

1- ÍNDICE	PAG. 42
2- GENERALIDADES	
2.1- NOTAS DE CONSULTA	PAG. 43
2.2- GARANTÍA DE LA MAQUINA	PAG. 43
2.3- DERECHOS RESERVADOS	PAG. 43
3- DESCRIPCIÓN TÉCNICA	
3.1- DENOMINACIÓN DE LA MÁQUINA	PAG. 43
3.2- PLACA CE	PAG. 43
3.3- DENOMINACIÓN DE LOS COMPONENTES	PAG. 44
3.4- DIMENSIONES DE LA MAQUINA	PAG. 52
3.5- DATOS TÉCNICOS	PAG. 45
3.6- DATOS ELÉCTRICOS	PAG. 45
3.7- VELOCIDAD CINTAS TRANSPORTADORAS	PAG. 45
3.8- DESTINO DE USO	PAG. 46
3.9- LÍMITES DE USO	PAG. 46
3.10- ACCESORIOS POR PEDIDO	PAG. 46
4- MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE	
4.1- MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE	PAG. 46
4.2- MANIPULACIÓN MANUAL	PAG. 46
5- INSTALACIÓN	
5.1- POSICIONAMIENTO	PAG. 47
5.2- MONTAJE BANDAS DE TRABAJO	PAG. 47
6- SEGURIDAD	
6.1- DIRECTIVAS Y NORMAS DE REFERENCIA	PAG. 48
6.2- SISTEMAS DE SEGURIDAD ADOPTADOS	PAG. 48
7- USO Y FUNCIONAMIENTO	
7.1- PANEL DE MANDOS Y CONTROL	PAG. 49
7.2- OPERACIONES ANTES DE LA PUESTA EN MARCHA	PAG. 49
7.3- PUESTA EN MARCHA	PAG. 50
7.4- PARO EMERGENCIA	PAG. 50
7.5- PUESTA EN MARCHA TRAS UN PARO DE EMERGENCIA	PAG. 50
7.6- PUESTA FUERA DE SERVICIO	PAG. 50
8- MANTENIMIENTO	
8.1- MANTENIMIENTO ORDINARIO Y EXTRAORDINARIO	PAG. 50
8.2- LIMPIEZA GENERAL	PAG. 51
8.3- LIMPIEZA RASCADORES	PAG. 51
9- DESGUACE	
9.1- ADVERTENCIAS GENERALES	PAG. 51
10- DISPOSITIVO PARA EL CORTE	PAG. 53
11- RECAMBIOS	
TABLAS Y FORMATOS PEDIDO	PAG. 54

2.1- NOTAS DE CONSULTA

MÁQUINA PARADA:

Antes de cualquier intervención y/o regulación a efectuar sobre la máquina es obligatorio seccionar la fuente de alimentación eléctrica, asegurarse que la máquina esté parada y que no se verifique un arranque inesperado.

USUARIO APTO:

Usuario profesionalmente preparado que haya cumplido los 16 años de edad, habilitado para efectuar exclusivamente la puesta en funcionamiento (inicio ciclo), el funcionamiento y la puesta fuera de servicio (fin ciclo) de la máquina ateniéndose a las instrucciones transcritas en el presente manual.

TÉCNICO MECÁNICO:

Técnico cualificado, habilitado exclusivamente para intervenciones sobre las partes mecánicas para efectuar regulaciones, mantenimiento y/o reparaciones.

TÉCNICO ELÉCTRICO:

Técnico cualificado (electricista en posesión de los requisitos técnico profesionales exigidos por las normativas vigentes) habilitado exclusivamente para efectuar intervenciones sobre los dispositivos eléctricos para sus regulaciones, mantenimiento y/o preparaciones incluso en presencia de tensión eléctrica.

2.2- GARANTÍA DE LA MÁQUINA

El periodo de garantía es de **12 (douze) meses a partir de la fecha de entrega**. Quedan excluidas de la garantía las partes eléctricas, los motores y los utensilios. Por garantía se entiende solo la sustitución de las piezas defectuosas.

2.3- DERECHOS RESERVADOS

Los derechos reservados que hacen referencia a este manual técnico "Instrucciones para el uso y mantenimiento" quedan en posesión de la **EMPRESA CONSTRUCTORA**.

Ninguna parte del manual puede ser reproducida ni difundida (completamente o parcialmente) con ningún medio de reproducción sin la empresa autorización por escrito por parte de la **EMPRESA CONSTRUCTORA**.

3.1- DENOMINACIÓN DE LA MÁQUINA

La máquina en objeto se denomina: **LAMINADORA**

500 B= Laminadora de sobremesa con superficies de trabajo fijas;

500= Laminadora con bancada con superficies de trabajo fijas;

500 EX= Laminadora con bancada con superficies de trabajo extraíbles;

600= Laminadora con bancada con superficies de trabajo extraíbles;

MOD. / 1000 El número que sigue a la sigla del modelo, representa la longitud de las superficies de trabajo.

3.2- DENOMINACIÓN CE

La denominación CE está constituida por una placa de aluminio serigrafada (color rojo). Se aplica con cuatro ribetes como indicado en la **FIG.1**. En la placa se indican de forma legible e imborrable los siguientes datos:

- Nombre y dirección del fabricante;
- Denominación CE;
- Modelo (MACH. TYPE);
- N° Matricula (MACH. N°);
- Mes y año de construcción (DATE);
- Potencia eléctrica (kW);
- Intensidad de corriente (A);
- Tensión eléctrica (V);
- Fases (PHASE);

