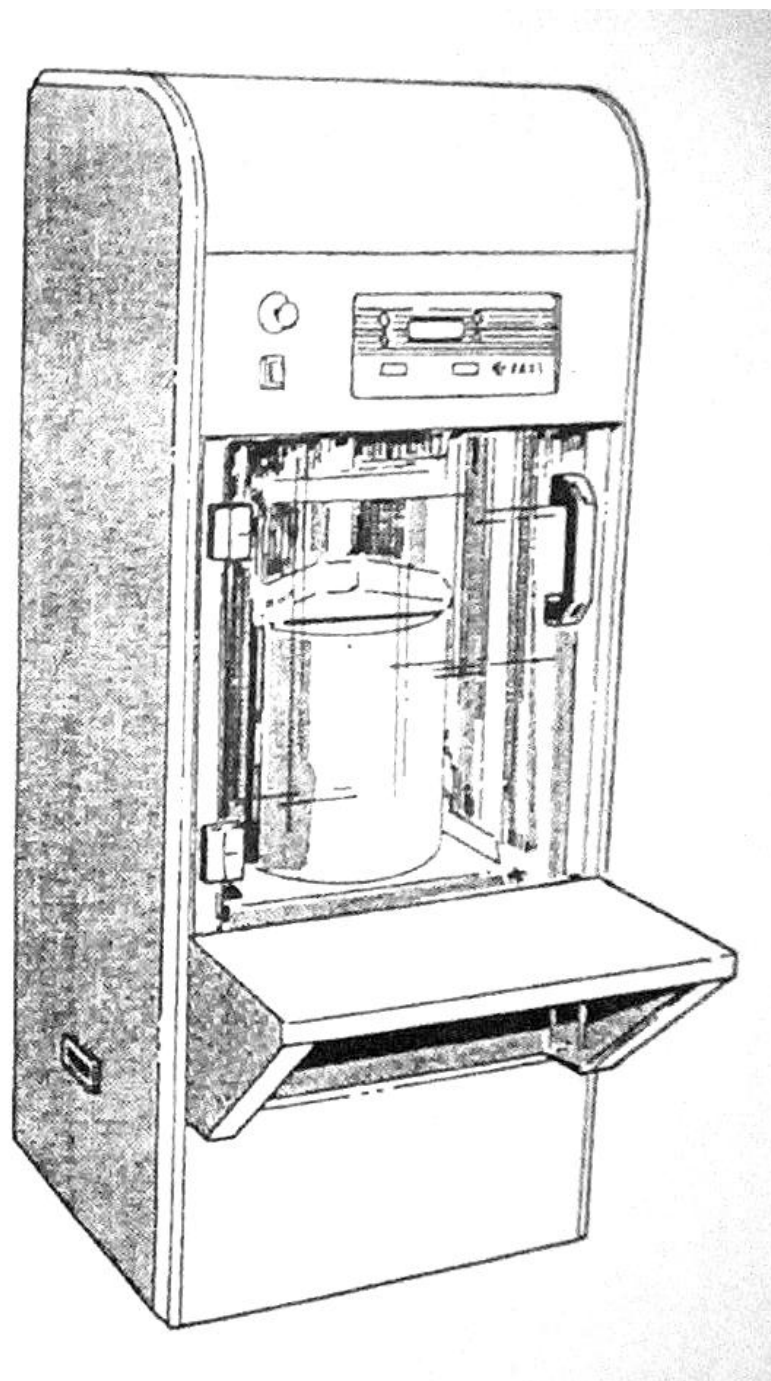


# SHAKER VINCENT DIGITAL



**DOKUMENTACJA TECHNICZNO-RUCHOWA**

1155001 / D

## Spis treści

1. Wstęp
  2. Zastrzeżenia patentowe
  3. Warunki gwarancji
  4. Opis ogólny
  5. BHP dla mieszalnika
  6. Warunki instalacji
  7. Rozpakowanie urządzenia
  8. Jak instalować urządzenie
  9. Panel sterowniczy
  10. Używanie mieszalnika
  11. Diagram kolejności
  12. Wizualizacja na wyświetlaczu
  13. Harmonogram smarowania
  14. Harmonogram smarowania i punkty smarownicze
  15. Usuwanie awarii
  16. Bezpieczniki
  17. Specyfikacja produktu: Mieszalnik FAST
- Załączniki:
- Deklaracja zgodności ze znakiem CE dla maszyn

### 1. Wstęp

Ten cyfrowy mieszalnik FAST reprezentuje najnowszą technologię szybkiego mieszania farb. W rezultacie ten mieszalnik jest bardzo odpornym na wstrząsy urządzeniem mieszającym, którego wykonanie oraz sposób zaprojektowania wykazuje jakość odpowiednią dla solidnych produktów inżynierskich.

Aby w pełni docenić i zabezpieczyć waszą inwestycję sugerujemy aby niniejszy dokument został w całości przeczytany i zrozumiany.

FAST SpA udziela ograniczonej gwarancji rocznej oraz zawsze służy swoim serwisem. Niewiele czynności konserwacyjnych, jak wspomniano później w tym dokumencie, należy przeprowadzać w regularnych odstępach czasu.

***FAST SpA nie ponosi żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek zniszczenia lub uszkodzenia wynikające z nieprzestrzegania niniejszej instrukcji lub nieprzestrzeganie właściwych warunków składowania i transportu, pracy lub naprawy, nawet jeśli wyraźnie wspomniano o tym w instrukcji.***

## 2. Zastrzeżenia patentowe

Zastrzeżenia patentowe:

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie wynikają z patentu i stanowią wyłączną własność FAST SpA. Ta instrukcja została przygotowana wyłącznie dla celów umożliwienia klientowi użytkowania oraz konserwacji tego urządzenia.

Wydanie niniejszej instrukcji nie oznacza wydania przez producenta zgody do jej kopiowania lub używania w celach innych niż zainstalowanie, użytkowanie, konserwacja tego urządzenia.

Żadna część razem czy osobno nie może zostać skopiowana, przetłumaczona, przechowywana w urządzeniach magazynujących dane i wyszukiwarkach, tłumaczona na jakikolwiek język lub język komputerowy, w jakikolwiek sposób lub z wykorzystaniem jakichkolwiek środków bez pisemnej zgody pracownika FAST SpA.

## 3. Warunki gwarancji

Gwarancja ograniczona: FAST SpA gwarantuje że każdy egzemplarz fabryczny jest wolny od wad materiałowych oraz wykonawczych przez okres 12 miesięcy.

Części urządzenia powinny być zwracane z przedpłaconą opłatą za transport.

Jeżeli usterka została spowodowana przez niewłaściwe użycie lub nienormalne warunki pracy, kosztem napraw zostanie obciążony użytkownik. W tym przypadku klient na swoją prośbę otrzyma kalkulację oczekiwanych kosztów naprawy przed przystąpieniem do naprawy.

**ZAWSZE NALEŻY ZAŁĄCZYĆ NUMER SERYJNY URZĄDZENIA W JAKIEJKOLWIEK KORESPONDENCJI Z FAST SpA DOTYCZĄCEJ CZĘŚCI DLA URZĄDZENIA.**

Numer seryjny jest umieszczony po lewej stronie obudowy urządzenia.

