

Cabine Di Verniciatura Aperte



MANUALE DI MONTAGGIO

I

ASSEMBLY MANUAL

GB

MANUEL DE MONTAGE

F

Modelli: « Picasso 2m Cod. 90CABAP010 »
« Picasso 3m Cod. 90CABAP020 »
« Picasso 4m Cod. 90CABAP030 »

INDICE

1.0	PREMESSA	3
1.1	Guida alla consultazione	3
2.0	NORME ANTINFORTUNISTICHE	3
3.0	FASI DI ASSEMBLAGGIO	4
3.1	FASE 1 Disimballo	4
3.2	FASE 2 Montaggio pannello laterale SX	4
3.3	FASE 3 Montaggio pannelli posteriori	5
3.4	FASE 4 Montaggio pannello laterale DX	5
3.5	FASE 5 Montaggio pannello superiore SX	6
3.6	FASE 6 Montaggio pannello superiore DX	6
3.7	FASE 7 Montaggio rinforzi pannelli	7
3.8	FASE 8 Montaggio profili laterali	8
3.9	FASE 9 Montaggio angolari superiori	9
3.10	FASE 10 Montaggio zoccoli	9
3.11	FASE 11 Montaggio supporti principali filtri	10
3.12	FASE 12 Montaggio supporti filtri	11
3.13	FASE 13 Montaggio supporti ventilatore	12
3.14	FASE 14 Montaggio ventilatore	12
3.15	FASE 15 Montaggio supporto motore	13
3.16	FASE 16 Montaggio cinghie di trasmissione	13
3.17	FASE 17 Montaggio carter trasmissione	14
3.18	FASE 18 Montaggio supporto plafoniere	15
3.19	FASE 19 Montaggio plafoniere	15
3.20	FASE 20 Montaggio vetri protezione plafoniere	16
3.21	FASE 21 Montaggio raccordo aspirazione	16
3.22	FASE 22 Montaggio tirante raccordo	17
3.23	FASE 23 Montaggio protezione interna ventilatori	17
3.24	FASE 24 Montaggio filtri	18
3.25	FASE 25 Montaggio ferma filtri	19
3.26	FASE 26 Montaggio gruppo filtro riduttore aria	19
3.27	FASE 27 Montaggio quadro elettrico e collegamenti	20
3.28	FASE 28 Collegamento tubo pressostato filtri intasati	21
3.29	FASE 29 Fissaggio a pavimento	21

1.0 PREMESSA

Il presente manuale serve per fornire tutte le necessarie informazioni per poter operare in regime di sicurezza al personale addetto al montaggio della cabina.

E' obbligo dell'utente leggerlo attentamente prima dell'installazione e durante le fasi di assemblaggio.

Il Manuale dev'essere conservato per tutta la durata della cabina a cui si riferisce e dev'essere trasferito a qualsiasi altro utente o successivo proprietario.

Consigliamo inoltre di contattare la Casa Costruttrice per ogni necessità di informazioni ricambi od accessori; è fatto comunque divieto di procedere alla realizzazione di operazioni delle quali non si sono capite le esatte modalità.

Il libretto va conservato in un luogo protetto da calore, umidità e agenti corrosivi (olio, lubrificanti, prodotti corrosivi).

Il manuale dev'essere consultato facendo attenzione a non danneggiarlo; non si deve asportare pagine, sostituire o cancellare informazioni, o comunque modificarne il suo contenuto.

1.1 Guida alla consultazione

Prestare attenzione a questo simbolo; esso indica le operazioni o le situazioni più pericolose.



Questo simbolo segnala una nota o una raccomandazione molto importante.



Porre poi attenzione particolare ai testi evidenziati in grassetto, con un carattere più grande o sottolineati, poichè si riferiscono comunque a operazioni o informazioni di particolare importanza.

Tutte le norme di sicurezza indicate sono importanti e come tali devono essere rigorosamente osservate.

Per ogni operazione da eseguire sulla cabina si fa riferimento ai livelli di qualifica descritti di seguito, per individuare il personale abilitato a svolgerla.

Manutentore meccanico: personale tecnico specializzato, in grado di effettuare tutte le operazioni descritte, di intervenire sugli organi meccanici per effettuare tutte le regolazioni, le manutenzioni e le riparazioni necessarie; **non è abilitato a eseguire interventi su impianti elettrici.**

Manutentore elettrico: personale tecnico specializzato, in grado di intervenire sulle parti elettriche per effettuare tutte le fasi pertinenti alle parti elettriche.

Tecnico del costruttore: personale tecnico specializzato, messo a disposizione dal Costruttore per eseguire operazioni di natura complessa in situazioni particolari o comunque quanto concordato con l'utilizzatore.

Le operazioni che vengono descritte all'interno di questo Manuale, relative ad ogni fase di assemblaggio della cabina sono state attentamente analizzate dalla Spanesi S.p.A.; pertanto il numero degli operatori indicato per ciascuna di esse, e la qualifica richiesta, sono quelli più idonei per svolgere la funzione in modo ottimale.



L'utilizzo di un numero diverso di addetti, o un grado di qualifica inferiore a quanto richiesto, potrebbe mettere in pericolo la sicurezza del personale coinvolto o presente nei pressi della cabina.

2.0 NORME ANTINFORTUNISTICHE

Prima di iniziare l'assemblaggio assicurarsi di avere a disposizione i dispositivi di protezione individuali quali: guanti, scarpe antinfortunistiche e tuta da lavoro.

Assicurarsi di avere a disposizione utensili idonei ed in buono stato, scale con pianerottolo a norme per l'accesso alle parti alte della cabina e apparecchiature idonee per la movimentazione dei vari componenti.



Prima di ogni manovra accertarsi che non vi sia nessuno nella zona di lavoro (specialmente bambini).

E' obbligatorio usare un abbigliamento idoneo come previsto nel presente manuale e dalle leggi vigenti nel Paese di utilizzo della cabina; vanno in ogni modo evitati abiti larghi e svolazzanti, cinture, anelli e catenine;

E' bene ricordare che un operatore prudente e in buone condizioni psicofisiche è la migliore sicurezza contro qualsiasi infortunio.

3.0 FASI DI ASSEMBLAGGIO

3.1 FASE 1 Disimballo

Togliere l'imballo da tutti i pannelli e componenti; l'imballo deve essere diviso tra nylon e cartone e smaltirli secondo le leggi vigenti del Paese di utilizzo.

Predisporre tutto il materiale separato per tipologia di pannelli in modo da facilitare le fasi di assemblaggio, tutto il materiale è identificato.

Assicurarsi che la zona di lavoro sia delimitata e fatto divieto di accesso alle persone non autorizzate.