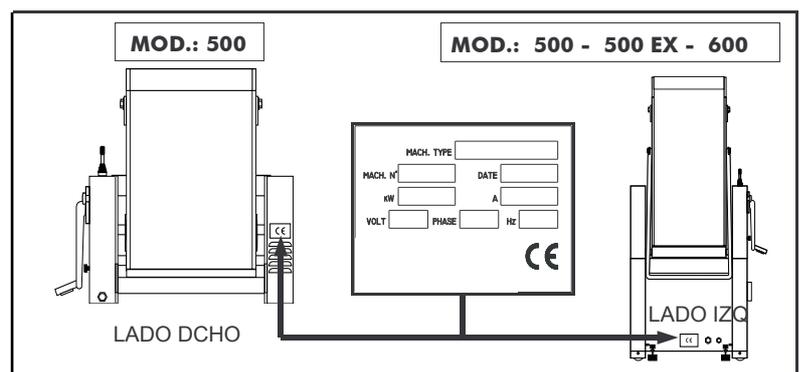
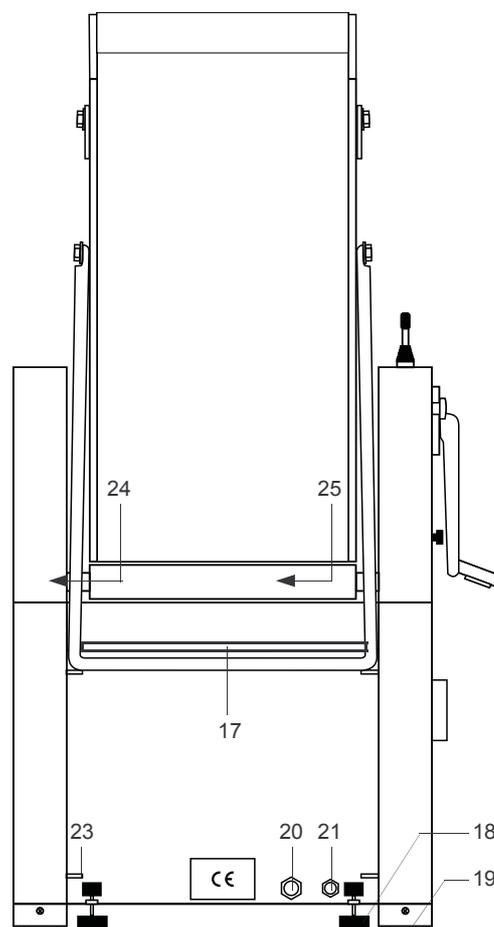
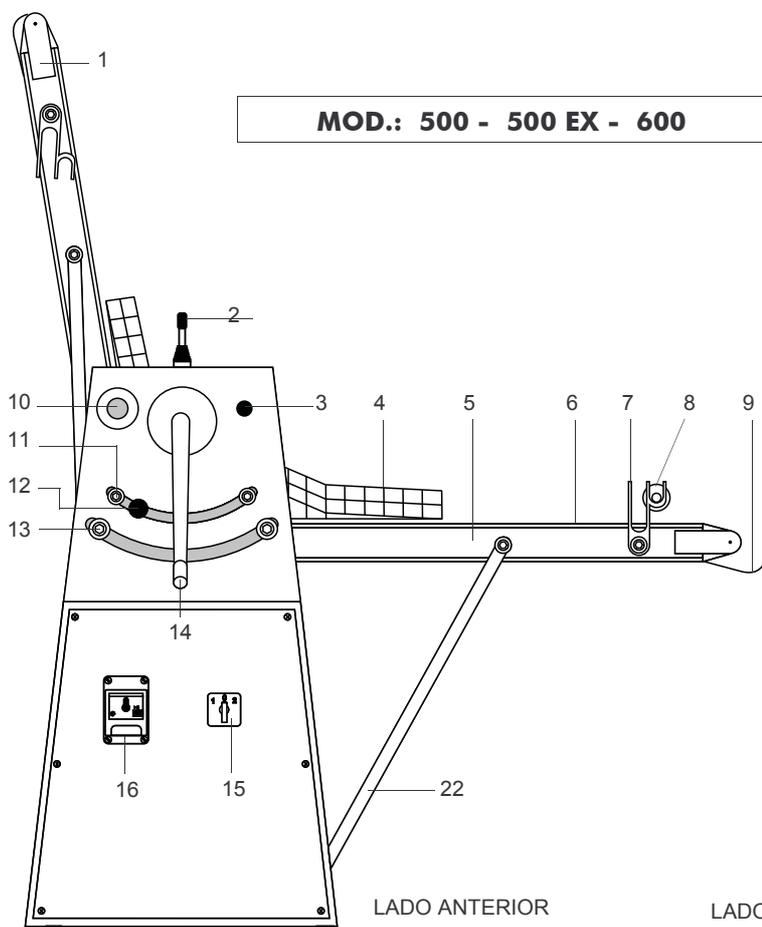
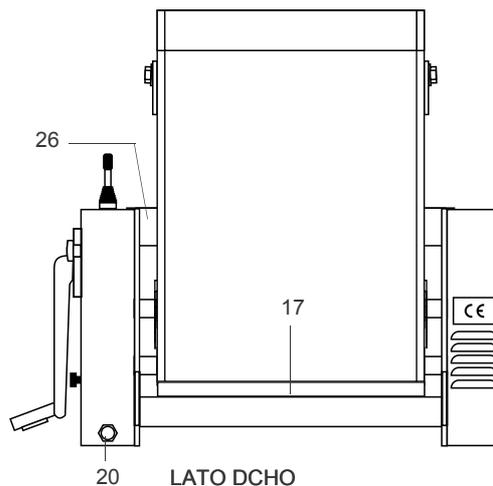
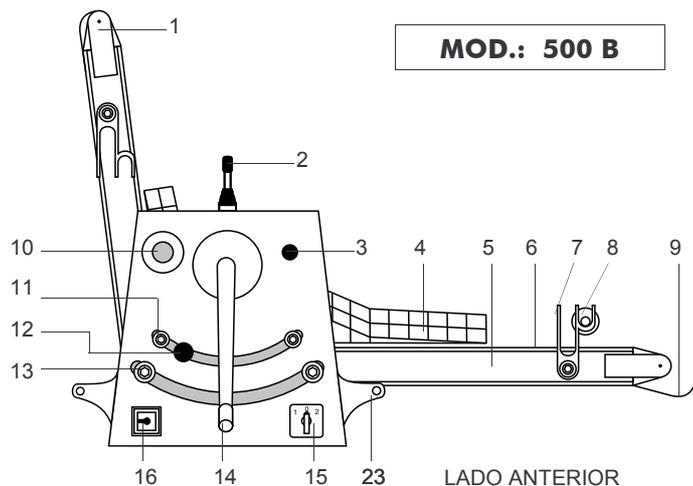


FIG.2 (Placa CE)

3.3- DENOMINACIÓN DE LOS COMPONENTES



LEYENDA:

- 1- Dispositivos tensor tapete (Dcho Izq.)
- 2- Joystick
- 3- Pulsador "START"
- 4- Rejilla protectora (Dcho Izq.)
- 5- Superficie de trabajo (Dcho Izq.)
- 6- Cinta transportadora (Dcho Izq.)
- 7- Porta rodillo (Dcho Izq.)
- 8- Rodillo
- 9- Alargo superficie trabajo (Dcho Izq.)

