

Зип Общепит

vsezip.ru

MANUALE USO E MANUTENZIONE
USE AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOIE ET D'ENTRETIEN
INSTRUCCIONES PARA EL USO
Y MANTENIMIENTO



SFOGLIATRICE - DOUGH SHEETER - LAMINOIR—LAMINADORA



Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

1- GENERALITA'	
1.1- Importanza del manuale	pag. 3
1.2- Note di consultazione	pag. 3
1.2.1- Destinatari (operatori autorizzati)	pag. 4
1.2.2- Stato "macchina spenta"	pag. 4
1.3- Garanzia	pag. 4
2- DESCRIZIONE TECNICA	
2.1- Denominazione dei modelli	pag. 4
2.2- Uso previsto della macchina	pag. 5
2.3- Dati tecnici	pag. 5
2.4- Fonte energetica di alimentazione	pag. 5
2.5- Denominazione dei componenti	pag. 5
2.6- Velocità nastri trasportatori	pag. 6
2.7- Dimensioni di ingombro	pag. 7
2.8- Dati elettrici	pag. 7
2.9- Uso scorretto ragionevolmente prevedibile	pag. 8
2.10- Accessori a richiesta	pag. 8
3- TRASPORTO e MOVIMENTAZIONE	
3.1- Trasporto della macchina	pag. 8
3.2- Imballo	pag. 8
3.3- Trasporto dell'imballo con carrello elevatore	pag. 8
3.4- Sballaggio	pag. 9
3.5- Posizionamento	pag. 9
4- INSTALLAZIONE	
4.1- Avvertenze generali	pag. 9
4.2- Collegamento elettrico	pag. 10
4.3- Collegamento pedaliera di inversione	pag. 10
4.4- Apertura piano di lavoro	pag. 10
5- SICUREZZA	
5.1- Dispositivi di sicurezza adottati	pag. 11
5.2- Segnaletica di sicurezza	pag. 11
5.3- Dispositivi di protezione individuale (DPI)	pag. 12
5.4- Rischi residui	pag. 12
6- USO E FUNZIONAMENTO	
6.1- Posti occupati dagli operatori autorizzati	pag. 12
6.2- Pannello comandi	pag. 14
6.2.1- Pedaliera di inversione	pag. 15
6.3- Controlli prima dell'accensione	pag. 15
6.4- Accensione della macchina	pag. 15
6.5- Messa in servizio	pag. 15
6.6- Spegnimento della macchina	pag. 16
6.7- Arresto di emergenza	pag. 16
6.8- Accensione dopo un arresto di emergenza	pag. 16
7- MANUTENZIONE	
7.1- Manutenzione ordinaria	pag. 16
7.1.1- Pulizia dei raschiatori inferiori e superiori	pag. 17
7.1.2- Sostituzione nastri trasportatori	pag. 17
7.2- Manutenzione straordinaria	pag. 17
8- MESSA FUORI SERVIZIO	
8.1- Magazzinaggio	pag. 17
8.2- Demolizione	pag. 17
9- RICAMBI	
9.1- Avvertenze generali	pag. 17
9.2- Parti di ricambio	pag. 17
10- PARTE ELETTRICA	
10.1- Schemi elettrici	pag. 31
DICHIARAZIONE E MARCATURA CE	
Dichiarazione CE di conformità	pag. 55

1- GENERALITA'



IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE, ANIMALI E COSE CAUSATI DALL'INOSSERVANZA DELLE NORME E DELLE AVVERTENZE DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.

IL PRESENTE MANUALE RISPESCHIA LO STATO DELLA TECNICA AL MOMENTO DELLA COMMERCIALIZZAZIONE DELLA MACCHINA, E NON PUÒ ESSERE CONSIDERATO INADEGUATO SOLO PERCHÉ, IN BASE A NUOVE ESPERIENZE, PUÒ ESSERE SUCCESSIVAMENTE AGGIORNATO. IN CASO DI SMARRIMENTO O DETERIORAMENTO DEL MANUALE RICHIEDERNE COPIA AL FABBRICANTE SPECIFICANDO IL MODELLO DELLA MACCHINA.



PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA IN OGGETTO È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI AUTORIZZATI LEGGANO E COMPENDANO IN TUTTE LE SUE PARTI IL PRESENTE MANUALE. IL PRESENTE MANUALE DEVE SEMPRE ESSERE A DISPOSIZIONE DEGLI OPERATORI AUTORIZZATI E TROVARSI NELLE VICINANZE DELLA MACCHINA BEN CUSTODITO E CONSERVATO. IL PRESENTE MANUALE DEVE ESSERE OBBLIGATORIAMENTE CONSEGNATO ASSIEME ALLA MACCHINA QUALORA VENGA CEDUTO AD ALTRO UTILIZZATORE.

1.2- NOTE DI CONSULTAZIONE

	SEGNALE DI PERICOLO GENERICO: EVIDENZIA RISCHI PER LA SALUTE E SICUREZZA DEGLI OPERATORI E/O RISCHI DI DANNEGGIAMENTO O Malfunzionamento DELLA MACCHINA.
	SEGNALE DI OBBLIGO GENERICO: EVIDENZIA PRESCRIZIONE (OBBLIGO A COMPIERE UN'AZIONE).
	SEGNALE DI DIVIETO GENERICO: EVIDENZIA IL DIVIETO DI COMPIERE UN'AZIONE.
	CASSONETTO SBARRATO: EVIDENZIA IL DIVIETO DI GETTARE MATERIALE DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE (RAEE) NEI CASSONETTI.

TAB. 1 (Descrizione simboli)

1.2.1- DESTINATARI (OPERATORI AUTORIZZATI)

Questo manuale tecnico è destinato esclusivamente agli operatori autorizzati all'uso e alla manutenzione della macchina in base alle specifiche competenze tecnico professionali richieste per il tipo di intervento.

I simboli di seguito indicati sono disposti all'inizio di un capitolo e/o di un paragrafo, ad indicare quale sia l'operatore interessato all'argomento trattato.



GLI OPERATORI AUTORIZZATI DEVONO ESEGUIRE, SULLA MACCHINA, ESCLUSIVAMENTE GLI INTERVENTI DI LORO SPECIFICA COMPETENZA. GLI OPERATORI AUTORIZZATI PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI INTERVENTO SULLA MACCHINA, DEVONO ASSICURARSI DI ESSERE IN POSSESSO DELLE PIENE FACOLTÀ PSICO-FISICHE TALI DA GARANTIRE SEMPRE IL RISPETTO DELLE CONDIZIONI DI SICUREZZA.

OPERATORE ADDETTO

È un operatore professionalmente addestrato, che abbia compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese di utilizzazione, abilitato ad eseguire esclusivamente l'accensione, l'utilizzo, la messa a punto (obbligatoriamente con le protezioni abilitate e la macchina spenta) e lo spegnimento della macchina nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale, dotato dei dispositivi di protezione individuale (DPI) previsti al par. 5.3 e occupante i posti descritti al par. 6.1.

MANUTENTORE ELETTRICO

È un tecnico qualificato (elettricista in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle normative vigenti), abilitato ad eseguire esclusivamente interventi su dispositivi elettrici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche in presenza di tensione elettrica e con le protezioni disabilitate (su consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal fabbricante, dotato dei dispositivi di protezione individuale (DPI) previsti al par. 5.3 e occupante i posti descritti al par. 6.1.

MANUTENTORE MECCANICO

È un tecnico qualificato, abilitato ad eseguire esclusivamente interventi sugli organi meccanici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche con le protezioni disabilitate (su consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal fabbricante, dotato dei dispositivi di protezione individuale (DPI) previsti al par. 5.3 e occupante i posti descritti al par. 6.1.

1.2.2- STATO "MACCHINA SPENTA"

Prima di eseguire qualsiasi tipo di intervento manutentivo e/o regolazione sulla macchina è obbligatorio sezionare tutte le fonti di alimentazione (elettrica), assicurandosi che la macchina sia effettivamente ferma e che non si verifichi l'avvio inatteso (interruttore elettrico generale in pos. "0", cavo di alimentazione elettrica disinserito dalla presa di rete e posizionato vicino alla macchina).

1.3- GARANZIA

Nei limiti di quanto stabilito nella presente garanzia, il sottoscritto fabbricante si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante il periodo di garanzia, fissato in 12 (dodici) mesi dalla data di vendita per un utilizzo giornaliero di 8 (otto) ore lavorative.

Gli obblighi derivanti dalla garanzia decadono nel caso di sospensione o variazione dei termini di pagamento concordati.

La garanzia decade qualora l'acquirente non esegua correttamente le previste norme descritte nelle "Istruzioni per l'uso e manutenzione" della macchina.

Sono escluse dalla garanzia: deficienze e difetti dovuti al consumo normale di quelle parti che sono per loro natura soggette ad usura rapida e continua e le deficienze derivanti dall'utilizzo di utensili ed accessori non forniti direttamente dal fabbricante.

È a carico dell'acquirente l'invio al fabbricante del pezzo difettoso, coperto da garanzia, per la riparazione o la sostituzione del medesimo.

L'obbligo di garanzia, come previsto nella presente clausola, si considera adempiuto con la consegna all'acquirente del pezzo adeguatamente riparato o sostituito.

Restano escluse dalla garanzia le rotture provocate da manovra errata, imperizia, caso fortuito o comunque imputabile all'utente, sia per fatto e causa propria che di terzi oppure quando l'acquirente abbia apportato modifiche od effettuato riparazioni senza il consenso scritto del fabbricante, indipendentemente dalla connessione tra tali modifiche o riparazioni ed i difetti rilevati.

Viene espressamente pattuito che il fabbricante sarà esonerato da qualsiasi responsabilità conseguente ad eventuali danni derivanti all'acquirente da mancata o diminuita produzione, conseguenti a vizi o difetti di costruzione per i quali sarà operante la presente garanzia.

2-DESCRIZIONE TECNICA

2.1- DENOMINAZIONE DEI MODELLI

La macchina è prodotta in vari modelli. Nella TAB. 2 vengono riportate le denominazioni dei modelli e le specifiche che li contraddistinguono.

MODELLO	DESCRIZIONE
1 V	Sfogliatrice con una velocità
2 V	Sfogliatrice con due velocità
VAR 1 PH	Sfogliatrice monofase con inverter
1 PH	Sfogliatrice con una velocità monofase

TAB. 2 (Denominazione dei modelli)

2.2- USO PREVISTO DELLA MACCHINA

La macchina è stata progettata e realizzata per il seguente uso:

Зип Общепит

vsezip.ru

CAMPO D'IMPIEGO	Settore alimentare
LUOGO DI UTILIZZO	V. par. 3.5.
USO PREVISTO	Laminazione della pasta destinata ad uso alimentare per panifici, pasticci e pizzerie.
OPERATORI ADDETTI ALL'UTILIZZO	Un solo operatore autorizzato in possesso dei requisiti tecnico professionali descritti al par. 1.2.1.

TAB. 3 (Uso previsto della macchina)

2.3- DATI TECNICI

Nella TAB. 4 vengono riportati alcuni dati tecnici che caratterizzano la macchina.

SPESSORI DI LAMINAZIONE	MM	0,1 ÷ 34	TEMPERATURA DI ESERCIZIO	°C	+10 ÷ +40
LIVELLO POTENZA SONORA GARANTITO	DBA	<80	UMIDITÀ MAX. DI ESERCIZIO	%	90

TAB. 4 (Dati tecnici)

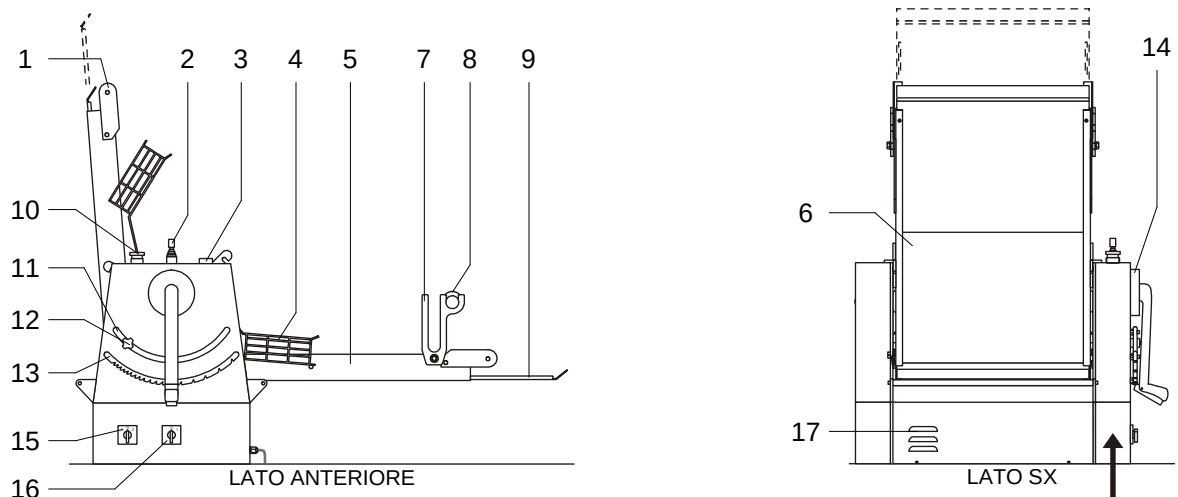
2.4- FONTE ENERGETICA DI ALIMENTAZIONE

FONTE ENERGETICA	ALIMENTAZIONE
ELETTRICA	Rete di alimentazione elettrica (fornita dal Cliente)

TAB. 5 (Fonte energetica di alimentazione)

2.5- DENOMINAZIONE DEI COMPONENTI

Nelle FIG. 1 e 2 sono rappresentati e denominati i componenti principali che costituiscono la macchina.



LEGENDA:

- | | |
|----------------------------------|--|
| 1) Tendi tappeto (SX-DX) | 10) Arresto di emergenza |
| 2) Joystick | 11) Settore mobile |
| 3) "START" | 12) Manopola fermo settore mobile |
| 4) Griglia di protezione (SX-DX) | 13) Settore dentato |
| 5) Piano di lavoro | 14) Maniglia di regolazione spessore |
| 6) Nastro trasportatore | 15) Selettore di velocità (solo Mod. 2V) |
| 7) Porta matterello | 16) Interruttore elettrico generale |
| 8) Matterello | 17) Riparo motore |
| 9) Prolunga (SX-DX) | 18) |

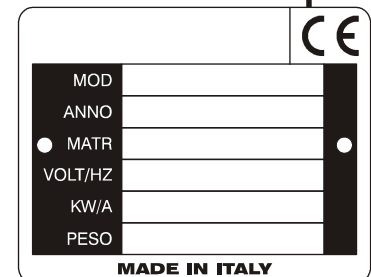
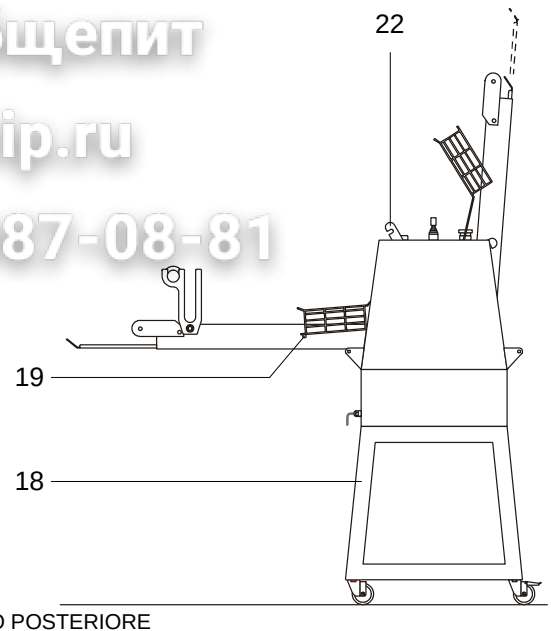
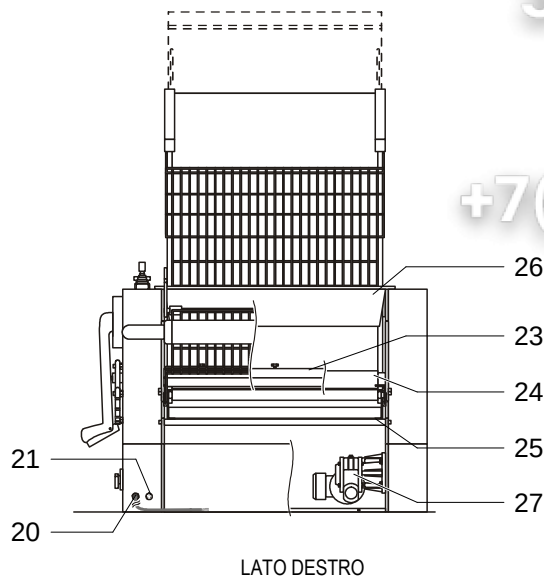
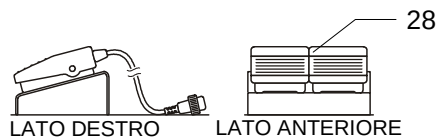


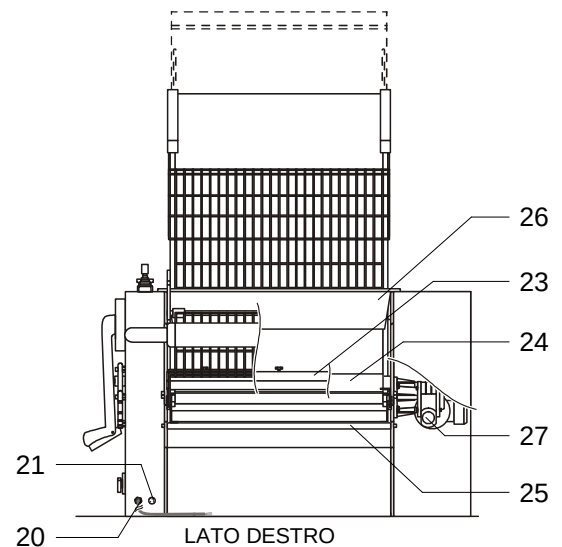
FIG. 1 (Denominazione dei componenti principali)



PEDALIERA DI INVERSIONE



SFOGLIATRICE GP B



- 18) Base
- 19) Blocco griglia di protezione (SX-DX)
- 20) Uscita cavo alimentazione elettrica
- 21) Connettore pedaliera di inversione
- 22) Gancio ferma piano di lavoro
- 23) Gruppo raschiatore superiore
- 24) Gruppo cilindri laminatori
- 25) Supporto piano di lavoro (SX-DX)
- 26) Vaschetta porta farina
- 27) Motoriduttore
- 28) Pedaliera di inversione

FIG. 2 (Denominazione dei componenti)

2.6- VELOCITA' NASTRI TRASPORTATORI

Nella TAB. 6 vengono riportate le varie velocità dei modelli

			GP 500 B / 500		GP 600 B / 600	
			ENTRATA	USCITA	ENTRATA	USCITA
UNA VELOCITA' (1 V)			M/MIN			
			11	20	11	20
DUE VELOCITA' (2 V)	1 ^A SPEED	M/MIN	10.8	19.2	10.8	19.2
	2 ^A SPEED	M/MIN	21.6	38.4	21.6	38.4
VAR	1 ^A SPEED	M/MIN				
	2 ^A SPEED	M/MIN				
	3 ^A SPEED	M/MIN				
	4 ^A SPEED	M/MIN				
	VAR	M/MIN				

TAB. 6 (Velocità nastri trasportatori)

2.7- DIMENSIONI DI INGOMBRO

Nella **TAB. 3** vengono riportate le dimensioni di ingombro della macchina relative alla **FIG. 3**.

		GP 500 B		GP 500		GP 600 B		GP 600	
		800	1000	800	1000	1000	1200	1000	1200
A	MM	955		955		1055		1055	
B	MM	1650	2050	1630	2050	1030	2450	2050	2450
B1	MM	2050	2450	2050	2450	2450	2850	2450	2850
C	MM	555		1280		555		1280	
D	MM	530	545	545	545	545	560	545	560
E	MM	900	1100	1630	1830	1100	1300	1830	2030
PESO	KG	120	130	155	165	135	145	170	180
MOTORE		1V= 0,55 kW - 2V= 0,37/0,55 kW - 1 PH= 0,55 kW - VAR 1 PH= 0,55 kW							

TAB. 7 (Dimensioni di ingombro)

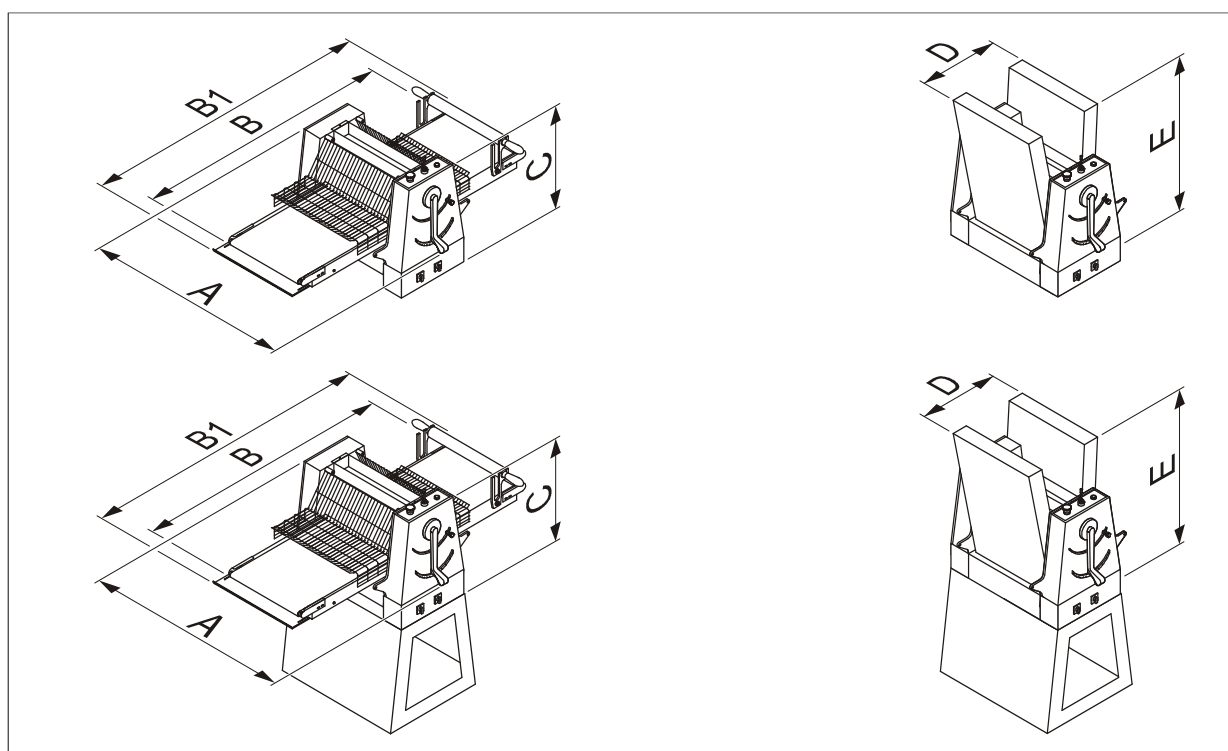


FIG. 3 (Dimensioni della macchina)

2.8- DATI ELETTRICI

Nella **TAB. 5** vengono riportati alcuni dati relativi alla parte elettrica della macchina.

		GP 500 B / 500 - GP 600 B / 600			
		1 V	2 V	VAR1 PH	1 PH
TENSIONE ELETTRICA ALIMENTAZIONE	V	230/400		230	
FREQUENZA	HZ	50-60			
POTENZA ELETTRICA ASSORBITA	KW	0,55			
FASI	N.	1/3	3	1	1
CONSUMO A REGIME 400 V TRIFASE	A	1.8	1.4/1.6	/	/
CONSUMO A REGIME 230 V TRIFASE	A	3	2.4/2.7	/	/
CONSUMO A REGIME 230 V MONOFASE	A	/	/	3.4	3.8
MOTORE	HP	0,75	0,5/0,75	0.75	0.75

TAB. 8 (Dati elettrici)

2.9- USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

La macchina è stata progettata e realizzata esclusivamente per la destinazione d'uso descritta al par. 2.7; pertanto è assolutamente vietato ogni altro tipo d'impiego e utilizzo, al fine di garantire, in ogni momento, la sicurezza degli operatori autorizzati e l'efficienza della stessa.



È OBBLIGATORIO, DURANTE L'UTILIZZO, VIGILARE COSTANTEMENTE AFFINCHÉ PERSONE NON AUTORIZZATE SI AVVICININO ALLA MACCHINA. AGLI OPERATORI AUTORIZZATI È VIETATO INDOSSARE INDUMENTI E ACCESSORI CHE POTREBBERO RIMANERE IMPIGLIATI NELLA MACCHINA: ABITI LARGHI, CRAVATTE, CINTURE, COLLANE, BRACCIALETTI, OROLOGI, ORECCHINI, ANELLI, ECC. È OBBLIGATORIO RACCOGLIERE I CAPELLI LUNGI. (ESISTE UN RISCHIO RESIDUO V. PAR. 5.4)



È ASSOLUTAMENTE VIETATO L'IMPIEGO E L'UTILIZZO DELLA MACCHINA PER USI IMPROPRI, DIVERSI DA QUELLO PREVISTO DAL FABBRICANTE (PAR. 2.7).
È ASSOLUTAMENTE VIETATO SALIRE SULLA MACCHINA.



È ASSOLUTAMENTE VIETATA LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA IN AMBIENTI CON ATMOSFERA POTENZIALMENTE ESPLOSIVA E/O IN PRESENZA DI POLVERI COMBUSTIBILI.

2.10- ACCESSORI A RICHIESTA

La macchina è dotata di accessori a richiesta che ne aumentano la versatilità quali:
Dispositivo di comando (cambio senso di avanzamento) a doppio pedale;



GLI ACCESSORI VANNO RICHIESTI ESCLUSIVAMENTE AL SPECIFICANDO I DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL DOCUMENTO QUALI CODICE E REVISIONE (V. COPERTINA).

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE -3

3.1- TRASPORTO DELLA MACCHINA



LA MOVIMENTAZIONE MANUALE DELLA MACCHINA E SUOI COMPONENTI DEVE AVVENIRE NEL RISPETTO DELLE NORMATIVE SULLA "MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI" ONDE EVITARE CONDIZIONI ERGONOMICHE SFAVOREVOLI CHE COMPORTINO RISCHI DI LESIONI DORSO-LOMBARI.

3.2- IMBALLO

La macchina è imballata all'interno di uno scatolone, fissato tramite regge ad un pallet. L'imballo contiene:

- N. 1 Sfogliatrice;
- N. 1 Manuale di istruzioni



ASSICURARSI CHE I COMPONENTI SOPRADESCRITTI SIANO PRESENTI ALL'INTERNO DEI RISPETTIVI IMBALLI E CHE NON ABBIANO SUBITO DANNI DURANTE IL TRASPORTO. ASSICURARSI CHE L'IMBALLO NON ABBA SUBITO DANNI DURANTE IL TRASPORTO. SEGNARE, NEL DOCUMENTO DI TRASPORTO (D.D.T.), EVENTUALI DANNI E APPORRE SULLO STESSO LA FIRMA PER "ACCETTAZIONE CON RISERVA".

3.3- TRASPORTO DELL'IMBALLO CON CARRELLO ELEVATORE

Il personale addetto a svolgere tale compito deve obbligatoriamente attenersi alle istruzioni applicate esternamente all'imballo della macchina. (v. par. 11.1).



IL SOLLEVAMENTO DELL'IMBALLO DELLA MACCHINA DEVE OBBLIGATORIAMENTE ESSERE EFFETTUATO CON UN CARRELLO ELEVATORE (IDONEO ALL'IMPIEGO) NEL RISPETTO DELLE ISTRUZIONI APPLICATE ESTERNAMENTE ALL'IMBALLO. È OBBLIGATORIO CHE, DURANTE LE OPERAZIONI, NEL RAGGIO D'AZIONE NON VI SIANO PERSONE, ANIMALI E/O COSE LA CUI INCOLUMITÀ POSSA ESSERE ACCIDENTALMENTE COMPROMESSA.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO SALIRE SULL'IMBALLO.

3.4- SBALLAGGIO



LE OPERAZIONI CHE SEGUONO DEVONO ESSERE ESEGUITE OBBLIGATORIAMENTE DA DUE OPERATORI ADDETTI.

Dopo avere appoggiato l'imballo su una superficie piana orizzontale (livellata) che ne assicuri la stabilità, procedere allo sballaggio come segue:

- 1) Con un utensile ia non essere colpiti dalle stesse per effetto dell'elasticità;
- 2) Aprire lo scatolone;
- 3) Togliere la scatola
- 4) Appoggiare la macchina sulla postazione di lavoro prestabilita.

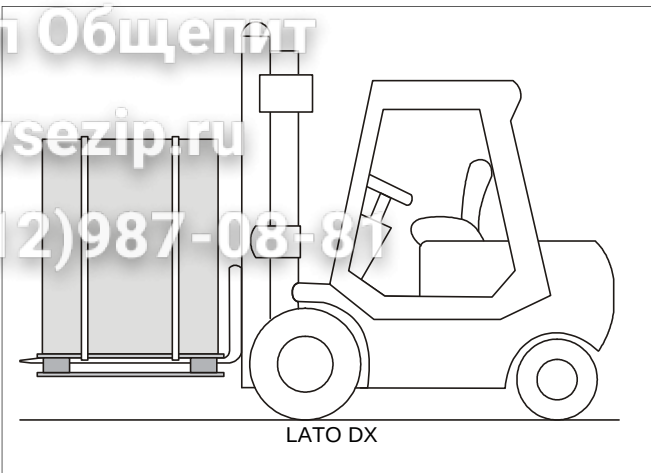


FIG. 4 (Sollevamento dell'imballo)



SI RACCOMANDA DI SMALTIRE I MATERIALI DELL'IMBALLO NEL RISPETTO DELLA LEGISLAZIONE VIGENTE.

3.5- POSIZIONAMENTO

Il posizionamento della macchina deve essere effettuato in un ambiente chiuso, coperto, asciutto e sufficientemente illuminato, con valori di temperatura e umidità indicati in TAB. 4 e idoneo alle disposizioni legislative vigenti nel paese di utilizzazione in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro. La macchina deve essere posizionata su di un piano orizzontale (livellato) che ne assicuri la stabilità in rapporto alle dimensioni di ingombro e al peso (v. TAB. 3) e rispettando le misure minime di posizionamento riportate nella FIG. 5.



È OBBLIGATORIO GARANTIRE LE MISURE MINIME DI POSIZIONAMENTO RIPORTATE NELLA FIG. 5. LASCIARE IL LATO ANTERIORE LIBERO PER PERMETTERE ALL'OPERATORE AUTORIZZATO DI ESEGUIRE LA LAVORAZIONE DELLA PASTA.

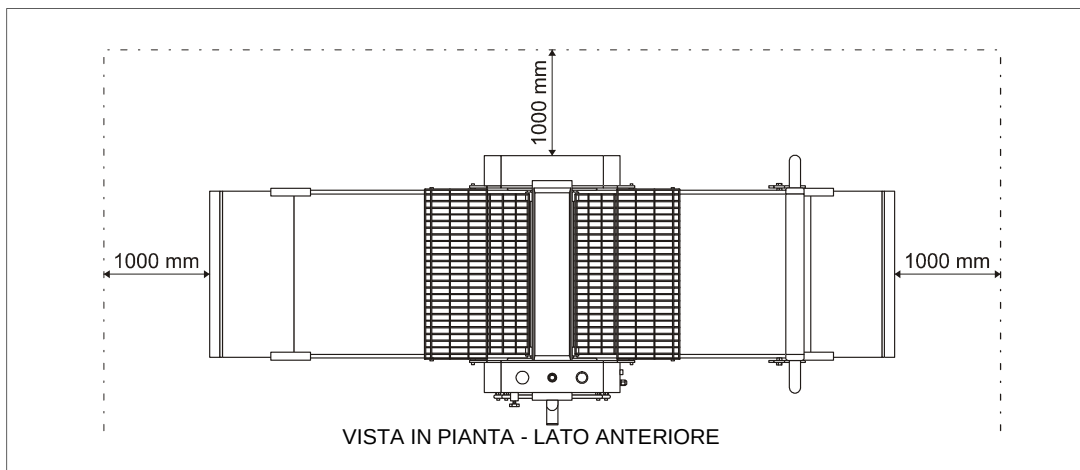


FIG. 5 (Posizionamento)

4-INSTALLAZIONE

4.1- AVVERTENZE GENERALI



IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER GUASTI O ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA CAUSATI DA SBALZI DI TENSIONE ELETTRICA OLTRE LE TOLLERANZE PREVISTE DALL'ENTE DISTRIBUTORE (TENSIONE $\pm 10\%$).



È OBBLIGATORIO UTILIZZARE GLI ACCESSORI ORIGINALI FORNITI DAL FABBRICANTE O DA RIVENDITORE AUTORIZZATO.

4-2 COLLEGAMENTO ELETTRICO

Dopo aver posizionato correttamente la macchina, collegare la spina alla rete elettrica.



IL MANCATO RISPETTO DELLE AVVERTENZE DESCRITTE IN QUESTO MANUALE PUÒ CAUSARE DANNI IRREPARABILI ALL'APPARATO ELETTRICO DELLA MACCHINA E LA CONSEGUENTE DECADENZA DELLA GARANZIA.



LA RETE ELETTRICA DI ALIMENTAZIONE A CUI VIENE COLLEGATA LA MACCHINA DEVE SODDISFARE LE CARATTERISTICHE TECNICHE RIPORTATE NELLA TAB. 5 (PAR. 2.5) E RISPONDERE AI REQUISITI PREVISTI DALLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI UTILIZZAZIONE DELLA STESSA.

QUALSIASI TIPO DI MATERIALE ELETTRICO (CAVI, PRESE, SPINE, ECC...) UTILIZZATO PER IL COLLEGAMENTO DEVE ESSERE IDONEO ALL'IMPIEGO, MARCATO "CE" SE SOGGETTO ALLA DIRETTIVA BASSA TENSIONE 2006/95/CE E CONFORME AI REQUISITI RICHIESTI DALLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI UTILIZZAZIONE DELLA MACCHINA.

CON PROTEZIONE DIFFERENZIALE DI 30 mA COORDINATO CON L'IMPIANTO DI MESSA A TERRA.

È OBBLIGATORIO INSTALLARE A MONTE DELLA LINEA DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA UN IDONEO DISPOSITIVO DI SEZIONAMENTO ENTUALI INTERVENTI MANUTENTIVI DI NATURA ELETTRICA SULLA MACCHINA POSSONO ESSERE ESEGUITI SOLO DAL MANUTENTORE ELETTRICO (V. PAR. 1.2.1).



IL MANCATO RISPETTO DELLE AVVERTENZE SOPRA DESCRITTE PUÒ CAUSARE DANNI IRREPARABILI ALL'APPARATO ELETTRICO DELLA MACCHINA E LA CONSEGUENTE DECADENZA DELLA GARANZIA.

IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI CAUSATI A PERSONE, ANIMALI E/O COSE DERIVANTI DALL'INOSSERVANZA DELLE NORME E DELLE AVVERTENZE DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOSTITUIRE PARTI ELETTRICHE DELLA MACCHINA CON COMPONENTI NON ORIGINALI O DIVERSI DA QUELLI FORNITI DAL FABBRICANTE.

4.3- COLLEGAMENTO PEDALIERA DI INVERSIONE

Qualora ci fosse la necessità di utilizzare la pedaliera di inversione, collegarla, tramite l'apposito cavo, al connettore pedaliera (FIG. 2 - Rif. 21).

4.4- APERTURA PIANI DI LAVORO

Dopo aver posizionato e collegato correttamente la macchina, procedere all'apertura dei piani di lavoro come segue:

Tenendo una mano sul piano di lavoro SX (FIG. 6 - Rif. 3) alzare il gancio ferma piano di lavoro (FIG. 6 - Rif. 2);

Abbassare il piano di lavoro SX lentamente fino al completo appoggio dello stesso sul supporto piano di lavoro (FIG. 6 - Rif. 1);

Ripetere le operazioni del punto 1) e 2) per il piano di lavoro DX (FIG. 6 - Rif. 5);

Abbassare le griglie di protezione (FIG. 6 - Rif. 4) delicatamente fino a fine corsa.

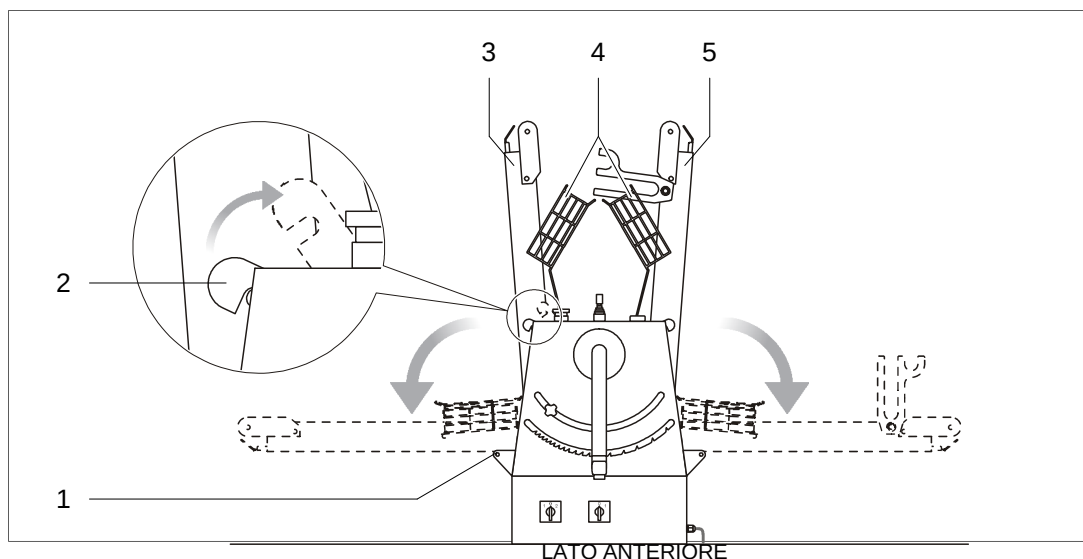


FIG. 6 (Apertura piani di lavoro)

5- SICUREZZA

5.1- DISPOSITIVI DI SICUREZZA ADOTTATI

Nella FIG. 7 sono indicati i sistemi di sicurezza adottati nella macchina, descritti in TAB. 9.