Niniejsze warunki będą interpretowane zgodnie z prawem włoskim, podlegają jurysdykcji sądów włoskich zgodnie z wyborem FAST SpA.

Gwarancja producenta wygasa gdy:

- minie 12 miesięcy od daty faktury
- w przypadku niewłaściwego użycia
- w przypadku użycia części nie oryginalnych
- w przypadku napraw lub adaptacji bez zgody pisemnej lub/i przez nieuprawniony personel
- w przypadku nieprzestrzegania instrukcji konserwacji, użytkowania i innych wymienionych w tym dokumencie

## 4. Opis ogólny

Szybki mieszalnik cyfrowy FAST jest specjalnie zaprojektowany dla punktów sprzedaży kolorowych farb mieszanych jak również dla zastosowań pół przemysłowych.

Mieszalnik FAST jest dostarczany w dwóch wersjach: jedna specjalnie dla punktów sprzedaży detalicznej z ograniczonym dociskiem oraz druga dla zastosowań pół przemysłowych z maksymalnym dociskiem 425 mm.

Unikalny projekt umożliwi osiągnięcie maksymalnej wydajności przy niskim nakładzie na konserwację i dlatego pozwala na mieszanie barw przy niskich kosztach na litr produktu.

Urządzenie działa poprzez automatyczne dociskanie oraz mieszanie w komorze. Użytkownik mieszalnika może sam dobrać właściwy czas mieszania.

W razie konieczności należy przeczytać rozdział 10 w celu uzyskania większej ilości informacji i wyjaśnień.

## 5. BHP dla mieszalnika

Podczas używania mieszalnika cyfrowego FAST następujące zasady BHP muszą być spełnione:

Użytkownik powinien przestrzegać wszelkich lokalnych przepisów BHP. Jeżeli wystąpi niezgodność z przepisami UE należy spełnić wymogi bardziej ostrych przepisów. Napięcie zasilania 220 – 240 V: mieszalnik musi być podłączony do napięcia zasilania 220/240 V (lub jak wyspecyfikowano poniżej), z zabezpieczeniem różnicowym i magneto-termicznym 16 A. Napięcie 115 V: mieszalnik musi być podłączony do napięcia zasilania 115 V (lub jak wyspecyfikowano poniżej), z zabezpieczeniem różnicowym i magneto-termicznym 25 A.

Użytkownik musi utrzymywać mieszalnik we właściwych warunkach pracy. Części i akcesoria muszą być wymieniane na oryginalne części FAST.

**PRACA: Brak ryzyka**

1. W celu uniknięcia jakichkolwiek fizycznych obrażeń wszystkie zewnętrzne panele muszą zawsze być obecne na mieszalniku oraz właściwie zabezpieczone.
2. Przed przeglądem i konserwacją mieszalnika należy odłączyć zasilanie urządzenia poprzez odłączenie przewodu zasilającego. Należy upewnić się, że urządzenie nie może być nagle załączone.
3. Nie pozostawiać żadnych narzędzi wewnątrz urządzenia po konserwacji.
4. Sprawdzić czy warunki ochrony środowiska zostały spełnione w miejscu zainstalowania urządzenia (upewnić się czy zezwolenie na prace z ogniem otwartym od straży lub właściwych organów musi zostać wystawione). Unikać nadmiernego gromadzenia puszek z lub po farbie.
5. Rekomenduje się zainstalowanie systemu wentylacji gwarantującego:
  - zmniejszenie ilości rozproszonych niebezpiecznych oparów w pobliżu urządzeń elektrycznych do 30%
  - przepływ powietrza zmniejszającego stężenie oparów niebezpiecznych

**KONSERWACJA:**

Mieszalnik nie wymaga żadnych specjalnych czynności konserwacyjnych. Należy czyścić mieszalnik okresowo (co miesiąc) w celu uniknięcia odkładania się pozostałości oraz pyłu.

Jeżeli wystąpi przeciek farby należy wyczyścić natychmiast maszynę oraz podłogę aby uniknąć ryzyka poślizgu.

Nie używać rozpuszczalników do czyszczenia maszyny.

## BHP dla mieszalnika

### OSTRZEŻENIE

**Nigdy nie załączać mieszalnika bez obciążenia dociskowego.**

**Nigdy nie używać obciążenia o masie większej niż 35 kg.**

**Nie umieszczać wewnątrz mieszalnika uszkodzonych opakowań.**

**Praca mieszalnika z uszkodzonymi opakowaniami jest wyłącznie na ryzyko użytkownika.**

**Już uszkodzone opakowanie może spowodować uszkodzenie maszyny.**

**Wszelkie naprawy elektryczne mogą być dokonywane wyłącznie przez uprawnionego elektryka.**

**Mieszalnik może być obsługiwany wyłącznie przez przeszkolonych operatorów.**

**FAST nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek uszkodzenia czy obrażenia spowodowane nieprzestrzeganiem przepisów BHP, nieprzestrzeganiem niniejszej instrukcji, niewłaściwego składowania lub transportu, nieprawidłowych napraw i konserwacji. Dotyczy to również sytuacji w których dokonano zmian w urządzeniu bez uprzedniej zgody FAST SpA.**

## 6. Warunki instalacji

1. Przy instalacji należy zwrócić uwagę na następujące punkty
  - a. Ustawić mieszalnik na pewnej i wypoziomowanej posadzce
  - b. 1) zasilanie 220 – 240 V: zabezpieczyć pewny i czysty, uziemiony zasilacz 220/240 V (lub zależnie od lokalnych przepisów), wyposażony w zabezpieczenie różnicowe i magneto-termiczne 16A  
2) 115 V: zabezpieczyć pewny i czysty, uziemiony zasilacz 115 V (lub zależnie od lokalnych przepisów), wyposażony w zabezpieczenie różnicowe i magneto-termiczne 25A
  - c. warunki środowiska powinny być zgodne z:  
temperatura otoczenia: 10 – 40 st. C  
wilgotność względna: 30 – 90%
  - d. w czasie instalacji zaleca się używanie rękawic ochronnych w celu uniknięcia obrażeń.

