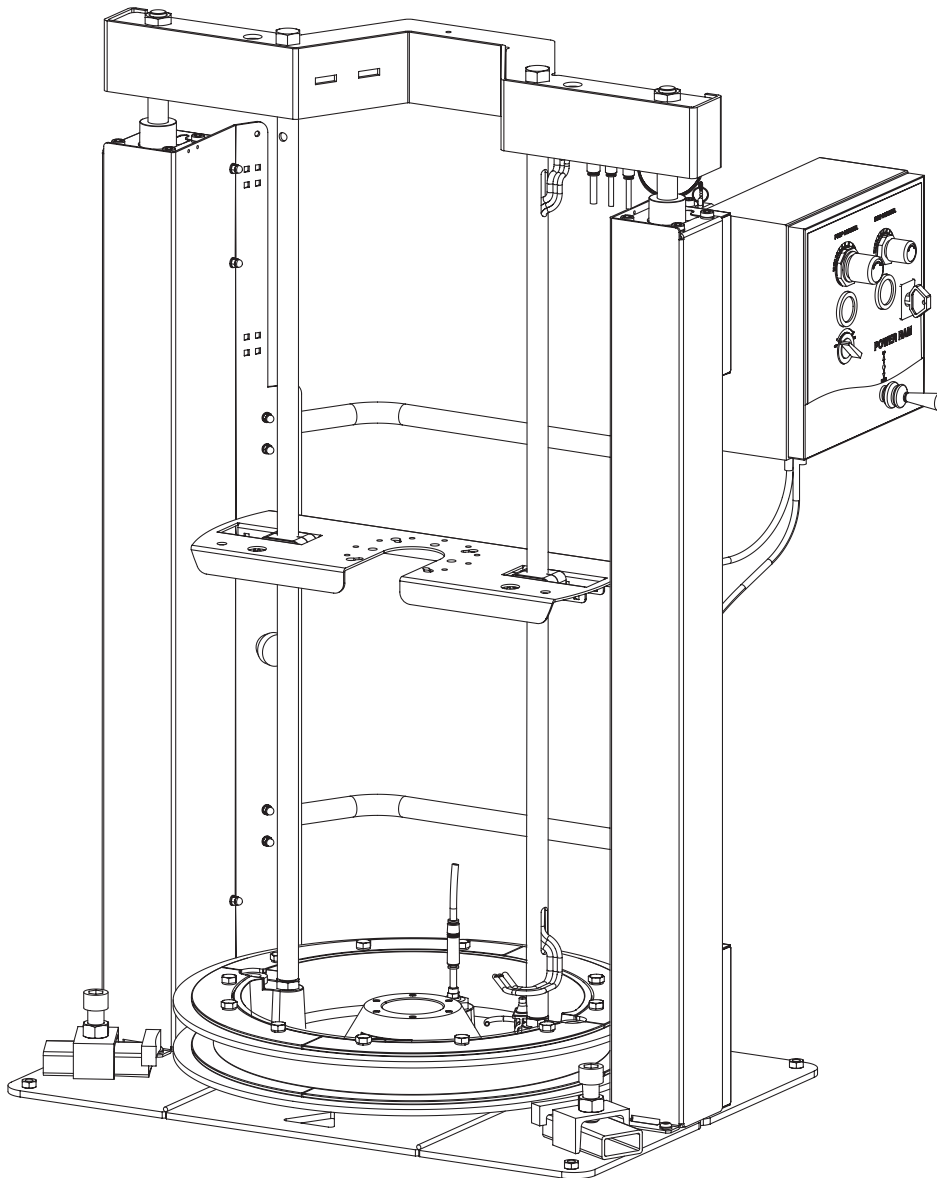


Parts and technical service guide
 Guía de servicio técnico y recambio
 Guide d'instructions et pièces de rechange
 Service- und Ersatzteilhandbuch
 Руководство по эксплуатации и обслуживанию



2021_09_02-09:30

EN	INDUCTOR PLATE FOR 185 KG DRUMS (POWER RAM)	2
ES	INDUCTOR DE DOBLE POSTE PARA BIDONES DE 185 KG. (POWER RAM)	6
FR	INDUCTEUR À DOUBLE VÉRINS POUR FÛTS DE 185 KG (POWER RAM)	10
DE	DOPPELSÄULIGER PUMPENHEBER FÜR 185 KG-FÄSSER (POWER RAM)	14
RU	ИНДУКТОРНАЯ ПЛИТА ДЛЯ БАРАБАНОВ 185 КГ(POWER RAM)	18

DESCRIPTION

- Fixed inductor for the supply of grease, inks, etc. Operated by compressed air. This unit uses two pneumatic cylinders connected with a metal structure and protected with metal fairing fixed to a reinforced base plate, resulting in a very robust piece of equipment that is very small for the type of drums with which it can work.
- This unit, supplied with all the components necessary for its use, was designed to supply grease with the greater guarantee of priming of the pump, and maximum use of the grease drums, compatible with this model of inductor.
- It incorporates a robust aluminium inductor plate, which has a sealing system made up of lip seals or double O-rings. This system guarantees the

walls of the drum are clean and that it is perfectly sealed, which stops impurities getting in or simply protects from the weather. The model and material of the lip or seal used depends on its compatibility with the substance pumped. There are also different pump kits designed to optimise the work depending on the use required of this unit.

- When the unit is correctly secured, the plate can be raised together with the pump to a given height to facilitate changing the used drum.
- This unit has a control cabinet for the inductor and for the pump installed in the unit. This control cabinet has all the systems necessary to facilitate the inductor plate going into and out of the drum.

WARNING AND CAUTIONS



WARNING: This symbol aware of serious bodily injury or death if you ignore the warning described.



CAUTION: This symbol aware of personal injury or property damage if you ignore the caution described.

READ BEFORE USE



WARNING

- Read all instruction manuals, tags, and labels before operating the equipment.
- This equipment is for professional use only.
- Do not alter or modify this equipment. Use genuine components provided from SAMOA Industrial, S.A.
- The non compatible fluids may cause damage in the pump and serious personal injury.
- The pump generates high or very high pressures. Do not exceed the maximum air inlet pressure of 10 bar.
- Do not exceed the drum's pressure limits. Be sure of the drum's pressure limitations and regulate the pressure within the safety limits when supplying air to the inductor plate. Do not try to use the unit until you have taken all possible precautions to guarantee that the unit has been installed correctly and that the base has been firmly secured to the concrete floor.
- Avoid electrical discharges. Ensure there are no electrical cables, devices or accessories above the hoist. Examine the work area and take the measures necessary to ensure that enough space is maintained for the installation of the hoist and for the pump to be lifted as much as possible and that they work correctly.
- Maintain a minimum safety distance when raising and lowering the inductor. Do not get too close; operate it from a safe place, so you cannot get trapped between the unit and its mobile elements. Take care when inserting the inductor plate into the drum.
- When not in use, be sure to shut off the air supply to avoid accidents.
- Check that all the operators that work with this unit have been trained in safe working practices, that they understand their limitations and use safety equipment when required.

INSTALLATION



WARNING: If the unit is not installed correctly this can result in serious injury or material damage. Read the warnings. (See warnings and precautions).

- This unit comes completely assembled, apart from the following details for proper installation and commissioning.
- The unit is supplied with the control cabinet in the transport position. To place the control panel in the working position, simply disconnect pipes A and B from the control panel (fig. 5) and remove the pin from the hole locking the control panel (see upper arrows) and lower the control panel into its new working position (see arrow for rotational direction). Once the control panel is in place, insert the pin making sure the holes of the new position coincide. This will lock it in the working position. Then connect the pipes in the lower part of the control panel according to the diagram (see fig. 5).
- To facilitate its handling, the unit is supplied with a pallet system integrated in the design. This system is composed of two galvanised sheet metal profiles bolted to the base plate. Once you have selected where you will secure the unit, it is necessary to remove these profiles; to do this, loosen and remove the screws that secure them and then remove the profiles in the direction of the arrows. Take care when doing so to avoid possible accidents.
- Once the definitive location of the unit has been defined, pay special attention to the work area that will be above the inductor; this work area

shall be free of objects and any electrical devices. Once you have finished the above step, secure the unit definitively. To do this, firmly secure the base to the concrete floor using anchor bolts (not included in the supply). The base plate itself can be used as a pattern to establish the correct fixing locations.

- To finish the installation process, connect pipes A and B to the pneumatic control panel according to the details in the drawing. The unit is tested and verified in the factory but it is a good idea to check it at its destination. Connect it to a compressed air inlet with a maximum pressure of 10 bar and check that all the accessories of the pneumatic system are in good condition after transport. The control cabinet enables you to regulate the pneumatic actuator for raising and lowering the cylinders independently and to regulate the pump pressure.
- The Power Ram Basic Unit, not allowed to regulate the pump pressure.
- To extend the life of the unit and the pump, use a filter at the control panel input.
- The control panels are regulated in the factory to an approximate pressure of 5 bar for the pneumatic actuator and 5 bar for the pneumatic pump.

INSTALLATION

¡TRANSPORT POSITION! ¡WORKING POSITION!

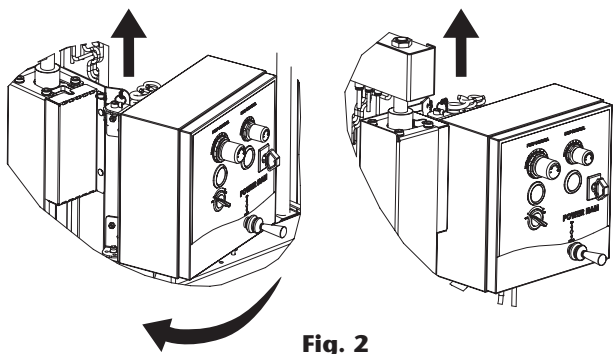


Fig. 2

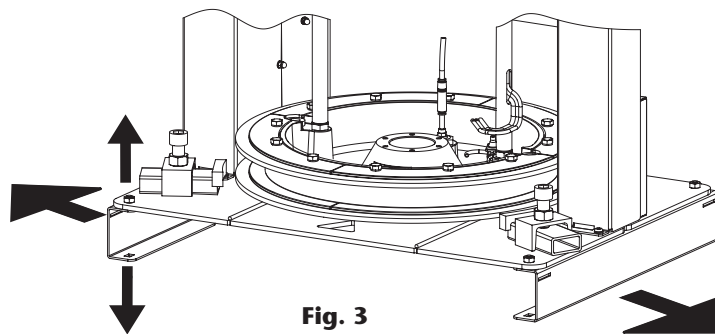


Fig. 3

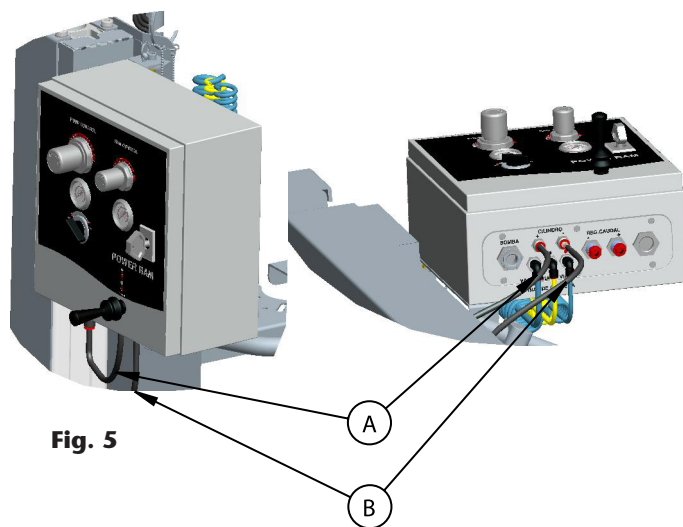


Fig. 5

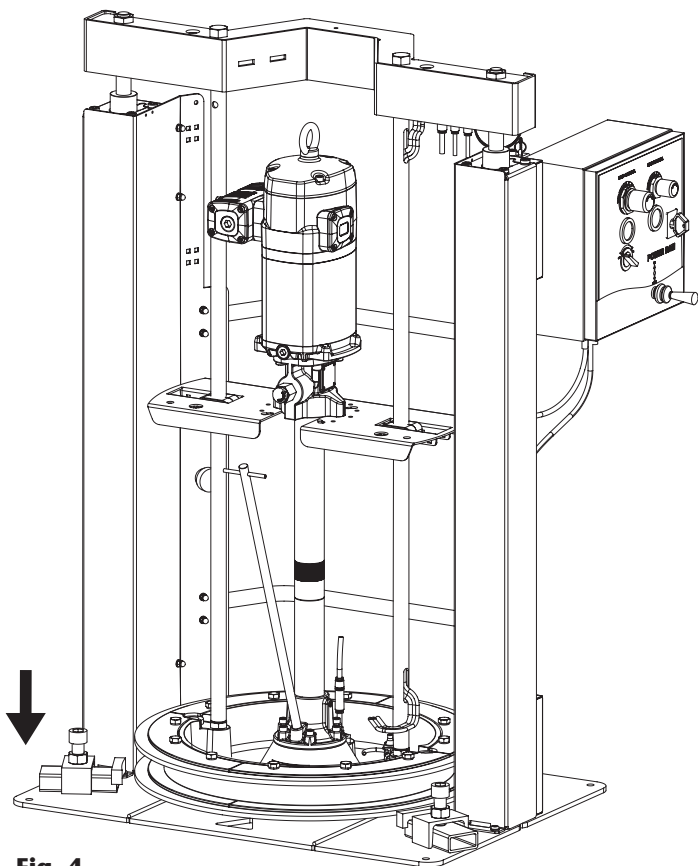


Fig. 4

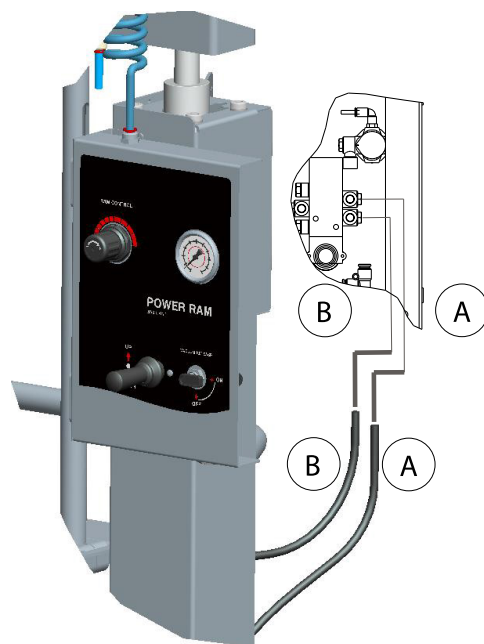


Fig. 5 / BASIC UNIT

2021_09_02-09:30

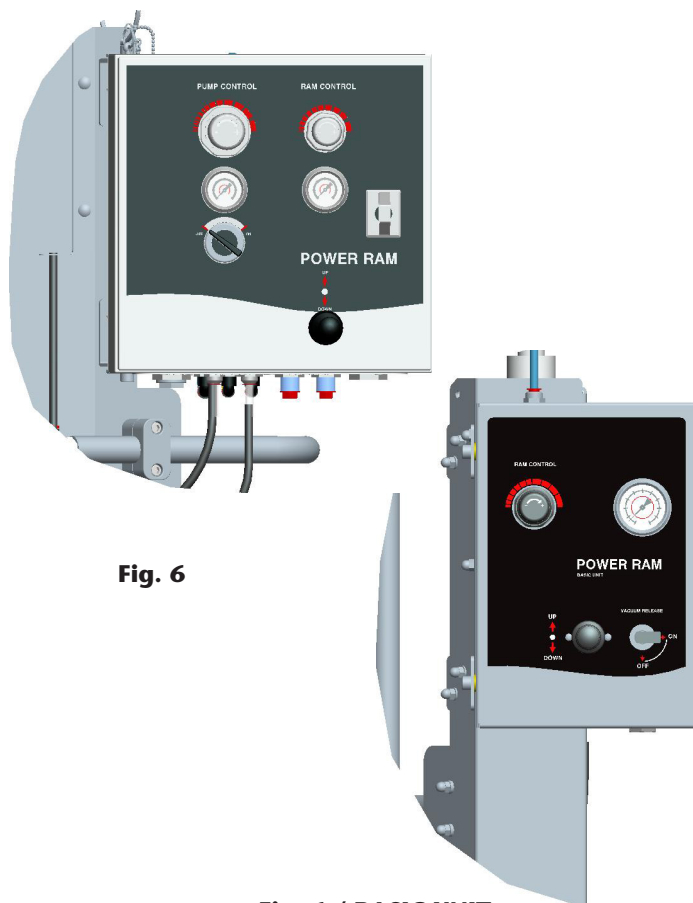


Fig. 6

Fig. 6 / BASIC UNIT

**CAUTION****To raise the inductor for the first time:**

1. Ensure there is nothing above the hoist. In addition, read the WARNINGS AND PRECAUTIONS on page 2.
2. Move the control cabinet lever to the "UP" position. Do not touch any part of the unit while it is moving!
3. Lift the inductor plate higher than the top of the drum. Stop the hoist ascending further by moving the control cabinet lever to the "NEUTRAL" position (centre).

To raise the inductor, (normal operation):

1. Before raising the inductor, the pump control valve must be in the "OFF" position.
2. With new gaskets the pressure indicated on the "Ram Control" dial must be 6-7 bar (with softer used gaskets the pressure may be lower, to reduce slight fluid leakage). To adjust the inductor air pressure, partially remove the "Ram Control" regulator control so it can be turned, clockwise to increase the pressure and anti-clockwise to reduce it. To set the pressure, push the regulator towards the control box and lock it again.
3. Move the control cabinet lever to the "UP" position.
4. Lift the inductor plate higher than the top of the drum. Stop the hoist ascending further by moving the control cabinet lever to the "NEUTRAL" position (centre).

GREASE PAIL INSTALLATION

1. Check that the control cabinet lever is in the "NEUTRAL" position (centre).
2. Slide the 200 kg drum along the base of the inductor. It will stop up against the inductor limiters. Always use drums that are compatible with this unit. Do not use damaged drums as they can cause the inductor plate to get stuck in the drum.
3. Unscrew the bleed rod from the inductor plate, keeping it nearby or using the housing designed to hold it in the inductor pump brackets.
4. Move the control cabinet lever to the "DOWN" position.
5. Let the inductor plate descend through the drum. When the air stops and the grease starts to flow through the bleed hole, stop the inductor by moving the control cabinet lever to the "NEUTRAL" position (centre).
6. Insert the rod and tighten it correctly.
7. The unit is now ready to work with. The pump should already be operative.

GREASE SUPPLY

1. Select the "DOWN" position in the hoist control cabinet, the inductor plate will compress the grease, priming the pump.
2. Start the pump by placing the "Pump Control" valve in the "ON" position.
3. The pump/inductor can now supply grease through the output hose until the drum is empty, the speed of emptying can be monitored by opening and closing the end of the output hose. When the inductor plate touches the bottom of the drum the inductor plate sensor is activated and stops the pump.
4. Before raising the inductor to replace the drum, the pump control valve must be in the "OFF" position.
5. Move the control cabinet lever to the "UP" position. In this position the cylinders go up in the unit and a current of air enters the drum to push the inductor plate.
6. Lift the inductor plate higher than the top of the drum. Stop the hoist ascending further by moving the control cabinet lever to the "NEUTRAL" position (centre).



WARNING: While the equipment is connected to the air line, be aware of the danger of being trapped by the mobile elements of this equipment.

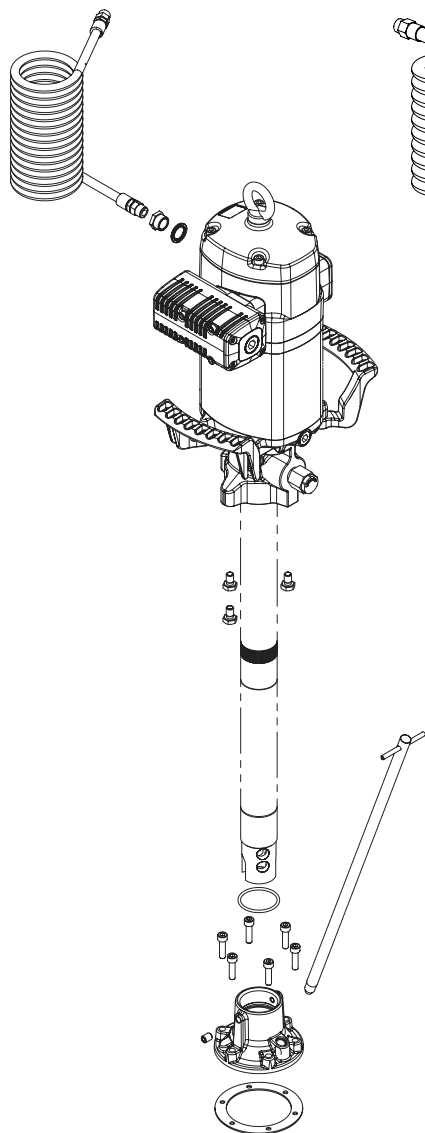
For your own security and to prolong your pumps lifetime unplug the air inlet coupler after using this equipment.