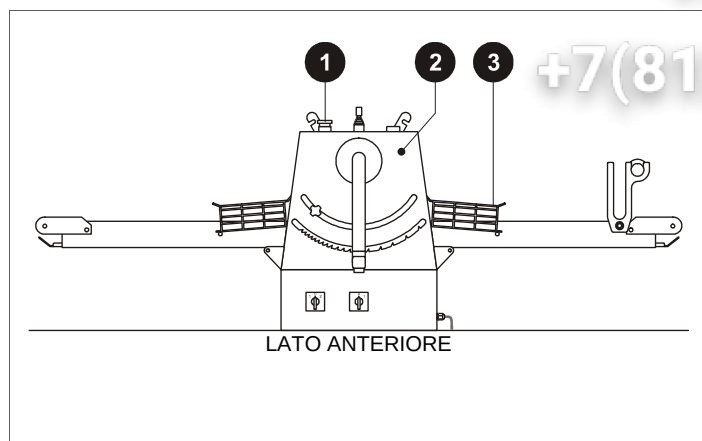


FIG. 7 (Dispositivi di sicurezza adottati)



È OBBLIGATORIO CONTROLLARE COSTANTEMENTE IL BUON FUNZIONAMENTO DI TUTTI I DISPOSITIVI DI SICUREZZA INSTALLATI NELLA MACCHINA.

È OBBLIGATORIO SOSTITUIRE TEMPESTIVAMENTE EVENTUALI DISPOSITIVI DI SICUREZZA MALFUNZIONANTI E/O DANNEGGIATI.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO MANOMETTERE, ESCLUDERE E/O TOGLIERE QUALSIASI DISPOSITIVO DI SICUREZZA PRESENTE NELLA MACCHINA.

È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOSTITUIRE QUALUNQUE DISPOSITIVO DI SICUREZZA OD UN SUO COMPONENTE CON RICAMBI NON ORIGINALI.

RIF.	DISPOSITIVO	DESCRIZIONE
1	PULSANTE ARRESTO DI EMERGENZA	È un pulsante rosso a fungo con sblocco a rotazione antioraria, installato sul pannello comandi nella parte anteriore della macchina. Se azionato, arresta il ciclo di lavoro ma permane in tensione la macchina.
2	MICROINTERRUTTORI GRIGLIE DI PROTEZIONE	Sono due microinterruttori installati all'interno del carter sulla parte anteriore della macchina e vengono azionati sollevando la gabbia di sicurezza. All'azionamento, arresteranno il ciclo di lavoro, ma permane in tensione la macchina.
3	GRIGLIE DI PROTEZIONE	Sono costituite da una rete metallica plastificata, installate alle spalle della macchina tramite cerniere per impedire il raggiungimento della zona di laminazione (gruppo cilindri).

TAB. 9 (Dispositivi di sicurezza adottati)

5.2- SEGNALETICA DI SICUREZZA

È costituita da etichette adesive a colori applicate nelle vicinanze delle zone pericolose (v. FIG. 8).



È OBBLIGATORIO TENERE BEN PULITA LA SEGNALETICA DI SICUREZZA PER GARANTIRNE UNA BUONA VISIBILITÀ. È OBBLIGATORIO SOSTITUIRE LA SEGNALETICA DI SICUREZZA DETERIORATA RICHIEDENDOLA AL FABBRICANTE.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO RIMUOVERE E/O DANNEGGIARE LA SEGNALETICA DI SICUREZZA APPLICATA DAL FABBRICANTE.

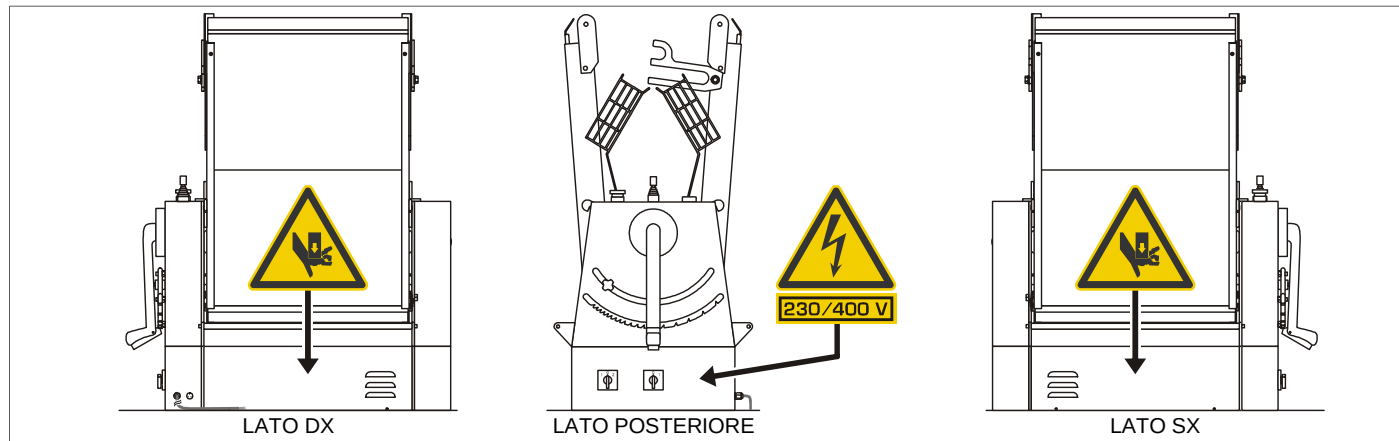


FIG. 8 (Segnaletica di sicurezza)

5.3– DISPOSIZIONE DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI)

L'impiego dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) è reso obbligatorio nel rispetto della legislazione in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro vigente nel paese di utilizzazione della macchina. Il **datore di lavoro** e gli **operatori autorizzati** devono conoscere ed applicare gli obblighi e i doveri previsti dalla normativa suddetta.

5.4- RISCHI RESIDUI

Si informa gli operatori autorizzati che, nonostante il fabbricante abbia adottato tutti gli accorgimenti tecnico costruttivi possibili per rendere la macchina sicura, permangono tre potenziali rischi residui descritti nelle **TAB. 10, 11 e 12**.

RISCHIO RESIDUO N. 1	TRASCINAMENTO E SCHIACCIAMENTO DEGLI ARTI SUPERIORI SUL GRUPPO CILINDRI.
GRAVITÀ DEL DANNO	Lesioni lievi (normalmente reversibili) e/o lesioni gravi (normalmente irreversibili).
ESPOSIZIONE	Qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
PROBABILITÀ	Bassa e accidentale.
FASE IN CUI È PRESENTE IL RISCHIO	Durante il ciclo di lavoro.
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	- Dispositivi di Protezione Individuale (v. par. 5.3); - Segnaletica di sicurezza (v. par. 5.2).

TAB. 10 (Rischio residuo N. 1)

RISCHIO RESIDUO N. 2	RISCHIO DI SCHIACCIAMENTO PER CADUTA DEI PIANI DI LAVORO.
GRAVITÀ DEL DANNO	Lesioni lievi (normalmente reversibili).
ESPOSIZIONE	Qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile mentre i piani di lavoro sono in posizione di chiusura.
PROBABILITÀ	Bassa e accidentale.
FASE IN CUI È PRESENTE IL RISCHIO	Durante la movimentazione della macchina. Durante le operazioni di abbassamento e alzata dei piani di lavoro.
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	- Fissaggio dei piani di lavoro attraverso ganci meccanici di bloccaggio. - Obbligo di operare secondo le procedure di lavoro (v. dal par. 6.3 al par. 6.8).

TAB. 11 (Rischio residuo N. 2)

RISCHIO RESIDUO N. 3	DISTURBI MUSCOLO-SCHELETRICI.
GRAVITÀ DEL DANNO	Lesioni lievi (normalmente reversibili).
ESPOSIZIONE	Qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile nella movimentazione dei piani di lavoro.
PROBABILITÀ	Bassa.
FASE IN CUI È PRESENTE IL RISCHIO	Durante le operazioni di abbassamento e alzata dei piani di lavoro.
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	- Obbligo di movimentare i piani di lavoro in due operatori autorizzati (v. par. 4.4). - Obbligo di operare secondo le procedure di lavoro (v. dal par. 6.3 al par. 6.8).

TAB. 12 (Rischio residuo N. 3)

6-USO E FUNZIONAMENTO

6.1– POSTI OCCUPATI DAGLI OPERATORI AUTORIZZATI

Gli operatori autorizzati a seconda del tipo di intervento manuale richiesto, devono occupare esclusivamente i posti indicati in **FIG. 9** e descritti in **TAB. 13**.



GLI OPERATORI AUTORIZZATI, A SECONDA DEI POSTI OCCUPATI, DEVONO OBBLIGATORIAMENTE ED ESCLUSIVAMENTE ESEGUIRE GLI INTERVENTI MANUALI DESCRITTI NEI RELATIVI PARAGRAFI.

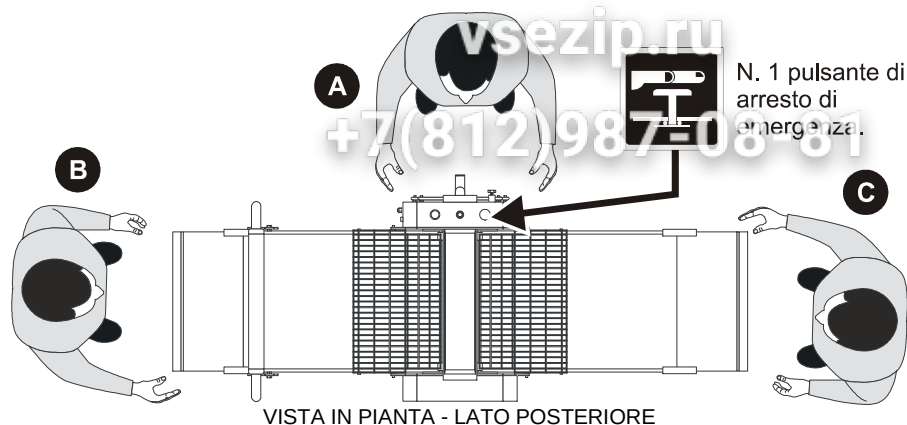


FIG. 9 (Posti occupati)

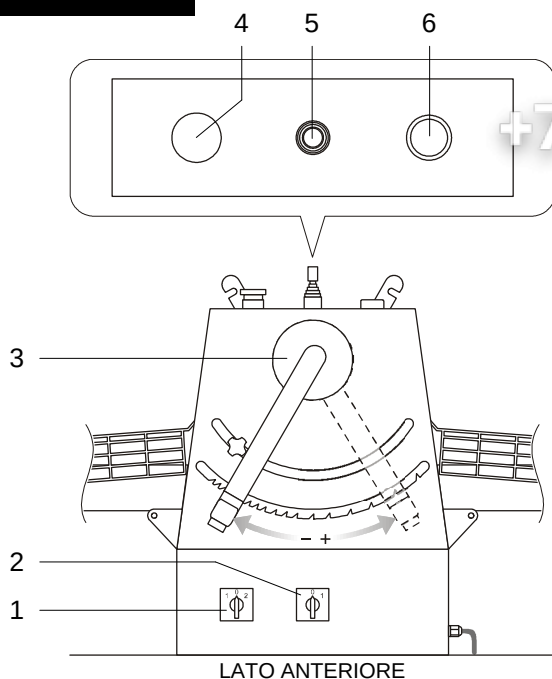
POSTO	DESCRIZIONE INTERVENTO
TUTTI	Per eseguire tutte le operazioni di trasporto e movimentazione dell'imballo e della macchina (v. cap. 4).
TUTTI	Per eseguire sulla macchina, previo consenso del R.S.P.P., eventuali interventi di assistenza tecnica richiesti dal Cliente.
A	In piedi sul lato anteriore della macchina per effettuare: Accensione e/o spegnimento della macchina; Eventuale scelta della velocità di lavorazione; Eventuale azionamento del pulsante di arresto di emergenza; Scelta del senso di rotazione; Regolazione manopola settore mobile; Scelta dello spessore della sfoglia; Collegamento ed utilizzo della pedaliera; Avvio e/o arresto del ciclo di lavoro.
B	In piedi sul lato DX della macchina per effettuare: Eventuale uso del matterello; Apertura o chiusura del piano di lavoro DX; Apertura o chiusura della prolunga del piano di lavoro DX; Scarico della pasta lavorata.
C	In piedi sul lato SX della macchina per effettuare: Apertura o chiusura del piano di lavoro SX; Apertura o chiusura della prolunga del piano di lavoro SX; Carico della pasta da lavorare.

TAB. 13 (Posti occupati dagli operatori autorizzati)

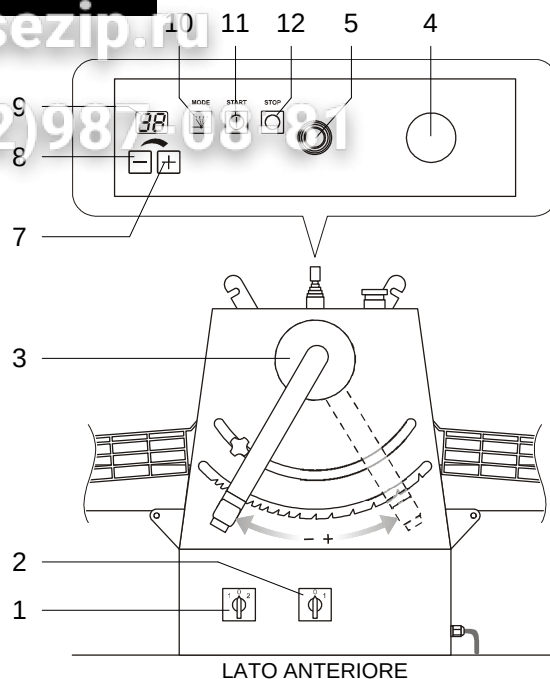
6.2- PANNELLO COMANDI

Dal posto A (v. par. 6.1).

MOD. 1 V - 2 V - 1 PH



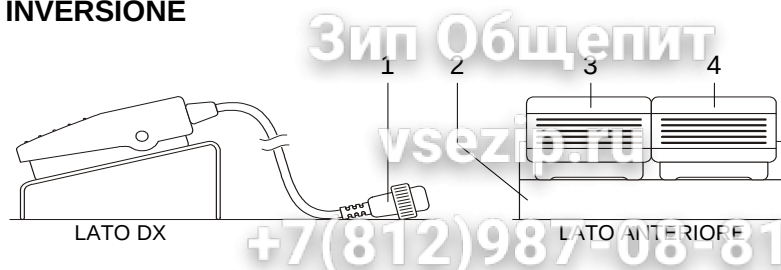
MOD. VAR 1 PH



RIF.	DENOMINAZIONE	FUNZIONE
1	Selettore a 3 posizioni “ Velocità ” (solo per mod. 2 V)	• Pos. “0”: Macchina ferma; • Pos. “1”: Seleziona la velocità “1”; • Pos. “2”: Seleziona la velocità “2”.
2	Selettore a 2 posizioni “ Generale ”	• Pos. “0”: Toglie tensione alla macchina; • Pos. “1”: Da tensione alla macchina.
3	Leva di regolazione “ Spessore ”	Portata verso SX (+) aumenta lo spessore della pasta, verso DX (-) diminuisce lo spessore.
4	Pulsante a fungo rosso “ Arresto di emergenza ” (sgancio a rotazione oraria)	Premuto durante il funzionamento arresta la macchina ma il quadro rimane in tensione.
5	Joystick a 3 posizioni “ Senso Rotazione ”	• Pos. “SX”: I cilindri laminatori ruotano in senso antiorario; • Pos. “0”: I cilindri laminatori sono fermi; • Pos. “DX”: I cilindri laminatori ruotano in senso orario.
6	Pulsante nero “ START ”	Premuto avvia la fase di lavorazione.
7	Pulsante “+”	Premuto incrementa la velocità di rotazione dei cilindri (visibile a display - Rif. 6).
8	Pulsante “-”	Premuto decrementa velocità di rotazione dei cilindri (visibile a display - Rif. 6).
9	Display	Visualizza la velocità da 0 a 60 Hz.
10	Pulsante a 5 selezioni con led verde “ MODE ”	• Sel. “0” (led lampeggiante): è possibile impostare la velocità tramite i pulsanti “+” (Rif. 10) e “-” (Rif. 11); • Sel. “1” (led fisso): la velocità è di 15 Hz; • Sel. “2” (led fisso): la velocità è di 30 Hz; • Sel. “3” (led fisso): la velocità è di 45 Hz; • Sel. “4” (led fisso): la velocità è di 60 Hz.
11	Pulsante con led verde “ START ”	Premuto avvia la macchina (luce fissa).
12	Pulsante con led rosso “ STOP ”	Premuto arresta la macchina (luce fissa).

FIG. 10 (Pannelli comandi)

6.2.1- PEDALIERA DI INVERSIONE



RIF.	DENOMINAZIONE	FUNZIONE
1	Spina di connessione al connettore pedaliera posto nella macchina (FIG. 2 - Rif. 21)	
2	Supporto pedaliera	
3	Pedale sinistro	Premuto fa ruotare in senso antiorario i cilindri laminatori
4	Pedale destro	Premuto fa ruotare in senso orario i cilindri laminatori

FIG. 11 (Pedaliera di inversione)

6.3- CONTROLLI PRIMA DELL'ACCENSIONE



PRIMA DI EFFETTUARE L'ACCENSIONE DELLA MACCHINA, GLI OPERATORI AUTORIZZATI DEVONO EFFETTUARE I CONTROLLI RIPORTATI IN TAB. 14.



È ASSOLUTAMENTE VIETATO ACCENDERE LA MACCHINA QUALORA SI RISCONTRI QUALCHE DANNO E/O ANOMALIA. SE NECESSARIO RICHIEDERE L'INTERVENTO DEL FABBRICANTE E AVVISARE IL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

N.	ASSICURARSI CHE:
1	NON CI SIANO PERSONE NON AUTORIZZATE NELLE VICINANZE DELLA MACCHINA.
2	DOPO UN CONTROLLO VISIVO LA MACCHINA NON PRESENTI DANNI ESTERNI.
3	LA MACCHINA E I SUOI COMPONENTI SIANO CORRETTAMENTE POSIZIONATI E INSTALLATI.
4	IL PULSANTE ARRESTO DI EMERGENZA NON SIA AZIONATO (V. PAR. 6.1).
5	LE GRIGLIE DI PROTEZIONE SIANO ABBASSATE.
6	L'INTERRUTTORE ELETTRICO GENERALE SIA IN POS. "0" (OFF).
7	DALL'ULTIMO SPEGNIMENTO SIA STATA ESEGUITA LA REGOLARE MANUTENZIONE ORDINARIA (V. PAR. 9.1).
8	I DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE SIANO A DISPOSIZIONE DELL'OPERATORE (V. PAR. 6.3).
9	IL PRESENTE MANUALE SIA STATO LETTO E COMPRESO IN TUTTE LE SUE PARTI.

TAB. 14 (Controlli prima dell'accensione)

6.4- ACCENSIONE DELLA MACCHINA

Dal posto A (v. par. 6.1).

IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI A PERSONE, ANIMALI E/O COSE, CAUSATI DALL'INOSSERVANZA ALLE NORME DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.

Dopo aver effettuato i controlli descritti al par. 6.3, procedere come segue:

Estrarre le prolunghe dei piani di lavoro (FIG. 1 - Rif. 9);

Eventualmente collegare, tramite l'apposito connettore (FIG. 2 - Rif. 21), la pedaliera di inversione;

Collegare, alla rete elettrica, la macchina tramite l'apposita spina.

6.5- MESSA IN SERVIZIO

La procedura per la messa in servizio è la seguente:

1) (Solo per mod. 2 V) Eventualmente selezionare la velocità di lavorazione ruotando in pos. "1" o "2" il selettore di velocità (FIG. 10 - Rif. 1);

2) Portare in pos. "I" (ON) l'interruttore elettrico generale (FIG. 10 - Rif. 2);

3) (Solo per mod. VAR 1 PH) Eventualmente selezionare la velocità di lavorazione agendo sul pannello comandi (v. FIG. 10);

4) Regolare la manopola (FIG. 1 - Rif. 12) del settore mobile (FIG. 1 - Rif. 11);

5) Regolare lo spessore desiderato della pasta tramite la maniglia (FIG. 10 - Rif. 3);

6) (Solo per mod. 1 V - 2 V - 1 PH) Avviare la macchina premendo il pulsante "START" (FIG. 10 - Rif. 6);

7) (Solo per mod. VAR 1 PH) Avviare la macchina premendo il pulsante "START" (FIG. 10 - Rif. 11);

- 8) Scegliere il senso di avanzamento dei nastri trasportatori tramite il joystick (FIG. 10 - Rif. 5);
- 9) Appoggiare la pasta nel piano di lavoro SX e iniziare il ciclo di laminazione (più bassa a diverse spessori);
- 10) Raggiunto lo spessore desiderato (fine ciclo), attendere che la pasta esca completamente dai cilindri laminatori (FIG. 2 - Rif. 24) e portare joystick in pos. "0" (FIG. 10 - Rif. 5);
- 11) Prelevare la pasta dal piano di lavoro.

IN BASE AL TIPO DI LAVORAZIONE E ALLA LUNGHEZZA DELLA PASTA È POSSIBILE AVVOLGERE LA STESSA SULL'APPOSITO MATTERELLO.

6.6- SPEGNIMENTO DELLA MACCHINA



PRIMA DI SPEGNERE LA MACCHINA ASSICURARSI CHE NON SIA RIMASTA DELLA PASTA TRA I DUE CILINDRI LAMINATORI.

Al termine del ciclo di lavoro procedere come segue:

- 1) Spegner la macchina portando in **pos. "0" (OFF)** l'interruttore elettrico generale (FIG. 10 - Rif. 2);
- 2) Scollegare dalla rete elettrica la spina della macchina.

6.7- ARRESTO DI EMERGENZA

L'arresto di emergenza può essere effettuato premendo il pulsante di **"Arresto di emergenza"** installato nel pannello comandi (FIG. 10 - Rif. 4). Onde evitare situazioni di pericolo che rischino di prodursi immediatamente o che si stiano producendo, l'operatore addetto deve obbligatoriamente eseguire le operazioni riportate in **TAB. 15**.

1	PREMERE TEMPESTIVAMENTE IL PULSANTE "ARRESTO DI EMERGENZA".
2	SEGNALARE L'EMERGENZA AL "RESPONSABILE DELLA SICUREZZA" E ATTENDERE ISTRUZIONI.

TAB. 15 (Arresto di emergenza)

6.8- ACCENSIONE DOPO UN ARRESTO DI EMERGENZA

Solo ed esclusivamente dopo aver rimosso la causa dell'emergenza ed aver attentamente valutato che le stesse non abbiano provocato dei danni e/o anomalie alla macchina, con il consenso del "Responsabile della sicurezza" procedere come segue:

- 1) Sbloccare il pulsante d'emergenza ruotandolo in senso antiorario (verso SX);
- 2) Cominciare un nuovo ciclo di lavoro ripetendo le operazioni descritte al par. 6.5 dal punto 2).

7- MANUTENZIONE

7.1- MANUTENZIONE ORDINARIA

È l'insieme delle attività atte a mantenere le condizioni d'uso e funzionamento della macchina attraverso vari tipi di intervento eseguiti dall'operatore addetto.



PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO MANUTENTIVO È OBBLIGATORIO PORTARE LA MACCHINA ALLO STATO "MACCHINA SPENTA" (V. PAR. 1.2.2).

TABELLA MANUTENZIONE ORDINARIA		
FREQUENZA	PUNTO DI INTERVENTO	TIPO DI INTERVENTO
OGNI GIORNO	Corpo macchina	Pulizia con prodotti idonei per evitare accumuli di farina e sporczia sulle superfici.
	Griglie di protezione	Controllare il corretto funzionamento.
	Pulsante di arresto di emergenza	
	Raschiatori	Pulire i raschiatori inferiori e superiori (v. par. 8.1.1).
	Cavo di alimentazione e spina elettrica (macchina e pedaliera di inversione)	Controllo visivo dello stato di conservazione.
OGNI 100 ORE	Catene di trasmissione	Controllare tensione ed ingrassare le catene.
OGNI ANNO	Catene di trasmissione	Controllare tensione ed ingrassare le catene.
SE NECESSARIO	Nastro trasportatore	Sostituire (v. par. 8.1.2).

TAB. 16 (Tabella manutenzione ordinaria)

7.1.1- PULIZIA DEI RASCHIATORI INFERIORI E SUPERIORI

Per un corretto funzionamento della macchina, è necessario provvedere alla pulizia esterna dei raschiatori con cadenza giornaliera e, per le parti difficilmente raggiungibili, con cadenza settimanale.

• RASCHIATORI INFERIORI

- 1) Sollevare i piani di lavoro e bloccarli tramite i ganci ferma piano di lavoro (FIG. 2 - Rif. 22); 2) Sganciare le molle di ancoraggio poste sotto i nastri trasportatori; 3) Riportare i piani di lavoro in posizione orizzontale; 4) Estrarre verso l'alto il blocco raschiatori - supporto;
- 2) 5) Procedere con la pulizia tramite spugne e prodotti detergenti adatti;
- 3) 6) Eseguire la procedura dal punto 4) al punto 1) per rimontare la macchina.

• RASCHIATORI SUPERIORI

- 1) Con i piani in posizione di lavoro, svitare i pomelli di fissaggio; 2) Estrarre verso l'alto il blocco raschiatori ed estrarlo dal cilindro cromato;
- 2) 3) Procedere con la pulizia tramite spugne e prodotti detergenti adatti; 4) Eseguire la procedura dal punto 2) al punto 1) per rimontare la macchina.

7.1.2- SOSTITUZIONE NASTRI TRASPORTATORI



PER QUESTA PROCEDURA VIENE RICHiesta LA PRESENZA DI DUE OPERATORI AUTORIZZATI. PERMANE UN POTENZIALE RISCHIO RESIDUO DESCRITTO NEL PAR. 5.4.

Per un corretto funzionamento della macchina, è necessario provvedere alla sostituzione dei nastri trasportatori quando questo si rende necessario. Provvedere come segue:

- 1) Con un cacciaspine, togliere la spina elastica e sfilare la maniglia; 2) Rimuovere i coperchi anteriore e posteriore; 3) Togliere le catene;
- 4) Togliere il cilindro zigrinato assieme alla flangia triangolare svitando le viti su quest'ultima;
- 5) Con l'aiuto del secondo operatore, tenere ben saldo il piano e, dopo aver tolto l'anello elastico, sfilare l'albero di sostegno dei piani;



ATTENZIONE! QUANDO VERRÀ RIMOSSO L'ALBERO DI SOSTEGNO, IL PIANO CADRÀ. È NECESSARIO CHE IL SECONDO OPERATORE SIA PRESENTE ONDE EVITARE IL CREARSI DI SITUAZIONI PERICOLOSE.

- 6) Togliere quindi piano e prolunga e sfilare il nastro trasportatore; 7) Sostituire il nastro e procedere al montaggio in senso contrario
- 8) Eseguire quindi il tensionamento del nuovo nastro trasportatore, facendolo girare per circa trenta minuti in un senso ed eventualmente regolando la tensionatura con le viti di regolazione;
- 9) Ripetere il punto 8) in senso di marcia contrario

7.2- MANUTENZIONE STRAORDINARIA

È l'insieme delle attività atte a mantenere costanti le condizioni d'uso e funzionamento della macchina, attraverso vari tipi di intervento eseguiti esclusivamente dal tecnico del fabbricante.



PER QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA RICHIEDERE OBBLIGATORIAMENTE L'ASSISTENZA TECNICA E/O L'AUTORIZZAZIONE AL FABBRICANTE. PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO MANUTENTIVO È OBBLIGATORIO PORTARE LA MACCHINA ALLO STATO "MACCHINA SPENTA" (V. PAR. 1.2.2).

8-MESSA FUORI SERVIZIO

8.1- MAGAZZINAGGIO

Nel caso in cui la macchina debba rimanere immagazzinata per diverso tempo, è necessario riporla in un ambiente sicuro, con un adeguato grado di temperatura, umidità e protetta dalla polvere.

8.2- DEMOLIZIONE

All'atto della demolizione della macchina, attenersi obbligatoriamente alle prescrizioni vigenti in materia di tutela ambientale nel paese di demolizione.



TUTTI I COMPONENTI DELLA MACCHINA VANNO OBBLIGATORIAMENTE IDENTIFICATI SECONDO LE DEFINIZIONI DEI "CODICI CER" (CATALOGO EUROPEO RIFIUTI) E SMALTITI INCARICANDO DITTE AUTORIZZATE E SPECIALIZZATE, NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI DEMOLIZIONE.



I RIFIUTI DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE (RAEE) VANNO SMALTITI NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA.

RICAMBI -9



GLI ACCESSORI VANNO RICHIESTI ESCLUSIVAMENTE AL SPECIFICANDO I DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL DOCUMENTO QUALI CODICE E REVISIONE (V. COPERTINA).



È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOSTITUIRE QUALSIASI COMPONENTE DELLA MACCHINA CON RICAMBI NON ORIGINALI.

1- GENERAL INFORMATION	
1.1- Importance of the manual	page 18
1.2- Consultation notes	page 18
1.2.1- Addressees (authorised operators)	page 19
1.2.2- "Machine off" status	page 19
1.3- Warranty	page 19
2- TECHNICAL DESCRIPTION	
2.1- Names of models	page 19
2.2- Intended use for the machine	page 20
2.3- Technical data	page 20
2.4- Intended use for the machine	page 20
2.5- Names of components	page 20
2.6- Conveyor belt speeds	page 21
2.7- Dimensions	page 22
2.8- Electrical data	page 22
2.9- Foreseeable incorrect use	page 23
2.10- Accessories available on request	page 23
3- TRANSPORT AND MOVEMENT	
3.1- Transporting the machine	page 23
3.2- Packaging	page 23
3.3- Transporting the package with a lift truck	page 23
3.4- Unpacking	page 24
3.5- Positioning	page 24
4- INSTALLATION	
4.1- General instructions	page 24
4.2- Electrical connection	page 25
4.3- Connecting the inversion pedal board	page 25
4.4- Opening the work surfaces	page 25

5- SAFETY	
5.1- Safety devices adopted	page 26
5.2- Safety signs	page 26
5.3- Personal protective equipment (ppe)	page 26
5.4- Residual risks	page 26
6- USE AND OPERATION	
6.1- Places occupied by the authorised operators	page 27
6.2- Inversion pedal board	page 28
6.2.1- Control panel	page 29
6.3- Checks prior to start-up	page 30
6.4- Starting up the machine	page 30
6.5- Commissioning	page 30
6.6- Switching off the machine	page 31
6.7- Emergency stop	page 31
6.8- Starting up after an emergency stop	page 31
7- MAINTENANCE	
7.1- Ordinary maintenance	page 31
7.1.1- Cleaning the lower and upper scrapers	page 31
7.1.2- Replacing the conveyor belts	page 32
7.2- Special maintenance	page 32
8- DECOMMISSION	
8.1- Storage	page 32
8.2- Demolition	page 32
9- SPARE PARTS	
9.1- General instructions	page 32
9.2- Spare parts	page 32
10- ELECTRICAL PART	
10.1- Wiring diagrams	page 35
EEC DECLARATION AND MARKING	
Ecc declaration of conformity	page 02



THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR ANY DAMAGE TO PEOPLE, ANIMALS AND OBJECTS CAUSED BY FAILURE TO OBSERVE THE STANDARDS AND INSTRUCTIONS DESCRIBED IN THIS MANUAL.

THIS MANUAL REFLECTS THE STATE OF THE ART AT THE TIME OF SALE OF THE MACHINE AND MAY NOT BE CONSIDERED INADEQUATE SIMPLY BECAUSE, BASED ON NEW EXPERIENCE, IT MAY LATER BE UPDATED.



BEFORE USING THE MACHINE IN QUESTION, IT IS COMPULSORY FOR THE AUTHORISED OPERATORS TO READ AND UNDERSTAND ALL PARTS OF THIS MANUAL. THIS MANUAL MUST ALWAYS BE AVAILABLE FOR THE AUTHORISED OPERATORS TO USE AND BE KEPT NEAR THE MACHINE AND LOOKED AFTER PROPERLY. THIS MANUAL MUST BE DELIVERED ALONG WITH

1.2- CONSULTATION NOTES

	Sign of general hazard: HIGHLIGHTS RISKS FOR THE HEALTH AND SAFETY OF OPERATORS AND/OR RISK OF DAMAGE OR MALFUNCTIONING OF THE MACHINE.
	Sign of general obligation: HIGHLIGHTS INSTRUCTION (OBLIGATION TO PERFORM AN ACTION).
	Sign of general prohibition: HIGHLIGHTS THAT IT IS FORBIDDEN TO PERFORM AN ACTION.
	Bin crossed out: HIGHLIGHTS THAT IT IS FORBIDDEN TO THROW ELECTRICAL AND ELECTRONIC EQUIPMENT (WEEE) IN THE BINS.

TAB. 1 (Description of symbols)

1.2.1- ADDRESSEES (AUTHORISED OPERATORS)

This technical manual is exclusively intended for authorised operators, for the use and maintenance of the machine based on the specific technical/professional skills required for the type of intervention.

The symbols indicated below are set out at the start of a chapter and/or a paragraph, to indicate which operator is affected by the subject discussed.



AUTHORISED OPERATORS MUST ONLY PERFORM INTERVENTIONS ON THE MACHINE FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY QUALIFIED. BEFORE PERFORMING ANY INTERVENTION ON THE MACHINE, THE AUTHORISED OPERATORS MUST ENSURE THEY POSSESS THE FULL PSYCHOLOGICAL/PHYSICAL FACULTIES IN ORDER TO GUARANTEE CONSTANT RESPECT FOR

TRAINED OPERATOR

This is a professionally trained operator, who is over the age of 18, with respect for the legislation in force in the country of use, qualified exclusively to switch on, use, commission (with the guards enabled and the machine off) and switch off the machine, with absolute respect for the instructions described in this manual, equipped with the personal protective equipment (PPE) envisaged in **par. 5.3** occupying the places described in **par. 6.1**.

ELECTRICAL MAINTENANCE OPERATOR

This is a qualified technician (electrician with all the professional/technical requirements stated by legislation in force), qualified exclusively to perform interventions on electric devices to carry out adjustments, maintenance and/or repairs, also in the presence of electric voltage and with the guards disabled (with permission from the safety manager) with absolute respect for the instructions described in this manual or another specific document provided exclusively by the manufacturer, equipped with the personal protective equipment (PPE) envisaged in **par. 5.3** occupying the places described in **par. 6.1**.

MECHANICAL MAINTENANCE OPERATOR

This is a qualified technician, exclusively qualified to perform interventions on the mechanical parts in order to carry out adjustments, maintenance and/or repairs, also with the guards disabled (with permission from the safety manager) with absolute respect for the instructions described in this manual or another specific document provided exclusively by the manufacturer, equipped with the personal protective equipment (PPE) envisaged in **par. 5.3** occupying the places described in **par. 6.1**.

1.2.2- "MACHINE OFF" STATUS

Before carrying out any kind of maintenance and/or repair intervention on the machine, it is compulsory to isolate all the (electrical) power supply sources, ensuring that the machine is actually off and does not start unexpectedly (general electric switch in "**0**" pos., electric power supply cable unplugged and positioned by the machine).

1.3- WARRANTY

1) Within the limits of the provisions established herein, the manufacturer undertakes to repair any manufacturing faults that may arise during the period of the warranty, that is 12 (twelve) months from the date of sale for a daily use of 8 (eight) working hours.

The obligations deriving from the warranty are forfeited in the event of suspension or variations to the payment terms agreed.

The warranty is forfeited should the purchaser fail to adhere correctly to the envisaged standards described in the "Use and maintenance instructions" for the machine.

The following are excluded from the warranty: defects and faults due to normal consumption of the parts that are inherently subject to rapid and continuous wear and defects deriving from the use of tools and accessories not directly supplied by the manufacturer.

In order to be able to make use of the right to the warranty, the purchaser, upon encountering the fault, must notify the manufacturer thereof promptly, that is no later than 8 (eight) days after the discovery and allow, if considered necessary, the relative inspections and repairs to be carried out.

The purchaser is responsible for sending the manufacturer the faulty part, under warranty, for it to be repaired or replaced. The warranty obligation, as envisaged in this clause, is considered fulfilled with the delivery to the purchaser of the part suitably repaired or replaced.

The warranty excludes breakages caused by incorrect manoeuvres, inexperience, accidents or anything attributable to the user, either due to the fault of third parties or when the purchaser has made any changes or repairs without written consent from the manufacturer, regardless of the connection between such changes or repairs and the faults that have occurred.

It is expressly agreed hereby that the manufacturer is to be held harmless from all responsibility due to any damage caused to the purchaser by lack of or reduced production, due to manufacturing faults or defects covered by this warranty.

2-TECHNICAL DESCRIPTION

2.1- NAMES OF MODELS

The machine is produced in various models. **TAB. 2** shows the names of the models and the specifications associated with them.