3.2 FASE 2 Montaggio pannello laterale SX

Fissare il pannello laterale SX al pannello posteriore per formare l'angolo (vedi fig. 1 – 2 – 3) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 1



fig. 2



fig. 3

3.3 FASE 3 Montaggio pannelli posteriori

Fissare i rimanenti pannelli posteriori (vedi fig. 4 – 5) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 4



fig. 5

3.4 FASE 4 Montaggio pannello laterale DX

Fissare il pannello laterale DX ai pannelli posteriori per formare il secondo l'angolo (vedi fig. 6 – 7 – 8) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 6



fig. 7



fig. 8

3.5 FASE 5 Montaggio pannello superiore SX

Fissare il pannello superiore SX ai pannelli posteriori e al pannello laterale SX (vedi fig. 9 – 10 – 11 - 12) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 9



fig. 10



fig. 11



fig. 12

3.6 FASE 6 Montaggio pannello superiore DX

Fissare il pannello superiore DX ai pannelli posteriori e al pannello laterale DX (vedi fig. 11 – 12 - 13 – 14) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 13



fig. 14

3.7 FASE 7 Montaggio rinforzi pannelli

Fissare gli omega ai pannelli posteriori (vedi fig. 15 – 16 – 17 - 18) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 15



fig. 16



fig. 17



fig. 18

3.8 FASE 8 Montaggio profili laterali

Fissare i profili a – C- ai pannelli laterali SX e DX (vedi fig. 19 – 20 – 21 - 22) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 19



fig. 20



fig. 21



fig. 22

3.9 FASE 9 Montaggio angolari superiori

Fissare i profili a - L - ai pannelli superiori SX e DX (vedi fig. 21 – 22 – 23 - 24) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 23



fig. 24

3.10 FASE 10 Montaggio zoccoli

Fissare gli zoccoli ai profili a - C - laterali e unire gli stessi utilizzando la piastrina di giunzione (vedi fig. 25 – 26 – 27 – 28 – 29 - 30) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 25



fig. 26



fig. 27



fig. 28



fig. 29



fig. 30

3.11 FASE 11 Montaggio supporti principali filtri

Fissare i montanti centrali ai profili a - L – superiori e agli zoccoli (vedi fig. 31 – 32 – 33 – 34 – 35) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 31



fig. 32



fig. 33



fig. 34



fig. 35

3.12 FASE 12 Montaggio supporti filtri

Fissare gli omega centrali ai profili a - C – laterali; ai montanti centrali e unire gli stessi utilizzando la piastrina di giunzione (vedi fig. 36 – 37 – 38 – 39 – 40 – 41 - 42) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 36



fig. 37



fig. 38



fig. 39



fig. 40



fig. 41



fig. 42

3.13 FASE 13 Montaggio supporti ventilatore

Fissare i supporti ventilatore all'omega posteriore e ai montanti (vedi fig. 43 – 44 – 45 – 46 – 47) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 43



fig. 44



fig. 45



fig. 46



fig. 47

3.14 FASE 14 Montaggio ventilatore

Fissare il gruppo ventilatore ai supporti ventilatore (vedi fig. 43 – 44 – 48 – 49) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 48



fig. 49

3.15 FASE 15 Montaggio supporto motore

Fissare il supporto slitta motore e il motore completo di puleggia sulla slitta (vedi fig. 50 – 51 – 52 – 53) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 50



fig. 51



fig. 52



fig. 53

3.16 FASE 16 Montaggio cinghie di trasmissione

Collegare il motore al ventilatore applicando le cinghie di trasmissione; registrare la tensione delle cinghie agendo sulla vite della slitta, la corretta tensione è data da una flessione sul centro della cinghia di 3-5 mm (vedi fig. 54 – 55) con le apposite viti, dadi e rondelle.

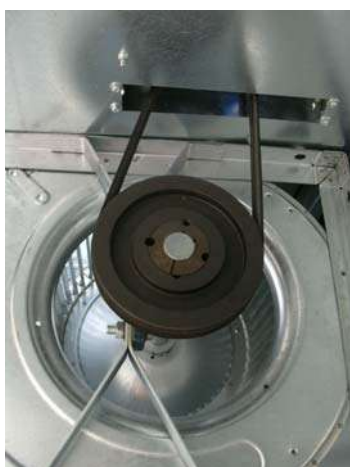


fig. 54



fig. 55

3.17 FASE 17 Montaggio carter trasmissione

Fissare il carter posteriore della trasmissione alla squadra fissa con il motore, quindi applicare la parte anteriore dello stesso; prima di posizionare il carter applicare della mousse adesiva nera sul pannello DX superiore della cabina per isolare il carter stesso (vedi fig. 56 – 57 – 58 - 59) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 56



fig. 57



fig. 58



fig. 59

3.18 FASE 18 Montaggio supporto plafoniere

Fissare i cavallotti porta plafoniera ai pannelli superiori SX e DX (due per la cabina da 2m e 3m , quattro per la cabina da 4m (vedi fig. 60 – 61 – 62) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 60



fig. 61



fig. 62

3.19 FASE 19 Montaggio plafoniere

Fissare le plafoniere ai cavallotti porta plafoniere (una per le cabine da 2m e 3m , due per la cabina da 4m (vedi fig. 63 – 64) con le apposite staffe.



fig. 63

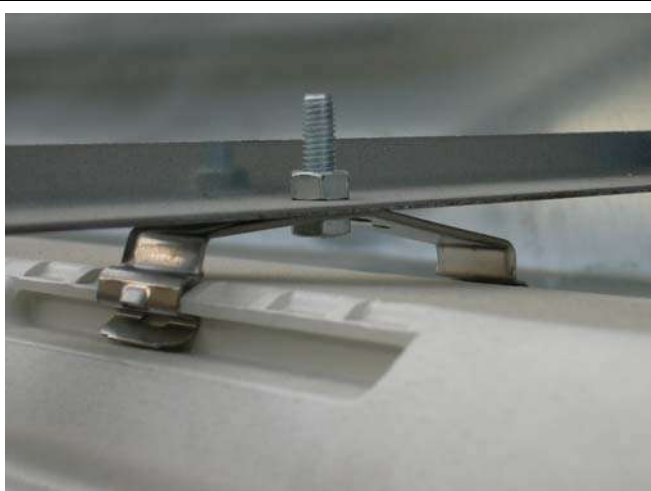


fig. 64

3.20 FASE 20 Montaggio vetri protezione plafoniere

Fissare il vassoio porta vetro con il vetro retinato liscio. Mettere della mousse adesiva nera per isolare il vetro dal vassoio porta vetro (uno per le cabine da 2m e 3m due per la cabina da 4m (vedi fig. 65 – 66 – 67) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 65



fig. 66

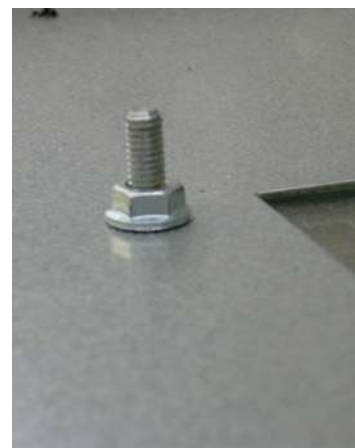


fig. 67

3.21 FASE 21 Montaggio raccordo aspirazione

Fissare il canale di raccordo aspirazione ai pannelli superiori (vedi fig. 68 – 69 – 70) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 68



fig. 69



fig. 70

3.22 FASE 22 Montaggio tirante raccordo

Fissare lo spezzone di catena con vite ad occhio e gancio ad “S” al canale di raccordo per il sostegno frontale dei pannelli superiori (vedi fig. 71 – 72 – 73) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 71



fig. 72



fig. 73

3.23 FASE 23 Montaggio protezione interna ventilatori

Fissare la rete di protezione in maniera tale che una persona non abbia accesso diretto alle parti in movimento del gruppo ventilatore e della trasmissione a cinghie del motore , solo sulla parte superiore (vedi fig. 74 – 75) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 74



fig. 75

3.24 FASE 24 Montaggio filtri

Montare i filtri pieghettati sia sulla parte superiore sia sulla parte inferiore e bloccarli stringendo le apposite viti dei profili a -C- laterali (vedi fig. 76 – 77 – 78 - 79) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 76



fig. 77



fig. 78



fig. 79

3.25 FASE 25 Montaggio ferma filtri

Fissare gli angolari fermafiltri superiori e i premifiltro centrali (vedi fig. 80 – 81 – 82 – 83 – 84 – 85 - 86) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 80



fig. 81



fig. 82



fig. 83



fig. 84



fig. 85

3.26 FASE 26 Montaggio gruppo filtro riduttore aria

Fissare il gruppo aria compressa all'interno del pannello DX (vedi fig. 86 – 87 – 88) con le apposite viti, dadi e rondelle.



