

1- INHALTVERZEICHNIS	S. 32
2- ALLGEMEINE BETRACHTUNGEN	
2.1- NACHSCHLAGBEMERKUNGEN	S. 33
2.2- MASCHINENGARANTIE	S. 33
2.3- VORBEHALTENE RECHTE	S. 33
3- TECHNISCHE BESCHREIBUNG	
3.1- MASCHINENBEZEICHNUNG	S. 33
3.2- CE-KENNZEICHNUNG	S. 33
3.3- BEZEICHNUNG DER KOMPONENTEN	S. 34
3.4- MASCHINENABMESSUNGEN	S. 35
3.5- TECHNISCHE DATEN	S. 35
3.6- ELEKTRISCHE DATEN	S. 35
3.7- GESCHWINDIGKEIT DER FÖRDERBÄNDE	S. 35
3.8- GEBRAUCHSBESTIMMUNG	S. 36
3.9- GEBRAUCHSGRENZEN	S. 36
3.10- ZUBEHÖRTEILE AUF ANFRAGE	S. 36
4- BEWEGUNG UND TRANSPORT	
4.1- BEWEGUNG UND TRANSPORT	S. 36
4.2- MANUELLE BEWEGUNG	S. 36
5- AUFSTELLUNG	
5.1- PLATZIERUNG	S. 37
5.2- MONTAGE DER ARBEITSEBENEN	S. 37
6- SICHERHEIT	
6.1- RICHTLINIEN UND NACHWEISVORSCHRIFTEN	S. 38
6.2- ANGEWANDTE SICHERHEITSSYSTEME	S. 38
7- VERWENDUNG UND BETRIEB	
7.1- STEUER- UND KONTROLLTAFEL	S. 39
7.2- VORGÄNGE VOR DER INBETRIEBNAHME	S. 39
7.3- INBETRIEBNAHME	S. 40
7.4- NOTSPERRE	S. 40
7.5- INBETRIEBNAHME NACH NOTSPERRE	S. 40
7.6- AUßERBETRIEBNAHME	S. 40
8- WARTUNG	
8.1- ORDENTLICHE UND AUßERPLANMÄßIGE WARTUNG	S. 40
8.2- GESAMTREINIGUNG	S. 41
8.3- SCHABERREINIGUNG	S. 41
9- VERSCHROTTUNG	
9.1- GESAMTANMERKUNGEN	S. 41
10- VORRICHTUNG FÜR DAS CROISSANT-SCHNEIDEN	S. 53
11- ERSATZTEILE	
TAFELN UND AUFTRAGSFÖRMULARE	S. 54

2.1 - NACHSCHLAGBEMERKUNGEN

STILLSTEHENDE MASCHINE:

Vor jedem Eingriff und/oder jeder Einstellung im Rahmen der Maschine die elektrische Speisungsquelle zweckmäßig trennen und prüfen, dass die Maschine tatsächlich stehend ist und dass kein plötzliches Anlassen der Maschine eintreten kann.

MASCHINENBEDIENER:

Es handelt sich um einen mindestens 16-jähriger berufsmäßig ausgebildeten Bediener, der ausschließlich zur Inbetriebnahme (Zyklusbeginn), zum Betrieb und zur Außerbetriebnahme (Zyklusende) der Maschine in voller Beachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen berechtigt ist.

MECHANISCHER WÄRTER:

Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker, der ausschließlich zu Einstellungs-, Wartungs- und/oder Reparatureingriffen auf die mechanischen Einzelteile berechtigt ist.

ELEKTRISCHER WÄRTER:

Es handelt sich um einen qualifizierten Techniker (einen Elektriker, der die technischen und beruflichen von den geltenden Vorschriften verlangten Anforderungen besitzt), der ausschließlich zu Einstellungs-, Wartungs- und/oder Reparatureingriffen auf die elektrischen Vorrichtungen sogar mit elektrischer Spannung berechtigt ist.