MODEL	DESCRIPTION
1 V	ONE-SPEED DOUGH SHEETER
2 V	TWO-SPEEDS DOUGH SHEETER
VAR 1 PH	MONOPHASE DOUGH SHEETER WITH INVERTER
1 PH	ONE MONOPHASE-SPEED DOUGH SHEETER

TAB. 2 (Names of models)

2.2- INTENDED USE FOR THE MACHINE

The machine was designed and manufactured for the following use:

FIELD OF USE	FOOD INDUSTRY
PLACE OF USE	SEE PAR. 3.5.
INTENDED USE	ROLLING DOUGH FOR THE FOOD INDUSTRY IN BAKERIES, PASTRY SHOPS AND PIZZERIAS.
OPERATORS TRAINED FOR USE	Only one authorised operator with the technical/professional requirements described in par. 1.2.1.

TAB. 3 (Intended use for the machine)

2.3 TECHNICAL DATA

TAB. 4 shows some technical data regarding the machine.

ROLLING THICKNESSES	MM	0,1 ÷ 34	WORKING TEMPERATURE	°C	+10 ÷ +40
GUARANTEED SOUND LEVEL	DBA	<80	MAX. WORKING HUMIDITY	%	90

TAB. 4 (Technical data)

2.4- INTENDED USE FOR THE MACHINE

POWER SUPPLY SOURCE	POWER SUPPLY
ELECTRIC	ELECTRIC POWER SUPPLY NETWORK (PROVIDED BY THE CUSTOMER)

TAB. 5 (Power supply source)

2.5- NAMES OF COMPONENTS

FIG. 1 and **2** show and name the main components that make up the machine.

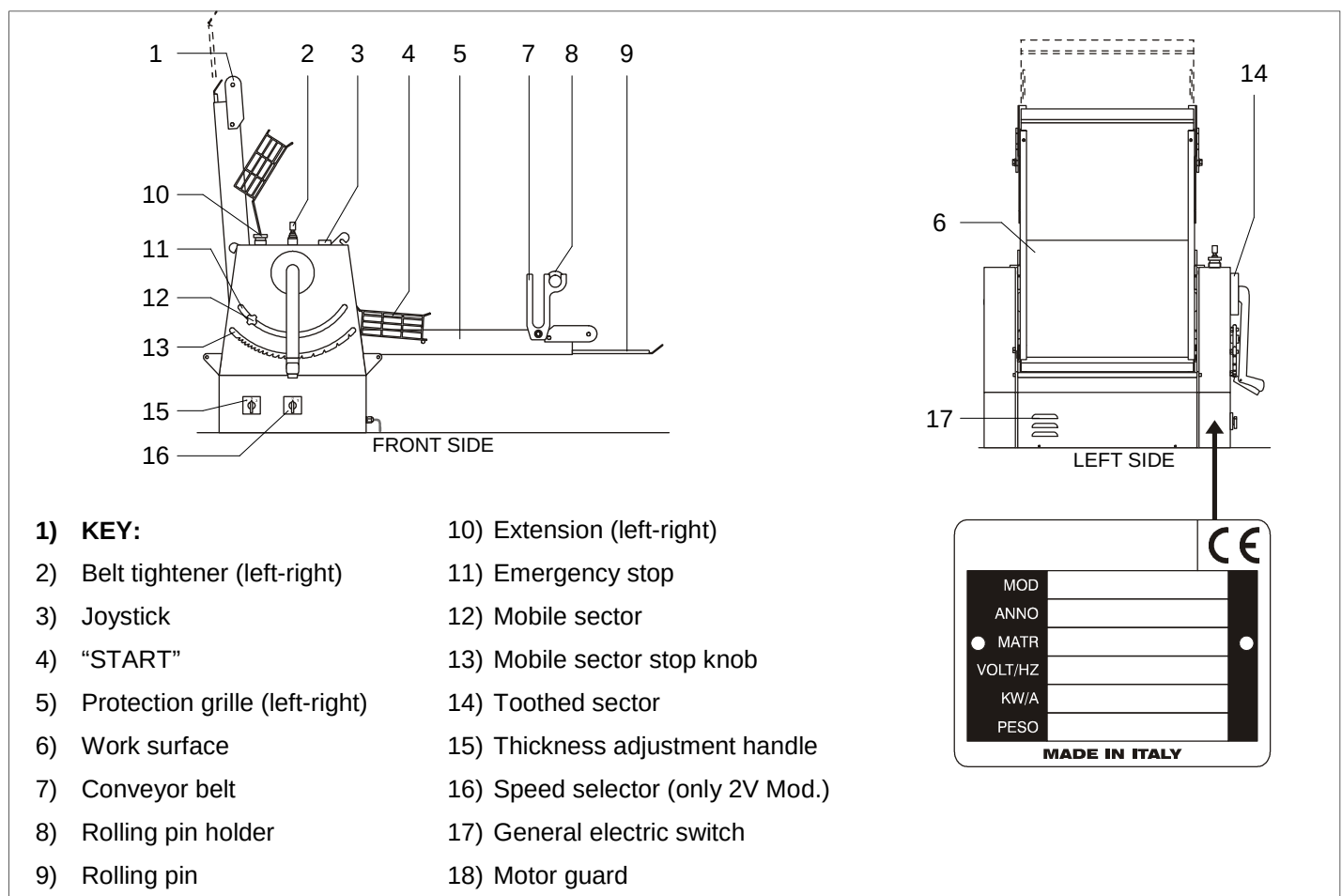
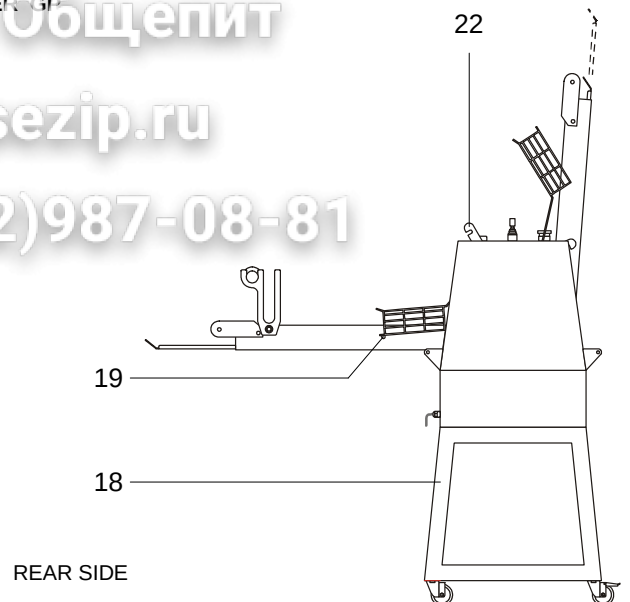
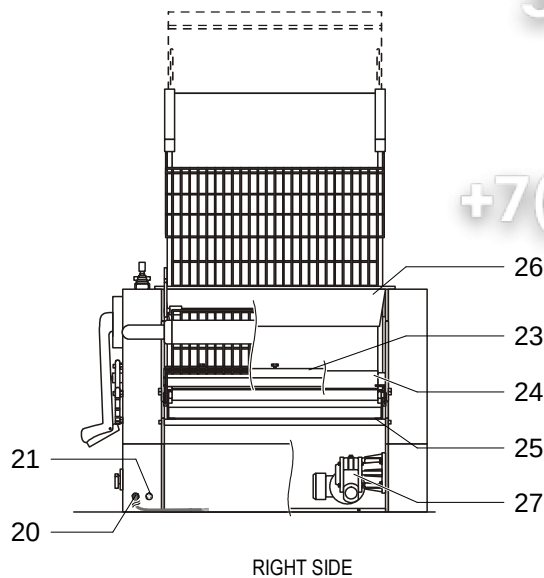
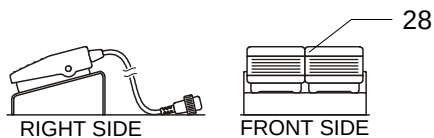


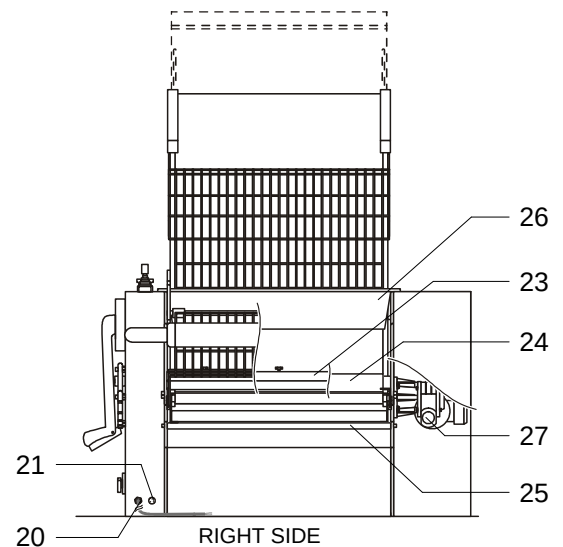
FIG. 1 (Names of main components)



INVERSION PEDAL BOARD



DOUGH SHEETER GP B



- 1) 18) Trolley (optional)
- 2) 19) Protection grille block (left - right)
- 3) 20) Electric power supply cable output
- 4) 21) Inversion pedal board connector
- 5) 22) Work surface stop hook
- 6) 23) Upper scraper unit
- 7) 24) Rolling cylinder unit
- 8) 25) Work surface support (left-right)
- 9) 26) Flour tub
- 10) 27) Gear motor
- 11) 28) Inversion pedal board

FIG. 2 (Names of main components)

2.6 CONVEYOR BELT SPEEDS

TAB.6 shows the various speeds of the models

			GP 500 B / 500		GP 600 B / 600	
			ENTRATA	USCITA	ENTRATA	USCITA
ONE-SPEED (1 V)			M/MIN			
			11	20	11	20
TWO-SPEED (2 V)	1 ^A SPEED	M/MIN	10.8	19.2	10.8	19.2
	2 ^A SPEED	M/MIN	21.6	38.4	21.6	38.4
VAR	1 ^A SPEED	M/MIN				
	2 ^A SPEED	M/MIN				
	3 ^A SPEED	M/MIN				
	4 ^A SPEED	M/MIN				
	VAR	M/MIN				

TAB. 6 (Conveyor belt speeds)

2.7- DIMENSIONS

TAB. 3 shows the dimensions of the machine relative to FIG. 3

		GP 500 B		GP 500		GP 600 B		GP 600	
		800	1000	800	1000	1000	1200	1000	1200
A	MM	955		955		1055		1055	
B	MM	1650	2050	1650	2050	2050	2450	2050	2450
B1	MM	2050	2450	2050	2450	2050	2450	2450	2850
C	MM	555		1280		555		1280	
D	MM	530	545	545		545	560	545	560
E	MM	900	1100	1630	1830	1100	1300	1830	2030
WEIGHT	KG	120	130	155	165	135	145	170	180
MOTOR		1V= 0,55 kW - 2V= 0,37/0,55 kW - 1 PH= 0,55 kW - VAR 1 PH= 0,55 kW							

TAB. 7 (Dimensions)

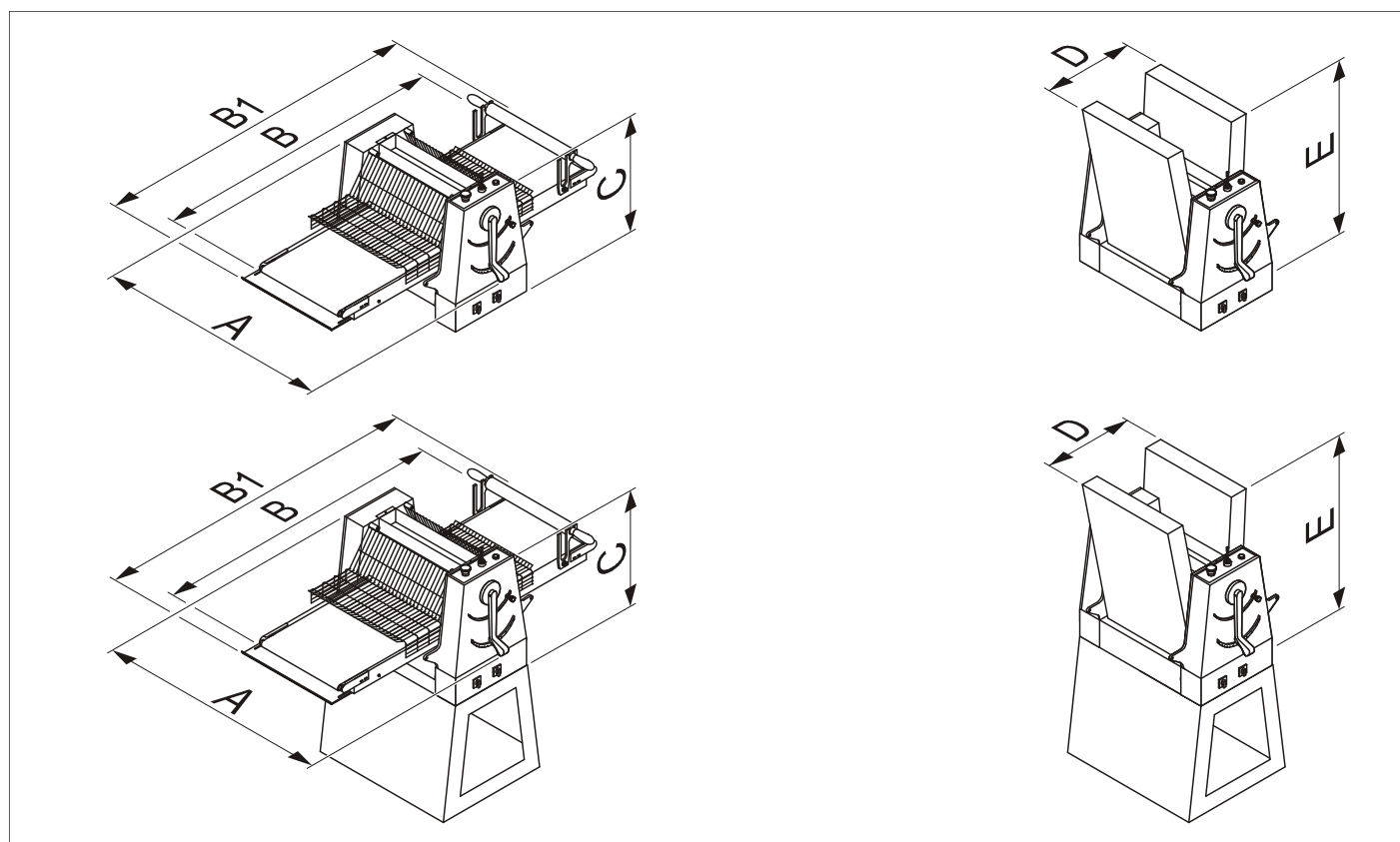


FIG. 3 (Dimensions of the machine)

2.8- ELECTRICAL DATA

TAB. 5 shows some data relative to the electrical part of the machine.

		GP 500 B / 500 - GP 600 B / 600			
		1 V	2 V	VAR1 PH	1 PH
ELECTRIC POWER SUPPLY VOLTAGE	V	230/400		230	
FREQUENCY	HZ	50-60			
ELECTRIC POWER ABSORBED	KW	0,55			
PHASES	N.	1/3	3	1	1
CONSUMPTION AT RUNNING SPEED 400 V THREE-PHASE	A	1.8	1.4/1.6	/	/
CONSUMPTION AT RUNNING SPEED 230 V THREE-PHASE	A	3	2.4/2.7	/	/
CONSUMPTION AT RUNNING SPEED 230 V MONO-PHASE	A	/	/	3.4	3.8
MOTOR	HP	0,75	0,5/0,75	0.75	0.75

TAB. 8 (Electrical data)

2.9- FORESEEABLE INCORRECT USE

The machine was designed and manufactured exclusively for the intended use described in par. 2.7, therefore it is absolutely forbidden to make another other kind of use of it, in order to guarantee, at all times, the safety of the authorised operators and the efficiency of the machine.



IT IS COMPULSORY, DURING USE, TO SUPERVISE CONSTANTLY TO ENSURE THAT NO UNAUTHORISED PEOPLE APPROACH THE MACHINE. THE AUTHORISED OPERATORS MUST NOT WEAR CLOTHING OR ACCESSORIES THAT COULD GET CAUGHT IN THE MACHINE: LOOSE CLOTHING, TIES, BELTS, NECKLACES, BRACELETS, WATCHES, EARRINGS, RINGS, ETC. IT IS COMPULSORY FOR LONG HAIR TO BE TIED BACK. (THERE IS A RESIDUAL RISK. SEE PAR.



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO MAKE USE OF THE MACHINE FOR ANY OTHER USE THAN THOSE SPECIFIED BY THE MANUFACTURER (PAR. 2.7).
IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO CLIMB ONTO THE MACHINE.



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO OPERATE THE MACHINE IN POTENTIALLY EXPLOSIVE ENVIRONMENTS AND/OR IN THE PRESENCE OF COMBUSTIBLE POWDERS.

2.10- ACCESSORIES AVAILABLE ON REQUEST

The machine has accessories that are available on request, which increase its versatility, such as:
Double pedal control device (to change movement direction);



THE ACCESSORIES MUST BE REQUESTED EXCLUSIVELY SPECIFYING THE IDENTIFICATION DATA OF THE DOCUMENT SUCH AS THE CODE AND REVISION (SEE COVER).

3- TRANSPORT AND MOVEMENT

3.1- TRANSPORTING THE MACHINE



THE MANUAL MOVEMENT OF THE MACHINE AND ITS COMPONENTS MUST TAKE PLACE WITH RESPECT FOR LEGISLATION ON THE "MANUAL MOVEMENT OF LOADS" IN ORDER TO PREVENT ADVERSE ERGONOMIC CONDITIONS LEADING TO THE RISK OF BACK INJURIES.

3.2- PACKAGING

The machine is packed inside a carton and fixed to a pallet with straps. The packaging contains:

- 1 dough roller; 1 instruction manual.



ENSURE THAT THE ABOVE COMPONENTS ARE CONTAINED IN THE RESPECTIVE PACKAGING AND THAT THEY HAVE NOT BEEN DAMAGED DURING TRANSPORT. ENSURE THAT THE PACKAGING HAS NOT BEEN DAMAGED DURING TRANSPORT. MAKE A NOTE ON THE TRANSPORT DOCUMENT OF ANY DAMAGE AND SIGN THE DOCUMENT FOR "ACCEPTANCE SUBJECT TO VERIFICATION".

3.3- TRANSPORTING THE PACKAGE WITH A LIFT TRUCK

The staff in charge of carrying out this task must adhere to the instructions applied on the outside of the machine packaging. (see par. 11.1).



THE MACHINE PACKING MUST BE LIFTED BY A LIFT TRUCK (SUITABLE FOR USE) WITH RESPECT FOR THE INSTRUCTIONS APPLIED ON THE OUTSIDE OF THE PACKAGING.

IT IS COMPULSORY THAT DURING THE OPERATIONS, WITHIN THE ACTION RADIUS THERE ARE NO PEOPLE, ANIMALS AND/OR OBJECTS WHOSE WELLBEING COULD BE ACCIDENTALLY ARMED.



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO CLIMB ONTO THE PACKAGING.

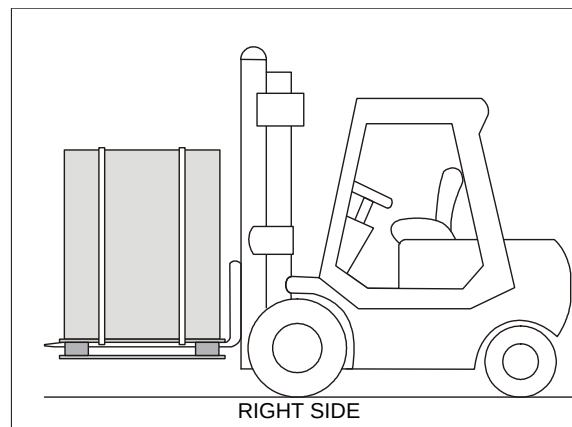


FIG. 4 (Lifting the package)

3.4- UNPACKING



THE OPERATIONS MUST BE CARRIED OUT BY TWO TRAINED OPERATORS.

After resting the package on a flat (level) horizontal surface that ensures its stability, proceed to unpack it as follows:

With a suitable tool cut the straps taking care to ensure that they do not hit you due to their elasticity;

Open the carton;

Remove the box;

Rest the machine on the pre-established work station.



IT IS RECOMMENDED TO DISPOSE OF THE PACKAGING MATERIALS WITH RESPECT FOR LEGISLATION IN FORCE.

3.5- POSITIONING

The machine must be positioned in a closed, covered, dry and sufficiently well-lit area, with the temperature and humidity values indicated in **TAB. 4** and in accordance with the legislative provisions in force on health and safety in the workplace in the country of use. The machine must be positioned on a flat (level) horizontal surface that ensures its stability with respect to the dimensions and weight (see **TAB. 3**) and respecting the minimum positioning measurements shown in **FIG. 5**.



IT IS COMPULSORY TO GUARANTEE THE MINIMUM POSITIONING MEASUREMENTS SHOWN IN FIG. 5. LEAVE THE FRONT SIDE FREE TO ALLOW THE AUTHORISED OPERATOR TO PROCESS THE DOUGH.

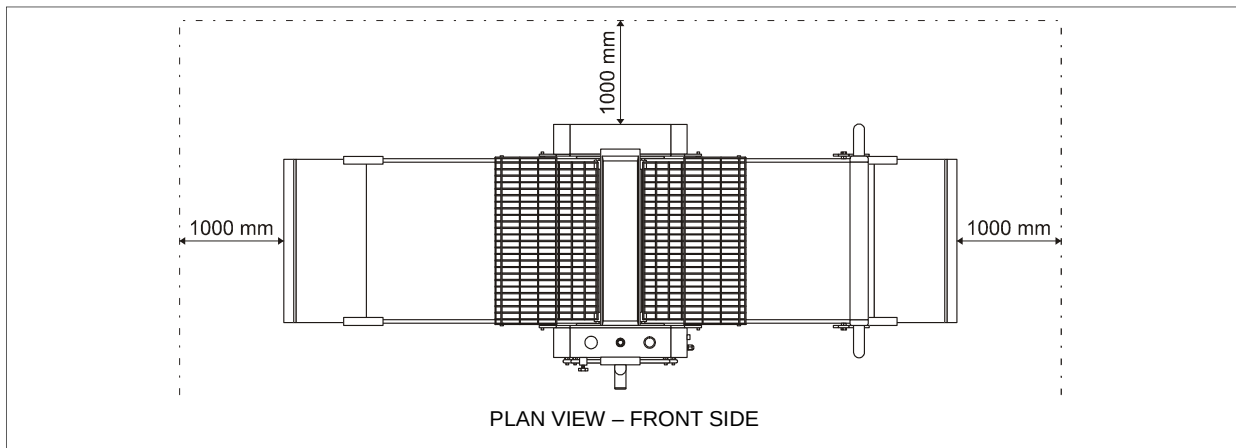


FIG. 5 (Positioning)

4-INSTALLATION

4.1- GENERAL INSTRUCTIONS



THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR OPERATING FAULTS OR ANOMALIES CAUSED BY SUDDEN CHANGES IN ELECTRIC VOLTAGE BEYOND THE TOLERANCES ENVISAGED BY THE DISTRIBUTING BODY (VOLTAGE $\pm 10\%$).



IT IS COMPULSORY TO USE THE ORIGINAL ACCESSORIES SUPPLIED BY THE MANUFACTURER OR THE AUTHORISED RETAILER.

4.2- ELECTRICAL CONNECTION



FAILURE TO OBSERVE THE INSTRUCTIONS DESCRIBED IN THIS MANUAL CAN CAUSE IRREPAIRABLE DAMAGE TO THE ELECTRICAL APPARATUS ON THE MACHINE AND HENCE INVALIDATE THE WARRANTY.



THE ELECTRIC POWER SUPPLY NETWORK TO WHICH THE MACHINE IS CONNECTED MUST FULFIL THE TECHNICAL CHARACTERISTICS SHOWN IN TAB. 5 (PAR. 25) AND RESPOND TO THE REQUIREMENTS ENVISAGED BY LEGISLATION IN FORCE IN THE COUNTRY WHERE THE MACHINE IS USED. ALL TYPES OF ELECTRICAL MATERIAL (CABLES, SOCKETS, PLUGS, ETC..) USED FOR CONNECTION MUST BE SUITABLE FOR USE, HAVE "EC" MARKING IF SUBJECT TO THE LOW VOLTAGE DIRECTIVE 2006/95/EC AND COMPLY WITH THE REQUIREMENTS STATED BY LEGISLATION IN FORCE IN THE COUNTRY WHERE THE MACHINE IS USED. IT IS COMPULSORY TO INSTALL A SUITABLE ISOLATION DEVICE WITH A CIRCUIT BREAKER OF 30 MA COORDINATED WITH THE EARTHING SYSTEM UPSTREAM FROM THE ELECTRIC POWER SUPPLY LINE. ANY ELECTRICAL MAINTENANCE INTERVENTIONS ON THE MACHINE MAY ONLY BE CARRIED OUT BY THE ELECTRICAL MAINTENANCE OPERATOR (SEE PAR. 1.2.1). FAILURE TO OBSERVE THE INSTRUCTIONS DESCRIBED ABOVE CAN CAUSE IRREPAIRABLE DAMAGE TO THE ELECTRICAL APPARATUS ON THE MACHINE AND THEREFORE INVALIDATE THE WAR-



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO REPLACE ELECTRICAL PARTS OF THE MACHINE WITH NON-ORIGINAL COMPONENTS OR DIFFERENT FROM THOSE SUPPLIED BY THE MANUFACTURER.

4.3- CONNECTING THE INVERSION PEDAL BOARD

Should it be necessary to use the inversion pedal board, connect it, using the relevant cable, to the pedal board connector (FIG. 2 - Rif. 21).

4.4- OPENING THE WORK SURFACES



FOR THIS PROCEDURE THE PRESENCE OF TWO AUTHORISED OPERATORS IS REQUIRED. THERE IS A RESIDUAL POTENTIAL RISK DESCRIBED IN PAR. 5.4.

After positioning and connecting the machine correctly, proceed to open the work surfaces as follows:

Keeping one hand on the left work surface (FIG. 6 - Ref. 3) lift the work surface stop hook (FIG. 6 - Ref. 2);

Lower the left work surface slowly until it is fully resting on the work surface support (FIG. 6 - Ref. 1);

Repeat the operations in points 1) and 2) for the right work surface (FIG. 6 - Ref. 5);

Lower the protection grilles (FIG. 6 - Ref. 4) gently as far as possible.

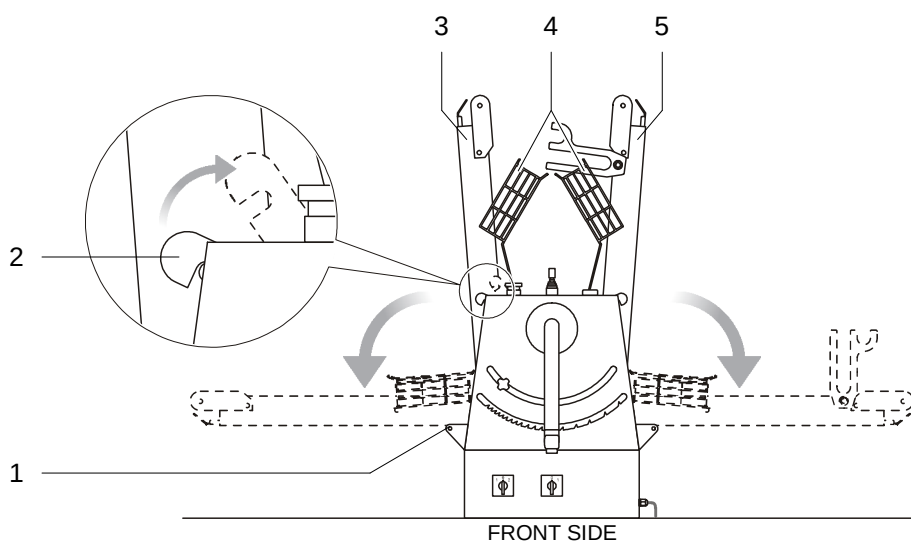


FIG. 6 (Opening the work surfaces)

5-SAFETY

5.1- SAFETY DEVICES ADOPTED

FIG. 7 indicates the safety systems adopted on the machine, de-

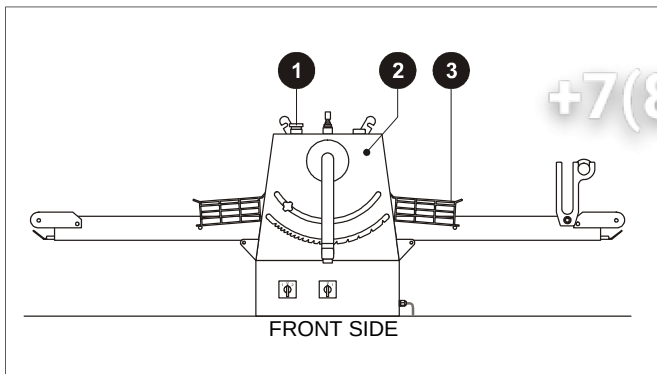
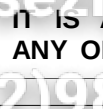


FIG. 7 (Safety devices adopted)



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO TAMPER WITH, EXCLUDE AND/OR REMOVE ANY OF THE SAFETY DEVICES PRESENT ON THE MACHINE.



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO REPLACE ANY OF THE SAFETY DEVICES OR THEIR COM-



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO TAMPER WITH, EXCLUDE AND/OR REMOVE ANY OF THE SAFETY DEVICES PRESENT ON THE MACHINE.

IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO REPLACE ANY OF THE SAFETY DEVICES OR THEIR COMPONENTS WITH NON-ORIGINAL SPARE PARTS.

REF.	DEVICE	DESCRIPTION
1	EMERGENCY STOP BUTTON	THIS IS A RED MUSHROOM BUTTON WITH ANTI-CLOCKWISE ROTATION RELEASE, INSTALLED ON THE CONTROL PANEL ON THE FRONT PART OF THE MACHINE. IF OPERATED, IT STOPS THE WORK CYCLE BUT THE MACHINE IS STILL POWERED.
2	PROTECTION GRILLE MICRO SWITCHES	THESE ARE TWO MICRO SWITCHES INSTALLED INSIDE THE CASE ON THE FRONT PART OF THE MACHINE, WHICH ARE OPERATED BY LIFTING THE SAFETY CAGE. IF OPERATED, THEY STOP THE WORK CYCLE BUT THE MACHINE IS STILL POWERED.
3	PROTECTION GRILLES	THEY ARE MADE UP OF A PLASTIC-COATED METAL GRILLE, INSTALLED ON THE BACK OF THE MACHINE WITH HINGES TO MAKE THE ROLLING AREA (CYLINDER UNIT) INACCESSIBLE.

TAB. 9 (Safety devices adopted)

5.2- SAFETY SIGNS



IT IS COMPULSORY TO KEEP THE SAFETY SIGNS VERY CLEAN IN ORDER TO ENSURE THEIR FULL VISIBILITY.



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO REMOVE AND/OR DAMAGE THE SAFETY SIGNS APPLIED BY THE MANUFACTURER.

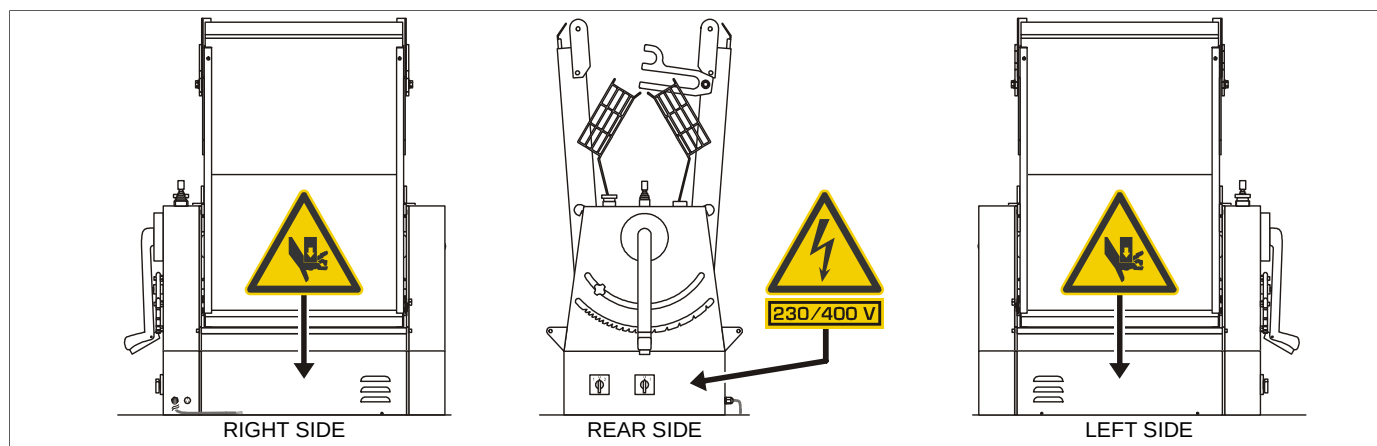


FIG. 8 (Safety signs)

5.3- PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)

The use of Personal Protective Equipment (PPE) is compulsory for the respect of legislation on health and safety in the workplace in force in the country where the machine is used. The **employer** and **authorised operators** must be aware of and apply the obligations and duties envisaged by the aforementioned legislation.

5.4- RESIDUAL RISKS

The authorised operators are informed that, although the manufacturer has adopted all the manufacturing technical devices to make the ma-

RESIDUAL RISK NO. 1	DRAGGING AND CRUSHING OF THE UPPER LIMBS ON THE CYLINDER UNIT.
SERIOUSNESS OF DAMAGE	SLIGHT INJURIES (NORMALLY REVERSIBLE) AND/OR SERIOUS INJURIES (NORMALLY IRREVERSIBLE).
EXPOSURE	IF THE OPERATOR DECIDES TO VOLUNTARILY PERFORM AN INCORRECT, FORBIDDEN AND UNREASONABLY FORESEEABLE ACTION.
PROBABILITY	LOW AND ACCIDENTAL.
WHEN THE RISK IS PRESENT	DURING THE WORK CYCLE.
MEASURES ADOPTED	- PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (SEE PAR. 5.3); - SAFETY SIGNS (SEE PAR. 5.2).

TAB. 10 (Residual risk no. 1)

RESIDUAL RISK NO. 2	RISK OF CRUSHING DUE TO THE WORK SURFACES FALLING.
SERIOUSNESS OF DAMAGE	SLIGHT INJURIES (NORMALLY REVERSIBLE).
EXPOSURE	IF THE OPERATOR DECIDES TO VOLUNTARILY PERFORM AN INCORRECT, FORBIDDEN AND UNREASONABLY FORESEEABLE ACTION WHILE THE WORK SURFACES ARE IN THEIR CLOSED POSITION.
PROBABILITY	LOW AND ACCIDENTAL.
WHEN THE RISK IS PRESENT	WHILE THE MACHINE IS BEING MOVED. DURING WORK SURFACE LOWERING AND RAISING OPERATIONS.
MEASURES ADOPTED	- FIXING THE WORK SURFACES USING MECHANICAL LOCKING HOOKS. - OBLIGATION TO OPERATE ACCORDING TO THE WORK PROCEDURES (SEE FROM PAR. 6.3 TO PAR. 6.8).

TAB. 11 (Residual risk no. 2)

RESIDUAL RISK NO. 3	MUSCULOSKELETAL DISORDERS.
SERIOUSNESS OF DAMAGE	SLIGHT INJURIES (NORMALLY REVERSIBLE).
EXPOSURE	IF THE OPERATOR DECIDES TO VOLUNTARILY PERFORM AN INCORRECT, FORBIDDEN AND UNREASONABLY FORESEEABLE ACTION WHILE MOVING THE WORK SURFACES.
PROBABILITY	LOW.
WHEN THE RISK IS PRESENT	DURING WORK SURFACE LOWERING AND RAISING OPERATIONS.
MEASURES ADOPTED	- OBLIGATION TO MOVE THE WORK SURFACES BY TWO AUTHORISED OPERATORS (SEE PAR. 4.4). - OBLIGATION TO OPERATE ACCORDING TO THE WORK PROCEDURES (SEE FROM PAR. 6.3 TO PAR. 6.8).

TAB. 12 (Residual risk no. 3)

6-USE AND OPERATION

6.1- PLACES OCCUPIED BY THE AUTHORISED OPERATORS

According to the type of manual intervention required, the authorised operators must exclusively occupy the places indicated in **FIG. 9** and de-



ACCORDING TO THE PLACES OCCUPIED, THE AUTHORISED OPERATORS MUST EXCLUSIVELY PERFORM THE MANUAL INTERVENTIONS DESCRIBED IN THE RELATIVE PARAGRAPHS.