fig. 86



fig. 87



fig. 88

3.27 FASE 27 Montaggio quadro elettrico e collegamenti

Fissare il quadro elettrico sul pannello esterno DX accedendo al suo interno, fissare il cavallotto fissa guaina sempre sul pannello; aprire la scatola di derivazione posta sul pannello superiore e collegare sia i cavi della plafoniere sia il cavo del motore (vedi fig. 89 – 90 – 91 – 92 – 93).



fig. 89



fig. 90



fig. 91



fig. 92



fig. 93

3.28 FASE 28 Collegamento tubo pressostato filtri intasati

Collegare il tubetto del pressostato uscente dalla scatola di derivazione e proveniente dal quadro elettrico, all'apposito raccordo in plastica posizionato in prossimità del supporto motore (vedi fig. 94 – 95).



fig. 94

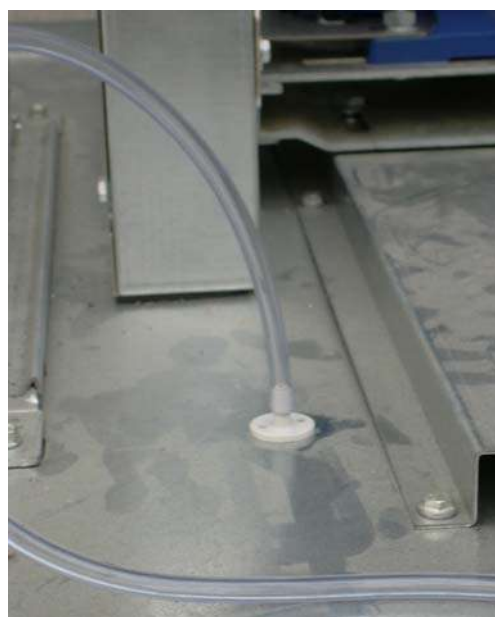


fig. 95

3.29 FASE 29 Fissaggio a pavimento

Fissare la cabina al pavimento mediante tasselli HSA M 10 x 90 (vedi fig. 96 – 97).



fig. 96



fig. 97

Al termine di tutte le fasi di assemblaggio collegare il cavo di alimentazione all'apposita morsettiera della scatola di derivazione posta sopra la cabina; quindi verificare il corretto senso di rotazione del motore contrassegnato dall'apposita freccia.



SPANESI S.p.A.
Autoattrezzature
Via Praarie,56/II
35010 S. Giorgio Delle Peritiche

ASSEMBLY MANUAL

Open Spray Booths

Models: « Picasso 2m Item n° 90CABAP010 »
« Picasso 3m Item n° 90CABAP020 »
« Picasso 4m Item n° 90CABAP030 »



GB

CONTENTS

1.0	FOREWORD.....	3
1.1	How to consult this manual.....	3
2.0	SAFETY RULES	3
3.0	ASSEMBLY STAGES	4
3.1	STAGE 1 Unpacking.....	4
3.2	STAGE 2 Assembling the left-hand side panel	4
3.3	STAGE 3 Assembling the rear panels	5
3.4	STAGE 4 Assembling the right-hand side panel.....	5
3.5	STAGE 5 Assembling the left-hand top panel.....	6
3.6	STAGE 6 Assembling the right-hand top panel	6
3.7	STAGE 7 Assembling the panel braces.....	7
3.8	STAGE 8 Assembling the side profiles	8
3.9	STAGE 9 Assembling the top angle profiles.....	9
3.10	STAGE 10 Assembling the plinths.....	9
3.11	STAGE 11 Assembling the main filter supports.....	10
3.12	STAGE 12 Assembling the filter supports	11
3.13	STAGE 13 Assembling the fan mounts.....	12
3.14	STAGE 14 Assembling the fan.....	12
3.15	STAGE 15 Assembling the motor mount	13
3.16	STAGE 16 Assembling the drive belts	13
3.17	STAGE 17 Assembling the drive belt guard	14
3.18	STAGE 18 Assembling the light fixture mount.....	15
3.19	STAGE 19 Assembling the light fixtures	15
3.20	STAGE 20 Assembling the light fixture glass screens	16
3.21	STAGE 21 Assembling the extraction duct fitting	16
3.22	STAGE 22 Assembling the duct fitting guy	17
3.23	STAGE 23 Assembling the internal fan guard	17
3.24	STAGE 24 Assembling the filters	18
3.25	STAGE 25 Assembling the filter retainers	19
3.26	STAGE 26 Assembling the air filter-reducer unit	19
3.27	STAGE 27 Assembling the control panel and connections	20
3.28	STAGE 28 Connecting the clogged filters pressure switch hose	21
3.29	STAGE 29 Fastening to the floor	21

1.0 FOREWORD

The purpose of this manual is to provide all the information required to allow personnel given the task of assembling the booth to work safely.

The user is required to read it carefully before commencing installation and during assembly.

The Manual must be kept for the duration of the service life of the booth to which it refers and must be passed on to any other user or later owner.

We also advise you to contact the Manufacturer if you need any additional information, spare parts or accessories. Whatever the case, no operations must be commenced unless the exact procedures are clear to you.

The booklet must be kept in a place where it will be safe from heat, damp and corrosive agents (oil, lubricants, corrosive products).

Care must be taken when consulting the manual not to damage it in any way. Do not remove pages, replace or erase information, or otherwise alter its contents.

1.1 How to consult this manual

Look out for this symbol - it indicates operations or situations of a more dangerous nature.



This symbol is meant to draw your attention to a very important note or piece of advice.



Furthermore, pay particular attention to any writing in bold print or which is in a larger font or is underlined, as it refers to particularly important operations or information all the same.

All safety rules given are important and, as such, must be strictly complied with.

For all work to be performed on the booth, you must refer to the qualification levels described below to determine which personnel are qualified to do the job.

Maintenance mechanic: specialized technical personnel who can carry out all the operations described and perform work on mechanical parts for all necessary adjustment, maintenance and repair purposes. This person is not qualified to carry out work on electrical systems.

Maintenance electrician: specialized technical personnel who can work on electrical parts to perform all procedures pertaining to electrical parts.

Manufacturer's engineer: specialized technical personnel available on request from the Manufacturer to perform operations of a complex nature in unusual situations or whatever work is required according to arrangements made with the user.

