



S - OT - OR



INSTALLATION AND OPERATING INSTRUCTIONS FOR PNEUMATIC VIBRATORS

Section 0 – DESCRIPTION

S-OT-OR vibrators are designed and constructed in accordance with the following applicable standards:
- UNI EN 13463-1 - EN 13463-5 - ISO 14121 - UNI EN 1127-1
Conformity to Directives – 94/9/CE
The general features of the S-OT-OR series are listed below:
Operating temperature:
S / OR from –20°C to + 200°C
OT from –20°C to + 120°C

The vibrators produce multi-directional vibrations. They are used to keep a constant flow in hoppers and silo's, to drive chutes and are also used in screens and vibrating tables. Generally for loosening, conveying and separating of bulk materials and for the reduction of friction.
The vibrators are ideal for use in the food industry, explosive atmosphere's, wet environment's and outside. The frequency and the centrifugal force are determined by the operating pressure.
S : Ball vibrators "S" consist of an anodized aluminium body inside which a tempered steel ball rotates on an anti-wear tempered steel seating. Vibrator "S" generates vibrations of small amplitudes.
OT: Turbine vibrators "OT" consist of an anodized aluminium body inside which an unbalanced turbine rotates. Vibration is generated by a strongly unbalanced turbine which rotates on two highspeed ball bearings. OT vibrators develop a high work moment and a high vibration frequency. Vibrations present a large amplitude even with low operating pressure.
OR: The roller vibrators series "R" are formed by an anodized aluminium body inside which a hardened steel roller wheels an a cast iron race. Vibration is generated by a rotor which describes an epicycloidal movement inside a steel race. The OR vibrators generate a very high frequency with low consumption as compared to the force given.

Section 1 – GENERAL REGULATIONS

Read these instructions carefully before using the equipment, and keep the manual in a safe place for future reference.
Symbol: It indicates situations of serious danger which, if ignored, can seriously put to a risk the health and safety of persons.

On receiving the product please check that:

- the packing is not damaged to such an extent as to have damaged the product.
- there is no external damage to the product.
- the electrical supply corresponds to the order specifications; non compliance and/or external damage, if any, must be reported immediately in detail to the forwarding agent and the manufacturer and/or dealer.

Section 1.1 – IDENTIFICATION

The vibrator's type and other various data are embossed on the identification plate
This information must always be stated when requesting spare parts or a technical intervention.

Section 1.2 – USE OF THE VIBRATOR

WARNING: It is forbidden to operate the motor-vibrators described in this manual unless the machine or plant in which these are incorporated is declared as conforming to the provisions of Directive 2006/42/EC.
The pneumatic vibrators described in this Manual are designed and tested for use in potentially explosive areas classified as zone 21(dust) zona 1 (gas) CAT II 2 G D. The user must make sure the plant in which the pneumatic vibrator is installed has been set in safety condition from the point of view of explosion risk before being started up, and that the "document on protection against explosions" has also been prepared as specified by Directive ATEX 94/9/CE.

S - OR		
T amb.	II 2D c Tx	II 2G c Tx
°C	Tx (°C)	Tx
≥ -20 ≤ 90	95	T5
≥ -20 ≤ 130	135	T4
≥ -20 ≤ 195	200	T3
≥ -20 ≤ 200	210	T2

OT		
T amb.	II 2D c Tx	II 2G c Tx
°C	Tx (°C)	Tx
≥ -20 ≤ 90	95	T5
≥ -20 ≤ 120	125	T4

Its use for jobs different from those envisioned and non-conform to that described in this booklet, as well as being considered improper and prohibited, releases the Manufacturer from any direct and/or indirect liability.

Section 2 – GUARANTEE

The warranty is valid for manufacturing defects for a period of 24(twenty-four) months from the date of purchase (attested by the delivery note accompanying the goods).
The warranty covers all the mechanical parts and excludes electrical parts and those subject to wear. The warranty will be invalidated, thus freeing the Manufacturer of any direct or indirect responsibility in the following cases: if the product is mishandled or used improperly, if repairs or modifications are made by unauthorised personnel, or if non-original spare parts are used.
The material sent for repair under the warranty are returned CARRIAGE PAID.