### OSTRZEŻENIE

**Mieszalnik nie może być instalowany w strefach zagrożonych wybuchem.**

## 7. Rozpakowanie urządzenia

Mieszalnik FAST jest dostarczony na jednej paletce:

Wewnątrz małych drzwi znajduje się:

- płyta załadunkowa komory (wspornik)
- pochylnia do wyładunku mieszalnika z palety

Procedura:

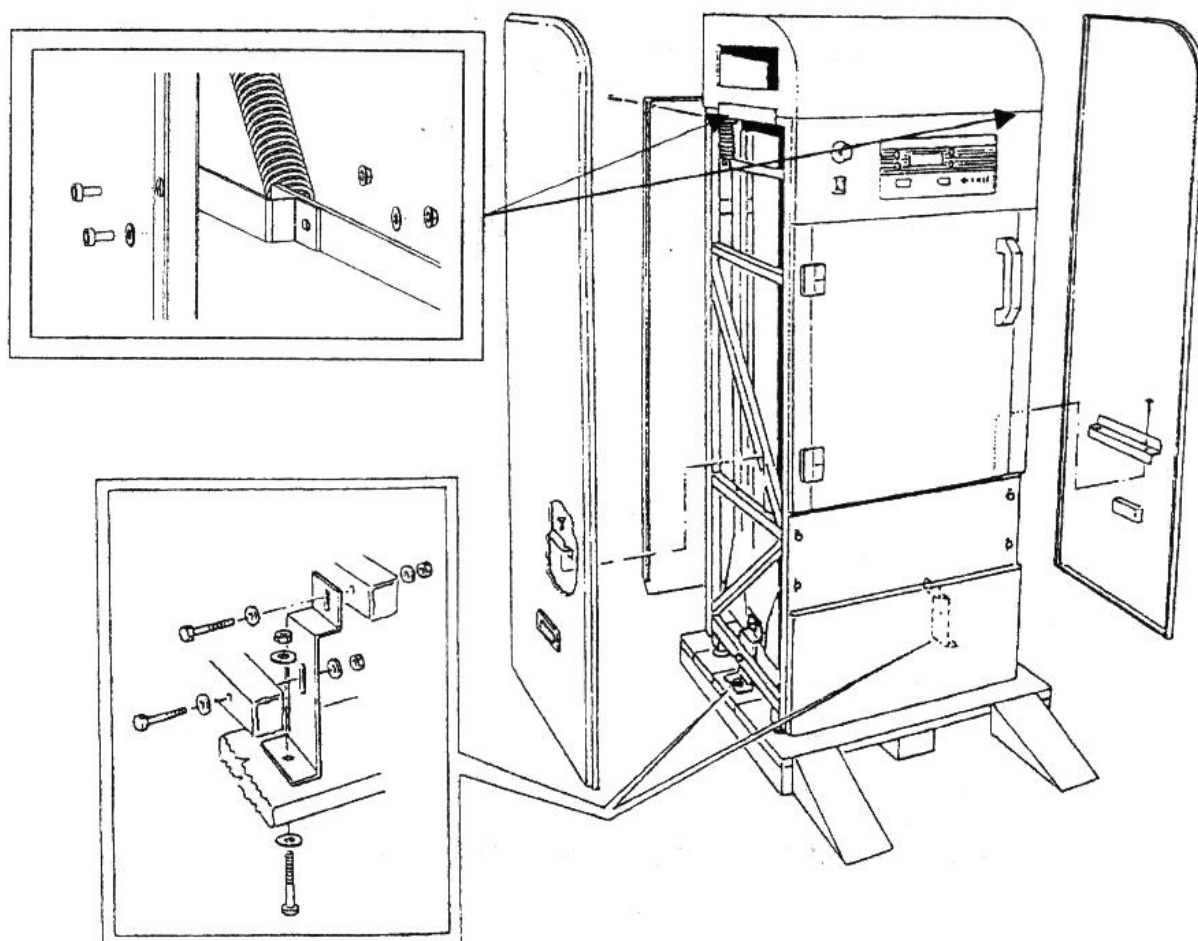
- odciąć taśmy mocujące i usunąć pokrywę od góry
- usunąć śruby mocujące boczny panel podczas transportu od wewnątrz. Dostęp do śrub jest poprzez drzwi mieszalnika
- wyjąć panele boczne poprzez wypchnięcie ich w swoim kierunku
- po wyjęciu paneli po każdej stronie widoczna będzie śruba podtrzymująca mieszalnik w czasie transportu na paletce (patrz rysunek). Odkręcić te dwie śruby i wyjąć je z palety oraz zewnętrzną ramę mieszalnika.
- Usunąć wsporniki transportowe, blokujące wewnętrzną ramę mieszalnika przed poruszaniem się
- Umieścić pochylnię przed pozycją koła i wytoczyć mieszalnik ostrożnie z palety.

### OSTRZEŻENIE

**Nigdy nie załączać mieszalnika, gdy wewnętrzna rama jest wciąż zablokowana poprzez wsporniki transportowe.**

**Nigdy nie transportować mieszalnika na oryginalnej paletce bez ponownego zamocowania go do palety przy pomocy śrub mocujących.**

Ustawianie pochylni Usunąć wsporniki	Pochylnia do łatwej instalacji	Przykręcić panel boczny
---	--------------------------------	-------------------------



## 8. Jak instalować urządzenie

**Sprawdzić czy wsporniki mocujące podtrzymujące wewnętrzną ramę mieszalnika są usunięte.**

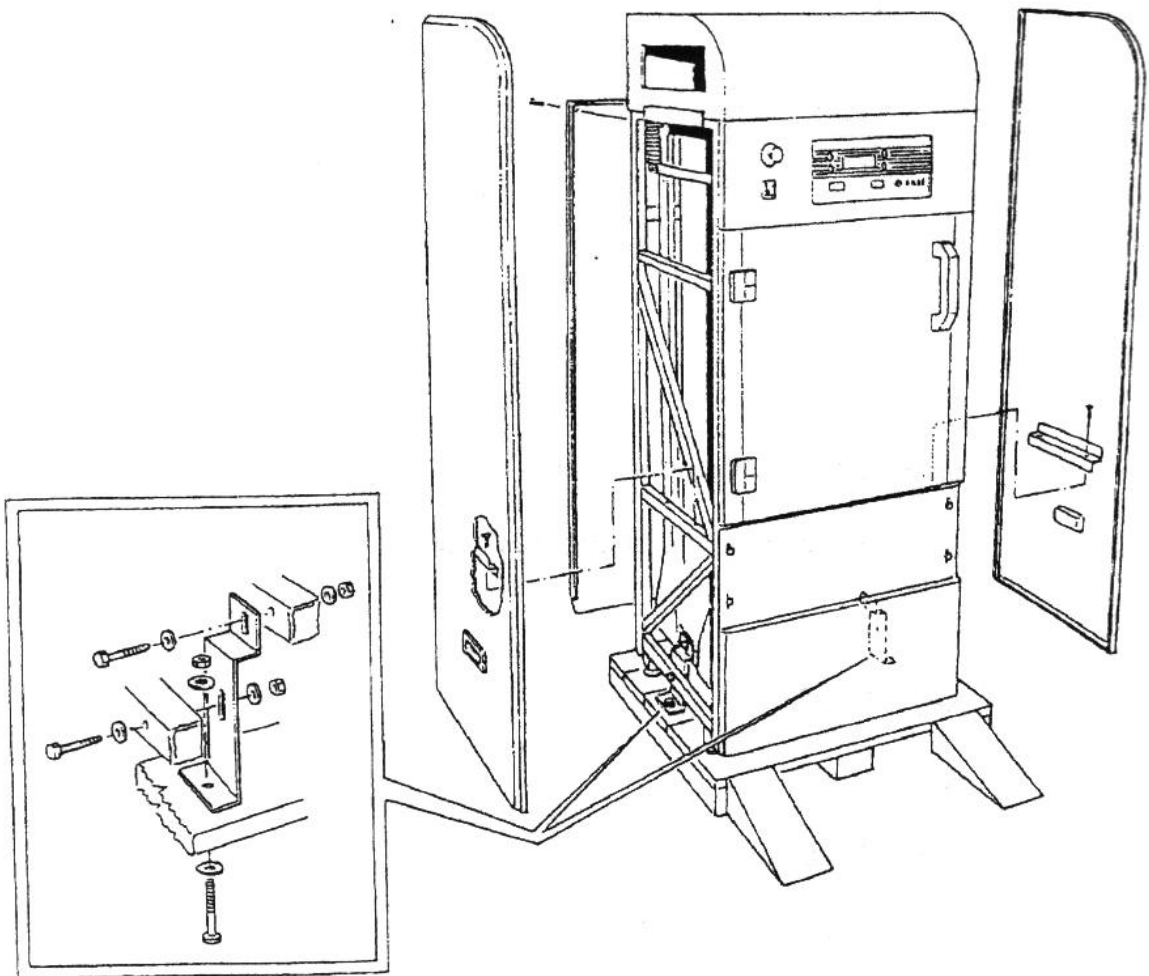
- zamontować płytę załadunkową komory zgodnie z rysunkiem
- zamontować panele boczne i przykręcić je przy pomocy śrub
- wytoczyć mieszalnik na kółkach i ustawić w stabilnej pozycji pracy, wypoziomować mieszalnik, ustabilizować na czterech regulowanych stopach, zapobiegnie to wibracjom podczas pracy
- po prawidłowym wypoziomowaniu dokręcić nakrętki gumowych stóp wsporczych
- upewnić się, że doprowadzone jest właściwe napięcie zasilania, podłączyć przewód do sieci. Urządzenie jest gotowe do pracy.