Operations described herein, relating to each stage of the booth's assembly, have been carefully analysed by Spanesi S.p.A.. Consequently, the number of operators indicated for each of them, and the required qualification, are those most suitable for work to be carried out in the best possible way.



Using a different number of operators, or personnel with a lower qualification than required, might endanger personnel involved in the work or standing near the booth.

2.0 SAFETY RULES

Before starting assembly, make sure you have all the personal protective equipment you need, such as: gloves, safety footwear and overalls.

Make sure you have suitable tools at the ready in a good state of repair, in addition to regulation platform ladders for reaching high parts of the booth and suitable equipment for handling the various components.

 Before performing any operation, make sure there is nobody (especially children) inside the work zone.

You must wear suitable clothing as prescribed in this manual and by the laws in force in the country where the booth is used. Whatever the case, do not wear baggy clothing likely to flap about, belts, rings, bracelets or necklaces.

It is worth remembering that a careful operator in good physical and mental health is the best protection against accidents.

3.0 ASSEMBLY STAGES

3.1 STAGE 1 Unpacking

Remove all panels and components from their packaging. The packaging must be separated into nylon and cardboard parts and disposed of according to the laws in force in the country of use.

Set out all the material so that you have all panels of the same type together as this will make the assembly stages easier. All the material is marked.

Make sure the work zone is cordoned off and no unauthorized personnel are allowed to enter.

3.2 STAGE 2 Assembling the left-hand side panel

Fasten the left-hand side panel to the rear panel to form the corner (see fig. 1 - 2 - 3) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 1



fig. 2



fig. 3

3.3 STAGE 3 Assembling the rear panels

Fasten the remaining rear panels (see fig. 4 - 5) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 4



fig. 5

3.4 STAGE 4 Assembling the right-hand side panel

Fasten the right-hand side panel to the rear panels to form the second corner (see fig. 6 - 7 - 8) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 6



fig. 7



fig. 8

3.5 STAGE 5 Assembling the left-hand top panel

Fasten the left-hand top panel to the rear panels and to the left-hand side panel (see fig. 9 - 10 - 11 - 12) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 9



fig. 10



fig. 11



fig. 12

3.6 STAGE 6 Assembling the right-hand top panel

Fasten the right-hand top panel to the rear panels and to the right-hand side panel (see fig. 11 - 12 - 13 - 14) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 13



fig. 14

3.7 STAGE 7 Assembling the panel braces

Fasten the omega profiles to the rear panels (see fig. 15 - 16 - 17 - 18) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 15



fig. 16



fig. 17



fig. 18

3.8 STAGE 8 Assembling the side profiles

Fasten the C-profiles to the left- and right-hand side panels (see fig. 19 - 20 -21 -22) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 19



fig. 20



fig. 21



fig. 22

3.9 STAGE 9 Assembling the top angle profiles

Fasten the L-profiles to the left- and right-hand top panels (see fig. 21 - 22 - 23 - 24) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 23



fig. 24

3.10 STAGE 10 Assembling the plinths

Fasten the plinths to the C-profiles at the sides and join them together using the coupling plate (see fig. 25 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 25



fig. 26



fig. 27



fig. 28



fig. 29



fig. 30

3.11 STAGE 11 Assembling the main filter supports

Fasten the central uprights to the L-profiles at the top and to the plinths (see fig. 31 - 32 – 33 – 34 – 35) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 31



fig. 32

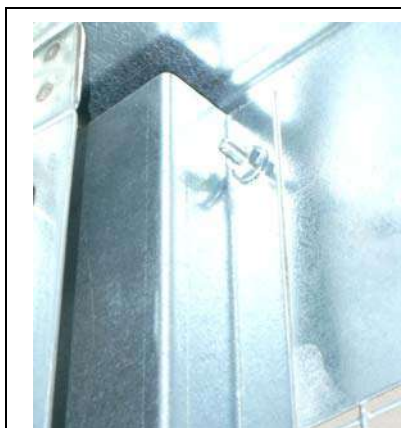


fig. 33

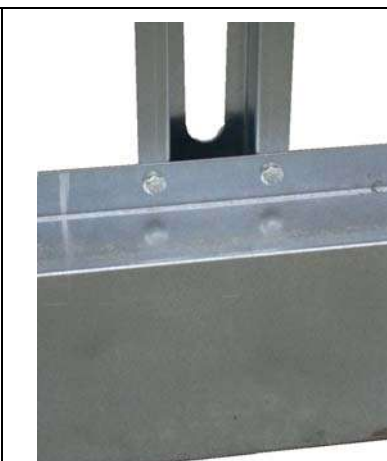


fig. 34



fig. 35

3.12 STAGE 12 Assembling the filter supports

Fasten the central omega profiles to the C-profiles at the sides and to the central uprights and join them together using the coupling plate (see fig. 36 - 37 – 38 – 39 – 40 – 41 - 42) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 36



fig. 37



fig. 38



fig. 39



fig. 40



fig. 41



fig. 42

3.13 STAGE 13 Assembling the fan mounts

Fasten the fan mounts to the rear omega profile and to the uprights (see fig. 43 - 44 – 45 – 46 – 47) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 43



fig. 44



fig. 45



fig. 46



fig. 47

3.14 STAGE 14 Assembling the fan

Fasten the fan unit to the fan mounts (see fig. 43 - 44 – 48 – 49) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 48



fig. 49

3.15 STAGE 15 Assembling the motor mount

Fasten the motor slide mount and the motor complete with pulley on the slide (see fig. 50 - 51 - 52 - 53) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 50



fig. 51



fig. 52



fig. 53

3.16 STAGE 16 Assembling the drive belts

Connect the motor to the fan, applying the drive belts. Adjust belt tension by turning the slide screw. Tension is correct when the belt flexes in the middle by 3-5 mm (see fig. 54 - 55). Use the relevant screws, nuts and washers.

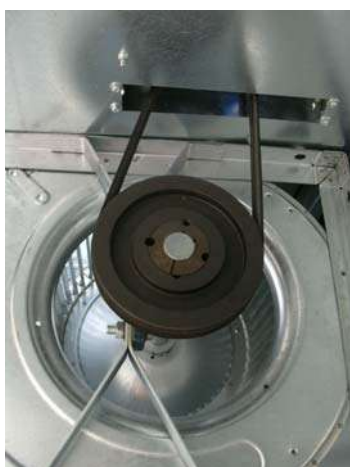


fig. 54



fig. 55

3.17 STAGE 17 Assembling the drive belt guard

Fasten the drive belt rear guard to the fixed angle bracket with the motor, then apply its front cover. Before positioning the guard, apply black adhesive foam on the booth's right-hand top panel to insulate it from the actual guard (see fig. 56 - 57 – 58 - 59). Use the relevant screws, nuts and washers.



fig. 56



fig. 57



fig. 58



fig. 59

3.18 STAGE 18 Assembling the light fixture mount

Fasten the inverted U-brackets, designed to hold the light fixtures, to the left- and right-hand top panels (two for 2m and 3m booths, four for the 4m booth) (see fig. 60 - 61 - 62) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 60



fig. 61



fig. 62

3.19 STAGE 19 Assembling the light fixtures

Fasten the light fixtures to the inverted U-brackets, designed to hold the fixtures, (one for 2m and 3m booths, two for the 4m booth) (see fig. 63 - 64) with the relevant mounting brackets.

