



200 L SINGLE POST RAM
INDUCTOR DE GRASA 200 L



Parts and technical service guide
Guía de servicio técnico y recambio

Part No. / Cód.:
417 100

Recommended sequence of operation / Secuencia recomendada para operar

GB

WARNING

**DO NOT OPERATE THE RAM WITHOUT IT FIRST BEING
BOLTED TO THE FLOOR.**

1. Before lifting the ram the pump control switch item 109 should be set to the "off" (up) position.
2. With new seals the pressure shown on the "ram air pressure guage" should be 6-7 bar. (Softer older seals can be less to reduce light fluid leakage). To set the pressure the knob on the "ram air pressure regulator" item 110 should be pulled away from the control box and rotated clockwise to increase the pressure and anti-clockwise to reduce it. To lock the pressure push the knob back towards the control box.
3. Rotate the ram control valve item 114 clockwise so that it points to the "up" position.
4. The ram should now rise to its "fully up" position.
5. Slide the full 200 kg drum onto the ram base plate until it is held by the three drum stops.
Do not use damaged drums as this can cause the follower to "jam" in the drum. Using the vacuum release procedure to free a "jammed" follower can be dangerous and should not be attempted under any circumstance.
6. Unscrew and remove the follower bleed rod from the plate (refer to the follower plate drawing supplied), but keep it close by.
7. Rotate the ram control valve item 114 anti-clockwise so that it points to the "down" position.

E

ADVERTENCIA

**No PONGA EN MARCHA EL INDUCTOR SIN QUE ESTÉ
ANCLADO AL SUELO**

1. Antes de elevar el inductor, la válvula de control de la bomba "Pump control valve" (109) debe estar en su posición "off" (arriba).
2. Con juntas nuevas la presión indicada en el reloj "Ram air pressure guage" debe 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 use el regulador de aire del inductor "Ram air pressure regulator" (110), dicho regulador debe ser parcialmente extraído de la caja de control de modo que pueda ser girado, en el sentido de las agujas del reloj para incrementar presión y en sentido contrario para disminuirla. Para fijar la presión el regulador debe empujarse la presión hacia la caja de control y quedará bloqueado nuevamente.
3. Gire la válvula de control del inductor "Ram control valve" (114) en el sentido de las agujas del reloj hasta que apunte hacia arriba, posición "up".
4. El inductor debería situarse ahora en su posición más alta.
5. Deslice el bidón de 200 kg hacia la base del inductor, hará tope con los tres topes de la base.
No use depósitos dañados ya que esto puede causar que el plato seguidor se atasque en el depósito. No usar el sistema "VACUUM RELEASE" para liberar un plato seguidor atascado, esto no debe hacerse bajo ninguna circunstancia.
6. Desatornille y quite la varilla de purga del plato seguidor (ver plato seguidor suministrado), manténgala cerca.
7. Gire la válvula de control del inductor "Ram control valve" (114) en el sentido contrario al de las agujas del reloj hasta que apunte hacia abajo, posición "down".

2010_12_24-16:30

GB

KEEP CLEAR OF THE GAP BETWEEN THE FOLLOWER AND THE TOP OF THE DRUM

8. Use the two rods that connect the follower plate to the ram, or the pump itself to guide the follower into the drum. If the follower "jams" on the top of the drum use the ram control item 114 to raise the follower and then try again.
9. The follower may tilt slightly as the seal enters the drum but will normally become level again as soon as the seal is fully in the drum.
10. Hold the follower bleed rod while the follower descends into the drum. When the air stops and material starts oozing from the follower bleed hole, insert the follower bleed rod and screw it fully in.
11. If fitted the air bleed valve on the pump should now be opened so that the pump can expel any air trapped inside it.
12. Set the pump control switch item 109 downwards to turn the pump "on".
13. The pump should now operate, any air trapped inside it will now be forced out of the pump air bleed valve.
14. Close the pump air bleed valve as soon as solid material without trapped air, is pumped out of the valve.