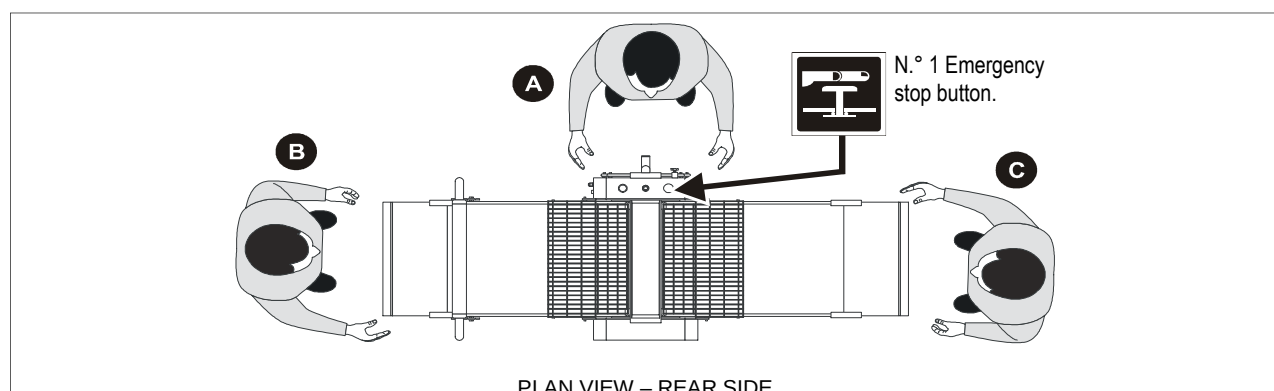


FIG. 9 (Places occupied)

PLACE	INTERVENTION DESCRIPTION
ALL	TO PERFORM ALL THE PACKAGING AND MACHINE TRANSPORT AND MOVEMENT OPERATIONS (SEE CHAP. 4).
ALL	TO PERFORM ANY TECHNICAL ASSISTANCE INTERVENTIONS REQUESTED BY THE CUSTOMER ON THE MACHINE, WITH PERMISSION FROM THE HEALTH AND SAFETY MANAGER.
A	STANDING ON THE FRONT SIDE OF THE MACHINE TO: 1) Switch the machine on and/or off; 2) Choose the working speed; 3) Operate the emergency stop button; 4) Choose the rotation direction; 5) Adjust the mobile sector knob; 6) Choose the thickness of the pastry; 7) Connect and use the pedal board; 8) Start and/or stop the work cycle.
B	STANDING ON THE RIGHT SIDE OF THE MACHINE TO: 1) Use the rolling pin; 2) Open or close the right work surface; 3) Open or close the extension of the right work surface; 4) Unload the processed dough.
C	STANDING ON THE LEFT SIDE OF THE MACHINE TO: 1) Open or close the left work surface; 2) Open or close the extension of the left work surface; 3) Load the dough to be processed.

TAB. 13 (Places occupied by the authorised operators)

6.2.- INVERSION PEDAL BOARD

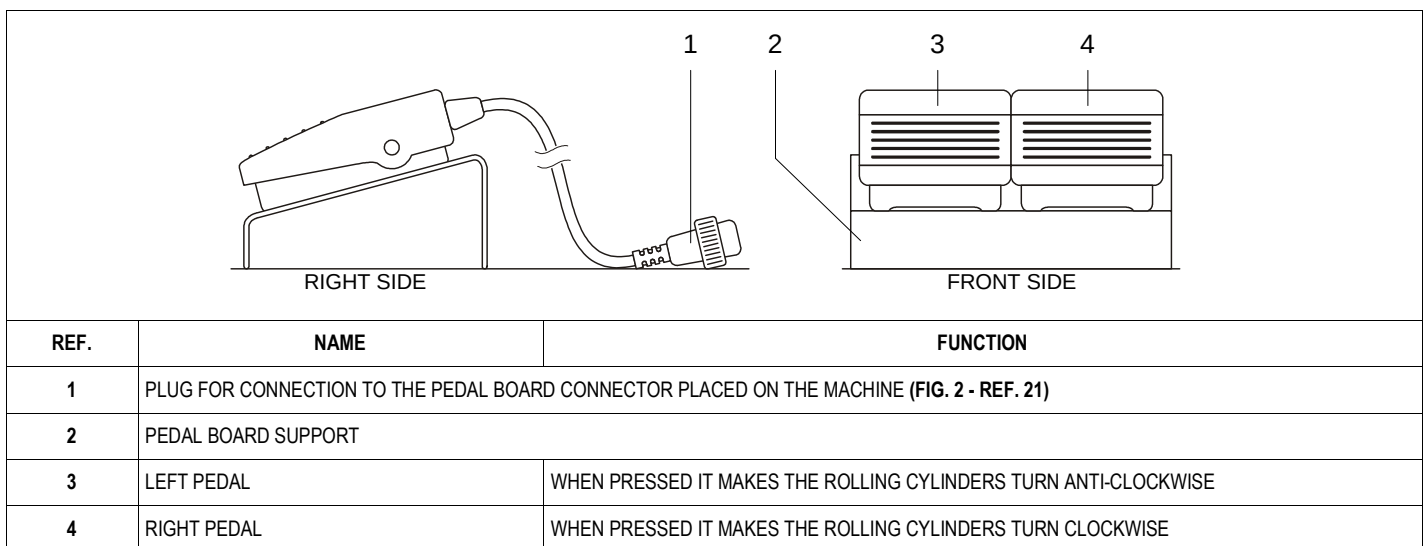


FIG. 10 (Inversion pedal board)

6.2.1- CONTROL PANEL

From place A (see par. 6.1).

Mod. 1 V - 2 V - 1 PH MOD. VAR 1 PH		
REF.	NAME	FUNCTION
1	3 position "Speed" selector (only for mod. 2 V)	• Pos. "0": Machine stopped; • Pos. "1": Selects the speed "1"; • Pos. "2": Selects the speed "2";
2	2 position "General" selector	• Pos. "0": Removes power from the machine; • Pos. "1": Gives power to the machine.
3	"Thickness" adjustment lever	When moved to the left (+) it increases the thickness of the dough, to the right (-) it reduces the thickness.
4	Red mushroom "Emergency stop" button (clockwise rotation release)	When pressed during operation it stops the machine but the panel is still powered.
5	3-position joystick "Rotation direction"	• Pos. Left: The rolling cylinders turn anti-clockwise; • Pos. "0": The rolling cylinders are stopped; • Pos. Right: The rolling cylinders turn clockwise.
6	Black "START" button	When pressed it starts the processing cycle.
7	"+" button	When pressed it increases the cylinder rotation speed (visible on display - Ref. 6).
8	"-" button	When pressed it decreases the cylinder rotation speed (visible on display - Ref. 6).
9	Display	It displays the speed from 0 to 60 Hz.
10	5-selection button with green "MODE" led	• Sel. "0" (flashing led): It is possible to set the speed using the buttons "+" (Ref. 10) and "-" (Ref. 11); • Sel. "1" (fixed led): The speed is 15 Hz; • Sel. "2" (fixed led): The speed is 30 Hz; • Sel. "3" (fixed led): The speed is 45 Hz; • Sel. "4" (fixed led): The speed is 60 Hz.
11	Button with green "START" led	When pressed it starts the machine (fixed light).
12	Button with red "STOP" led	When pressed it stops the machine (fixed light).

FIG. 11 (Control panel)

6.3- CHECKS PRIOR TO START-UP



BEFORE STARTING UP THE MACHINE, THE AUTHORISED OPERATORS MUST PERFORM THE CHECKS SHOWN IN TABLE 14.



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO SWITCH ON THE MACHINE SHOULD ANY DAMAGE AND/OR ANOMALY BE DISCOVERED. IF NECESSARY REQUEST THE MANUFACTURER'S INTERVENTION AND LET THE COMPANY SAFETY MANAGER KNOW.

NO.	MAKE SURE THAT:
1	THERE ARE NO UNAUTHORISED PEOPLE NEAR THE MACHINE.
2	AFTER A VISUAL CHECK THE MACHINE DOES NOT HAVE ANY EXTERNAL DAMAGE.
3	THE MACHINE AND ITS COMPONENTS ARE CORRECTLY POSITIONED AND INSTALLED.
4	THE EMERGENCY STOP BUTTON IS NOT PRESSED (SEE PAR. 6.1).
5	THE PROTECTION GRILLES ARE LOWERED.
6	THE GENERAL ELECTRIC SWITCH IS IN THE "0" (OFF) POS.
7	SINCE THE LAST TIME THE MACHINE WAS SWITCHED OFF, STANDARD ORDINARY MAINTENANCE HAS BEEN CARRIED OUT (SEE PAR. 9.1).
8	THE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT IS AVAILABLE FOR THE OPERATOR (SEE PAR. 6.3)
9	THIS MANUAL HAS BEEN FULLY READ AND UNDERSTOOD.

TAB. 14 (Checks prior to start-up)

6.4- STARTING UP THE MACHINE

From place A (see par. 6.1).

THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR ANY DAMAGE TO PEOPLE, ANIMALS AND/OR OBJECTS CAUSED BY FAILURE TO OBSERVE THE STANDARDS DESCRIBED IN THIS MANUAL.

After performing the checks described in par. 6.3, proceed as follows:

Remove the extensions from the work surfaces (FIG. 1 - Ref. 9);

If necessary, using the special connector, connect (FIG. 2 - Ref. 21) the inversion pedal board;

Connect the machine to the electric mains using the relevant plug.

6.5- COMMISSIONING

1) The commissioning procedure is as follows:

2) (Only for mod. 2 V) If necessary, select the processing speed by turning the speed selector to the "1" or "2" pos. (FIG. 10 - Ref. 1);

3) Put the general electric switch in the "I" (ON) pos. (FIG. 10 - Ref. 2);

4) (Only for mod. VAR 1 PH) If necessary select the processing speed by using the control panel (see FIG. 10);

5) Adjust the knob (FIG. 1 - Ref. 12) on the mobile sector (FIG. 1 - Ref. 11);

6) Adjust the desired dough thickness using the handle (FIG. 10 - Ref. 3);

7) (Only for mod. 1 V - 2 V - 1 PH) Start the machine by pressing the "START" button (FIG. 10 - Ref. 6);

8) (Only for mod. VAR 1 PH) Start the machine by pressing the "START" button (FIG. 10 - Ref. 11);

9) Choose the movement direction of the conveyor belts using the joystick (FIG. 10 - Ref. 5);

10) Rest the dough on the left work surface and start the rolling cycle (various rolling at different thicknesses);

11) Once the desired thickness has been reached (end of cycle), wait for the dough to come completely out of the rolling cylinders (FIG. 2 - Ref. 24) and put the joystick into "0" pos. (FIG. 10 - Ref. 5);

12) Remove the dough from the work surface.

ACCORDING TO THE TYPE OF PROCESSING AND THE LENGTH OF THE DOUGH IT IS POSSIBLE TO WRAP IT AROUND THE RELEVANT ROLLING PIN.

6.6- SWITCHING OFF THE MACHINE



BEFORE SWITCHING OFF THE MACHINE ENSURE THAT NO DOUGH IS LEFT BETWEEN THE TWO ROLLING CYLINDERS.

At the end of the work cycle, proceed as follows:

1) Switch the machine off, putting the general electric switch in the "0" (OFF) pos. (FIG. 10 - Ref. 2);

2) Disconnect the machine plug from the mains.

6.7- EMERGENCY STOP

The emergency stop can be carried out by pressing the “Emergency stop” button installed on the control panel (FIG. 10 - Ref. 4). In order to prevent dangerous situations happening immediately or being caused, the trained operator must perform the operations shown in TAB. 15.

1	PRESS THE “EMERGENCY STOP” BUTTON PROMPTLY.
2	REPORT THE EMERGENCY TO THE “SAFETY MANAGER” AND WAIT FOR INSTRUCTIONS.

TAB. 15 (Emergency stop)

6.8- STARTING UP AFTER AN EMERGENCY STOP

Only and exclusively after removing the cause of the emergency and after carefully checking that it has not caused any damage and/or anomalies on the machine, with the permission of the "Safety manager" proceed as follows:

- 1) Release the emergency button by turning it anti-clockwise (to the left);
- Start a new work cycle by repeating the operations described in par. 6.5 from point 2).

7- MAINTENANCE

7.1- ORDINARY MAINTENANCE

This is the set of activities that aim to maintain the use and operating conditions of the machine constant, through various types of interventions



BEFORE CARRYING OUT ANY KIND OF MAINTENANCE INTERVENTION, IT IS COMPULSORY TO PUT THE MACHINE INTO THE “MACHINE OFF” STATUS (SEE PAR. 1.2.2).

ORDINARY MAINTENANCE TABLE		
FREQUENCY	POINT OF INTERVENTION	TYPE OF INTERVENTION
EVERY DAY	MACHINE BODY	CLEANING WITH SUITABLE PRODUCTS TO PREVENT ACCUMULATIONS OF FLOUR AND DIRT ON THE SURFACES.
	PROTECTION GRILLES EMERGENCY STOP BUTTON	CHECKING CORRECT OPERATING CONDITIONS.
	SCRAPERS	CLEANING LOWER AND UPPER SCRAPERS (SEE PAR. 8.1.1).
	Power supply cable and electric plug (MACHINE AND INVERSION PEDAL BOARD)	VISUAL CHECKING THE CONDITIONS.
EVERY 100 HOURS	TRANSMISSION CHAINS	CHECKING TENSION AND GREASING THE CHAINS.
EVERY YEAR	TRANSMISSION CHAINS	CHECKING TENSION AND GREASING THE CHAINS.
WHENEVER NECESSARY	CONVEYOR BELT	REPLACE (SEE PAR. 8.1.2).

TAB. 16 (Ordinary maintenance table)

7.1.1- CLEANING THE LOWER AND UPPER SCRAPERS

For correct machine operation, it is necessary to clean the outside of the scrapers every day and the parts that are more difficult to reach every week.

• LOWER SCRAPERS

- 1) Lift the work surfaces and lock them in position using the work surface stop hooks (FIG. 2 - Ref. 22);
- 2) Unhook the anchoring springs under the conveyor belts;
- 3) Put the work surfaces back into horizontal position;
- 4) Extract the scraper - support block upwards;
- 5) Clean using sponges and suitable detergents;
- 6) Carry out the procedure from point 4) to point 1) to reassemble the machine.

•• UPPER SCRAPERS

- 1) With the surfaces in working position, unscrew the fixing knobs;
- 2) Extract the scraper - block upwards and extract it from the chrome-plated cylinder;
- 3) Clean using sponges and suitable detergents;
- 4) Carry out the procedure from point 2) to point 1) to reassemble the machine.;



FOR THIS PROCEDURE THE PRESENCE OF TWO AUTHORISED OPERATORS IS REQUIRED. THERE IS A RESIDUAL POTENTIAL RISK DESCRIBED IN PAR. 3.4.

7.1.2- REPLACING THE CONVEYOR BELTS

For correct operation of the machine, the conveyor belts must be replaced whenever necessary. Proceed as follows:

- 1) With a pin punch, remove the elastic pin and take off the handle;
- 2) Remove the front and rear covers;
- 3) Remove the chains;
- 4) Remove the toothed cylinder along with the triangular flange, unscrewing the screws on the latter;
- 5) With the help of a second operator, hold the surface firmly and, after removing the elastic ring, take out the surface support shaft;



WARNING ! WHEN THE SUPPORT SHAFT IS REMOVED, THE SURFACE WILL FALL. THE SECOND OPERATOR MUST BE PRESENT IN ORDER TO PREVENT DANGEROUS SITUATIONS OCCURRING.

- 6) Then remove the surface and sub-surface and take off the conveyor belt;
- 7) Then tension the new conveyor belt, letting it run for about thirty minutes in one direction and if necessary adjusting the tensioning with the adjustment screws;
- 8) Repeat point 7) in the opposite direction

7.2- SPECIAL MAINTENANCE

this is the set of activities that aim to maintain the use and operating conditions of the machine constant, through various types of interventions carried out by the manufacturer's technician.



FOR ANY SPECIAL MAINTENANCE INTERVENTION IT IS COMPULSORY TO ASK FOR THE TECHNICAL ASSISTANCE AND/OR AUTHORISATION OF THE MANUFACTURER. BEFORE CARRYING OUT ANY KIND OF MAINTENANCE INTERVENTION, IT IS COMPULSORY TO PUT THE MACHINE INTO THE "MACHINE OFF" STATUS (SEE PAR. 1.2.2).

8-DECOMMISSIONING

8.1- STORAGE

If the machine needs to be stored for a longer period of time, it is necessary to put it in a safe environment, with a suitable temperature and level of humidity, protected from dust.

8.2- DEMOLITION



ALL THE MACHINE COMPONENTS MUST BE IDENTIFIED ACCORDING TO THE "EWC" (EUROPEAN WASTE CATALOGUE) CODE DEFINITIONS AND DISPOSED OF BY CONTACTING AUTHORISED AND SPECIALIST FIRMS, WITH ABSOLUTE RESPECT FOR THE LEGISLATION IN FORCE IN THE COUN-



WASTE ELECTRICAL AND ELECTRONIC EQUIPMENT (WEEE) MUST BE DISPOSED OF WITH FULL RESPECT FOR THE LEGISLATION IN FORCE IN THE COUNTRY OF DEMOLITION OF THE MACHINE.

9- SPARE PARTS

9.1- GENERAL INSTRUCTIONS



THE ACCESSORIES MUST BE REQUESTED EXCLUSIVELY SPECIFYING THE IDENTIFICATION DATA OF THE DOCUMENT SUCH AS THE CODE AND REVISION (SEE COVER).



IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO REPLACE ANY COMPONENT OF THE MACHINE WITH NON-ORIGINAL SPARE PARTS.

9.2- SPARE PARTS

1.2.1- DESTINATAIRES (OPERATEURS AUTORISES)

Ce manuel technique est destiné seulement aux opérateurs autorisés à la mise en service et à la maintenance de la machine, selon les compétences techniques-professionnelles demandées par l'intervention.

Les symboles indiqués sont mis au début de chaque chapitre, pour indiquer l'opérateur intéressé au thème traité.



LES OPERATEURS AUTORISES DOIVENT EXECUTER SUR LA MACHINE SEULEMENT LES INTERVENTIONS DE SA COMPETENCE

LES OPERATEURS AUTORISES, AVANT D'EXECUTER N'IMPORTE QUELLE INTERVENTION SUR LA MACHINE, DOIVENT S'ASSURER D'ETRE EN POSSESSION DES FACULTES PSYCHOPHYSIQUES TELLES QU'ELLES GARANTENT TOUJOURS LE RESPECT DES CONDITIONS DE SURETE.

OPERATEUR CHARGE

Opérateur professionnellement exercé ayant au minimum 18 ans, capable d'exécuter la mise en service (début de cycle), le fonctionnement et la mise hors service (fin cycle) de la machine en respectant les instructions rapportées dans le présent manuel, doté des dispositifs de protection individuel (DPI) prévus au **par. 5.3** et occupant les places décrits au **par. 6.1**.

OPERATEUR ELECTRIQUE

Technicien qualifié (électricien ayant les qualités requises par les lois en vigueur), capable d'exécuter des interventions sur les dispositifs électriques pour effectuer des réglages, des entretiens et des réparations en présence de tension électrique en respectant les instructions de ce manuel, doté des dispositifs de protection individuel (DPI) prévus au **par. 5.3** et occupant les places décrits au **par. 6.1**.

OPERATEUR MECANIQUE

Technicien qualifié, capable d'exécuter les interventions sur les organes mécaniques pour effectuer des régulations, des entretiens et des réparations en respectant les instructions de ce manuel, doté des dispositifs de protection individuel (DPI) prévus au **par. 5.3** et occupant les places décrits au **par. 6.1**.

1.2.2- MACHINE ARRETEE

Avant de chaque interventions et réglage il est obligatoire débrancher la source d'alimentation et s'assurer que la machine est fermée sans que se vérifie la mise en marche inattendue (séccionateur électrique générale **pos. "0"**, câble d'alimentation électrique débranché et mis près de la machine).

1.3- GARANTIE

- 1) Le constructeur s'engage à remplacer les parties défectueuses qui se manifestent pendant la période de garantie fixée dans **12 (douze) mois** de la date de vente pour une utilisation de **8 (huit) heures de travail**.
La garantie échoit dans le cas de suspension ou de variation de délai de paiement fixé.
- 2) La garantie échoit si l'acheteur ne suit pas correctement les normes décrites dans le manuel technique d'emploi et d'entretien de la machine.
- 3) Les défauts dus à l'usage habituel des parties qui se usent très rapidement et les défauts qui dérivent de l'usage de outils et accessoires pas fournis directement du constructeur sont exclus de la garantie.
- 4) Les frais de port pour faire rentrer la pièce défectueuse, sous garantie, pour la réparation est à la charge de l'acheteur. L'engagement de garantie est accompli avec la livraison à l'acheteur de la pièce réparée ou substituée.
- 5) Les ruptures causées par l'utilisateur ou lorsqu'on a apporté des modifications ou fait des réparations sans l'accord écrit par le constructeur restent exclues de la garantie.
- 6) Le constructeur sera dispensé de toute responsabilité concernant la production ratée ou réduite causée par des défauts de construction pour lesquels la présente garantie est valide.

2- DESCRIPTION TECHNIQUE

2.1- DENOMINATION DES MODELES

La machine est produite en plusieurs modèles: les dénominations sont relatées dans la **TAB. 2** avec les détails qui les marquent.

MODELE	DESCRIPTION
1 V	LAMINOIR AVEC 1 VITESSE
2 V	LAMINOIR AVEC 2 VITESSES
VAR 1 PH	LAMINOIR MONOPHASÉ AVEC INVERTER
1 PH	LAMINOIR AVEC 1 VITESSE MONOPHASÉ

TAB. 2 (Dénomination des modèles)

2.2- UTILISATION

La machine a été projetée pour l'utilisation suivante:

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

SECTEUR D'EMPLOI	SECTEUR ALIMENTAIRE
LIEU	V. PAR. 3.5.
USAGE PREVU	LAMINATION DE LA PÂTE POUR L'USAGE ALIMENTAIRE POUR BOULANGERIES, PÂTISSERIES ET PIZZERIAS.
OPERATEURS	UN SEUL OPERATEUR AUTORISE AYANT LES QUALITÉS REQUISES PAR LES LOIS EN VIGUEUR.

TAB. 3 (Utilisation de la machine)

2.3- DONNEES TECHNIQUES

Dans la TAB. 4 il y a des données techniques de la machine.

EPAISSEUR DE LAMINAGE	MM	0,1 ÷ 34	TEMPÉRATURE DE TRAVAIL	°C	+10 ÷ +40
PRESSION ACOUSTIQUE MOYENNE	DBA	<80	HUMIDITÉ MAX DE TRAVAIL	%	90

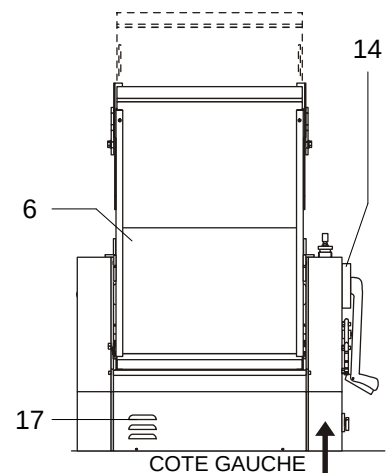
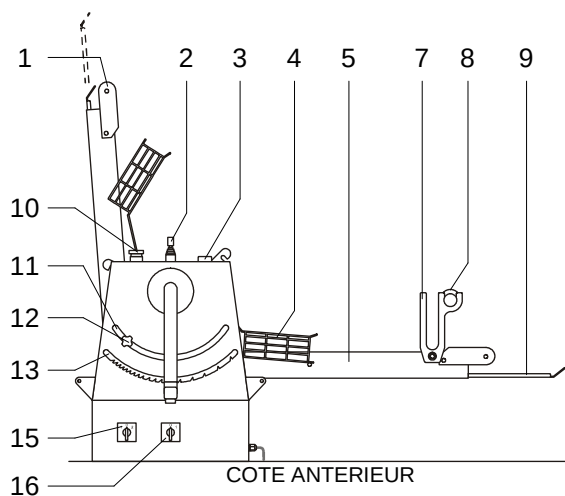
TAB. 4 (Données techniques)

2.4- SOURCE ENERGETIQUE D'ALIMENTATION

SOURCE ENERGETIQUE	ALIMENTATION
ELECTRIQUE	RÉSEAU D' ALIMENTATION ÉLECTRIQUE (FOURNI PAR LE CLIENT)

TAB. 5 (Source énergétique d'alimentation)

2.5- DENOMINATION DE COMPOSANTS



LEGENDA:

1) Dispositif tendeur tapis (SX-DX)

2) Joystick

3) Bouton "START"

4) Grille de protection (SX-DX)

5) Plan de travail (SX-DX)

6) Tapis transporteur (SX-DX)

7) Porte rouleau à pâtisserie (SX-DX)

8) Rouleau à pâtisserie

9) Goulottes (SX-DX)

10) Bouton d'urgence

11) Secteur mobile

12) Pommeau arrêt secteur mobile

13) Secteur denté

14) Poignée réglage épaisseur

15) Sélectionneur de vitesse

16) Interrupteur général

17) Protection moteur

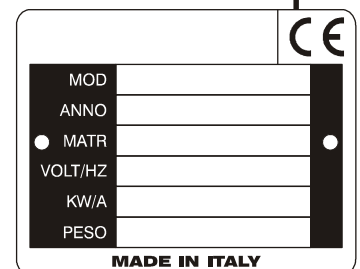
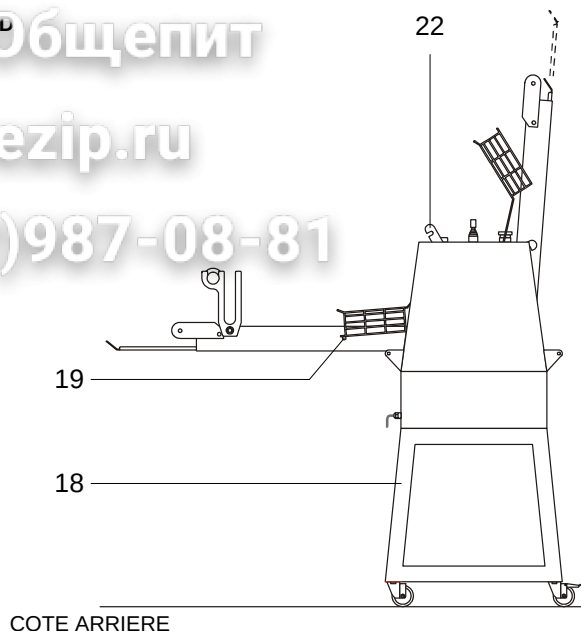
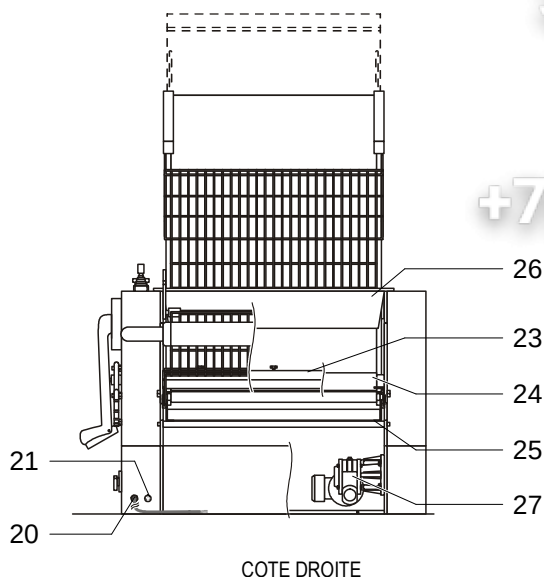
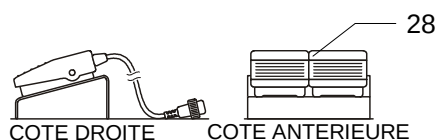


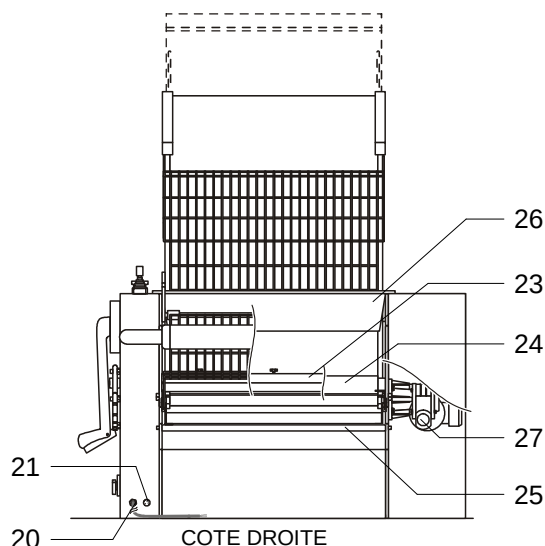
FIG. 1 (Dénomination composants principaux)



PEDALE D'INVERSION



LAMINOIR A POSER



- 18) Chariot
- 19) Blocage grille de protection (SX-DX)
- 20) Sortie câble branchement électrique
- 21) Connecteur pédale inversion
- 22) Clochette arrêt plans de travail
- 23) Groupe racleurs supérieurs
- 24) Groupe Cylindres de laminage
- 25) Support plan de travail (SX-DX)
- 26) Bac à farine
- 27) Moteur-Réducteur
- 28) Pédale inversion

FIG. 2 (Dénomination des composants principaux)

2.6- VITESSES TAPIS

			500 B / 500		600 B / 600	
			ENTRÉ	SORTIE	ENTRÉ	SORTIE
A UNE VITESSE (1 V)			11	20	11	20
A DEUX VITESSES (2 V)	1 ^A VEL.	M/MIN	10.8	19.2	10.8	19.2
	2 ^A VEL.	M/MIN	21.6	38.4	21.6	38.4
VAR	1 ^A VEL.	M/MIN				
	2 ^A VEL.	M/MIN				
	3 ^A VEL.	M/MIN				
	4 ^A VEL.	M/MIN				
	VAR	M/MIN				

TAB. 6 (Vitesses tapis)

2.7- DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT

Dans la **TAB. 3** il y a les dimensions de la machine en référence à la **FIG. 3**.

		GP 500 B		GP 500		GP 600 B		GP 600	
		800	1000	800	1000	1000	1200	1000	1200
A	MM	955		955		1055		1055	
B	MM	1650	2050	1650	2050	2050	2450	2050	2450
B1	MM	2050	2450	2050	2450	2450	2850	2450	2850
C	MM	555		1280		555		1280	
D	MM	530	545	545	545	545	560	545	560
E	MM	900	1100	1630	1830	1100	1300	1830	2030
POIDS	KG	120	130	155	165	135	145	170	180
MOTEUR		1V= 0,55 kW - 2V= 0,37/0,55 kW - 1 PH= 0,55 kW - VAR 1 PH= 0,55 kW							

TAB. 7 (Encombrements de la machine)

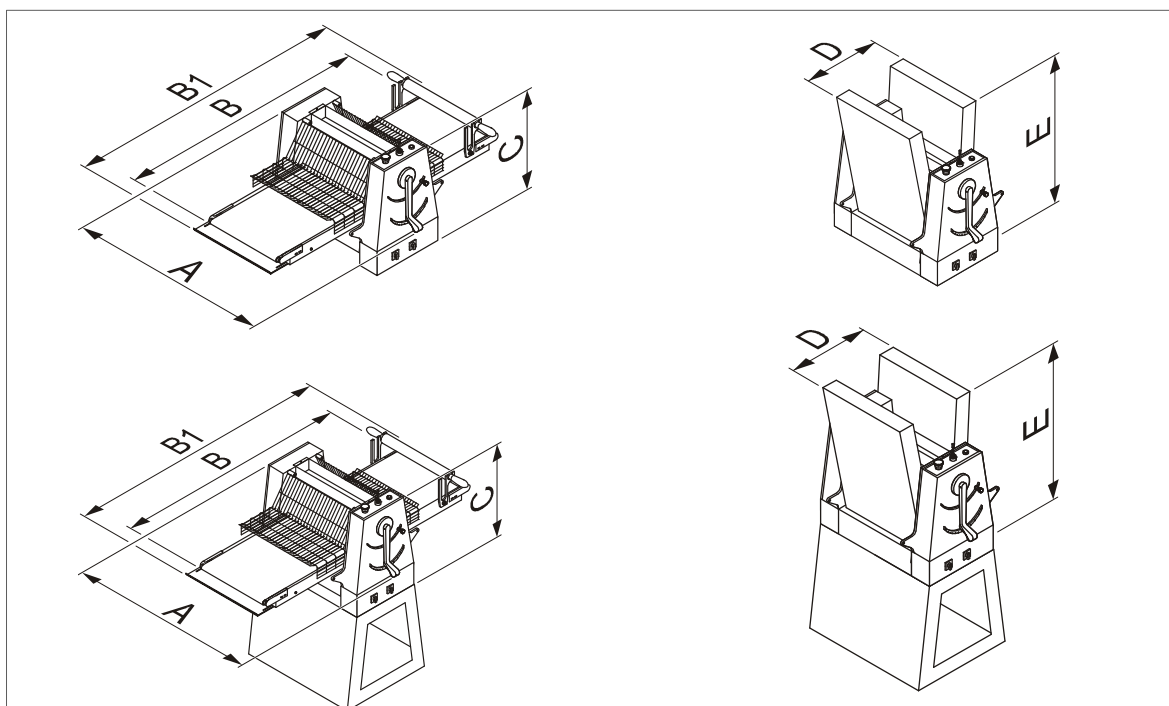


FIG. 3 (Dimensions de la machine)

2.8- DONNEES ELECTRIQUES

Dans la **TAB. 5** il y a des données relatives à la partie électrique de la machine.

		500 B / 500 - 600 B / 600			
		1 V	2 V	VAR1 PH	1 PH
TENSION ÉLECTRIQUE DE BRANCHEMENT	V	230/400		230	
FRÉQUENCE	HZ	50-60			
PUISSANCE ÉLECTRIQUE	KW	0,55			
PHASES (PHASE)	N.	1/3	3	1	1
CONSOMMATION À RÉGIME 380/400 V.- 3 PH	A	1.8	1.4/1.6	/	/
CONSOMMATION À RÉGIME 230 V. - 3 PH	A	3	2.4/2.7	/	/
CONSOMMATION À RÉGIME 230 V. -1 PH	A	/	/	3.34	3.8
MOTEUR	HP	0,75	0,5/0,75	0.75	0.75

TAB. 8(Données électriques)

2.9- EMPLOIE INCORRECT RAISONNABLEMENT PREVISABLE

La machine a été étudiée seulement pour l'emploi écrit au par. 2.7, donc, pour garantir toujours la sûreté des opérateurs autorisés, tout autre type d'emploi et utilisation est interdit.



IL EST OBLIGATOIRE VEILLER COSTAMMENT PENDANT L'USAGE DE LA MACHINE AU FIN QUE PERSONNES PAS AUTORISEES NE S'Y APPROCHENT.

IL EST INTERDIT AUS OPERATEURS AUTORISES METTRE DES VETEMENTS ET DES ACCESSOIRES QUI POURRAIENT RESTER PRIS DANS LA MACHINE: VETEMENTS LARGES, CRAVATTE, CEINTURES, COLLIERS, BRACELETS, MONTRES, BUCLES, ANEAUX, ECC. IL EST OBLIGATOIRE DE NATTER LES CHEVEAUX (IL PERSISTE UN RISQUE RESTANT VIRTUEL V.



IL EST ABSOLUMENT INTERDIT L'EMPLOI ET L'UTILISATION DE LA MACHINE POUR USAGE IMPROPRE, DIFFERENTS DE CELUI PREVU PAR LE CONSTRCTEUR (PAR. 2.7).

IL EST ABSOLUMENT INTERDIT MONTER SUR LA MACHINE.



IL EST ABSOLUMENT INTERDIT LA MIS EN SERVICE DE LA MACHINE DANS UN LIEU AVEC ATMOSPHERE POTENTIELLEMENT EXPLOSIVE ET/OU EN PRESENCE DE POUSSIERS COMBUSTIBLES.

2.10- ACCESSOIRES A LA DEMANDE

La machine est dotée d'accessoires à la demande :

Dispositif de commande (changement sens de avancement) à double pédale;



LES ACCESSOIRES DOIVENT ETRE DEMANDES SEULEMENT AU CONSTRUCTEUR EN SPECIFIANT LE MODELE DE LA MACHINE.

3 - TRANSPORT ET MOUVEMENT

3.1- TRANSPORT DE LA MACHINE



LE MOUVEMENT MANUEL DE LA MACHINE ET DE SES COMPOSANTS DOIVENT SE PRODUIRE DANS LE RESPECT DES REGLEMENTATIONS SUR "MOUVEMENT MANUEL DES CHARGES" POUR EVITER DES CONDITIONS ERGONOMIQUES DEFAVORABLES QUI COMPORTENT RISQUES DES LESIONS DORSO-LOMBAIRES.

3.2- EMBALLAGE

La machine est emballée à l'intérieur d'un carton, fixé par des feuilards sur un plateau en bois. L'emballage contient:

N. 1 Laminoin; • N. 1 Manuel instruction.



IL FAUT QU'IL Y AIE LES COMPOSANTS SUS-DECRITS A L'INTERIEUR DE L'EMBALLAGE ET QU'ILS N'AIENT SUBI AUCUN DOMMAGE PENDANT LE TRANSPORT.

IL FAUT S'ASSURER QUE L'EMBALLAGE SOIT INTACT APRES LE TRANSPORT. NOTER DANS LE BON DE LIVRAISON DU TRASITAIRE ,DOMMAGES EVENTUELS ET Y METTRE LA SIGNATURE AVEC "ACCEPATION SOUS RESERVES DE

3.3- TRANSPORT DE L'EMBALLAGE AVEC CHARIOT ELEVATEUR

Le personnel chargé à telle tâche doit obligatoirement suivre les instructions appliquées extérieurement à l'emballage de la machine. (v. par. 11.1).



LE SOULEVEMENT DE L'EMBALLAGE DE LA MACHINE DOIT OBLIGATOIREMENT ETRE FAIT AVEC UN CHARIOT ELEVATEUR EN RESPECTANT LES INSTRUCTIONS APPLIQUEES EXERIEUREMENT A L'EMBALAGE. PENDANT LES OPERATIONS DE SOULEVEMENT DE L'EMBALLAGE IL EST OBLIGATOIRE QUE NI PERSONNES NI ANIMAUX NI CHOSES DONT LA SICURITE PUISSE ETRE ACCIDENTELLEMENT COMPROMISE SOIENT DANS LES PROXIMITES.



IL EST ABSOLUMENT INTERDIT MONTER SUR L'EMBALLAGE.

