

F.LLI PELUSI SRL – Via Roma n.11 – 20026 Novate Milanese. Milano Italia

Tel. +39 02 33240260 FAX. +39 02 3542872

Sito: www.pelusi.com e-mail: flilpelusi@pelusi.com P.I. 1123039015

VACUUM SYSTEM ECM CON MISCELATORE GESSO E SENZA MISCELATORE GESSO

Declaration of conformity with directive regarding machinery safety: the constructor declares that the machine comply with the requirements of standards 73/23/LVD 93/68/CE 89/336/EMC 92/31 CE 89/392/CE 2002/95/Rohs and subsequent mendments..

Dichiarazione di conformità : il costruttore dichiara che questo apparecchio è conforme a quanto prescritto dalle direttive 73/23/LVD 93/68/CE 89/336/EMC 92/31 CE 89/392/CE 2002/95/Rohs e successive modifiche.



Numero di serie: 02068

Anno di costruzione: 2025

AVVERTENZE: prima di procedere all'installazione e alla messa in funzione dell'unità di fusione sottovuoto occorre leggere attentamente il presente manuale. Tutte le operazioni descritte sono corrette, la F.Lli Pelusi srl non si ritiene responsabile per quelle operazioni effettuate in modo non corrispondente a quanto descritto o a operazioni non previste da questo manuale. In caso di guasto o mal funzionamento occorre rivolgersi alla ditta costruttrice. Il costruttore declina ogni responsabilità per eventuali incidenti o danni a persone o a cose derivanti dalla mancata osservanza delle prescrizioni relative alla sicurezza o determinate da un uso improprio o dalla manomissione della macchina. Le norme descritte da questo manuale integrano e non sostituiscono le norme in vigore localmente. La macchina per essere alimentata deve essere collegata all'impianto elettrico. L'impianto elettrico deve essere realizzato secondo le normative vigenti e rispondere ai requisiti di infiammabilità.

PRIMA DI EFFETTUARE L'ALLACCIAMENTO OCCORRE: accertarsi che i valori di linea corrispondano con quelli del manuale, assicurarsi della dimensione adeguata dei cavi, assicurarsi che prima della presa ci sia un interruttore automatico magneto termico, che ci sia il collegamento di messa a terra che la presa sia idonea con la **spina**. Alimentare la macchina. In caso di guasto o cattivo funzionamento rivolgersi alla Ditta costruttrice.

L'unità di fusione sottovuoto è costruito per la fusione di oggetti di dimensioni adeguate alla sua portata. La scelta di ogni modello è subordinata alle necessità dichiarate dell'utente, in caso d' errore di valutazione la F.Lli Pelusi srl non può essere ritenuta responsabile delle scelte arbitrarie del compratore. **La F.Lli Pelusi srl** consegna i suoi prodotti collaudata e certificati. Non lasciare la macchina accesa senza la presenza di un operatore.

La F.Lli Pelusi srl è disponibile a chiarimenti tecnici da parte del compratore, si raccomanda la lettura delle istruzioni le quali in caso di controversia fanno testo. Il foro competente è quello di Milano.

La F.Lli Pelusi srl si riserva il diritto di modificare i suoi prodotti ogni qual volta lo ritiene necessario e senza preavviso.

Garanzia: La macchina è garantita 12mesi dalla data di acquisto per difetti di materiali o fabbricazione, i componenti che dovessero risultare difettosi all'origine verranno sostituiti gratuitamente. La nostra responsabilità si intende limitata alla sola riparazione o sostituzione delle parti che a nostro insindacabile giudizio si dimostrassero non efficienti, **è esclusa la sostituzione della macchina.**

I difetti non chiaramente attribuibili ai materiali utilizzati dal costruttore o alla fabbricazione verranno esaminati dalla casa costruttrice. Nel caso il reclamo risultasse ingiustificato tutte le spese verranno addebitate all'acquirente. La macchina dovrà pervenire presso la casa costruttrice a spese dell'utente, al quale verranno altresì addebitate le spese di spedizione. Le macchine spedite in porto assegnato verranno respinte. La garanzia decade qualora:

L'apparecchio risultasse manomesso e/o riparato da terzi non autorizzati nonché gli interventi per vizi o modifiche al comando. Se il difetto lamentato è causato da uso improprio o dall'inosservanza del seguente manuale. Non saranno riconosciute spese derivanti il danneggiamento da trasporto oppure la sistemazione nell'ambiente di lavoro o comunque non imputabili al costruttore. E' escluso il prolungamento della garanzia a seguito di un intervento tecnico.