Section 3 – SAFETY STANDARDS

If the customer observes the normal caution (typical of this kind of equipment) together with the indications contained in this manual, work is safe.
Cutting and welding procedures must be carried out by qualified personnel. Suitable Hot- Works, (like cutting, welding...) and LOTO –lockout/tagout: procedure for disconnecting the machine (electrical and mechanical segregation), must be applied for safe installation of the electric vibrator. Authorization for Hot works MUST be given by specialist trained personnel familiar with the risk of explosion of powders
The noise level of the vibrators measured is never greater than 90 dB(A)*
*Measured in normal operating conditions in accordance with standard UNI EN ISO 11202.
We recommend in order to avoid unnecessary noise for the environment, the vibrators should not be operated without a silencer.

Sezione 3.1 – INSTALLATION

The unit must be fastened to a clean and level surface with two fastening screws (for screw size and tightening torque see table).
Use self-locking screw retention washers (no spring washers).
Use self-locking nuts against loosening. It is highly recommended to use a reinforcement section (U-section type "B" or plate type "A") as substructure. This reinforcement section should be welded to the object.
This allows optimal transfer of the vibration energy and saves any direct damage to the object.
The frame on which the pneumatic vibrator is mounted must be in equipotential.
The vibrator must be fixed to the frame by means of bolts and washers. For connecting the vibrator in equipotential use the toothed washer (UNI8842) that must be fitted in contact with the body. The wire terminal must be connected to an earth wire.

Section 4 – OPERATIVE NOTES

The compressed air supplied to the various utilities must have certain special features:
1) clean: free of scale which could damage the solenoid valves present on the pneumatic actuator.
2) dehumidified: use of a condensate trap is advisable.
3) lubricated: Only S and OR type need lubrication. The life time of the vibrator will be extended with lubrication.

Air supply quality following ISO8573-1:2010 class 5.4.1 for OT, class 5.4.4 for S e OR.

Attention: before connecting the compressed air to the pneumatic actuator utilities, empty the pipes.
The air resistance increases with the length of the pipe. For pipe lengths of up to 3m then the minimum length is required for the following cross section.
For longer supply lines it is recommended to use bigger cross sections.
If the air flowing out is discharged and the vibrator is at full power, the discharge pipe must have a bigger nominal width than the supply pipe. The air inlet has a smaller opening than the air outlet. Both are marked on the front side by arrows.
The pressurized air infeed must be fixed safely. Mixing up air inlet and air outlet leads to loss in performance.
Please use pipes and accessories suitable for the operating temperatures. Fix flexible compressed air hose pipes and provide necessary precautions against unwanted detachment of a pipe section. Make sure that the pressure in the air system is able to meet the air consumption value specified in the operating instructions. Otherwise the vibrator will not be able to work according to the technical specifications. Compressed air or nitrogen of 2 to 6 bar (30 to 90 PSI) is required.

Section 5 – MAINTENANCE

S, OT and OR vibrators are maintenance-free. From outside they can be cleaned with a damp cloth. Operate the vibrator for a short while after.
Do not direct high pressure water jets on the vibrator.

Section 6 – SPARE PARTS

For spare parts please refer to table.

Section 7 – RESIDUAL RISKS

All maintenance operations on the outside of the pneumatic hammer MUST BE done with the plant stopped and in the absence of airborne dust.
Mechanical risk
For maintenance operations, it is compulsory for the operator to always use personal protection equipment.
Presence of potentially hazardous dusts
In the event of both routine and extraordinary maintenance, the operator must wear suitable personal protection equipment, and in particular, use a safety mask for the respiratory tract depending on the type of dust dealt as well as gloves and clothing.
For more details, refer to the safety chart of the product handled.
Presence of harmful dusts
If the operator is required to work in the presence of harmful substance while handling the powders, for carrying out routine and special operations, he must use suitable protective equipment as indicated in the safety chart of the product handled by the appliance in which the electric vibrator is inserted.
Hazards deriving from pressurized circuits (hydraulic, pneumatic)
During mainten- ance and/or repair operations pressure must be discharged from the plants and accumulators.

Section 8 – TROUBLESHOOTING CHART

Refer to table.