TECHNICAL DATA / SPARE PARTS / DIMENSIONS

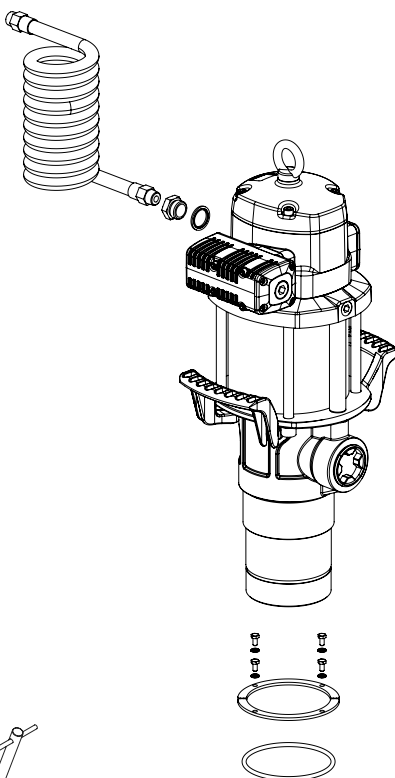
SEE PAGES: 22, 27, 29

OPTIONAL EQUIPMENT

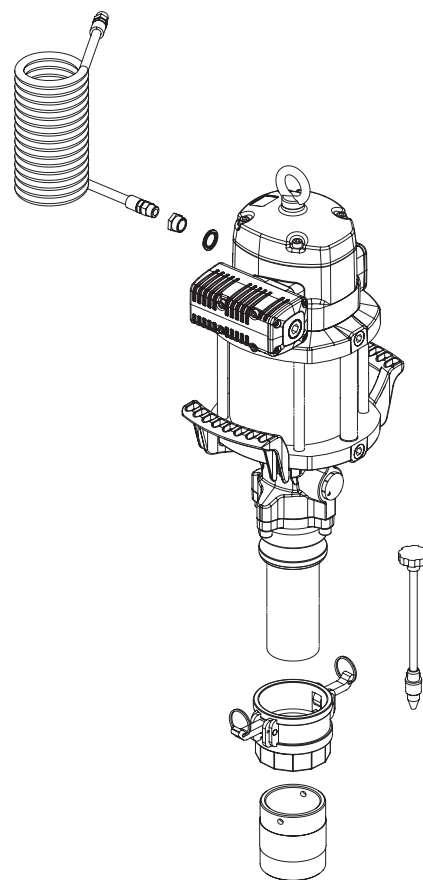
**KIT N° 534413 - KIT GREASE P.
FOR POWER RAM (534421, 534721, 534821)**



**KIT N° 534330 - KIT GREAT FLOW
FOR POWER RAM (534321)**



**KIT N° 534142 - KIT GREASE P.
FOR POWER RAM (534121)**



TROUBLESHOOTING

SYMPTOMS	POSSIBLE REASONS	SOLUTIONS
The pump is not working or there is no fluid delivery.	No suitable air supply pressure.	Increase the air supply pressure.
	Some outlet circuit element is clogged or closed.	Clean or open the outlet circuit.
	Air between the follower plate and the grease.	Bleed the air.
The pump begins to operate very fast.	The drum is empty or the grease level is beneath the suction tube inlet.	Replace the drum.
The pump keeps on operating although the grease outlet is closed.	There is a grease leakage in some point of the circuit.	Verify and tighten or repair.
Grease leakage through the air outlet muffler.	Grease has passed over to the air motor caused by worn or damaged packing set.	Replace the packing set (repair kit).
Air leakage through the air outlet muffler.	The O-rings of the distributor axle or the bushing worn or damaged.	Replace the axle assembly and/ or the bushing assembly.
	The inverter O-rings are worn or damaged.	Replace the inverter O-rings.
Decrease of the grease delivery.	Dirt in upper valve or foot valve.	Dismount and clean, replace if damaged.
	Dirt in muffler.	Clean or replace the muffler.
The pump doesn't lift even without the pail.	The actuator is not working with proper pressure.	Regulate the pressure in the actuator with its control with a pressure higher than 2 bar.
Leakage between the follower plate adaptor and the pump's tube or between the follower plate and the adaptor.	The seals are damaged.	Replace the seals from the follower plate assembly.

2021_09_02-09:30

DESCRIPCIÓN

- Inductor fijo para el suministro de grasa, tinta, etc. Accionado por aire comprimido. Este equipo utiliza dos cilindros neumáticos conectados por una estructura metálica y protegidos por carenas, también metálicas, que se fijan a una placa base reforzada, dando como resultado una unidad de trabajo muy robusta y de dimensiones muy reducidas para el modelo de bidones con los que se puede trabajar.
- Este equipo, suministrado con todos los componentes necesarios para su utilización, ha sido concebido para suministrar grasa con la mayor garantía del cebado de la bomba, así como del máximo aprovechamiento de los bidones de grasa, compatibles con este modelo de inductor.
- Incorpora un robusto plato seguidor de aluminio, el cual cuenta con un sistema de sellado formado por juntas de labios o juntas «O-ring» dobles. Con este sistema garantizamos la limpieza de las paredes del bidón así

como un perfecto sellado que impide la entrada de impurezas o simplemente protegerlo de la intemperie. El modelo de labio o junta utilizado así como el material, va en función de la compatibilidad con la sustancia que se bombea. También existen diferentes kits de bombas diseñados para optimizar los trabajos en función del uso que se requiera de este equipo.

- Cuando el equipo está asegurado correctamente, puede elevar el plato junto con la bomba a una altura determinada facilitando el cambio del bidón usado.
- Este equipo cuenta con un armario de control del inductor así como de la bomba instalada en el equipo. Este armario de control de mandos incorpora todos los sistemas necesarios para facilitar la entrada y salida del plato seguidor del interior del bidón.

ADVERTENCIAS Y PRECAUCIONES



ADVERTENCIA: Este símbolo alerta de que si no se siguen las instrucciones indicadas se puede producir una situación de lesión grave o muerte.



ATENCIÓN: Este símbolo alerta de daños o destrucción del equipamiento si no se siguen las instrucciones.

LEER ANTES DE OPERAR



ADVERTENCIA

- Lea atentamente el manual de instrucciones y sus advertencias antes de empezar a operar con el equipo.
- Este equipo es únicamente para uso profesional.
- No altere la integridad del equipo. Use componentes originales de SAMOA Industrial, S.A.
- Los fluidos no adecuados para la bomba pueden causar daños a la unidad de la bomba e implicar riesgos de graves daños personales.
- La bomba puede producir presiones elevadas o muy elevadas. No exceder la presión máxima permitida de alimentación de aire de 10 bar.
- No exceda los límites de la presión del bidón. Cerciórese de las limitaciones de presión del bidón y regule la presión dentro de límites seguros al proveer el aire al plato seguidor.
- No trate de usar el equipo hasta que se hayan tomado todas las precauciones posibles para garantizar que el equipo ha sido instalado correctamente y que la base ha sido fijada firmemente al suelo de hormigón.
- Evite las descargas eléctricas. Cerciórese de que no haya accesorios, dispositivos ni cables eléctricos encima del elevador. Examine el área de trabajo y tome las medidas necesarias para asegurar que se mantenga el espacio adecuado para que el montaje del elevador y de la bomba se eleve al máximo límite posible y funcionen correctamente.
- Mantenga una distancia de seguridad, cuando eleve o baje el inductor. No se acerque demasiado y opere desde una posición segura, de esta manera evitaremos poder quedar atrapados entre el equipo y los elementos móviles de este. Extreme sus precauciones cuando introduzca el plato seguidor en el bidón.
- Mantenga siempre desconectado el sistema de la entrada de aire comprimido en el caso de que vaya a realizar cualquier operación de mantenimiento.
- Compruebe que todos los operarios que trabajen con este equipo hayan sido entrenados en las prácticas de trabajo seguro, que entiendan sus limitaciones y que lleven el equipo de seguridad cuando sea requerido.

INSTALACIÓN



ADVERTENCIA: Si el equipo no es instalado correctamente puede tener como resultado lesiones graves o daños materiales. Lea las advertencias. (Ver advertencias y precauciones).

- El equipo se suministra con los elementos necesarios para su instalación y este viene completamente ensamblado a falta de los siguientes detalles para su correcta instalación y posterior puesta en funcionamiento.
- El equipo se suministra con el armario de control en la posición de transporte. Para colocar el armario en la posición de trabajo tan solo es necesario desconectar los tubos «A» y «B» del armario (fig. 5) y sacar el pasador del agujero donde se bloquea al armario (ver flechas superiores) y abatir el armario hacia su nueva posición de trabajo (ver flecha sentido giro). Una vez colocado el armario, introducir el pasador haciendo coincidir los agujeros de la nueva posición. De esta manera quedará bloqueado en la posición de trabajo. Después se procede a la conexión de los tubos en la parte inferior del armario según esquema (fig. 5).
- Para facilitar su manipulación el equipo se suministra con un sistema de pallet integrado en el diseño. Este sistema está compuesto de dos perfiles de chapa galvanizada atornillados a la placa base. Una vez que se seleccione el lugar donde se va a fijar el equipo, es necesario retirar estos perfiles; para ello es necesario aflojar y retirar los tornillos que la fijan y posteriormente quitar los perfiles según el sentido de las flechas y teniendo mucha precaución en esta maniobra para evitar posibles accidentes.
- Una vez definida la ubicación definitiva del equipo, preste especial atención al área de trabajo que quedara por encima del inductor; esta área de trabajo debe de estar libre de objetos y libre de cualquier dispositivo eléctrico. Una vez finalizado este paso anterior procederemos a la fijación definitiva del equipo. Para ello es necesario fijar firmemente la base al suelo de hormigón mediante pernos de anclaje (no están incluidos en la dotación). La placa base en si misma puede ser utilizada como plantilla para establecer las ubicaciones de anclaje correctas.
- Para finalizar el proceso de instalación, conéctese los tubos «A» y «B» al armario neumático según detalle del dibujo. El equipo se prueba y se verifica en fabrica pero es adecuado hacer una verificación en destino, conectándolo a una entrada de aire comprimido de 10 bar como máximo y verificando que todos los accesorios del sistema neumático estén en correctas condiciones de uso después del transporte. El armario de control permite regular independientemente el actuador neumático de subida y bajada de los cilindros y también permite regular la presión de la bomba.
- El Power Ran Basic Unit, no permite regular la presión de la bomba.
- Para prolongar la vida del equipo y de la bomba es recomendable el uso de un filtro a la entrada del armario.
- Los armarios van regulados de fábrica a una presión aprox. de 5 bar para el actuador neumático y de 5 bar para la bomba neumática.

INSTALACIÓN

¡POSICIÓN DE TRANSPORTE! ¡POSICIÓN DE TRABAJO!

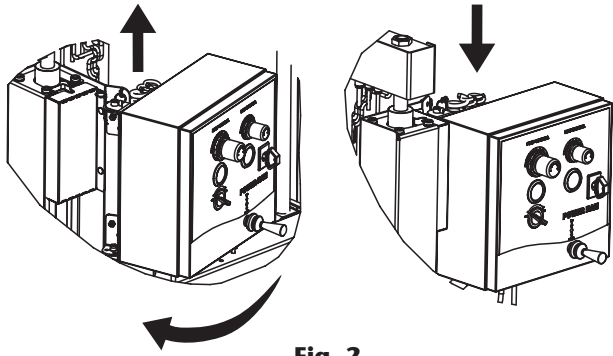


Fig. 2

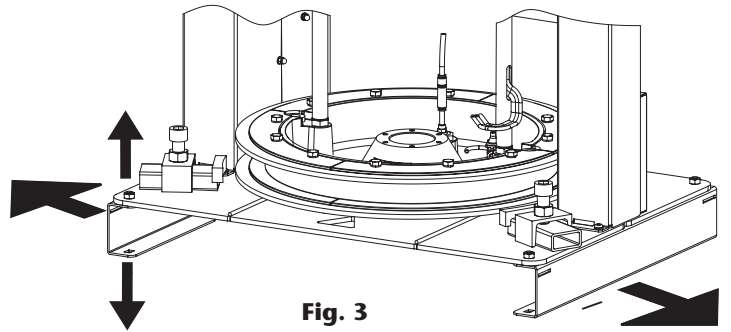


Fig. 3

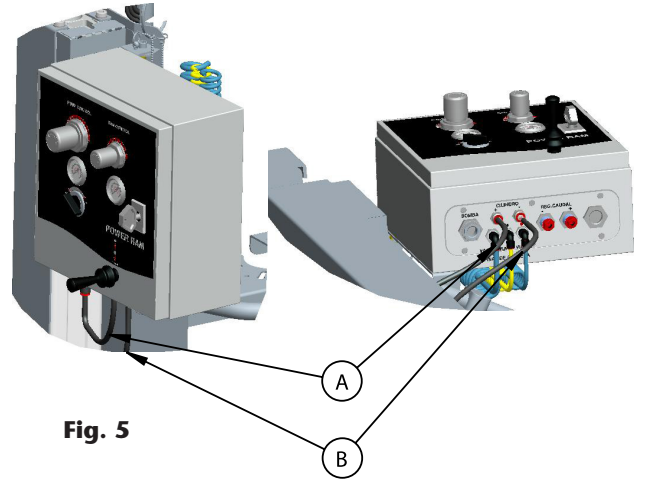


Fig. 5

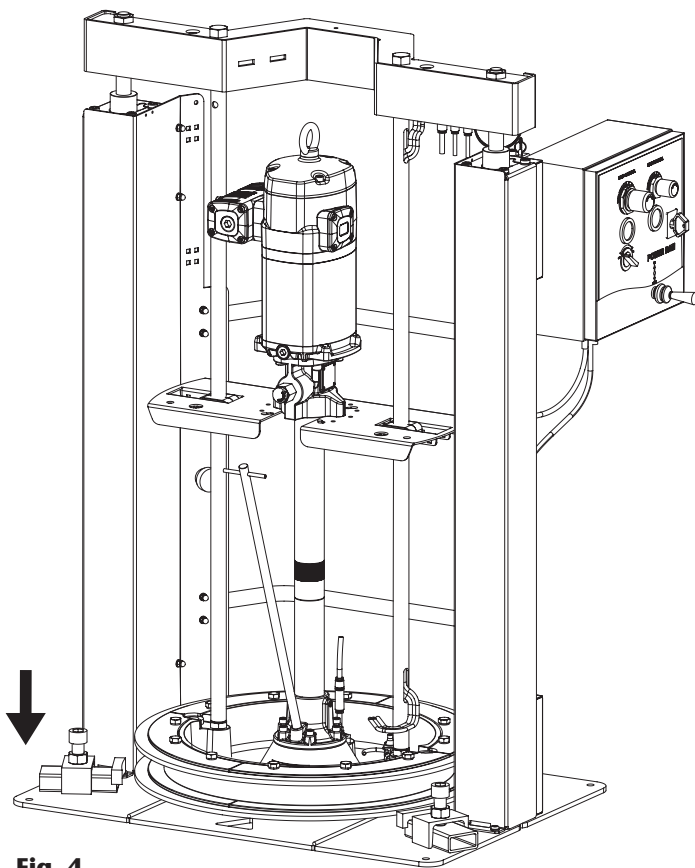


Fig. 4

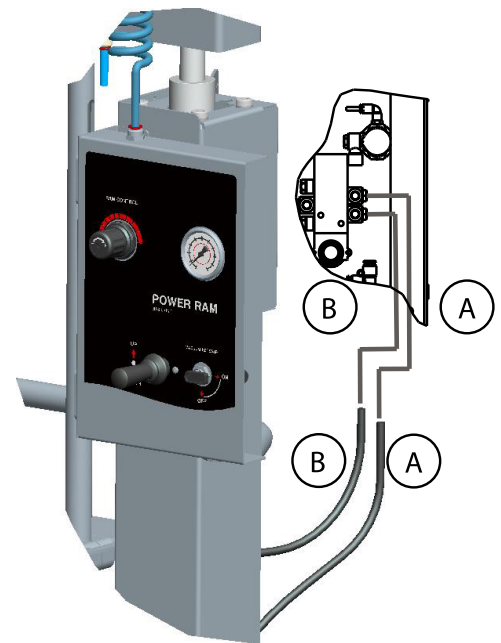


Fig. 5 / BASIC UNIT

2021_09_02-09:30

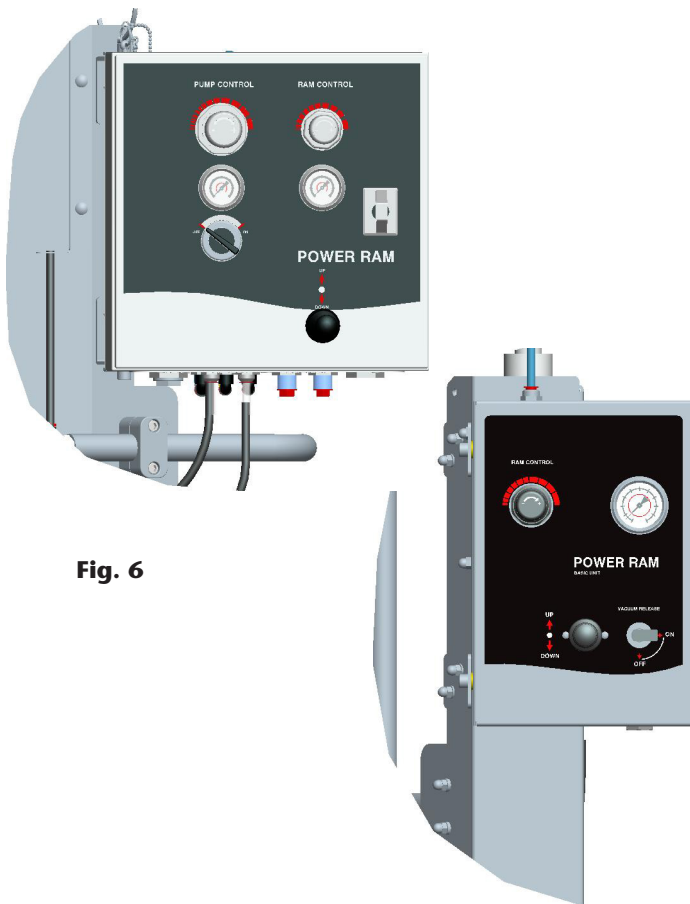


Fig. 6

Fig. 6 / BASIC UNIT

**ATENCIÓN****Para elevar el inductor por primera vez:**

1. Asegúrese de que no haya ningún objeto encima del elevador. Además, remítase a las ADVERTENCIAS Y PRECAUCIONES de la página 2.
2. Mueva la palanca del armario de control a la posición "UP" (arriba). ¡No tocar ninguna parte del equipo mientras esté en movimiento!
3. Eleve el plato seguidor lo suficiente como para superar la altura del bidón. Detenga la trayectoria ascendente del elevador moviendo la palanca del armario de control a la posición "NEUTRAL" (centro).

Para elevar el inductor, (operación normal):

1. Antes de elevar el inductor, la válvula de control de la bomba debe de estar en la posición "OFF".
2. Con juntas nuevas la presión indicada en el reloj "Ram Control" debe de ser de 6-7 bar (con juntas usadas más blandas la presión puede ser menor, para reducir ligeras fugas de fluido). Para ajustar la presión de aire del inductor debe de extraer parcialmente el mando del regulador "Ram Control" de modo que pueda ser girado, en el sentido de las agujas del reloj para incrementar presión y sentido contrario para disminuirla. Para fijar la presión el regulador debe empujarse hacia la caja de control y quedará bloqueado nuevamente.
3. Mueva la palanca del armario de control a la posición "UP" (arriba).
4. Eleve el plato seguidor lo suficiente como para superar la altura del bidón. Detenga la trayectoria ascendente del elevador moviendo la palanca del armario de control a la posición "NEUTRAL" (centro).

INSTALACIÓN BIDÓN DE GRASA

1. Compruebe que la palanca del armario de control se encuentra en la posición "NEUTRAL" (centro).
2. Deslice el bidón de 200 Kg. por la base del inductor, hará tope con los topes del inductor.
Use siempre depósitos compatibles con este equipo. No use depósitos dañados ya que esto puede causar que el plato seguidor se atasque en el depósito.
3. Desenrosque la varilla purgadora de aire del plato seguidor, manténgalo cerca o utilice los alojamientos diseñados para su sujeción ubicados en la chapa soporte bomba del inductor.
4. Mueva la palanca del armario de control a la posición "DOWN" (abajo).
5. Deje que el plato seguidor descienda por el depósito. Cuando el aire se detenga y la grasa empiece a rebosar por el orificio de purga, detenga el inductor pasando la palanca del armario de control a la posición "NEUTRAL" (centro).
6. Inserte la varilla y fíjela correctamente apretada.
7. El equipo está ya preparado para operar con él. La bomba ya debería de estar operativa.

SUMINISTRO DE GRASA

1. Seleccione la posición "DOWN" en el armario de control del elevador, el plato seguidor comprimirá la grasa cebando la bomba.
2. Arranque la bomba colocando la válvula de control "Pump Control" en la posición "ON".
3. La bomba/inductor ahora ya podrá suministrar grasa por la manguera de salida hasta que el bidón esté vacío, la velocidad de vaciado puede ser controlada abriendo y cerrando el final de la manguera de salida. Cuando el plato seguidor toque el fondo del bidón el sensor del plato seguidor se accionará y desactivará la bomba.
4. Antes de elevar el inductor para reponer un nuevo depósito, la válvula de control de la bomba debe de estar en la posición "OFF".
5. Mueva la palanca del armario de control a la posición "UP" (arriba). En esta posición los cilindros suben el equipo y una corriente de aire entra en el bidón para empujar al plato seguidor.
6. Eleve el plato seguidor lo suficiente como para superar la altura del bidón. Detenga la trayectoria ascendente del elevador moviendo la palanca del armario de control a la posición "NEUTRAL" (centro).