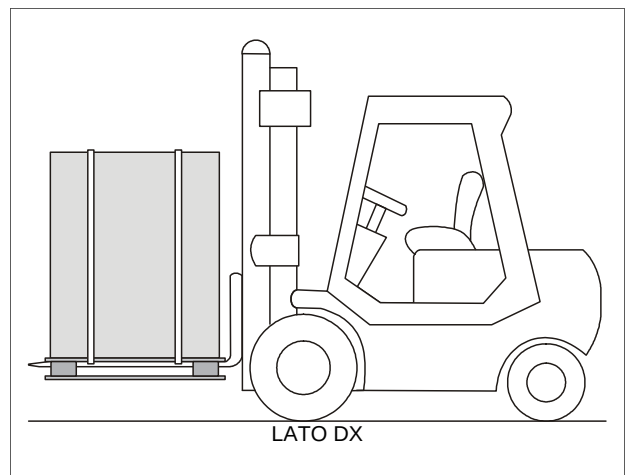


FIG. 4 (Soulèvement de l'emballage)



LES OPERATIONS QUI SUIVENT DOIVENT ETRE EXECUTEES OBLIGATOIREMENT PAR DEUX OPERATEUR APTES.

Après avoir appuyé l'emballage sur une surface plane, procéder au déballage comme il suit:

- 1) Avec un outil apte couper les feuillets en faisant attention à ne pas être frappé par eux mêmes à cause de sa élasticité;
 - 2) Ouvrir le carton;
 - 3) Enlever le carton en le soulevant;
- Mettre la machine dans la position de travail

+7(812)987-08-81



ON RECOMMANDE D'ECOULER LES MATERIELS DE L'EMBALLAGE EN RESPECTANT LA LEGISLATION EN VIGUEUR.

3.5- MISE EN PLACE

La mise en place de la machine doit être fait dans un lieu fermé, couvert, sec et suffisante ment éclairé, avec les valeurs de la température et de l'humidité indiqués dans la **TAB. 4** et il doit être apte aux dispositions législatives en vigueur dans le pays d'utilisation en matière de sûreté et de santé dans les lieux de travail. La machine doit être installée sur un plan ou un socle fiable par rapport à ses dimensions, à son poid (v. **TAB. 3**) et à son encombrement **FIG. 5**.



IL EST OBLIGATOIRE GARANTIR LES DISTANCES MINIMUM DE PLACEMENT V. FIG. 5.

LAISSER LIBRE LE COTE ANTERIEUR POUR PERMETTRE A L'OPERATEUR AUTORISE DE EXECUTER LE TRAVAIL DE LA PATE.

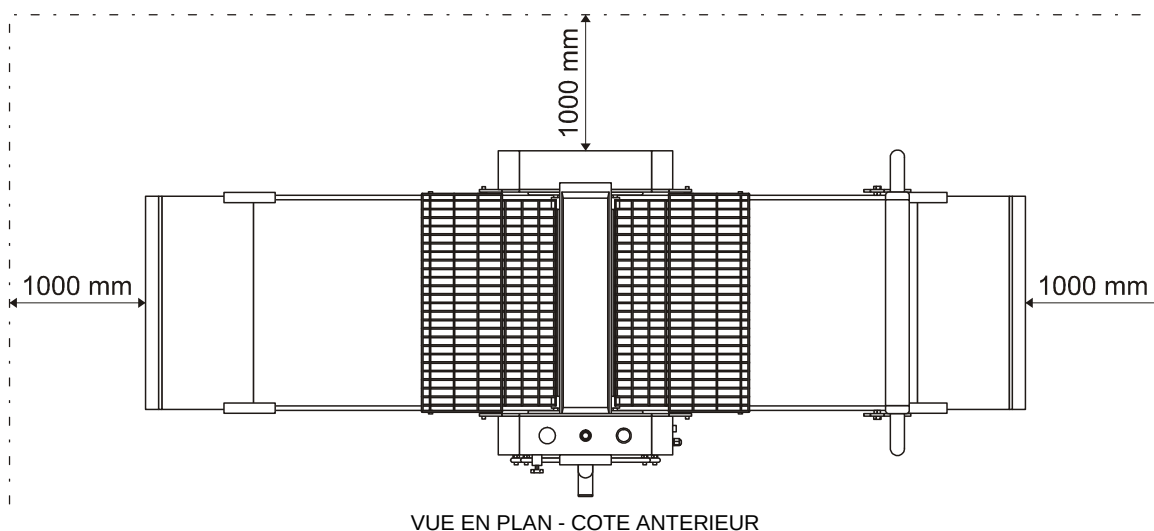


FIG. 5 (Mis en place)

4- MISE EN PLACE

4.1- NOTICES GENERALES



L'USINE DECLINE TOUTE RESPONSABILITE POUR PANNES OU ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE DUS A BONDS DE TENSION ELECTRIQUE PLUS DES TOLERANCES PREVUES PAR L'ORGANISME DISTRIBUTIF (TENSION $\pm 10\%$).



IL EST OBLIGATOIRE UTILISER LES ACCESSOIRES ORIGINAUX FOURNIS PAR LE CONSTRUCTEUR OU PAR LE REVENDEUR AUTORISE.

4.2- BRANCHEMENT ELECTRIQUE

Après avoir positionné correctement la machine, brancher la fiche au réseau électrique.



LE NON-RESPECT DES AVIS DECRITS DANS CE MANUEL-CI PEUT CAUSER DES DOMMAGES INEVITABLE A L'APPAREIL ELECTRIQUE DE LA MACHINE ET PAR CONSEQUENCE LA DECADENCE DE LA GARANTIE.



LE RESEAU ELECTRIQUE AUQUEL LA MACHINE EST BRANCHEE DOIT SATISFAIRE LES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DECRITES DANS LA TAB (PAR. 2.5) ET CONFORMEMENT AUX QUALITES REQUISES PAR LES NORMES EN VIGUEUR DANS LE PAYS DE USAGE DE LA MACHINE. TOUT MATERIEL ELECTRIQUE (CABLES, PRISES, FICHES, ECC...) USE POUR LE BRANCHEMENT DOIT ETRE APTE A L'EMPLOI, MARQUE "CE" SI SOUMIS A LA DIRECTIVE BAISSSE TENSION 2006/95/CE ET CONFORMEMENT AUX QUALITES REQUISES PAR LES NORMES EN VIGUEUR DANS LE PAYS DE USAGE DE LA MACHINE. IL EST OBLIGATOIRE INSTALLER AU-DESSUS DU RESEAU ELECTRIQUE UN DISPOSITIF DE SECTIONNEMENT PROPRE AVEC PROTECTION DIFFERENTIEL DE 30 mA COORDINNE AVEC L'INSTALLATION DE MISE A LA TERRE.

EVENTUELLES INTERVENTIONS D'ENTRETIEN ELECTRIQUE SUR LA MACHINE PUISSENT ETRE EXECUTEES SEULEMENT PAR



LE CONSTRUCTEUR DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS DE DOMMAGES AUX PERSONNES, AUX ANIMAUX OU AUX BIENS PROVOQUÉS PAR LE NON-RESPECT DES AVIS DECRITS DANS CE MANUEL-CI.



IL EST ABSOLUMENT INTERDIT REPLACER PARTIES ELECTRIQUES DE LA MACHINE AVEC COMPOSANTS NON-ORIGINAUX OU DIFFERENTS DE CEUX FOURNIS PAR LE CONSTRUCTEUR.

4.3- BRANCHEMENT PEDALE

Dans la nécessité de user la pédale d'inversion, la brancher par son câble, au connecteur de la pédale (FIG. 2 - Rif. 21).



POUR CET OPERATION-CI IL EST NECESSAIRE LA PRESENCE DE DEUX OPERATEURS AUTORISES. IL PERSISTE UN RISQUE RESTANT VIRTUEL DECRIT DANS LE PAR. 5.4.

4.4- OUVERTURE PLANS DE TRAVAIL

Après avoir mise en place et branché correctement la machine, ouvrir les plans de travail comme il suit:

- 1) En tenant une manie sur le plan de travail gauche (FIG. 6 - Rif. 3) élever le crochet arrêt plan (FIG. 6 - Rif. 2);
- 2) Baisser le plan de travail gauche lentement jusqu'au complet soutien du même sur le support plan de travail 6 - Rif. 1);
- 3) Répéter les opérations des points 1) et 2) pour le plan de travail droit (FIG. 6 - Rif. 5);
- 4) Baisser les grilles de protection (FIG. 6 - Rif. 4).

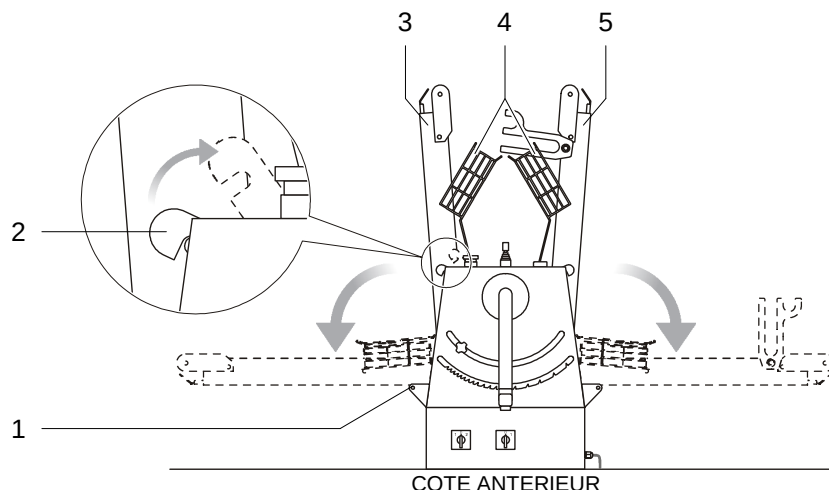


FIG. 6 (Ouverture plans de travail)

5-SECURITE

Зип Общепит

5.1- DISPOSITIFS DE SECURITE

Dans la FIG. 7 il y a les systèmes de sécurité adoptés.

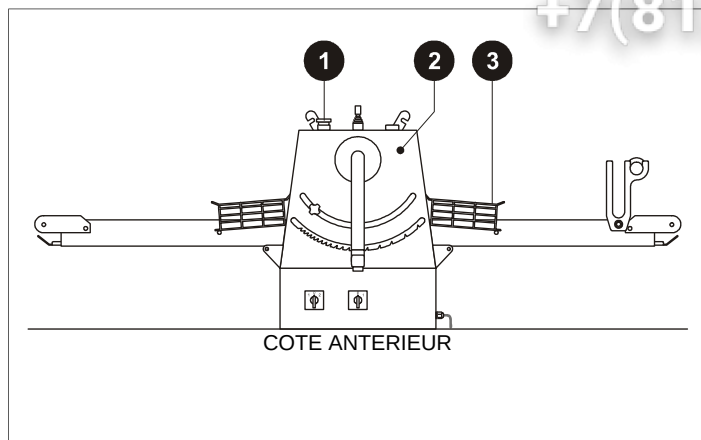


FIG. 7 (Dispositifs de sûreté adoptés)

IL EST OBLIGATOIRE CONTROLER LE FONCTIONNEMENT DE TOUS LES DISPOSITIFS DE SICURITE INSTALLES SUR LA MACHINE.

IL EST OBLIGATOIRE SUBSTITUER TEMPESTIVEMENT EVENTUELS DISPOSITIFS DE SICURITE QUI NE FONCTIONNENT PAS BIEN ET/OU CASSES.



IL EST ABOSLUMENT INTERDIT ABIMER, EXCLURE ET/OU ENLEVER N'IMPORT QUEL DISPOSITIF DE SURETE PRESENT DANS LA MACHINE.

IL EST ABSOLUMENT INTERDIT SUBSTITUER N'IMPORT QUEL DISPOSITIF DE SURETE AVEC OU UNE PARTIE AVEC PIECES PAS ORIGINAUX.

RIF.	DISPOSITIF	DESCRIPTION
1	BOUTON D'URGENCE	IL EST DU TYPE « À COUPE DE POING » ROUGE SUR FOND JAUNE AVEC RÉARMEMENT MANUEL, IL SE TROUVE DANS LE PANNEAU COMMANDES DANS LA PARTIE ANTÉRIEURE DE LA MACHINE. EN L'ACTIONNANT IL FERME LE CYCLE DE TRAVAIL, MAIS LA TENSION ÉLECTRIQUE DEMEURE DANS LA MACHINE.
2	MICROINTERRUPTEURS	ILS SONT DEUX MICROS INSTALLÉS DEDANS LE CARTER SUR LA PARTIE ANTÉRIEURE DE LA MACHINE ET ILS SONT ACTIONNÉS PAR LES GRILLES DE PROTECTION. EN LES ACTIONNANT ILS ARRÊTENT LE CYCLE DE TRAVAIL, MAIS LA TENSION ÉLECTRIQUE DEMEURE DANS LA MACHINE.
3	GRILLES DE PROTECTION	ELLES SONT COMPOSÉES PAR UNE HAIE MÉTALLIQUE PLASTIFIÉE, INSTALLÉES DANS LES PLAQUES SUPPORT PAR CHARNIÈRES POUR EMPÊCHER DE REJOINDRE LA ZONE DE LAMINAGE (GROUPE CYLINDRES).

TAB. 9 (Dispositifs de sûreté adoptés)

5.2- SIGNALÉTIQUE DE SURETE

Elle est constituée par des étiquettes adhésive à des couleurs appliquées près des zones dangereuses (v. FIG. 8).



IL EST OBLIGATOIRE TENIR PROPRE LA SIGNALÉTIQUE DE SURETE POUR LA BIEN NOTER.

IL EST OBLIGATOIR SUBSTITUER LA SIGNALÉTIQUE DE SURETE ABIMEE EN LA DEMANDANT AU CONSTRUCTEUR.



IL EST ABSOLUMENT INTERDIT OTER ET/OU ENDOMMAGER LA SIGNALÉTIQUE DE SURETE MISE PAR LE CONSTRUC-TEUR.

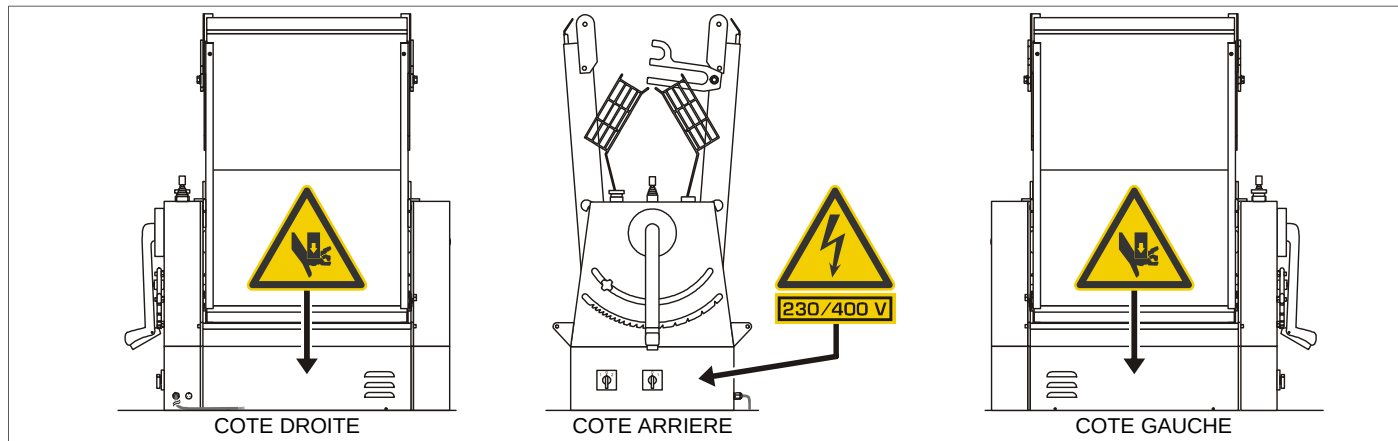


FIG. 8 (Signalétique de sûreté)

5.3- DISPOSITIFS DE PROTECTION INDIVIDUEL (DPI)

Il est obligatoire, pour respecter la législation en matière de sécurité et santé dans les places de travail, l'emploi des dispositifs de protection individuelle (DPI). L'employeur et les opérateurs autorisés doivent connaître et appliquer les obligations et les devoirs prévus de la réglementation susdite.

5.4- RISQUES RESTANTS

On informe les opérateurs autorisés qu'ils resteront trois potentiels risques restants décrits dans les TAB. 10, 11 et 12, bien que le fabricant ait adopté toutes les précautions techniques-constructives pour rendre la machine sûre.

RISQUE RESTANT N. 1	TRAINEMENT ET ECRASEMENT DES MEMBRES SUPERIEURS SUR LE GROUPE CYLINDRE.
GRAVITE	LÉSIONS LÉGÈRES (NORMALEMENT RÉVERSIBLES) ET/OU LÉSIONS GRAVES (NORMALEMENT IRRÉVERSIBLES)
EXPOSITION	SI L'OPÉRATEUR DÉCIDE D'EXÉCUTER VOLONTAIREMENT UNE ACTION INCORRECTE, DÉFENDUE ET PAS RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE.
PROBABILITE	BASSE ET ACCIDENTELLE.
PHASE OU LE RISQUE EST PRÉSENT	PENDANT LE CYCLE DE TRAVAIL.
MESURES ADOPTÉES	- DISPOSITIFS DE PROTECTION INDIVIDUELLE (V. PAR. 5.3); - SIGNALÉTIQUE DE SÛRETÉ (V. PAR. 5.2).

TAB. 10 (Risque restant n° 1)

RISQUE RESTANT N. 2	RISQUE D'ECRASEMENT PAR LA CHUTE DE PLANS DE TRAVAIL.
GRAVITE	LÉSIONS LÉGÈRES (NORMALEMENT RÉVERSIBLES)
EXPOSITION	SI L'OPÉRATEUR DÉCIDE D'EXÉCUTER VOLONTAIREMENT UNE ACTION INCORRECTE, DÉFENDUE ET PAS RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE TANDIS QUE LES PLANS DE TRAVAIL SONT EN POSITION DE FERMETURE.
PROBABILITE	BASSE ET ACCIDENTELLE.
PHASE OU LE RISQUE EST PRÉSENT	PENDANT LA MOVIMENTATION DE LA MACHINE. PENDANT LES OPÉRATIONS D'ABAISSEMENT ET D'ÉLEVÉE DES PLANS DE TRAVAIL.
MESURES ADOPTÉES	- FIXAGE DES PLANS DE TRAVAIL PAR DES COCHETS. - ENGAGEMENT D'OPÉRER SELON LES PROCÉDURES DE TRAVAIL (V. DU PAR. 6.3 AU PAR. 6.8).

TAB. 11 (Risque restant n° 2)

RISQUE RESTANT N. 3	TROUBLES MUSCLE-SQUELETRIQUES.
GRAVITE	LÉSIONS LÉGÈRES (NORMALEMENT RÉVERSIBLES)
EXPOSITION	SI L'OPÉRATEUR DÉCIDE D'EXÉCUTER VOLONTAIREMENT UNE ACTION INCORRECTE, DÉFENDUE ET PAS RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE PENDANT LE MOUVEMENT DE PLANS DE TRAVAIL.
PROBABILITE	BASSE.
PHASE OU LE RISQUE EST PRÉSENT	PENDANT LES OPÉRATIONS D'ABAISSEMENT ET D'ÉLEVÉE DES PLANS DE TRAVAIL
MESURES ADOPTÉES	- ENGAGEMENT DE MOUVEMENTER LES PLANS DE TRAVAIL PAR DEUX OPÉRATEURS AUTORISÉS (V. PAR. 4.4). - ENGAGEMENT D'OPÉRER SELON LES PROCÉDURES DE TRAVAIL (V. DU PAR. 6.3 AU PAR. 6.8).

TAB. 12 (Risque restant n° 3)

6-UTILISATION ET FONCTIONNEMENT

6.1- PLACES OCCUPÉES PAR LES OPÉRATEURS AUTORISÉS

Les opérateurs autorisés doivent occuper exclusivement les places indiquées dans la FIG. 9 décrites dans la TAB 13, selon le type d'intervention manuel demandé.



LES OPÉRATEURS AUTORISÉS DOIVENT OBLIGATOIREMENT ET EXCLUSIVEMENT EXÉCUTER LES INTERVENTIONS MANUELLES DÉCRITES DANS LES PARAGRAPHES RELATIFS, SELON LES PLACES OCCUPÉES.

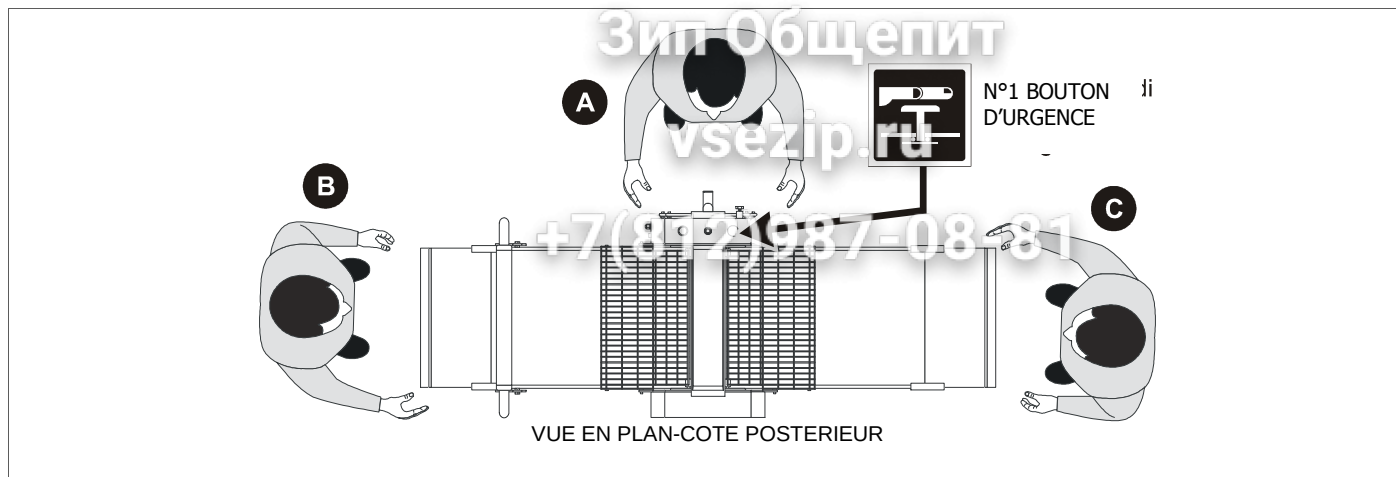


FIG. 9 (Places occupées)

PLACE	DESCRIPTION INTERVENTION
TOUTES	POUR EXÉCUTER TOUTES LES INTERVENTIONS DE TRANSPORT ET DE MOUVEMENT ASSIÉS DE L'EMBALLAGE ET DE LA MACHINE (V. CAP. 4).
TOUTES	PER EXÉCUTER SUR LA MACHINE ÉVENTUELLES INTERVENTIONS D'ASSISTANCE TECHNIQUE, DEMANDÉES PAR LE CLIENT.
A	EN PIEDS SUR LE CÔTÉ ANTÉRIEUR DE LA MACHINE POUR EFFECTUER: 1) Allumage et/ou extinction de la machine; 2) Eventuel choix de la vitesse de travail; 3) Eventuel actionnement du bouton d'urgence; 4) Choix du sens de rotation; 5) Régulation poignée secteur mobile; 6) Choix de l'épaisseur de la pâte feuilletée; 7) Branchement et utilisation de la pédale; 8) Départ et/ou arrêt du cycle de travail.
B	EN PIEDS SUR LE CÔTÉ DROITE DE LA MACHINE POUR EFFECTUER: 1) Eventuel usage de rouleau à pâtisserie; 2) Ouverture et/ou fermeture de plan de travail droit; 3) Ouverture et/ou fermeture de goulotte de récupération du plan de travail droit; 4) Enlèvement de la pâte feuilletée.
C	EN PIEDS SUR LE CÔTÉ GAUCHE DE LA MACHINE POUR EFFECTUER: 1) Ouverture et/ou fermeture de plan de travail gauche; 2) Ouverture et/ou fermeture de goulotte de récupération du plan de travail gauche; 3) Chargement de la pâte à feuilletter.

TAB. 13 (Places occupées par les opérateurs autorisés)

6.2.1- PEDALE D'INVERSION

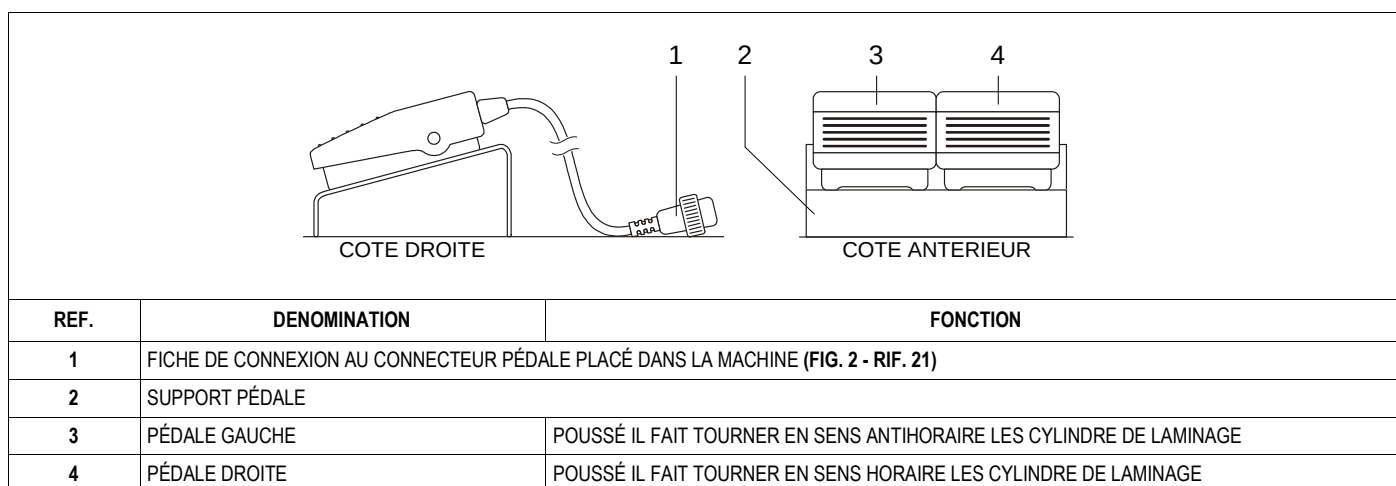


FIG. 10 (Pédale d'inversion)

6.2.2- PANNEAU COMMANDES

De la place A (v. par. 6.1).

Зип Общепит

vsezip.ru

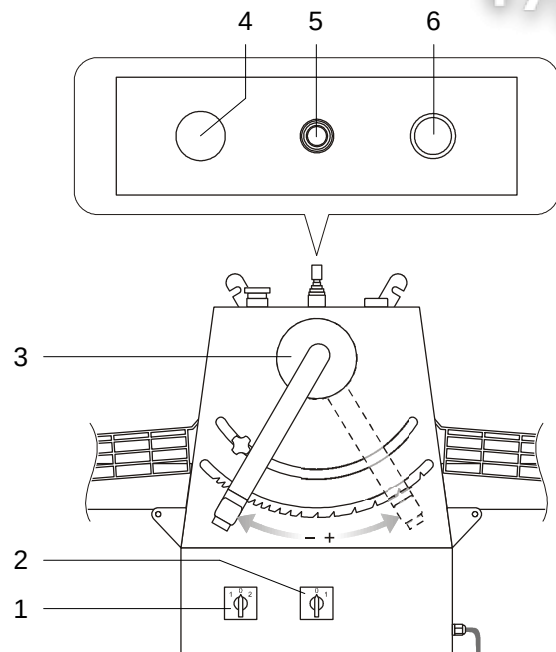
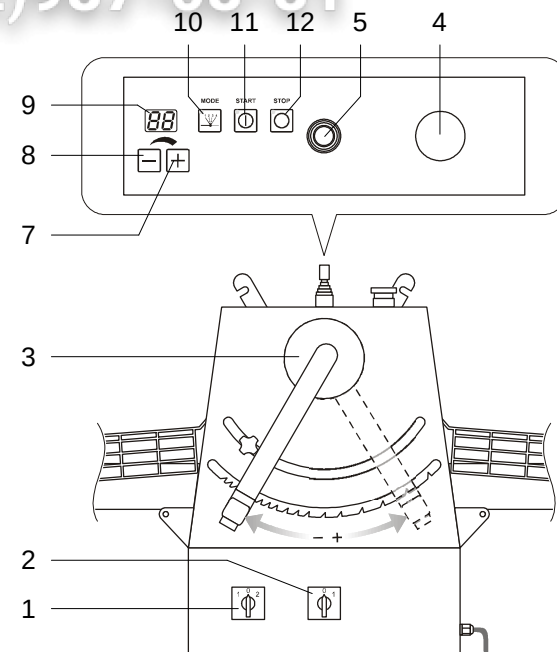
MOD. 1 V - 2 V - 1 PH			MOD. VAR 1-PH		
					
RIF.	DENOMINATION		COTE ANTERIEUR		
1	SÉLECTEUR AVEC 3 POSITIONS "VITESSES" (SEULEMENT POUR MOD. 2 V)	• POS. "0": MACHINE À REPOS; • POS. "1": SÉLECTIONNE LA PREMIÈRE VITESSE; • POS. "2": SÉLECTIONNE LA DEUXIÈME VITESSES.			
2	SÉLECTEUR AVEC 2 POSITIONS "GÉNÉRALE"	• POS. "0": ENLÈVE TENSION A LA MACHINE; • POS. "1": DONNE TENSION À LA MACHINE.			
3	POIGNÉE RÉGLAGE "EPAISSEUR"	A GAUCHE(+) ELLE AUGMENTE L'ÉPAISSEUR DE LA PÂTE, À DROITE(-) ELLE DIMINUE L'ÉPAISSEUR.			
4	BOUCHON-POUSOIR ROUGE "ARRÊT D'URGENCE" (DÉCROCHE À ROTATION HORAIRE)	POUSSÉ PENDANT LE FONCTIONNEMENT, IL ARRÊTE LA MACHINE MAIS DANS LA FICHE ÉLECTRIQUE IL Y A TENSION.			
5	JOYSTICK AVEC 3 POSITIONS "SENS DE ROTATION"	• POS. "GAUCHE": LES CYLINDRES DE LAMINAGE TOURNENT EN SENS ANTIHORAIRE; • POS. "0": LES CYLINDRES DE LAMINAGE SONT ARRÊTÉS; • POS. "DROITE": LES CYLINDRES DE LAMINAGE TOURNENT EN SENS HORAIRE.			
6	BOUCHON NOIR "START"	POUSSÉ IL ENTAME LA PHASE DE TRAVAIL.			
7	BOUCHON "+"	POUSSÉ IL AUGMENTE VITESSE DE ROTATION DES CYLINDRES VISIBLE SUR DISPLAY - RIF. 6).			
8	BOUCHON "-"	POUSSÉ IL RÉDUIT LA VITESSE DE ROTATION DES CYLINDRES (VISIBLE SUR DISPLAY - RIF. 6).			
9	DISPLAY	VISUALISE LES VITESSES DE 0 À 60 HZ.			
10	BOUCHON À 5 SÉLECTIONS AVEC LED VERT "MODE"	• SEL. "0" (LED CLIGNOTANT): IL EST POSSIBLE ÉTABLIR LA VITESSE PAR LES BOUCHON "+" (RIF. 10) ET "-" (RIF. 11); • SEL. "1" (LED FIX): LA VITESSE EST DE 15 HZ; • SEL. "2" (LED FIX): LA VITESSE EST DE 30 HZ; • SEL. "3" (LED FIX): LA VITESSE EST DE 45 HZ; • SEL. "4" (LED FIX): LA VITESSE EST DE 60 HZ.			
11	BOUCHON AVEC LED VERT "START"	POUSSÉ IL MET EN MARCHÉ LA MACHINE (LUMIÈRE FIXE).			
12	BOUCHON AVEC LED ROUGE "STOP"	POUSSÉ, IL ARRÊTE LA MACHINE (LUMIÈRE FIXE).			

FIG. 11 (Panneaux commandes)

6.3 CONTROLE AVANT LA MISE EN MARCHÉ



AVANT DE METTRE EN MARCHÉ LA MACHINE LES OPERATEURS AUTORISES DOIVENT EFFECTUER LES CONTROLES DECRITS DANS LA TAB. 14.



IL EST ABSOLUMENT INTERDIT METTRE EN MARCHÉ LA MACHINE SI-T-ON RELEVÉ N'IMPORTE QUEL DOMMAGE OU QUELLE ANOMALIE. S'IL EST NECESSAIRE ADVISER LE RESPONSABLE DE LA SURETE.

N.	S'ASSURER QUE:
1	IL N'Y A AUCUNE PERSONNE NON-AUTORISEE DANS LE PROXIMITE DE LA MACHINE.
2	APRES UN CONTROL VISUEL LA MACHINE NE PRESENTE AUCUN DOMMAGE EXTERIEUR.
3	LA MACHINE ET SON ACCESSOIRES SONT CORRECTEMENT POSITIONNES ET INSTALLES.
4	LE BOUTON D'URGENCE N'EST PAS ACTIONNE (V. PAR. 6.1).
5	LES GRILLES DE PROTECTION SONT BAISEES.
6	LE SELECTEUR GENERALE EST EN POS. "0" (OFF).
7	DES LE DERNIERE EXTINTION A ETE EXECUTE LA MANUTENTION REGULAIRE ORDINAIRE (V. PAR. 9.1).
8	LES DISPOSITIFS INDIVIDUELS SONT A DISPOSITION DE L'OPERATEUR (V. PAR. 6.3).
9	LE PRESENT MANUEL A ETE LU ET COMPRIS .

TAB. 14 (Contrôls avant la mise en marche)

6.4- MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE

De la place A (v. par. 6.1).

L'USINE DECLINE TOUTE RESPONSABILITE POUR DOMMAGES AUX PERSONNES , AUX ANIMAUX OU AUX CHOSES, DECAULANT DE LA NON-OBSERVATION DES NORMES CI DECRITS.

Après avoir exécuté les contrôles décrits au par. 6.3, procéder comme il suit:

- 1) Sortir les goulottes de récupération des plans de travail (FIG. 1 - Rif. 9);
- 2) Eventuellement brancher la pédale d'inversion par le connecteur (FIG. 2 - Rif. 21),
- 3) Brancher la machine par la fiche au réseau électrique.

6.5- MISE EN SERVICE

- 1) (Seulement pour mod. 2 V) Eventuellement sélectionner la vitesses de travail en tournant en pos. "1" ou "2" le sélecteur de vitesses (FIG. 10 - Rif. 1);
- 2) Tourner en pos. "I" (ON) le sélecteur électrique général (FIG. 10 - Rif. 2);
- 3) (Seulement pour mod. VAR 1 PH) Eventuellement sélectionner la vitesses de travail en agissant sur le panneau commandes (v. FIG. 10);
- 4) Régler la poignée (FIG. 1 - Rif. 12) du secteur mobile (FIG. 1 - Rif. 11);
- 5) Régler l'épaisseur choisie de la pâte par la poignée (FIG. 10 - Rif. 3);
- 6) (Seulement pour mod. 1 V - 2 V - 1 PH) Démarrer la machine en poussant le bouton "START" (FIG. 10 - Rif. 6);
- 7) (Seulement pour mod. VAR 1 PH) Démarrer la machine en poussant le bouton "START" (FIG. 10 - Rif. 11);
- 8) Choisir le sens de laminage des tapis par le joystick (FIG. 10 - Rif. 5);
- 9) Poser la pâte sur le plan de travail gauche et commencer le cycle de laminage (plusieurs passages à différents épaisseurs);
- 10)Après avoir atteint l'épaisseur désiré (fin cycle), attendre que la pâte sorte complètement des cylindres de laminage (FIG. 2 - Rif. 24) et mettre le joystick en pos. "0" (FIG. 10 - Rif. 5);
- 11)Prendre la pâte avec le rouleau à pâtisserie.

SELON LE TYPE DE TRAVAIL ET LA LONGUEUR DE LA PATE, IL EST POSSIBLE LA ROULER SUR LE ROULEAUX A PATISserie.

6.6- ARRET DE LA MACHINE



AVANT D'ARRETER LA MACHINE S'ASSURER QU'IL N'Y A PAS DE PATE DANS LES CYLINDRES DE LAMINATION.

6.6- ARRET DE LA MACHINE

A la fin du cycle de travail procéder comme il suit:

- 1) Eteindre la machine en tournant en pos. "0" (OFF) le sélecteur électrique général (FIG. 10 - Rif. 2);
- 2) Débrancher du réseau électrique la fiche de la machine

6.7- ARRET D'URGENCE

L'arrêt d'urgence de la machine peut être déclenché en poussant le bouton d'urgence sur le panneau de contrôle (FIG. 10 - Rif. 4). Pour éviter situations dangereuses l'opérateur doit exécuter les opérations décrites dans TAB. 15.

1	POUSSER EN TEMPS UTILE LE BOUTON D'URGENCE
2	SIGNALER L'URGENCE AU "RESPONSABLE DE LA SECURITE" ET ATTENDRE INSTRUCTIONS.

TAB. 15 (Arrêt d'urgence)

6.8- MIS EN PLACE APRES UN ARRET D'URGENCE

Seulement et exclusivement après avoir déplacé la cause de l'urgence et avoir attentivement estimé que la cause même n'aie provoqué aucun dommage à la machine, avec l'approbation du "Responsable de la Sécurité", procéder comme suivre:

1) Débloquer le bouton d'urgent en le tournant vers gauche

Commencer un nouvel cycle de travail en répétant les opérations décrites au par. 6.5 do point 2).

7- ENTRETIEN

7.1- ENTRETIEN ORDINAIRE

Ce sont toutes activités aptes à maintenir les conditions d'usage et fonctionnement de la machine, par plusieurs types des interventions faites par l'opérateur proposé.



AVANT D'EFFECTUER N'IMPORTE QUEL TYPE D'INTERVENTION , IL EST OBLIGATOIRE DE DEBRANCHER LA SOURCE D'ALIMENTATION ELECTRIQUE DE LA MACHINE.(V. PAR. 1.2.2).