- 10- Pulsador "Paro de emergencia"
- 11- Sector movil
- 12- Fijación sector movil
- 13- Sector dentado
- 14- Maneta de regulación espesor
- 15- Selector de velocidad
- 16- Interruptor general automático
- 17- Recipiente recoge harina
- 18- Pies regulables (Dcho)
- 19- Ruedas

- 20- Salida cable de alimentación eléctrica
- 21- Conector pedal
- 22- Apoyo superficie de trabajo (Dcho Izq.)
- 23- Final de recorrido superficie de trabajo
- 24- Inserción rodillo de reenvío cinta
- 25-
- 26- Cajón pporta harina

FIG.1 (DENOMINAZIONE DEI COMPONENTI)

3.5- DATOS TÉCNICOS

		500 B	500	500 EX	600
Esposores laminación	mm	0,1 ÷ 34			
Presión acústica media	dB(A)	<70			
Temperatura de ejercicio	°C	+10 ÷ +40			
Humedad max de ejercicio		90%			

TAB.2 (DATOS TÉCNICOS)

		500 B		500		500 EX		600	
		1ª VEL.	2ª VEL.	1ª VEL.	2ª VEL.	1ª VEL.	2ª VEL.	1ª VEL.	2ª VEL.
TENSIÓN ELÉCTRICA DI	VO	230 / 400							
FRECUENCIA	HZ	50							
POTENCIA ELÉCTRICA ABSORBIDA	K	0.55	0.37/0.55	0.75	0.6 / 1.1	0.75	0.6 / 1.1	0.75	0.6 / 1.1
FASES (PHASE)		1 / 3		3					
CONSUMO A RÉGIMEN 380 / 400 V. - 3	A	1.8	1.4 / 1.6	2.2	2.4 / 2.8	2.2	2.4 / 2.8	2.2	2.4 / 2.8
CONSUMO A RÉGIMEN 220 / 230 V. - 3	A	3	2.4 / 2.7	3.8	3.8 / 4.2	3.8	3.8 / 4.2	3.8	3.8 / 4.2
CONSUMO A RÉGIMEN 230 V. - 1 FASE	A	3.8	/	5.8	/	5.8	/	5.8	/
MOTORE	HP	0.75	0.5 / 0.75	1	0.8 / 1.5	1	0.8 / 1.5	1	0.8 / 1.5

TAB.3 (DATOS ELÉCTRICOS)

3.7- VELOCIDAD CINTAS TRANSPORTADORAS

		500 B		500		500 EX		600	
		Entrada	Salida	Entrada	Salida	Entrada	Salida	Entrada	Salida
A una velocidad	m/min.	12,2	22,5	14	25	14	25	18	30,7
A dos vel. 1ª vel.	m/min.	8	15.5	10	18,3	10	18,3	11,5	21,4
A dos vel. 2ª vel.	m/min.	18	33.8	20,6	36,9	20,6	36,9	24,4	42,7
VAR 1 vel	m/min.	/	/	11	20	11	20	9	16
VAR 2 vel	m/min.	/	/	23	41	23	41	20	36
VAR 3 vel	m/min.	/	/	34	62	34	62	31	52
VAR	m/min.	/	/	0-34	0-62	0-34	0-62	0-31	0-52

TAB.3 (VELOCIDAD CINTAS TRANSPORTADORAS)

3.8- DESTINO UTILIZACIÓN

LA MÁQUINA EN OBJETO HA SIDO PROYECTADA SOLO Y EXCLUSIVAMENTE PARA LA LAMINACIÓN DE LA PASTA DESTINADA A USO ALIMENTICIO PARA PANADERÍAS, PASTELERÍAS Y PIZZERIAS.

3.9- LIMITES DE USO

LA MÁQUINA EN OBJETO HA SIDO REALIZADA EXCLUSIVAMENTE PARA SER UTILIZADA COMO SE INDICA EN EL PUNTO 3.8. QUEDA POR TANTO PROHIBIDA CUALQUIER UTILIZACIÓN IMPROPIA CON LA FINALIDAD DE GARANTIZAR EN TODO MOMENTO LA SEGURIDAD GENERAL DE ESTA.

3.10- ACCESORIOS A PETICIÓN

- 1- Dispositivo de mando (cambio sentido) a doble pedal ;
- 2- Dispositivo corte "Croissant"

4.1- MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE

La máquina (embalada) una vez apoyada en el suelo puede ser desplazada por mediación de un elevador , basándose estrictamente en las indicaciones bajo descritas:

DURANTE LAS OPERACIONES DE MANIPULACIÓN DE LA MÁQUINA ,DEBEMOS ASEGURARNOS QUE EN EL RADIO DE ACCIÓN NO SE ENCUENTREN PERSONAS, ANIMALES Y/O COSAS CUYA INTEGRIDAD FISICA PUEDA VERSE COMPROMETIDA.

DURANTE LAS OPERACIONES DE MANIPULACIÓN Y DURANTE TODO EL RECORRIDO DE DESPLAZAMIENTO DE LA MÁQUINA CON EL ELEVADOR QUEDA TOTALMENTE PROHIBIDO EFECTUAR FRENAZOS BRUSCOS , ACELERACIONES Y/O REPENTINOS CAMBIOS DE DIRECCIÓN.