### **OSTRZEŻENIE**

**Nigdy nie załączać mieszalnika, gdy wewnętrzna rama jest wciąż zablokowana poprzez wsporniki transportowe!!**

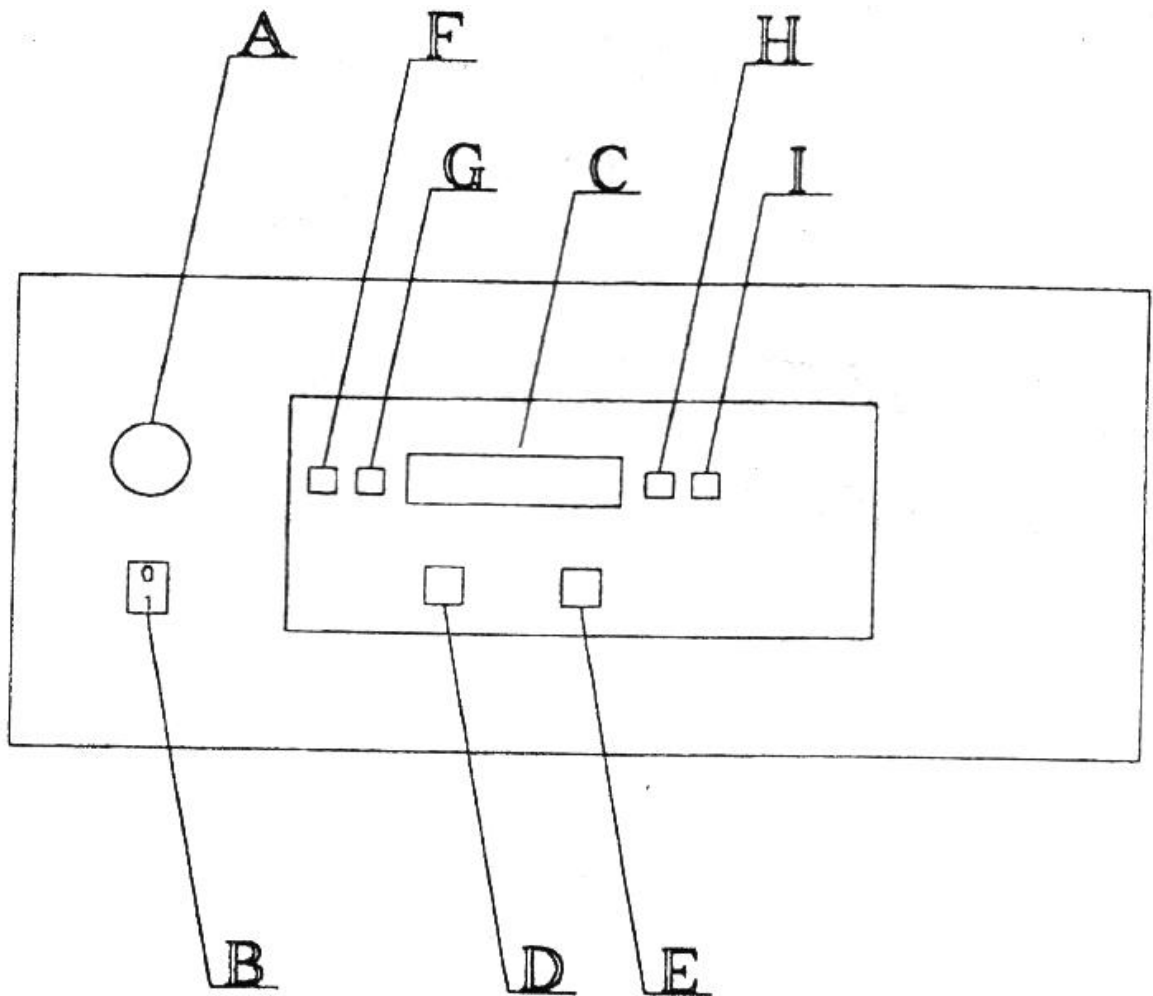
**Jeżeli nie ma pewności co do zdemontowania wspornika sprawdzić teraz jeszcze raz!**

**TERAZ CYFROWY MIESZALNIK FAST JEST GOTÓW DO PRACY**



**Upewnić się, czy gumowe wsporniki mieszalnika stanowią teraz podparcie mieszalnika, a nie kółka do wytaczania urządzenia.**

## 9. Panel sterowniczy



- A: Wyłącznik awaryjny (obróć w prawo do ponownego startu)
- B: Zielony włącznik główny (praca maszyny)
- C: Wyświetlacz
- D: Przycisk START
- E: Przycisk STOP
- F: Przełącznik A/M (automatyczny/manualny)
- G: Przycisk ENTER
- H: Przycisk W GÓRĘ (UP - podnoszenie ruchomego stołu dociskowego komory w górę)
- I: Przycisk W DÓŁ (DOWN - przesuwanie ruchomego stołu dociskowego komory w dół)

## 10. Używanie mieszalnika



Sprawdzić, czy wyłącznik awaryjny (A) nie jest wciśnięty (jeżeli jest, przekręcić go w prawo o 90 stopni). Włączyć mieszalnik cyfrowy podświetlanym zielonym przyciskiem 0-1 (B); maszyna jest w trybie automatycznym (jeżeli ruchoma płyta nie jest w pozycji startowej, podniesie się automatycznie aż do osiągnięcia tej pozycji). Otworzyć drzwi mieszalnika umieścić puszkę w centralnej części półki i zamknąć drzwi. Ustawić żądany czas mieszania przyciskami W GÓRĘ i W DÓŁ (H oraz I), na wyświetlaczu pojawi się nastawiony czas. Czas zmieniać można minimum co 10 sekund poprzez każdorazowe naciśnięcie przycisków H lub I.