TABLEAU ENTRETIEN ORDINAIRE		
FREQUENCE	POINT D'INTERVENTION	TYPE D'INTERVENTION
TOUS LES JOURS	CORPS MACHINE	NETTOYAGE AVEC PRODUITS APTES POUR ÉVITER ACCUMULATION DE FARINE ET SALETÉ DANS LES SURFACES.
	GRILLES DE PROTECTION/BOUTON D'URGENCE	CONTRÔLER LE FONCTIONNEMENT CORRECT
	RACLEURS	NETTOYER LES RACLEURS SUPÉRIEURS ET INFÉRIEURS (V. PAR. 8.1.1).
	CÂBLE D'ALIMENTATION ET FICHE ÉLECTRIQUE (MACHINE ET PÉDALE)	CONTRÔLE VISUEL DE L'ÉTAT DE CONSERVATION.
TOUTES LES 100 HEU- RES	CHAÎNES DE TRANSMISSION	CONTRÔLER LA TENSION ET LES GRAISSER.
TOUTES LES ANNEES	CHAÎNES DE TRANSMISSION	CONTRÔLER LA TENSION ET LES GRAISSER.
QUAND NECESSAIRE	TAPIS	CHANGER (V. PAR. 8.1.2).

TAB. 16 (Tableau entretien ordinaire)

7.1.1- NETTOYAGE RACLEURS INFERIEURS ET SUPERIEURS

Pour permettre le bon fonctionnement de la machine, effectuer un nettoyage externe journalier des racleurs. Les parties difficilement accessibles doivent être nettoyées chaque semaine.

• RACLEURS INFERIEURS

- 1) Soulever les plans de travail et les bloquer par les crochets arrêt plan (FIG. 2 - Rif. 22);
- 2) Décrocher les ressorts d'ancrage situés sous les tapis ;
- 3) Baisser les plan de travail ;
- 4) Sortir vers le haut les racleurs avec leur support
- 5) Faire un nettoyage très particulier en extirpant les accumulations de farine et de pâte par de détergents non toxique, suivis d'abondants rinçages avec une éponge imbibée d'eau.;
- 6) Réaliser la procédure du point 4) au point 1) pour assembler la machine.

• RACLEURS SUPERIEURS

- 1) Mettre le plans en position de travail et dévisser les pommeaux de fixation;
 - 2) Soulever vers le haut les racleurs et les sortir du rouleau chromé ;
 - 3) Voir point 4.;
- Réaliser la procédure du point 2) au point 1) pour assembler la machine

7.1.2- SUBSTITUTION DES TAPIS



POUR CETTE PROCEDURE IL FAUT LA PRESENCE DE DEUX OPERATEURS AUTORISES. IL PERSISTE UN RISQUE RES-TANT VIRTUEL DECRIT DANS LE PAR. 5.4.

- 1) Pour un fonctionnement correct de la machine, il est nécessaire substituer des tapis quant il se rend nécessaire.
- 2) Pourvoir comme suivre:
- 3) Enlever la goupille élastique avec un poinçon et ôter la poignée;
- 4) Enlever les couvercles antérieur et postérieur;
Enlever les chaînes



ATTENTION! QUAND L'ARBRE DE SOUTIEN EST DEPLACE, LE PLAN DE TRAVAIL TOMBERA. IL FAUT QUE LE DEUXIEM OPERATEUR SOIE PRESENT POUR EVITER LA CREATION DE SITUATIONS DANGEREUSE .

- 1) Enlever le cylindre dentelé avec la bride triangulaire en dévissant les vis sur la bride même;
- 2) Avec l'aide du deuxième operateur, tenir bien solide le plan et après avoir enlevé la goupille élastique, retirer l'arbre qui soutien les plans;
- 3) Enlever le plan et le sous-palan et retirer le tapis;
- 4) Réaliser donc la tension du nouveau tapis, en le faisant tourner dans un sens de marche pour trente minutes environ et éventuellement en réglant la tension avec les vis de réglage;
- 5) Répéter le point 7) dans le sens de marche contraire.
- 6)



TOUTE INTERVENTION D'ENTRETIEN EXTRAORDINNAIRE IL EST OBLIGATOIRE L'ASSITENCE TECNIQUE. AVANT D'EF-FECTUER N'IMPORT QUEL TYPE D'INTERVENTION SUR LA MACHINE, IL FAUT DEBRANCHER LA FICHE DE LA PRISE D'A-LIMENTATION ELECRTIQUE ET PORTER LA MACHINE DANS L'ETAT DE" MACHINE ARRETEE"" (V. PAR. 1.2.2).

7.2- ENTRETIEN EXTRAORDINNAIRE

8- ARRET DE LA MACHINE

8.1- MAGASINAGE

Si la machine doit rester plusieurs temps dans le magasin, il est nécessaire la mettre dans une place sure, avec une température convenable et emballée.

8.2- DEMOLITION

Suivre obligatoirement les prescriptions des règles en vigueur au moment de la démolition.



CHACQUE PARTIE DE LA MACHINE DOIT ETRE OBLIGATOIREMENT IDENTIFIE SELON LA DEFINITION DE "CODE CED" (CATALOGUE EUROPEEN DECHETS) ET ECOULEE PAR DES MAISONS AUTORISEES ET SPECIALISEES, EN RES-PECTATNT LES NORMES EN VIGUEUR DANS LE PAYS DE LA DEMOLITION.



LES DECHETS DES EQUIPEMENTS ELECTRIQUES ET ELECTRONIQUES (DEEE) DOIVENT ETRE ECOULES EN RESPAC-TANT LES NORMES EN VIGUEUR DANS LE PAYS DE LA DEMOLITION DE LA MACHINE.

9- PIECES DETACHEES

9.1- NOTICES GENEARUX



LES ACCESSOIRES DOIVENT ETRE DEMANDES EXCLUSIVEMENT AU CONSTRUCTEUR EN SPECIFIANT LES DON-NEES D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE



IL EST ABSOLUMENT INTERDIT SUBSTITUER N'IMPORTE QUEL COMPOSANT DE LA MACHINE AVEC PIECES DETA-CHES NON ORIGINAUX.

9.2 PIECES DETACHEES

1- GENERALIDADES	
1.1- Importancia del manual	pág. 48
1.2- Notas para la consulta	pág. 48
1.2.1- Destinatarios (operadores autorizados)	pág. 48
1.2.2- Estado "máquina apagada"	pág. 49
1.3- Garantía	pág. 49
2- DESCRIPCIÓN TÉCNICA	
2.1- Denominación de los modelos	pág. 50
2.2- Denominación de los componentes	pág. 51
2.3- Dimensiones máximas	pág. 51
2.4- Datos técnicos	pág. 51
2.5- Datos eléctricos	pág. 51
2.6- Velocidad de las bandas transportadoras	pág. 51
2.7- Uso previsto de la máquina	pág. 52
2.8- Fuente energética de alimentación	pág. 52
2.9- Uso incorrecto razonablemente previsible	pág. 53
2.10- Accesorios bajo petición	pág. 53
3- TRANSPORTE Y DESPLAZAMIENTO	
3.1- Transporte de la máquina	pág. 53
3.2- Embalaje	pág. 53
3.3- Transporte del embalaje con carretilla elevadora	pág. 53
3.4- Desembalaje	pág. 54
3.5- Colocación	pág. 54
4- INSTALACIÓN	
4.1- Advertencias generales	pág. 54
4.2- Conexión eléctrica	pág. 55
4.3- Conexión de los pedales de inversión	pág. 55
4.4- Apertura de las superficies de trabajo	pág. 55
5- SEGURIDAD	
5.1- Dispositivos de seguridad utilizados	pág. 56
5.2- Señales de seguridad	pág. 56
5.3- Dispositivos de protección individual (dpi)	pág. 57
5.4- Riesgos residuales	pág. 57
6- USO Y FUNCIONAMIENTO	
6.1- Lugares ocupados por los operadores autorizados	pág. 57
6.2- Panel de mandos	pág. 59
6.2.1- Pedales de inversión	pág. 60
6.3- Controles antes del encendido	pág. 61
6.4- Encendido de la máquina	pág. 61
6.5- Puesta en servicio	pág. 61
6.6- Apagado de la máquina	pág. 61
6.7- Parada de emergencia	pág. 61
6.8- Encendido después de una parada de emergencia	pág. 61
7- MANTENIMIENTO	
7.1- mantenimiento ordinario	pág. 61
7.1.1- Limpieza de los rascadores inferiores y superiores	pág. 61
7.1.2- Sustitución de las bandas transportadoras	pág. 62
7.2- Mantenimiento extraordinario	pág. 62
8- PUESTA FUERA DE SERVICIO	
8.1- Almacenamiento	pág. 62
8.2- Desguace	pág. 62
9- REPUESTOS	
9.1- Advertencias generales	pág. 62
9.2- Repuestos	pág. 62
10- PARTE ELÉCTRICA	
10.1- Esquemas eléctricos	pág. 00
DECLARACIÓN Y MARCA CE	
Declaración ce de conformidad	pág. 00

1-GENERALIDADES

1.1- IMPORTANCIA DEL MANUAL



EL FABRICANTE RECHAZA CUALQUIER RESPONSABILIDAD ANTE LOS DAÑOS OCASIONADOS A PERSONAS, ANIMALES Y COSAS POR EL INCUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS Y LAS ADVERTENCIAS DESCRITAS EN ESTE MANUAL. ESTE MANUAL REFLEJA EL ESTADO DE LA TÉCNICA EN EL MOMENTO DE LA COMERCIALIZACIÓN DE LA MÁQUINA Y NO PUEDE CONSIDERARSE INADECUADO SÓLO POR EL HECHO DE QUE POSTERIORMENTE SE PUEDE ACTUALIZAR SEGÚN LAS NUEVAS EXPERIENCIAS. EN CASO DE EXTRAVÍO O DETERIORO DEL MANUAL, PEDIR UNA COPIA AL FABRICANTE, INDICANDO EL MODELO DE LA MÁQUINA.



ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA EN CUESTIÓN ES OBLIGATORIO QUE LOS OPERADORES AUTORIZADOS LEAN Y COMPRENDAN ESTE MANUAL EN TODAS SUS PARTES. ESTE MANUAL DEBE ESTAR SIEMPRE A DISPOSICIÓN DE LOS OPERADORES AUTORIZADOS Y SE DEBE GUARDAR CON CUIDADO CERCA DE LA MÁQUINA. ESTE MANUAL SE DEBE ENTREGAR OBLIGATORIAMENTE JUNTO CON LA MÁQUINA, EN CASO DE QUE SE CEDA A OTRO USUARIO.

1.2 NOTAS PARA LA CONSULTA

	Señal de peligro indeterminado: INDICA LOS RIESGOS PARA LA SALUD Y LA SEGURIDAD DE LOS OPERADORES Y/O LOS RIESGOS DE DAÑO O MAL FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA.
	Señal de obligación genérica: INDICA UNA PRESCRIPCIÓN (OBLIGACIÓN DE REALIZAR UNA ACCIÓN).
	Señal de prohibición genérica: INDICA LA PROHIBICIÓN DE REALIZAR UNA ACCIÓN.
	Contenedor tachado: INDICA LA PROHIBICIÓN DE ECHAR EL MATERIAL DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS (RAEE) A LOS CONTENEDORES.

TAB. 1 (Descripción de los símbolos)

1.2.1- DESTINATARIOS (OPERADORES AUTORIZADOS)

Este manual técnico está destinado exclusivamente a los operadores autorizados para el uso y el mantenimiento de la máquina según las competencias técnico-profesionales específicas que el tipo de intervención requiere.

Los símbolos que se indican a continuación aparecen al inicio de un capítulo y/o un apartado para especificar a cuál operador se refiere el asunto tratado.



LOS OPERADORES AUTORIZADOS DEBEN REALIZAR EXCLUSIVAMENTE INTERVENCIONES DE SU COMPETENCIA ESPECÍFICA EN LA MÁQUINA.

ANTES DE REALIZAR CUALQUIER INTERVENCIÓN EN LA MÁQUINA, LOS OPERADORES AUTORIZADOS DEBEN ASEGURARSE DE ESTAR EN PLENAS FACULTADES PSICOFÍSICAS PARA GARANTIZAR SIEMPRE EL RESPETO DE LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD.

OPERADOR ENCARGADO

Es un operador que tiene una formación profesional y ha cumplido 18 años, con arreglo a la legislación vigente en el país de utilización; está habilitado exclusivamente para el encendido, el uso, la puesta a punto (obligatoriamente con las protecciones habilitadas y la máquina apagada) y el apagado de la máquina, respetando absolutamente las instrucciones que se dan en este manual, está dotado de los dispositivos de protección individual (DPI) indicados en el **apdo. 5.3** y ocupa los lugares descritos en el **apdo. 6.1**.

ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO ELÉCTRICO

Es un técnico cualificado (electricista que posee los requisitos técnico-profesionales que las normativas vigentes requieren), que está habilitado para realizar exclusivamente intervenciones en los dispositivos eléctricos para efectuar regulaciones, mantenimientos y/o reparaciones incluso en presencia de tensión eléctrica y con las protecciones deshabilitadas (con el consentimiento del responsable de la seguridad), respetando absolutamente las instrucciones que se dan en este manual u otro documento específico entregado exclusivamente por el fabricante, está dotado de los dispositivos de protección individual (DPI) indicados en el **apdo. 5.3** y ocupa los lugares descritos en el **apdo. 6.1**.

ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO MECÁNICO

Es un técnico cualificado que está habilitado para realizar exclusivamente intervenciones en los órganos mecánicos para efectuar regulaciones, mantenimientos y/o reparaciones incluso con las protecciones deshabilitadas (con el consentimiento del responsable de la seguridad), respetando absolutamente las instrucciones que se dan en este manual u otro documento específico entregado exclusivamente por el fabricante, está dotado de los dispositivos de protección individual (DPI) indicados en el **apdo. 5.3** y ocupa los lugares descritos en el **apdo. 6.1**.

1.2.2- ESTADO “MÁQUINA APAGADA”

Antes de realizar cualquier tipo de intervención de mantenimiento y/o regulación en la máquina es obligatorio seccionar todas las fuentes de alimentación (eléctrica), asegurándose de que la máquina esté efectivamente parada y no pueda arrancar de forma inesperada (interruptor eléctrico general **en pos. “0”** y cable de alimentación eléctrica desconectado de la toma de red y situado cerca de la máquina).

1.3- GARANTÍA

Dentro de los límites de lo establecido en esta garantía, el infrascrito fabricante se compromete a reparar todos los eventuales defectos de fabricación encontrados durante el periodo de garantía correspondiente a 12 (doce) meses a partir de la fecha de venta con un uso diario de 8 (ocho) horas de trabajo. Las obligaciones resultantes de la garantía se extinguen en caso de suspensión o variación de las condiciones de pago convenidas. La garantía queda invalidada en caso de que el comprador no cumpla correctamente las normas descritas en las “Instrucciones para el uso y el mantenimiento” de la máquina.

La garantía no incluye: las deficiencias y los defectos causados por el deterioro normal de las piezas que, por su naturaleza, están sujetas a un desgaste rápido y continuo y las deficiencias resultantes del uso de herramientas y accesorios que el fabricante no haya suministrado directamente. Para poder valerse del derecho de garantía, el comprador deberá informar prontamente al fabricante cuando aparezca el defecto y, en cualquier caso, en un plazo no superior a 8 (ocho) días desde la fecha del descubrimiento. Además, de considerarlo necesario, deberá permitir efectuar las inspecciones y las reparaciones requeridas. El envío de la pieza defectuosa, cubierta por la garantía, al fabricante para su reparación o sustitución está a cargo del comprador. La obligación de garantía, según lo establecido en esta cláusula, se considerará cumplida cuando se entregue al comprador la pieza reparada o sustituida de forma adecuada.

La garantía no incluye las roturas causadas por maniobras incorrectas, impericia, caso fortuito o en cualquier caso imputables al usuario, tanto por hecho y causa propios como de terceros o cuando el comprador haya realizado modificaciones o reparaciones sin el consentimiento escrito del fabricante, independientemente de la relación entre estas modificaciones o reparaciones y los defectos detectados.

Se conviene expresamente que el fabricante será eximido de cualquier responsabilidad resultante de eventuales daños ocasionados al comprador por la falta de producción o su reducción, a consecuencia de vicios o defectos de fabricación para los cuales esta garantía tenga validez.

2 - DESCRIPCIÓN TÉCNICA

2.1- DENOMINACIÓN DE LOS MODELOS

En la **TAB. 2** se indican las denominaciones de los modelos y las especificaciones que los caracterizan.

MODELO	DESCRIPCIÓN
1 V	LAMINADORA DE MASA DE UNA VELOCIDAD
2 V	LAMINADORA DE MASA DE DOS VELOCIDADES
VAR 1 PH	LAMINADORA DE MASA MONOFÁSICA CON INVERTER
1 PH	LAMINADORA DE MASA DE UNA VELOCIDAD MONOFÁSICA

TAB. 2 (Denominación de los modelos)

2.2- USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

La máquina se ha diseñado y realizado para el siguiente uso:

CAMPO DE UTILIZACIÓN	SECTOR ALIMENTARIO.
LUGAR DE UTILIZACIÓN	V. EL APDO. 3.5.
USO PREVISTO	LAMINACIÓN DE LA PASTA DESTINADA AL USO ALIMENTARIO PARA PANADERÍAS, TIENDAS DONDE SE VENDE Y/O PRODUCE PASTA Y PIZZERÍAS.
OPERADORES ENCARGADOS DEL USO	UN SOLO OPERADOR AUTORIZADO QUE POSEEA LOS REQUISITOS TÉCNICO-PROFESIONALES DESCRITOS EN EL APDO. 1.2.1.

TAB. 7 (Uso previsto de la máquina)

2.3- DATOS TÉCNICOS

En la TAB. 4 se indican algunos datos técnicos que caracterizan la máquina.

ESPORES DE LAMINACIÓN	MM	0,1 ÷ 34	TEMPERATURA DE TRABAJO	°C	+10 ÷ +40
NIVEL DE POTENCIA ACÚSTICA GARANTIZADO	DBA	<80	HUMEDAD MÁX. DE TRABAJO	%	90

TAB. 4 (Datos técnicos)

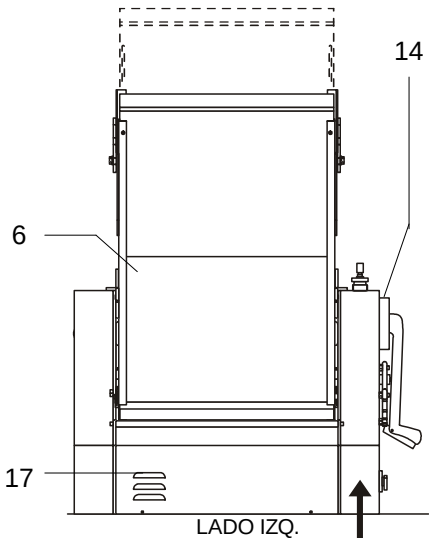
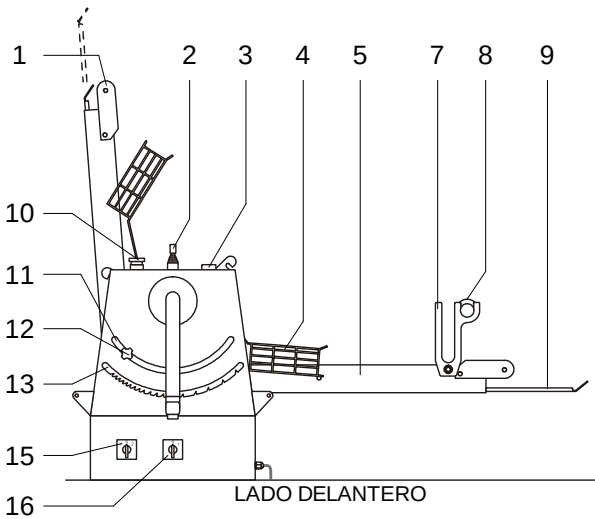
2.4- FUENTE ENERGÉTICA DE ALIMENTACIÓN

FUENTE ENERGÉTICA	ALIMENTACIÓN
ELÉCTRICA	RED DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA (SUMINISTRADA POR EL CLIENTE)

TAB. 5 (Fuente energética de alimentación)

2.5- DENOMINACIÓN DE LOS COMPONENTES

En las FIGS. 1 y 2 están representados y denominados los componentes principales que constituyen la máquina.



LEYENDA:

- 1) Tensor de banda (DER.-IZQ.)

2) Joystick

3) "START"

4) Rejilla de protección (IZQ.-DER.)

5) Superficie de trabajo

6) Banda transportadora

7) Portacilindro

8) Cilindro

9) Prolongador (IZQ.-DER.)

10) Disp. de parada de emergencia
- 11)Sector móvil

12)Mando de bloqueo sector móvil

13)Sector dentado

14)Manilla de regulación espesor

15)Selector de velocidad (sólo Mod. 2V)

16)Interruptor eléctrico general

17)Protección motor

18)Carro (opcional)

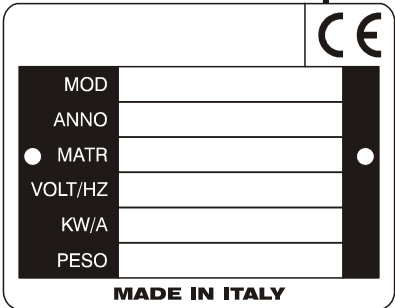
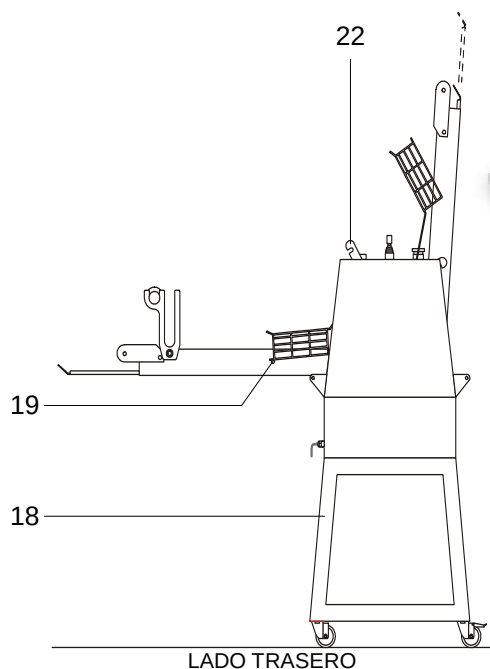


FIG. 1 (Denominación de los componentes principales)

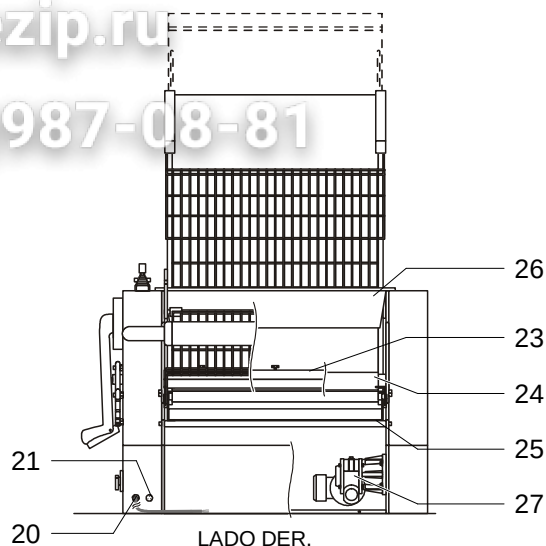


LADO TRASERO

PEDALES DE INVERSIÓN

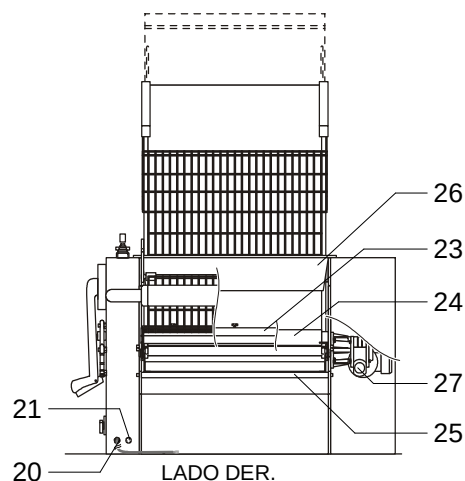


- 1) 19) Bloqueo rejilla de protección (IZQ.-DER.)
- 2) 20) Salida del cable de alimentación eléctrica
- 3) 21) Conector pedales de inversión
- 4) 22) Gancho de bloqueo superficie de trabajo
- 5) 23) Grupo rascador superior
- 6) 24) Grupo cilindros laminadores
- 7) 25) Soporte superficie de trabajo (IZQ.-DER.)
- 8) 26) Recipiente para la harina
- 9) 27) Motorreductor
- 10) 28) Pedales de inversión



LADO DER.

ЛАМИНАТОРА ДЕ МАСА GPB



LADO DER.

FIG. 2 (Denominación de los componentes principales)

2.6- VELOCIDAD DE LAS BANDAS TRANSPORTADORAS

En la TAB. 6 se indican las diferentes velocidades de los modelos.

			500 B / 500		600 B / 600		
			ENTRADA	SALIDA	ENTRADA	SALIDA	
DE UNA VELOCIDAD (1 V)			M/MIN	11	20	11	20
DE DOS VELOCIDADES (2 V)	1ª VEL.	M/MIN	10.8	19.2	10.8	19.2	
	2ª VEL.	M/MIN	21.6	38.4	21.6	38.4	
VAR	1ª VEL.	M/MIN					
	2ª VEL.	M/MIN					
	3ª VEL.	M/MIN					
	4ª VEL.	M/MIN					
	VAR	M/MIN					

TAB. 6 (Velocidad de las bandas transportadoras)

2.7- DIMENSIONES MÁXIMAS

En la TAB. 7 se indican las dimensiones máximas de la máquina relativas a la FIG. 3.

		B 500		500		B 600		600	
		800	1000	800	1000	1000	1200	1000	1200
A	MM	880		880		980		980	
B	MM	1650	2050	1650	2050	2050	2450	2050	2450
B1	MM	2050	2450	2050	2450	2450	2850	2450	2850
C	MM	557		1280		557		1280	
D	MM	545							
E	MM	1005	1205	1630	1830	1205	1405	1830	2030
PESO	KG	120	130	155	165	135	145	170	180
MOTOR		1V= 0,55 kW - 2V= 0,37/0,55 kW - 1 PH= 0,55 kW - VAR 1 PH= 0,55 kW							

TAB. 7 (Dimensiones máximas)

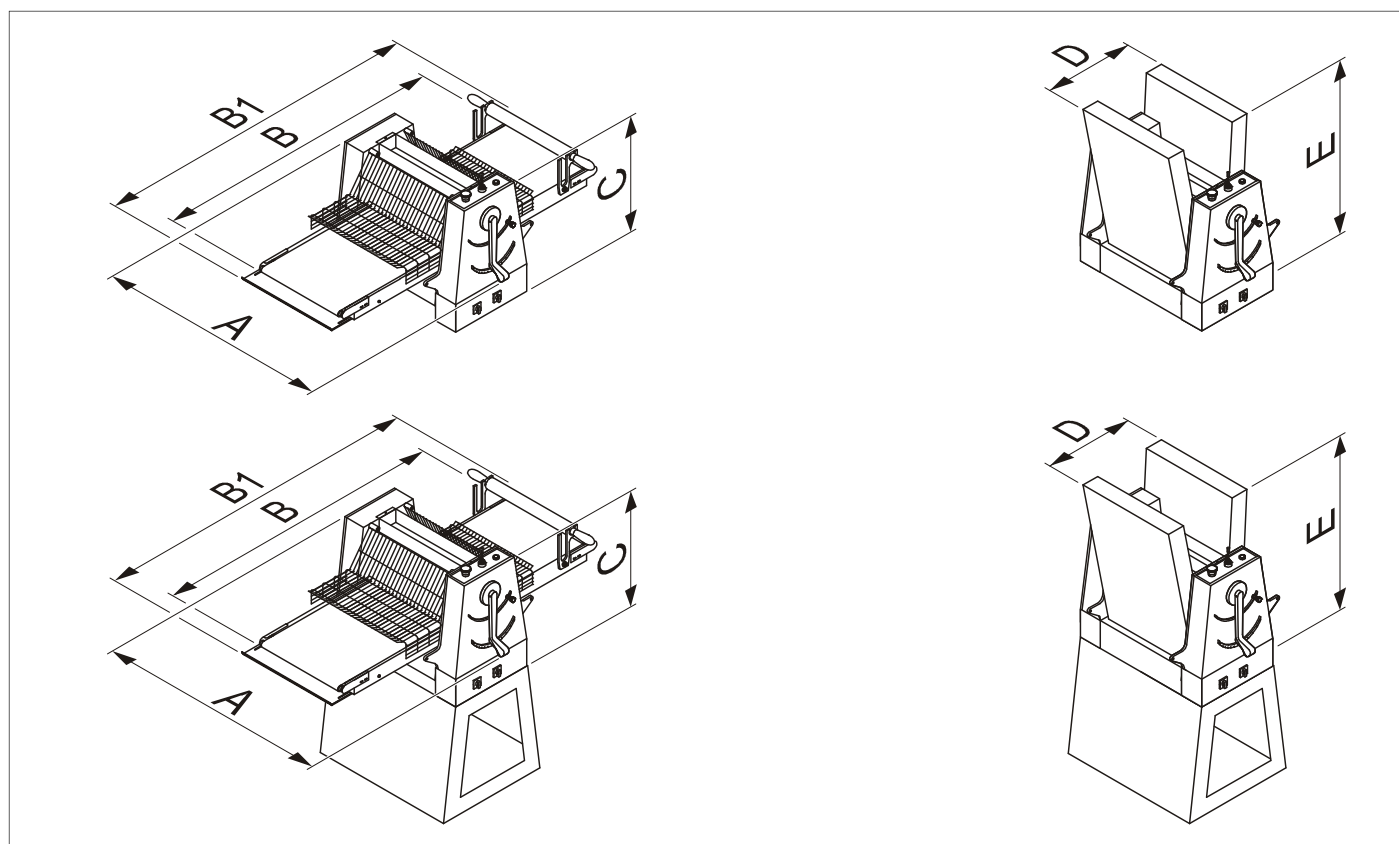


FIG. 3 (Dimensiones de la máquina)

2.8- DATOS ELÉCTRICOS

		B500 / 500 - B 600 / 600			
		1 V	2 V	VAR1 PH	1 PH
TENSIÓN ELÉCTRICA DE ALIMENTACIÓN	V	230/400		230	
FRECUENCIA	HZ	50-60			
POTENCIA ELÉCTRICA ABSORBIDA	KW	0,55			
FASES	N.	1/3	3	1	1
CONSUMO EN RÉGIMEN 400 V TRIFÁSICA	A	1.8	1.4/1.6	/	/
CONSUMO EN RÉGIMEN 230 V TRIFÁSICA	A	3	2.4/2.7	/	/
CONSUMO EN RÉGIMEN 230 V MONOFÁSICA	A	/	/	3.4	3.8
MOTOR	HP	0,75	0,5/0,75	0.75	0.75

TAB. 5 (Datos eléctricos)

2.9- USO INCORRECTO RAZONABLEMENTE PREVISIBLE

La máquina se ha diseñado y realizado exclusivamente para el uso que se describe en el **apdo. 2.7**; por lo tanto, cualquier otro uso está absolutamente prohibido para garantizar en cualquier momento la seguridad de los



DURANTE EL USO ES OBLIGATORIO VIGILAR CONSTANTEMENTE PARA IMPEDIR QUE LAS PERSONAS NO AUTORIZADAS SE ACERQUEN A LA MÁQUINA. ESTÁ PROHIBIDO A LOS OPERADORES AUTORIZADOS LLEVAR PRENDAS Y ACCESORIOS QUE PODRÍAN QUEDAR ATRAPADOS EN LA MÁQUINA: PRENDAS ANCHAS, CORBATAS, CINTURONES, COLLARES, PULSERAS, RELOJES, PENDIENTES, ANILLOS, ETC. ES OBLIGATORIO RECOGER EL CABELLO LARGO. (EXISTE UN RIESGO RESIDUAL, V. EL APDO. 5.4).



**ESTÁ ABSOLUTAMENTE PROHIBIDO UTILIZAR LA MÁQUINA PARA USOS INAPROPIADOS Y DIFERENTES AL QUE EL FABRICANTE HA PREVISTO (APDO. 2.7).
ESTÁ ABSOLUTAMENTE PROHIBIDO SUBIR A LA MÁQUINA.**



ESTÁ ABSOLUTAMENTE PROHIBIDO PONER EN SERVICIO LA MÁQUINA EN AMBIENTES CON UNA ATMÓSFERA POTENCIALMENTE EXPLOSIVA Y/O EN PRESENCIA DE POLVOS COMBUSTIBLES.

2.10- ACCESORIOS BAJO PETICIÓN

La máquina está dotada de accesorios que se pueden pedir para aumentar su polivalencia como:
Dispositivo de mando (cambio del sentido de avance) de doble pedal;



LOS ACCESORIOS SE DEBEN PEDIR EXCLUSIVAMENTE AL FABRICANTE, INDICANDO LOS DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL DOCUMENTO COMO EL CÓDIGO Y LA REVISIÓN (V. LA PORTADA).

3- TRANSPORTE Y DESPLAZAMIENTO

3.1- TRANSPORTE DE LA MÁQUINA



EL DESPLAZAMIENTO MANUAL DE LA MÁQUINA Y SUS COMPONENTES SE DEBE REALIZAR RESPETANDO LAS NORMATIVAS SOBRE EL “DESPLAZAMIENTO MANUAL DE LAS CARGAS” PARA EVITAR CONDICIONES ERGONÓMICAS DESFAVORABLES QUE SUPONGAN RIESGOS DE LESIONES DORSOLUMBARES.

3.2- EMBALAJE

La máquina está embalada en una caja grande, fijada en una paleta mediante flejes. El embalaje contiene:
N.º 1 Laminadora de masa; • N.º 1 Manual de instrucciones.



ASEGURARSE DE QUE LOS COMPONENTES DESCRITOS ANTERIORMENTE ESTÉN PRESENTES EN SUS RESPECTIVOS EMBALAJES Y NO HAYAN SUFRIDO DAÑOS DURANTE EL TRANSPORTE. ASEGURARSE DE QUE EL EMBALAJE NO HAYA SUFRIDO DAÑOS DURANTE EL TRANSPORTE. INDICAR EN EL DOCUMENTO DE TRANSPORTE (D.D.T.) LOS EVENTUALES DAÑOS Y FIRMARLO EN “PRUEBA DE CONFORMIDAD CON RESERVA”.

3.3- TRANSPORTE DEL EMBALAJE CON CARRETILLA ELEVADORA

El personal encargado de realizar esta tarea debe atenerse obligatoriamente a las instrucciones que aparecen en la parte exterior del embalaje de la máquina (v. el **apdo. 11.1**).



**LA ELEVACIÓN DEL EMBALAJE DE LA MÁQUINA SE DEBE REALIZAR OBLIGATORIAMENTE CON UNA CARRETILLA ELEVADORA (ADECUADA PARA EL USO) RESPETANDO LAS INSTRUCCIONES QUE APARECEN EN LA PARTE EXTERIOR DEL EMBALAJE.
DURANTE LAS OPERACIONES ES OBLIGATORIO QUE EN EL RADIO DE ACCIÓN NO HAYA PERSONAS, ANIMALES Y/O COSAS CUYA INCOLUMIDAD PODRÍA SER PERJUDICADA ACCIDENTALMENTE.**



ESTÁ ABSOLUTAMENTE PROHIBIDO SUBIR AL EMBALAJE.

3.4- DESEMBALAJE



LAS SIGUIENTES OPERACIONES DEBEN SER REALIZADAS OBLIGATORIAMENTE POR DOS OPERADORES ENCARGADOS.

Una vez que se haya apoyado el embalaje sobre una superficie plana horizontal (nivelada) que asegure su estabilidad, realizar el desembalaje como sigue:

Con una herramienta adecuada cortar los flejes, teniendo cuidado de no ser golpeados por efecto de su elasticidad;

Abrir la caja grande;

Quitar la caja;

Apoyar la máquina sobre el puesto de trabajo preestablecido

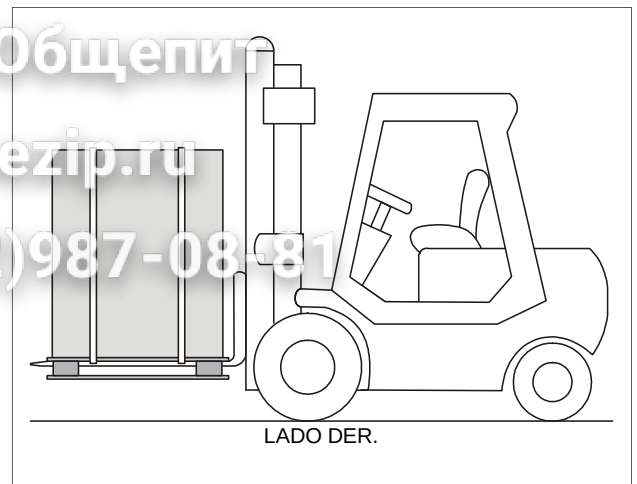


FIG. 4 (Elevación del embalaje)



SE RECOMIENDA ELIMINAR LOS MATERIALES DEL EMBALAJE RESPETANDO LA LEGISLACIÓN VIGENTE.

3.5- COLOCACIÓN

La máquina se debe situar en un ambiente cerrado, cubierto, seco y suficientemente iluminado, con los valores de temperatura y humedad indicados en la **TAB. 4** y conforme a las disposiciones legislativas vigentes en el país de utilización en materia de seguridad y salud en los lugares de trabajo. La máquina se debe colocar sobre una superficie horizontal (nivelada) que asegure su estabilidad en relación con las dimensiones máximas y el peso (v. la **TAB. 3**) y respetando las dimensiones mínimas de colocación que se dan en la **FIG. 5**.