Please note:

The pump/ram can now be left to automatically supply the outlet hose with material until the drum is empty, the speed of emptying the drum being controlled by opening and closing the end of the outlet hose. When the follower plate is approximately 6 mm from the bottom of the drum the sensor on the follower plate will operate and close off the pump motor and cause an audible warning to operate. (The pump sensor is standard fitment, but if for some reason it is not fitted to the ram / follower the operator must manually close off the pump when the drum empties).

Push the pump control switch item 109 upwards to stop the audible alarm and also to prevent the pump motor re-starting when the ram is raised.

To prevent contamination of the pump and follower the follower should be left at the bottom of the drum and only removed when a fresh drum is ready to be used.

E

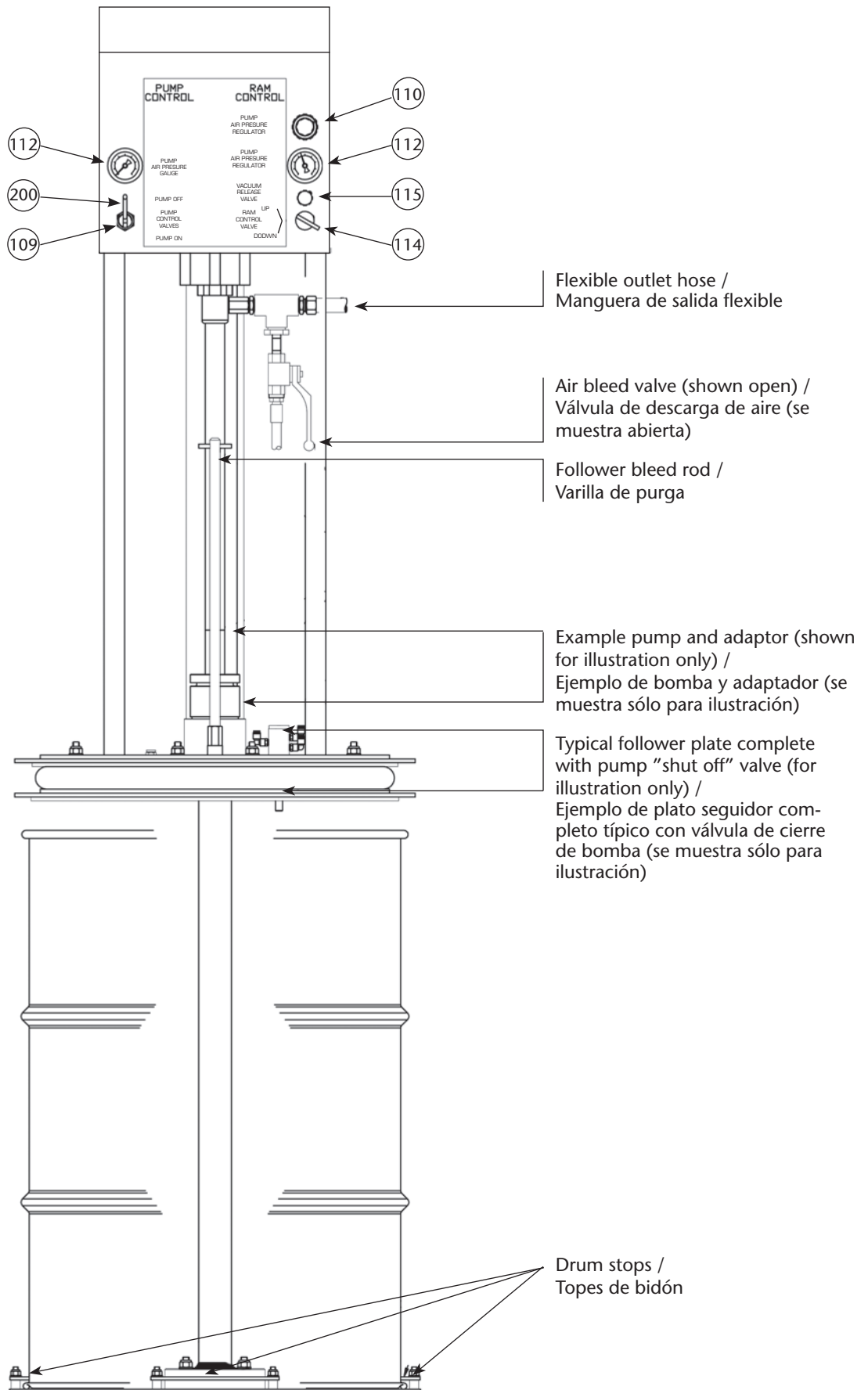
MANTÉNGASE ALEJADO DEL ESPACIO QUE HAY ENTRE EL SEGUIDOR Y LA PARTE SUPERIOR DEL DEPÓSITO

