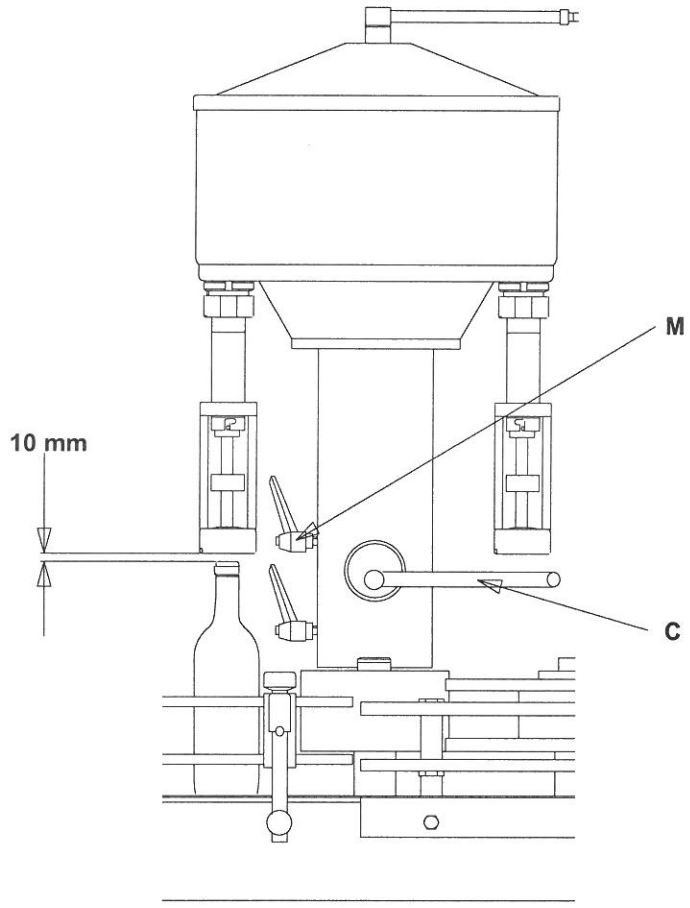


Figure 1

5) **REGLAGE EN HAUTEUR DE LA COLONNE DE BOUCHAGE**

Desserrer les poignées de blocage **M** de la colonne de la boucheuse. En ensérant la clé spéciale **C**, régler la hauteur de façon à ce qu'entre le ras de col de la bouteille et le cône centreur, il reste un jeu d'environ 20 mm. (fig.1) Après le réglage de la hauteur, resserer les poignées de blocage **M** et enlever la clé spéciale **C** de réglage hauteur.

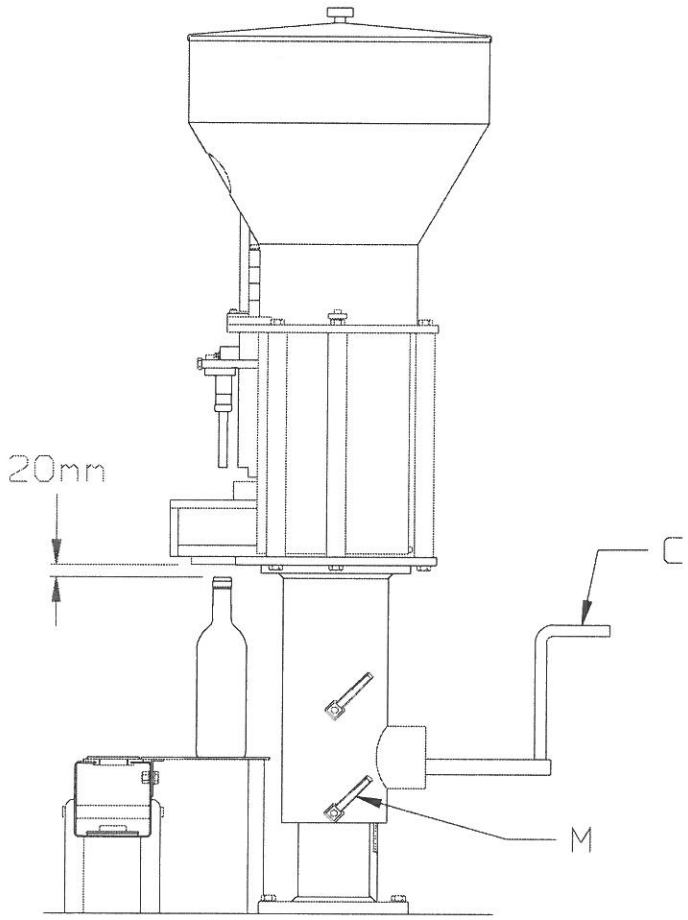


Figure 1

6) **N.B:** Ne pas oublier la clé spéciale **C**, insérée dans la group montée descente de la tireuse (fig.1 page 18),quand on fait démarrer la machine. Les réglages en hauteur devront être effectués dans un ordre tel qu'ils ne provoquent pas d'interférence entre l'injecteur de gaz et le niveau de la cuve de remplissage. Lorsqu'il faut régler la hauteur, régler d'abord la boucheuse et ensuite la tireuse. Procéder de la façon inverse si l'on doit abaisser la machine.

7) REGLAGE DE L'INJECTEUR DE GAZ

Relier la bouteille de gaz à l'injecteur de gaz (voir également la description du fonctionnement avec l'injecteur de gaz).

Relier le réducteur de pression à la bouteille de gaz, brancher le tuyau flexible à l'entrée du gaz sur le côté du monobloc, régler la pression au réducteur à environ 0,5 bar. Si le gaz employé est de l'anhydride carbonique, brancher le réchauffeur sur 220 V monophasé. Régler la vis **V** en tenant compte que le numéro indiqué sur **C** correspond au niveau du liquide que l'on désire obtenir dans la bouteille (ou bien à la mesure en mm entre le bord du goulot et la surface du liquide). (sur la figure 1 le niveau est de 5,5 mm)

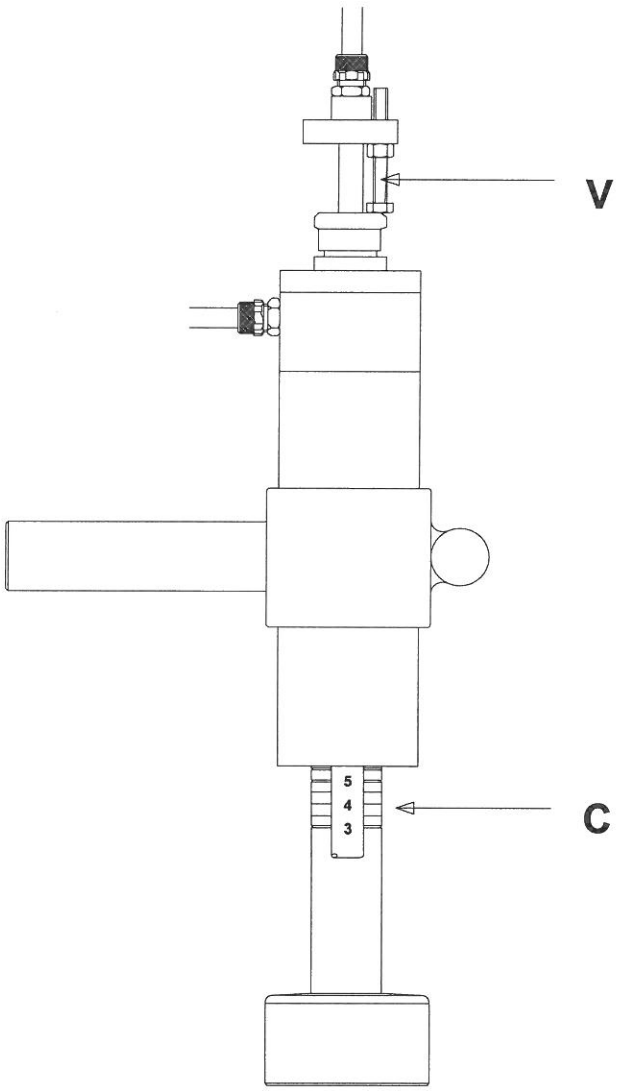


Figure 1

8) REGLAGE DE LA VITESSE

1510-2510 Agir sur le volant **VT** (voir fig.1) pour régler la vitesse de la machine en fonction de la contenance des bouteilles et du type de vin à mettre en bouteilles.