- 1- Utiliz solo y exclusivamente un elevador idóneo para dicho uso (ver peso de la máquina en la TAB.1- 3.5- DATOS TÉCNICOS), en conformidad con las normativas vigentes;
- 2- Colocarla como indicado en FIG.4 y muy lentamente, introducir los cuernos del elevador en los huecos correspondientes del pallet, asegurandose que estos sobresalgan por la parte opuesta del lado anterior (FIG.4);
- 3- Con mucha cautela bajar la máquina hasta que ésta se apoye en el suelo, extraer los cuernos del elevador.

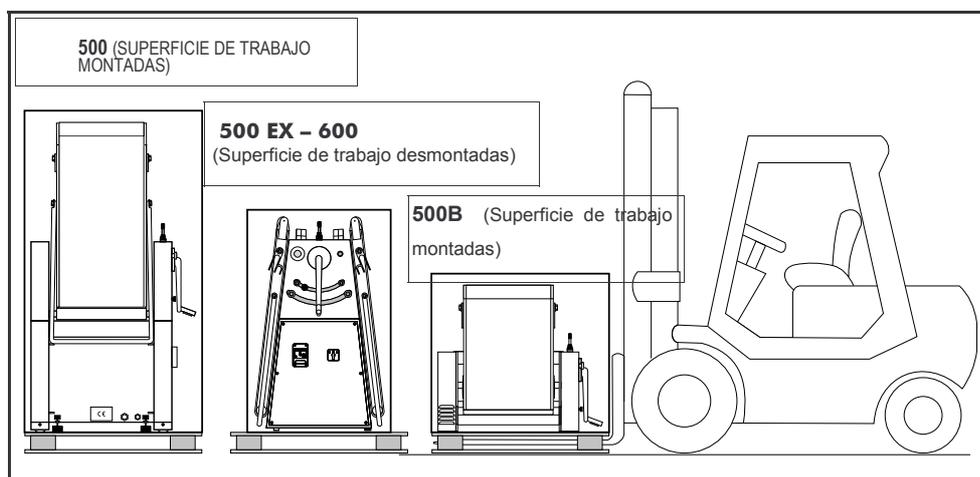
4.2- MANIPULACIÓN MANUAL

- 1- Retirar el embalaje (caja de cartón) y con un "cutter" adecuado cortar los flejes de fijación;

PARA QUITAR LA MÁQUINA DEL PALLET ES OBLIGATORIO QUE SEA EFECTUADO POR DOS OPERADORES QUE CON MUCHA CAUTELA BAJARÁN LA MÁQUINA DEL PALLET LEVANTÁNDOLA APENAS.

- 2- Una vez apoyada la máquina en el suelo, se la puede desplazar manualmente con las cuatro ruedas montadas en la base.

LA EMPRESA CONSTRCTORA DECLINA TODA RESPONSABILIDAD POR DAÑOS A PERSONAS, ANIMALES Y/O COSAS CAUSADOS DURANTE LAS OPERACIONES DE MANIPULACIÓN Y COLOCACIÓN DE LA MÁQUINA POR NO ATENERSE A LAS INDICACIONES ARRIBA DESCRITAS.



5.1- COLOCACIÓN

La máquina debe ser instalada en un lugar cerrado y cubierto sobre un pavimento o piso que sea seguro en relación al peso (3.5- DATOS TÉCNICOS – TAB.1) y al tamaño (3.4- DIMENSIONES DE LA MÁQUINA – FIG.3).

Una vez colocada la máquina asegurarse que los dos pies regulables queden apoyados en el suelo (FIG.2-Rif.18).

EN LA COLOCACIÓN DE LA MÁQUINA DEBEN SER OBLIGATORIAMENTE RESPETADAS LAS MEDIDAS INDICADAS EN FIG.5, PARA GARANTIZAR UN FÁCIL Y SEGURO ACCESO POR PARTE DEL USUARIO Y DE LOS RESPONSABLES DEL MENTENIMIENTO.

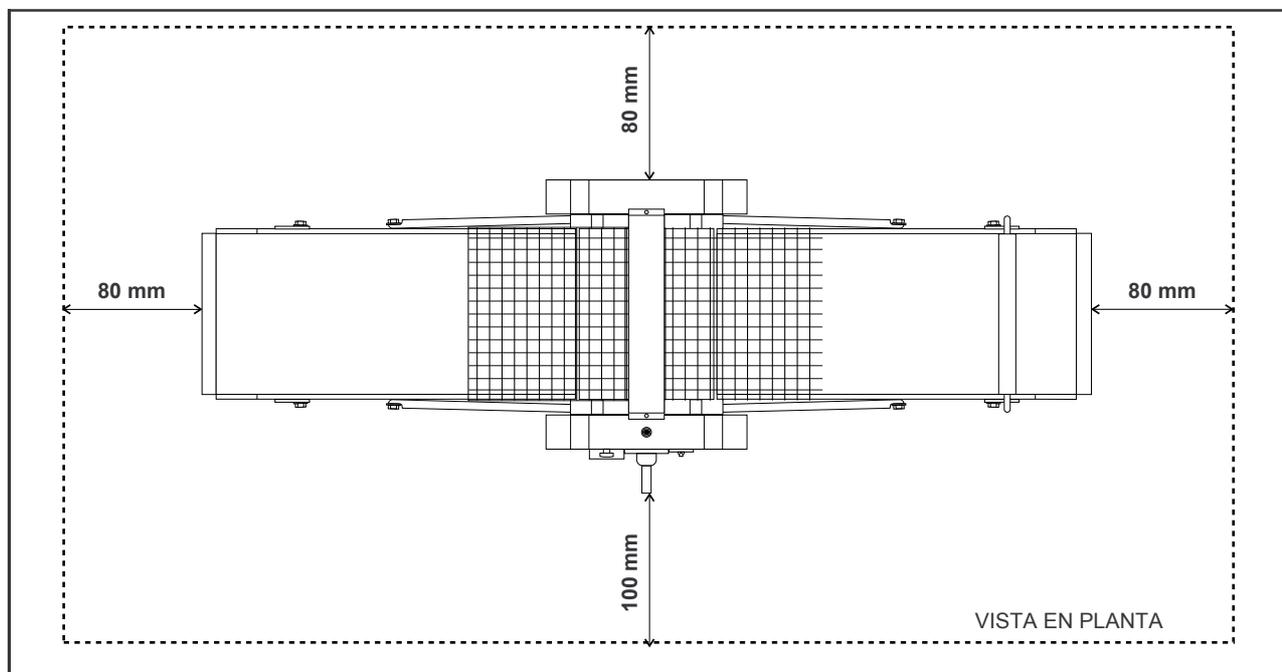


FIG.5 (MEDIDAS MÍNIMAS PARA LA COLOCACIÓN DA LA MÁQUINA)