Jeżeli jest konieczność zwiększenia czasu o 60 sekund przy każdym naciśnięciu należy zmodyfikować parametr „zwiększenie czasu mieszania” jak opisano to dalej. Czas mieszania jest automatycznie zapamiętywany nawet przy wyłączeniu maszyny.

Ustawić żądany czas mieszania używając przycisków H lub I; czas będzie zapamiętany, jak zapisano powyżej.

Wcisnąć przycisk START.

Ruchomy stół dociskowy opuści się w dół automatycznie i zablokuje puszkę. Mieszalnik rozpocznie mieszanie w ustawionym czasie.

Czas mieszania nie może być zmieniany podczas procesu mieszania.

Po zakończeniu cyklu mieszania stół powróci do swej pierwotnej pozycji.

Otworzyć drzwi i wyjąć puszkę.

W razie sytuacji awaryjnej wcisnąć przycisk (A).

#### **OSTRZEŻENIE**

**Przycisk zatrzymania awaryjnego jest wyłącznie przeznaczony dla zagrożeń. Nie używać tego przycisku w celu normalnego przerywania mieszania. Do normalnego zatrzymania używać wyłącznie przycisku STOP. Po naciśnięciu przycisku zatrzymania awaryjnego należy poczekać do momentu, w którym rama mieszalnika zatrzyma się całkowicie przed ponownym załączeniem maszyny, czerwonym przyciskiem.**

W trybie automatycznym naciśnięcie przycisku ENTER (G) wyświetlane są godziny pracy maszyny.

Użytkownik może modyfikować pewne nastawy urządzenia.

Nastawy użytkownika mogą być wprowadzone w trybie ręcznym przy użyciu przycisku A/M (F), co spowoduje wyświetlenie na ekranie napisu „M- System gotowy”

Parametry możliwe do zmiany nastawy:

- Zwiększenie czasu mieszania  
jeżeli jest konieczność zwiększenia czasu mieszania należy wykonać następujące czynności:

Po załączeniu maszyny jest ona w trybie automatycznym „A – system gotowy”

Zmienić tryb pracy na ręczny (F)

Wcisnąć przycisk ENTER (G) aby wejść do wizualizacji parametrów

Używając przycisków H oraz I wybrać żądany parametr z listy „Stirring time increase” („zwiększenie czasu mieszania”)

Aby zmienić jego nastawę nacisnąć ENTER (G) następnie przyciskami H lub I zmienić nastawę. Zmiana nastawy następuje co 10 sekund.

Po ustawieniu żądanej nastawy wcisnąć ENTER (G) w celu zapamiętania nastawy.

Nacisnąć przycisk STOP (E) aby wyjść z wizualizacji parametrów i powrócić do trybu ręcznego „M – system gotów”.

Nacisnąć przycisk (F) w celu przejścia do trybu auto i wcisnąć przycisk START (D).

- Czas otwierania

Jest to odstęp wyrażony w sekundach konieczny do zezwolenia ruchomemu stołowi dociskowemu na uniesienie się po zakończeniu mieszania. Czas ten może zostać zmieniony jak następuje:

Po załączeniu maszyny jest ona w trybie automatycznym „A – system gotowy”

Zmienić tryb pracy na ręczny (F)

Wcisnąć przycisk ENTER (G) aby wejść do wizualizacji parametrów

Używając przycisków H oraz I wybrać żądany parametr z listy „Opening time” („czas otwarcia”).

Aby zmienić jego nastawę nacisnąć ENTER (G) następnie przyciskami H lub I zmienić nastawę czasu.

Po ustawieniu żądanej nastawy wcisnąć ENTER (G) w celu zapamiętania nastawy.

Nacisnąć przycisk STOP (E) aby wyjść z wizualizacji parametrów i powrócić do trybu ręcznego „M – system gotów”.

Nacisnąć przycisk (F) w celu przejścia do trybu auto i wcisnąć przycisk START (D).

- Język

Na wyświetlaczu można wyświetlać komunikaty w 10 różnych językach. Jeżeli to konieczne należy postępować jak opisano poniżej:

Zmienić tryb pracy na ręczny (F)

Wcisnąć przycisk ENTER (G) aby wejść do wizualizacji parametrów

Używając przycisków H oraz I wybrać żądany parametr z listy „Language”

Aby zmienić jego nastawę nacisnąć ENTER (G) następnie przyciskami H lub I zmienić nastawę języka. Liczby od 1 do 10 oznaczają:

1 – włoski

2 – angielski

3 – francuski

4 – niemiecki

5 – holenderski

6 – polski

7 – węgierski

8 – fiński

9 – hiszpański

10 – portugalski

Po ustawieniu żądanej nastawy wcisnąć ENTER (G) w celu zapamiętania nastawy.

Nacisnąć przycisk STOP (E) aby wyjść z wizualizacji parametrów i powrócić do trybu ręcznego „M – system gotów”.

Nacisnąć przycisk (F) w celu przejścia do trybu auto i wcisnąć przycisk START (D).

## 11. Diagram kolejności

UPEWNIĆ SIĘ ŻE WYŁĄCZNIK AWARYJNY NIE JEST WCIŚNIĘTY

WŁĄCZYĆ MASZYNĘ NACISKAJĄC ZIELONY PODŚWIETLONY PRZYCISK  
NA „1”

OTWORZYĆ DRZWI

UMIEŚCIĆ PUSZKĘ NA ŚROKU STOŁU

ZAMKNAĆ DRZWI

USTAWIĆ CZAS MIESZANIA (JEŻELI NASTAWA WSTĘPNA JEST  
NIEWŁAŚCIWA)

WCISNAĆ PRZYCISK START

RUCHOMY STÓŁ DOCISKOWY OPUSZCZA SIĘ W DÓŁ BLOKUJĄC  
PUSZKĘ

MIESZALNIK ROZPOCZYNA FAZĘ MIESZANIA

PO ZAKOŃCZENIU CZASU MIESZANIA URZĄDZENIE SIĘ ZATRZYMA A  
RUCHOMY STÓŁ POWRÓCI DO POŁOŻENIA PIERWOTNEGO

OTWORZYĆ DRZWI

WYJĄĆ PUSZKĘ/WSTAWIĆ NOWĄ

ZAMKNAĆ DRZWI

ZAKOŃCZYĆ PRACĘ: PRZEŁĄCZYĆ PRZEŁACZNIK NA „0”/WCISNAĆ  
PRZYCISK START

## 12. Wizualizacja na wyświetlaczu

Urządzenie jest w trybie automatycznym po załączeniu zasilania.

**A – system gotów  
czas = 120 s.**

Jeżeli płyta ruchoma nie jest w pozycji startowej, automatycznie przesunie się do tej pozycji. Na wyświetlaczu pojawi się:

**A – odblokowanie**

**A – system gotów  
czas = 120 s.**

Jest możliwa zmiana czasu mieszania w trybie automatycznym używając przycisków ze strzałkami H oraz I. czas zostaje zapamiętany.