2.2 - MASCHINENGARANTIE

Die Garanzzeit dauert 12 (zwölf) Monaten vom Lieferungsdatum. Die elektrischen Teile, die Motoren und die Geräte sind von der Garantie ausgeschlossen. Die Garantie gewährleistet ausschließlich den Wechsel der fehlerhaften Teile.

2.3 – VORBEHALTENE RECHTE

Die vorbehaltenen Rechte, die dieses technische „Gebrauchs- und Wartungshandbuch“ betreffen, bleiben in Besitz des **HERSTELLERS**.

Kein Teil dieses Handbuchs darf ohne geschriebene Genehmigung seitens des Herstellers (völlig oder teilweise) durch alle Mittel nachgedruckt und verbreitet werden.

3.1 - MASCHINENBEZEICHNUNG

Die gegenständliche Maschine wurde folgendermaßen bezeichnet: **TEIGAUSSROLLMASCHINE**

500 B = Bankteigausrollmaschine mit festen Arbeitsebenen;

500 = Teigausrollmaschine auf Fundament mit festen Arbeitsebenen;

500 EX = Teigausrollmaschine auf Fundament mit ausziehbaren Arbeitsebenen;

600 = Teigausrollmaschine auf Fundament mit ausziehbaren Arbeitsebenen;

MOD. / 1000 Die Nummer, welche die Modellabkürzung folgt, stellt die Länge der Arbeitsebenen dar.

3.2 - CE-KENNZEICHNUNG

Die CE-Kennzeichnung besteht aus einem rot-serigraphierten Aluminiumschild. Der Schild ist durch vier Niete laut **FIG. 1** befestigt. Auf dem Schild sind auf lesbare und unlöschbare Weise folgende Daten angegeben:

- Bezeichnung und Adresse des Herstellers;
- CE-Kennzeichnung;
- Modell (MACH. TYPE);
- Seriennummer (MACH. No.);
- Baumonat und Baujahr (DATE);
- Leistung (kW)
- Stromstärke (A);
- Elektrische Spannung (V);
- Phasen (PHASE);

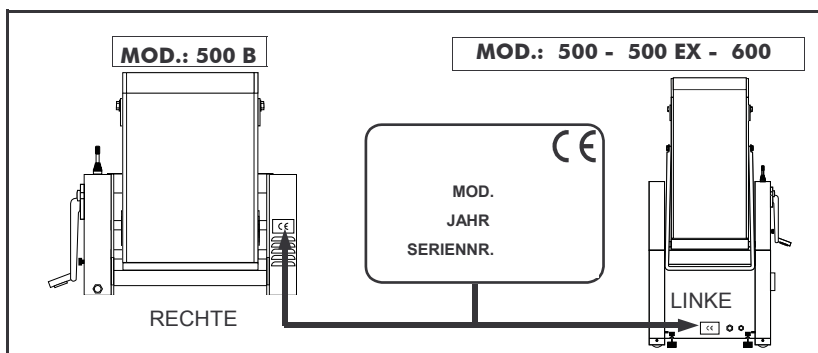
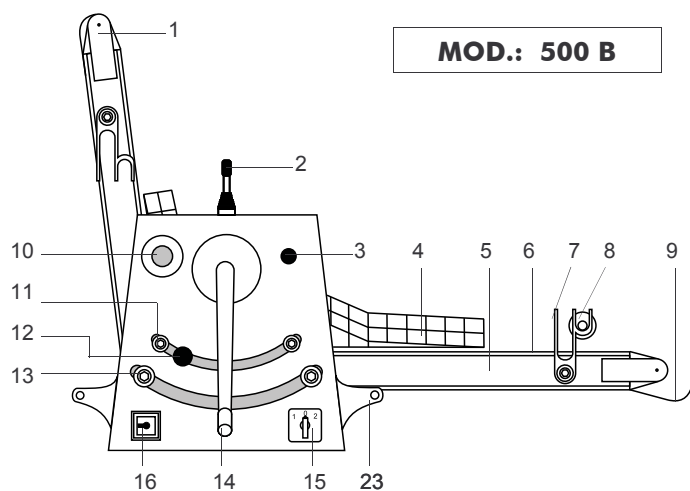
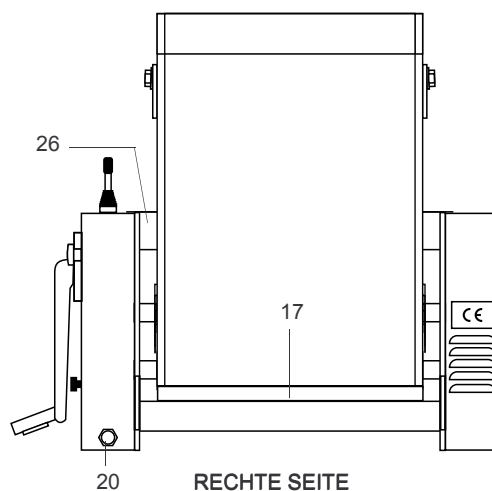