ES OBLIGATORIO GARANTIZAR LAS DIMENSIONES MÍNIMAS DE COLOCACIÓN QUE SE DAN EN LA FIG. 5. DEJAR LIBRE EL LADO DELANTERO PARA PERMITIR AL OPERADOR AUTORIZADO ELABORAR LA PASTA.

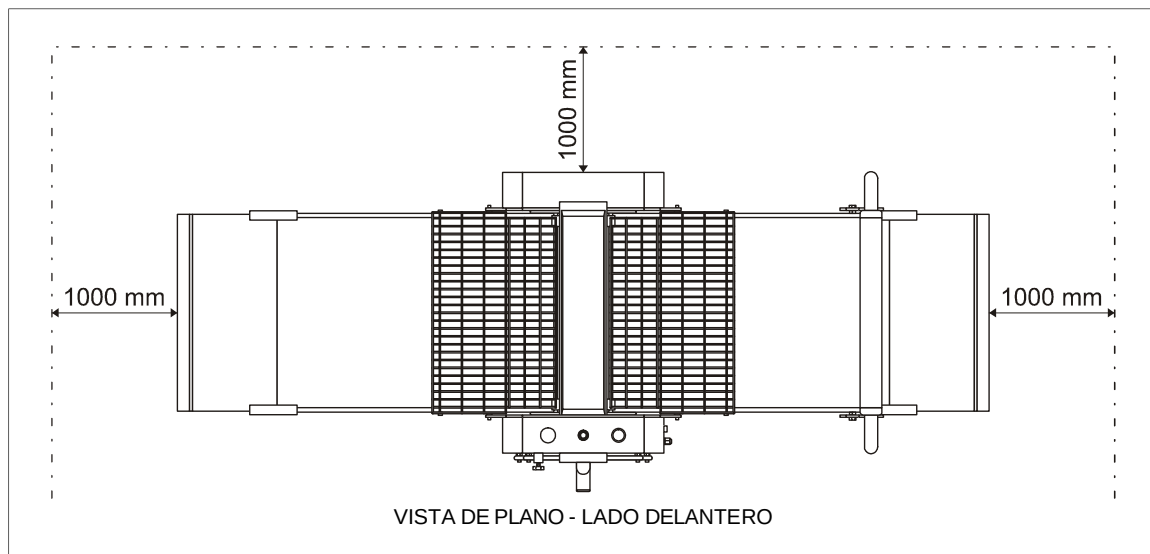


FIG. 5 ((Colocación)

4- INSTALACIÓN

4.1- ADVERTENCIAS GENERALES



EL FABRICANTE RECHAZA CUALQUIER RESPONSABILIDAD ANTE LAS AVERÍAS O LAS ANOMALÍAS DE FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA CAUSADAS POR SALTOS DE TENSIÓN ELÉCTRICA SUPERIORES A LAS TOLERANCIAS ESTABLECIDAS POR LA ENTIDAD DISTRIBUIDORA (TENSIÓN $\pm 10\%$).



ES OBLIGATORIO UTILIZAR LOS ACCESORIOS ORIGINALES SUMINISTRADOS POR EL FABRICANTE O EL VENDEDOR AUTORIZADO.

4.2- CONEXIÓN ELÉCTRICA

Tras haber situado la máquina correctamente, conectar la clavija a la red eléctrica.



EL INCUMPLIMIENTO DE LAS ADVERTENCIAS DESCRITAS EN ESTE MANUAL PUEDE OCASIONAR DAÑOS IRREPARABLES AL APARATO ELÉCTRICO DE LA MÁQUINA Y, POR CONSIGUIENTE, INVALIDAR LA GARANTÍA.



LA RED ELÉCTRICA DE ALIMENTACIÓN A LA QUE SE CONECTA LA MÁQUINA DEBE CUMPLIR LAS CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS QUE SE INDICAN EN LA TAB. 5 (APDO. 2.5) Y SER CONFORME A LOS REQUISITOS ESTABLECIDOS POR LAS NORMATIVAS VIGENTES EN EL PAÍS DE UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA.

CUALQUIER TIPO DE MATERIAL ELÉCTRICO (CABLES, TOMAS, CLAVIJAS, ETC...) UTILIZADO PARA LA CONEXIÓN DEBE SER ADECUADO PARA EL USO, LLEVAR LA MARCA "CE", SI ESTÁ SUJETO A LA DIRECTIVA DE BAJA TENSIÓN 2006/95/CE, Y SER CONFORME A LOS REQUISITOS ESTABLECIDOS POR LAS NORMATIVAS VIGENTES EN EL PAÍS DE UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA.

ES OBLIGATORIO INSTALAR UN DISPOSITIVO SECCIONADOR ADECUADO, ANTES DE LA LÍNEA DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA, CON PROTECCIÓN DIFERENCIAL DE 30 MA Y COORDINADO CON LA INSTALACIÓN DE PUESTA A TIERRA.

LAS EVENTUALES INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO DE TIPO ELÉCTRICO EN LA MÁQUINA PUEDEN SER REALIZADAS SOLAMENTE POR EL ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO ELÉCTRICO (V. EL APDO. 1.2.1).



EL INCUMPLIMIENTO DE LAS ADVERTENCIAS DESCRITAS ANTERIORMENTE PUEDE OCASIONAR DAÑOS IRREPARABLES AL APARATO ELÉCTRICO DE LA MÁQUINA Y, POR CONSIGUIENTE, INVALIDAR LA GARANTÍA.

EL FABRICANTE RECHAZA CUALQUIER RESPONSABILIDAD ANTE LOS EVENTUALES DAÑOS OCASIONADOS A PERSONAS, ANIMALES Y/O COSAS POR EL INCUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS Y LAS ADVERTENCIAS DESCRITAS EN ESTE MANUAL.



ESTÁ ABSOLUTAMENTE PROHIBIDO SUSTITUIR LAS PIEZAS ELÉCTRICAS DE LA MÁQUINA CON COMPONENTES NO ORIGINALES O DIFERENTES A LOS QUE HA SUMINISTRADO EL FABRICANTE.

4.3- CONEXIÓN DE LOS PEDALES DE INVERSIÓN

En caso de que sea necesario utilizar los pedales de inversión, conectarlos al conector de los pedales (FIG. 2 - Ref. 21) mediante el cable correspondiente.

4.4- APERTURA DE LAS SUPERFICIES DE TRABAJO

ESTE PROCEDIMIENTO REQUIERE LA PRESENCIA DE DOS OPERADORES AUTORIZADOS. PERMANECE EL RIESGO RESIDUAL POTENCIAL DESCRITO EN EL APDO. 5.4.

Tras haber situado y conectado la máquina correctamente, abrir las superficies de trabajo como sigue:

- 1) Manteniendo una mano sobre la superficie de trabajo IZQ. (FIG. 6 - Ref. 3) elevar el gancho de bloqueo superficie de trabajo (FIG. 6 - Ref. 2);
 - 2) Bajar la superficie de trabajo IZQ. lentamente hasta que esté completamente apoyada sobre el soporte de la superficie de trabajo (FIG. 6 - Ref. 1);
 - 3) Repetir las operaciones del punto 1) y 2) para la superficie de trabajo DER. (FIG. 6 - Ref. 5);
- Bajar las rejillas de protección (FIG. 6 - Ref. 4) delicadamente hasta el tope.

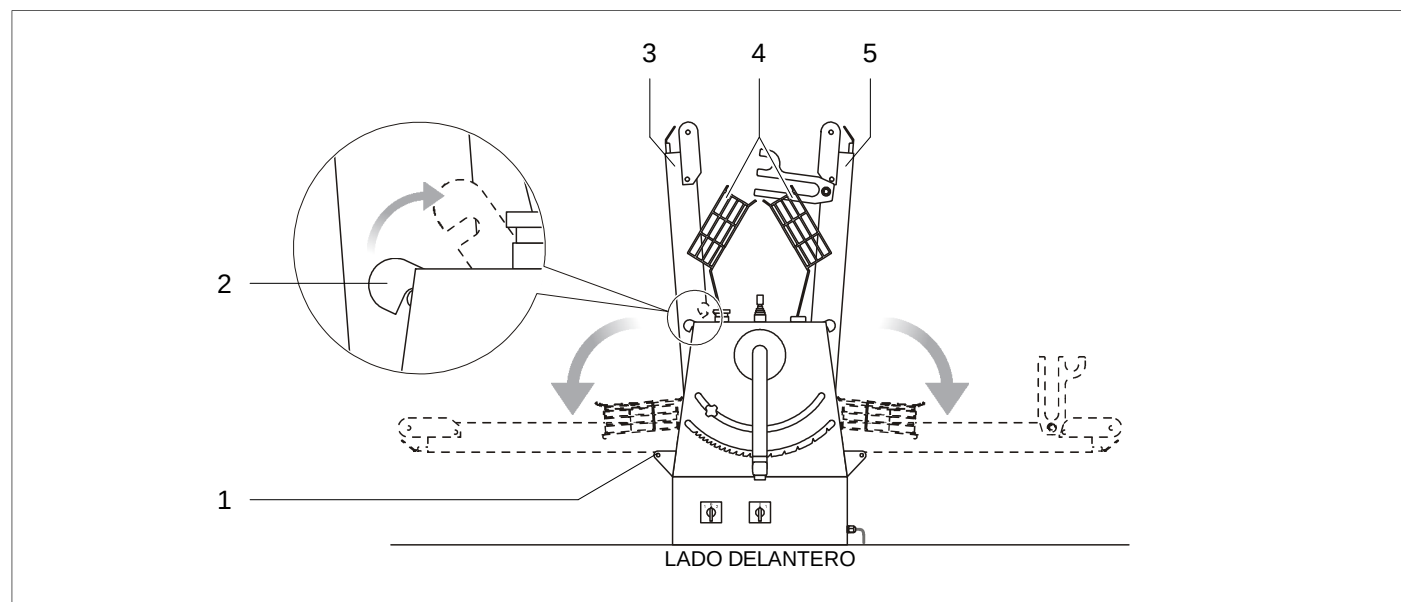


FIG. 6 (Apertura de las superficies de trabajo)

5.1- DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD UTILIZADOS

En la FIG. 7 se indican los sistemas de seguridad utilizados en la máquina, que se describen en la TAB. 9.

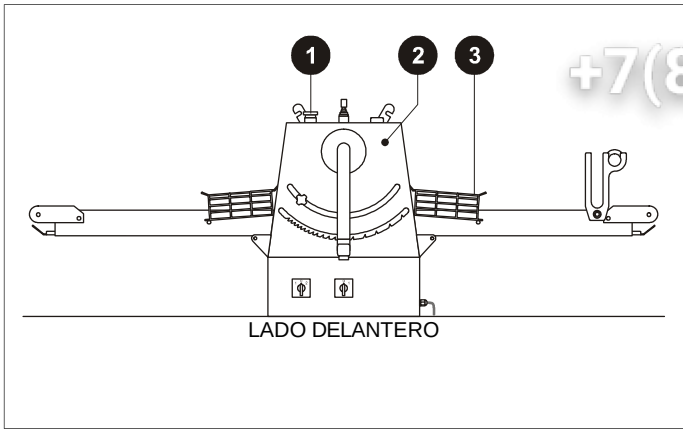


FIG. 7 (Dispositivos de seguridad utilizados)

REF.	DISPOSITIVO	DESCRIPCIÓN
1	PULSADOR DE PARADA DE EMERGENCIA	ES UN PULSADOR ROJO FUNGIFORME CON DESBLOQUEO MEDIANTE ROTACIÓN ANTIHORARIA, INSTALADO EN EL PANEL DE MANDOS EN LA PARTE DELANTERA DE LA MÁQUINA. SI SE ACCIONA, HACE PARAR EL CICLO DE TRABAJO, PERO LA MÁQUINA PERMANECE BAJO TENSIÓN.
2	MICROINTERRUPTORES REJILLAS DE PROTECCIÓN	SON DOS MICROINTERRUPTORES INSTALADOS EN EL INTERIOR DEL CÁRTER EN LA PARTE DELANTERA DE LA MÁQUINA Y SE ACCIONAN ELEVANDO LA JAULA DE SEGURIDAD. CUANDO SE ACCIONEN, PARARÁN EL CICLO DE TRABAJO, PERO LA MÁQUINA PERMANECERÁ BAJO TENSIÓN.
3	REJILLAS DE PROTECCIÓN	ESTÁN CONSTITUIDAS POR UNA RED METÁLICA PLASTIFICADA Y ESTÁN INSTALADAS DETRÁS DE LA MÁQUINA MEDIANTE BISAGRAS PARA IMPEDIR EL ACCESO A LA ZONA DE LAMINACIÓN (GRUPO CILINDROS).

TAB. 9 (Dispositivos de seguridad utilizados)

5.2- SEÑALES DE SEGURIDAD

Están constituidas por etiquetas adhesivas de colores aplicadas cerca de las zonas peligrosas (v. la FIG. 8).



ES OBLIGATORIO MANTENER LIMPIAS LAS SEÑALES DE SEGURIDAD PARA GARANTIZAR SU BUENA VISIBILIDAD.
ES OBLIGATORIO SUSTITUIR LAS SEÑALES DE SEGURIDAD DETERIORADAS, SOLICITÁNDOLAS AL FABRICANTE.



ESTÁ ABSOLUTAMENTE PROHIBIDO QUITAR Y/O DAÑAR LAS SEÑALES DE SEGURIDAD APLICADAS POR EL FABRICANTE.

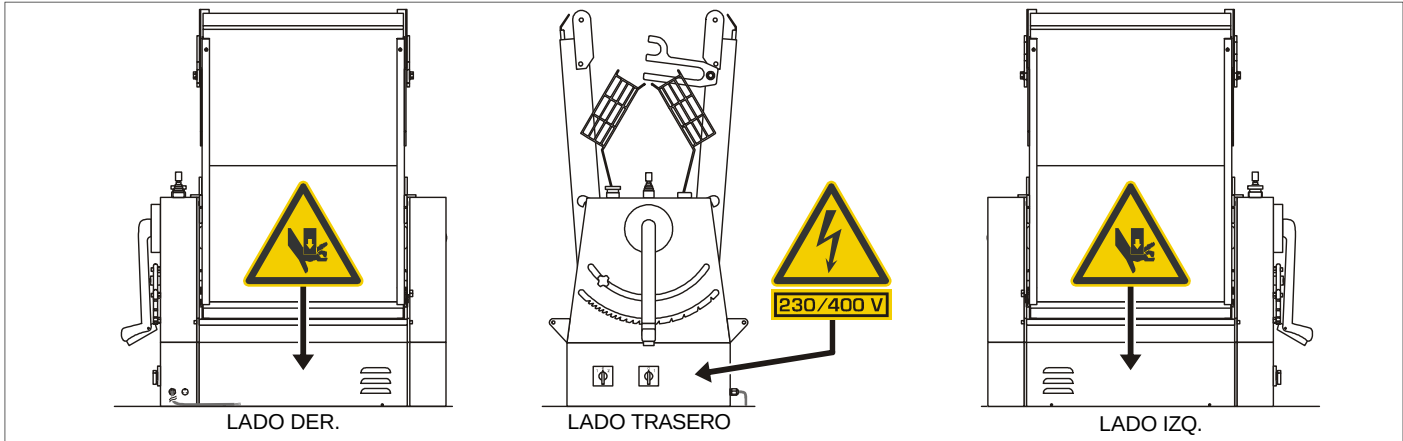


FIG. 8 (Señales de seguridad)

5.3- DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL (DPI)

El uso de los Dispositivos de Protección Individual (DPI) es obligatorio con arreglo a la Legislación en materia de seguridad y salud en los lugares de trabajo vigente en el país de utilización de la máquina. El **empleador** y los **operadores autorizados** deben conocer y cumplir las obligaciones y los deberes establecidos por la normativa indicada anteriormente.

5.4- RIESGOS RESIDUALES

Se informa a los operadores autorizados que, aunque el fabricante ha tomado todas las medidas técnico-constructivas posibles para hacer que la máquina sea segura, permanecen los tres riesgos residuales potenciales descritos en las TAB. 10, 11 y 12.

RIESGO RESIDUAL N.º 1	TRASCINAMENTO E SCHIACCIAMENTO DEGLI ARTI SUPERIORI SUL GRUPPO CILINDRI.
GRAVEDAD DEL DAÑO	LESIONES LIGERAS (HABITUALMENTE REVERSIBLES) Y/O LESIONES GRAVES (HABITUALMENTE IRREVERSIBLES).
EXPOSICIÓN	EN CASO DE QUE EL OPERADOR DECIDA REALIZAR VOLUNTARIAMENTE UNA ACCIÓN INCORRECTA, PROHIBIDA Y NO RAZONABLEMENTE PREVISIBLE.
PROBABILIDAD	BAJA Y ACCIDENTAL.
FASE EN LA QUE ESTÁ PRESENTE EL RIESGO	DURANTE EL CICLO DE TRABAJO.
MEDIDAS TOMADAS	• DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL (V. EL APDO. 5.3); • SEÑALES DE SEGURIDAD (V. EL APDO. 5.2).

TAB. 10 (Riesgo residual N.º 1)

RIESGO RESIDUAL N.º 2	RIESGO DE APLASTAMIENTO POR LA CAÍDA DE LAS SUPERFICIES DE TRABAJO.
GRAVEDAD DEL DAÑO	LESIONES LIGERAS (HABITUALMENTE REVERSIBLES).
EXPOSICIÓN	EN CASO DE QUE EL OPERADOR DECIDA REALIZAR VOLUNTARIAMENTE UNA ACCIÓN INCORRECTA, PROHIBIDA Y NO RAZONABLEMENTE PREVISIBLE MIENTRAS LAS SUPERFICIES DE TRABAJO ESTÁN EN POSICIÓN DE CIERRE.
PROBABILIDAD	BAJA Y ACCIDENTAL.
FASE EN LA QUE ESTÁ PRESENTE EL RIESGO	Durante el desplazamiento de la máquina. DURANTE LAS OPERACIONES DE BAJADA Y SUBIDA DE LAS SUPERFICIES DE TRABAJO.
MEDIDAS TOMADAS	• FIJACIÓN DE LAS SUPERFICIES DE TRABAJO MEDIANTE GANCHOS MECÁNICOS DE BLOQUEO. • OBLIGACIÓN DE OPERAR SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO (V. DEL APDO. 6.3 AL APDO. 6.8).

TAB. 11 (Riesgo residual N.º 2)

RIESGO RESIDUAL N.º 3	DESÓRDENES MÚSCULO-ESQUELÉTICOS.
GRAVEDAD DEL DAÑO	LESIONES LIGERAS (HABITUALMENTE REVERSIBLES).
EXPOSICIÓN	EN CASO DE QUE EL OPERADOR DECIDA REALIZAR VOLUNTARIAMENTE UNA ACCIÓN INCORRECTA, PROHIBIDA Y NO RAZONABLEMENTE PREVISIBLE DURANTE EL DESPLAZAMIENTO DE LAS SUPERFICIES DE TRABAJO.
PROBABILIDAD	BAJA.
FASE EN LA QUE ESTÁ PRESENTE EL RIESGO	DURANTE LAS OPERACIONES DE BAJADA Y SUBIDA DE LAS SUPERFICIES DE TRABAJO.
MEDIDAS TOMADAS	• OBLIGACIÓN DE QUE LAS SUPERFICIES DE TRABAJO SEAN DESPLAZADAS POR DOS OPERADORES AUTORIZADOS (V. EL APDO. 4.4).

TAB. 12 (Riesgo residual N.º 3)

6 - USO Y FUNCIONAMIENTO

6.1- LUGARES OCUPADOS POR LOS OPERADORES AUTORIZADOS

Los operadores autorizados, según el tipo de intervención manual solicitado, deben ocupar exclusivamente los lugares que se indican en la FIG. 9 y se describen en la TAB. 13.



SEGÚN LOS LUGARES OCUPADOS, LOS OPERADORES AUTORIZADOS DEBEN REALIZAR OBLIGATORIA Y EXCLUSIVAMENTE LAS INTERVENCIONES INICIALES QUE SE DESCRIBEN EN LOS APARTADOS CORRESPONDIENTES.

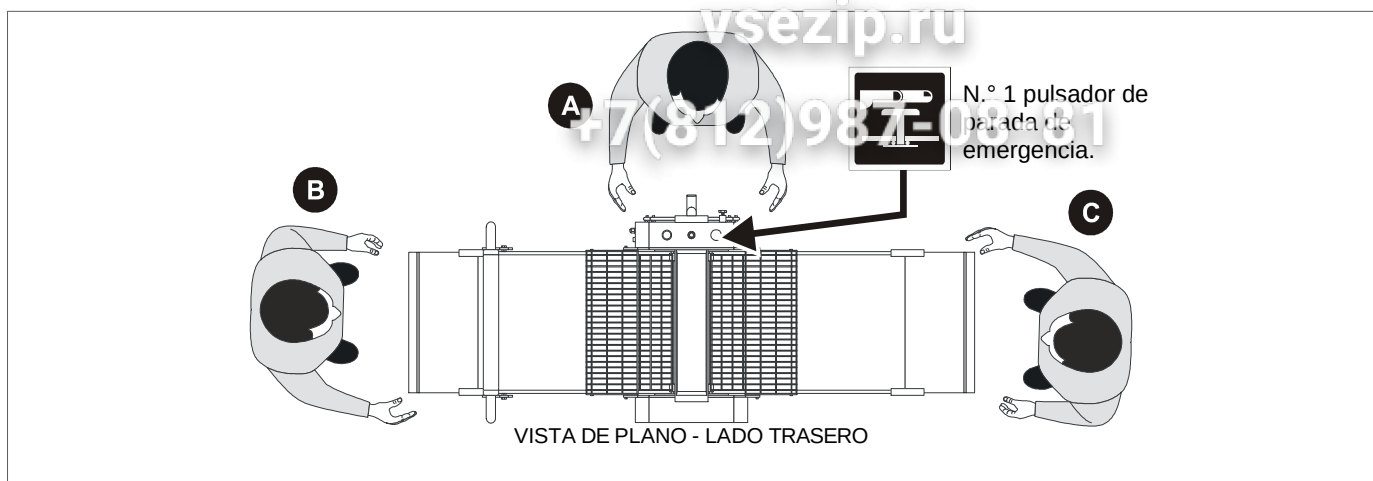


FIG. 9 (Lugares ocupados)

LUGAR	DESCRIPCIÓN DE LA INTERVENCIÓN
TODOS	PARA REALIZAR TODAS LAS OPERACIONES DE TRANSPORTE Y DESPLAZAMIENTO DEL EMBALAJE Y DE LA MÁQUINA (V. EL CAP. 4).
TODOS	PARA REALIZAR EN LA MÁQUINA, UNA VEZ OBTENIDO EL CONSENTIMIENTO DEL R.S.P.P., LAS EVENTUALES INTERVENCIONES DE ASISTENCIA TÉCNICA REQUERIDAS POR EL CLIENTE.
A	DE PIE EN EL LADO DELANTERO DE LA MÁQUINA PARA REALIZAR: 1) Encendido y/o apagado de la máquina; 2) Eventual elección de la velocidad de elaboración; 3) Eventual accionamiento del pulsador de parada de emergencia; 4) Elección del sentido de rotación; 5) Regulación mando sector móvil; 6) Elección del espesor del hojaldre; 7) Conexión y uso de los pedales; 8) Inicio y/o parada del ciclo de trabajo.
B	DE PIE EN EL LADO DER. DE LA MÁQUINA PARA REALIZAR: 1) Eventual uso del cilindro; 2) Apertura o cierre de la superficie de trabajo DER.; 3) Apertura o cierre del prolongador de la superficie de trabajo DER.; 4) Descarga de la pasta elaborada.
C	DE PIE EN EL LADO IZQ. DE LA MÁQUINA PARA REALIZAR: 1) Apertura o cierre de la superficie de trabajo IZQ.; 2) Apertura o cierre del prolongador de la superficie de trabajo IZQ.; 3) Carga de la pasta que se debe elaborar.

TAB. 13 (Lugares ocupados por los operadores autorizados)

6.2- PANEL DE MANDOS

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-88

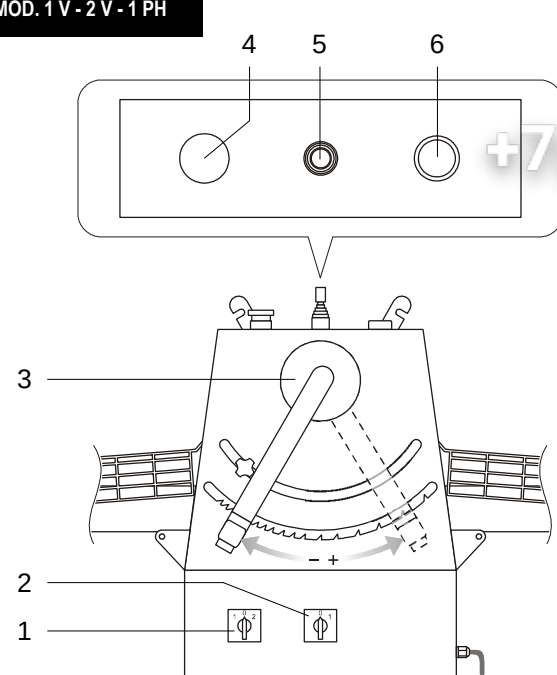
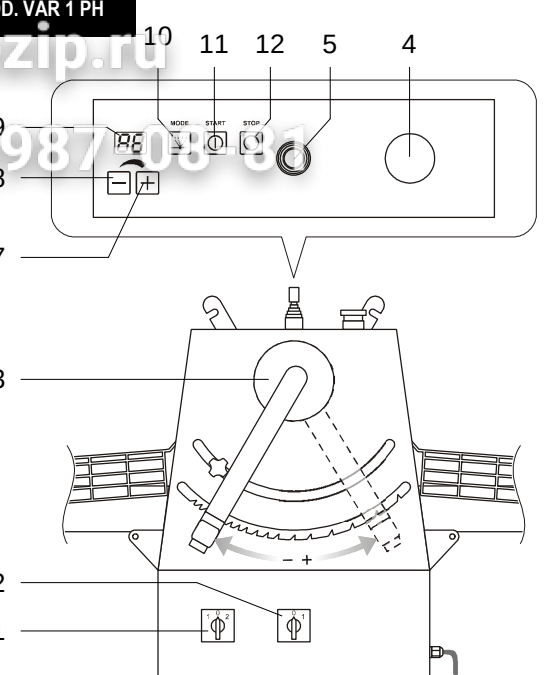
MOD. 1 V - 2 V - 1 PH			MOD. VAR 1 PH		
					
REF.	DENOMINACIÓN	FUNCIÓN			
1	Selector de 3 posiciones "VELOCIDAD" (SÓLO PARA EL MOD. 2 V)	• Pos. "0": Máquina parada; • POS. "1": SELECCIONA LA VELOCIDAD "1"; • POS. "2": SELECCIONA LA VELOCIDAD "2".			
2	Selector de 2 posiciones "GENERAL"	• POS. "0": CORTA LA TENSION DE LA MÁQUINA; • POS. "1": SUMINISTRA LA TENSION A LA MÁQUINA.			
3	Palanca de regulación "ESPESOR"	SI SE DESPLAZA HACIA LA IZQ. (+) AUMENTA EL ESPESOR DE LA PASTA Y HACIA LA DER. (-) LO REDUCE.			
4	PULSADOR FUNGIFORME ROJO "PARADA DE EMERGENCIA" (DESBLOQUEO MEDIANTE ROTACIÓN HORARIA)	SI SE PULSA DURANTE EL FUNCIONAMIENTO HACE PARAR LA MÁQUINA, PERO EL CUADRO PERMANECE BAJO TENSION.			
5	Joystick de 3 posiciones "SENTIDO DE ROTACIÓN"	• POS. "IZQ.": LOS CILINDROS LAMINADORES GIRAN EN SENTIDO ANTIHORARIO; • POS. "0": LOS CILINDROS LAMINADORES ESTÁN PARADOS; • POS. "DER.": LOS CILINDROS LAMINADORES GIRAN EN SENTIDO HORARIO.			
6	PULSADOR NEGRO "START"	SI SE PULSA, INICIA LA FASE DE ELABORACIÓN.			
7	PULSADOR "+"	SI SE PULSA, AUMENTA LA VELOCIDAD DE ROTACIÓN DE LOS CILINDROS (VISIBLE EN LA PANTALLA - REF. 6).			
8	PULSADOR "-"	SI SE PULSA, REDUCE LA VELOCIDAD DE ROTACIÓN DE LOS CILINDROS (VISIBLE EN LA PANTALLA - REF. 6).			
9	PANTALLA	VISUALIZA LA VELOCIDAD DE 0 A 60 HZ.			
10	PULSADOR DE 5 SELECCIONES CON LED VERDE "MODE"	• SEL. "0" (LED PARPADEANTE): ES POSIBLE PROGRAMAR LA VELOCIDAD MEDIANTE LOS PULSADORES "+" (REF. 10) Y "-" (REF. 11); • SEL. "1" (LED FIJO): LA VELOCIDAD ES DE 15 HZ; • SEL. "2" (LED FIJO): LA VELOCIDAD ES DE 30 HZ; • SEL. "3" (LED FIJO): LA VELOCIDAD ES DE 45 HZ; • SEL. "4" (LED FIJO): LA VELOCIDAD ES DE 60 HZ.			
11	Pulsador con led verde "START"	SI SE PULSA, PONE EN MARCHA LA MÁQUINA (LUZ FIJA).			
12	Pulsador con led rojo "STOP"	SI SE PULSA, HACE PARAR LA MÁQUINA (LUZ FIJA).			

FIG. 10 (Paneles de mandos)

6.2.1- PEDALES DE INVERSIÓN

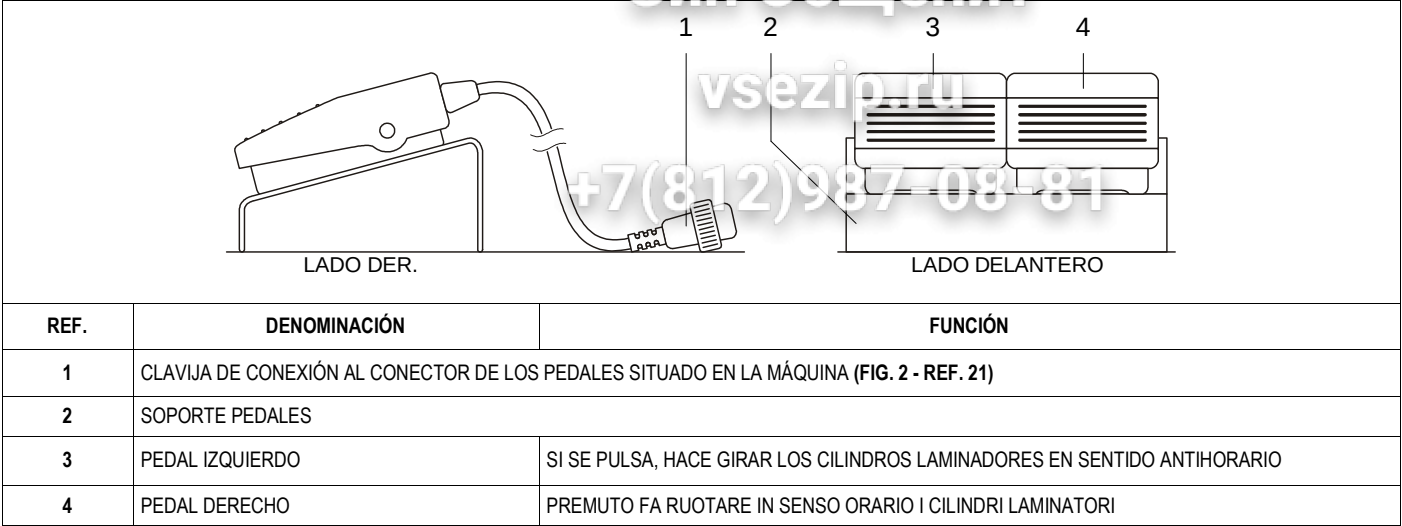


FIG. 11 (Pedales de inversión)

6.3- CONTROLES ANTES DEL ENCENDIDO



ANTES DE ENCENDER LA MÁQUINA, LOS OPERADORES AUTORIZADOS DEBEN REALIZAR LOS CONTROLES QUE SE INDICAN EN LA TAB. 14.



ESTÁ ABSOLUTAMENTE PROHIBIDO ENCENDER LA MÁQUINA EN CASO DE QUE SE DETECTEN DAÑOS Y/O ANOMALÍAS. SI ES NECESARIO, SOLICITAR LA INTERVENCIÓN DEL FABRICANTE Y AVISAR AL RESPONSABLE DE LA SEGURIDAD DE LA EMPRESA.

N.	ASEGURARSE DE QUE:
1	NO HAYA PERSONAS NO AUTORIZADAS CERCA DE LA MÁQUINA.
2	LA MÁQUINA NO PRESENTE DAÑOS EXTERIORES, REALIZANDO UN CONTROL VISUAL.
3	LA MÁQUINA Y SUS COMPONENTES ESTÉN SITUADOS E INSTALADOS CORRECTAMENTE.
4	EL PULSADOR DE PARADA DE EMERGENCIA NO ESTÉ ACCIONADO (V. EL APDO. 6.1).
5	LAS REJILLAS DE PROTECCIÓN ESTÉN ABAJO.
6	EL INTERRUPTOR ELÉCTRICO GENERAL ESTÉ EN POS. “0” (OFF).
7	DESPUÉS DEL ÚLTIMO APAGADO SE HAYA REALIZADO EL MANTENIMIENTO ORDINARIO (V. EL APDO. 9.1).
8	LOS DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL ESTÉN A DISPOSICIÓN DEL OPERADOR (V. EL APDO. 6.3).
9	SE HAYA LEÍDO Y COMPRENDIDO ESTE MANUAL EN TODAS SUS PARTES.

TAB. 14 (Controles antes del encendido)

6.4- ENCENDIDO DE LA MÁQUINA

Desde el lugar A (v. el apdo. 6.1)

EL FABRICANTE RECHAZA CUALQUIER RESPONSABILIDAD ANTE LOS EVENTUALES DAÑOS OCASIONADOS A PERSONAS, ANIMALES Y/O COSAS POR EL INCUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS DESCRITAS EN ESTE MANUAL.

Tras haber realizado los controles descritos en el apdo. 6.3, actuar como sigue:
Sacar los prolongadores de las superficies de trabajo (FIG. 1 - Ref. 9);
Si es necesario, conectar los pedales de inversión mediante el conector correspondiente (FIG. 2 - Ref. 21);
Conectar la máquina a la red eléctrica mediante la clavija correspondiente.

6.5- PUESTA EN SERVICIO

El procedimiento para la puesta en servicio es el siguiente:
(1) Sólo para el mod. 2 V) Si es necesario, seleccionar la velocidad de elaboración situando el selector de velocidad (FIG. 10 - Ref. 1) en pos. “1” o “2”;
Situar el interruptor eléctrico general (FIG. 10 - Ref. 2) en pos. “I” (ON);
1) (Sólo para el mod. VAR 1 PH) Si es necesario, seleccionar la velocidad de elaboración actuando sobre el panel de mandos (v. la FIG. 10);

- 4) Regular el mando (FIG. 1 - Ref. 12) del sector móvil (FIG. 1 - Ref. 11);
- 5) Regular el espesor deseado de la pasta mediante la manilla (FIG. 10 - Ref. 1);
- 6) (Sólo para el mod. 1 V - 2 V - 1 PH) Poner en marcha la máquina pulsando el pulsador "START" (FIG. 10 - Ref. 6);
- 7) (Sólo para el mod. VAR 1 PH) Poner en marcha la máquina pulsando el pulsador "START" (FIG. 10 - Ref. 11);
- 8) Elegir el sentido de avance de las bandas transportadoras mediante el joystick (FIG. 10 - Ref. 5);
- 9) Apoyar la pasta sobre la superficie de trabajo IZQ. e iniciar el ciclo de laminación (varias pasadas con espesores diferentes);
- 10) Cuando se haya alcanzado el espesor deseado (fin ciclo), esperar a que la pasta salga completamente de los cilindros laminadores (FIG. 2 - Ref. 24) y situar el joystick en pos. "0" (FIG. 10 - Ref. 5);
- 11) Retirar la pasta de la superficie de trabajo.

SEGÚN EL TIPO DE ELABORACIÓN Y LA LONGITUD DE LA PASTA ES POSIBLE ENVOLVERLA EN EL CILINDRO CORRESPONDIENTE.

6.6- APAGADO DE LA MÁQUINA

Al final del ciclo de trabajo actuar como sigue:



ANTES DE APAGAR LA MÁQUINA ASEGURARSE DE QUE NO HAYA PASTA ENTRE LOS DOS CILINDROS LAMINADORES.

Apagar la máquina situando el interruptor eléctrico general (FIG. 10 - Ref. 2) en pos. "0" (OFF);
Desconectar la clavija de la máquina de la red eléctrica.

6.7- PARADA DE EMERGENCIA

La parada de emergencia se puede efectuar pulsando el pulsador de "Parada de emergencia" instalado en el panel de mandos (FIG. 10 - Ref. 4). Para evitar situaciones de peligro que podrían producirse de inmediato o que están produciéndose, el operador encargado debe obligatoriamente realizar las operaciones que se indican en la TAB. 15.

1	PULSAR PRONTAMENTE EL PULSADOR "PARADA DE EMERGENCIA".
2	INFORMAR AL "RESPONSABLE DE LA SEGURIDAD" DE LA EMERGENCIA Y ESPERAR INSTRUCCIONES.

TAB. 15 (Parada de emergencia)

6.8- ENCENDIDO DESPUÉS DE UNA PARADA DE EMERGENCIA

Única y exclusivamente cuando se haya eliminado la causa de la emergencia y se haya controlado atentamente que la máquina no presente daños y/o anomalías, con el consentimiento del "Responsable de la seguridad" actuar como sigue:

Desbloquear el pulsador de emergencia girándolo en sentido antihorario (hacia la IZQ.);

Iniciar un nuevo ciclo de trabajo repitiendo las operaciones descritas en el apdo. 6.5 desde el punto 2).