Naciśnięcie START rozpoczyna cykl mieszania a na wyświetlaczu pojawi się:

**A – blokowanie  
czas = 120 s.**

Informacja pozostaje widoczna cały czas gdy ruchomy stół obniża się w celu dociśnięcia puszki. Po sekundzie pojawi się napis:

**A – mieszanie  
czas = 120 s.**

Mieszalnik rozpoczyna cykl pracy. Po zakończeniu mieszania i odliczeniu czasu do zera, pojawi się:

**A – zatrzymanie**

Następuje zatrzymanie mieszalnika do bezruchu ramy. Następnie stół podnosi się do pozycji początkowej:

**A – odblokowane**

Gdy ruchomy stół podniesie się do pozycji początkowej, cykl jest zakończony. Na wyświetlaczu pojawi się:

**A – system gotów  
czas = 120 s.**

Mieszalnik jest gotów do następnego cyklu  
Możliwe jest wyświetlenie godzin pracy podczas gdy mieszalnik stoi.  
W trybie automatycznym należy wcisnąć ENTER

**A – system gotów  
Łączny czas pracy (es.) 350**

Aby zmodyfikować parametry konieczne jest przejście do trybu ręcznego używając przycisku A/M (F) co spowoduje wyświetlenie:

**M – system gotów**

W tym trybie nie ma możliwości mieszania.  
Operacje które można wykonać to:

- 1) Podnieść lub opuścić ruchomy stół używając przycisków ze strzałkami H lub I
- 2) Zmiana czasu mieszania
- 3) Zmiana czasu otwarcia stołu ruchomego
- 4) Zmiana języka

Aby zmienić punkt 2) nacisnąć ENTER. Pojawi się:

**Wizualizacja parametrów  
Otwarcie = 0 s**

Wykorzystując przyciski H i I przestawia się parametr:

**Wizualizacja parametrów  
Czas mieszania = 10 s**

Aby zmienić parametry nacisnąć ENTER (G) i przyciskami H lub I zwiększyć lub zmniejszyć nastawę (krok 10 s)

**Nastawa parametru  
Czas mieszania = 30 s**

Po uzyskaniu właściwej nastawy nacisnąć ENTER (G) co spowoduje zapamiętanie czasu. Nacisnąć STOP (E) aby wyjść z nastaw parametrów i powrócić do trybu ręcznego.

**M – system gotów**

Aby zmienić punkt 3) nacisnąć ENTER (G) aby wejść do wizualizacji parametrów

**Wizualizacja parametrów  
Otwarcie = 0 s**

Na wyświetlaczu pojawi się pożądana pozycja. Nacisnąć ENTER i wejść do nastawy właściwego parametru.

**Nastawa parametru  
Otwarcie = 0 s**

Teraz używając przycisków H oraz I można dokonać zmiany nastawy. Po osiągnięciu właściwej wartości nacisnąć ENTER (G) aby zapamiętać wartość, STOP (E) aby wyjść z wizualizacji. Pojawi się:

**M – system gotów**

Czas otwarcia jest pokazany na końcu cyklu mieszania, jest wyrażony w sekundach i oznacza czas konieczny do podniesienia ruchomego blatu w górę. Jeżeli nastawa wynosi 0 stół podnosi się do najwyższego punktu. Jeżeli nastawa wynosi 2, ruch trwa 2 sekundy i stół zatrzymuje się.

Aby zmienić punkt 4) nacisnąć ENTER (G) aby wejść w wizualizację.

**Wizualizacja parametrów**  
**Otwarcie = 0 s**

Używając przycisków H lub I wybrać żądany parametr do zmiany.

**Wizualizacja parametrów**  
**Język = 2**

Nacisnąć ENTER (G)

**Nastawa parametru**  
**Język = 2**

Przyciskać H lub I. Gdy na wyświetlaczu pojawi się właściwa liczba nacisnąć ENTER (G) co spowoduje zapamiętanie parametru, a następnie STOP (E) co spowoduje wyjście z wizualizacji i przejście do trybu ręcznego.

**M – system gotów**

Nastawy języków:

- 1 – włoski
- 2 – angielski
- 3 – francuski
- 4 – niemiecki
- 5 – holenderski
- 6 – polski
- 7 – węgierski
- 8 – fiński
- 9 – hiszpański
- 10 – portugalski

### 13. Harmonogram smarowania

Smarowanie powinno być dokonywane co 6 miesięcy lub co 500 godzin pracy.

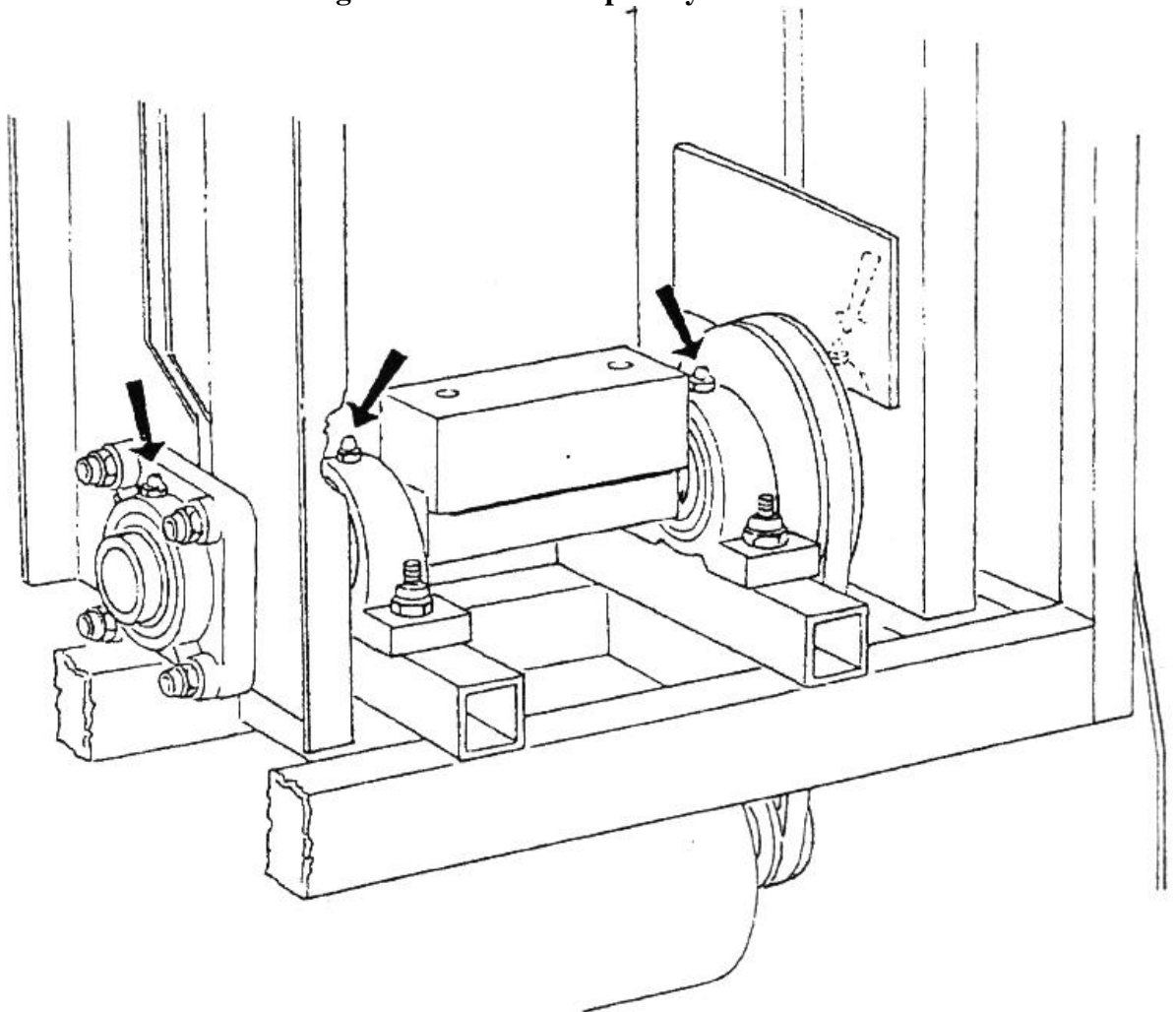
Smarować wszystkie części smarem litowym.