FIG. 2 (CE-KENNZEICHNUNGSSCHILD)

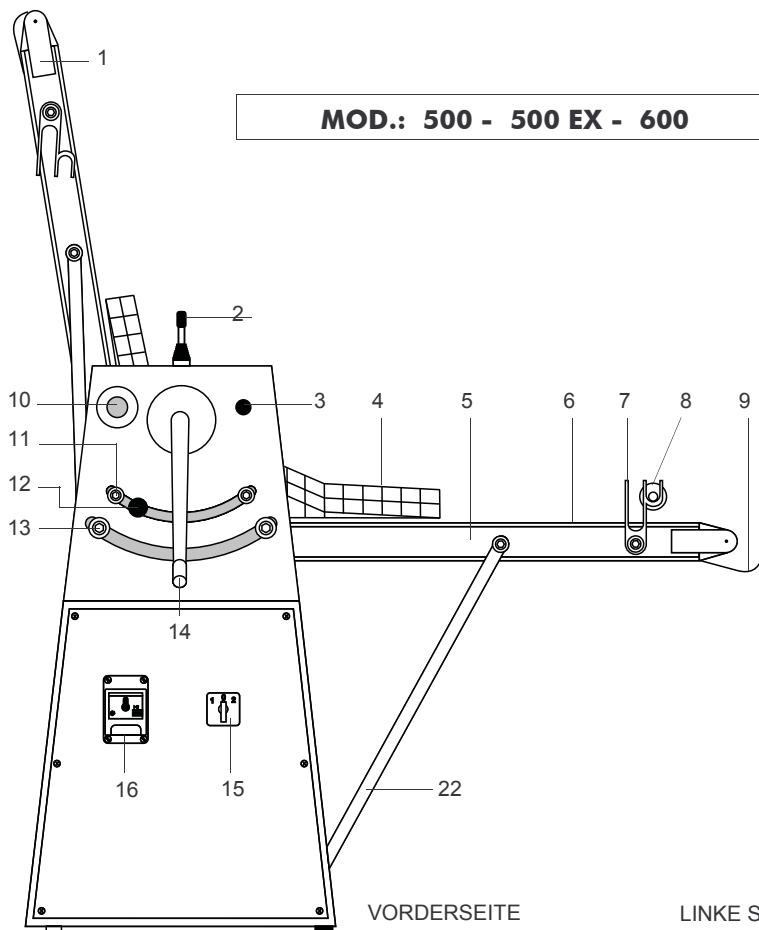
3.3- BEZEICHNUNG DER KOMPONENTEN



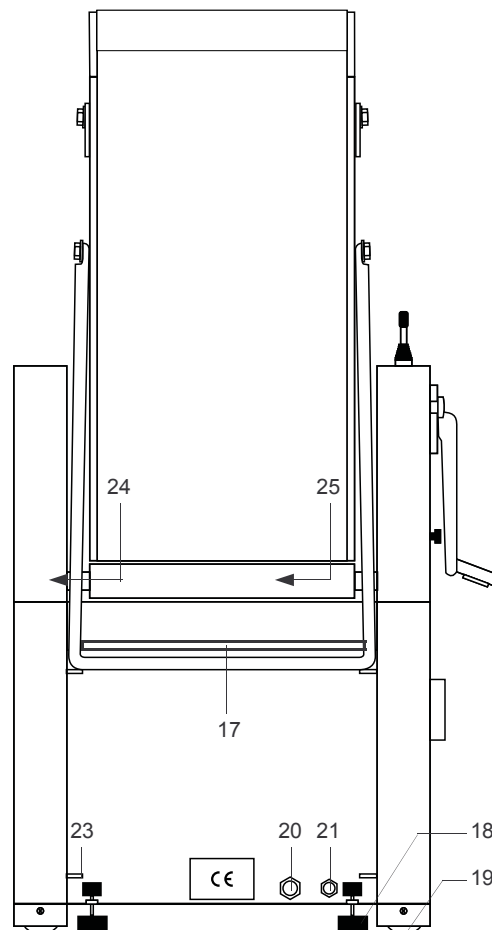
MOD.: 500 B



RECHTE SEITE



MOD.: 500 - 500 EX - 600



VORDERSEITE

LINKE SEITE

- | | | |
|--|--|--|
| 1- Förderbandspannvorrichtung (links- rechts) | 10- Druckknopf „Notsperre“ | 19- Räder |
| 2- Joystick | 11- beweglicher Bereich | 20 - Netzkabelausgang |
| 3- Druckknopf „START“ | 12- Haltevorrichtungshandgriff des beweglichen Wählschalters | 21- Pedalverbindungsstück |
| 4- Schutzgitter (links - rechts) | 13- gezahnter Bereich | 22- Stützstangen der Arbeitsebene (rechts - links) |
| 5- Arbeitsebene (links - rechts) | 14- Dickenregelungshandgriff | 23- Anschlag Arbeitsebenen |
| 6- Förderband (links - rechts) | 15- Geschwindigkeitwählschalter | 24- Förderbandumkehrrolleinführung |
| 7- Nudelholzhalter (links - rechts) | 16- Hauptschutzschalter | 25- Schub für die Montage der Arbeitsebenen |