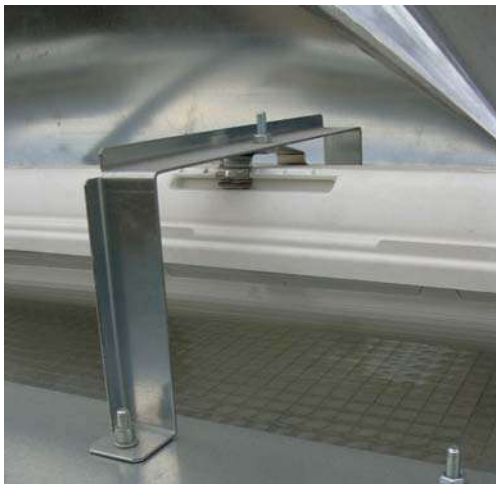


fig. 63



fig. 64

3.20 STAGE 20 Assembling the light fixture glass screens

Fasten the glass screen tray, complete with the smooth wired glass panel. Apply black adhesive foam to insulate the glass panel from the glass screen tray (one for 2m and 3m booths, two for the 4m booth) (see fig. 65 - 66 - 67). Use the relevant screws, nuts and washers.



fig. 65



fig. 66



fig. 67

3.21 STAGE 21 Assembling the extraction duct fitting

Fasten the extraction duct fitting to the top panels (see fig. 68 - 69 - 70) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 68



fig. 69



fig. 70

3.22 STAGE 22 Assembling the duct fitting guy

Fasten the length of chain with the eyebolt and "S" hook to the duct fitting to support the top panels at the front (see fig. 71 - 72 - 73) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 71



fig. 72



fig. 73

3.23 STAGE 23 Assembling the internal fan guard

Fasten the mesh guard so that nobody has direct access to the moving parts of the fan unit and the motor's belt drive, just at the top (see fig. 74 - 75) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 74



fig. 75

3.24 STAGE 24 Assembling the filters

Fit the pleated filters on both the top and bottom part and secure them by tightening the relevant screws on the C-profiles at the sides (see fig. 76 - 77 – 78 - 79). Use the relevant screws, nuts and washers.

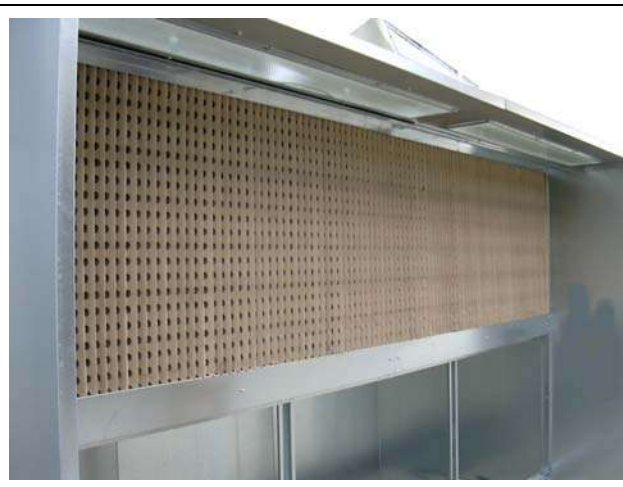


fig. 76



fig. 77



fig. 78



fig. 79

3.25 STAGE 25 Assembling the filter retainers

Fasten the top filter retainer angle profiles and central filter holder strips (see fig. 80 - 81 – 82 – 83 – 84 – 85 - 86) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 80



fig. 81



fig. 82



fig. 83



fig. 84



fig. 85

3.26 STAGE 26 Assembling the air filter-reducer unit

Fasten the compressed air unit on the inside of the right-hand panel (see fig. 86 - 87 – 88) with the relevant screws, nuts and washers.



fig. 86



fig. 87



fig. 88

3.27 STAGE 27 Assembling the control panel and connections

Fasten the control panel on the outside of the right-hand panel, working from inside the box. Fasten the U-bolt to hold the cable duct on the side panel. Open the junction box on top of the top panel and connect both the light fixture's wires and the motor's cable (see fig. 89 – 90 – 91 – 92 – 93).



fig. 89



fig. 90



fig. 91



fig. 92



fig. 93

3.28 STAGE 28 Connecting the clogged filters pressure switch hose

Connect the pressure switch hose, which comes out of the junction box and originates from the control panel, to the special plastic fitting located near the motor mount (see fig. 94 - 95).

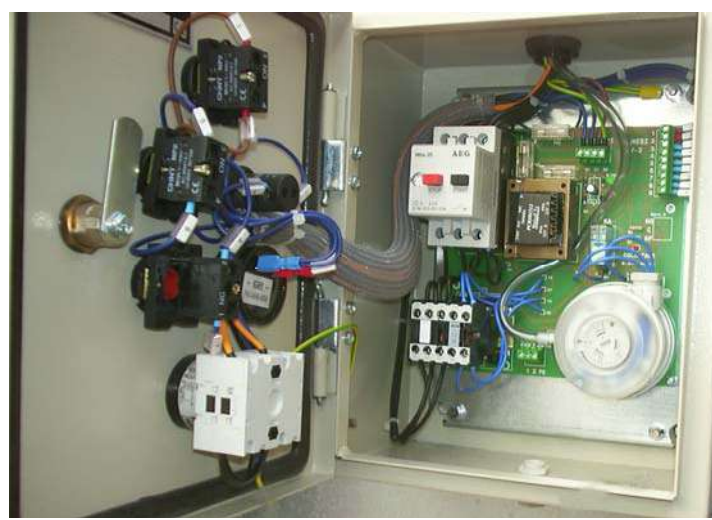


fig. 94

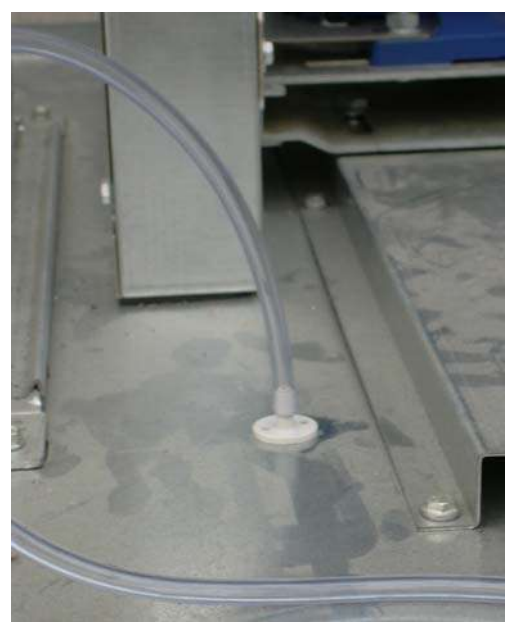


fig. 95

3.29 STAGE 29 Fastening to the floor

Fasten the booth to the floor using HSA M 10 x 90 anchor bolts (see fig. 96 – 97).



fig. 96



fig. 97

Once all assembly stages are complete, connect the power cord to the relevant terminal board in the junction box on top of the booth, then check that the motor is turning the right way, as indicated by the relevant arrow.