N.B: Le réglage de la vitesse ne doit être effectué que lorsque la machine est en marche.

Il est conseillé de commencer à travailler à vitesse réduite par rapport à la vitesse nominale et de modifier ensuite la vitesse en cours de travail suivant le réglage consenti. La production se réduit avec les vins chargés en CO_2 à cause de la formation de la mousse; elle se réduit également quand les goulots des bouteilles ont un diamètre interne inférieur à 18 mm.

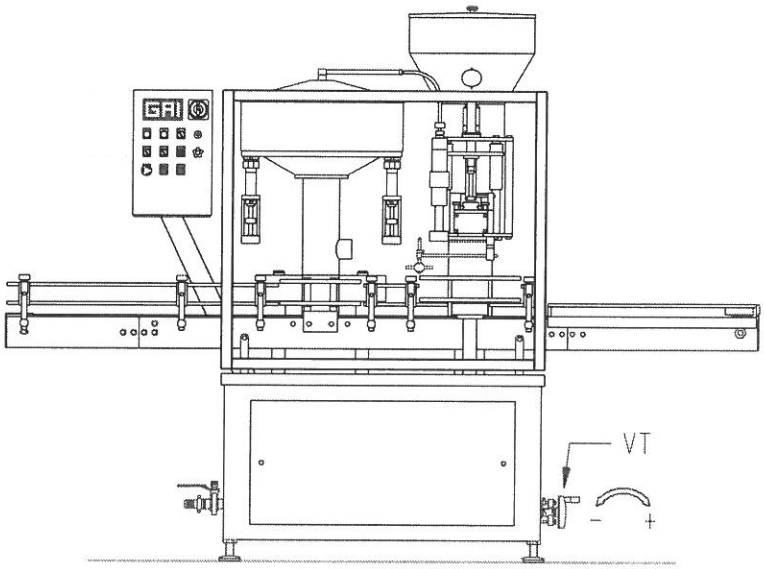


Figure 1

3010 La vitesse se règle à partir du tableau de commande; la production obtenue se lit sur le cadran pour. (cf. fig.2). Il est fortement déconseillé de faire marcher la machine à moins de 900 bouteilles/heure pendant un laps de temps prolongé, ce qui causerait la surchauffe du moteur.

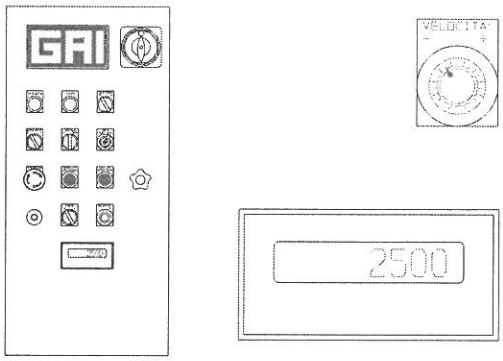


Figure 2

9) **REGLAGE ENFONCEMENT BOUCHON LIÈGE**

Placer les bouchons dans la trémie en faisant tourner la machine jusqu'à ce que le tube d'alimentation de bouchons soit chargé.

(Voir fig.1) Boucher une seule bouteille pour vérifier que la profondeur du bouchon soit celle désirée; dans le cas contraire régler le poinçon **P** en débloquant le contre-écrou **CD** avec la clé de 24 mm. Il est conseillé d'effectuer ce réglage quand le poinçon **P** est à l'intérieur des mâchoires pour être sûr que, une fois l'opération effectuée, la concentricité du poinçon ne soit pas altérée par rapport au trou formé par les mâchoires.

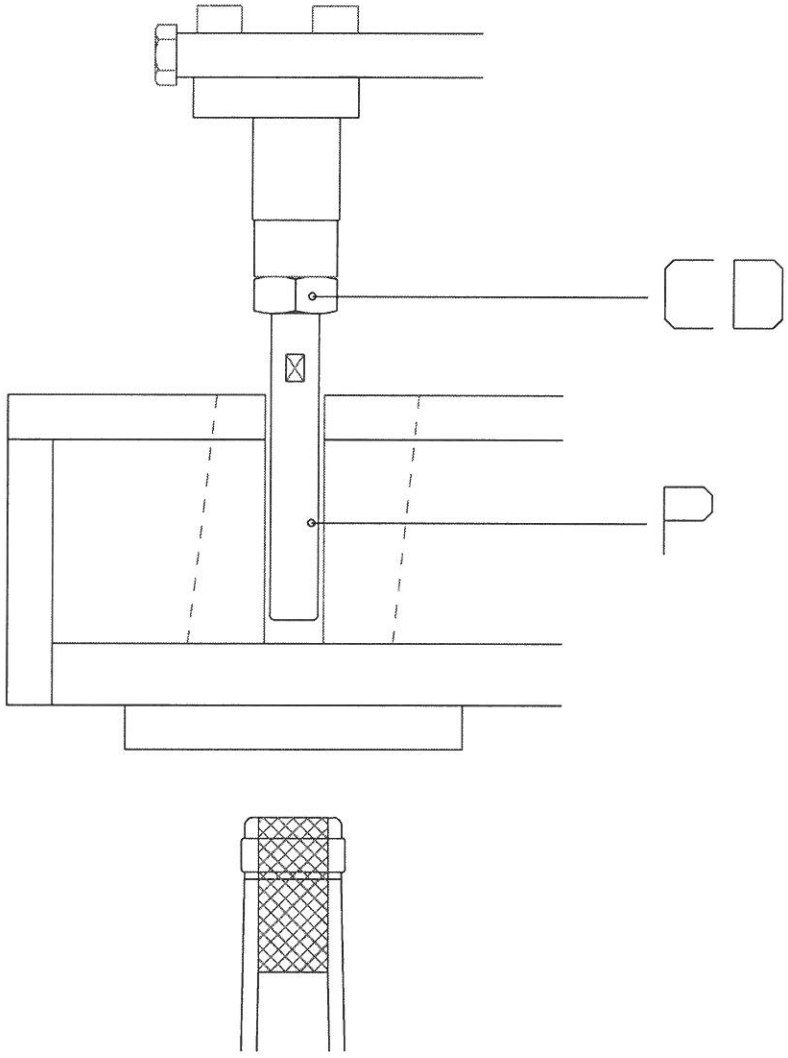


Figure 1

10) **ALIMENTATION DU VIN**

Ouvrir le robinet **R** (fig.1) d'arrivée du vin. Mettre l'interrupteur de la vanne motorisée ou de la pompe sur la position "1" (fig.2), attendre que le vin atteigne le niveau désiré dans la cuve et que s'éteigne automatiquement le témoin de la vanne motorsée ou de la pompe. Si nécessaire on peut limiter l'ouverture maximale de la vanne motorisée (page 027.02.00) en déplaçant la vis 310.