INSTRUKCJE INSTALACJI I OBSŁUGI WIBRATORÓW PNEUMATYCZNYCH

Część 0 – OPIS

-Wibratory pneumatyczne serii S-OT-OR zostały zaprojektowane i skonstruowane zgodnie z obowiązującymi normami:
- UNI EN 13463-1 - EN 13463-5 - ISO 14121 - UNI EN 1127-1
W zgodności z dyrektywami - 94/9/CE - 2006/42/CE
Ogólne właściwości wibratorów serii S-OT-OR zostały wymienione poniżej:
Temperatura działania:
S / OR od –20°C do + 200°C
OT od –20°C do + 120°C

Wibratory produkują wibracje wielokierunkowe. Są używane do utrzymywania stałego przepływu w lejach i silosach, jako napędy dla zsuwni lub sit na stołach wibracyjnych. Generalnie służą do luzowania, przenoszenia i wybierania masowych substancji stałych oraz redukcji tarcia.
Są idealne do stosowania w przemyśle spożywczym, atmosferach wybuchowych, środowisku mokrym oraz na zewnątrz. Częstotliwość drgań i siła odśrodkowa zależą od ciśnienia pracy.
S: Wibratory kulowe serii „S” składają się z anodyzowanego korpusu aluminiowego, wewnątrz którego w specjalnie utwardzonym na ścieranie stalowym gnieździe obraca się hartowana stalowa kula. Wibratory S wytwarzają drgania o małych amplitudach.
OT: Wibratory turbinowe serii „OT” zbudowane są z anodyzowanego korpusu aluminiowego, wewnątrz którego obraca się niewyważona turbina. Wibracje są generowane są przez turbiny ze zintegrowanymi ciężarami wirującymi, która obraca się na dwóch wysokoobrotowych łożyskach kulkowych. Wytrząsarki turbinowe OT wywołują wibracje o wysokich częstotliwościach i siłach odśrodkowych. Wibracje objawiają się wysoką amplitudą nawet przy niskim ciśnieniu roboczym.
OR: Wibratory wałkowe serii „R” zbudowane są z anodyzowanego korpusu aluminiowego, wewnątrz którego znajdują się wałki z hartowanej stali oraz żeliwny pierścień nośny. Wibracje są generowane przez wirnik wykonujący ruch mimośrodowy wewnątrz stalowego pierścienia nośnego Wibratory wałkowe typu OR generują bardzo wysokie częstotliwości i siły odśrodkowe przy niskim poborze mocy w porównaniu z podaną mocą.

Część 1 – NORMY OGÓLNE

Przed użyciem urządzenia należy dokładnie przeczytać instrukcje, a niniejszy podręcznik powinien być przechowywany w bezpiecznym miejscu dla dalszych konsultacji.
Symbol: oznacza występowanie dużego niebezpieczeństwa, które, jeśli zostanie zignorowane, może poważnie zagrażać życiu i zdrowiu osób.

Przy dostawie produktu należy sprawdzić czy:

- Opakowanie nie nosi śladów zniszczenia w stopniu, który mógłby uszkodzić sam produkt.
- Nie ma uszkodzeń zewnętrznych produktu.
- Wypośazenie elektryczne odpowiada specyfikacji w zamówieniu; jakakolwiek niezgodność i/lub uszkodzenie zewnętrzne muszą zostać natychmiastowo zgłoszone w sposób szczegółowy firmie spedycyjnej oraz producentowi i/lub dealerowi. .

Część 1.1 – IDENTYFIKACJA

Model wibratora i inne dane zostały wytłoczone na tabliczce znamionowej.
Dane te należy zawsze podawać przy zamawianiu części zamiennych lub interwencjach technicznych.

Część 1.2 – PRZEZNACZENIE UŻYCIA

UWAGA: Zabrania się uruchamiania wibratorów opisanych w niniejszym podręczniku, jeśli nie zostało potwierdzone, że urządzenie lub system, do którego zostały podłączone spełniają wymogi zapisów Dyrektywy 2006/42/CE.
Wibratory pneumatyczne opisane w niniejszym Podręczniku zostały zaprojektowane i przetestowane do użytku w atmosferach potencjalnie wybuchowych zaklasyfikowanych jako strefa 21 (pył) i strefa 1 (gaz) CAT II G D. Przed uruchomieniem, użytkownik musi upewnić się, że system, do którego został podłączony wibrator, jest wprowadzony w stan bezpieczeństwa z punktu widzenia ryzyka eksplozji, oraz, że został przygotowany "dokument dotyczący ochrony przed wybuchem" zgodnie z założeniami Dyrektywy ATEX94/9CE.