SPANESI

SPANESI S.p.A.
Autoattrezzature
Via Praarie,56/II
35010 S. Giorgio Delle Pertiche

MANUEL DE MONTAGE

Cabines de Vernissage ouvertes

Modèles : « Picasso 2 m Code 90CABAP010 »
« Picasso 3 m Code 90CABAP020 »
« Picasso 4 m Code 90CABAP030 »



SOMMAIRE

1.0	AVANT-PROPOS	3
1.1	Aide à la consultation.....	3
2.0	NORMES DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS	3
3.0	PHASES D'ASSEMBLAGE	4
3.1	PHASE 1 Déballage.....	4
3.2	PHASE 2 Montage du panneau latéral GAUCHE.....	4
3.3	PHASE 3 Montage des panneaux arrière.....	5
3.4	PHASE 4 Montage du panneau latéral DROIT	5
3.5	PHASE 5 Montage du panneau supérieur GAUCHE.....	6
3.6	PHASE 6 Montage du panneau supérieur DROIT	6
3.7	PHASE 7 Montage des éléments de renforcement des panneaux.....	7
3.8	PHASE 8 Montage des profils latéraux	8
3.9	PHASE 9 Montage des cornières supérieures.....	9
3.10	PHASE 10 Montage des bases.....	9
3.11	PHASE 11 Montage des supports principaux des filtres	10
3.12	PHASE 12 Montage des supports des filtres	11
3.13	PHASE 13 Montage des supports du ventilateur.....	12
3.14	PHASE 14 Montage du ventilateur.....	12
3.15	PHASE 15 Montage du support du moteur	13
3.16	PHASE 16 Montage des courroies de transmission.....	13
3.17	PHASE 17 Montage du carter de transmission.....	14
3.18	PHASE 18 Montage du support des plafonniers	15
3.19	FASE 19 Montage des plafonniers	15
3.20	PHASE 20 Montage des verres de protection des plafonniers	16
3.21	PHASE 21 Montage du raccord d'aspiration.....	16
3.22	PHASE 22 Montage du tirant du raccord	17
3.23	PHASE 23 Montage de la protection interne des ventilateurs.....	17
3.24	PHASE 24 Montage des filtres	18
3.25	PHASE 25 Montage des cornières pour bloquer les filtres	19
3.26	PHASE 26 Montage du groupe filtre réducteur air.....	19
3.27	PHASE 27 Montage du tableau de distribution et branchements	20
3.28	PHASE 28 Raccordement du tuyau pressostat filtres engorgés.....	21
3.29	PHASE 29 Fixation au sol	21

1.0 AVANT-PROPOS

Le présent manuel sert à fournir toutes les informations nécessaires au personnel chargé du montage de la cabine pour pouvoir travailler en toute sécurité.

L'utilisateur doit le lire attentivement avant d'installer la cabine et durant les phases d'assemblage. Le manuel doit être conservé pendant toute la vie utile de la cabine à laquelle il se réfère et être remis à n'importe quel autre utilisateur ou propriétaire successif.

Il est toutefois conseillé de contacter le fabricant pour toute information sur les pièces détachées ou les accessoires ; il est interdit d'effectuer une opération quelconque sans en avoir compris les modalités exactes.

Il faut conserver le manuel dans un endroit à l'abri de la chaleur, de l'humidité et des agents corrosifs (huile, lubrifiants, produits corrosifs).

Le manuel doit être consulté en veillant à ne pas l'abîmer ; n'enlever aucune page, ne remplacer ou annuler aucune information et ne pas en modifier le contenu.

1.1 Aide à la consultation

Faire attention à ce symbole ; il indique les opérations ou les situations les plus dangereuses.



Ce symbole signale une remarque ou une recommandation très importante.



Faire très attention aux textes en caractères gras, écrits plus grands ou soulignés car ils se réfèrent à des opérations ou à des informations très importantes.

Toutes les consignes de sécurité sont importantes et doivent, en tant que telles, être observées rigoureusement.

Pour chaque opération à effectuer sur la cabine, se référer aux niveaux de qualification décrits ci-dessous afin de déterminer le personnel pouvant en être chargé.

Personnel préposé à la maintenance mécanique : personnel technique spécialisé, en mesure d'effectuer toutes les opérations décrites, d'intervenir sur les organes mécaniques pour procéder aux réglages, à la maintenance et aux réparations nécessaires. Il n'est pas apte à effectuer des interventions sur les installations électriques.

Personnel préposé à la maintenance électrique : personnel technique spécialisé, en mesure d'intervenir sur les parties électriques pour effectuer toutes les phases pertinentes aux parties électriques.

Technicien du fabricant : personnel technique spécialisé, mis à la disposition par le Fabricant pour effectuer des opérations complexes dans des situations particulières ou, tout au moins, comme fixé d'un commun accord avec l'utilisateur.

Les opérations décrites dans ce Manuel, relatives à chaque phase d'assemblage de la cabine, ont été analysées attentivement par Spanesi S.p.A. ; le nombre d'opérateurs indiqué pour chacune d'entre elles et la qualification requise sont donc les plus appropriés pour intervenir de façon optimale.



L'utilisation d'un nombre différent d'opérateurs, ou un degré de qualification inférieur à celui requis, pourrait représenter un risque pour la sécurité du personnel intéressé ou se trouvant à proximité de la cabine.

2.0 NORMES DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS

Avant de commencer à assembler la cabine, se munir des dispositifs de protection individuels suivants : gants de protection, chaussures de sécurité et bleu de travail.

S'assurer d'avoir tous les outils appropriés et en bon état à portée de la main. Se procurer une échelle avec une marche plus large, conforme aux normes, pour accéder aux parties hautes de la cabine, et des engins adéquats pour déplacer les différents composants.

 Avant chaque manœuvre, s'assurer qu'il n'y a personne (surtout des enfants) dans la zone de travail.

Le port de vêtements appropriés est obligatoire, comme prévu dans le présent manuel et par la réglementation en vigueur dans le pays où la cabine est utilisée ; éviter en tout cas les vêtements trop larges ou qui flottent et ne pas mettre de ceinture, de bagues ni de chaînes.

Nous rappelons qu'un opérateur prudent et dans de bonnes conditions psychophysiques est la meilleure sécurité contre les accidents.

3.0 PHASES D'ASSEMBLAGE

3.1 PHASE 1 Déballage

Ôter l'emballage de tous les panneaux et composants. Séparer les éléments d'emballage en nylon du carton et les recycler selon les lois en vigueur dans le pays où la cabine est utilisée.

Diviser le matériel (chaque élément porte une référence pour pouvoir les distinguer les uns des autres) par type de panneaux de façon à faciliter les phases d'assemblage.

S'assurer que la zone de travail est délimitée et en interdire l'accès aux personnes non autorisées.