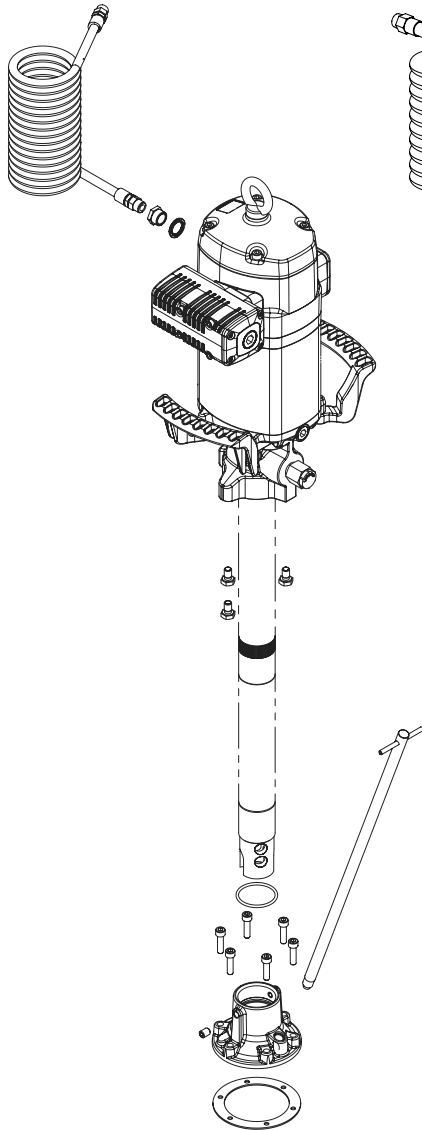


ADVERTENCIA: Mientras esté el equipo conectado a la línea de aire comprimido tenga en cuenta que pueden causarse lesiones graves como consecuencia de ser atrapado por las partes móviles del mismo. Por su seguridad y para prolongar la vida de su equipo, siempre que finalice el uso de éste, desconéctelo de la línea de aire comprimido.

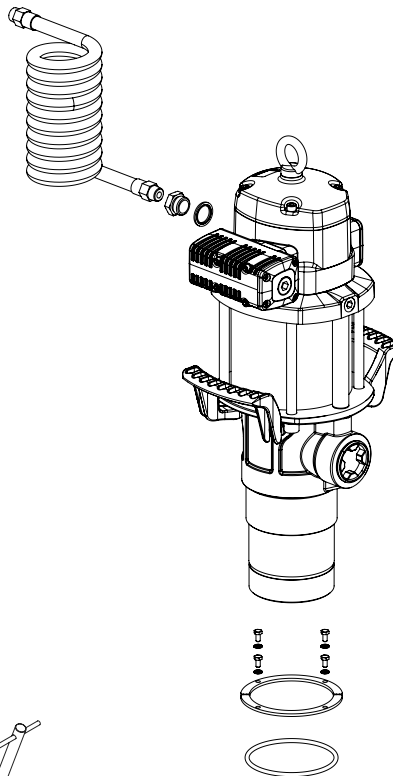
DATOS TÉCNICOS / RECAMBIOS / DIMENSIONES**VER PÁGINAS: 23, 27, 29**

EQUIPOS OPCIONALES

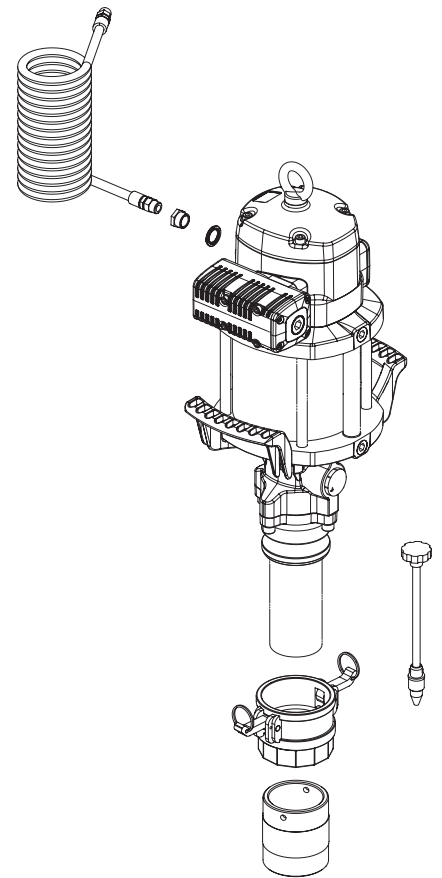
**KIT N° 534413 - KIT B. GRASA
P/ELEV BIPOSTE (534421, 534721, 534821)**



**KIT N° 534330 - KIT ALTO CAUDAL
PARA POWER RAM (534321)**



**KIT N° 534142 - KIT GRASA
P/ELEV BIPOSTE (534121)**



POSIBLES ANOMALÍAS CON SUS SOLUCIONES

SÍNTOMAS	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIONES
La bomba no funciona o no hay entrega de grasa.	Presión de suministro de aire no adecuada.	Incremente la presión del aire de suministro.
	Algún elemento del circuito de salida está obstruido o cerrado.	Limpie o abra el circuito de salida.
	Posible cavidad de aire entre plato y grasa.	Purgue el aire del plato limpiador.
La bomba empieza a bombear mucho más de prisa.	El bidón esta vacío o el nivel de grasa esta por debajo de la entrada de grasa de la bomba.	Sustituya el bidón.
La bomba sigue funcionando aunque se cierre la salida de grasa.	Existe fuga de grasa en algún punto del circuito.	Verifique y apriete o repare.
Pérdida de grasa por el silenciador de escape de aire.	La grasa ha pasado al motor de aire causado por desgaste o deterioro del conjunto empaquetadura.	Sustituya el conjunto empaquetadura (kit de reparación).
Pérdida de aire por el silenciador de escape de aire.	Juntas tóricas del eje o la camisa del distribuidor gastadas o dañadas.	Sustituya el conjunto eje o/y el conjunto camisa del distribuidor.
	Las juntas de la varilla de inversión gastadas o dañadas.	Sustituya las juntas de la varilla de inversión.
Disminución del caudal de impulsión.	Válvula de pie o válvula superior con impurezas.	Desmonte y limpie. Sustituya en caso de deterioro.
	Silenciador con impurezas.	Limpie o sustituya el silenciador.
La bomba no se eleva aún sin bidón.	El actuador no está alimentado a la presión adecuada.	Regule la presión del actuador incrementando la presión por encima de los 5 bar.
Fuga entre el adaptador y el tubo, o entre el plato seguidor y el adaptador.	La(s) junta(s) está(n) deteriorada(s).	Cambie las juntas del plato y el adaptador para conseguir la estanqueidad.

2021_09_02-09:30

DESCRIPTION

- Inducteur fixe pour la distribution de graisses, encres, etc. Fonctionne à l'air comprimé. Cet équipement utilise deux cylindres pneumatiques assemblés par une structure métallique et protégés par un carénage en métal fixé sur un plateau en acier renforcé. Il en résulte un équipement très robuste et compact pour le type de fûts avec lesquels il est utilisé.
- Cet appareil, fourni avec tous les composants nécessaires à son utilisation, a été conçu pour distribuer de la graisse, du mastic ou des encres avec un amorçage de la pompe très performant, et une utilisation optimale des fûts compatibles avec ce modèle d'inducteur.
- Il comprend un plateau suiveur à induction robuste en aluminium, doté d'un système d'étanchéité composé de joints à lèvres ou de doubles joints

toriques. Ce système garantit que la paroi du fût soit propre et parfaitement ajustée, empêchant les impuretés de pénétrer et protège de l'environnement extérieur. Le modèle et le matériau de la lèvre ou du joint utilisé dépendent de sa compatibilité avec la substance pompée. Il existe également différents kits de pompe conçus pour optimiser le travail en fonction de l'utilisation requise.

- Lorsque l'appareil est correctement fixé, le plateau suiveur peut être relevé en hauteur avec la pompe pour faciliter le remplacement du fût vide.
- Ce système comprend une armoire de commande intégrée pour l'inducteur et en fonction du modèle, également pour la pompe. Cette armoire de commande dispose de tous les systèmes nécessaires pour faciliter l'entrée et la sortie du plateau suiveur à induction dans le fût.

AVERTISSEMENTS ET MISES EN GARDE



AVERTISSEMENT: Ce symbole signale des blessures graves, voire mortelles, si vous ignorez l'avertissement décrit.



MISE EN GARDE: Ce symbole signale des blessures ou des dommages matériels si vous ignorez la mise en garde décrite.

LIRE AVANT UTILISATION



AVERTISSEMENTS

- Lisez tous les manuels d'instructions et les avertissements avant de commencer à utiliser l'équipement.
- Cet équipement est réservé à un usage professionnel.
- Ne modifiez pas cet équipement. Utilisez des composants d'origine fournis par SAMOA Industrial, S.A.
- Les fluides non compatibles peuvent endommager le système ou la pompe et causer des blessures graves.
- La pompe génère des pressions élevées ou très élevées. Ne dépassez pas la pression d'entrée d'air maximale de 10 bars.
- Ne dépassez pas les limites de pression du fût. Assurez-vous des limites de pression du fût utilisé auprès du fabricant et restez dans les limites de sécurité lorsque vous envoyez l'air comprimé au plateau inducteur. N'essayez pas d'utiliser l'équipement tant que vous n'avez pas pris toutes les précautions possibles pour vous assurer qu'il a été correctement installé, et que sa base a été fermement fixée au sol en béton.
- Évitez les décharges électriques. Assurez-vous qu'il n'y a pas de câbles électriques, d'appareils ou d'accessoires au-dessus du palan. Examinez la zone de travail et prenez les mesures nécessaires pour vous assurer que vous disposez de suffisamment d'espace pour installer le palan et que la pompe puisse être soulevée au maximum pour qu'elle fonctionne correctement.
- Respectez une distance de sécurité minimale lors de la montée et de la descente de l'inducteur. Ne vous approchez pas trop; faites-le fonctionner dans un endroit sûr, afin que vous ne puissiez pas être coincé entre l'appareil et ses éléments mobiles. Faites attention lorsque vous insérez le plateau à induction dans le fût.
- Lorsque l'appareil n'est pas utilisé, assurez-vous de couper l'alimentation en air pour éviter les accidents.
- Vérifiez que tous les opérateurs travaillant avec cet appareil ont été formés aux pratiques de travail sûres, qu'ils en comprennent les limites et utilisent un équipement de sécurité lorsque cela est nécessaire.

INSTALLATION



AVERTISSEMENT: Si l'appareil n'est pas installé correctement, cela peut entraîner des blessures graves ou des dégâts matériels. Lisez les avertissements.

(Voir les avertissements et les mises en garde).

- Cet appareil est livré complètement assemblé, mis à part les détails suivants pour une installation et une mise en service correctes.
- L'unité est fournie avec l'armoire de commande en position de transport. Pour placer l'armoire de commande en position de travail, débranchez simplement les tuyaux A et B de l'armoire de commande (fig. 5), retirez la goupille du trou qui verrouille l'armoire de commande (voir flèches supérieures) et abaissez l'armoire de commande dans sa position de travail (voir la flèche pour le sens de rotation). Une fois l'armoire de commande en place, insérez la goupille en veillant à ce que les trous coïncident avec la nouvelle position. Cela la verrouillera en position de travail. Ensuite, raccordez les tuyaux dans la partie inférieure de l'armoire de commande conformément au schéma (voir fig. 5).
- Pour faciliter sa manipulation, l'appareil est fourni avec un système de palette intégré à la conception. Ce système est composé de deux profilés en tôle galvanisée boulonnés à la plaque de base. Une fois que vous avez sélectionné l'emplacement où vous souhaitez installer l'unité, il est nécessaire de supprimer ces profilés. Pour ce faire, desserrez et retirez les vis qui les fixent, puis retirez les profilés dans le sens des flèches. Faites attention aux manipulations pour éviter d'éventuels accidents.
- Une fois l'emplacement définitif défini, accordez une attention particulière à la zone de travail située au-dessus de l'inducteur. Cet espace de travail

doit être libre de tout objet et de tout appareil électrique. Une fois que vous avez terminé l'étape ci-dessus, sécurisez définitivement l'appareil. Pour ce faire, fixez fermement la base au sol en béton à l'aide de boulons d'ancrage (non fournis). La plaque de base elle-même peut être utilisée comme gabarit pour déterminer les emplacements de fixation corrects.

- Pour terminer le processus d'installation, raccordez les tuyaux A et B à l'armoire de commande pneumatique conformément aux détails du dessin. L'appareil est testé et vérifié en usine, mais il est nécessaire de le vérifier lors de l'installation. Connectez-le à une entrée d'air comprimé avec une pression maximale de 10 bar et vérifiez que tous les accessoires du système pneumatique soient en bon état après le transport. L'armoire de commande vous permet de contrôler l'actionneur pneumatique pour lever et baisser les cylindres de manière indépendante et de réguler la pression de la pompe (en fonction du modèle).
- Le Power Ram Basique ne régule pas la pression de la pompe (uniquement le Power Ram Automatique).
- Pour prolonger la durée de vie de l'appareil et de la pompe, utilisez un filtre d'air à l'entrée de l'armoire de commande.
- L'armoire de commande est réglée en usine à une pression approximative de 5 bars pour l'actionneur pneumatique et de 5 bars pour la pompe pneumatique.

INSTALLATION

¡POSITION DE TRANSPORT! POSITION DE TRAVAIL!

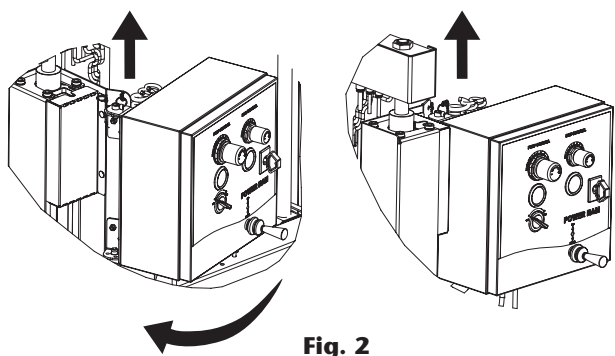


Fig. 2

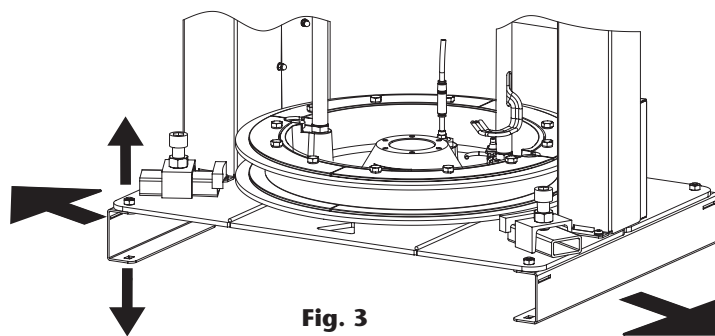


Fig. 3

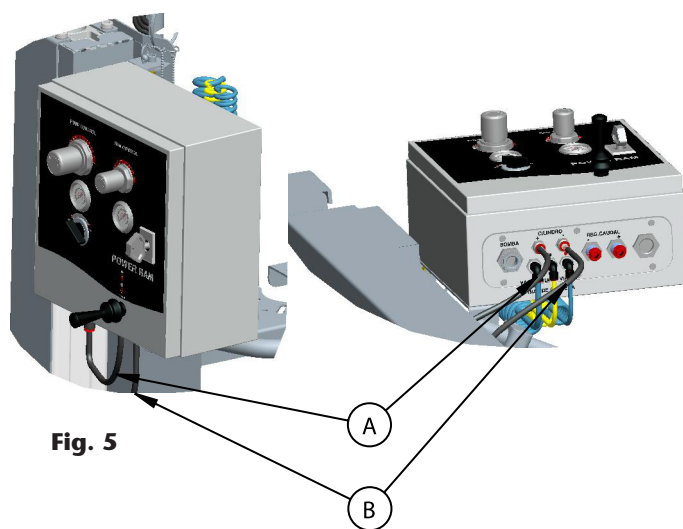


Fig. 5

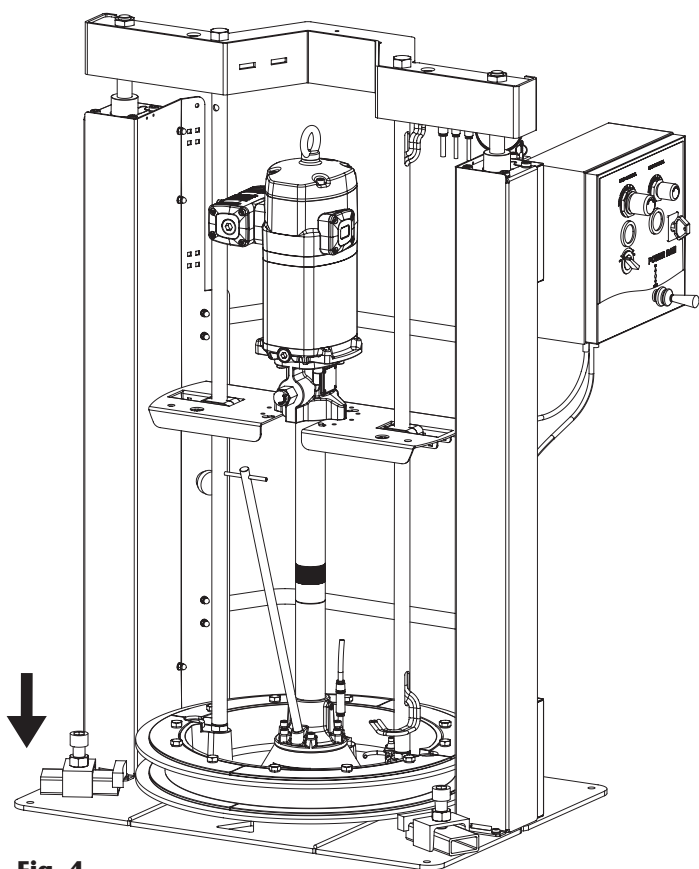


Fig. 4

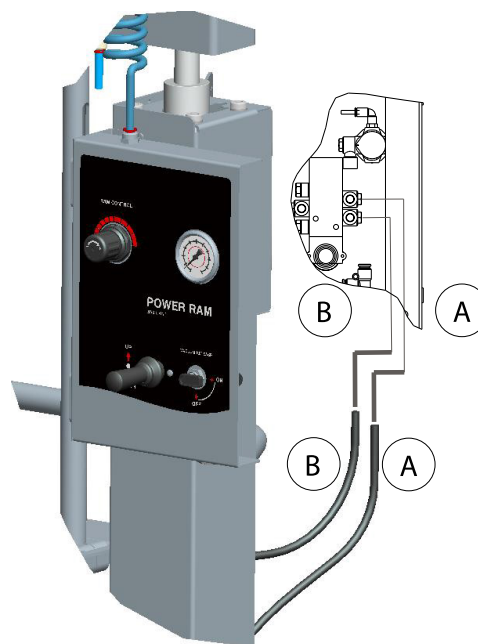


Fig. 5 / MODÈLE BASIQUE

2021_09_02-09:30

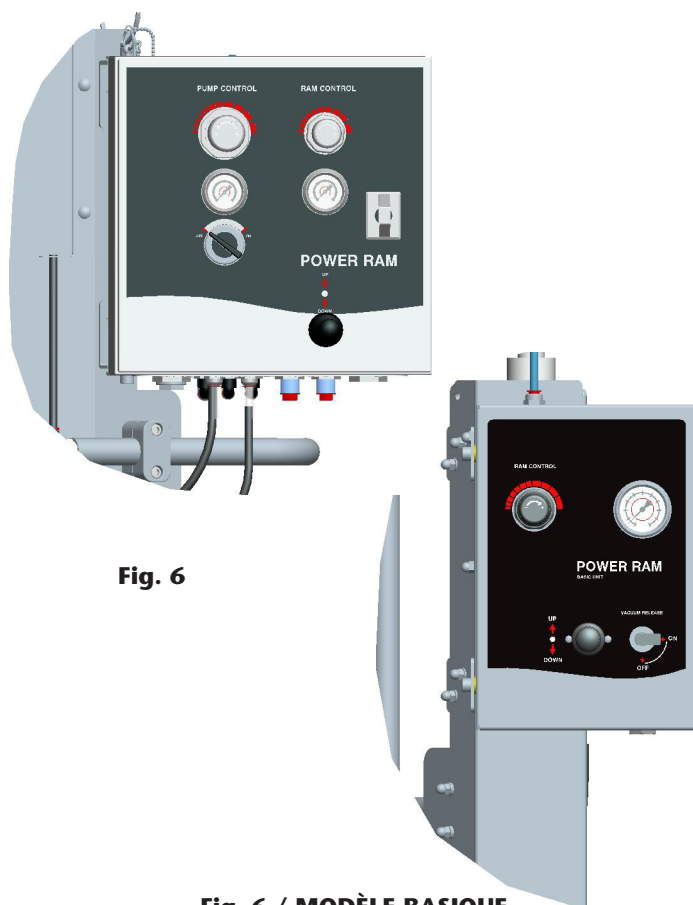


Fig. 6

Fig. 6 / MODÈLE BASIQUE

**MISES EN GARDE****Pour lever l'inducteur pour la première fois:**

1. Assurez-vous qu'il n'y a rien au-dessus du palan. Lisez les AVERTISSEMENTS ET MISES EN GARDE à la page 2.
2. Actionnez le levier de l'armoire de commande sur la position haute «UP». Ne touchez aucune partie de l'appareil lorsqu'il est en mouvement !
3. Soulevez le plateau suiveur inducteur au-dessus du fût à mettre en place. Arrêtez l'ascension du palan en actionnant le levier de l'armoire de commande sur la position neutre «NEUTRAL» (au centre).

Pour lever l'inducteur, (fonctionnement normal):

1. Avant de relever l'inducteur, la vanne de régulation de la pompe doit être en position fermée «OFF».
2. Avec les joints neufs, la pression indiquée sur le cadran «Ram Control» doit être de 6-7 bars (avec des joints ayant été utilisés à plusieurs reprises, plus souples, la pression peut être plus basse pour réduire les petites fuites de fluide). Pour régler la pression d'air de l'inducteur, tirez sur la molette du régulateur «Ram Control» afin qu'elle puisse être tournée, dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression et dans le sens contraire pour la réduire. Pour définir la pression, poussez la molette du régulateur vers le boîtier de commande et verrouillez-le à nouveau.
3. Amenez le levier de l'armoire de commande sur la position haute «UP».
4. Soulevez le plateau suiveur inducteur au-dessus du fût à mettre en place. Arrêtez l'ascension du palan en actionnant le levier de l'armoire de commande sur la position neutre «NEUTRAL» (au centre).