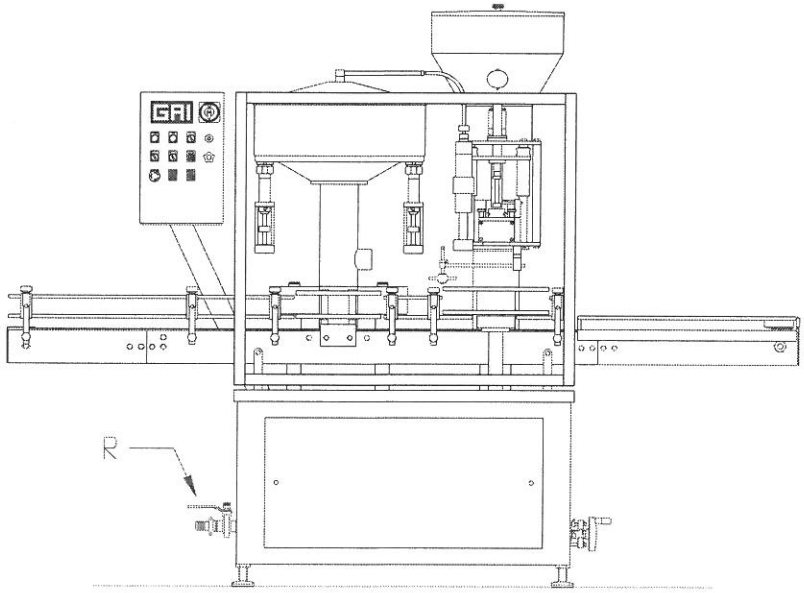


Figure 1

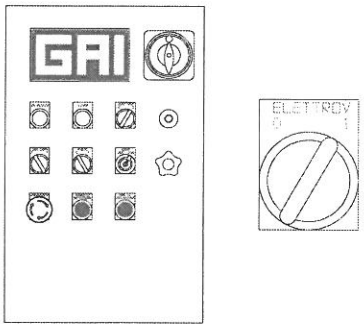


Figure 2

11) **DEMARRAGE DE LA PRODUCTION**

Placer quelques bouteilles sur la chaîne de transport et vérifier que tout marche régulièrement. Lorsque tous les réglages auront été faits convenablement, le travail pourra alors se faire sans interruption. Il faut trouver un rythme de travail continu qui ne laisse jamais manquer de bouteilles à l'entrée de la tireuse.

5.2 DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

5.2.1 FONCTIONNEMENT STANDARD

BEC DE TIRAGE 210-000 (page 001.00)
Le principe est le suivant:
Le liquide descend dans la bouteille par le tube 210 et l'air s'écoule à travers le petit tube central 410.
Quand le liquide effleure les trous terminaux de 410, l'air ne peut plus sortir de la bouteille et le remplissage s'arrête.
Le liquide en excès remonte par le tube 410 et rejoint la cuve.
Avec des becs de remplissage normaux, quand la bouteille se détache du robinet, le liquide contenu dans le tube 410 tombe dans ladite bouteille provoquant une augmentation (imprécise) du niveau, d'autre part quelques gouttes risquent de tomber sur la partie externe de la bouteille.

Dans le bec de tirage 210, avant que la bouteille ne se détache du bec de tirage, le bouchon 490 descend rendand étanche le bec. Le liquide contenu dans le tube 410 est retenu et s'écoule ensuite dans la bouteille successive un moment avant que le remplissage ne commence.

☞ **Avantages du bec de tirage 210:**

1) Absence de gouttes de vin ou de liquide autre.
2) Niveau de remplissage plus précis.
3) Position de stérilisation: quand on soulève la butée 260 et on le fait tourner, le petit axe 250 maintient le bec de tirage ouvert en position de stérilisation.
4) Démontage sans outils: pour un nettoyage général ou pour une inspection, il suffit de dévisser le bouchon 490 et le bec de tirage se démonte complètement.
5) Le bec de tirage est construit entièrement en acier inoxydable.
6) Légère dépression: même si le travail est effectué en utilisant la légère dépression il n'y a pas de passage d'air à l'intérieur de la cuve de la tireuse.

La légère dépression est indispensable pour l'amorçage du bec de tirage avec des bouteilles de capacité inférieure ou égale à 0,35 litre.
Si la machine n'est pas équipée avec la légère dépression, on peut dépasser cette limite en substituant le bouchon 490 par le bouchon percé 510 (voir page 001.00).

TETE BOUCHEUSE 4140-44000 (page 036.70.1110)
La compression du bouchon est obtenue par l'intermédiaire du système classique à 4 mâchoires en acier inoxydable.
La nouvelle tête de bouchage (brevetée) prévoit la compression du bouchon à 15,8 mm (au lieu de 15) et de ce fait un mineur surmenage du liège.
La qualité du bouchage dépend en grande partie des mâchoires et c'est la raison pour laquelle leur réalisation est effectuée avec le plus grand soin. Le type de matériel, le traitement thermique, la précision dimensionnelle et le degré de finissage des mâchoires sont déterminants.

Pour obtenir un bon travail il également nécessaire d'effectuer une minutieuse manutention qui consiste à un nettoyage avec un jet d'air et à un léger graissage avec de l'huile de vaseline ou KLUBER PARALIQ GA 351.
Ces opérations qui demandent peu de temps doivent être répétées à chaque utilisation de la machine.

Tête boucheuse sous vide

Le système de mise des bouchons sous vide est monté sur le monobloc.
Avant d'introduire le bouchon environ 70% de l'air présent dans le goulot de la bouteille est aspiré à l'aide d'une pompe à haut vide et d'une électrovalve.
De cette façon on évite la formation de pression par effet du bouchage. Sans ce procédé, la pression qui se forme dans le goulot de la bouteille varie de 1 à 2 bar [10^5 N/m²].
Cette pression est doublement négative parce que:

a) elle provoque parfois la sortie du bouchon de quelques mm du goulot

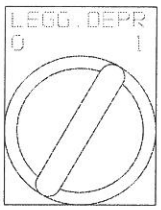
b) en stockant la bouteille couchée on peut avoir la perte de quelques gouttes de vin (coulage)

Pour conserver les conditions d'hygiène maximum de la tête il faut démonter le cône centreur 44120 (page 036.70.1110) et bien nettoyer le passage du vide en enlevant la poudre de liège et les éventuelles traces de vin. Cette opération doit être exécutée à la fin de chaque embouteillage.(voir par.7.2).