Zatwierdzone smary:

Shell	Alvania R2	-35 - +130 st. C
ARAL	HL2	-35 - +130 st. C
BP	Energrease LS2	-35 - +130 st. C
ESSO	Beacon 2	-35 - +130 st. C
MOBIL	Mobilux 2	-35 - +130 st. C

Okres smarowania	data	godziny	Okres smarowania	Data godziny	
Po 6 miesiącach			Po 6 miesiącach		
Po roku			Po 4 latach		
Po 6 miesiącach			Po 6 miesiącach		
Po 2 latach			Po 5 latach		
Po 6 miesiącach			Po 6 miesiącach		
Po 3 latach			Po 6 latach		

### 14. Harmonogram smarowania i punkty smarownicze



Kalamitki, używać tylko zatwierdzonych smarów

## 15. Usuwanie awarii

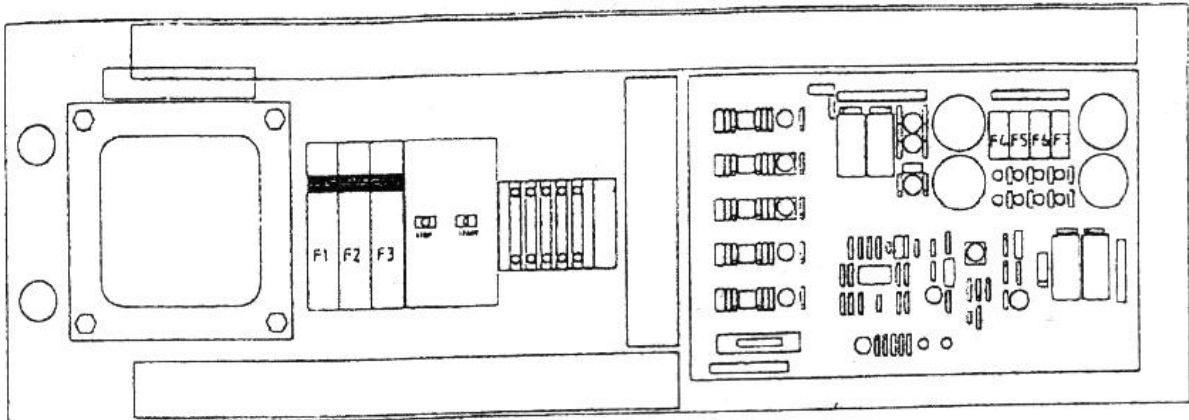
<b>Usterka</b>	<b>Kontrola</b>
Brak zasilania	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sprawdzić, czy zasilanie założono poprawnie</li> <li>2. Sprawdzić bezpieczniki w panelu sterowniczym</li> <li>3. Sprawdzić czy zielony przełącznik jest w pozycji „1”</li> <li>4. Sprawdzić parametry zasilania (napięcie/częstość) – porównać z tabliczką znamionową</li> </ol>
Zasilanie jest, ale maszyna nie działa	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Drzwi nie są zamknięte</li> <li>2. Sprawdzić styk bezpieczeństwa wewnątrz panelu kontrolnego</li> <li>3. Stycznik na drzwiach uszkodzony lub przerwany przewód</li> <li>4. Uszkodzenie płyty głównej (elektronika)</li> <li>5. Uszkodzony silnik docisku</li> </ol>
Płyta dociskowa nie porusza się w dół	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. problem okablowania/brak styku</li> <li>2. Problem z elektroniką płyty głównej</li> <li>3. Uszkodzenie silnika docisku</li> <li>4. Uszkodzony dolny wyłącznik płyty dociskowej</li> </ol>
Zmniejszenie czasu mieszania, ale brak mieszania	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Przepalone zabezpieczenie termiczne wewnątrz panelu</li> <li>2. Pasek napędowy mieszalnika luźny lub pęknięty</li> <li>3. Elektronika płyty głównej uszkodzona</li> <li>4. Uszkodzenie silnika mieszalnika</li> <li>5. Problem z okablowaniem silnika mieszalnika</li> </ol>
Silne wibracje podczas mieszania	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wypoziomować właściwie mieszalnik, przytwierdzić nakrętkami gumowe stopy</li> <li>2. Uszkodzona sprężyna podpierająca</li> <li>3. Maszyna załadowana niewłaściwie. Puszka nie jest umieszczona centralnie na stole.</li> <li>4. Sprężyna pozioma uszkodzona (brak bloku ślizgowego)</li> </ol>
Maszyna rozpoczyna mieszanie bez docisku komory	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zbyt duży opór mechaniczny</li> <li>2. Uszkodzona płyta główna</li> </ol>
Płyta dociskowa nie powraca po mieszaniu do góry	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wciśnięto wyłącznik awaryjny (przekręcić w prawo i podnieść ruchomy stół w górę przyciskiem H)</li> <li>2. Przerwany przewód silnika docisku</li> <li>3. Uszkodzenie elektroniki płyty głównej</li> <li>4. Uszkodzenie silnika dociskowego</li> <li>5. Uszkodzony górny wyłącznik płyty dociskowej</li> </ol>