INSTALLATION D'UN FÛT DE GRAISSE

1. Vérifiez que le levier de l'armoire de commande est en position neutre «NEUTRAL» (au centre).
2. Faites glisser le fût de 200 kg sur la plaque de l'appareil jusqu'au butées. Utilisez toujours des fûts compatibles avec cet appareil. N'utilisez pas de fût endommagé ou cabossé car il risquerait de coincer le plateau inducteur dans le fût.
3. Dévisser la tige de purge du plateau inducteur en la gardant à proximité ou en utilisant le logement conçu pour la mettre de côté sur le support de la pompe.
4. Actionnez le levier de l'armoire de commande sur la position basse «DOWN».
5. Laissez le plateau inducteur descendre à travers le fût. Lorsque l'air cesse de sortir et que la graisse commence à circuler dans le trou de purge, arrêtez l'inducteur en plaçant le levier de l'armoire de commande sur la position neutre «NEUTRAL» (au centre).
6. Insérez la tige de purge et vissez-la correctement.
7. L'unité est maintenant prête à fonctionner. La pompe doit être opérationnelle.

2021_09_02_09:30

DISTRIBUTION DE GRAISSE

1. Actionnez le levier en position basse «DOWN» sur l'armoire de commande du palan. Le plateau inducteur comprime la graisse et amorce la pompe par pression.
2. Démarrez la pompe en tournant la vanne «Pump Control» sur marche «ON».
3. La pompe avec l'inducteur peut maintenant distribuer de la graisse par le tuyau de refoulement jusqu'à ce que le fût soit vide. Le débit peut être contrôlé en ouvrant et en fermant la vanne à l'extrémité du tuyau de sortie. Lorsque le plateau inducteur touche le fond du fût, le capteur du plateau inducteur est activé et arrête automatiquement la pompe.
4. Avant de relever l'inducteur pour remplacer le fût, la vanne de contrôle de la pompe doit être en position arrêt «OFF».
5. Actionnez le levier de l'armoire de commande sur la position haute «UP». Dans cette position, les cylindres montent dans l'unité et l'air comprimé pénètre dans le fût pour pousser le plateau inducteur.
6. Soulevez le plateau inducteur au-dessus du fût. Arrêtez le levage en plaçant le levier de l'armoire de commande sur la position neutre «NEUTRAL» (centre).



AVERTISSEMENT: Tant que l'équipement est connecté à l'air comprimé, soyez conscient du risque d'être piégé par les éléments mobiles de cet équipement.

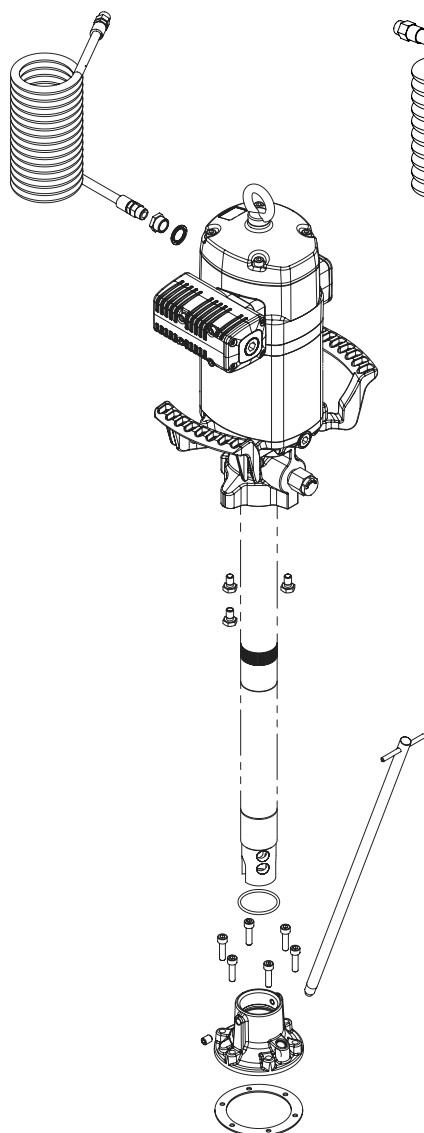
Pour votre propre sécurité et pour prolonger la durée de vie de votre pompe, coupez systématiquement l'alimentation d'air ou débranchez le coupleur d'entrée d'air après avoir utilisé cet équipement.

DONNÉES TECHNIQUES / PIÈCES DÉTACHÉES / DIMENSIONS

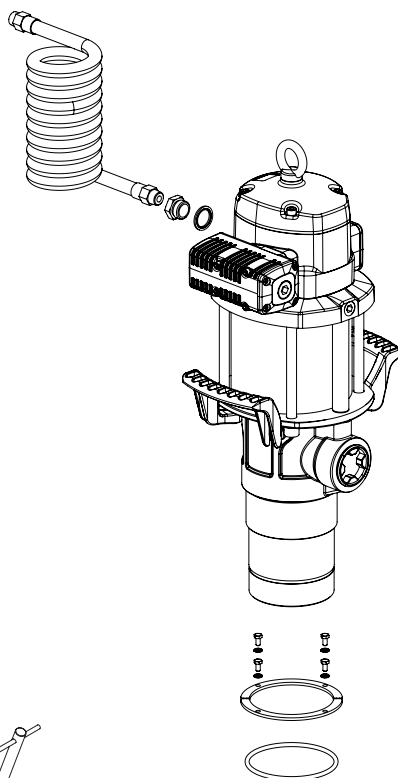
VOIR PAGES: 24, 27, 29

ÉQUIPEMENT OPTIONNEL

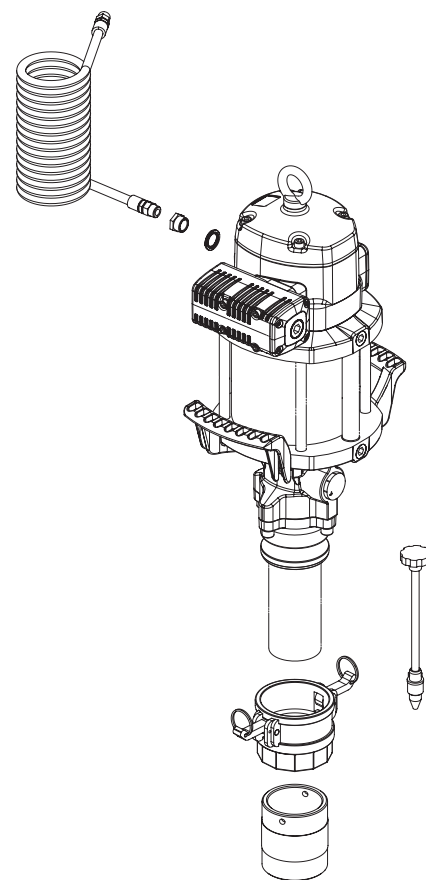
KIT N° 534413 - KIT P. GRAISSE P/ELEV BIPOSTE (534421, 534721, 534821)



KIT N° 534330 - KIT HAUT DÉBIT POUR POWER RAM (534321)



KIT N° 534142 - KIT GRAISSE P/ÉLÉV BIPOSTE (534121)



ANOMALIES ET SOLUTIONS

SYMPTOMES	CAUSES POSSIBLES	SOLUTIONS
La pompe ne fonctionne pas ou ne distribue pas de graisse.	Pression d'air insuffisante ou inexistante.	Augmenter la pression d'air.
	Un des éléments du circuit de sortie est bouché ou fermé.	Nettoyer et ouvrir le circuit de sortie.
	Poches d'air entre le plateau suiveur et la graisse.	Purger l'air sous le plateau suiveur.
La pompe commence à pomper beaucoup trop vite.	Pompage à sec. Le fût est vide.	Remplacer le fût ou remplir le réservoir.
La pompe continue à fonctionner bien que la sortie de graisse soit fermée.	Il y a une fuite de graisse dans une partie du circuit.	Vérifier, serrer ou réparer.
Fuite de graisse au niveau de l'échappement d'air de la pompe.	La graisse est passée dans le moteur pneumatique en raison d'un jeu de joints usés ou endommagés.	Remplacez le kit de joints (kit de réparation).
Fuite d'air à travers le silencieux de sortie d'air.	Les joints toriques de l'axe du distributeur ou de la bague sont usés ou endommagés.	Remplacez l'axe et/ou la bague.
	Les joints toriques de l'inverseur sont usés ou endommagés.	Remplacez les joints toriques de l'inverseur.
Le débit de fluide est trop faible ou diminue avec le temps.	Impuretés dans le clapet supérieur ou le clapet de pied.	Démontez et nettoyez, remplacez si endommagé.
	Impuretés dans le silencieux.	Nettoyer ou remplacer le silencieux.
La pompe ne remonte pas même sans le fût.	L'actionneur ne fonctionne pas avec une pression adéquate.	Réglez la pression de l'actionneur à une pression supérieure à 2 bar.
Fuite entre l'adaptateur du plateau suiveur et le tube de la pompe ou entre le plateau suiveur et l'adaptateur.	Les joints sont endommagés.	Remplacez les joints du plateau suiveur.

2021_09_02_09:30

BESCHREIBUNG

- Fester Induktor für die Zufuhr von Fett, Tinte usw. Angetrieben durch Druckluft. Diese Einheit verwendet zwei pneumatische Zylinder, die mit einer Metallstruktur verbunden und mit einer Metallverkleidung geschützt sind, die auf einer verstärkten Grundplatte befestigt ist, was zu einem sehr robusten Gerät führt, das sehr klein ist, für die Art von Fässern, mit denen es arbeiten kann.
- Diese Einheit, die mit allen für ihren Einsatz erforderlichen Komponenten geliefert wird, wurde so konzipiert, dass sie Schmierfett mit der größtmöglichen Garantie für das Ansaugen der Pumpe sowie für die maximale Ausnutzung der Schmierfettfässer liefert, die mit diesem Induktormodell kompatibel sind.
- Sie enthält einen robusten Fettfolgedeckel aus Aluminium, die mit einem Dichtungssystem aus Lippendichtungen oder Doppel-O-Ringen versehen

ist. Dieses System garantiert, dass die Wände des Fasses sauber und perfekt abgedichtet sind, was das Eindringen von Verunreinigungen verhindert oder einfach vor Witterungseinflüssen schützt.

- und perfekt abgedichtet sind, was das Eindringen von Verunreinigungen verhindert oder einfach vor Witterungseinflüssen schützt. Das Modell der verwendeten Lippe oder Dichtung und das verwendete Material hängen von der Verträglichkeit mit dem gepumpten Stoff ab. Es gibt auch verschiedene Pumpensätze zur Optimierung der Arbeit je nach der erforderlichen Verwendung dieser Einheit.
- Wenn das Gerät korrekt befestigt ist, können Sie die Platte zusammen mit der Pumpe auf eine bestimmte Höhe anheben, wodurch der Wechsel des gebrauchten Fasses erleichtert wird.
- Diese Einheit verfügt über einen Steuerschrank für den Induktor und für die in der Einheit installierten Pumpe. Dieser Steuerschrank verfügt über alle notwendigen Systeme, um das Ein- und Ausfahren des Fettfolgedeckels in und aus dem Fass zu erleichtern.

WARNUNGEN UND VORSICHTSMASSNAHMEN



WARNUNG: Dieses Symbol warnt davor, dass die Nichtbeachtung der gegebenen Anweisungen zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.



VORSICHT: Dieses Symbol warnt vor der Beschädigung oder Zerstörung des Gerätes, wenn Anweisungen nicht befolgt werden.

VOR GEBRAUCH LESEN



WARNUNG

- Lesen Sie die Bedienungsanleitung und die Warnhinweise sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen.
- Dieses Gerät ist nur für den professionellen Gebrauch bestimmt.
- Dieses Gerät darf nicht verändert oder modifiziert werden. Verwenden Sie Originalkomponenten von SAMOA Industrial, S.A.
- Für die Pumpe ungeeignete Flüssigkeiten können Schäden am Pumpenaggregat verursachen und die Gefahr schwerer Personenschäden in sich bergen.
- Die Pumpe kann hohe oder sehr hohe Drücke erzeugen. Überschreiten Sie nicht den maximal zulässigen Luftzufuhrdruck von 10 bar.
- Die Druckgrenzen des Fasses dürfen nicht überschritten werden. Achten Sie auf die Druckbegrenzungen des Fasses und regulieren Sie den Druck innerhalb der Sicherheitsgrenzen, wenn Sie dem Fettfolgedeckel Luft zuführen.
- Versuchen Sie nicht, das Gerät zu benutzen, bevor alle möglichen Vorsichtsmaßnahmen getroffen wurden, um sicherzustellen, dass das

Gerät korrekt installiert und der Sockel fest mit dem Betonboden verbunden wurde.

- Vermeiden Sie elektrische Entladungen. Stellen Sie sicher, dass sich keine elektrischen Kabel, Geräte oder Zubehörteile oberhalb des Hebezeugs befinden. Prüfen Sie den Arbeitsbereich und ergreifen Sie die erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, dass ausreichend Platz vorhanden ist, damit die Hub- und Pumpeneinheit so weit wie möglich angehoben wird und einwandfrei funktioniert.
- Halten Sie beim Anheben und Absenken des Induktors einen Mindestsicherheitsabstand ein. Gehen Sie nicht zu nahe heran; bedienen Sie ihn von einem sicheren Ort aus, so dass Sie nicht zwischen dem Gerät und seinen beweglichen Elementen eingeklemmt werden können. Vorsicht beim Einführen des Fettfolgedeckels in den Fass.
- Halten Sie das System immer vom Drucklufteingang getrennt, falls Sie Wartungsarbeiten durchführen müssen.
- Vergewissern Sie sich, dass alle Bediener, die mit diesem Gerät arbeiten, in sicheren Arbeitspraktiken geschult wurden, ihre Grenzen verstehen und bei Bedarf Sicherheitsausrüstung tragen.

INSTALLATION



WARNUNG: Wenn das Gerät nicht korrekt installiert ist, kann dies zu schweren Verletzungen oder Sachschäden führen. Lesen Sie die Warnhinweise. (Siehe Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen).

- Dieses Gerät wird komplett montiert geliefert, abgesehen von den folgenden Details für die ordnungsgemäße Installation und Inbetriebnahme.
- Das Gerät wird mit dem Schaltschrank in Transportstellung geliefert. Um den Schrank in die Arbeitsposition zu bringen, lösen Sie einfach die Leitungen "A" und "B" vom Schrank (Abb. 5) und entfernen Sie den Stift aus dem Loch, in dem der Schrank verriegelt ist (siehe obere Pfeile) und schwenken Sie den Schrank in seine neue Arbeitsposition (siehe Pfeil in Drehrichtung). Sobald der Schaltschrank an seinem Platz ist, setzen Sie den Stift ein, indem Sie die Löcher in der neuen Position anpassen. Auf diese Weise wird es in der Arbeitsposition verriegelt. Die Leitungen werden dann entsprechend dem Schema (Abb. 5) an der Unterseite des Schrankes angeschlossen.
- Um die Handhabung zu erleichtern, wird die Anlage mit einem in die Konstruktion integrierten Palettensystem geliefert. Dieses System besteht aus zwei verzinkten Blechprofilen, die mit der Grundplatte verschraubt sind. Sobald der Ort, an dem das Gerät befestigt werden soll, ausgewählt ist, müssen diese Profile entfernt werden; dazu ist es notwendig, die Befestigungsschrauben zu lösen und zu entfernen und dann die Profile entsprechend der Pfeilrichtung zu entfernen, wobei bei diesem Manöver sehr sorgfältig vorzugehen ist, um mögliche Unfälle zu vermeiden.
- Wenn der endgültige Standort der Ausrüstung festgelegt ist, achten Sie besonders auf den Arbeitsbereich oberhalb des Induktors; esta dieser

Arbeitsbereich muss frei von Gegenständen und frei von elektrischen Geräten sein. Sobald dieser vorherige Schritt abgeschlossen ist, werden wir zur endgültigen Befestigung der Ausrüstung übergehen. Dazu muss der Sockel mittels Ankerbolzen (nicht im Lieferumfang enthalten) fest mit dem Betonboden verbunden werden. Die Grundplatte selbst kann als Schablone zur Festlegung der korrekten Ankerpositionen verwendet werden.

- Um den Installationsvorgang abzuschließen, schließen Sie die Leitungen "A" und "B" an den Pneumatikschrank an, wie in der Zeichnung dargestellt. Das Gerät wird im Werk geprüft und verifiziert, es ist jedoch angebracht, am Zielort eine Überprüfung vorzunehmen, indem sie an einen Drucklufteingang von maximal 10 bar angeschlossen wird und überprüft wird, dass sich alle Zubehörteile des pneumatischen Systems nach dem Transport in korrekten Betriebsbedingungen befinden. Der Steuerschrank ermöglicht eine unabhängige Regelung des pneumatischen Aktuators zum Heben und Senken der Zylinder und ermöglicht auch die Regelung des Pumpendrucks.
- Mit der Power Ram-Grundeinheit kann der Pumpendruck nicht reguliert werden
- Um die Lebensdauer des Geräts und der Pumpe zu verlängern, empfehlen wir die Verwendung eines Filters am Eingang des Schrankes.
- Die Schränke sind werkseitig auf einen Druck von ca. 5 bar für den pneumatischen Antrieb und 5 bar für die pneumatische Pumpe eingestellt.

INSTALLATION

TRANSPORTSTELLUNG! ARBEITSSTELLUNG!