5.2.2 FONCTIONNEMENT AVEC ACCESSOIRES

LEGERE DEPRESSION 611 (page 023.01)

La machine est équipée d'une légère dépression, obtenue par une pompe aspirante à turbine.
La pompe entre en fonction pendant le remplissage quand le bouton de sélection LEGG.DEPR est sur la position "1" (fig.1)



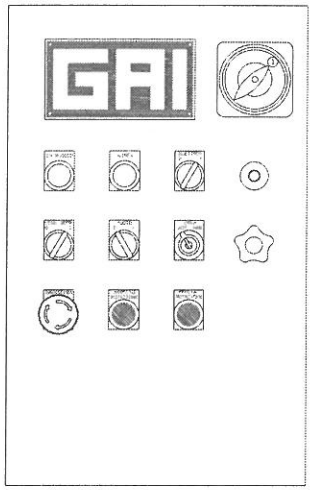


Figure 1

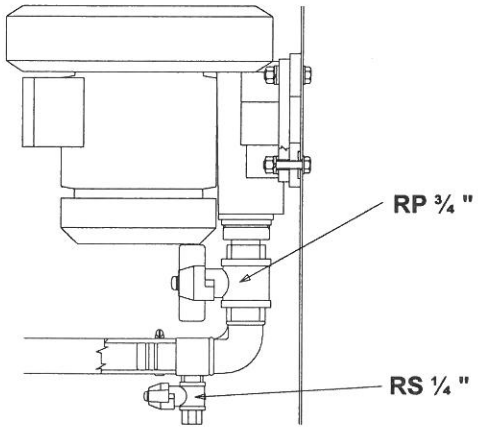


Figure 2

Pendant le fonctionnement, maintenir le robinet principal 3/4" à côté de la pompe complètement ouvert, tandis que le robinet 1/4" de déchargement doit resté partiellement ouvert de façon à permettre une légère circulation de l'air dans la pompe même.(fig.2)

☞ **Les principaux avantages de la légère dépression sont les suivants:**

1) Meilleur amorçage du bec de tirage 210.
   La légère dépression est dans tous les cas indispensable pour assurer un bon amorçage du bec de tirage quand on travaille avec des bouteilles dont la contenance est inférieure ou égale à 0,35 litre.
2) Niveaux de remplissage plus précis à la sortie de la cuve de la tireuse.
   Pour cette raison la légère dépression est indispensable quand il n'y a pas d'egalisateur de niveaux (tireuses simples, monobloc bouchege à vis, etc.).
3) Elimination des gouttes des bec de tirages 210, car même en condition d'étanchéité imparfaite, les éventuelles gouttes sont aspirées à l'intérieur de la cuve de la tireuse.

En adoptant le bec de tirage 210 il n'y a pas de contre-indication à l'utilisation de la légère dépression.

Par contre, avec les becs de remplissage normaux, quand on utilise la légère dépression, un flux d'air traverse la cuve de la tireuse qui provoque une légère perte des arômes et de l'alcool du vin. Avec le bec de tirage 210, qui maintient fermé le passage de l'air quand il n'y a pas de bouteille, ce phénomène est éliminé. Le bec n'aspire qu'une partie de l'air contenu dans la bouteille, qui est destiné de toute façon à remonter dans la cuve de la tireuse.

NOTE 1 Pendant la phase de stérilisation à la vapeur de la machine, il faut fermer complètement le grand robinet **RP3/4"**(fig.1) de la pompe à vide et ouvrir entièrement le petit robinet **RS1/4"** de façon à ce que la vapeur ne s'infiltre pas dans la pompe, mais qu'elle puisse se décharger entièrement à l'extérieur.

NOTE 2 A la fin du travail, il est conseillé de laisser tourner la pompe pendant quelques minutes afin d'éliminer toute trace d'humidité.

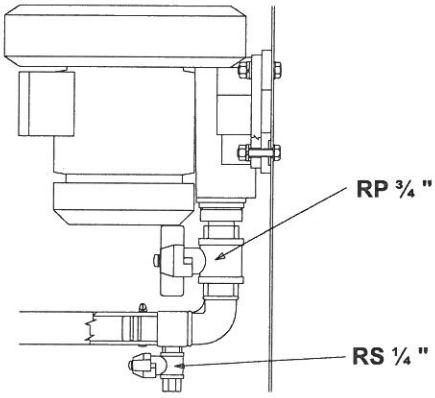


Figure 1

INJECTEUR DE GAZ 490 (page 180.05)
Le principe de fonctionnement de l'injecteur de gaz est le suivant:
L'injecteur descend lui-même jusqu'à la bouteille et la pointe **P** pénètre dans le goulot jusqu'au niveau prédéterminé par l'intermédiaire de la vis **V**; le joint **G** sert d'étanchéité sur le goulot de la bouteille, la petite soupape **V1** s'ouvre, le gaz choisi entre dans le goulot de la bouteille et provoque la remontée de l'excés du liquide à travers la soupape de fond **VF**.

L'injecteur de gaz présente des avantages multiples:

1) L'air présent dans le goulot de la bouteille peut être remplacé par un gaz au choix CO_2 ou azote (CO_2 conseillé). Il n'y a donc plus d'oxygène entre le vin et le bouchon, ce qui réduit l'oxydation en bouteille.

2) Le niveau de remplissage est très précis (+/- 0,5 mm de tolérance). C'est la certitude d'avoir le même niveau dans toutes les bouteilles par un réglage facile et rapide.

3) L'emploi du CO_2 par son effet de combinaison avec le vin, crée une légère dépression à l'intérieur de la bouteille, quelques minutes après que celle-ci ait été bouchée, diminuant ainsi la pression à l'intérieur de la bouteille. La quantité de CO_2 injecté dans la bouteille avant bouchage étant très faible, ne produit aucun effet de petillage.

COLONNE DE PETILLAGE 310 (page 180.10)

1) Relier le réducteur de pression à la bouteille d'anhydride carbonique(CO_2).

2) Relier le tuyau flexible de la sortie du réducteur de pression à l'entrée de l'électrovanne E.

3) Brancher le réchauffeur de gaz à une prise de courant 220 V monophasée.

4) Vérifier que les robinets R soient fermés.

5) Ouvrir la bouteille de gaz et régler le réducteur de pression à la pression désirée.

6) Ouvrir le robinet R1.

A partir de ce moment, le fonctionnement de la colonne de pétillage devient automatique. L'entrée du vin est commandée, comme nous l'avons vu, par la pompe et/ou par l'électrovanne, de même l'entrée du CO_2 est commandée par l'électrovanne E qui fonctionne parallèlement à la pompe et/ou à l'électrovanne du vin.
Le réducteur de pression doit être réglé entre 1 et 2 bars, en tenant compte qu'une pression majeure équivaut presque toujours à un gaspillage de gaz qui se libère sous forme de bulles dans la cuve de la tireuse. Tenir présent que l'effet de gazéification de la colonne de pétilleage est en général modeste (environ 1 gramme de CO_2/litre à 2 ou 3 degrès C°).

D'autres facteurs déterminants pour la gazéification sont les suivants:

A) La température (les basses températures favorisent l'absorption du CO_2).

B) Le type de vin (le CO_2 est mieux absorbé par les vins riches en alcool et en glycérides).

Pour obtenir des effets plus sensibles voir **"COLONNE DE GAZEIFICATION ".**

Pour le branchement de la colonne de pétillage, relier les fils d'alimentation de la colonne au bornier du tableau électrique du groupe GAI.
Il faudra au besoin bracher la fiche d'alimentation électrique de la colonne de pétillage sur la prise sur la partie arrière du tableau électrique.

COLONNE DE GAZEIFICATION 320 3g/l (page 180.15)

1) Contrôler que la tension de la ligne corresponde au voltage indiqué sur le tableau électrique de la colonne.

2) Vérifier que les interrupteurs de commande soient en position d'arrêt.

3) Introduire la fiche S1 dans la prise P1 et la fiche S2 dans la prise de courant.

4) Relier la bouteille de CO_2 par l'intermédiaire du réducteur de pression RP au robinet R1

5) Avec R1 fermé, régler RP à la pression désirée.