8. Utilice las dos varillas que conectan el plato seguidor al inductor o la propia bomba para guiar al seguidor por el depósito. Si se produce un atasco del seguidor en la parte superior del depósito, use la válvula de control del inductor "Ram control valve" (114) para elevar el seguidor e inténtelo de nuevo.
9. El seguidor podría inclinarse ligeramente mientras el producto entra en el depósito pero volverá a su sitio cuando la junta se haya introducido completamente.
10. Sostenga la varilla mientras el seguidor desciende por el depósito. Cuando el aire se detenga y el producto empiece a rebosar por el orificio de purga, inserte la varilla y atorníllela bien.
11. Si hay instalada una válvula de purga de aire en la bomba, ábrala para que la bomba pueda expulsar el aire atrapado en ella.
12. Gire la válvula de control de la bomba "Pump control valve" (109) hasta su posición en "on" (abajo).
13. La bomba ya debería estar operativa, cualquier aire atrapado dentro será forzado a salir de la bomba a través de la purga de aire.
14. Cierre la purga de aire tan pronto como el producto, ya sin aire, comience a ser bombeado fuera de válvula.

Tenga en cuenta:

La bomba/inductor ahora ya podrá suministrar producto 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 esté aproximadamente a 6 mm del fondo del bidón el sensor del plato seguidor se accionará y desactivará la bomba encendiendo una alarma acústica. (El sensor de la bomba es instalado de serie pero si por alguna razón dicho sensor no está instalado en el inductor/seguidor, el usuario debe parar la bomba manualmente cuando el depósito esté vacío).

Gire la válvula de control de la bomba "Pump control valve" (109) hacia arriba hasta su posición "off" así detendrá la alarma acústica y también evitará que la bomba se ponga en marcha mientras el inductor está elevado. Para prevenir la posible contaminación de la bomba y el seguidor, el seguidor debe permanecer en la parte inferior del depósito, sólo se elevará cuando vayamos a instalar un nuevo depósito.



GB

TO CHANGE THE DRUM

1. Rotate the ram control valve item 114 clockwise so that it points to the "up" position.
2. Press the vacuum release valve item 115 so that air can enter underneath the follower plate to allow it to rise. The air supply to the vacuum release valve is from the "up" position of the ram control valve so that pressing the vacuum release at any other time will have no effect.
With the slight assistance from the air on the follower seals the ram assembly will begin to rise out of the drum.
3. When the follower is about 100 mm from the top of the drum, stop pressing the vacuum release valve item 115 and turn the ram control item 114 to its mid-position, this will stop the ram from moving and leave the follower in the drum.
4. Unscrew and remove the follower bleed rod from the plate (refer to the follower plate drawing supplied), but keep it close by.
5. Turn the ram control item 114 so that it points to the "down" position.
The ram will start to move slowly downwards until the material in the bleed rod hole is pushed out, the ram will start to move much faster.
6. Turn the ram control item 114 so that it again points to the "up" position, the ram will stop moving downwards and may start to rise.
7. Replace the follower bleed rod into the follower plate and again press the vacuum release item 115 until the follower leaves the drum.
Care should be taken as the follower leaves the drum as the sudden change can cause the ram to "jump" upwards and material can be "flicked" from the follower seals.