La decorrenza della garanzia è determinata dalla data della fattura d'acquisto la cui fotocopia dovrà tassativamente accompagnare la macchina pena l'addebito delle prestazioni eseguite. La garanzia non comporta alcun risarcimento danni, diretti e non di qualsiasi natura verso persone o cose durante il periodo di inefficienza dell'apparecchiatura.

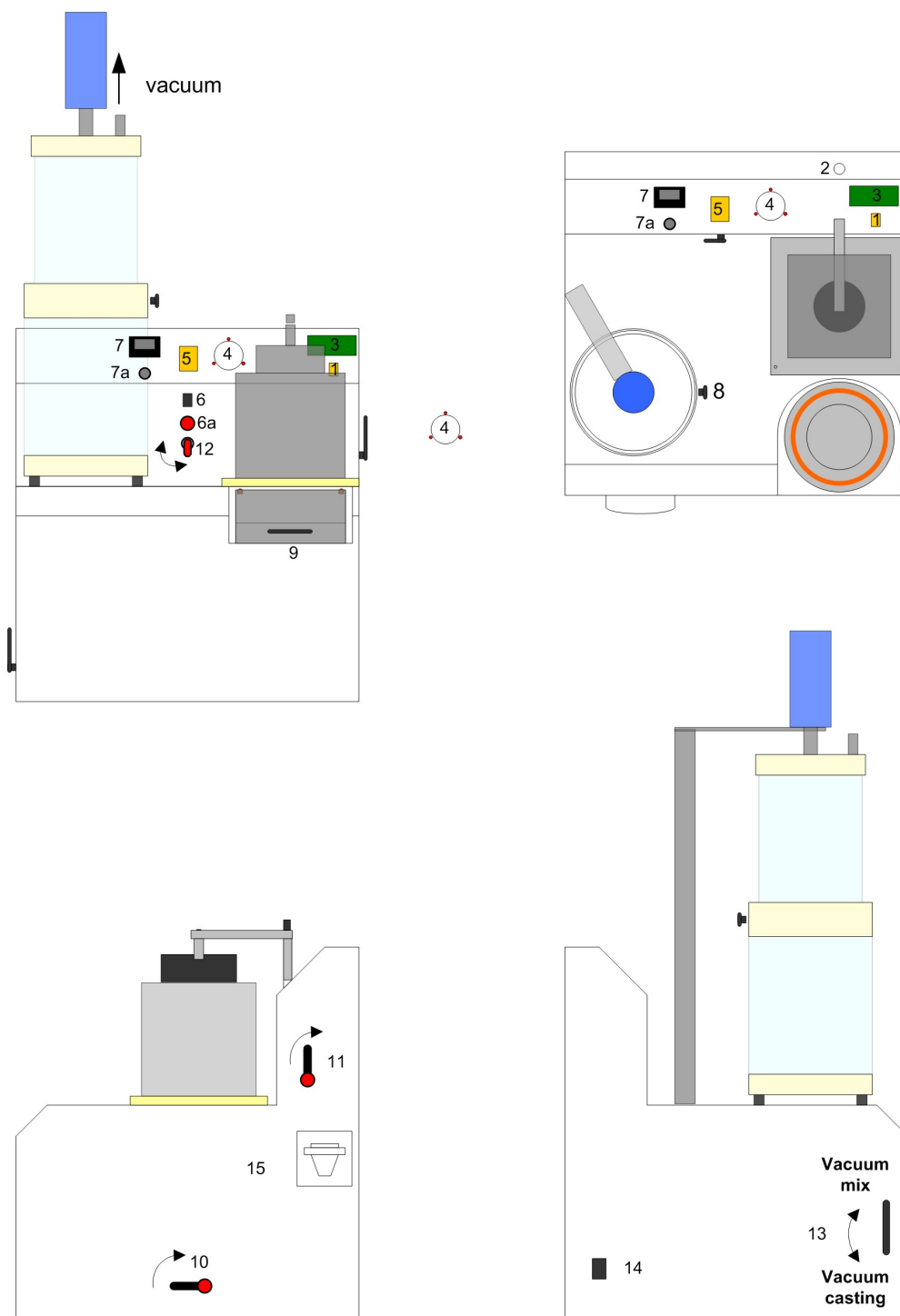
Warning: before you set up use, regulate or maintain the vacuum unit casting machines please read this handbook carefully. All instruction described in the handbook are correct, the builders decline all responsibility for operations conducted in any other than the way described in here. In case of breakdown or fault please contact the building firm. The builder declines every responsibility for accidents or damages to persons or things caused by any sort of improper use of the machines. Safety rules given in this handbook complete and they don't substitute those existing locally which need to be complied with by the user.