6) Contrôler que R2, R3, R4, R5 soient bien fermés.

7) Porter les interrupteurs de commande en position de marche et arrêter la pompe dès que le vin arrive à la colonne.

8) Brancher le réchauffeur-réducteur sur une prise de 220 V monophasée.

9) Porter manuellement l'indicateur rouge de M2 à environ 1 bar en plus de la valeur de réglage de M1.

10) Ouvrir R1 et attendre que la pression de la colonne indiquée sur M2 corresponde à la pression indiquée sur M1.

11) Ouvrir R2 et laisser s'écouler l'air emprisonné dans la colonne.

12) Refermer M2 quand le CO_2 commence à sortir de la colonne (on le reconnaît à son odeur typiquement acidulée).

13) Ramener les interrupteurs en position de marche. La pompe P s'arrête automatiquement à la commande du flotteur G1 à travers le micro-interrupteur I1.

14) Ouvrir le robinet R5 et, lentement, le robinet R4.

15) A partir de ce moment, le cycle se déroule automatiquement. Le flotteur G2 maintient un niveau constant en VR en commandant E à travers I2. De même G1 maintient le niveau VC en commandant P à travers I1.
Si l'on ne veut pas se servir de la colonne de gazéification mais utiliser la pompe à piston P pour alimenter la tireuse,il faut procéder de la manière suivante:

    a) débrancher l'électrovanne E quand elle est en position ouverte.

    b) relier S1 à P2.

    c) fermer R6.

    d) relier le refoulement M3 à l'entrée R5.

    De cette façon, la pompe P est commandée par G2 à travers L2 et la colonne de gazéification est exclue du circuit.

QUAND ON TRAVAILLE A PARTIR DU FILTRE (page 180.20)
Quand on procède au remplissage directement après le filtration, il faut faire coïncider le rendement du filtre avec celui de la tireuse: il est donc très utile de disposer d'une pompe à débit variable.

A) La pompe PV prélève le vin de la cuve B et, à travers le filtre F, l'envoie dans la cuve-tampon VT. De VT, le vin s'écoule par la force de gravité dans la tireuse R, réglé par l'électrovanne E. Le niveau dans VT doit être d'au moins un mètre plus haut que le niveau dans R, pour pouvoir alimenter la tireuse.
Ce système de pratique très courante, oblige à une nettoyage et à une hygiène draconienne de la cuve tampon.

B) Brancher la pompe PV à la prise qui se trouve sur la partie arrière du tableau électrique.
Dans ce cas PV ne pompe que lorsque E est en position ouverte.
Ce système n'est pas des meilleurs pour le filtre. En effet, la pression tombe périodiquement à zéro quand la pompe s'arrête (coups de bélier).

C) Dans ce cas, PV reste toujours en fonction. Quand l'électrovanne E est fermée, le vin retourne dans la cuve B à travers le BY-PASS.
Ce schéma aussi n'est pas optimal pour le filtre, car il y aura des petits pics de pression à l'ouverture du BY-PASS.

D) Sur une dérivation à "T" on peut ajouter une électrovanne E1 qui s'ouvre quand E se ferme (et vice-versa). La vanne E1 renvoie le vin dans la cuve B. (page 028.01)
De cette façon, la sortie du filtre et toujours libre, il n'y a pas de sautes de pression et l'on peut donc travaillé dans des conditions optimales.

5.3 OPERATIONS FINALES

1) Arrêter la pompe et/ou l'électrovanne.

2) Continuer à remplir les bouteilles jusqu'à ce que la cuve de la tireuse soit vide.

3) Vider le tuyau d'alimentation, et si la pompe est en fonction, ouvrir le robinet de vidange.

4) Si on utilise la colonne de pétillage, mettre un récipient de bonne contenance (environ 12 litres) sous la colonne, ouvrir les robinets de vidange et attendre que la machine soit complètement vide.

5) Pour le rinçage, travailler avec de l'eau potable, puis répéter les opérations précédentes 1, 2, 3, 4.

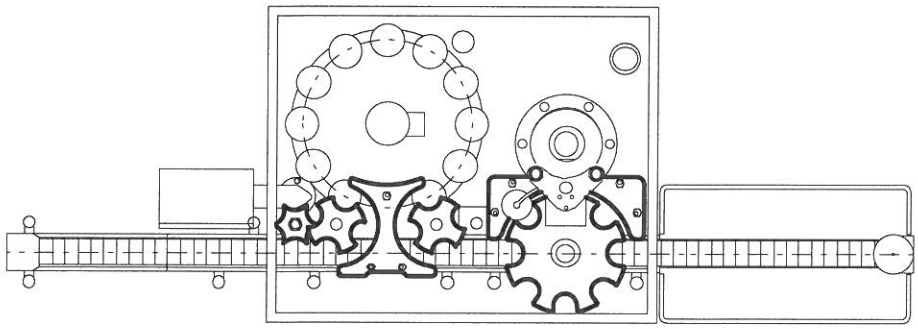
6) Laisser les becs de tirage 210 ouverts pour que l'air puisse circuler librement et sécher toute trace d'humidité.

6.
CHANGEMENT DE FORMAT ET REGLAGES EXCEPTIONNELS

6.1 CHANGEMENT DE FORMAT

Dans le schéma ci-dessous les éléments mis en évidence doivent être remplacés dans le cas d'un changement de format des bouteilles et/ou des bouchons utilisés.

Les opérations à effectuer sont décrites dans le **paragraphe 5.1**



6.2 REGLAGES ET CALAGES EXCEPTIONNELS

Les réglages décrits ci-dessous sont effectués en atelier lors du montage de la machine; toute reprise successive a donc un caractère exceptionnel, et **doit être absolument effectuée par un personnel spécialisé.**

1) Etoiles de la tireuse (page 006.10)

Les étoiles de la tireuse doivent relâcher et reprendre les bouteilles centrées par rapport aux robinets. Dans le cas contraire, dévisser le petit couvercle 160, desserrer la vis 170, remettre en phase l'étoile avec soin et reserrer à fond 170 et remettre le couvercle 160.

2) Etoile boucheuse (page 036.70.0610)

Avec une bouteille dans l'étoile de la boucheuse, celle-ci doit s'arrêter parfaitement centrée par rapport à la sellette de la boucheuse en position haute, et el col de la bouteille devant épouser parfaitement le cône centreur 44120 page 036.70.1110. Dans le cas contraire dévisser le couvercle 4140-31010 desserrer la vis 31210, remettre en phase l'étoile avec soin, resserrer à fond 31210 et remettre le couvercle.

3) Petite étoile de sélection (page 017.00)

(à 8 branches pour les bouteilles de 60-70 mm de diamètre, à 6 branches pour les bouteilles de 71-90 mm de diamètre, à 4 branches pour les bouteilles de 91-115 mm de diamètre).

La petite étoile de sélection doit libérer les bouteilles de façon à ce qu'elles arrivent avec un peu d'avance à l'étoile d'entrée de la tireuse. Dans le cas contraire, desserrer l'ergot 210 (page 006.10) et refixer la came 200.

3a) Vis d'alimentation (page 007.00.0100)

La vis doit libérer les bouteilles centrées par rapport à l'étoile d'entrée. Dans le cas contraire, dévisser les trois vis 830, remettre la vis d'alimentation en phase et revisser les 830 modérément.