S - OR		
T pom.	II 2D c Tx	II 2G c Tx
°C	Tx (°C)	Tx
≥ -20 ≤ 90	95	T5
≥ -20 ≤ 130	135	T4
≥ -20 ≤ 195	200	T3
≥ -20 ≤ 200	210	T2

OT		
T pom.	II 2D c Tx	II 2G c Tx
°C	Tx (°C)	Tx
≥ -20 ≤ 90	95	T5
≥ -20 ≤ 120	125	T4

Zastosowanie wibratora do jakichkolwiek prac innych niż przewidziane i niezgodnych z opisanymi w niniejszej broszurze, a także uważanych za nieprawidłowe i zabronione zwalnia producenta z jakiegokolwiek odpowiedzialności bezpośredniej oraz pośredniej.

Część 2 – GWARANCJA

Gwarancja na wady fabryczne jest ważna przez dwadzieścia cztery miesiące od daty zakupu (widocznej na dokumencie dostawy przekazywanym wraz z towarem).
Gwarancja obejmuje wszystkie części mechaniczne z wyłączeniem elementów ulegających zużyciu. Gwarancja traci ważność, wraz z równoczesnym zwolnieniem Producenta z odpowiedzialności bezpośredniej lub pośredniej w następujących przypadkach:
Jeśli z produktem obchodzone się w sposób niewłaściwy lub był on używany nieprawidłowo, jeśli wykonane zostały naprawy lub modyfikacje przez nieupoważniony personel, lub gdy zostały użyte nieoryginalne części zamienne.
Części zwrócone do naprawy w ramach gwarancji, są zwracane na koszt dostarczającego.

Część 3 – NORMY BEZPIECZEŃSTWA

Jeśli klient zachowuje ostrożność (odpowiednią dla tego rodzaju urządzenia), stosując się równocześnie do wskazówek zawartych w podręczniku "OBSŁUGA I KONSERWACJA", praca na urządzeniu jest bezpieczna. Procedury dotyczące prac stwarzających zagrożenie pożarowe (jak cięcie, spawanie...) oraz procedura (LOTO) oznakowania i zabezpieczenia maszyny przed uruchomieniem (segregacja elektryczna i mechaniczna), muszą być przestrzegane.
Autoryzacja prac stwarzających zagrożenie pożarowe MUSI zostać wydana przez przeszkolony personel techniczny z uwzględnieniem ryzyka wybuchu pyłów.
Poziom hałasu urządzenia NIGDY nie przekracza 90 dB(A)*.
*Mierzony w normalnych warunkach pracy, zgodnie z normą UNI EN ISO 11202. W celu uniknięcia niepożądanego emisji dźwięku do środowiska, zalecamy używanie wibratorów z zastosowaniem tłumika.

Część 3.1 – INSTALACJA

Zamocować urządzenie do czystej wypoziomowanej powierzchni za pomocą dwóch śrub mocujących (rozmiar śruby i moment dokręcania – patrz tabela).
Użyć podkładek blokujących samohamownych (nie używać podkładek sprężystych).
By uniknąć poluzowania, użyć nakrętek samoblokujących. Zaleca się zastosowanie jako podbudowy profilu wzmacniającego (kształtownik U typu „B” lub płyty typu „A”). Ta część wzmacniająca powinna zostać przyspawana do urządzenia.
Pozwala to na optymalne przeniesienie wibracji i chroni obiekt przed uszkodzeniem.
Rama, na której zostaje zamontowany wibrator pneumatyczny musi być uziemiona.
Wibrator należy zamocować do ramy za pomocą wkrętów i podkładek. By połączyć wibrator ekwipotențial, należy użyć podkładki ząbkowana (UNI8842), która musi zostać zamocowana w kontakcie z korpusiem. Końcówkę kabla należy podłączyć do uziemionej instalacji.