| 8- Nudelholz | 17- Mehlsammelkasten | 26- Mehlkasten |
| 9- Arbeitsebeneverlängerungsstück (links - rechts) | 18- einstellbare FüÙe (rechts) | |

FIG. 1 (BEZEICHNUNG DER KOMPONENTEN)

3.5- TECHNISCHE DATEN

		500 B	500	500 EX	600
Walzdicken	mm	0,1 ÷ 34			
DURCHSCHNITTLICHER SCHALLWECHSELDRUCK	dBA	<70			
Betriebstemperatur	°C	+10 ÷ +40			
Max. Betriebsfeuchtigkeit		90%			

TAB. 2 (TECHNISCHE DATEN)

3.6- ELEKTRISCHE DATEN

		500 B		500		500 EX		600	
		1.GSW.	2.GSW.	1.GSW.	2.GSW.	1.GSW.	2.GSW.	1.GSW.	2.GSW.
STROMVERSORGUNGSSPANNUNG	VO	230 / 400							
FREQUENZ	HZ	50							
LEISTUNGS-AUFNAHME	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
PHASEN (PHASE)		1 / 3		3					
VERBRAUCH BEI BETRIEB 380 / 400 V. -	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
VERBRAUCH BEI BETRIEB 220 / 230 V. -	A	3	2.4 / 2.7	3.8	3.8 / 4.2	3.8	3.8 / 4.2	3.8	3.8 / 4.2
VERBRAUCH BEI BETRIEB 230 V. - 1	A	3.8	/	5.8	/	5.8	/	5.8	/
MOTOR	HP	0.75	0.5 / 0.75	1	0.8 / 1.5	1	0.8 / 1.5	1	0.8 / 1.5