LA LAMINADORA ESTA DOTADA DE UN CABLE DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICO SITUADO EN LA PARTE POSTERIOR DE LA MÁQUINA Y SIN ANCHUFE, LOS DATOS ELÉCTRICOS ESTÁN INDICADOS EN LA PLACA DE DENOMINACIÓN CE.

LA CONEXIÓN ELÉCTRICA DE LA LAMINADORA A LA RED DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA DEBE SER EFECTUADA EXCLUSIVAMENTE POR UN TÉCNICO AUTORIZADO (ELECTRICISTA) EN POSSESIÓN DE LOS REQUISITOS TÉCNICO-PROFESIONALES EXIGIDOS POR LAS NORMAS VIGENTES EN EL PAÍS DE UTILIZACIÓN DE LA LAMINADORA, EL CUAL DEBERÁ ENTREGAR UNA DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD POR LA INTERVENCIÓN EFECTUADA.

LA EMPRESA CONSTRCTORA DECLINA TODA RESPONSABILIDAD POR DAÑOS A PERSONAS, ANIMALES Y/O COSAS CAUSADOS POR ERRÓNEAS CONEXIONES A LA RED DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA .

LA EMPRESA CONSTRCTORA DECLINA TODA RESPONSABILIDAD POR DAÑOS A PERSONAS, ANIMALES Y/O COSAS CAUSADOS POR ERRÓNEA CONEXION ELÉCTRICA .

.3- MONTAJE SUPERFICIES DE TRABAJO (MOD. 500 EX - 600)

Las laminadoras MOD. EASY 500 EX - EASY 600 (superficie de trabajo extraibles) se entregan con las superficies de trabajo desmontadas, para efectuar su montaje es obligatorio que la intervención la lleven a cabo dos mecánicos de mantenimiento. Elevar con cautela las respectivas superficies de trabajo y paralelamente al suelo efectuar el montaje introduciendo en primer lugar el rodillo de reenvío de la cinta transportadora (parte cónica con muelle) en las espaldas de la máquina (FIG.2-Rif.24) y contemporáneamente empujando la superficie de trabaja en la misma dirección de introducción (FIG.2-Rif.25).

6.1- DIRECTIVAS Y NORMAS DE REFERENCIA

La máquina en objeto ha sido proyectada y realizada teniendo presentes las siguientes normativas:

89/392 CEE: “Directiva Máquinas y posteriores modificaciones : 91/368 CEE - 93/44 CEE - 93/68 CEE” (Versión codificada: 98/37/CE)

73/23 CEE: “Directiva Baja Tensión”

EN 60204-1: “Seguridad de la maquinaria: Equipamiento eléctrico de las máquinas”.

EN 292-1-2: “Conceptos base para la seguridad de las máquinas y principios generales para su proyección”.

EN 294: “Distancia de seguridad para impedir el acceso a las zonas peligrosas con las extremidades superiores”.

EN 349: “Distancia mínima para evitar opresiones an partes del cuerpo”.

6.2- SISTEMAS DE SEGURIDAD ADOPTADOS

1- PULSADOR “PARO DE EMERGENCIA”

Esta instalado en el panel de mandos y control de la máquina (**FIG.1-Rif.10**), es del tipo hongo (color rojo sobre fondo amarillo) a retención con rearme manual. El accionamiento del pulsador provoca el paro inmediato de la cinta transportadora y de los cilindros de laminado.

2- REJILLAS DE PROTECCIÓN (DCHA. IZQDA.)

Están constituidas por una estructura de varillas de acero plastificado (**FIG.1-Rif.4**), instaladas con unas bisagras sobre las espaldas de la máquina para proteger la zona peligrosa de los cilindros de laminado. Están dotadas de dos microinterruptores que al levantar las rejillas paran inmediatamente la máquina para impedir accidental acceso a la zona de laminado.

LAS REJILLAS DE PROTECCIÓN SE PUEDEN LEVANTAR EXCLUSIVAMENTE PARA EFECTUAR LA LIMPIEZA DE LOS CILINDROS DE LAMINADO Y/O PARA PROCEDER A SU MANTENIMIENTO, TRAS HABER OBLIGATORIAMENTE DESENCHUFADO LA MÁQUINA DE LA TOMA DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA.

3- INTERRUPTOR GENERAL AUTOMÁTICO

Es un interruptor magnetotérmico que en el caso de corto circuito y/o sobrecarga de corriente secciona la energía eléctrica de la máquina situándose automáticamente en posición “OFF”.

ESTA PROHIBIDO MANIPULAR ,EXCLUIR O QUITAR Y/O SOSTITUIR CUALQUIER DISPOSITIVO DE SEGURIDAD PRESENTE EN LA MÁQUINA.

QUEDA TOTALMENTE PROHIBIDO SUSTITUIR CUALQUIER DISPOSITIVO DE SEGURIDAD O COMPONENTE CON RECAMBIOS QUE NON SEAN LOS ORIGINALS.

7.1- PANNEL DE MANDOS Y CONTROL

Esta constituido por los componentes instalados sobre el lado delantero de la máquina (FIG.8) al que el usuario debe optar para la utilización y funcionamiento de la misma.