4) Le couple de sécurités des étoiles et de la vis d'alimentation peut être réglé sur l'écrou 290 (pag.006.10), sur la vis 31380 (pag.036.70.0610) et sur l'écrou 460 (pag. 007.00.0100).

5) Niveau de remplissage

Régler le niveau de remplissage en déplaçant la butée 2611 (page 001.00) après avoir desserré 2614. Plus le pointe des becs entre dans la bouteille, plus le niveau de remplissage est bas. Il est important que les butées 2611 soient toutes réglées exactement dans la même position.

6) Il peut arriver, exceptionnellement, de devoir corriger l'ouverture du bec de tirage. Par exemple, pour les vins riches en CO_2, la réduction de l'ouverture peut s'avérer nécessaire dans le but de minimiser la formation de la mousse (bien que cela réduise également le rendement). Pour les vins à forte densité, il peut au contraire s'avérer nécessaire d'augmenter l'ouverture pour accroître le rendement. Dans ce cas, desserrer l'écrou 440 (page 001.00), visser 430 (pour augmenter l'ouverture) ou dévisser 430 (pour diminuer l'ouverture), resserrer 440 en maintenant 430 immobile. Si on effectue un réglage de l'ouverture, il faut répéter l'opération dans la même mesure pour tous les becs de tirage.

7) Vitesse maximale (page 015.00)

1510-2510 la vitesse maximale est déterminée par le butée 2222 fixé avec la vis 2221.

8) Sellettes de la tireuse 221 (page 003.01)

Les sellettes de la tireuse doivent descendre exactement à la même hauteur que la chaîne de transport. Pour en effectuer le réglage, agir sur la came 341 après avoir desserrer graduellement et avec précaution les étaux qui la retiennent.

9) Sellette boucheuse 4140-41000 (pag. 036.70.0800)

Le plateau 41010 doit descendre exactement au niveau de la plaque de transfert. Si cela ne se produit pas, dévisser les trois vis 41500, débloquer le grain 41530, ensuite dévisser la pièce 41050, si le plateau doit s'élever (ou bien visser la 41050 pour abaisser le plateau). Après avoir effectué le réglage, rebloquer avec force le grain 41530. Tenir compte que chaque tour de vis 41050 équivaut à un déplacement de 1,5 mm. Remonter 41010 et 41020 en resserrant les trois vis 41500.

10) Tête de bouchage 4140-44000 (pag.036.70.1110)

La tête de bouchage fermée, les mâchoires forment un trou de Ø 15,8 mm: pour régler cette ouverture enlever la vis 44180, tourner la couronne de réglage 44221 jusqu'à atteindre le diamètre de Ø 15,8 mm, ensuite remonter la vis dans cette position et la bloquer.

11) Réglage du déclencheur transport de bouchons 4140-46000 (pag.036.70.1300)

La roulette 4140-46140 doit être réglée de façon à travailler contre le corps de la bouteille et de façon que le passage de celle-ci provoque un déplacement de la roulette d'environ 15 mm (fig. 1).

La hauteur de la roulette devra lui permettre de ne pas frotter sur la contre étoile.

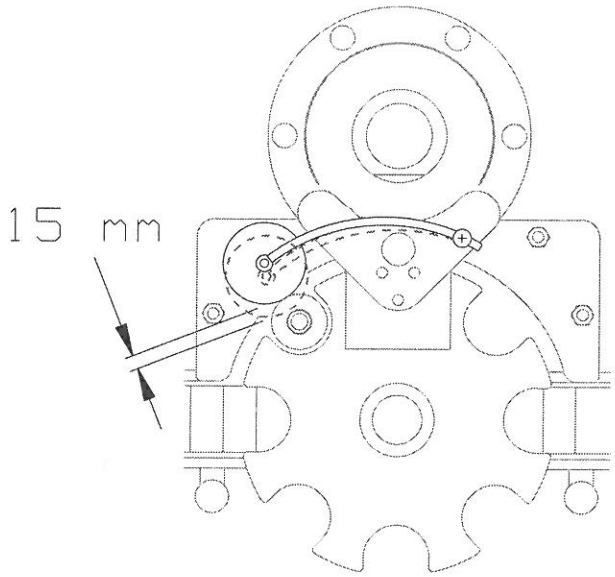


Figure 1

12) Phases de bouchage (pag.036.70.2000)

La descente du poinçon, la fermeture des mâchoires et le transport des bouchons sont en phase entre eux de façon rigide et non réglable. Au contraire, le mouvement du plateau et la rotation de l'étoile peuvent être rephasés.

Théoriquement la sellette devra avoir juste rejoint sa position supérieure quand le poinçon effleurera les mâchoires et l'étoile devra commencer à se déplacer au moment même où la sellette sera retournée vers le bas.

Effectivement il faut arrêter la machine quand le poinçon est au point mort inférieur dans cette position (cf.pag.036.70.0410), débloquer les grains 23340-23350-23360, abaisser l'engrenage conique 23330; faire tourner l'engrenage 23290 de façon que la sellette se trouve au point mort supérieur au moment où il commence à descendre. Placer le couple d'engrenage 23290 et 23330 dans cette position, faire tourner la machine en l'arrêtant juste au moment où la sellette boucheuse arrive au point mort inférieur; dans cette position faire tourner la came 23140 (dans le bon sens de marche) jusqu'à ce que l'étoile commence à tourner. Dans cette position, bloquer avec force la vis 23180.

13) Si nécessaire on peut limiter l'ouverture maximale de l'électrovalve (page 027.02.00), en déplaçant la vis 310.

14) Changement de voltage

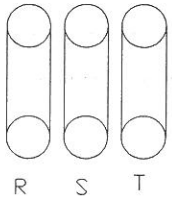


Figure 1

Pour brancher sur voltage 220 V triphasés, mettre les plots du moteur comme indiqué sur le schéma dé la figure 1 et brancher sur 220 l'entrée du transformateur à l'intérieur du tableau électrique.

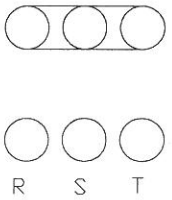


Figure 2

Pour brancher sur voltage 380 V triphasés mettre les plots du moteur comme indiqué sur le schéma dé la figure 2 et à l'entrée du transformateur brancher sur 380 à l'intérieur du tableau électrique.

Tableau I

TARAGE THERMIQUE	220/TRIPHASÉS		380/TRIPHASÉS	
	Rotation	Légère dépression	Rotation	Légère dépression
1510-ELV	5 A	2 A	3 A	1,2 A
2510-ELV	5 A	2 A	3 A	1,2 A
3010-ELV	8,8 A	2 A	5,2 A	1,2 A

GAI		
TENSIONE ALIMENTAZIONE TENSION D'ALIMENTATION TENSION D'ALIMENTACIÓN	FEED VOLTAGE VERSORGUNGSSPANNUNG	
TENSIONE AUSILIARI TENSION AUXILIARIE TENSION DE MANIOBRA	AUXILIARY VOLTAGE HILFSSPANNUNG	
FREQUENZA FRÉQUENCE FREQUENCIA	FREQUENCY FREQUENZ	Hz
POTENZA PUISSANCE POTENCIA	POWER LEISTUNG	kW
CORRENTE COURANT INTENSIDAD	CURRENT STROMSTÄRKE	
FASI PHASES FASES	PHASES PHASEN	
PROTEZIONE PROTECTION PROTECCIÓN	PROTECTION SCHUTZ	IP

Plaque données électrique située sur le côté du tableau de commande.