3.2 PHASE 2 Montage du panneau latéral GAUCHE

Fixer le panneau latéral GAUCHE au panneau arrière pour former l'angle (voir fig. 1 – 2 – 3) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 1



fig. 2



fig. 3

3.3 PHASE 3 Montage des panneaux arrière

Fixer les panneaux arrière qui restent (voir fig. 4 – 5) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 4



fig. 5

3.4 PHASE 4 Montage du panneau latéral DROIT

Fixer le panneau latéral DROIT aux panneaux arrière pour former le second angle (voir fig. 6 – 7 – 8) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 6



fig. 7



fig. 8

3.5 PHASE 5 Montage du panneau supérieur GAUCHE

Fixer le panneau supérieur GAUCHE aux panneaux arrière et au panneau latéral GAUCHE (voir fig. 9 – 10 – 11 - 12) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 9



fig. 10



fig. 11



fig. 12

3.6 PHASE 6 Montage du panneau supérieur DROIT

Fixer le panneau supérieur DROIT aux panneaux arrière et au panneau latéral DROIT (voir fig. 11 – 12 – 13 - 14) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 13



fig. 14

3.7 PHASE 7 Montage des éléments de renforcement des panneaux

Fixer les omégas aux panneaux arrière (voir fig. 15 – 16 – 17 - 18) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 15



fig. 16



fig. 17

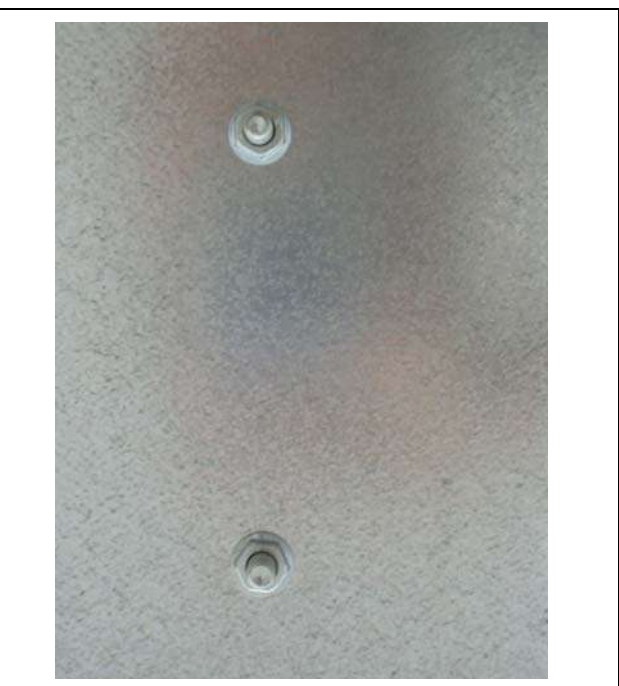


fig. 18

3.8 PHASE 8 Montage des profils latéraux

Fixer les profils en – C- aux panneaux latéraux GAUCHE et DROIT (voir fig. 19 – 20 – 21 - 22) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 19



fig. 20



fig. 21



fig. 22

3.9 PHASE 9 Montage des cornières supérieures

Fixer les profils en - L - aux panneaux supérieurs GAUCHE et DROIT (voir fig. 21 – 22 – 23 -24) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 23



fig. 24

3.10 PHASE 10 Montage des bases

Fixer les bases aux profils en - C - latéraux et les unir en utilisant la plaque de jonction (voir fig. 25 – 26 – 27 – 28 – 29 - 30) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 25



fig. 26



fig. 27



fig. 28



fig. 29



fig. 30

3.11 PHASE 11 Montage des supports principaux des filtres

Fixer les montants centraux aux profils en - L – supérieurs et aux bases (voir fig. 31 – 32 – 33 – 34 – 35) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 31



fig. 32



fig. 33



fig. 34



fig. 35

3.12 PHASE 12 Montage des supports des filtres

Fixer les omégas centraux aux profils en - C – latéraux et aux montants centraux et les unir en utilisant la plaque de jonction (voir fig. 36 – 37 – 38 – 39 – 40 – 41 - 42) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 36

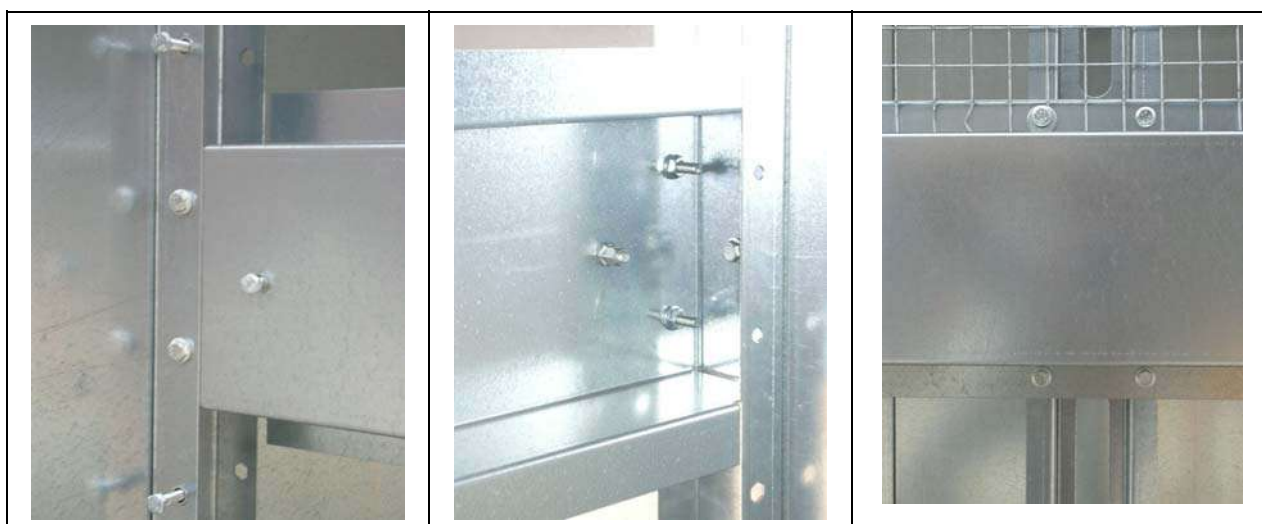


fig. 37

fig. 38

fig. 39



fig. 40

fig. 41

fig. 42

3.13 PHASE 13 Montage des supports du ventilateur

Fixer les supports du ventilateur à l'oméga arrière et aux montants (voir fig. 43 – 44 – 45 – 46 – 47) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 43



fig. 44



fig. 45



fig. 46



fig. 47

3.14 PHASE 14 Montage du ventilateur

Fixer le groupe ventilateur aux supports de ce dernier (voir fig. 43 – 44 – 48 – 49) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 48



fig. 49

3.15 PHASE 15 Montage du support du moteur

Fixer le support du chariot du moteur et le moteur avec la poulie sur le chariot (voir fig. 50 – 51 – 53) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 50



fig. 51



fig. 52



fig. 53

3.16 PHASE 16 Montage des courroies de transmission

Relier le moteur au ventilateur en montant les courroies de transmission ; régler la tension des courroies en agissant sur la vis du chariot. La tension correcte est donnée par un fléchissement des courroies, au milieu, de 3-5 mm (voir fig. 54 – 55) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.