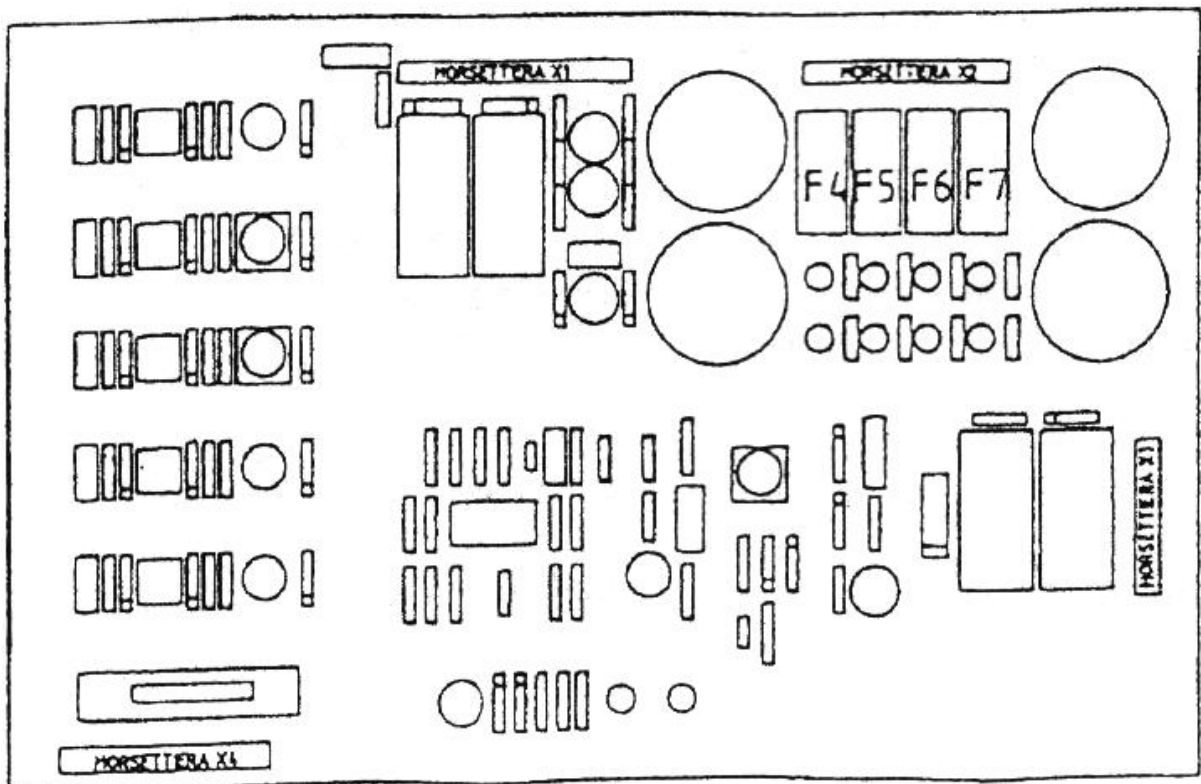
## 16. Bezpieczniki

Bezpieczniki cyfrowego mieszalnika są umieszczone na płycie wsporczej układów elektrycznych w oprawie bezpieczników (zawsze przymocowane do płyty wsporczej). Aby wymienić bezpiecznik należy usunąć panele boczne oraz pokrywę.

- 1) Bezpieczniki na płycie wsporczej:
  - i. F1 16A (230 V), 25 A (115 V)
  - ii. F2 16A (230 V), 25 A (115 V)
  - iii. F3 2 A (230 V), 4 A (115 V)



- 2) Bezpieczniki na płycie zasilającej
  - i. F4 0,5 A opóźnione
  - ii. F5 4 A opóźnione
  - iii. F6 2 A opóźnione
  - iv. F7 8 A opóźnione



## 17. Specyfikacja produktu: Mieszalnik FAST

Opis	:	Mieszalnik FAST	
Wydajność mieszania	:	Mieszalnik może mieć wydajność pomiędzy 0,5 a 20 litrów (maks 35 kg)	
		Maks. wysokość komory 410 mm (przemysłowe) 270 mm (hurtowe)	
		Min. wysokość komory 90 mm (przemysłowe) 90 mm (hurtowe)	
Zasilanie	:	Urządzenie może być używane w krajach, gdzie napięcie zasilania wynosi:	
		230 V 50 Hz	
		240 V 50 Hz	
		230 V 60 Hz	
		110 V 60 Hz	
Zużycie energii	:	7 A (230 V) 12 A (115 V) 1500 W	
Wymiary	:	Przemysłowy	Handlowy
	Wysokość:	1630 mm	1360 mm
	Szerokość:	650 mm	650 mm
	Głębokość:	590/890 mm	590/890 mm
	Masa	+/- 278 kg	+/- 255 kg
Natężenie hałasu	:	63,3 dB(A) EN ISO4871-96	
Długość kabli	:	długość kabla zasilającego 2,80 m	
Dostawa	:	na palecie 730 x 820 x 110 (wys.) Dostawa w zestawie (z kartonem) na palecie 730 x 820 x 1800 (wys.)	
Części zamienne	:	Lista z sugerowanymi częściami	
Wysokość komory	:	Stół na którym umieszcza się puszkę jest 580 mm nad podłogą	
Ciśnienie docisku	:	350 – 450 kg, sterowane potencjometrem	

<b>DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA' PER MACCHINE</b> ( Direttiva 89/392 CE, Allegato II, Parte A )	
FABBRICANTE	FAST s.p.a. VIA DEI LAVORATORI 128/130 I - 20092 CINISELLO BALSAMO (MI)
DENOMINAZIONE	SHAKER DIGITALE (TIPO 5105006 - 5105009 ) MATRICOLA 1250 - 3000
CONFORMITA'	DIN 31000/03.79 VBG 5/10.85 I.d.F. 04.87 DIN VDE 0113/02.86 = EN 60204 DIN VDE 0411 T1/02.80
DIREZIONE GENERALE	CINISELLO BALSAMO
GALBUSERA ENZO	17/11997

<b>CE CONFORMITY'S DECLARATION FOR MACHINES</b> ( Directive 89/392 CE, Enclosed II, Part A )	
MANUFACTURER	FAST s.p.a. VIA DEI LAVORATORI 128/130 I - 20092 CINISELLO BALSAMO (MI)
DENOMINATION	DIGITAL SHAKER (TYPE 5105006 - 5105009 ) SERIAL NUMBER 1250 - 3000
CONFORMITY	DIN 31000/03.79 VBG 5/10.85 I.d.F. 04.87 DIN VDE 0113/02.86 = EN 60204 DIN VDE 0411 T1/02.80
GENERAL MANAGER	CINISELLO BALSAMO
GALBUSERA ENZO	17/11997

**DECLARATION "CE" DE CONFORMITE POUR MACHINES**  
( Directive 98/37 EC, Annexe I )

**Fabricant:** FAST S.r.l.  
Via Pelizza da Volpedo, 109  
I - 20092 CINISELLO BALSAMO (MI)

**Denomination:** DIGITAL SHAKER  
(Type 5105006 - 5105100 )  
Matricule 1500 - 5000

**Conformité:** EC Directive machines (98/37 EC - Annexe I)  
EC Directive basse tension (73/23/EEC)  
EC Directive compatibilite electromagnetique (89/336/EEC)

EN 60204-1  
prEN 12757-1

Direction General  
GALBUSERA ENZO

Cinisello Balsamo  
24/11/1999

**ZOLLERKLARUNG NACH DEM CE-UBEREINKOMMEN FUR MASCHINEN**  
( Richtlinie 98/37 EWG , Anlage I )

**Hersteller:** FAST S.r.l.  
Via Pelizza da Volpedo, 109  
I - 20092 CINISELLO BALSAMO (MI)

**Benennung:** DIGITAL SHAKER  
(Typ 5105006 - 5105100 )  
Seriennummer 1500 - 5000

**Entsprechungen:** EG Maschinenrichtlinie (98/37 EWG - Anlage I)  
EG Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG)  
EG Richtlinie Elektromagnetische Vertraglichkeit 89/336/EWG)

EN 60204-1  
prEN 12757-1

Generaldirektor  
GALBUSERA ENZO

Cinisello Balsamo  
24/11/1999