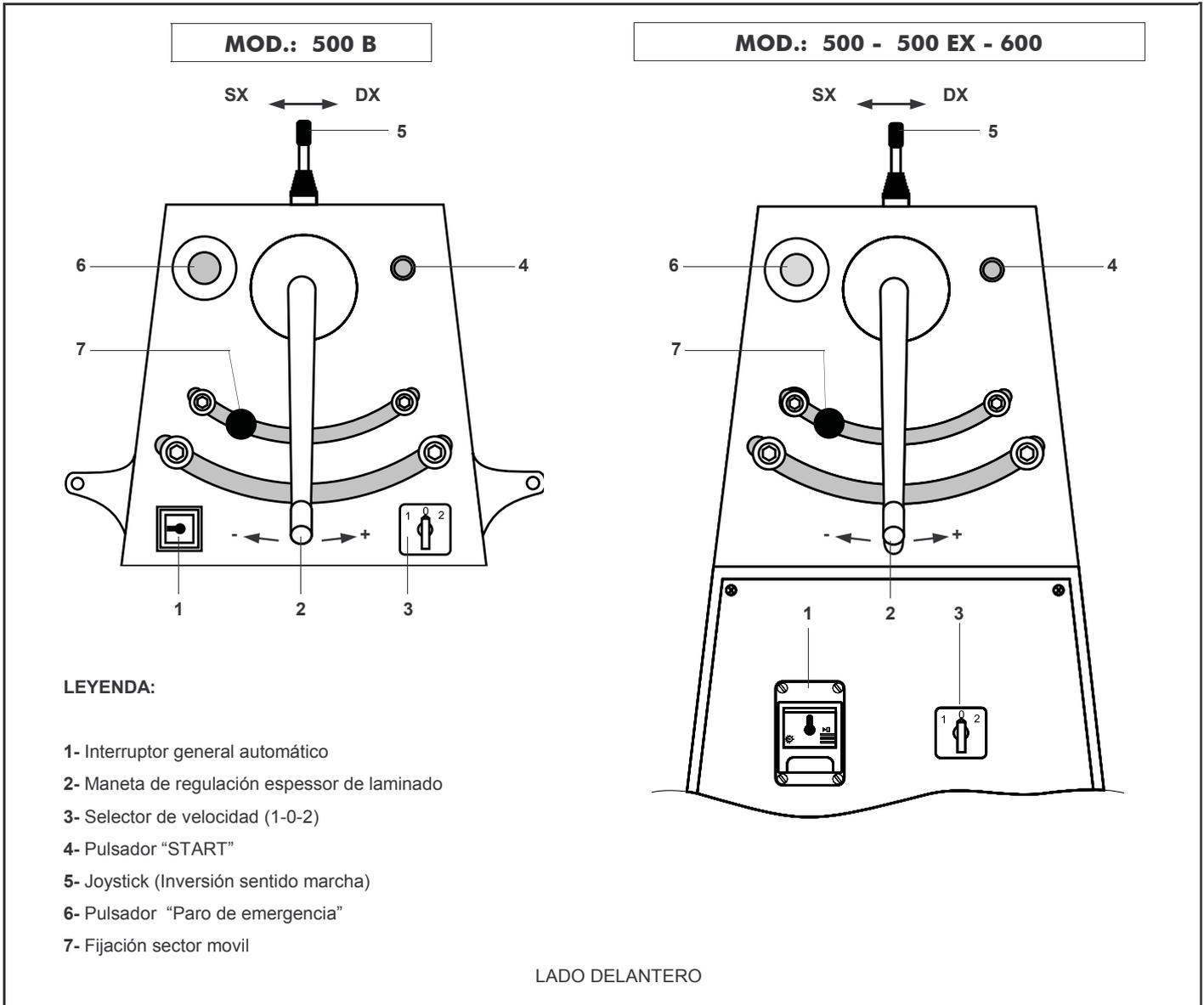


FIG.8 (Pannel de mandos y control)

7.2- OPERACIONES ANTES DE LA PUESTA EN SERVICIO

Antes de proceder a la puesta en servicio el usuario, según el modelo de laminadora, debe efectuar las siguientes operaciones:

MOD.: 500 B

1- Desenganchar por mediación de los ganchos las **superficies de trabajo** (DCHA IZQDA) (FIG.2-Rif.5) y bajarlas manualmente hasta el tope (FIG.2-Rif.23) acompañándolas lentamente en el descenso;

MOD.: 500 - 500 EX - 600

1- Desenganchar mediante las astas de sostén (FIG.2-Rif.22) las **superficies de trabajo** (DCHA IZQDA) (FIG.2-Rif.5) y bajarlas manualmente acompañándolas lentamente en el descenso hasta introducir las astas de sostén, hasta el tope (FIG.2-Rif.23);

MOD.: TODOS LOS MODELOS

2- Bajar hasta el tope las **rejillas de protección** (DCHA IZQDA) (FIG.2-Rif.4). Para el modelo LMP600BF empujar las rejillas hacia el lado posterior de la máquina para liberarla de esta forma de tornillo de fijación.

3- Posicionar los rodillos (FIG.2-Rif.8) en sus correspondientes porta rodillos (FIG.2-Rif.7);

- 4- Extraer las prolongaciones de las superficies de trabajo (FIG.2-Rif.9);
- 5- (**Accesorios por pedido**) Conectar a través del correspondiente conector (FIG.2-Rif.21) el pedal de inversión sentido de avance;
- 6- Asegurarse que el **interruptor general automático** (FIG.8-Rif.1) esté en posición "OFF" y el **selector de velocidad** (FIG.2-Rif.3) en posición "0";
- 7- Introducir la **clavija** del cable de conexión eléctrico en la correspondiente **toma**.