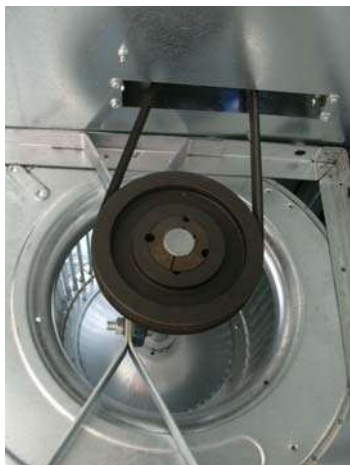


fig. 54



fig. 55

3.17 PHASE 17 Montage du carter de transmission

Fixer le carter arrière de la transmission à l'équerre fixe avec le moteur, monter ensuite la partie avant de celui-ci avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants ; avant de placer le carter, mettre de la mousse adhésive noire sur le panneau DROIT supérieur de la cabine pour l'isoler (voir fig. 56 – 57 – 58 - 59).



fig. 56



fig. 57



fig. 58



fig. 59

3.18 PHASE 18 Montage du support des plafonniers

Fixer les cavaliers porte plafonnier aux panneaux supérieurs DROIT et GAUCHE (deux pour la cabine de 2 m et 3 m, quatre pour la cabine de 4 m (voir fig. 60 – 61 – 62) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 60



fig. 61



fig. 62

3.19 FASE 19 Montage des plafonniers

Fixer les plafonniers aux cavaliers porte plafonnier (un pour les cabines de 2 m et 3 m, deux pour la cabine de 4 m (voir fig. 63 – 64) avec les étriers prévus à cet effet.



fig. 63

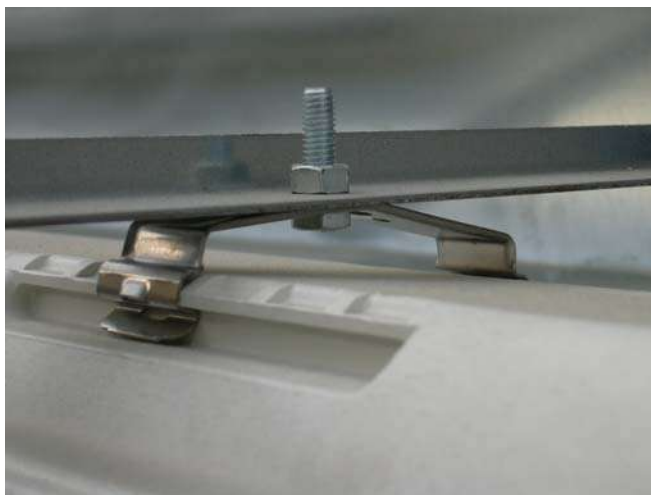


fig. 64

3.20 PHASE 20 Montage des verres de protection des plafonniers

Fixer le plateau porte verre avec le verre armé lisse à l'aide des vis, des écrous et des rondelles correspondants. Mettre de la mousse adhésive noire pour isoler le verre du plateau porte verre (un pour les cabines de 2 m et 3 m, deux pour la cabine de 4 m (voir fig. 65 – 66 – 67).



fig. 65



fig. 66

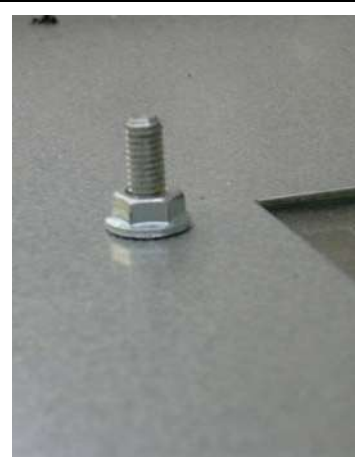


fig. 67

3.21 PHASE 21 Montage du raccord d'aspiration

Fixer le canal de raccord de l'aspiration aux panneaux supérieurs (voir fig. 68 – 69 – 70) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 68



fig. 69



fig. 70

3.22 PHASE 22 Montage du tirant du raccord

Fixer le morceau de chaîne avec les vis à œil et le crochet en « S » au canal de raccord pour le soutien frontal des panneaux supérieurs (voir fig. 71 – 72 – 73) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 71



fig. 72



fig. 73

3.23 PHASE 23 Montage de la protection interne des ventilateurs

Fixer le grillage de protection de façon à ce que personne ne puisse accéder directement aux parties en mouvement du groupe ventilateur et de la transmission par courroies du moteur, uniquement sur la partie supérieure (voir fig. 74 – 75), avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 74



fig. 75

3.24 PHASE 24 Montage des filtres

Monter les filtres à plis aussi bien sur partie supérieure que sur la partie inférieure et les bloquer en serrant les vis des profils en -C- latéraux (voir fig. 76 – 77 – 78 - 79) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 76



fig. 77



fig. 78



fig. 79

3.25 PHASE 25 Montage des cornières pour bloquer les filtres

Fixer les cornières pour bloquer les filtres supérieures et les presse filtres centraux (voir fig. 80 – 81 – 82 – 83 – 84 – 85 - 86) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 80



fig. 81



fig. 82



fig. 83



fig. 84



fig. 85

3.26 PHASE 26 Montage du groupe filtre réducteur air

Fixer le groupe de l'air comprimé à l'intérieur du panneau DROIT (voir fig. 86 – 87 – 88) avec les vis, les écrous et les rondelles correspondants.



fig. 86



fig. 87



fig. 88

3.27 PHASE 27 Montage du tableau de distribution et branchements

Fixer le tableau de distribution sur le panneau externe DROIT en accédant à l'intérieur et fixer le cavalier qui bloque la gaine toujours sur le panneau ; ouvrir la boîte de dérivation située sur le panneau supérieur et brancher aussi bien les câbles du plafonnier que le câble du moteur (voir fig. 89 – 90 – 91 – 92 – 93).



fig. 89



fig. 90



fig. 91



fig. 92



fig. 93

3.28 PHASE 28 Raccordement du tuyau pressostat filtres engorgés

Relier le tuyau du pressostat qui sort de la boîte de dérivation et provenant du tableau de distribution au raccord en plastique prévu à cet effet situé à proximité du support du moteur (voir fig. 94 – 95).



fig. 94

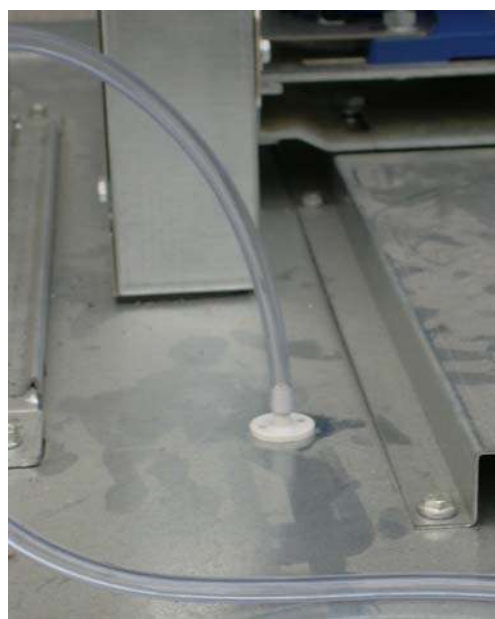


fig. 95

3.29 PHASE 29 Fixation au sol

Fixer la cabine au sol à l'aide des chevilles HSA M 10 x 90 (voir fig. 96 – 97).



fig. 96



fig. 97

Lorsque toutes les phases d'assemblage sont terminées, brancher le câble d'alimentation au bornier de la boîte de dérivation située au-dessus de la cabine ; vérifier si le moteur tourne dans le sens indiqué par la flèche.

— APPLICATION FAST SET —

483 Avenue Lazare Ponticelli
77220 Gretz-Armainvilliers
Tel : (+33)1 64 16 41 63 - Fax : (+33)1 64 16 48 67
contact@afs-bicomposant.fr
www.afs-bicomposant.fr

SPANESI

SPANESI S.p.A.
Autoattrezzature
Via Praarie,56/II
35010 S. Giorgio Delle Peritiche