Vacuum 0	Vacuum 12 m/3	Cilindro max 100 x 180		Dimensioni 650x650x1000h
Vacuum 1	Vacuum 12 m/3	Cilindro max 100 x 180	Dimensione campana 180 x 200	Dimensioni 500x500x1000h
Vacuum 2	Vacuum 12 m/3	Cilindro max 100 x 180	Dimensione mixer Lt 3	Dimensioni 500x500x1000h
Vacuum 3	Vacuum 25m/3	Cilindro max 120x 200	Dimensione mixer Lt 6	Dimensioni 650x650x1000h

Manutenzione: Prima di effettuare qualsiasi operazione scollegare il cavo di alimentazione. Le operazioni di manutenzione sono il controllo periodico dell'olio della pompa del vuoto e la sua sostituzione dopo 500 ore e il controllo del filtro posto all'ingresso della pompa. Per pulirlo svitare la calotta di plastica, togliere il filtro in carta e soffiare con un compressore. Se necessario sostituirlo.

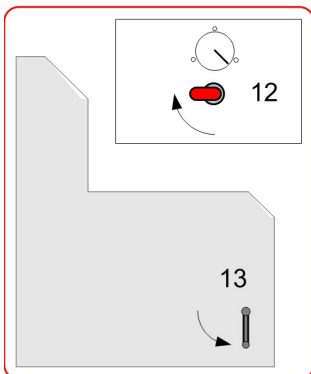
Avvertenze

La Vacuum 0/1/2/3 è predisposta per un solo operatore, il quale deve posizionarsi frontalmente alla macchina. L'utente deve assicurarsi di tenere sempre buono stato, pulita, priva di detriti o residui estranei che possono causare o compromettere il funzionamento della macchina. Qualsiasi intervento sulla macchina deve essere precedentemente autorizzato dalla ditta costruttrice. L'utente deve fare attenzione ai potenziali pericoli, avendo cura che l'apparecchiatura sia utilizzata solo da personale competente ed addestrato all'uso degli strumenti necessari al corretto funzionamento della macchina.

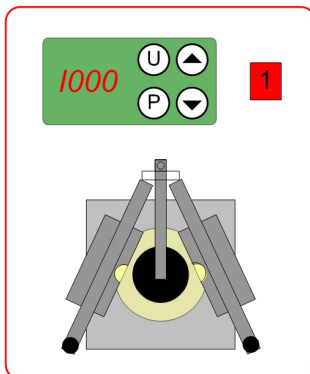


- 1- interruttore fusione / melting switch
- 2- termocoppia / thermocouple
- 3- termoregolatore / thermo controller
- 4- indicatore vacuum / vacuum meter
- 5- interruttore vacuum / vacuum switch
- 6- forza vibratore / force of vibrator
- 6- interruttore vibratore / vibrator switch
- 7- timer mescolatore / Timer mixer
- 7a- Regolazione velocità mescolatore / speed mixer regulation
- 8- valvola colata rivestimento / investment valve
- 9- maniglia / handle vacuum chamber
- 10- leva bloccaggio camera vacuum/ locking vacuum chamber lever
- 11- leva salita otturatore / up stopper lever
- 12- rubinetto ripristino atmosfera / pipe atmosphere restoring
- 13- deviatore sottovuoto / vacuum switch
- 14- alimentazione elettrica / power supply
- 15- uscita crogiolo / exit crucible

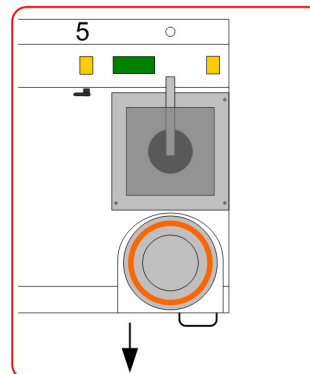
Sezione casting: predisporre la macchina