7.
ENTRETIEN ET GRAISSAGE

7.1 ENTRETIEN

7.2 GRAISSAGE

ATTENTION

Toutes les opérations décrites ci-dessous ne doivent être effectuées que lorsque la machine est arrêtée avec le bouton de sécurité enclenché et l'alimentation électrique débranchée.
Les opérations qui doivent être effectuées à chaque utilisation de la machine et celles qui doivent être effectuées tous les 6 mois sont décrites ci-dessous.

7.2.1 A CHAQUE UTILISATION DE LA MACHINE

TETE DE BOUCHAGE (pag. 036.70.1110)
Dévisser les pommeaux 44150 et enlever le couvercle 44580. Nettoyer soigneusement la tête de bouchage à l'air comprimé. Lubrifier avec l'huile **KLÜBER PARALIQ P150** (ou équivalentes), les mâchores 44020 et 44010, le guide en bronze 44050 et le galet à travers le couronne de règlage 44221.

IMPORTANT: Quand on remonte le couvercle 44580 faire attention que le galet du convoyeur de bouchon entre dans sa propre came avant de serrer les pommeaux 44150. Les opérations indiquées ci-dessus doivent être répétées chaque fois que l'on utilise la machine et, de toute façon, toutes les huit heures de travail.

Tête boucheuse sous vide Démonter le cône centreur 4140-44120 et la rondelle conique 4140-44130 (voir pag. 036.70.1110). Eliminée complètement la poussière de liège et l'éventuelle traces de vin. Débrancher le tuyau 4140-92330 pag. 4140-92330 par la téte et nettoyer avec un jet d'air. Démonter le filtre d'air 4140-9290, vider le verre et nettoyer avec un jet d'air la cartouche interne. Si durant cette opération le remarque une
forte présence de poussière vérifier aussi l'interne de la soupape solénoide 4140-92180.

SELLETTE TIREUSE 221-000 (pag. 003.01)
Maintenir légèrement lubrifié avec l'huile **KLÜBER PARALIQ P150** (ou équivalentes) les bagues 140 et 180. Ces bagues laissent un voile de lubrifiant solide sur les arbres 110 et 190. Ce lubrifiant peut être enlevé si on lave la machine à l'eau chaude à la vapeur.

Après le lavage il est donc indispensable de lubrifier à nouveau les bagues 140 et 180.

BEC DE TIRAGE 210-000 (pag. 001.00)
Nettoyer mais ne pas lubrifier le corps 110

INJECTEUR DE GAZ 490-000 (pag.009.01.0100)
Nettoyer mais ne pas lubrifier le corps 230.

COLONNE TIREUSE ET COLONNE BOUCHEUSE
Nettoyer et lubrifier avec l'huile **KLÜBER PARALIQ P150** ou équivalent les colonnes et les crémaillères.

CHAINE DE TRANSPORT DES BOUTEILLES
Lubrifier si nécessaire.

7.2.2 TOUTES LES 40 HEURES DE TRAVAIL (ET DE TOUTE FACON TOUS LES 6 MOIS)

Effectuer un graissage avec le graisse KLÜBER PARALIQ GA351 (ou équivalent):

- ❑ Dans le graisseur de la sellette de la boucheuse 41540 (pag.036.70.0800)
- ❑ Dans les graisseurs des coussinets 43570 (pag.036.70.1000)
- ❑ Dans les graisseurs des colonnes du poinçon 45260 (pag.036.70.1200)
- ❑ Dans le graisseur du galet de commande du poinçon 45240 (pag. 036.70.1200)

Lubrifier avec huile SHELL OMALA 320 (ou équivalentes):

- ❑ L'entretoise 3503 à travers le bouchon 3555 pag. 011.04
- ❑ Les engrenages de la vis d'alimentation 240 pag. 007.00.0100 après avoir enlevé le couvercle 210

7.2.3 TOUTES LES 200 HEURES DE TRAVAIL (ET DE TOUTE FACON CHAQUE ANNEE)

- ❑ Contrôler le niveau de l'huile dans le **REDUCTEUR DE ROTATION**, si nécessaire remplir à ras bord ou changer. A l'origine le réducteur est rempli avec 1 litre de **SHELL OMALA 320** (pag.200.80)

- ❑ Contrôler le niveau d'huile à travers le bouchon 110 dans l'éventuelle **POMPE D'ALIMENTATION** (pag.025.00-026.00). Si nécessaire remplir à ras bord ou changer. A l'origine la pompe est remplie avec 0,8 litre de **SHELL OMALA 320.**

- ❑ Lubrifier avec graisse filante type **MOLYGUARD XR120** ou équivalentes tous les **CINEMATISMES CONTENUS DANS LE CARTER** de la machine.

- ❑ Pour l'éventuelle pompe pour bouchage sous vide voir les pages 200.90, 200.91, 200.92, 200.93.



ATTENTION

Ne pas lubrifier la courroie de transmission. Au contraire nettoyer avec un chiffon et essuyer s'il devait tomber accidentellement du lubrifiant.

8.
INCONVENIENTS ET REMEDES

Vous trouverez ci-dessous une liste d'inconvénients que l'on peut rencontrer pendant l'utilisation de la machine. Les problèmes qui sont le plus souvent rencontrés, les causes qui les déterminent, et les mesures à adopter pour reprendre une production normale sont décrits ci-dessous.
Au cas où le problème rencontré n'est pas décrit dans la liste ci-dessous, la société GAI S.p.A, invite sa clientèle à contacter le concessionnarie le plus proche.

INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDES
La machine ne démarre pas	Il n'y a pas d'alimentation électrique	Verifier que le machine soit bien branchée au réseau électrique
La machine ne repart pas après avoir appuyé sur le bouton d'arrêt d'urgence	Le bouton d'arrêt est bloqué	Tourner le bouton d'urgence
	Les protections latérales ne sont pas bien fermées	Bien refermer toutes les protections
La pompe "légère dépression" ne marche pas	Le relais s'est déclenché	Rebrancher le relais
	L'hélice de ventilation est bloquée	Débloquer l'hélice en la faisant tourner avec une clé à pipe
Le vin déborde de la tireuse	L'interrupteur général est éteint mais le vanne motorisée est ouverte	Fermer le robinet d'alimentation liquide
	Le micro-interrupteur du flotteur est bloqué	Bouger à la main la tige du flotteur et éventuellement remplacer le micro-interrupteur
Les bouteilles ne sortent pas de la machine parfaitement pleines	Le réglage en hauteur de la tireuse est incorrect	Régler la distance entre le sommet de la bouteille et le cône centreur du robinet à 10 mm ou voir page 18 point 4.
	Les butées de niveau sur le robinet sont positionnés à hauteurs différentes	Positionner toutes les butées à la même hauteur
	La vitesse de la machine est excessive	Diminuer la vitesse

INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDES
Les bouteilles n' arrivent pas parfaitement pleines malgré les mesures prises	Les bouteilles sont défectueuses	Utiliser des bouteilles non défectueuses
	Les joints de pointe du bec (210-420) sont usés	Changer les joints
	Si les bouteilles qui n'arrivent pas parfaitement pleines proviennent toutes du même bec, celui-ci peut être bouché	Contrôler et nettoyer le bec
	La sellette de la tireuse n'arrive pas à faire ouvrir le robinet	Lubrifier la sellette et vérifier le ressort de la sellette
	Le niveau du vin dans la cuve est trop bas	Augmenter l'alimentation de la tireuse
Le niveau du vin dans les bouteilles n'est pas celui désiré Example: 55mm ras de col	L'injecteur de gaz n'est pas alimentée avec du gaz neutre	La bouteille de gaz est vide, ou le robinet d'envoi est fermé
	La pression du gaz n'est pas correcte	Régler la pression à environ 0,5 bar
	On a cherché à régler la hauteur de l'injecteur par le support 610	Ce type de réglage ne doit pas être effectué; il faut reporter la machine à la configuration initiale-Faire appel au service assistance GAI
	La tube 110 de l'injecteur est remonté à la suite du passage d'une bouteille trop haute par rapport au réglage effectué	Faire redescendre le tube 110 en le tirant vers le bas
	La bille 140 à l'extrémité du tube de retour liquide est collée	Soulever la bille à l'aide d'une épingle et nettoyer l'injecteur
Les bouchons ne descendent pas de la trémie	La dimension des bouchons est excessive	Contrôler le diamètre des bouchons et du tube convoyeur de bouchons

9.
ANNEXES

9.1 RELEVES PHONOMETRIQUES

Le bruit des machines, mesuré sans les bouteilles, est inférieur à:.

1510	**70 dB**
2510	**70 dB**
3010	**70 dB**

10.
INSTRUCTIONS SUPPLEMENTAIRES

10.1 NOTICE DE DEMANTELEMENT ET DE DEMOLITION

Au terme du cycle de vie de la machine, se pose le problème de son démantèlement, dans le respect des normes de la protection de l'environnement. La majeure partie des pièces de la machine est en acier inoxydable AISI 304 ou en métal. Les pièces sont donc recyclables et de toute manière ne sont pas dangereuses pour l'environnement.
Les pièces en plastique ne doivent être ni dispersées ni brûlées.



Il est conseillé de s'adresser à un centre spécialisé pour le ramassage et le traitement du matériel plastique et des métaux.



Pour ce qui concerne l'huile contenue dans les réducteurs de la machine, il est conseillé de ne pas la déverser dans les décharges ou dans les égouts. Il existe des normes précises pour le ramassage et la récupération des huiles et il est conseillé de respecter les normes en vigueur.

10.2 PIECES DE RECHANGE EN DOTATION

TAV.	DESSIN	DESCRIPTION	1510	2510	3010
		Manuel de mode d'emploi	1	1	1
		Série de clés pans mesure: 2,5 - 3 - 4 - 5 - 10 6- 8. à tête ronde	1	1	1
		Clé plate 8-10	1	1	1
		Clé plate 13-17	1	1	1
		Clé plate 19-24	1	1	1
		Clef pour frette 45-50	1	1	1
		Burette avec huile KLÜBER PARALIQ P150	1	1	1
		Pompe à graisse aveccartouche de graisse KLÜBER PARALIQ GA351	1	1	1
	20012-340	Clé de réglage hauteur	1	1	1
	210-6000	Clé de démontage des becs	1	1	1
		Micro-interrupteur D4MC 1000	1	1	1
027.04.00	612-6090	Raccord ø 30	1	1	1
027.04.00	612-6080	Fixation	1	1	1
027.04.00	612-6070	Joint	1	1	1
011.03	20012-3305	DI 068	2	2	2
011.03	20012-3308	UM 4530	2	2	2
001.00	210-130	OR 6150	4	6	8
001.00	210-240	Ressort de bec	1	1	1
001.00	210-2614	Vis acier inox 8x8 pointe conique	2	3	4
001.00	210-280	Joint plat	2	3	4
001.00	210-320	Cône caoutchouc	4	6	8
001.00	210-340	Ressort arrêt centreur	1	1	1
001.00	210-420	Joint de pointe de bec	8	12	16
001.00	210-450	OR 2025 VITON	8	12	16
001.00	210-460	Ressort du bouchon 490	1	1	1
001.00	210-470	OR 114 VITON	8	12	16
001.00	210-480	OR 2062 VITON	8	12	16
009.01	490-140	Bille acier inox Ø 6	1	1	1
009.01	490-380	OR 109	1	1	1
009.01	490-530	OR 4081 VITON (ex OR 126)	1	1	1
009.01	490-540	OR 4087 (ex OR 129)	1	1	1
009.01	490-560	Ressort inox soupape gaz	1	1	1
	20012-949	Embout de stérilisation de l'injecteur	1	1	1
		Réducteur de pression avec réchauffeur	1	1	1
		Trait d'union CO_2/Azote	1	1	1
		Tuyau gaz avec raccords	1	1	1
036.70.1110	4140-44030	Ressorts mâchoires	4	4	4
036.70.1300	4140-46070	Ressort retour déclenchement	1	1	1
	1000-1510	Deviateur à l' etiqueteuse	1	-	-
	3000-1510	Deviateur à l' etiqueteuse	-	1	1

10.3 COMMANDE DE PIECES DE RECHANGE

Pour la commande de pièces de rechange, toujours indiquer:

1) Le modèle de la machine.
2) Le numéro de matricule de la machine estampillé sur la plaque de métal (fig.1) située sur le côté droit de la machine.
3) La quantité de pièces désirées.
4) Le numéro de la page du manuel du mode d'emploi.
5) Le numéro indiqué sur le côté du dessin.
6) Le numéro de la pièce.

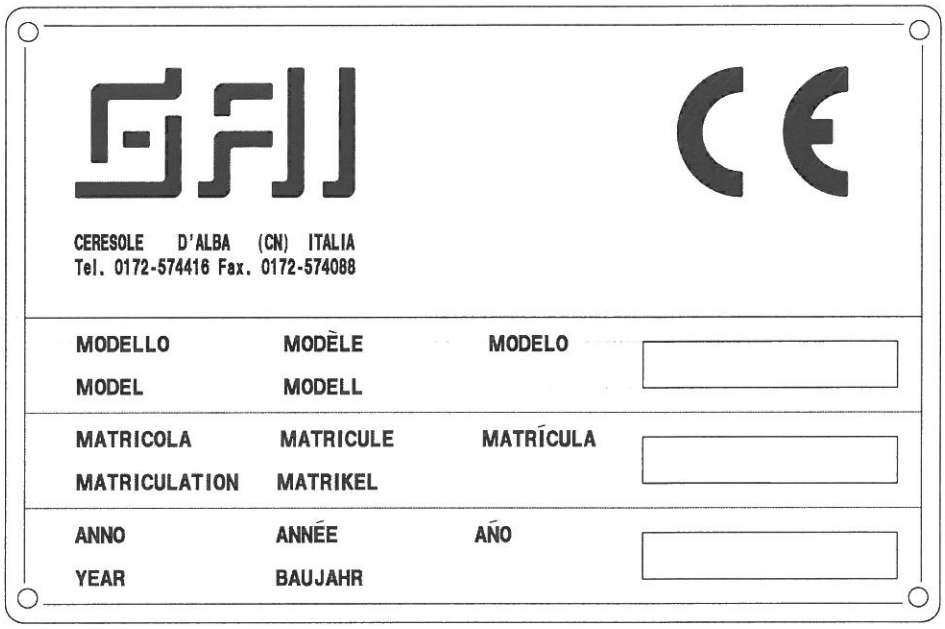


Figure 1

Exemple:

MODELE	**2510**
MATRICULE	**RG 3701**
QUANTITE	**4**
PAGE	**001.00**
DESSIN	**210-000**
PIECE	**320**