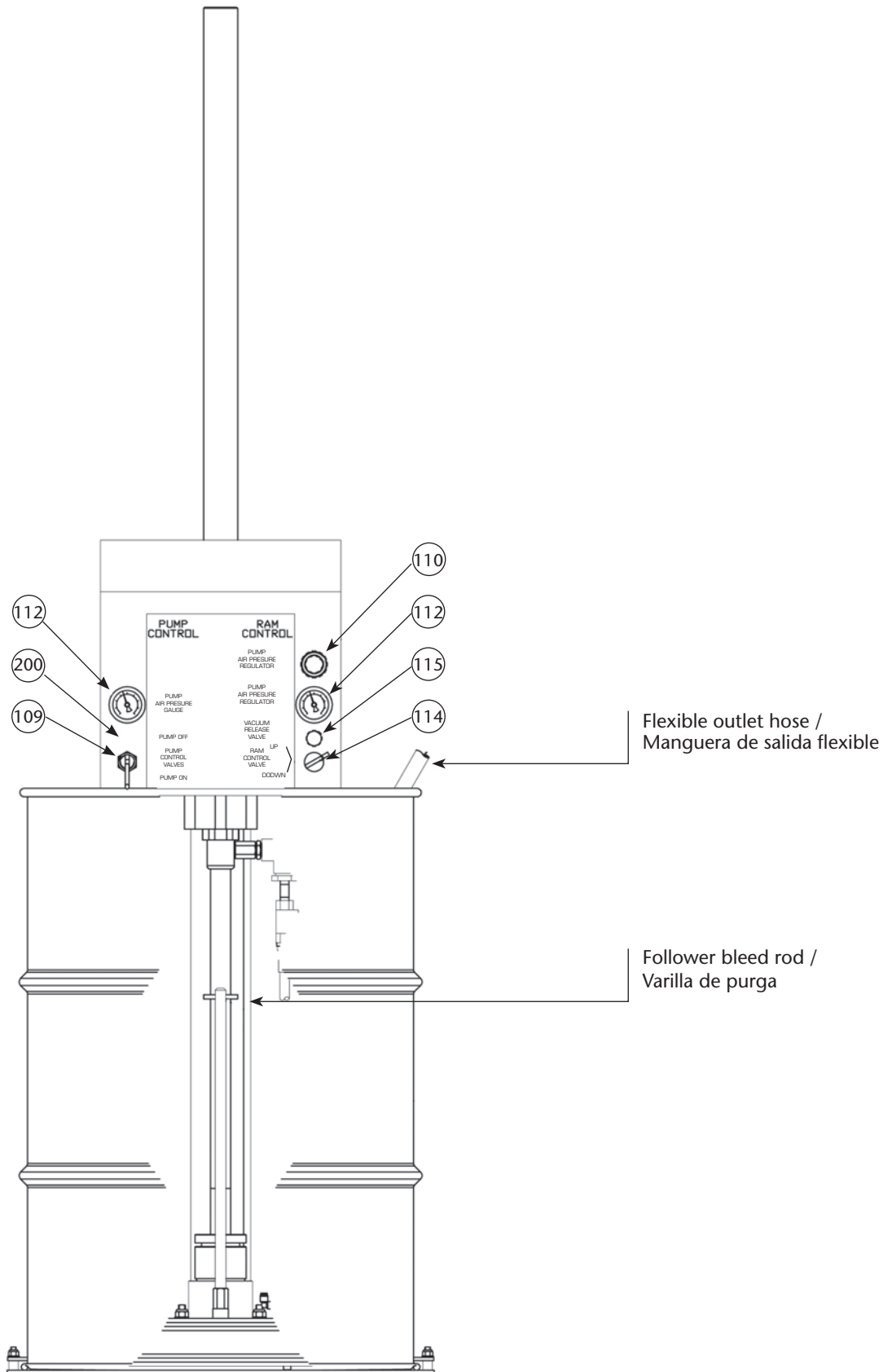
Not clearing out the follower bleed rod hole (3-7 above) before changing the drum will make fitting the follower to the new drum quite hard until the bleed rod hole has been blown clear by the air trapped under the follower.