Część 4 – UWAGI OPERACYJNE

Sprężone powietrze dostarczane do różnorodnych urządzeń, musi posiadać specjalne właściwości:
1) Czyste: wolne od osadu, który mógłby zniszczyć zawory elektromagnetyczne obecne w wibratorze pneumatycznym.
2) Osuszone: wskazane jest użycie separatora kondensatu
3) Nasmarowane: Żywotność wibratora zostanie wydłużona przy odpowiednim smarowaniu.
Jakość powietrza wg ISO8573-1:2010, klasa 5.4.1 dla OT, klasa 5.4.4 dla S i OR.
UWAGA: przed podłączeniem sprężonego powietrza do wibratora pneumatycznego, należy opróżnić rury.
Opór powietrza wzrasta wraz z długością rury. Dla rur o długości do 3m dla sekcji wymienionych w tabelo zaleca się stosowanie minimalnych długości. Dla dłuższych rur, zaleca się stosowanie większych przekrojów rur.
W przypadku rozładowania powietrza wyrzucanego przy pełnym obciążeniu wibratora, rura rozładująca musi posiadać większą średnicę nominalną niż rura zasilająca.
Wlot powietrza posiada mniejszy otwór niż jego wylot. Zarówno wlot jak i wylot zostały oznaczone na przedzie za pomocą strzałek.
Podłączenie zasilania sprężonym powietrzem musi być dokładnie zamocowane. Mieszanie się powietrza wlotowego z wylotowym powoduje straty wydajności.
Zaleca się stosowanie orurowania i akcesoriów odpowiednich dla temperatur działania.
Zamocować elastyczne węże do sprężonego powietrza i zapewnić odpowiednie zabezpieczenie przeciwko rozłączeniu sekcji rur. Upewnić się, że ciśnienie w systemie zasilania powietrzem jest zgodne z wartością zużycia powietrza podaną w instrukcji działania. W innym wypadku wibrator nie będzie działał zgodnie ze specyfikacją techniczną.
Wymagane jest zasilanie sprężonym powietrzem lub azotem o ciśnieniu od 2 do 6 bar (30 do 90 PSI).

Część 5 – KONSERWACJA

Wibratory S i OR nie wymagają konserwacji. Zewnętrzna część może być czyszczona za pomocą wilgotnej ściereki. Nie kierować strumienia wody pod ciśnieniem bezpośrednio na wibrator. Po takim czyszczeniu należy włączyć urządzenie na krótką chwilę. W modelu OT należy co 3000 godzin pracy wymieniać łożyska kulkowe.

Część 6 – CZĘŚCI ZAMIENNE

Zobacz tabela.