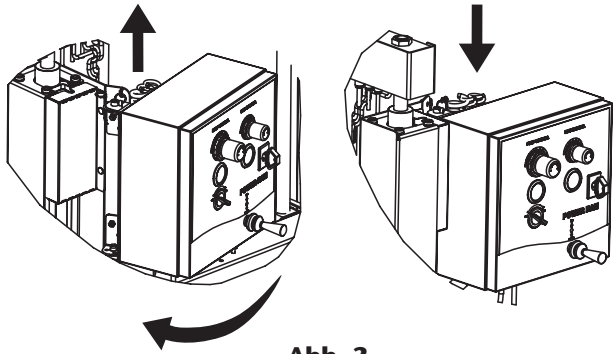


Abb. 2

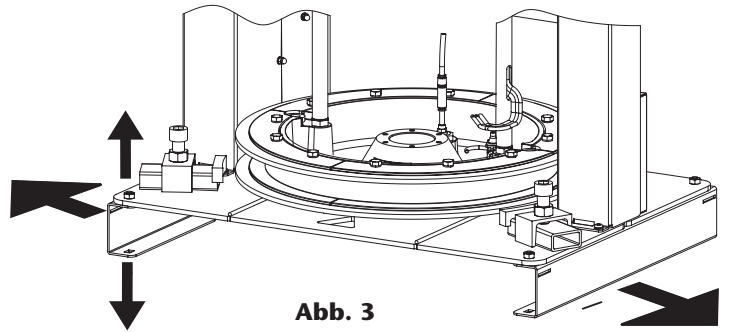


Abb. 3

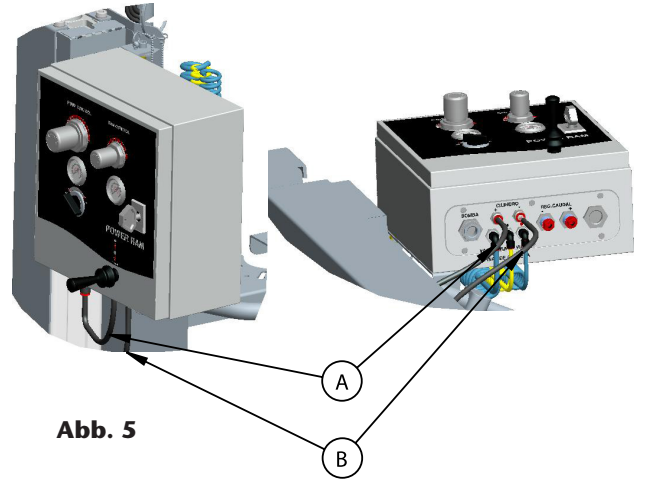


Abb. 5

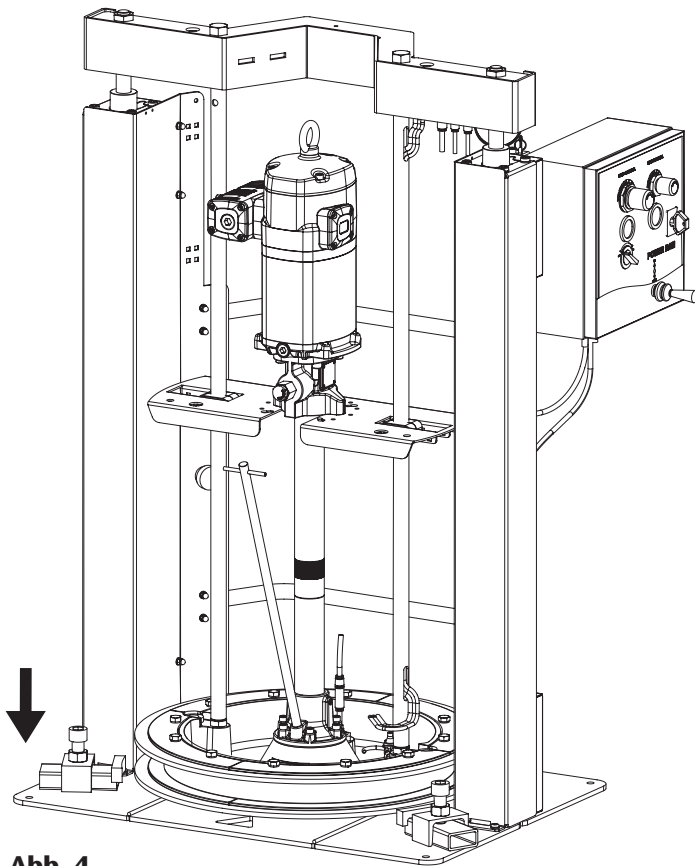


Abb. 4

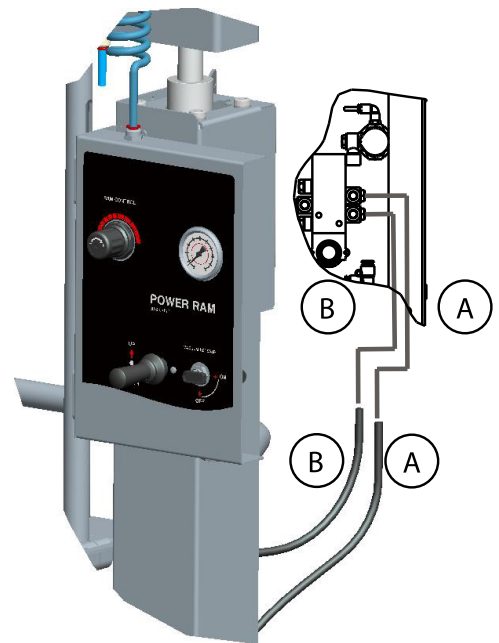


Abb. 5 / GRUNDEINHEIT

2021_09_02-09:30

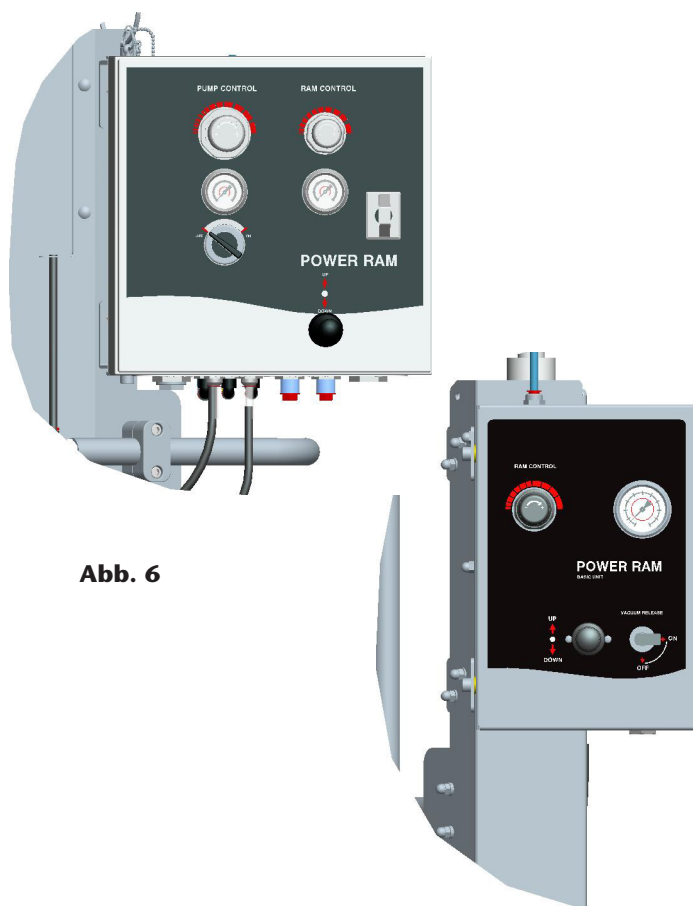


Abb. 6

Abb. 6 / GRUNDEINHEIT

**VORSICHT****Um den Induktor zum ersten Mal anzuhängen:**

1. Stellen Sie sicher, dass sich keine Gegenstände oben auf dem Hebewerkzeug befinden. Sehen Sie auch die WARNUNGEN und VORSICHTSMASSNAHMEN auf Seite 2.
2. Stellen Sie den Schaltschrankhebel in die Position "UP". Berühren Sie keine Geräteteile, während die Maschine in Bewegung ist!
3. Heben Sie den Fettfolgedeckel höher als die Oberseite des Fasses. Stoppen Sie die Aufwärtsbewegung des Hebezeugs, indem Sie den Schaltschrankhebel in die Position "NEUTRAL" (Mitte) bewegen.

Zum Anheben des Induktors, (Normalbetrieb):

1. Vor dem Anheben des Induktors muss sich das Pumpenregelventil in der Position "OFF" befinden.
2. Bei neuen Dichtungen sollte der auf der "Ram Control"-Uhr angezeigte Druck 6-7 bar betragen (bei weicheren gebrauchten Dichtungen kann der Druck niedriger sein, um leichte Flüssigkeitsleckagen zu reduzieren). Um den Luftdruck des Induktors einzustellen, muss der "Ram Control"-Knopf ein Stück herausgezogen werden, so dass er gedreht werden kann, im Uhrzeigersinn, um den Druck zu erhöhen, und gegen den Uhrzeigersinn, um ihn zu verringern. Um den Druck einzustellen, muss der Regler in Richtung des Steuerkastens gedrückt werden und wird dann wieder verriegelt.
3. Bewegen Sie den Schaltschrankhebel in die Position "UP" (nach oben).
4. Heben Sie den Fettfolgedeckel höher als die Oberseite des Fasses. Stoppen Sie die Aufwärtsbewegung des Hebezeugs, indem Sie den Schaltschrankhebel in die Position "NEUTRAL" (Mitte) bewegen.

INSTALLATION DES FETTASSES

1. Achten Sie darauf, dass sich der Schaltschrankhebel in der Stellung "NEUTRAL" befindet (Mitte).
2. Schieben Sie den 200 kg schweren Fass über die Basis des Induktors, sie stoppt bei den Anschlägen des Induktors.
Verwenden Sie immer Behälter, die mit dieser Ausrüstung kompatibel sind. Verwenden Sie keine beschädigten Reservoirs, da dies zum Verkleben der Folgeplatte im Reservoir führen kann..
3. Schrauben Sie den Entlüfterstab von der Folgeplatte ab, halten Sie ihn in der Nähe oder verwenden Sie die für seine Befestigung vorgesehenen Punkte auf der Trägerplatte der Induktionspumpe.
4. Bewegen Sie den Schaltschrankhebel in die Position "DOWN" (unten).
5. Lassen Sie den Fettfolgedeckel durch den Fass absinken. Wenn die Luft stoppt und das Fett durch die Entlüftungsöffnung zu fließen beginnt, stoppen Sie den Induktor, indem Sie den Schaltschrankhebel in die Position "NEUTRAL" (Mitte) bewegen.
6. Führen Sie die Stange ein und sichern Sie sie ordnungsgemäß.
7. Das Gerät ist bereit, mit ihm zu arbeiten. Die Pumpe sollte jetzt betriebsbereit sein.

FETTZUFUHR

1. Wählen Sie die Position "DOWN" im Steuerschrank des Hebezeugs, der Fettfolgedeckel komprimiert das Fett, das die Pumpe ansaugt..
2. Starten Sie die Pumpe, indem Sie das Ventil "Pump Control" in die Position "ON" drehen.
3. Die Pumpe/der Induktor kann nun Fett durch den Auslassschlauch fördern, bis das Fass leer ist. Die Entleerungsgeschwindigkeit kann durch Öffnen und Schließen des Endes des Auslassschlauchs gesteuert werden. Wenn die Folgeplatte den Boden des Fasses berührt, aktiviert und deaktiviert der Folgeplattensensor die Pumpe..
4. Bevor der Induktor angehoben wird, um einen neuen Behälter zu benutzen, muss sich das Pumpensteuerventil in der Stellung "OFF" befinden.
5. Bewegen Sie den Schaltschrankhebel in die Position "OFF". In dieser Position heben die Zylinder das Gerät an, und ein Luftstrom tritt in den Fass ein, um den Fettfolgedeckel nach oben zu drücken.
6. Heben Sie den Fettfolgedeckel höher als die Oberseite des Fasses. Stoppen Sie die Aufwärtsbewegung des Hebezeugs, indem Sie den Schaltschrankhebel in die Position "NEUTRAL" (Mitte) bewegen).



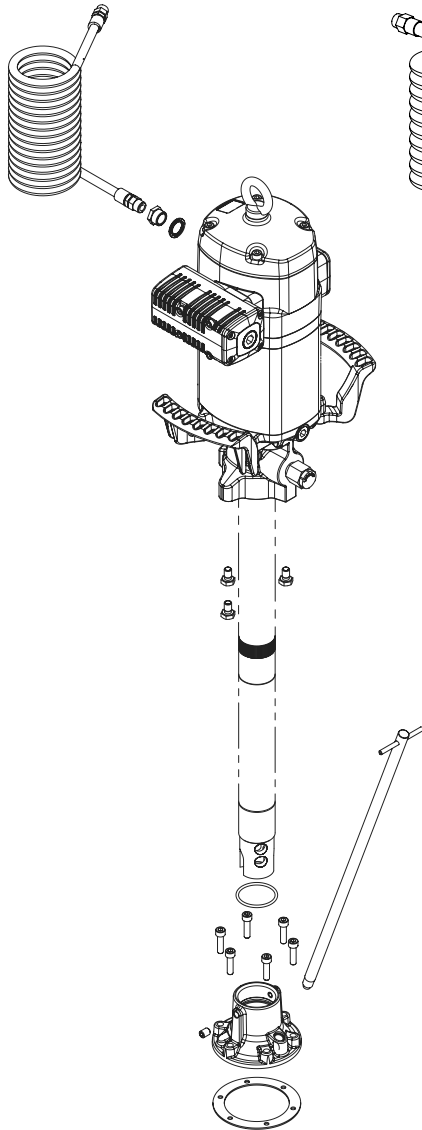
WARNUNG: Während das Gerät an die Druckluftleitung angeschlossen ist, sollten Sie sich darüber im Klaren sein, dass es zu schweren Verletzungen kommen kann, wenn Sie von beweglichen Teilen des Geräts erfasst wird. Zu Ihrer Sicherheit und zur Verlängerung der Lebensdauer Ihres Gerätes, trennen Sie es am Ende ihrer Verwendung stets von der Druckluftleitung.

TECHNISCHE DATEN / ERSATZTEILE / ABMESSUNGEN

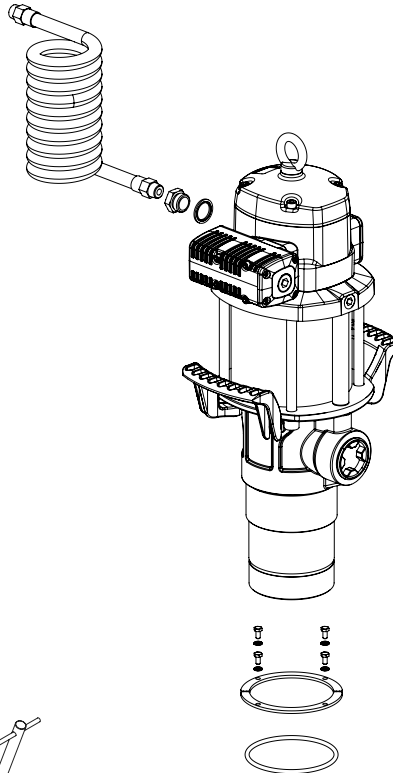
SIEHE SEITEN: 25, 27, 29

OPTIONALE AUSRÜSTUNG

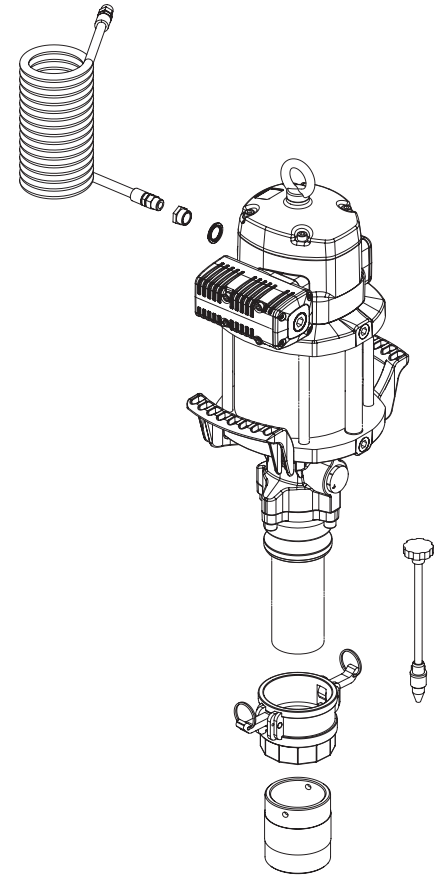
**KIT N° 534413 - FETTPUMPEN-KIT
FÜR/ELEV BIPOSTE (534421, 534721, 534821)**



**KIT N° 534330 - KIT FÜR HOHEN FLUSS
PARA POWER RAM (534321)**



**KIT N° 534142 - GREASE KIT
FÜR/ELEV BIPOSTE (534121)**



MÖGLICHE PROBLEME UND IHRE LÖSUNGEN

SYMPTOME	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNGEN
Pumpe funktioniert nicht oder es erfolgt keine Fettförderung.	Unzureichender Luftzufuhrdruck. Ein Element des Ausgangskreises ist blockiert oder geschlossen. Möglicher Lufthohlraum zwischen Platte und Fett.	Erhöhen Sie den Luftzufuhrdruck. Säubern oder öffnen Sie den Ausgangskreis. Entfernen Sie die Luft von der Reinigungsplatte ab.
Die Pumpe beginnt viel schneller zu pumpen.	Der Fass ist leer oder der Fettstand befindet sich unter dem Pumpeneinlass	Ersetzen Sie den Fass.
Die Pumpe arbeitet auch dann weiter, wenn der Fettaustritt geschlossen ist.	Irgendwo im Kreislauf tritt Fett aus.	Prüfen und festziehen oder reparieren.
Fettverlust aus dem Abluftschalldämpfer.	Schmierfett ist durch Verschleiß oder Beschädigung der Packungsbaugruppe in den Druckluftmotor eingedrungen.	Ersetzen Sie die Verpackungseinheit (Reparatursatz).
Fettverlust aus dem Abluftschalldämpfer.	Verschlossene oder beschädigte O-Ringe für Welle oder Verteilerbuchse. Verschlissene oder beschädigte Wendestangendichtungen	Ersetzen Sie die Wellenbaugruppe oder/und die Verteilerbüchsenbaugruppe. Ersetzen Sie die beschädigten Dichtungen.
Verminderung der Durchflussrate.	Fußventil oder oberes Ventil mit Verunreinigungen Schalldämpfer mit Verunreinigungen.	Zerlegen und reinigen. Ersetzen, wenn beschädigt. Reinigen oder ersetzen Sie den Schalldämpfer.
Die Pumpe hebt sich nicht, auch ohne Fass.	Der Stellantrieb arbeitet nicht mit dem richtigen Druck.	Stellen Sie den Antriebsdruck ein, indem Sie den Druck über 5 bar erhöhen.
Leckage zwischen Adapter und Rohr oder zwischen Mitnehmerplatte und Adapter.	Die/die Dichtung(en) ist/sind beschädigt.	Ersetzen Sie die Dichtungen auf der Platte und dem Adapter, um eine wasserdichte Abdichtung zu erreichen

2021_09_02-09:30

ОПИСАНИЕ

- Неподвижный индуктор для подачи смазки, чернил и т. д. управляемый при помощи сжатого воздуха. Это устройство использует два пневматических цилиндра, соединенных металлической структурой и защищенных металлическим обтекателем, прикрепленным к армированной опорной плите, в результате чего получается прочная и маленькая деталь предназначенная для работы с такого типа барабанами.
- Данное устройство, снабженное всеми компонентами, необходимыми для его использования, был разработан для подачи смазки с большей гарантией заливки насоса и максимального использования барабанов для смазки, совместимых с этой моделью индуктора.
- Он включает в себя прочную алюминиевую индукционную пластину с системой уплотнения, состоящей из манжетных уплотнений или двойных уплотнительных колец. Эта система гарантирует чистоту

стенок барабана и его идеальную герметичность, что предотвращает попадание загрязнений и защищает от погодных условий. Модель и материал используемой кромки или уплотнения зависят от его совместимости с перекачиваемым веществом. Существуют также различные комплекты насосов, предназначенные для оптимизации работы в зависимости от требований к использованию этого устройства.

- Когда устройство правильно закреплено, пластину можно поднять вместе с насосом на заданную высоту, чтобы облегчить замену использованного барабана.
- Данное устройство имеет коробку управления индуктором и насосом, установленным в установке. Этот коробка управления имеет все системы, необходимые для облегчения входа индукционной пластины в барабан и выхода из него.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ И ВНИМАНИЕ



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Символ «ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!» указывает на ситуацию, которая может привести к серьезной травме или смерти, если не соблюдать инструкции.



ВНИМАНИЕ: Символ «ВНИМАНИЕ!» содержит инструкции по предотвращению повреждения оборудования или возникновения ситуации, способной привести к травме.

ПРОЧИТЕ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

- Перед использованием оборудования прочтите все инструкции по эксплуатации, бирки и этикетки.
- Данное оборудование предназначено только для профессионального использования.
- Не переделывайте и не модифицируйте это оборудование. Используйте подлинные компоненты, предоставленные SAMOA Industrial, S.A.
- Несовместимые жидкости могут вызвать повреждение насоса и серьезные травмы.
- Насос создает высокое или очень высокое давление. Не превышайте максимальное давление воздуха на впуске 10 бар.
- Насос создает высокое или очень высокое давление. Не превышайте максимальное давление воздуха на впуске 10 бар. Не превышайте пределы давления в барабане. Убедитесь в ограничениях давления в барабане и отрегулируйте давление в пределах безопасности при подаче воздуха на индукционную пластину. Не пытайтесь использовать устройство, пока не приняты все возможные меры

предосторожности, чтобы гарантировать, что устройство установлено правильно и что база прочно закреплена на бетонном полу.

- Избегайте электрических разрядов. Убедитесь, что нет никаких электрических кабелей, устройств или аксессуаров над подъемником. Изучите рабочую зону и примите меры, необходимые для обеспечения достаточного пространства для установки подъемника и для максимально возможного подъема насоса, а также для правильной работы.
- Соблюдайте минимальное безопасное расстояние при подъеме и опускании индуктора. Не подходите слишком близко; управляйте им из безопасного места, чтобы не застрять между устройством и его подвижными элементами. Будьте осторожны при установке индукционной пластины в барабан!
- Когда устройство не используется, обязательно перекройте подачу воздуха, чтобы избежать несчастных случаев.
- Убедитесь, что все операторы, работающие с этим устройством, прошли обучение безопасным методам работы, понимают ограничения и при необходимости используют защитное оборудование.

УСТАНОВКА



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Неправильная установка может привести к серьезным травмам или материальному ущербу.

- Неправильная установка может привести к серьезным травмам или материальному ущербу.
- Агрегат поставляется с коробкой управления в транспортном положении. Чтобы привести панель управления в рабочее положение, отсоедините трубы А и В от панели управления (рис. 5), извлеките штифт из отверстия, фиксирующего панель управления (см. Верхние стрелки), и опустите панель управления в новое рабочее положение (направление вращения указано стрелкой). Как только панель управления находится на месте, вставьте штифт и убедитесь, что отверстия в новом положении совпадают. Это позволит зафиксировать ее в рабочем положении. Затем подсоедините трубы в нижней части панели управления согласно схеме (см. рис. 5).
- Для облегчения работы устройство поставляется с системой поддонов, интегрированной в конструкцию. Эта система состоит из двух оцинкованных профилей из листового металла прикрученных к основанию пластины. После того, как вы выбрали место для закрепления устройства, необходимо удалить эти профили; для этого ослабьте и снимите крепящие их винты, а затем снимите профили в направлении, указанном стрелками. Будьте осторожны, чтобы избежать возможных несчастных случаев!
- После того, как окончательно определено местоположение устройства, обратите особое внимание на рабочую зону, которая

будет находиться над индуктором; в этой рабочей зоне не должно быть никаких предметов и других электрических устройств.

- После того, как вы закончите предыдущий этап, окончательно закрепите устройство. Для этого прочно прикрепите основание к бетонному полу с помощью анкерных болтов (не входят в комплект поставки). Саму опорную пластину можно использовать в качестве шаблона для установления местоположения правильной фиксации.
- Для того, чтобы завершить процесс установки, подсоедините трубы А и В к пневматической панели управления в соответствии с деталями на чертеже. Прибор проходит тестирование и проверку на заводе-изготовителе, однако целесообразно провести проверку в пункте назначения, подключив его к входу сжатого воздуха максимум 10 бар и убедившись, что все аксессуары пневматической системы находятся в правильных условиях использования после транспортировки. Коробка управления дает возможность самостоятельно регулировать пневмопривод подъема и опускания цилиндров, а также позволяет регулировать давление насоса.
- Базовый блок Power Ram не позволяет регулировать давление насоса.
- Для того, чтобы продлить срок службы устройства и насоса, используйте фильтр на входе панели управления.
- Шкафы настроены на заводе на давление приблизительно 5 бар для пневматического привода и 5 бар для пневматического насоса.

УСТАНОВКА!

ПОЛОЖЕНИЕ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ! РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ!