TAB. 3 (ELEKTRISCHE DATEN)

3.7- GESCHWINDIGKEIT DER FÖRDERBÄNDE

		500 B		500		500 EX		600	
		Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang
MIT 1 GESCHWINDIG-	m/min.	12,2	22,5	14	25	14	25	18	30,7
Mit 2 Gesw. 1. Gesw.	m/min.	8	15.5	10	18,3	10	18,3	11,5	21,4
MIT 2 GESW. 2.	m/min.	18	33.8	20,6	36,9	20,6	36,9	24,4	42,7
Mit VAR 1. Gesw	m/min	/	/	11	20	11	20	9	16
Mit VAR 2. Gesw	m/min	/	/	23	41	23	41	20	36
Mit VAR 3. Gesw	m/min	/	/	34	62	34	62	31	52
VAR	m/min	/	/	0-34	0-62	0-34	0-62	0-31	0-52

TAB. (GESCHWINDIGKEIT DER FÖRDERBÄNDER)

3.8- GEBRAUCHSBESTIMMUNG

DIE GEGENSTÄNDLICHE MASCHINE WURDE AUSSCHLIESSLICH FÜR DAS WALZEN DES TEIGS FÜR DEN ERNÄHRUNGSGEBRAUCH SEITENS BÄCKEREIEN, TEIGWARENFABRIKEN UND PIZZERIAS ENTWORFEN.

3.9- GEBRAUCHSGRENZEN

DIE GEGENSTÄNDLICHE MASCHINE WURDE AUSSCHLIESSLICH FÜR DIE IM ABS. 3.8 ERWÄHNT GEBRAUCHSBESTIMMUNG ENTWORFEN, DESWEGEN IST JEDER ANDERE GEBRAUCH ODER EINSATZ DER MASCHINE FÜR UNSACHGEMÄSSERE ZWECKE VERBOTEN, DAMIT IN JEDEM MOMENT DIE ALLGEMEINE SICHERHEIT DER SELBEN GARANTIERT WERDEN KANN.

3.10 – ZUBEHÖRTEILE AUF ANFRAGE

- 1- Steuervorrichtung (Vorschubsinnänderung) mit Doppelpedal;
- 2- Vorrichtung für das "Croissant"-Schneiden

4.1 – BEWEGUNG UND TRANSPORT

Nachdem die (gepackte) Maschine am Boden gelegt wird, kann sie durch einen Hubwagen in voller Beachtung der hier unter angegebenen Anweisungen bewegt werden:

WÄHREND DER HEB- UND BEWEGUNGSVORGÄNGE PRÜFEN, DASS SICH KEIN MENSCH, TIER UND/ ODER GEGENSTAND IM SCHWENKBEREICH BEFINDEN, DA SEINE UNVERLETZLICHKEIT ZUFÄLLIG GEFÄHRDET WERDEN KÖNNTE.

WÄHREND DER HEBVORGÄNGE UND DEN GANZEN DURCH DEN HUBWAGEN AUSGEFÜHRTEN BEWEGUNGSPFAD ENTLANG IST ES STRENG VERBOTEN, SCHROFFE BREMSUNGEN UND BESCHLEUNIGUNGEN UND/ODER PLÖTZLICHE RICHTUNGSWECHSEL VORZUNEHMEN.

- 1- Ausschließlich einen für den Zweck und der Tragfähigkeit geeigneten und mit den geltenden Vorschriften übereinstimmenden Hubwagen (siehe Gewicht der Maschine auf TAB. 1 - 3.5 - TECHNISCHEN DATEN) anwenden;
- 2- Sich laut FIG. 4 positionieren und die Hubwagengabeln sehr langsam in den zweckmäßigen Räumen auf der Palette einführen; dabei prüfen, dass die Gabeln von der entgegengesetzten Seite bei der Vorderseite herauskommen (FIG. 4);
- 3- Die Maschine sehr sorgfältig senken, bis sie an den Boden lehnt, dann die Hubwagengabeln herausziehen.