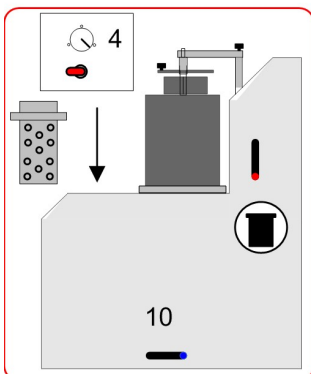
Ruotare il deviatore 13 verso il basso e chiudere il rubinetto 12 in posizione orizzontale. Accendere la pompa del vuoto e controllare il funzionamento.



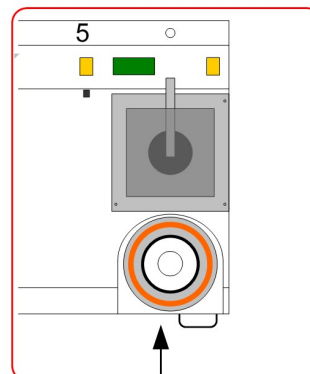
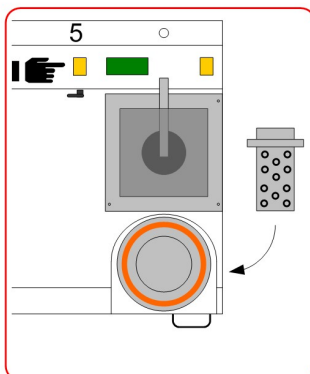
Accendere il forno 1 premere P e con i tasti incrementa e decrementa impostare il setpoint confermare con P. A temperatura raggiunta inserire il metallo.



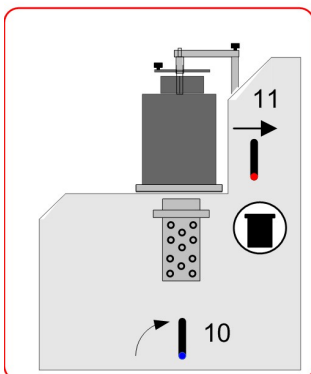
Tenere sempre il carrello tutto fuori, in modo che il crogiolo di sicurezza 15 sia in corrispondenza del foro di colata del fornello



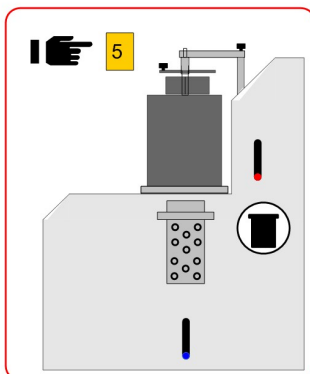
A temperatura di fusione raggiunta sistemare la guarnizione di tenuta e inserire il cilindro. Accendere la pompa del vuoto 5. Controllare con lo strumento 4 il valore massimo. NB: Per aprire e chiudere i coperchi del fornello sollevarli leggermente verso l'alto in modo da non far strofinare la ceramica.



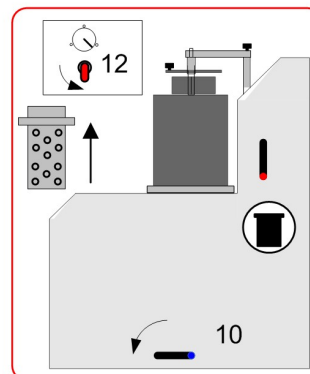
Spingere il carrello fino in fondo raggiungendo il fermo di battuta



Spingere la leva 10 per bloccare la camera vacuum, spingere la leva 11 per sollevare lo stopper e colare il metallo nel cilindro

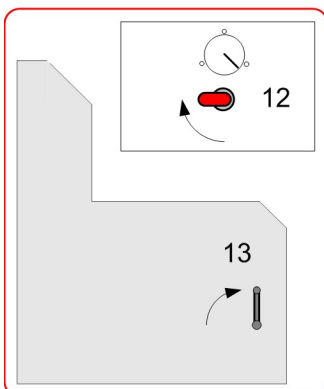


Tenere accesa la pompa del vuoto per un minuto circa, consentendo al metallo colato di consolidarsi