7- MANTENIMIENTO

7.1- MANTENIMIENTO ORDINARIO

Es el conjunto de las actividades realizadas por el operador encargado para mantener las condiciones de uso y funcionamiento de la máquina mediante diferentes tipos de intervención.



ANTES DE REALIZAR CUALQUIER TIPO DE INTERVENCIÓN DE MANTENIMIENTO ES OBLIGATORIO PONER LA MÁQUINA EN EL ESTADO "MÁQUINA APAGADA" (V. EL APDO. 1.2.2).

TABLA DE MANTENIMIENTO ORDINARIO		
FRECUENCIA	PUNTO DE INTERVENCIÓN	TIPO DE INTERVENCIÓN
CADA DÍA	CUERPO MÁQUINA	LIMPIEZA CON PRODUCTOS ADECUADOS PARA EVITAR ACUMULACIONES DE HARINA Y SUCIEDAD SOBRE LAS SUPERFICIES.
	REJILLAS DE PROTECCIÓN	CONTROLAR EL CORRECTO FUNCIONAMIENTO.
	PULSADOR DE PARADA DE EMERGENCIA	
	RASCADORES	LIMPIAR LOS RASCADORES INFERIORES Y SUPERIORES (V. EL APDO. 8.1.1).
	CABLE DE ALIMENTACIÓN Y CLAVIJA ELÉCTRICA (MÁQUINA Y PEDALES DE INVERSIÓN)	CONTROL VISUAL DEL ESTADO DE CONSERVACIÓN.
CADA 100 HORAS	CADENAS DE TRANSMISIÓN	CONTROLAR LA TENSIÓN Y ENGRASAR LAS CADENAS.
CADA AÑO	CADENAS DE TRANSMISIÓN	CONTROLAR LA TENSIÓN Y ENGRASAR LAS CADENAS.
CUANDO SEA NECESARIO	BANDA TRANSPORTADORA	SUSTITUIR (V. EL APDO. 8.1.2).

TAB. 16 (Tabla de mantenimiento ordinario)

7.1.1- LIMPIEZA DE LOS RASCADORES INFERIORES Y SUPERIORES

Para asegurar el correcto funcionamiento de la máquina, es necesario realizar la limpieza exterior de los rascadores con frecuencia diaria y, para las piezas difíciles de alcanzar, con frecuencia semanal.

• RASCADORES INFERIORES

Elevar las superficies de trabajo y sujetarlas mediante los ganchos de bloqueo superficie de trabajo (FIG. 2 - Ref. 22);

- 1) Desenganchar los muelles de fijación situados debajo de las bandas transportadoras; 3) Volver a situar las superficies de trabajo en posición horizontal;
- 4) Sacar hacia arriba el bloque rascadores - soporte; 5) Realizar la limpieza con esponjas y productos detergentes adecuados;
- 6) Ejecutar el procedimiento desde el punto 4) al punto 1) para volver a montar la máquina.

• RASCADORES SUPERIORES



ESTE PROCEDIMIENTO REQUIERE LA PRESENCIA DE DOS OPERADORES AUTORIZADOS. PERMANECE EL RIESGO RESIDUAL POTENCIAL DESCRITO EN EL APDO. 5.4.

- 1) Con las superficies en posición de trabajo, desenroscar los pomos de fijación; 2) Sacar hacia arriba el bloque rascadores y quitarlo del cilindro cromado;
- 2) 3) Realizar la limpieza con esponjas y productos detergentes adecuados; 4) Ejecutar el procedimiento desde el punto 2) al punto 1) para volver a montar la máquina.

7.1.2- SUSTITUCIÓN DE LAS BANDAS TRANSPORTADORAS



¡ATENCIÓN! CUANDO SE quite el eje de soporte, la superficie caerá. Es necesario que el segundo operador esté presente para evitar situaciones peligrosas.

Para asegurar el correcto funcionamiento de la máquina, es necesario sustituir las bandas transportadoras cuando sea necesario. Actuar como sigue:

- 1) Con un arrancapasadores, quitar el pasador elástico y sacar la manilla; 2) Quitar las tapas delantera y trasera; 3) Quitar las cadenas;
- 4) Quitar el cilindro moleteado junto con la brida triangular, desenroscando los tornillos de esta última pieza;
- 5) Con la ayuda del segundo operador, mantener sujeta la superficie y, tras haber quitado el anillo elástico, sacar el eje de soporte de las superficies;
- 6) Luego quitar la superficie y la parte inferior de la superficie y sacar la banda transportadora;



PARA CUALQUIER INTERVENCIÓN DE MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO ES OBLIGATORIO PEDIR LA ASISTENCIA TÉCNICA Y/O LA AUTORIZACIÓN AL FABRICANTE.

ANTES DE REALIZAR CUALQUIER TIPO DE INTERVENCIÓN DE MANTENIMIENTO ES OBLIGATORIO PONER LA MÁQUINA EN EL ESTADO "MÁQUINA APAGADA" (V. EL APDO. 1.2.2).

8- PUESTA FUERA DE SERVICIO

8.1- ALMACENAMIENTO

En caso de que sea necesario almacenar la máquina por mucho tiempo, es necesario colocarla en un ambiente seguro, con un grado de temperatura y humedad adecuado y protegida contra el polvo.

8.2- DESGUACE

Para el desguace de la máquina es obligatorio atenerse a las prescripciones vigentes en materia de protección del medio ambiente en el país en el que se realiza el desguace.



ES OBLIGATORIO IDENTIFICAR TODOS LOS COMPONENTES DE LA MÁQUINA SEGÚN LAS DEFINICIONES DE LOS "CÓDIGOS CER" (CATÁLOGO EUROPEO DE RESIDUOS) Y DIRIGIRSE A EMPRESAS AUTORIZADAS Y ESPECIALIZADAS PARA ELIMINARLOS, RESPETANDO ABSOLUTAMENTE LAS NORMATIVAS VIGENTES EN EL PAÍS EN EL QUE SE REALIZA EL DESGUACE.



LOS RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS (RAEE) SE DEBEN ELIMINAR RESPETANDO ABSOLUTAMENTE LAS NORMATIVAS VIGENTES EN EL PAÍS EN EL QUE SE REALIZA EL DESGUACE DE LA MÁQUINA.

9- REPUESTOS

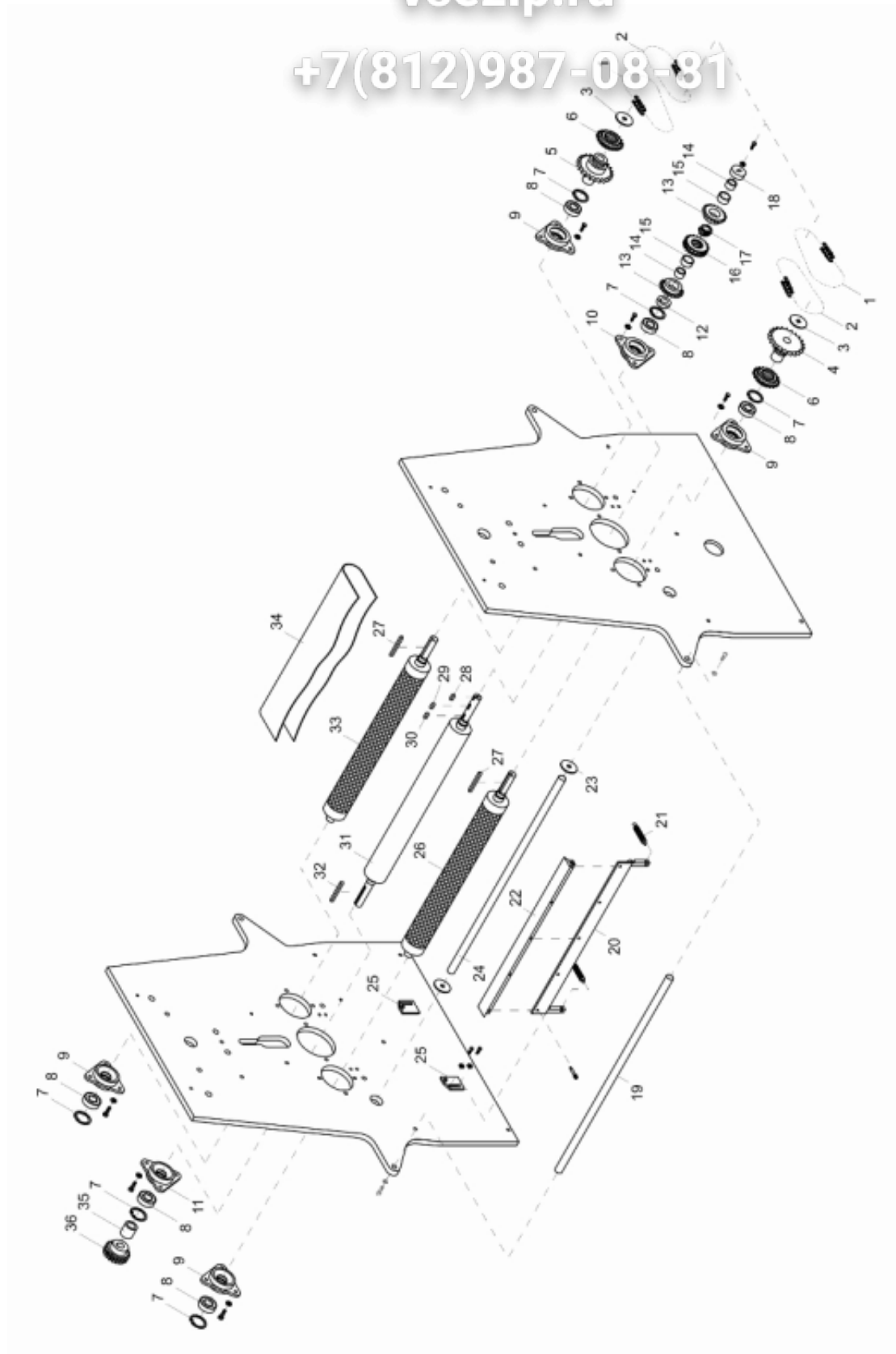
9.1- ADVERTENCIAS GENERALES



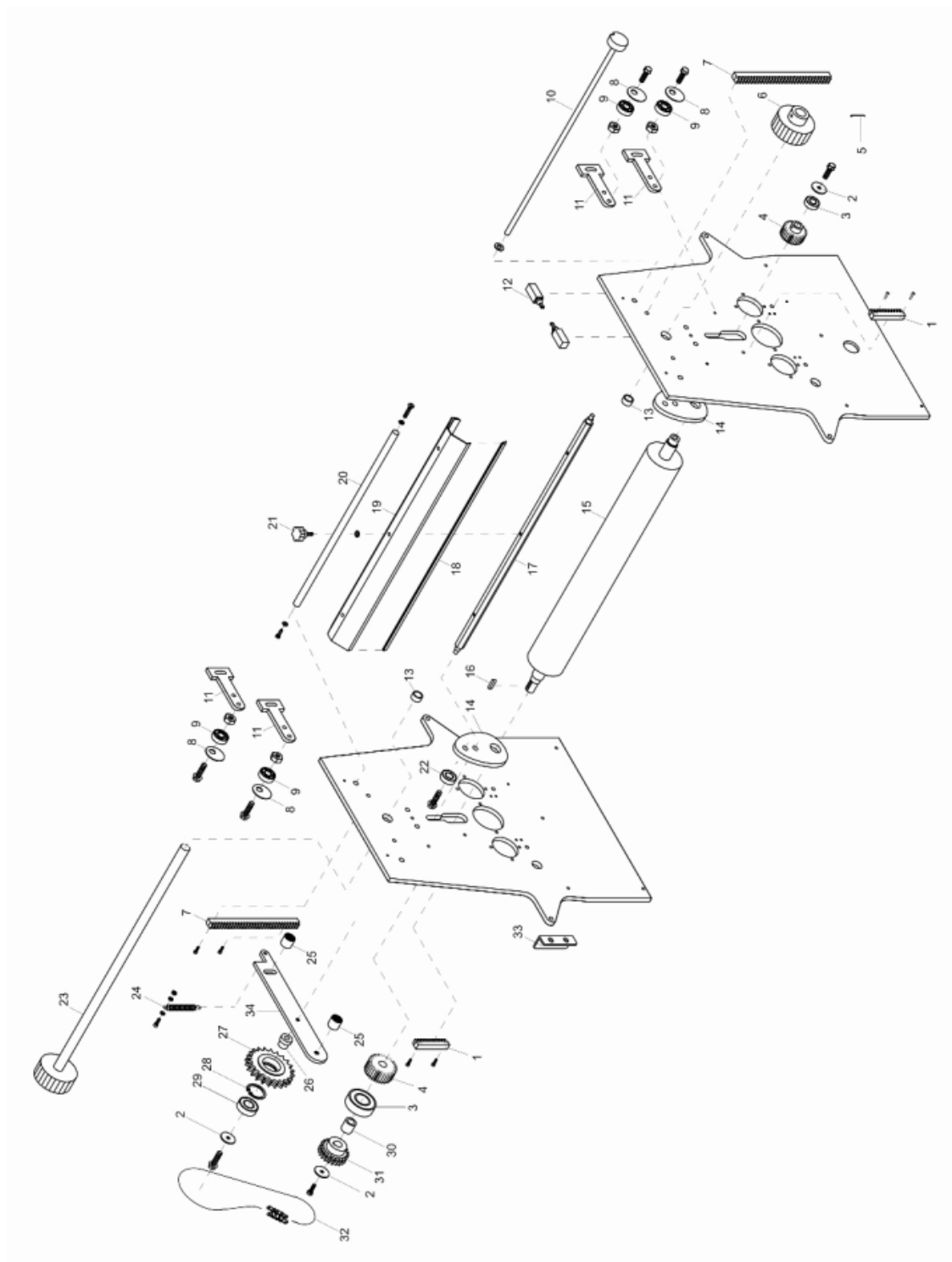
LOS ACCESORIOS SE DEBEN PEDIR EXCLUSIVAMENTE AL FABRICANTE, INDICANDO LOS DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL DOCUMENTO COMO EL CÓDIGO Y LA REVISIÓN (V. LA PORTADA).



ESTÁ ABSOLUTAMENTE PROHIBIDO SUSTITUIR CUALQUIER COMPONENTE DE LA MÁQUINA CON REPUESTOS NO ORIGINALES.



N°	500	600	DENOMINAZIONE	DENOMINATION	DENOMINATION	BENENNUNG	DENOMINACIÓN
1	2B5X26		CATENA 3/8 S	CHAIN	CHAÎNE	KETTE	CADENA
2	2B5X25		CATENA 1/2 X 1/8	CHAIN	CHAÎNE	KETTE	CADENA
3	20007		RONDELLA Ø 24	WASHER	RONDELLE	SCHLEIBE	ARANDELA
4	2B526		CORONA CON MOZZO LUNGO	RIM WITH HUB	COURONNE AVEC MOYEU	KRANZ MIT NABE	PIÑÓN CON CUBO
5	2B527		CORONA CON MOZZO CORTO	RIM WITH HUB	COURONNE AVEC MOYEU	KRANZ MIT NABE	PIÑÓN CON CUBO
6	20024		RUOTA LIBERA	FREE WHEEL	ROUE LIBRE	FREILAUFRAD	RUEDA LIBRE
7	2B511		ANELLO ELASTICO 42 I	SNAP RING	FICHE ÉLASTIQUE	SPRENGRING	ANILLO DE RETENCIÓN
8	2B533		CUSCINETTO 6004 2RS	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
9	2B519		FLANGIA TRIANGOLARE	FLANGE	BRIDES TRIANGULAIRES	DREIECKIGER FLANSCH	BRIDAS TRIANGULARE
10	30018		FLANGIA TRIANGOLARE ANT.	FLANGE	BRIDES TRIANGULAIRES	DREIECKIGER FLANSCH	BRIDAS TRIANGULARE
11	30019		FLANGIA TRIANGOLARE POST.	FLANGE	BRIDES TRIANGULAIRES	DREIECKIGER FLANSCH	BRIDAS TRIANGULARE
12	2B512		DISTANZIALE INT FRIZIONE	INNER SPACER CLUTCH	ENTRETOISE DE BLOC DE L'EMBRAYAGE	KUPPLUNGSINNENABSTANDHALTER	DISTANCIADOR
13	2B5X15		PIGNONE Z 16 3/8D	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑÓN
14	2B5X06		DISTANZIALE PER PIGNONE Z 16 3/8 D	SPACER	ENTRETOISE	ABSTANDHALTER	DISTANCIADOR
15	2B5X07		BRONZINA PER PIGNONE Z 16 3/8 D	BUSH	DOUILLE EN BRONZE	BRONZEBUCHSE	BRONZINA
16	2B5X09		CORONA A 2 PRINCIPI	DOUBLE-THREADED CROWN	COURONNE À 2 PR	KRANZ MIT 2 PR	CORONA A DOS PRINCIPI
17	2B5X08		VITE A 2 PRINCIPI	DOUBLE-THREADED SCREW	VIS À 2 PR	SCHRAUBE MIT 2 PR	TORNILLO D A DOS PRINCIPI
18	2B5X10		RONDELLA FERMO FRIZIONE	CLUTCH STOP WASHER	RONDELLE DE BLOC DE L'EMBRAYAGE	KUPPLUNGSHALTEVORRICHTUNGSSCHLEIBE	ARANDELA AFIANZADORA FRICIÓN
19	35004	36021	TIRANTE SPALLA TONDO	WEB TIE-ROD	TIRANT EPOULEMENT	SCHULTERANKER	TENSOR BRAZO
20	2B531	36020	SUPP RASCHIATORE INF	SCRAPER STAND	SUPPORT RACLEURS	SCHABERSTÜTZE	SUPORTE RASCADORES
21	20021		MOLLA PER RASCH. INF.	SPRING	RESSORT	FEDER	MUELLE
22	2B525	36010	RASCHIATORE INF.	SCRAPER STAND	SUPPORT RACLEURS	SCHABERSTÜTZE	SUPORTE RASCADORES
23	30044		DISTANZIALE NYLON	NYLON SPACER	ENTRETOISE NYLON	ABSTANDHALTER	DISTANCIADOR NYLON
24	2B516	36004	ALBERO SOST. PIANO	SUPPORT TABLE SHAFT	ARBRE SOUTIEN PLAN	BAUMUNTERSTÜTZUNGSPLAENE	ARBOL SUJECIÓN SUPERFICIE
25	20002		REGOLATORE PER RASCH. INF	GOVERNOR	PLAQUETTE DE RÉGLAGE RACLEURS	SCHABERREGLER	PLACA REGULADORA RASCADORES INF.
26	2B508	36017	RULLO ZIGRINATO SX ML	KNURLED ROLL	ROULEAU MOLETÉ	GERÄNDELTE WALZE	RODILLO GRAFILADO
27	20064		CHIAVETTA 6 X6 X 40	TAB	LANGUETTE	PASSFEDER	LENGÜETA
28	20063		CHIAVETTA 6 X6X 7.5	TAB	LANGUETTE	PASSFEDER	LENGÜETA
29	20066		CHIAVETTA 6 X6X 14	TAB	LANGUETTE	PASSFEDER	LENGÜETA
30	20061		CHIAVETTA 6 X6 X10	TAB	LANGUETTE	PASSFEDER	LENGÜETA
31	2B506	36013	CILINDRO FISSO /INFERIORE	LOWER/FIXED ROLL	ROULEAU FIXE	UNTERE WALZE	RODILLO FIJO (INFERIOR)
32	20069		CHIAVETTA 6 X6X 50	TAB	LANGUETTE	PASSFEDER	LENGÜETA
33	2B534	36016	RULLO ZIGRINATO DX	KNURLED ROLL	ROULEAU MOLETÉ	GERÄNDELTE WALZE	RODILLO GRAFILADO
34	2B5X01	26033	TAPPETO CORTO	CONVEYOR BELT	TAPIS	FÖRDERBAND	LONAS
34	2B5X02	36006	TAPPETO LUNGO	CONVEYOR BELT	TAPIS	FÖRDERBAND	LONAS
35	2B517		DISTANZIALE RF DI 18.1 L 10.5	SPACER	ENTRETOISE	ABSTANDHALTER	DISTANCIADOR
36	2B5X16		PIGNONE Z17 3/8D	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑÓN

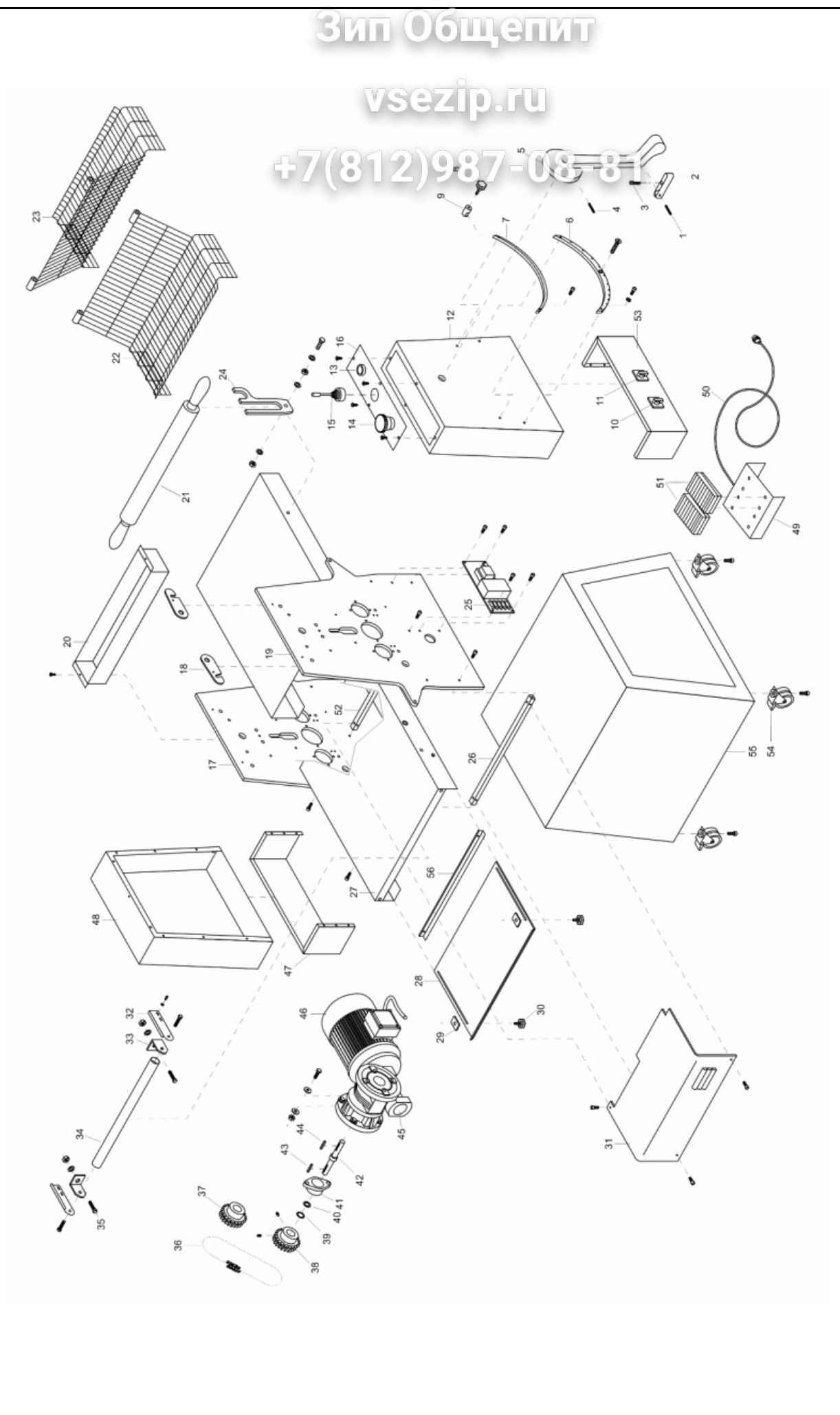


Зип Общепит

vsezip.ru

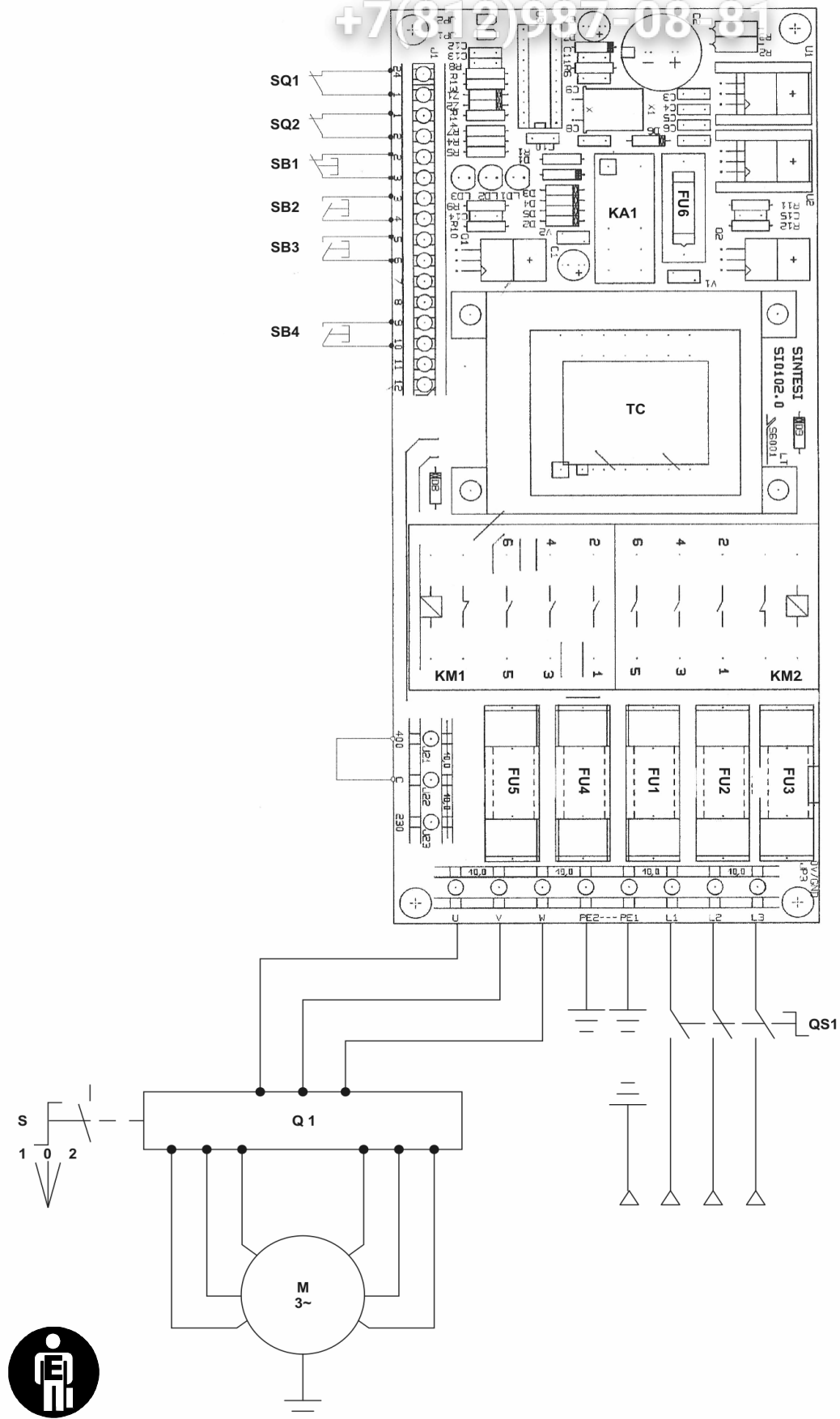
+7(812)987-08-81

N°	500	600	DENOMINAZIONE	DENOMINATION	DENOMINATION	BENENNUNG	DENOMINACIÓN
1	30010		CREMAGLIERA MOD 1.5 CORTA	MASTER RACK	CREMAILLÈRE	ZAHNSTANGE	CREMALLERA
2	30047		RONDELLA FISS RM	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE	ARANDELA
3	2B533		CUSCINETTO 6004 2RS	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
4	30023		PIGNONE A MODULO 1.5 Z 37	PINION	PIGNON	RITZEL	PIÑÓN
5	20058		SPINA ELASTICA 5X40	ELASTIC PIN	FICHE ÉLASTIQUE	ELASTISCHER STIFT	PASADOR
6	30022		PIGNONE A MODULO 1.5 Z 62	PINION	PINION	RITZEL	PIÑÓN
7	30011		CREMAGLIERA MOD 1.5 L	MASTER RACK	CREMAILLÈRE	ZAHNSTANGE	CREMALLERA
8	30014		RONDELLA ECCENTRICA	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE	ARANDELA
9	20030		CUSCINETTO 608 2RS	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
10	2B530	36005	ASTA AZION MICRO	MICROSWITCH DRIVING GEAR	COULISSEAU ACTIONNEMENT MICROINTERRUPTEUR	ENDSCHALTERFREIGABESTANGE	VARILLA DE CONTROL TOPE RECORRIDO
11	2B5X18		BIELLA PORTACUSCINETTO	CONNECTING ROD	BIELLE	PLEUEL	BIELA
12	20039		FINECORSO PER RIPARO	MICROSWITCH	MICROINTERRUPTEUR	ENDSCHALTER	TOPE RECORRIDO
13	20023		BOCCOLA DU	BUSH DU	MANCHON DU	HÜLSE DU	COLLARÍN DU
14	30001		BIELLA PER RASCH SUP	CONNECTING ROD	BIELLE	PLEUEL	BIELA
15	2B507	36014	RULLO MOBILE/SUPERIORE	UPPER/MOBILE ROLL	CILINDRE SUPERIEURE	OBERE WALZE	RODILLO MÓVIL
16	20062		CHIAVETTA 6X6X25	TAB	LANGUETTE	PASSFEDER	LENGÜETA
17	2B513	36003	ALBERO QUADRO ALL	SQUARE SHAFT	ARBRE CARRÉ	VIERKANTWELLE	ARBOL CUADRADO
18	2B524	36018	RASCHIATORE SUP	UPPER SCRAPER	RACLÉEUR SUPERIEUR	OBERER SCHABER	RASCADORES SUP.
19	2B502	36029	SUPP. RASCH SUP	UPPER SCRAPER STAND	SUPPORT RACLÉEUR	STÜTZE OBEREN SCHABERS	SUPORTE RASCAD. SUP
20	35004	36021	TIRANTE SPALLA TONDO Ø14	WEB TIE-ROD	TIRANT EPOULEMENT	SCHULTERANKER	TENSOR BRAZO
21	20008		MANOPOLA PER RASCH SUP	KNOB	PETITE POIGNÉE	KNAUF	POMO
22	30015		DISTANZIALE X BIELLA RULLO MOBILE	SPACER	ENTRETOISE	ABSTANDHALTER	DISTANCIADOR
23	35001	36001	ALBERO COMANDO	CONTROL SHAFT	ARBRE COMMANDE	ANTRIEBSWELLE	ARBOL MANDOS
24	20019	20019	MOLLA PER TENDICATENA	SPRING	RESSORT	FEDER	MUELLE
25	30013	30013	DIST. PER TENDICATENA	SPACER	ENTRETOISE	ABSTANDHALTER	DISTANCIADOR
26	30021	30021	PERNO PER TENDICATENA	CHAIN TIE ROD PIN	PIVOT TIRANT CHAÎNE	ZAPFEN FUER KETTE	PERNO PARA TENSOR DE CADENA
27	20025	20025	CORONA Z 35 3/8 D	CROWN GEAR	COURONNE	KRANZ	CORONA
28	20044		ANELLO ELASTICO 47 I	SNAP RING	FICHE ÉLASTIQUE	SPRENGRING	ANILLO DE RETENCIÓN
29	20029	20029	CUSCINETTO 6005 2RS	BEARING	COUSSINET	LAGER	COJINETE
30	30017		DISTANZIALE PER Z 17 L 7.	SPACER	ENTRETOISE	ABSTANDHALTER	DISTANCIADOR
31	2B5X16		PIGNONE Z 17	PINION	PINION	RITZEL	PIÑÓN
32	2B5X27		CATENA 3/8 D	CHAIN	CHAÎNE	KETTE	CADENA
33	30030		TIRANTE MOTORE	MOTOR TIE ROD	TIRANT MOTEUR	MOTORSPANNER	TENSOR MOTOR
34	20001		TENDICATENA	CHAIN TIE ROD	TIRANT CHAÎNE	KETTESPANNER	TENSOR CADENA



N°	500	600	DENOMINAZIONE	DENOMINATION	DENOMINATION	BENENNUNG	DENOMINACIÓN
1	20060		SPINA 6 X 30PER FERMO MANIGLIA	PIN	FICHE	STIFT	PASADOR
2	20011		FERMO MANIGLIA	HANDLE LOCK	ARRÊT POIGNÉE	HANDGRIPFANZEHRICHTUNG	FUJADOR MANIJA
3	20020		MOLLA PER FM	SPRING	RESSORT	FEDER	MUELLE
4	20050		SPINA 6 X 40 PER MANIGLIA	PIN	FICHE	STIFT	PASADOR
5	20016		MANIGLIA	HANDLE	POIGNEE	GRIFF	MANIJA
6	30036		SETTORE DENTATO	TOOTHED SECTOR	SECTEUR DENTELÉ	GEZÄHNTER BEREICH	SECTOR DENTADO
7	20004		SETTORE MOBILE	MOBILE SECTOR	SECTEUR MOBILE	BEWEGLICHER BEREICH	SECTOR MOVIL
8	20009		VOLANTINO PER FERMO SM	HANDLE	PETITE POIGNÉE	GRIFF	POMO
9	20015		FERMO SETTORE MOBILE	MOBILE SECTOR LOCK	ARRÊT SECTEUR MOBILE	HALTEVORRICHTUNG BEWEG- LICHEN BEREICHS	PARO SECTOR MOVIL
10	20036		INTERRUTTORE GENERALE	GENERAL SWITCH	INTERRUPTEUR GÉNÉRAL	HAUPTSCHALTER	INTERRUPTOR GENERAL
11	30037		SELETORE 1-2 V	SPEED SELECTOR	SELECTEUR	WÄHLSCHALTER	SELECTOR
12	30005		COPERCHIO LATO MANIGLIA	COVER	COUVERCLE	ECKEL	TAPA
13	30035		MARCIA	PUSH-BOTTOM START	BOUTON START	START DRUCKKNOPF	PULSADOR START
14	30036		PULSANTE EMERGENZA	PUSH-BOTTOM	BOUTON	DRUCKKNOPF	PULSADOR
15	30034		MANIPOLATORE /JOYSTICK	JOYSTICK	JOYSTICK	JOYSTICK	JOYSTICK
16	30009		PANNELLO SUP. COMANDI	UPPER CONTROL CASE	PANNEAU COMMANDES SUP.	PANEL SCHALTER	PANEL MANDOS
17	30028		SPALLA POSTERIORE	WEB	EPOULEMENT	SCHULTER	BRAZO
18	2B532		GANCIO FERMAPIANO	LOCK WORKING PLANE	CROCHET ARRÊT PLAN	EBENEHALTEHACKEN	GANCHIO BLOQUEO
19	30027		SPALLA ANTERIORE	WEB	EPOULEMENT	SCHULTER	BRAZO
20	2B503	36027	VASCHETTA PORTA FARINA	FLOUR HOLDING CUP	BASSIN PORTE FARINE	MEHLKASTEN	RECIPIENTE PORTA-HARINA
21	2B5X19	26046	MATTARELLO	ROLLING PIN	ROULEAU	NUDELHOLZ	RODILLO-MADERA
22	2B5X31	36012	RIPARO SX	GUARD	PROTECTION	SCHUTZ	PROTECCIÓN
23	2B5X17	36011	RIPARO DX	GUARD	PROTECTION	SCHUTZ	PROTECCIÓN
24	20003		PORTAMATTARELLO	ROLLING PIN HOLDER	PORTE ROULEAU	NUDELHOLZHALTER	PORTA RODILLO
25	15022		SCHEDA ELETTRICA 1V	ELECTRIC PLATE	FICHE ELECTRIQUE	KARTE	CUADRO ELECTRICO
25	15031		SCHEDA ELETTRICA 1PH	ELECTRIC PLATE	FICHE ELECTRIQUE	KARTE	CUADRO ELECTRICO
25	30033		SCHEDA ELETTRICA 2V	ELECTRIC PLATE	FICHE ELECTRIQUE	KARTE	CUADRO ELECTRICO
26	35006	360023	TIRANTE QUADRO 14 X 14	AXE CARRE 14 X 14	SQUARED ASLE 14 X 14	SCHULTERANKER 14X 14	TENSOR BRAZO 14X 14
27	23552	36007	PIANO CORTO	TABLE COURTE	SMALL WORKING PLANE	EBENE	PLANO
27	23551	36008	PIANO LUNGO	TABLE LONGUE	BIG WORKING PLANE	EBENE	PLANO
28	35002	36009	PROLUNGA	EXTENSION	RALLONGE	VERLÄNGERUNGSTÜCK	PROLUNGACIONES
29	30024		STAFFA PER PROLUNGA	BRACKET	FIXATION	TRÄGER	SOPORTE
30	30040		POMELLO PER PROLUNGA	KNOB	POMMEAU	GRIFFE	POMO
31	35010	36025	RIPARO INFERIORE/MOTORE	PROTECTION INFERIEUR	BOTTOM GUARD	SCHUTZ	PROTECCION
32	2B5X55		RIPARO RULLO RINVIO	GUARD	PROTECTION	SCHUTZ	PROTECCIÓN
33	2B5X20		ANGOLARE RULLO RINVIO	SUPPORT	ANGULAIRE	WINKELLEISEN	ANGULAR

[illegible]



Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81