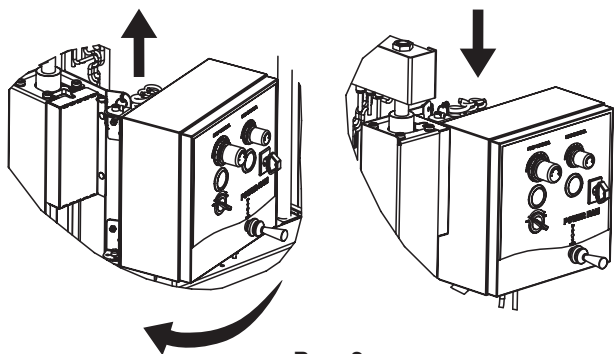


Рис. 2

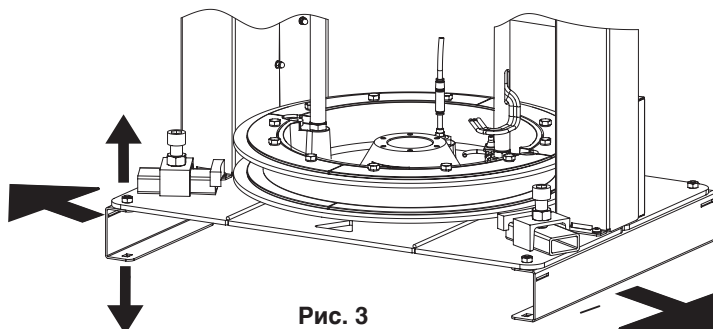


Рис. 3

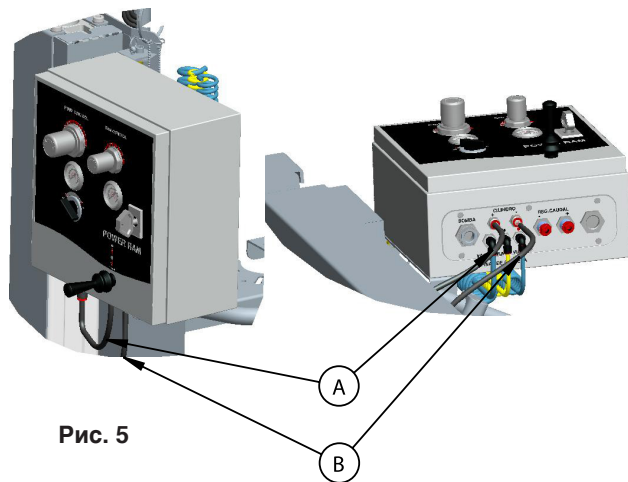


Рис. 5

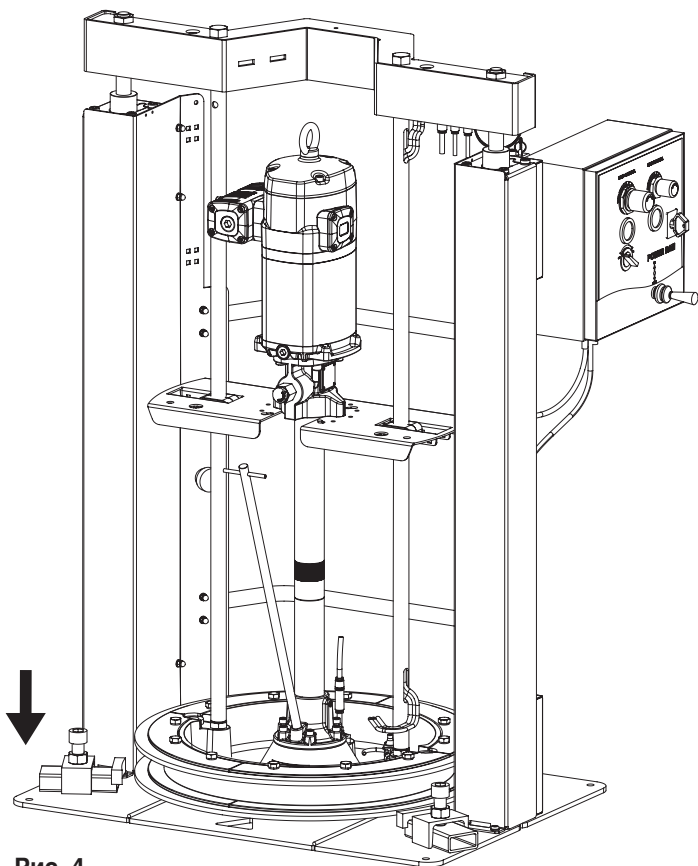


Рис. 4

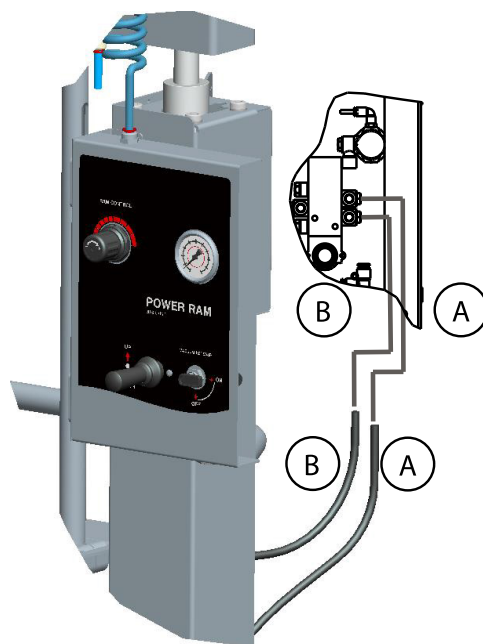


Рис. 5 / ОСНОВНОЙ БЛОК

2021_09_02-09:30

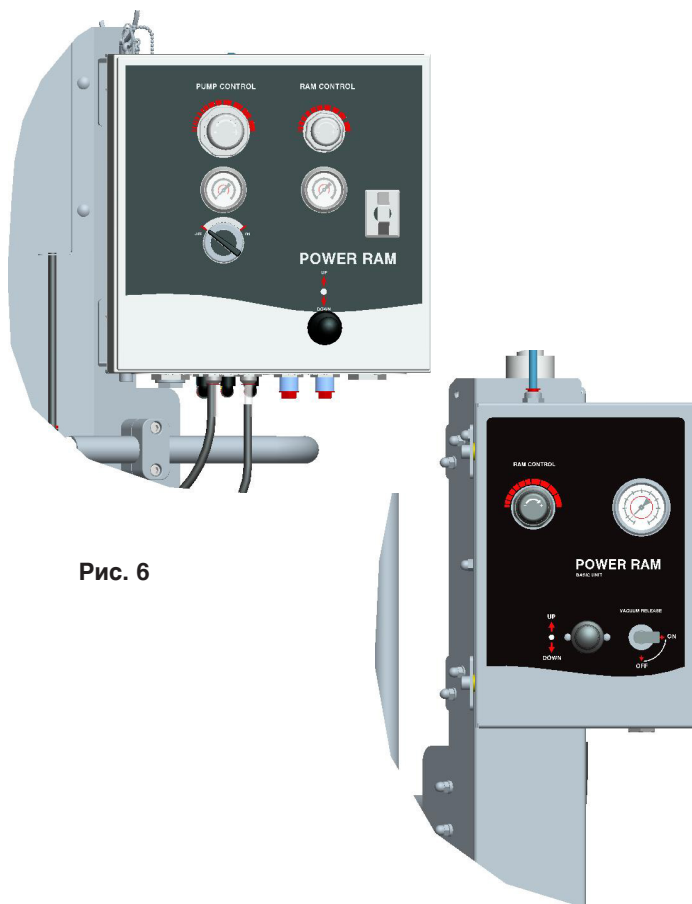


Рис. 6

Рис. 6 / ОСНОВНОЙ БЛОК

**ВНИМАНИЕ****Для того, чтобы поднять индуктор в первый раз:**

1. Убедитесь, что на подъемнике нет никаких предметов, Также см. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ на стр. 2
2. Переведите рычаг управления шкафа в положение «UP» (вверх) Не прикасайтесь ни к каким частям оборудования во время движения!
3. Поднимите индукционную пластину на высоту, превышающую высоту барабана. Остановите подъемник, перемещая рычаг управления коробки в «нейтральное» положение (в центре).

Чтобы поднять индуктор (нормальный режим работы):

1. Перед подъемом индуктора регулирующий клапан насоса должен находиться в положении «OFF». Для новых прокладок давление, указанное на шкале «Ram Control», должно составлять 6-7 бар (при использовании более мягких прокладок давление может быть ниже, чтобы уменьшить небольшую утечку жидкости). Для регулировки давления воздуха индуктора вы должны частично извлечь «Ram Control» ручку таким образом, чтобы ее можно было повернуть по часовой стрелке для увеличения давления и против часовой стрелки для его уменьшения. Чтобы установить давление, регулятор необходимо подтолкнуть к коробке управления, и он снова заблокируется.
2. Поднимите индукционную пластину на высоту, превышающую высоту барабана.
3. Остановите подъемник, перемещая рычаг управления коробки в «нейтральное» положение (в центре).

УСТАНОВКА ВЕДРА ДЛЯ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ

1. Убедитесь, что рычаг коробки управления находится в «НЕЙТРАЛЬНОМ» положении (в центре).
2. Продвиньте 200 кг барабан по основанию индуктора, он упрется в ограничители. Используйте всегда емкости, совместимые с данным оборудованием. Не используйте поврежденные резервуары, так как это может привести к застреванию валика в резервуаре.
3. Отвинтите спускной стержень от пластины индуктора, удерживая его поблизости или используя корпус, предназначенный для удержания его в кронштейнах индукционного насоса.
4. Переведите рычаг управления коробки в положение «UP» (вверх)
5. Дайте индукторной пластине опуститься через барабан. Когда подача воздуха прекратится и смазка начнет вытекать через сливное отверстие, остановите индуктор, переместив рычаг шкафа управления в положение «НЕЙТРАЛЬНОЕ» (в центре).
6. Вставьте стержень и затяните правильным образом.
7. Теперь устройство готово к работе. Насос уже должен быть в рабочем состоянии. Теперь устройство готово к работе.

ПОДАЧА СМАЗКИ

1. Выберите положение «DOWN» (вниз) в коробке управления подъемным механизмом, индукторная пластина будет сжимать смазку, заполняя насос.
2. Запустите насос, поместив клапан «Управление насоса» в положении «ON».
3. Таким образом насос / индуктор теперь может подавать смазку через выходной шланг до тех пор, пока барабан не опустеет, скорость опорожнения можно контролировать, открывая и закрывая конец выходного шланга.
4. Перед подъемом индуктора регулирующий клапан насоса должен находиться в положении «OFF».
5. Переведите рычаг управления коробки в положение «UP» (вверх) В этом положении цилиндры в агрегате поднимаются и поток воздуха входит в барабан, чтобы подтолкнуть пластину индуктора.
7. Поднимите индукционную пластину на высоту, превышающую высоту барабана. Остановите подъемник, перемещая рычаг управления коробки в «нейтральное» положение (в центре).



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Пока оборудование подключено к воздушной линии, помните об опасности заземления подвижными элементами этого оборудования.

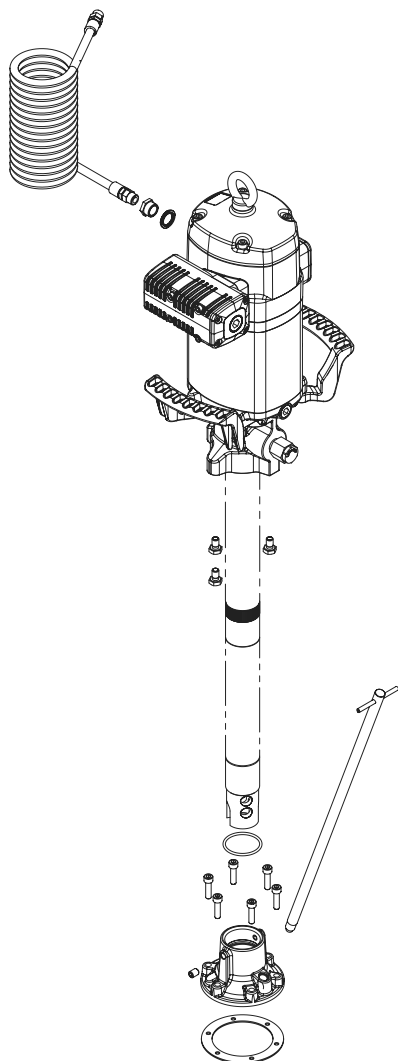
Для вашей безопасности и продления срока службы насосов отключите сцепку для впуска воздуха после использования этого оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ / ЗАПЧАСТИ / РАЗМЕРЫ

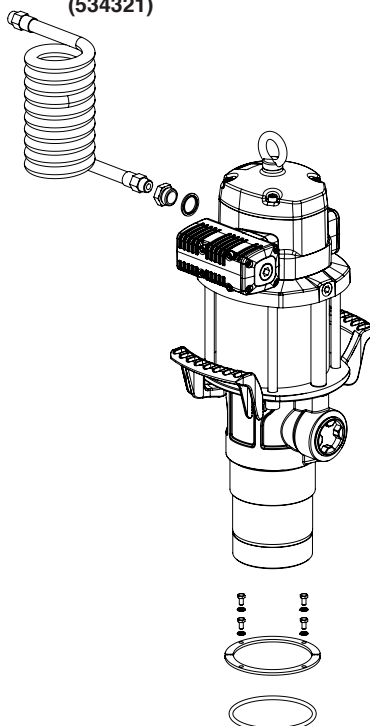
СМОТРИТЕ СТРАНИЦЫ: 26, 27, 29

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

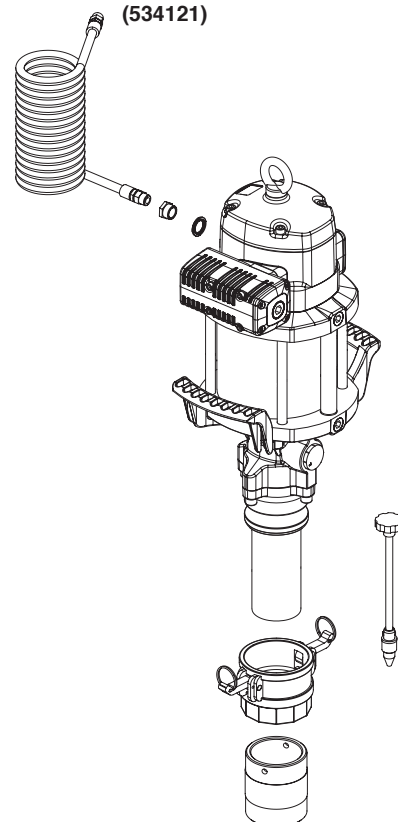
КОМПЛЕКТ № 534413 - КОМПЛЕКТ СМАЗКИ
ДЛЯ POWER RAM (534421, 534721, 534821)



КОМПЛЕКТ № 534330 - КОМПЛЕКТ
БОЛЬШОЙ ПОТОК POWER RAM
(534321)



KIT № 534142 - КОМПЛЕКТ
СМАЗКИ FOR POWER RAM
(534121)



УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

ПРИЗНАКИ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ
Насос не работает или нет подачи жидкости.	Нет подходящего давления подачи воздуха.	Увеличьте давление подаваемого воздуха.
	Какой-то элемент выходной цепи закупорен или закрыт.	Очистите или откройте выходной контур.
	Воздух между прижимной следящей пластиной и смазкой.	Выпустите воздух.
Насос начинает работать очень быстро.	Барaban пуст или уровень смазки ниже входа всасывающего трубопровода.	Замените барабан.
Насос продолжает работать, хотя выпуск для смазки закрыт.	Существует утечка смазки в некоторой точке цепи.	Проверьте и затяните или же отремонтируйте.
Утечка смазки через воздуховыпускное отверстие.	Смазка попала в пневмодвигатель из-за изношенного или поврежденного уплотнительного комплекта.	Замените сальник (комплект для ремонта).
Утечка воздуха через воздуховыпускное отверстие.	Уплотнительные кольца оси распределителя или втулки находятся в изношенном или поврежденном состоянии	Замените сборку оси и/или втулки.
	Уплотнительные кольца инвертора изношены или повреждены.	Замените уплотнительные кольца инвертора.
Уменьшение подачи смазки	Загрязнение верхнего или нижнего клапанов.	Размонтируйте и почистите, при наличии повреждения замените.
	Загрязнение в глушителе.	Почистите или замените глушитель.
Насос не поднимается даже без барабана.	Привод не работает на должном давлении.	Отрегулируйте давление в приводе с помощью его регулятора давлением выше 2 бар.
Утечка между переходником следящей пластины и трубкой насоса или между следящей пластиной и переходником.	Повреждены сальники.	Замените сальники пластины и переходник, чтобы добиться герметичности.

2021_09_02-09:30

TECHNICAL DATA

PUMPS	PM45 40:1 (531420)	PM45 70:1 (531720)	PM60 80:1 (532820)	PM60 3:1 (532130)
Maximum air pressure	14 bar (200 psi)	7 bar (100 psi)	7 bar (100 psi)	7 bar (100 psi)
Minimum air pressure	1,5 bar (21 psi)	1,5 bar (21 psi)	1,5 bar (21 psi)	2 bar (29 psi)
Maximum grease delivery (A)	11kg/min	7,5 kg/min	8 kg/min	40 kg/min
Air inlet thread	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSP
Grease outlet thread	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1" BSP
Air piston diameter	115 mm (4 1/2")	115 mm (4 1/2")	150 mm (6")	160 mm (6")
Air piston stroke	100 mm (4")	100 mm (4")	100 mm (4")	100 mm (4")

INDUCTOR TECHNICAL DATA	
Diameter of the pneumatic cylinder	80 mm
Stroke of the pneumatic cylinder	1000 mm
Minimum height of equipment	1320 mm
Maximum height of equipment	2230 mm
Dimensions of the base	830 mm x 600 mm
Air inlet thread	1/2" H BSP
Maximum air pressure	10 bar (140 psi)

PUMPS	PM60 3:1 (532330)
Maximum air pressure	7 bar (100 psi)
Minimum air pressure	2 bar (29 psi)
Maximum grease delivery (A)	150 kg/min
Air inlet thread	1/2" BSP
Grease outlet thread	2" BSP
Air piston diameter	160 mm (6")
Air piston stroke	100 mm (4")

SPARE PARTS

Pos.	Part No.	Description	Qty.
1	739 100	Inductor plate body for 534421, 534721, 534821	1
	739 244	Inductor plate body for 534121 inductor	1
	739 201	Strip for closing inferior lower	4
	739 202	Strip for closing upper	4
	739 225	Strip for closing intermediate	4
	839 500	Gasket cleaning plate (lower)	1
	839 501	Gasket cleaning plate (upper)	1
	940 042	Hexagonal bolt M10x30 DIN-933	12
	940 044	Hexagonal bolt M10x25 DIN-933	12
	942 210	Spring washer B10 DIN-127	24
2	839200-3	Limiter valve 3/2 NC R1/8"	1
	839200-4	Straight connector R1/8" to pipe of 6 mm	2
	839200-5	Limiter silencer R1/8"	1
3	839200-8	In-line anti-return for pipe of 8 mm	1
	839200-11	Straight connector R1/4" M for pipe of 8 mm	1
4	842 406	Bleed rod set for 534421, 534721, 534821	1
5	739 214	Pump support	1
	940 221	Flat-headed bolt M6x60 DIN-603	4
	941 107	Self-locking nut M6 DIN-985	4
	960 306	Stauff clamp G3/4"	2
6	839200-1	Pneumatic control panel	1
7	739 217	Air receiver	1
	839200-6	Compact elbow 1/2" for pipe of 8 mm	1
	839200-7	Connector << T >> R1/2" for pipe of 8 mm	1
	940 384	Cylindrical bolt M6x45 DIN-912	4
	941 306	Cap nut M6 DIN-917	4
	960 306	Stauff clamp G3/4"	2
8	843 505	Drum stop	1
	940 840	Flat-headed bolt M10x20 DIN-603	1
9	839200-2	Pneumatic cylinder	1

Pos.	Part No.	Description	Qty.
10	839200-9	Straight bulkhead connector for pipe of 6 mm	2
	839200-10	Straight bulkhead connector for pipe of 8 mm	1
11	931 250	Extendible hose ES 4x6x2 B (Blue)	1
	931250.001	Extendible hose ES 4x6x2 Y (Yellow)	1
12	931 251	Extendible hose ES 5,5x8x5 A	1
13	839 443	Fixing tank	1
	940 339	Bolt	1
14	531 420	B.N.G. PM45 40:1	1
	940 040	Screw M10X16 DIN-933	3
15	531 720	B.N.G. PM45 70:1	1
	940 040	Screw M10X16 DIN-933	3
16	532 820	B.N.G. PM60 80:1	1
	940 040	Screw M10X16 DIN-933	3
17	243 504	Hose 12x8 – M3/8" G. LENGTH = 4 m	1
	945 556	Connection reducer R1/2" R3/8" MH	1
	946 605	Steel and elastomer gasket J-12	1
18*	741 104	Adapter PM45 80:1 plato s.	1
	842 500	Adaptor gasket	1
	940 630	Cylindrical bolt M8x30 DIN-912	6
	941 542	Threaded nozzle M10x15 DIN-913	2
	946 112	O-ring 50x3,5 Viton 90 shore-A	1
19	839 201	Pneumatic control panel	1
20	839 201-10	Straight bulk head connector for pipe of 8 mm	1
21	931 251	Extendible hose ES 5.5x8x5A	1
22	945 100	Threaded plug 1/4"	1
23	931 206	Polyurethane flexible tube D. 8x6 black	5 m
24	931 204	Polyurethane flexible tube D. 6x4 black	3,5 m
25	839 435	Adapt tube for camlock for 534121 inductor	1
	950 358	Female camlock 3" BSP for 534121 inductor	1
26	739 245	Bleed rod set for 534121	1

*18: Only for model(s): 534421, 534721, 534821

DATOS TÉCNICOS

BOMBAS	PM45 40:1 (531420)	PM45 70:1 (531720)	PM60 80:1 (532820)	PM60 3:1 (532130)
Presión de aire máxima	14 bar (200 psi)	7 bar (100 psi)	7 bar (100 psi)	7 bar (100 psi)
Presión de aire mínima	1,5 bar (21 psi)	1,5 bar (21 psi)	1,5 bar (21 psi)	2 bar (29 psi)
Caudal máximo	11 kg/min	7,5 kg/min	8 kg/min	40 kg/min
Rosca entrada aire	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSP
Rosca salida grasa	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1" BSP
Diámetro del pistón de aire	115 mm (4 1/2")	115 mm (4 1/2")	150 mm (6")	160 mm (6")
Recorrido del pistón de aire	100 mm (4")	100 mm (4")	100 mm (4")	100 mm (4")