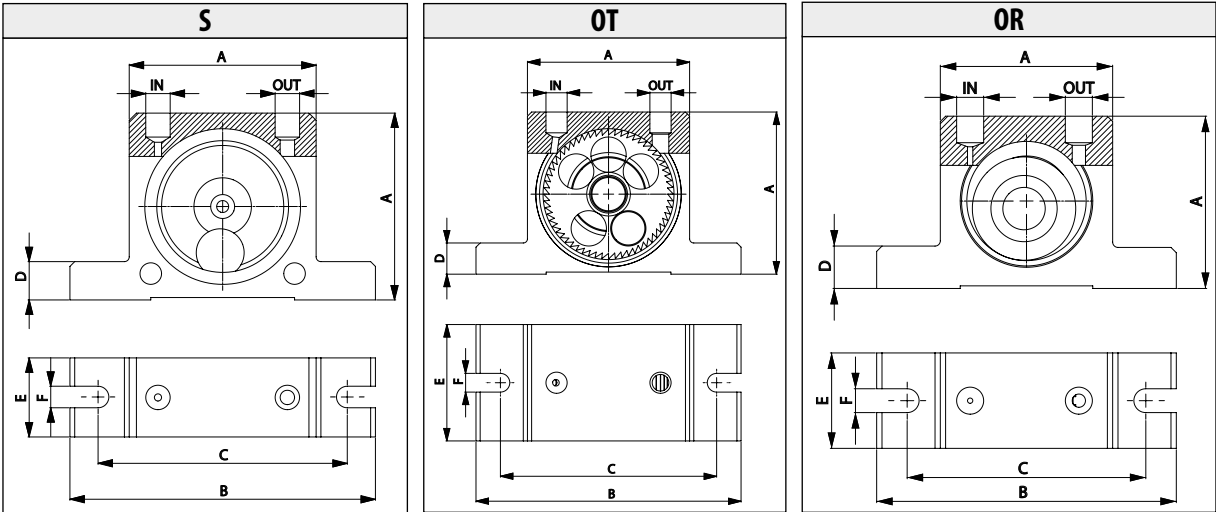
Część 7 – RYZYKA REZYDUALNE

Jakiegokolwiek czynności konserwacyjne na zewnątrz wibratora pneumatycznego MUSZĄ być wykonywane przy wyłączonej maszynie i po upewnieniu się, że w powietrzu nie unosi się pył.
Ryzyka mechaniczne.
W trakcie czynności, operator musi zawsze stosować środki ochrony osobistej.
Obecność potencjalnie szkodliwych pyłów
W przypadku standardowych jak i nadzwyczajnych czynności konserwacyjnych, operator jest zobowiązany do stosowania odpowiednich środków ochrony osobistej, a w szczególności maski chroniącej drogi oddechowe o klasie odpowiedniej dla przetwarzanego pyłu, jak również rękawice i odzież ochronną. Więcej informacji można znaleźć w karcie bezpieczeństwa produktu przetwarzanego przez urządzenie.
Obecność szkodliwych pyłów
Jeśli operator musi wykonywać pracę w obecności szkodliwych substancji przy obsłudze materiałów pylistych, w przypadku standardowych jak i nadzwyczajnych działań, jest zobowiązany do stosowania odpowiednich środków ochrony, zgodnie z zaleceniami w karcie bezpieczeństwa produktu przetwarzanego przez zakład, w którym został zainstalowany wibrator.
Ryzyko związane z obwodami pod ciśnieniem (hydraulicznym, pneumatycznym)
Podczas działań konserwacyjnych i/lub naprawczych, należy uwolnić ciśnienie z instalacji i akumulatorów.

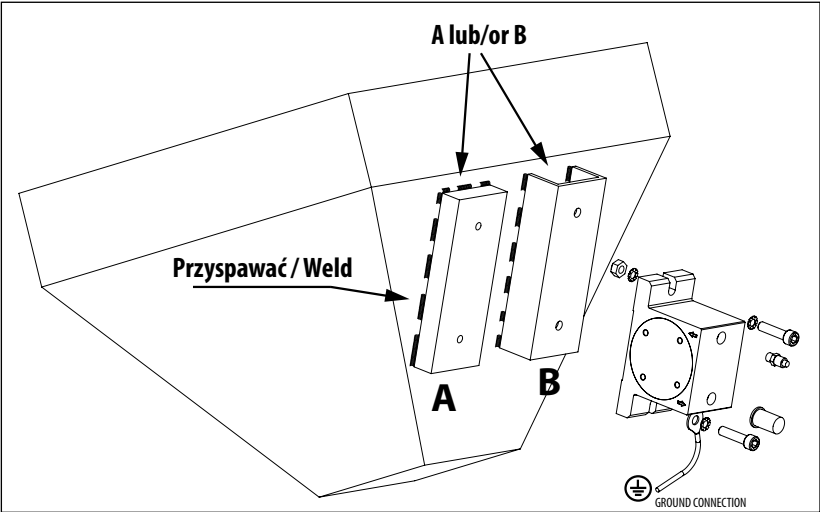
Część 8 – ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Patrz tabela.

DIMENSIONAL DATA / WYMIARY



Type	A		B		C		D		E		F		IN-OUT	Śruby mocujące - Fixing screw		Moment dokręcania - Clamping Torque		Ø Rura zasilająca - Ø supply line		Waga - Weight	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch		Metric	English	Nm	Ft-lb	mm	inch	Kg	lbs
S8	50	1.97	86	3.39	68	2.68	12	0.47	20	0.79	7	0.28	1/8" GAS	M6	1/4"	9	6.5	6	0.24	0.13	0.29
S10																					
S13	65	2.56	113	4.45	90	3.54	16	0.63	25	0.98	9	0.35	1/4" GAS	M8	5/16"	23	16.5	10	0.39	0.26	0.57
S16									28	1.10										0.30	0.66
S20	80	3.15	128	5.04	104	4.09	16	0.63	33	1.30	9	0.35	1/4" GAS	M8	5/16"	23	16.5	10	0.39	0.53	1.17
S25									38	1.50										0.63	1.39
S30	100	3.94	160	6.30	130	5.12	20	0.79	45	1.77	11	0.43	3/8" GAS	M10	3/8"	45	33	12	0.47	1.13	2.49
S36									50	1.97										1.34	2.95
OT8	50	1.97	86	3.39	68	2.68	12	0.47	33	1.30	7	0.28	1/8" GAS	M6	1/4"	9	6.5	6	0.24	0.25	0.55
OT10																				0.26	0.56
OT10S																				0.26	0.58
OT13																				0.57	1.24
OT16	65	2.56	113	4.45	90	3.54	16	0.63	42	1.65	9	0.35	1/4" GAS	M8	5/16"	23	16.5	8	0.31	0.58	1.28
OT16S																				0.61	1.35
OT20																				1.09	2.40
OT25	80	3.15	128	5.04	104	4.09	16	0.63	56	2.20	9	0.35	1/4" GAS	M8	5/16"	23	16.5	10	0.39	1.12	2.46
OT25S																				1.20	2.64
OT30	100	3.94	160	6.30	130	5.12	20	0.79	73	2.87	11	0.43	3/8" GAS	M10	3/8"	45	33	12	0.47	2.20	4.84
OT36																				2.30	5.06
OT36S																				2.53	5.57
OR50	50	1.97	86	3.39	68	2.68	12	0.47	30	1.18	7	0.28	1/8" GAS	M6	1/4"	9	6.5	6	0.24	0.37	0.81
OR65	65	2.56	113	4.45	90	3.54	16	0.63	36	1.42	9	0.35	1/4" GAS	M8	5/16"	23	16.5	10	0.39	0.76	1.67
OR80	80	3.15	128	5.04	102	4.02	16	0.63	40	1.57	9	0.35	1/4" GAS	M10	3/8"	45	16.5	12	0.47	1.27	2.79
OR100	100	3.94	160	6.30	130	5.12	20	0.79	52	2.05	11	0.43	1/4"-3/8" GAS	M12	1/2"	80	58	12	0.47	2.60	5.72