4.2 – MANUELLE BEWEGUNG

- 1- Die Verpackung (Pappkarton) entfernen und mit einem geeigneten "Cutter" (Schneidevorrichtung) die Befestigungsbänder schneiden;

UM DIE MASCHINE VON DER PALETTE ZU ENTFERNEN, SIND ZWANGSMÄßIG ZWEI BEAUFTRAGTEN BEDIENER ANZUWENDEN, WELCHE DIE MASCHINE SEHR SORGFÄLTIG VON DER PALETTE HERUNKOMMEN LASSEN SOLLEN, INDEM SIE DIE MASCHINE EIN WENIG HEBEN.

- 2- Nachdem die Maschine am Boden gelegt wird, kann sie manuell dank den vier am Fundament aufgestellten Rädern bewegt werden;

DER HERSTELLER LEHNT JEDE VERANTWORTUNG FÜR SCHADEN AN PERSONEN, TIEREN UND/ODER DINGEN, DIE WÄHREND DER HEBVORGÄNGE UND DEN GANZEN MASCHINENBEWEGUNGSPFAD WEGEN DER MISSACHTUNG DER OBENBESCHRIEBENEN ANWEISUNGEN ENTSTEHEN.

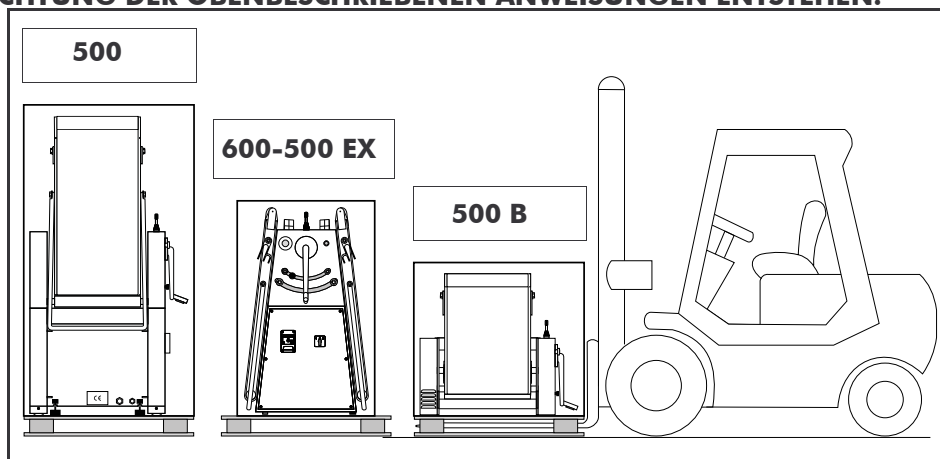


FIG. 4 (BEWEGUNG DURCH HUBWAGEN - AUF PALETTE VERPACKTE MASCHINE)

.1- PLATZIERUNG

Die Maschine ist in einem geschlossenen und bedeckten Raum aufzustellen. Sie ist auf einem Boden oder auf einer Ebene zu stellen, der/die zuverlässig im Verhältnis zu dem **Gewicht (3.5- TECHNISCHE DATEN – TAB. 1)** und zu den **Außenabmessungen (3.4- MASCHINENABMESSUNGEN – FIG. 3)** ist. Nachdem man die Maschine positioniert hat, prüfen, dass die 2 einstellbaren Füße (FIG. 2 - Bez. 18) an den Boden lehnen.

BEI DER PLATZIERUNG DER MASCHINE MUSS MAN ZWANGSMÄßIG DIE IN FIG. 5 ANGEgebenEN MINDESTABMESSUNGEN BEACHTEN, UM EINEN EINFACHEN UND SICHEREN ZUGANG SEITENS DES BEAUFTRAGTEN BEDIENERS ALS AUCH DER WARTUNGSTECHNIKER ZU GEWÄHRLEISTEN.