E

CAMBIO DE DEPÓSITO

1. Gire la válvula de control del inductor "Ram control valve" (114) en el sentido de las agujas del reloj hasta que apunte hacia arriba, posición "up".
2. Pulse la válvula de liberación de vacío "Vacuum release valve" (115) así el aire podrá entrar por debajo del plato seguidor permitiendo que este suba. El suministro de aire a la válvula de liberación de vacío trabaja con la posición "up" de la válvula de control del inductor (114) de modo que pulsando la válvula de liberación de vacío en cualquier otra situación no tendrá efecto alguno.
Con la ayuda del aire actuando sobre el seguidor, el inductor empezará a elevarse para salir del depósito.
3. Cuando el seguidor esté a unos 100 mm sobre el depósito, deje de presionar la válvula de liberación de vacío "Vacuum release valve" (115) y gire la válvula de control del inductor "Ram control valve" (114) en el sentido contrario al de las agujas del reloj hasta su posición central, esto detendrá el inductor y dejará el seguidor en el depósito.
4. Desatornille y quite la varilla seguidora del plato (ver plato seguidor suministrado), manténgala cerca.
5. Gire la válvula de control del inductor "Ram control valve" (114) en el sentido contrario al de las agujas del reloj hasta que apunte hacia abajo, posición "down".
El inductor empezará a moverse lentamente hacia abajo hasta que el producto salga empujado por el agujero del plato seguidor, entonces el inductor comenzará a moverse mucho más rápido.
6. Gire la válvula de control del inductor "Ram control valve" (114) en el sentido de las agujas del reloj hasta que de nuevo apunte hacia arriba, posición "up". El inductor se parará y podrá empezar a subir.
7. Vuelva a colocar la varilla en el plato seguidor y pulse de nuevo la válvula de liberación de vacío "Vacuum release valve" (115) hasta que el seguidor abandone el depósito.
Cuidado con este último paso ya que el cambio repentino puede causar que el inductor "salte" hacia arriba y el producto puede ser "proyectado" por la junta.

Si no limpia el agujero de la varilla antes de cambiar el depósito (ver puntos 3 a 7) hará que sea muy difícil la colocación del seguidor en el nuevo depósito, hasta que el agujero haya sido soplado por el aire atrapado debajo del seguidor.



2010_12_24-16:30

Area with horizontal dotted lines for writing notes.

2010_12_24-16:30

Area with horizontal dotted lines for writing notes.

2010_12_24-1630

**EC conformity declaration / Declaration CE de conformidad
Déclaration CE de conformité / EG-Konformitätserklärung**

GB

SAMOA INDUSTRIAL, S.A., Alto de Pumarín, s/n, 33211 - Gijón - Spain, declares that the product(s):

417 100

conforms with the EU Directive:

2006/42/EC

E

SAMOA INDUSTRIAL, S.A., Alto de Pumarín, s/n, 33211 - Gijón - España, declara que el(los) producto(s):

417 100

cumple(n) con la Directiva de la Unión Europea:

2006/42/CE

F

SAMOA INDUSTRIAL, S.A., Alto de Pumarín, s/n, 33211 - Gijón - Espagne, déclare que le(s) produit(s):

417 100

est(sont) conforme(s) au Directive(s) de l'Union Européenne:

2006/42/CE

D

SAMOA INDUSTRIAL, S.A., Alto de Pumarín, s/n, 33211 - Gijón - Spanien, bestätigt hiermit, dass das (die) Produkt (e):

417 100

der EG-Richtlinie(n):

2006/42/EG

entspricht.

**For SAMOA INDUSTRIAL, S.A.
Por SAMOA INDUSTRIAL, S.A.
Pour SAMOA INDUSTRIAL, S.A.
für SAMOA INDUSTRIAL, S.A.**



Pedro E. Prallong Álvarez

Production Director
Director de Producción
Directeur de Production
Produktionsleiter