TECHNICAL DATA / DANE TECHNICZNE

type	Vibrations - Wibracje			F.c. max						Air consump. - Pobór powietrza					
	Vpm			2bar = 29psi		4bar = 58psi		6bar =87 psi		2bar = 29psi		4bar = 58psi		6bar =87 psi	
	2bar = 29psi	4bar = 58psi	6bar =87 psi	Kg	lbs	Kg	lbs	Kg	lbs	l/min	CF/min	l/min	CF/min	l/min	CF/min
S8	25500	31000	35000	13	29	26	57	36	79	83	2.9	145	5.1	195	6.9
S10	22500	28000	34000	25	55	47	103	71	156	92	3.2	150	5.3	200	7.1
S13	15000	18500	22500	32	70	55	121	87	191	94	3.3	158	5.6	225	7.9
S16	13000	17000	19500	45	99	80	176	110	242	122	4.3	200	7.1	280	9.9
S20	10500	14500	16500	72	158	122	268	172	378	130	4.6	230	8.1	340	12.0
S25	9200	12200	14000	93	205	157	345	205	451	160	5.7	290	10.2	425	15.0
S30	7800	9700	12500	151	332	247	543	321	706	215	7.6	375	13.2	570	20.1
S36	7300	9000	10000	206	453	315	693	405	891	260	9.2	475	16.8	675	23.8
OT8	34000	38000	42000	110	242	205	451	292	641	45	1.6	81	2.9	110	3.9
OT10	26000	33000	38000	105	231	171	377	252	554	45	1.6	81	2.9	110	3.9
OT10S	17200	23400	26000	72	159	147	323	187	410	45	1.6	81	2.9	110	3.9
OT13	24500	28500	31000	202	444	263	579	300	659	122	4.3	204	7.2	285	10.1
OT16	18000	20000	21000	194	427	239	527	264	581	122	4.3	204	7.2	285	10.1
OT16S	11500	15000	17500	129	285	196	431	234	516	122	4.3	204	7.2	285	10.1
OT20	14500	19000	23000	251	552	404	888	526	1157	184	6.5	318	11.2	452	16.0
OT25	13200	15500	17000	244	537	336	740	508	1117	184	6.5	318	11.2	452	16.0
OT25S	9000	11000	13500	214	471	335	738	483	1063	184	6.5	318	11.2	452	16.0
OT30	11000	12500	14500	351	771	721	1586	781	1718	322	11.4	542	19.1	749	26.5
OT36	8500	11500	12000	341	751	698	1536	749	1648	322	11.4	542	19.1	749	26.5
OT36S	6000	7000	8500	406	893	706	1554	754	1660	322	11.4	542	19.1	749	26.5
OR50	21000	25000	29500	188	413	281	619	355	780	78	2.8	144	5.1	204	7.2
OR65	19000	22000	26000	235	516	439	966	552	1215	100	3.5	198	7.0	296	10.5
OR80	14000	16000	21500	342	752	587	1292	624	1373	122	4.3	255	9.0	378	13.3
OR100	6750	9750	11000	289	637	604	1329	783	1722	132	4.7	284	10.0	412	14.5