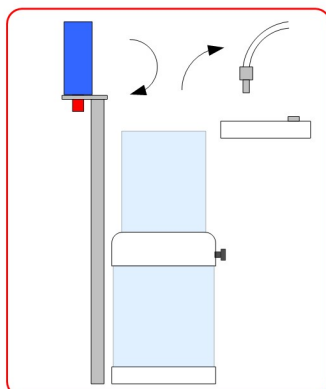


Sbloccare la leva 10, tirare il carrello aprire la valvola 12, ed estrarre il cilindro

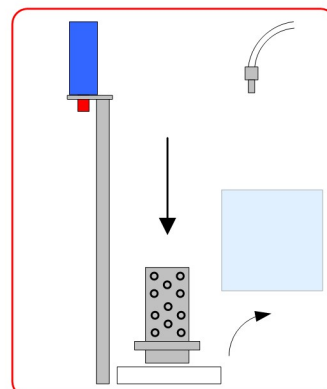
Sezione mixer: predisporre la macchina



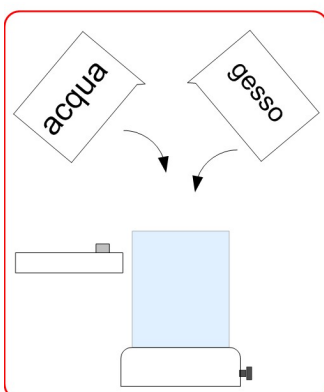
Ruotare il deviatore 13 verso l'alto e chiudere il rubinetto 12 in posizione orizzontale



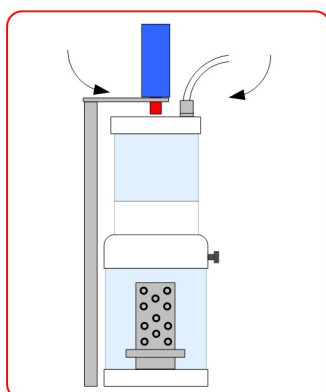
Spostare il motore sollevandolo, sganciare il raccordo rapido del vacuum e togliere il coperchio



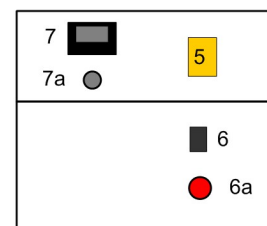
Togliere i due contenitori e posizionare il cilindro sul piatto di base



Utilizzando le tabelle di calcolo mettere acqua e gesso già pesato nel contenitore superiore

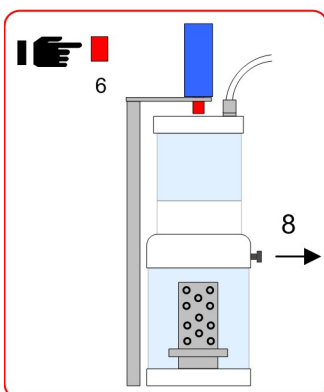


Risistemare i contenitori, il motore e l'attacco rapido vacuum

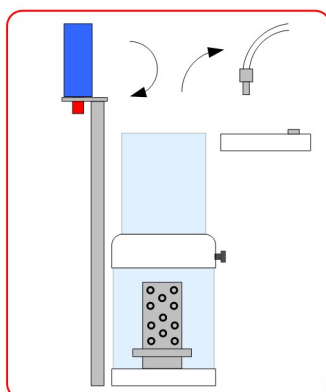


Timer motore 7
velocità motore 7a
start vacuum 5

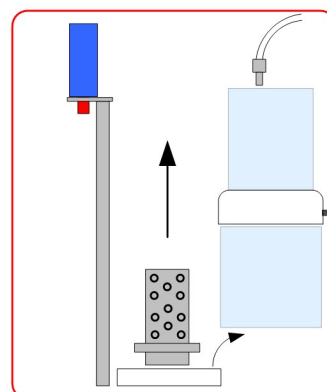
Impostare il timer di mescolazione 7 premere start per avviarlo. Regolare la velocità con 7a, l'interruttore 5 attiva il vacuum



A miscelazione avvenuta secondo tabella aprire la valvola 8 l'interruttore 6 seleziona la forza e 6a attiva la funzione Vibro



Spostare il motore sollevandolo, sganciare il raccordo rapido del vacuum e togliere il coperchio



Togliere i due contenitori e facendo molta attenzione spostare il cilindro