7.3- PUESTA EN SERVICIO

La puesta en servicio de la máquina puede ser efectuada por el usuario sólo después de haber leído y comprendido en todas sus partes las instrucciones de utilización aquí indicadas, seguidas las operaciones primero de la puesta en servicio, y respetado obligatoriamente las fases descritas a continuación:

- 1- Dar tensión a la máquina llevando el **interruptor general automático** (FIG.8-Rif.1) a la posición "ON";
- 2- Programar la velocidad deseada con el **selector de velocidad** (FIG.8-Rif.3 - Posición 1-2);
- 3- Regular el espesor de laminado de la pasta con la **maneta** (FIG.8-Rif.2);
- 4- Poner en marcha la máquina pulsando el "START" (FIG.8-Rif.4);
- 5- Elegir el sentido de avance de las cintas transportadoras por mediación del **joystick** (FIG.8-Rif.5);
- 6- Apoyar la pasta sobre la superficie de trabajo DCHA o IZQDA y iniciar el ciclo de laminado (varias pasadas en distintos espesores);
- 7- Una vez alcanzado el espesor deseado de la pasta (fin del ciclo) llevar el **selector de velocidad** (FIG.8-Rif.3) a la posición "0" (stand-by = las cintas transportadoras y los cilindros de laminado se paran) y **recoger la masa**.

P.D. Según el tipo de elaboración y longitud de la pasta es posible enrollarla en los rodillos de madera.

7.4- PARO EMERGENCIA

El paro de emergencia de la máquina puede ser efectuado pulsando el pulsador de paro de emergencia situado en el panel de mandos y control (FIG.8-Rif.6).

Para evitar situaciones de peligro con riesgo de producirse inmediatamente o que se estén produciendo, el usuario debe:

- 1- Pulsar inmediatamente el **pulsante de paro de emergencia** (FIG.8-Rif.6);
- 2- Desconectar la máquina situando el **interruptor general automático** (FIG.8-Rif.1) y el **selector de velocidad** (FIG.8-Rif.3) en la posición "0";
- 3- Poner en conocimiento inmediatamente de la emergencia al "Responsable de la Seguridad".

7.5- PUESTA EN MARCHA TRAS UN PARO DE EMERGENCIA

P.D. La interrupción repentina de alimentación eléctrica de la máquina (falta de corriente) debe considerarse igual a un paro de emergencia.

Solo y exclusivamente tras haber reparado la causa/s de la emergencia y haber atentamente valorado que estas no hayan provocado daños y/o anomalías a la máquina, con el consentimiento del "Responsable de la Seguridad", desbloquear el pulsador de emergencia (Rearme manual) y seguir las instrucciones descritas en el PAR.7.3- PUESTA EN MARCHA.

7.6- PUESTA FUERA DE SERVICIO

Una vez terminada la utilización de la máquina el usuario la puede poner fuera de servicio siguiendo obligatoriamente las indicaciones abajo enumeradas:

- 1- Apagar la máquina situando el **interruptor general automático** (FIG.8-Rif.1) y el **selector de velocidad** (FIG.8-Rif.3) en posición "0";
- 2- Desenchufar la máquina de la **toma** de corriente.

8.1- MANTENIMIENTO ORDINARIO Y EXTRAORDINARIO

Diariamente:

- Verificar el correcto funcionamiento de las rejillas de protección y el pulsador de emergencia.
- Controlar visualmente el estado de conservación del cable de alimentación y el enchufe eléctricos.

- Efectuar la limpieza general de la laminadora (Par.8.2).
- Efectuar la limpieza de los rascadores (Par.8.2).

Tras las primas 100 horas de trabajo o/y cada año:

- Tensar y engrasar las cadenas de transmisión.

Quando sea necesario sustituir la cinta transportadora.

ES OBLIGATORIO DESENCUFAR LA MÁQUINA DE LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA ANTES DE EFECTUAR CUALQUIER TIPO DE INTERVENCIÓN DE MANTENIMIENTO DE LA MISMA.

AL FINAL DE CADA INTERVENCIÓN DE MANTENIMIENTO ES OBLIGATORIO VOLVER A MONTAR CORRECTAMENTE LOS PANELES Y LAS PROTECCIONES.

8.2- LIMPIEZA GENERAL

Para la higiene de la máquina es necesario limpiarla para evitar cúmulos de harina y suciedad en la superficies. Los productos a utilizar para dicha limpieza son los detergentes de uso doméstico. Evitar de utilizar agua con las cintas, rodillos y las partes a contacto con la harina.

8.3- LIMPIEZA RASCADORES

Para un correcto funcionamiento de la máquina es necesario limpiar la parte externa de los rascadores diariamente. En las partes difícilmente accesibles, la limpieza deberá efectuarse semanalmente.

Proceder para desmontar los rascadores de la forma descrita a continuación:

1- RASCADORES INFERIORES:

A- Llevar las **superficies de trabajos (FIG.1-Rif.5)** y desengancar los **muelles de anclaje (TAV.00-Rif.00)** puestas debajo de las **cintas transportadoras (TAV.00-Rif.00)**;

B- Reposicionar las **superficies de trabajos (FIG.1-Rif.5)** en posición de trabajo y extraer hacia arriba el **bloque rascador/soporte. (TAV.00-Rif.00)**.

2- RASCADORES SUPERIORES:

a- Posicionar las **superficies de trabajos (FIG.1-Rif.5)** en posición de trabajo y destornillar los **2 tornillos (TAV.00-Rif.00)** que fijan el **perfil en acero inoxidable (TAV.00-Rif.00)**;

B- Llevar hacia arriba el **grupo rascador (TAV.00-Rif.00)** y extraerlo del **cilindro cromado (TAV.00-Rif.00)**.

LIMPIEZA RASCADORES:

Proceder a una exhaustiva limpieza eliminando los cúmulos de harina o pasta, utilizando productos detergente no tóxicos seguido de abundantes enjuagues con una esponja empapada de agua.

INSTALACIÓN RASCADORES:

Para volver a montar los rascadores, seguir el procedimiento a la inversa.

9.1- DEMOLICIÓN

En el momento de demolición de la máquina, atenderse obligatoriamente a las prescripciones de las normativas vigentes.

Proceder a la diferenciación de las distintas partes que constituyen la máquina según los tipos de material de construcción (Plástico, cobre, hierro, etc...).

Los líquidos lubricantes y eventuales tipos de fluido no deben absolutamente ser dispersados en el ambiente.

Estos productos considerados contaminantes y peligrosos deben ser desenchados por empresas autorizadas y especializadas para cada tipo de producto..