TROUBLESHOOTING CHART

SYMPTOM	CORRECTIVE ACTION
The vibrator does not start.	• Check the presence of compressed-air. • Check the presence of foreign elements in the piping or in the vibrator.
The vibrator increase in noisiness.	• Check the fastening of the fixing screws and in case, make the supporting plate stiff. • Lubricate the pneumatic line(only S or OR type).
The vibrator loose its vibrating effect.	• Check the feed pressure (MAX 6 BAR). • Check the fastening of the fixing screws and in case, make the supporting plate stiff. • Lubricate the pneumatic line (only S or OR type).

TABELA ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW

SYMPTOM	DZIAŁANIE NAPRAWCZE
Wibrator nie włącza się	• Sprawdzić obecność sprężonego powietrza • Sprawdzić, czy w orurowaniu nie zalegają ciała obce
Wibrator pracuje coraz głośniej.	• Sprawdzić dokręcenie śrub mocujących i w razie konieczności zastosować wspierającą płytę usztywniającą • Nasmarować linię pneumatyczną (tylko w typie S lub OR).
Wibrator wytraca drgania	• Sprawdzić ciśnienie zasilające (MAX 6 bar). • Sprawdzić dokręcenie śrub mocujących i w razie konieczności zastosować wspierającą płytę usztywniającą • Nasmarować linię pneumatyczną (tylko w typie S lub OR).



DECLARATION
OLI SPA
Via Canalazzo, 35 - 41036 Medolla (MO) - ITALY
Declare
that pneumatic vibrators serie S-OT-OR :
conform with the following directive listed on the following declaration

EC DECLARATION OF CONFORMITY
with the requirements of the following Community Directives and subsequent modifications
- Directive "ATEX" 94/9/CE of 23 March, 1994
The conformity has been verified according to the conditions included in the following standard documents:
• EN 1127-1 • EN 12100-1 • EN 13463-1 • EN13463-5 • ISO 14121



II 2D c Tx
II 2G c Tx
Dossier stored : 8000386616

EC DECLARATION OF INCORPORATION
According to the Machine Directive 2006/42/EC the family of external vibrators over mentioned are identified as "PARTLY COMPLETED MACHINERY"
"B" Type:
»These products are manufactured according to 2006/42/EC AND SUBSEQUENT AMENDMENTS
»These products must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been dedared in conformity with the provisions of this Directive, where appropriate.
According to Annex II B of Directive 2006/42/EC machines, the following essential requirements of safety and health protection are applied and respected:
1.1.1. - 1.1.2. - 1.1.3. - 1.1.5. - 1.3.1. - 1.3.2. - 1.3.3. - 1.3.4. - 1.3.6. - 1.3.7. - 1.3.8. - 1.3.9. - 1.4.1. - 1.5.2. - 1.5.3. - 1.5.4. - 1.5.5. - 1.5.6. - 1.5.7 - 1.5.8. - 1.6.1. - 1.6.4. - 1.7.2. - 1.7.3. - 1.7.4. - 1.7.4.1. - 1.7.4.2. - 1.7.4.3.
Technical documentation is compiled in accordance with part B of Annex VII.
OLI SpA undertakes to transmit by mail or e-mail, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the products mentioned on the present declaration, except for intellectual properties of the producer. The technical documentation is kept at OLI SpA, Via Canalazzo, 35 – 41036 Medolla (MO) Italy

Medolla 10/1/2012

Giorgio Gavioli
(General Manager)




DEKLARACJA
OLI SPA
Via Canalazzo, 35 - 41036 Medolla (MO) - ITALY
Oświadca że,
wibratory pneumatyczne serii S-OT-OR:
są zgodne z założeniami dyrektyw unijnych wymienionych w poniższej deklaracji

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE
Z wymogami następujących Dyrektyw Wspólnotowych wraz ze zmianami
- Dyrektywa "ATEX" 94/9/CE z dn.23 marca 1994r
Zgodność została potwierdzona na podstawie wymogów standardów i dokumentów normatywnych:
• EN 1127-1 • EN 12100-1 • EN 13463-1 • EN13463-5 • ISO 14121