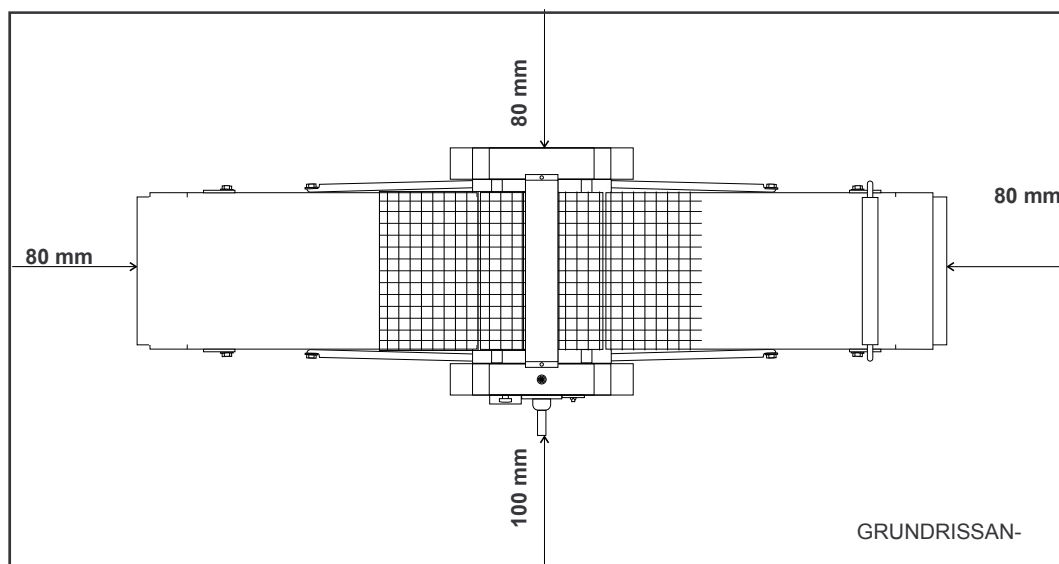


FIG. 5 (MINDESTABMESSUNGEN FÜR DIE PLATZIERUNG DER MASCHINE)

Die Teigausrollmaschine ist mit einem Netzkabel ohne Stecker versehen, das auf der Rückseite der Maschine aufgestellt ist. Die technischen Angaben sind auf dem CE-Kennzeichnungsschild angegeben.

DIE ELEKTRISCHE VERBINDUNG DER TEIGAUSSROLLMASCHINE ZUM VERSORGNUNGSNETZ MUSS ZWANGSMÄßIG UND AUSSCHLIEßLICH VON EINEM AUTORISIERTEN TECHNIKER (ELEKTRIKER) AUSGEFÜHRT WERDEN, DER DIE VON DEN IM GEBRAUCHSLAND DER TEIGAUSSROLLMASCHINE GELTENDEN VORSCHRIFTEN ERFORDERTE TECHNISCHE-PROFESSIONELLE ANFORDERUNGEN BESITZT, UND DER EINE KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG FÜR DEN AUSGEFÜHRTEN EINGRIFF AUSSTELLEN MUSS

DER HERSTELLER LEHNT JEDE VERANTWORTUNG FÜR SCHADEN AN PERSONEN, TIEREN, UND GEGENSTÄNDEN AB, DIE VON FALSCHEN VERBINDUNGEN AM STORMVERSORGNUNGSNETZ VERURSACHT SIND.

DER HERSTELLER LEHNT JEDE VERANTWORTUNG FÜR SCHADEN AN PERSONEN, TIEREN UND/ODER GEGENSTÄNDEN AB, DIE WEGEN EINER FALSCHEN ELEKTRISCHEN VERBINDUNG ENTSTEHEN.