DATOS TÉCNICOS INDUCTOR	
Diámetro del cilindro neumático	80 mm
Carrera del cilindro neumático	1000 mm
Altura mínima del equipo	1320 mm
Altura máxima del equipo	2230 mm
Dimensiones de la base	830 mm x 600 mm
Rosca entrada aire	1/2" H BSP
Presión de aire máxima	10 bar (140 psi)

BOMBAS	PM60 3:1 (532330)
Presión de aire máxima	7 bar (100 psi)
Presión de aire mínima	2 bar (29 psi)
Caudal máximo	150 kg/min
Rosca entrada aire	1/2" BSP
Rosca salida grasa	2" BSP
Diámetro del pistón de aire	160 mm (6")
Recorrido del pistón de aire	100 mm (4")

RECAMBIOS

Pos.	Cód.	Descripción	Ctd.
1	739 100	Cuerpo plato seguidor para 534421, 534721, 534821	1
	739 244	Cuerpo plato seguidor para inductor 534121	1
	739 201	Pletina cierre inferior.	4
	739 202	Pletina cierre superior.	4
	739 225	Pletina cierre intermedia.	4
	839 500	Junta plato limp. inferior.	1
	839 501	Junta plato limp. superior.	1
	940 042	Tornillo hexagonal M10x30 DIN-933.	12
	940 044	Tornillo hexagonal M10x25 DIN-933.	12
	942 210	Arandela muelle B10 DIN-127.	24
2	839 200-3	Válvula 3/2 NC R1/8" final de carrera.	1
	839 200-4	Racor recto R1/8" a tubo de 6 mm.	2
	839 200-5	Silenciador R1/8" final de carrera.	1
3	839 200-8	Anti-retorno en línea p/tubo de 8 mm.	1
	839 200-11	Conex. recta R1/4" M p/tubo de 8 mm.	1
4	842 406	Conjunto varilla de purga para 534421, 534721, 534821	1
5	739 214	Soprote bomba.	1
	940 221	Tornillo aplastado M6x60 DIN-603.	4
	941 107	Tuerca autoblocante M6 DIN-985.	4
	960 306	Abrazadera Stauff G3/4".	2
6	839 200-1	Armario neumático.	1
7	739 217	Calderín aire.	1
	839 200-6	Codo compacto 1/2" p/tubo de 8 mm.	1
	839 200-7	Racor << T >> R1/2" p/tubo de 8 mm.	1
	940 384	Tornillo cilíndrico M6x45 DIN-912.	4
	941 306	Tuerca sombrerete M6 DIN-917.	4
	960 306	Abrazadera Stauff G3/4".	2
8	843 505	Tope bidón.	1
	940 840	Tornillo aplastado M10x20 DIN-603.	1
9	839 200-2	Cilindro neumático.	1
10	839 200-9	Racor recto pasa-tabiques p/tubo de 6 mm.	2
	839 200-10	Racor recto pasa-tabiques p/tubo de 8 mm.	1

Pos.	Cód.	Descripción	Ctd.
11	931 250	Manguera extensible ES 4x6x2 A (Azul).	1
	931 250.001	Manguera extensible ES 4x6x2 AM (Amarillo).	1
12	931 251	Manguera extensible ES 5,5x8x5 A.	1
13	839 443	Fijación de bidón.	1
	940 339	Tornillo	1
14	531 420	B.N.G. PM45 - 40:1	1
	940 040	Tornillo M10x16 DIN-933.	3
15	531 720	B.N.G. PM45 - 70:1	1
	940 040	Tornillo M10x16 DIN-933	3
16	532 820	B.N.G. PM60 - 80:1	1
	940 040	Tornillo M10x16 DIN-933	3
17	243 504	Mang. 12x8 - M3/8" G. LONG. = 4 m.	1
	945 556	Reductor de conex. R1/2" R3/8" MH.	1
	946 605	Junta acero y elastómero J-12.	1
18*	741 104	Adaptador PM45 80:1 plato s.	1
	842 500	Junta adaptador	1
	940 630	Tornillo cilíndrico M8x30 DIN-912	6
	941 542	Pitón roscado M10x15 DIN-913	2
19	946 112	Junta tórica 50x3.5 Viton 90 shore-A	1
	839 201	Panel de control	1
20	839 201-10	Racor recto pasa tabiques p/tubo de 8 mm	1
21	931 251	Manguera extensible es 5,5x8x5A	1
22	945 100	Tapón roscado 1/4"	1
23	931 206	Tubo flexible poliuretano D. 8x6 negro	5 m
24	931 204	Tubo flexible poliuretano D. 6x4 negro	3,5 m
25	839 435	Tubo adapt. camlock-plato seg. para inductor 534121	1
	950 358	Adaptador hembra camlock 3" BSP para inductor 534121	1
26	739 245	Cjto. varilla purga 1/2" para inductor 534121	1

*18: Sólo para modelo(s): 534421, 534721, 534821

POMPES	PM45 40:1 (531420)	PM45 70:1 (531720)	PM60 80:1 (532820)	PM60 3:1 (532130)
Pression d'air maximale	14 bar (200 psi)	7 bar (100 psi)	7 bar (100 psi)	7 bar (100 psi)
Pression d'air minimale	1,5 bar (21 psi)	1,5 bar (21 psi)	1,5 bar (21 psi)	2 bar (29 psi)
Débit de graisse maximum (A)	11kg/min	7,5 kg/min	8 kg/min	40 kg/min
Filet d'entrée d'air	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSP
Filet de sortie de la graisse	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1" BSP
Diamètre du piston pneumatique	115 mm (4 1/2")	115 mm (4 1/2")	150 mm (6")	160 mm (6")
Course du piston pneumatique	100 mm (4")	100 mm (4")	100 mm (4")	100 mm (4")

DONNÉES TECHNIQUES DE L'INDUCTEUR	
Diamètre du cylindre pneumatique	80 mm
Course du cylindre pneumatique	1000 mm
Hauteur minimale de l'équipement	1320 mm
Hauteur maximale de l'équipement	2230 mm
Dimensions de la base	830 mm x 600 mm
Filetage d'entrée d'air	1/2" BSP (F)
Pression d'air maximale	10 bar (140 psi)

POMPES	
Pression d'air maximale	7 bar (100 psi)
Pression d'air minimale	2 bar (29 psi)
Débit de graisse maximum (A)	150 kg/min
Filet d'entrée d'air	1/2" BSP
Filet de sortie de la graisse	2" BSP
Diamètre du piston pneumatique	160 mm (6")
Course du piston pneumatique	100 mm (4")

PIÈCES DÉTACHÉES

Pos.	Réf. No.	Description	Qté.
1	739 100	Corps du plateau inducteur pour 534421, 534721, 534821	1
	739 244	Corps du plateau inducteur pour inducteur 534121	1
	739 201	Plaque de fermeture inférieure	4
	739 202	Plaque de fermeture supérieure	4
	739 225	Plaque de fermeture intermédiaire	4
	839 500	Joint de nettoyage (bas)	1
	839 501	Joint de nettoyage (haut)	1
	940 042	Boulon hexagonal M10x30 DIN-933	12
	940 044	Boulon hexagonal M10x25 DIN-933	12
	942 210	Rondelle élastique B10 DIN-127	24
2	839200-3	Clapet de fin de course 3/2 NC R1/8"	1
	839200-4	Raccord droit R1/8" pour tuyau de 6 mm	2
	839200-5	Silencieux de fin de course R1/8"	1
3	839200-8	Anti-retour en ligne pour tuyau de 8 mm	1
	839200-11	Raccord droit R1/4 "M pour tuyau de 8 mm	1
4	842 406	Assemblage de la tige de purge	1
5	739 214	Support de pompe	1
	940 221	Boulon à tête plate M6x60 DIN-603	4
	941 107	Écrou autobloquant M6 DIN-985	4
	960 306	Clip Stauff G3/4"	2
6	839200-1	Panneau de commande pneumatique	1
7	739 217	Récepteur d'air	1
	839200-6	Coude étroit 1/2" pour tuyau de 8 mm	1
	839200-7	Raccord << T >> R1/2" pour tuyau de 8 mm	1
	940 384	Boulon cylindrique M6x45 DIN-912	4
	941 306	Écrou borgne M6 DIN-917	4
	960 306	Clip Stauff G3/4"	2
8	843 505	Butée d'arrêt du fût	1
	940 840	Boulon à tête plate M10x20 DIN-603	1
9	839200-2	Cylindre pneumatique	1

Pos.	Réf. No.	Description	Qté.
10	839200-9	Raccord à cloison droit pour tuyau de 6 mm	2
	839200-10	Raccord à cloison droit pour tuyau de 8 mm	1
11	931 250	Tuyau extensible ES 4x6x2 B (Bleu)	1
	931250.001	Tuyau extensible ES 4x6x2 Y (Jaune)	1
12	931 251	Tuyau extensible ES 5,5x8x5 A	1
13	839 443	Fixation du fût	1
	940 339	Boulon	1
14	531 420	B.N.G. PM45 40:1	1
	940 040	Vis M10X16 DIN-933	3
15	531 720	B.N.G. PM45 70:1	1
	940 040	Vis M10X16 DIN-933	3
16	532 820	B.N.G. PM60 80:1	1
	940 040	Vis M10X16 DIN-933	3
17	243 504	Tuyau 12x8 - M3/8" G. LONGUEUR = 4 m	1
	945 556	Raccord réducteur R1/2" R3/8" MH	1
	946 605	Joint en acier et élastomère J-12	1
18*	741 104	Adaptateur PM45 80:1 plat s	1
	842 500	Joint adaptateur	1
	940 630	Boulon cylindrique M8x30 DIN-912	6
	941 542	Buse filetée M10x15 DIN-913	2
	946 112	Joint torique 50x3,5 Viton 90 shore-A	1
19	839 201	Panneau de commande pneumatique	1
20	839 201-10	Raccord à cloison droit pour tuyau de 8 mm	1
21	931 251	Tuyau extensible ES 5.5x8x5A	1
22	945 100	Bouchon fileté 1/4"	1
23	931 206	Tube flexible en polyuréthane D. 8x6 noir	5 m
24	931 204	Tube flexible en polyuréthane D. 6x4 noir	3,5 m
25	839 435	Tube adapt.camlock-plaque suiv. pour inducteur 534121	1
	950 358	Adaptateur femelle Camlock 3" BSP pour inducteur 534121	1
26	739 245	Ensemble tiges de purge 1/2" pour inducteur 534121	1

*18: Uniquement pour les modèles(s): 534421, 534721, 534821

TECHNISCHE DATEN

PUMPEN	PM45 40:1 (531420)	PM45 70:1 (531720)	PM60 80:1 (532820)	PM60 3:1 (532130)
Maximaler Luftdruck	14 bar (200 psi)	7 bar (100 psi)	7 bar (100 psi)	7 bar (100 psi)
Minimaler Luftdruck	1,5 bar (21 psi)	1,5 bar (21 psi)	1,5 bar (21 psi)	2 bar (29 psi)
Maximaler Durchfluss	11 kg/min	7,5 kg/min	8 kg/min	40 kg/min
Gewinde für Lufteinlass	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSP
Fettaustrittsgewinde	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1" BSP
Luftkolbendurchmesser	115 mm (4 1/2")	115 mm (4 1/2")	150 mm (6")	160 mm (6")
Luftkolbenweg	100 mm (4")	100 mm (4")	100 mm (4")	100 mm (4")

TECHNISCHE DATEN INDUKTOR	
Durchmesser des Pneumatikzylinders	80 mm
Hub des Pneumatikzylinders	1000 mm
Minimale Höhe der Einheit	1320 mm
Maximale Höhe der Einheit	2230 mm
Grundmaße	830 mm x 600 mm
Gewinde für Lufteinlass	1/2" H BSP
Maximaler Luftdruck	10 bar (140 psi)

PUMPEN	PM60 3:1 (532330)
Maximaler Luftdruck	7 bar (100 psi)
Minimaler Luftdruck	2 bar (29 psi)
Maximaler Durchfluss	150 kg/min
Gewinde für Lufteinlass	1/2" BSP
Fettaustrittsgewinde	2" BSP
Luftkolbendurchmesser	160 mm (6")
Luftkolbenweg	100 mm (4")

ERSATZTEILE

Pos.	Teilnummer	Beschreibung	Mg.
1	739 100	Körper Fettfolgedeckel für 534421, 534721, 534821	1
	739 244	Körper der Mitnehmerplatte für induktor 534121	1
	739 201	Untere Verriegelungsplatte.	4
	739 202	Obere Verriegelungsplatte.	4
	739 225	Mittlere Verriegelungsplatte.	4
	839 500	Dichtung untere Reinigungsplatte.	1
	839 501	Dichtung obere Reinigungsplatte.	1
	940 042	Sechskantschraube M10x30 DIN-933.	12
	940 044	Sechskantschraube M10x25 DIN-933.	12
	942 210	Federscheibe B10 DIN-127.	24
2	839 200-3	Begrenzungsventil 3/2 NC R1/8"	1
	839 200-4	Gerade Verschraubung R1/8" auf 6 mm Rohr.	2
	839 200-5	Begrenzer-Schalldämpfer R1/8".	1
3	839 200-8	Rücklaufsperrin in der Leitung für 8-mm-Rohr.	1
	839 200-11	Gerade Verschraubung R1/4" M auf 8 mm Rohr.	1
4	842 406	Spülstangenbaugruppe für 534421, 534721, 534821	1
5	739 214	Halterung Pumpe	1
	940 221	Abgeflachte Schraube M6x60 DIN-603.	4
	941 107	Selbstsichernde Mutter M6 DIN-985.	4
	960 306	Stauff-Klemme G3/4".	2
6	839 200-1	Pneumatischer Schrank.	1
7	739 217	Luftbehälter.	1
	839 200-6	Kompakter Bogen 1/2" f/ 8 mm Rohr	1
	839 200-7	Steckverbinder << T >> R1/2" f/ 8 mm Rohr	1
	940 384	Zylindrische Schraube M6x45 DIN-912.	4
	941 306	Hutmutter M6 DIN-917.	4
	960 306	Stauff-Klemme G3/4".	2
8	843 505	Fass-Anschlag.	1
	940 840	Abgeflachte Schraube M10x20 DIN-603.	1
9	839 200-2	Pneumatischer Zylinder.	1
10	839 200-9	Gerader Rohrfitting f/ 6 mm Rohr	2
	839 200-10	Gerader Rohrfitting f/ 8 mm Rohr.	1

Pos.	Teilnummer	Beschreibung	Mg.
11	931 250	Verlängerungsschlauch ES 4x6x2 A (blau).	1
	931 250.001	Verlängerungsschlauch ES 4x6x2 AM (gelb).	1
12	931 251	Verlängerungsschlauch ES 5,5x8x5 A.	1
13	839 443	Fassbefestigung	1
	940 339	Schraube	1
14	531 420	B.N.G. PM45 - 40:1	1
	940 040	Schraube M10x16 DIN-933.	3
15	531 720	B.N.G. PM45 - 70:1	1
	940 040	Schraube M10x16 DIN-933	3
16	532 820	B.N.G. PM60 - 80:1	1
	940 040	Schraube M10x16 DIN-933	3
17	243 504	Schlauch 12x8 - M3/8" G. LÄNGE = 4 m	1
	945 556	Verbindungsreduzierstück R1/2" R3/8" MH.	1
	946 605	Stahl- und Elastomerdichtung J-12.	1
18*	741 104	Adapter PM45 80:1 plato s.	1
	842 500	Adapter-Dichtung	1
	940 630	Zylindrische Schraube M8x30 DIN-912	6
	941 542	Gewindestutzen M10x15 DIN-913	2
	946 112	O-Ring 50x3.5 Viton 90 shore-A	1
19	839 201	Steuertafel	1
20	839 201-10	Gerader Rohrfitting f/ 8 mm Rohr	1
21	931 251	Verlängerungsschlauch ES 5,5x8x5A	1
22	945 100	Schraubkappe 1/4"	1
23	931 206	Polyurethan-Schlauch D. 8x6 schwarz	5 m
24	931 204	Polyurethan-Schlauch D. 6x4 schwarz	3,5 m
25	839 435	Rohradapter-Camlock-Verfolgungsplatte für Induktor 534121	1
	950 358	Weiblicher Camlock-Adapter 3" BSP für Induktor 534121	1
26	739 245	Spülstab 1/2" für Induktor 534121	1

*18: Nur für Modell(e): 534421, 534721, 534821

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

НАСОСЫ	PM45 40:1 (531420)	PM45 70:1 (531720)	PM60 80:1 (532820)	PM60 3:1 (532130)
Максимальное давление воздуха	14 бар (200 psi)	7 бар (100 psi)	7 бар (100 psi)	7 бар (100 psi)
Минимальное давление воздуха	1,5 бар (21 psi)	1,5 бар (21 psi)	1,5 бар (21 psi)	2 бар (29 psi)
Максимальная подача смазки (А)	11 кг / мин	7,5 кг / мин	8 кг / мин	40 кг / мин
Канал для впуска воздуха	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSP
Канал выхода смазки	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1/2" BSPP (H)	1" BSP
Диаметр пневмопоршня	115 мм (4 1/2")	115 мм (4 1/2")	150 мм (6")	160 мм (6")
Ход пневмопоршня	100 мм (4")	100 мм (4")	100 мм (4")	100 мм (4")

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ИНДУКТОРА	
Диаметр пневматического цилиндра	80 мм
Ход пневматического цилиндра	1000 мм
Минимальная высота оборудования	1320 мм
Максимальная высота оборудования	2230 мм
Размеры основания	830 мм x 600 мм
Канал для впуска воздуха	1/2" N BSP
Максимальное давление воздуха	10 бар (140 psi)

НАСОСЫ		PM60 3:1 (532330)
Максимальное давление воздуха	7 бар (100 psi)	
Минимальное давление воздуха	2 бар (29 psi)	
Максимальная подача смазки (А)	150 кг / мин	
Канал для впуска воздуха	1/2" BSP	
Канал выхода смазки	2" BSP	
Диаметр пневмопоршня	160 мм (6")	
Ход пневмопоршня	100 мм (4")	