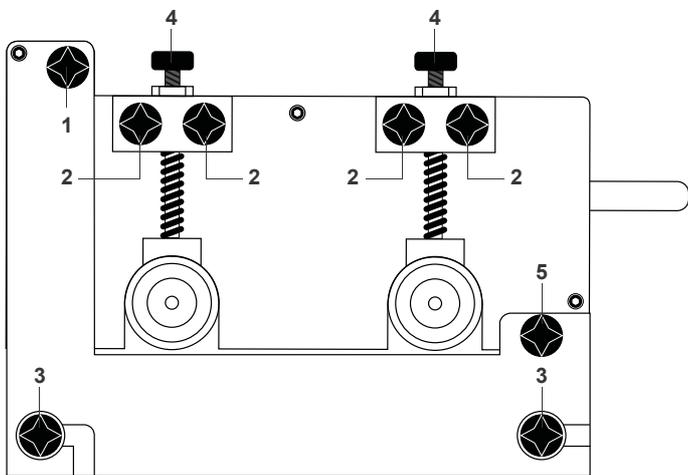
10- DISPOSITIVO PER IL TAGLIO CROISSANT SOLO PER MOD 600

-CUTTER DEVICE ONLY FOR 600 MODEL

-DISPOSITIF DECOUPOIR SEULEMENT POUR MOD.600

-VORRICHTUNG FÜR DAS CROISSANT-SCHNEIDEN NUR FÜR 600 MOD

-DISPOSITIVO PARA EL CORTE DE CROISSANT PARA MOD.600



LATO ANTERIORE - (Posizione di taglio) ANTERIOR SIDE - (Cut position)
 COTE ANTERIEUR - (Position de découpe) VORDERSEITE - (Schnittstellung)
 LADO FRONTAL - (Posición de corte)

LEGENDA:

- 1- Manopola di fermo per la posizione di riposo
- 2- Manopola di fissaggio blocchetto dispositivo di regolazione
- 3- Manopola di fissaggio al piano di lavoro
- 4- Manopola di regolazione spessori per rulli
- 5- Manopola di fermo per la posizione di taglio

LEGENDA:

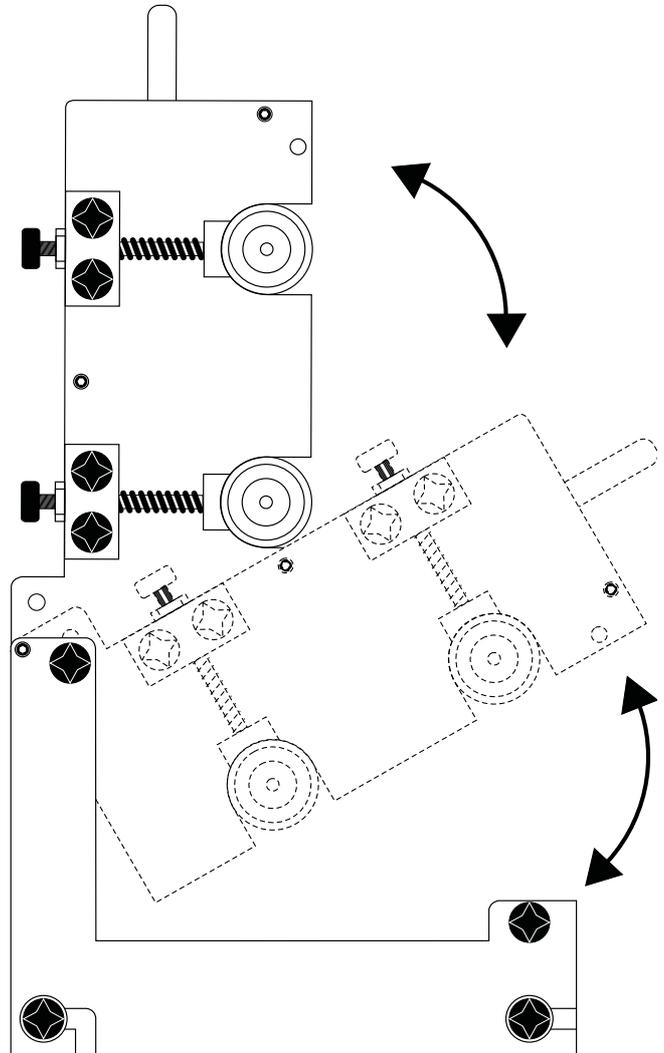
- 1- Lock knob for rest position
- 2- Fixing knob for adjustment device
- 3- Fixing knob to the working plane
- 4- Adjustment knob for cylinders thickeners
- 5- Lock knob for cut position

LEGENDE:

- 1- Vis d'arrêt pour la position de repos
- 2- Vis de mise en place du bloc dispositif de régulation
- 3- Vis de mise en place au plan de travail
- 4- Vis de régulation épaisseurs pour rouleaux
- 5- Vis d'arrêt pour la position de découpe

LEGENDE:

- 1- Haltevorrichtungshandgriff für die Ruhestellung
- 2- Handgriff für die Befestigung des Regelungsvorrichtungsendmaßes
- 3- Handgriff für die Befestigung der Arbeitsebene
- 4- Handgriff für die Befestigung der Rollendistanzscheiben
- 5- Haltevorrichtungshandgriff für die Schnittstellung



LATO ANTERIORE - (Posizione di riposo) ANTERIOR SIDE - (Rest position)
 COTE ANTERIEUR - (Position de repos) VORDERSEITE - (Ruhestellung) LADO FRONTAL - (Posición de reposo)

LEYENDA

- 1- Sujeción para la posición de reposo
- 2- Fijador bloque dispositivo de regulación
- 3- Sujeción a la superficie de trabajo
- 4- Regulador espesores rodillos
- 5- Sujeción para la posición de corte

FIG.9 (DISPOSITIVO PER IL TAGLIO -CUTTER DEVICE- -DISPOSITIF DECOUPOIR -VORRICHTUNG FÜR DAS CROISSANT-SCHNEIDEN - DISPOSITIVO PARA EL CORTE)