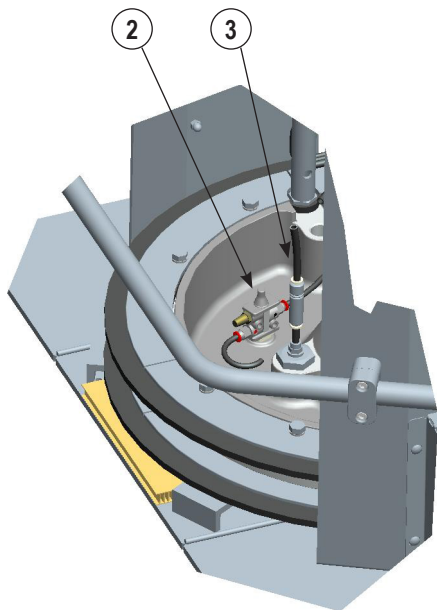
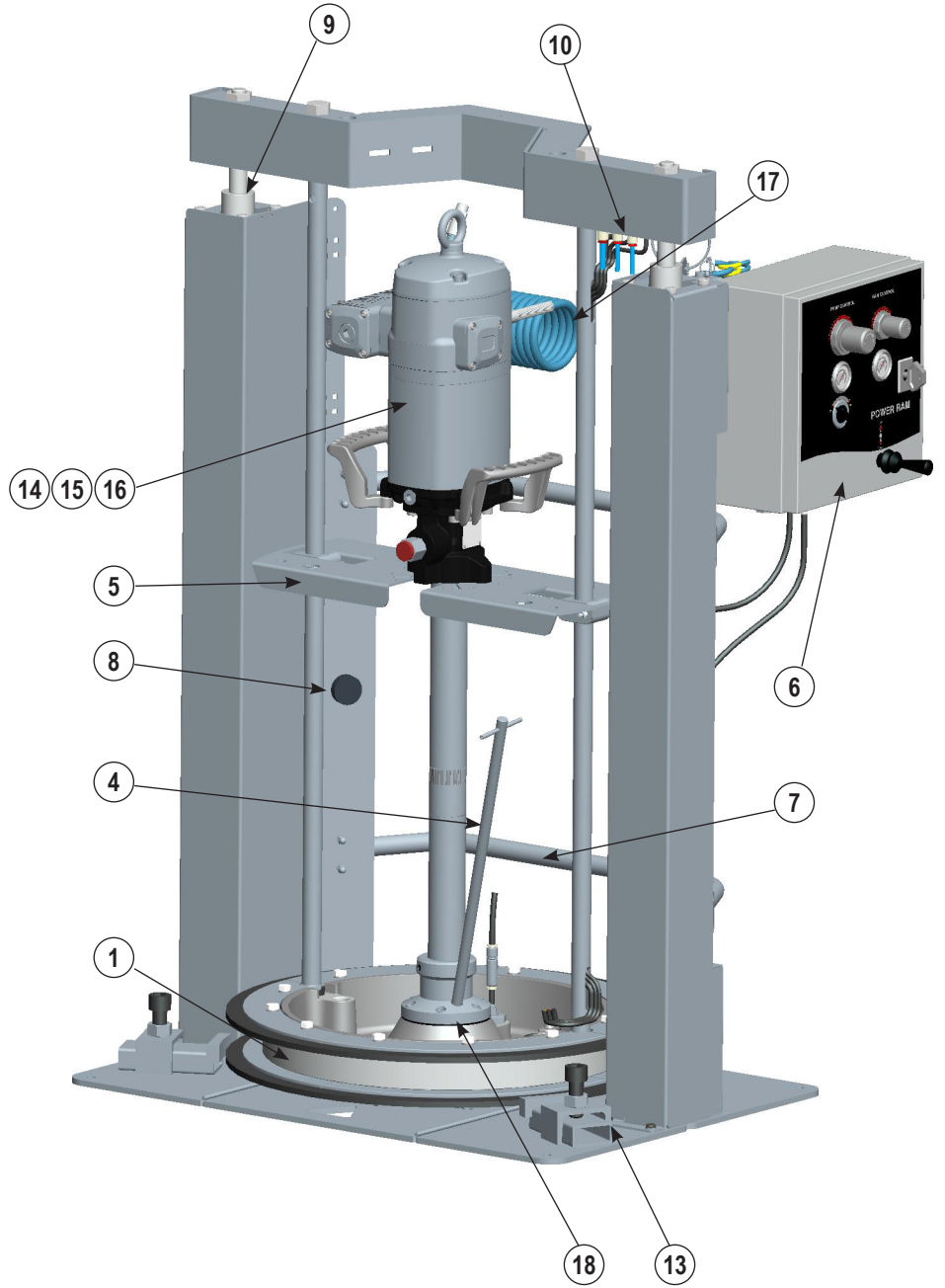
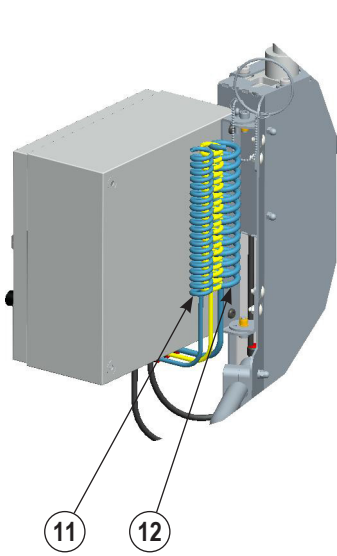
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Pos.	Часть No.	ОПИСАНИЕ	Кол-во.
1	739 100	Корпус для пластины индуктора 534421, 534721, 534821	1
	739 244	Корпус пластины индуктора, индуктор 534121	1
	739 201	Нижняя закрывающая пластина.	4
	739 202	Верхняя закрывающая пластина.	4
	739 225	Промежуточная закрывающая пластина	4
	839 500	Пластина для очистки прокладок (нижняя)	1
	839 501	Пластина для очистки прокладок (верхняя)	1
	940 042	Болт с шестигранной головкой M10x30 DIN-933	12
	940 044	Болт с шестигранной головкой M10x25 DIN-933	12
	942 210	Пружинная шайба B10 DIN-127	24
2	839 200-3	Ограничительный клапан 3/2 NC R1 / 8"	1
	839 200-4	Прямой соединитель R1 / 8 " для трубы 6 мм.	2
	839 200-5	Ограничитель глушитель R1 / 8"	1
3	839 200-8	Прямоточный противозоврат для трубы 8 мм	1
	839 200-11	Прямой соединитель R1 / 4 "M для трубы 8 мм.	1
4	842 406	Комплект спускного стержня для 534421, 534721, 534821	1
5	739 214	Опора для насоса	1
	940 221	Болт с плоской головкой M6x60 DIN-603	4
	941 107	Самоблокирующийся гайка M6 DIN-985	4
	960 306	Зажим Штауфф G3 / 4 "	2
7	839 200-1	Пневматическая панель управления	1
	739 217	Воздухоприёмный цилиндр	1
	839 200-6	Компактная коленчатая труба 1/2 " 8 мм.	1
	839 200-7	T-образный соединитель перегородки для трубы 8 мм	1
	940 384	Цилиндрический болт M6x45 DIN-912	4
	941 306	Гайка колпачковая M6 DIN-917	4
	960 306	Прямой соединитель перегородки для трубы 6 мм	2
8	843 505	Сигнал останова барабана	1
	940 840	Болт с плоской головкой M10x20 DIN-603	1
9	839 200-2	Пневматический цилиндр	1

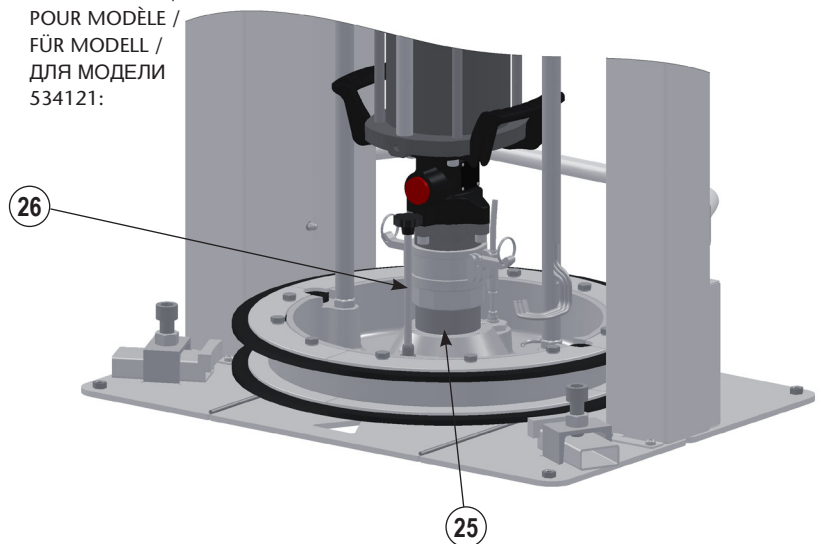
Pos.	Часть No.	ОПИСАНИЕ	Кол-во.
10	839 200-9	Прямой соединитель перегородки для трубы 6 мм	2
	839 200-10	Прямой соединитель перегородки для трубы 8 мм	1
11	931 250	Раздвижной шланг ES 4x6x2 B (Синий)	1
	931 250.001	Раздвижной шланг ES 4x6x2 B (Синий)	1
12	931 251	Раздвижной шланг ES 5,5x8x5 A	1
13	839 443	Фиксажный бак	1
	940 339	Болт	1
14	531 420	V.N.G. PM45 40:1	1
	940 040	Винт M10X16 DIN-933	3
15	531 720	V.N.G. PM45 - 70:1	1
	940 040	Винт M10X16 DIN-933	3
16	532 820	V.N.G. PM60 - 80:1	1
	940 040	Винт M10X16 DIN-933	3
17	243 504	Шланг 12x8 - M3 / 8 "G. ДЛИНА = 4 м	1
	945 556	Переходник подключения R1 / 2 "R3 / 8" MH	1
	946 605	Прокладка из стали и эластомера J-12	1
18*	741 104	Адаптер PM45 80: 1 пластина	1
	842 500	Прокладка переходника	1
	940 630	Цилиндрический болт M8x30 DIN-912	6
	941 542	Наконечник с винтовой нарезкой M10x15 DIN-913	2
19	946 112	Уплотнительное кольцо 50x3,5 Витон 90, твёрдость по Шору А	1
	839 201	Пневматическая панель управления	1
20	839 201-10	Прямой соединитель перегородки для трубы 8 мм	1
21	931 251	Раздвижной шланг ES 5,5x8x5 A	1
22	945 100	Резьбовая пробка 1/4"	1
23	931 206	Полиуретановая гибкая трубка D. 8x6 черная	5 m
24	931 204	Полиуретановая гибкая трубка D. 6x4 черная	3,5 m
25	839 435	Труба для настройки камлока для индуктора 534121	1
	950 358	Объемлющая деталь камлока 3 "BSP для индуктора 534121	1
26	739 245	Комплект спускного стержня для 534121	1

*18: Только для модели (ей): 534421, 534721, 534821

SPARE PARTS / RECAMBIOS / PIÈCES DÉTACHÉES / ERSATZTEILE / ИСПЫТАННЫЕ ПАРТЫ



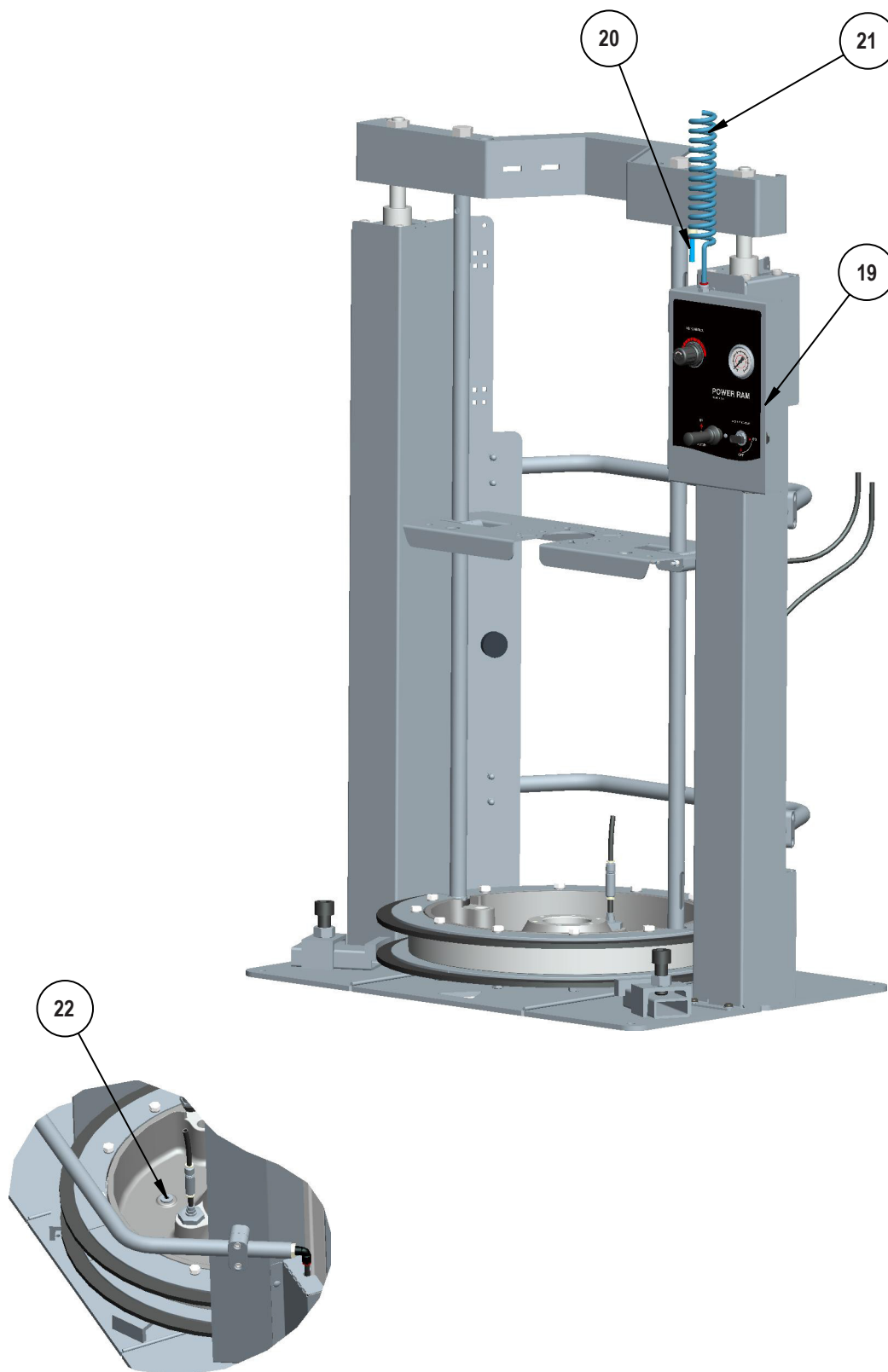
FOR MODEL /
 PARA MODELO /
 POUR MODÈLE /
 FÜR MODELL /
 ДЛЯ МОДЕЛИ
 534121:



2021_09_02-09:30

SPARE PARTS / RECAMBIOS / PIÈCES DÉTACHÉES / ERSATZTEILE / ИСПЫТАННЫЕ ПАРТЫ

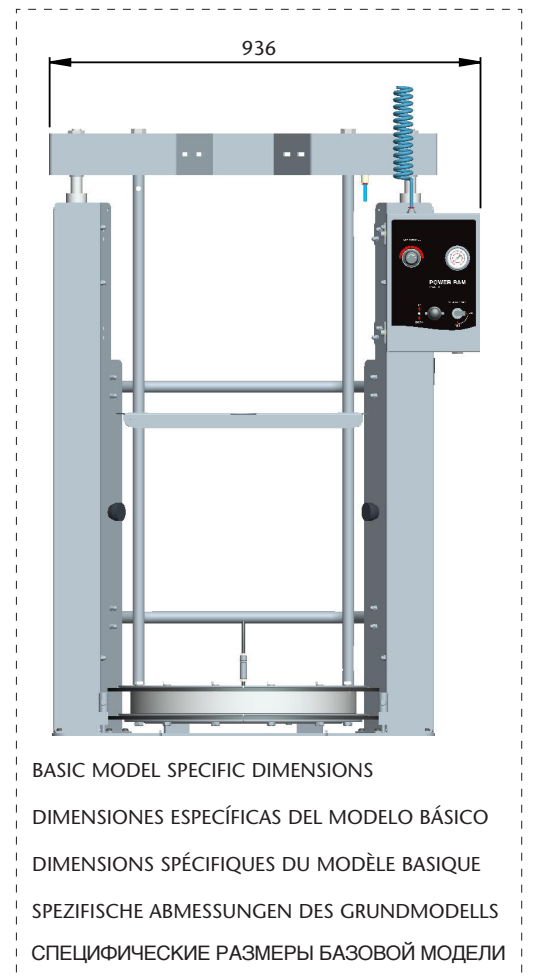
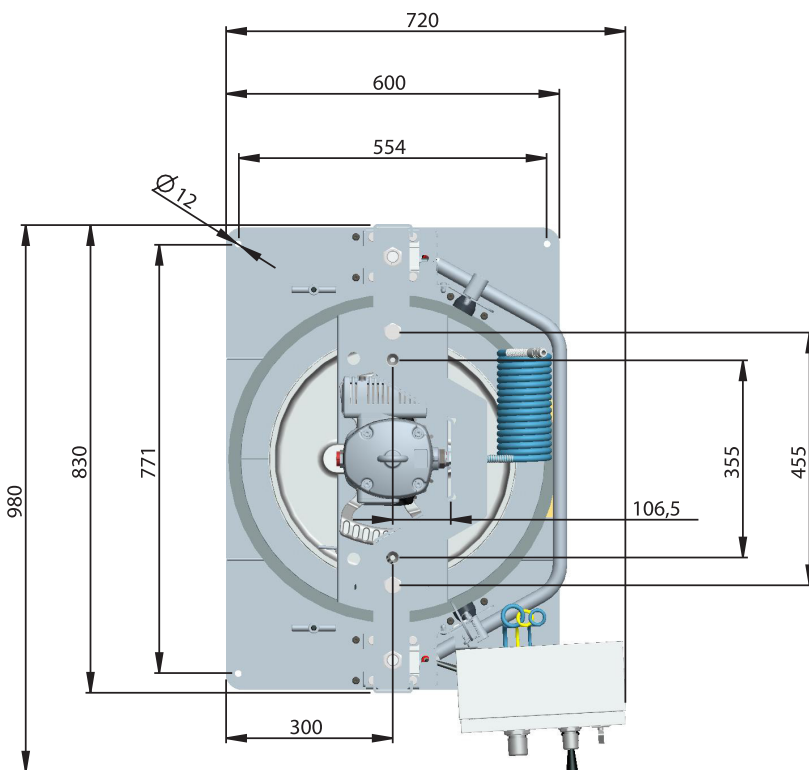
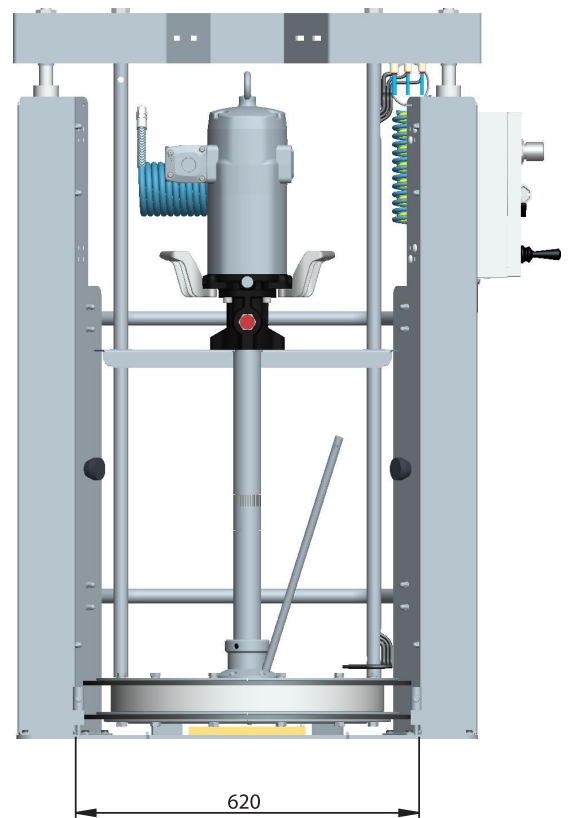
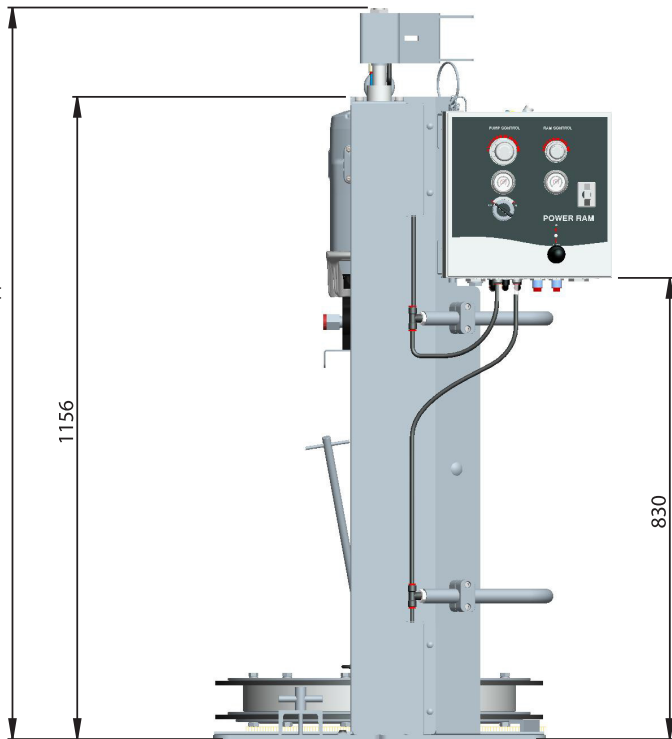
*BASIC MODEL / MODELO BÁSICO / MODÈLE BASIQUE / BASISMODELL / БАЗОВАЯ МОДЕЛЬ



2021_09_02-09:30

LOWERED 1320 / RAISED 2230
 BAJADA 1320 / ELEVADA 2230
 BAS 1320 / HAUT 2230
 RÜCKGANG 1320 / ANSTIEG 2230

В пониженном состоянии 1320 / В поднятом состоянии 2230



2021_09_02-09:30

EC CONFORMITY DECLARATION / DECLARATION CE DE CONFORMIDAD / DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ / EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

EN

SAMOA INDUSTRIAL, S.A., Pol. Ind. Porceyo, I-14 · Camino del Fontán, 831 · 33392 - Gijón - Spain, Spain, declares that the product(s):
391 000, 391 003, 391 004, 391 006, 534 121, 534 321, 534 421, 534 721, 534 821
conform(s) with the EU Directive(s):
2006/42/CE

ES

SAMOA INDUSTRIAL, S.A., Pol. Ind. Porceyo, I-14 · Camino del Fontán, 831 · 33392 - Gijón - España, declara que el(los) producto(s):
391 000, 391 003, 391 004, 391 006, 534 121, 534 321, 534 421, 534 721, 534 821
cumple(n) con la(s) Directiva(s) de la Unión Europea:
2006/42/CE

FR

SAMOA INDUSTRIAL, S.A., Pol. Ind. Porceyo, I-14 · Camino del Fontán, 831 · 33392 - Gijón - Espagne, déclare que le(s) produit(s):
391 000, 391 003, 391 004, 391 006, 534 121, 534 321, 534 421, 534 721, 534 821
est(sont) conforme(s) au(x) Directive(s) de l'Union Européenne:
2006/42/CE

DE

SAMOA INDUSTRIAL, S.A., Pol. Ind. Porceyo, I-14 · Camino del Fontán, 831 · 33392 - España, erklärt das das/die Produkt(e):
391 000, 391 003, 391 004, 391 006, 534 121, 534 321, 534 421, 534 721, 534 821
die Richtlinie(n) der Europäischen Union erfüllen:
2006/42/CE

For **SAMOA INDUSTRIAL, S.A.**
Por **SAMOA INDUSTRIAL, S.A.**
Pour **SAMOA INDUSTRIAL, S.A.**
Für **SAMOA INDUSTRIAL, S.A.**
От лица компании **SAMOA INDUSTRIAL, S.A.**



Pedro E. Prallong Álvarez

Production Director
Director de Producción
Directeur de Production
Produktionsleiter
Директор по производству

RU

Сертификат соответствия:

RU C-ES.AB58.B01564/20, срок действия с 14.08.2020 по 13.08.2025, выдан органом по сертификации продукции «М-ФОНД» ООО «Агентство по экспертизе и испытаниям продукции»; Адрес 125167, Россия, г. Москва, ул. Викторенко, дом 16, стр. 1. Телефон: +74951501658, e-mail: info@mfond.org. Аттестат аккредитации №РА. RU.11АБ58 от 07.04.2016 года.

Дата производства указана на маркировке изделия

Транспортировка

Изделие должно транспортироваться в заводской упаковке для защиты от повреждений и влаги.

Хранение

Изделие должно храниться запакованным, в хорошо проветриваемом и сухом помещении.

Утилизация

Выполняйте национальные правила утилизации и переработки отслужившего оборудования, упаковки и принадлежностей.

EAC

2021_09_02-09:30