5.3- MONTAGE DER ARBEITSEBENEN (MOD. 500 EX - 600)

Die Teigausrollmaschinen MOD. EASY 500 EX – EASY 600 (ausziehbare Arbeitsebenen) sind mit ausgebauten Arbeitsebenen geliefert. Um die Montage der Arbeitsebenen auszuführen sind zwangsmäßig zwei mechanischer Wärter damit zu beauftragen.

Sorgfältig die dazugehörenden Arbeitsebenen heben und wenn sie parallel zum Boden sind, die Montage ausführen, indem man zuerst die Umkehrrolle des Förderbandes (kegelförmiges Teil mit Feder) in die Maschinenhinterschulter (FIG. 2 – Bez. 24) einführt und gleichzeitig die Arbeitsebene in die selbe Einführungsrichtung schiebt (FIG. 2 – Bez. 25).

6.1– RICHTLINIEN UND NACHWEISVORSCHRIFTEN

Die gegenständliche Maschine wurde unter Berücksichtigung der folgenden Regelungen entworfen und hergestellt:

89/392 EWG: "Maschinenrichtlinie und folgende Änderungen 91/368 EWG - 93/44 EWG - 93/68 EWG " (Codierte Version: 98/37/EG)

in Italien durch D.P.R. 24 Juli 1996, Nr. 459 aufgenommen).

73/23 EWG: "Niederspannungsrichtlinie"

EN 60204-1: "Sicherheit der Ausrüstung: Elektrische Ausrüstung der Maschinen".

EN 292-1-2: "Grundbegriffe über die Sicherheit der Maschinen und Grundprinzipien für den Entwurf".

EN 294: "Sicherheitsabstand, um das Erreichen der Gefahrenzonen mit den oberen Glieder zu vermeiden".

EN 349: "Mindestabmessung für das Vermeiden des Quetschens von Körperteilen".

6.2- ANGEWANDTE SICHERHEITSSYSTEME

1- DRUCKKNOPF „NOTSPERRE“

Der Druckknopf ist in die Steuer- und Kontrolltafel der Maschine (**FIG. 1- Bez. 10**) aufgestellt und ist ein Druckknopf der Pilzsorte (rote Farbe auf grünem Hintergrund) mit Rückhaltung und manueller Nachrüstung. Die Betätigung des Druckknopfes verursacht das unverzügliche Halten des Förderbandes und der Walzzylinder.

2- SCHUTZGITTER (RECHTS – LINKS)

Sie bestehen aus einer Struktur von kunststoffbeschichteten Stahldrähten (**FIG. 1 – Bez. 4**) und sie sind durch ein Drehgelenk an den Schultern der Maschine anmontiert, um den gefährlichen Raum der Walzzylinder zu schützen. Sie sind mit zwei Mikroschaltern versehen, welche beim Heben der Gitter unverzüglich die Maschine halten, um das zufällige Erreichen des Walzraumes zu sperren.

DIE SCHUTZGITTER KÖNNEN AUSSCHLIEßLICH GEHOBEW ERDEN, UM DIE REINIGUNG DER WALZZYLINDER AUSZUFÜHREN UND/ODER UM WARTUNGSEINGRIFFE VORZUNEHMEN, NACHDEM MAN ZWANGSMÄßIG DEN MASCHINENSTECKER VON DER NETZSTECKDOSE ENTFERNT HAT.

3- HAUPTSCHUTZSCHALTER

Es handelt sich um einen magneto-thermischen Schalter, der im Falle von Kurzschluss und/oder Stromüberlast trennt die Stromversorgung zur Maschine, indem er sich automatisch auf "OFF" einstellt.

ES IST VERBOTEN, IRGENDEINE SCHUTZVORRICHTUNG DER MASCHINE ZU VERLETZEN, ÜBERBRÜCKEN, ENTFERNEN UND/ODER ERSETZEN.

ES IST STRENG VERBOTEN, EINE SCHUTZVORRICHTUNG ODER EIN IHRER EINZELTEILE MIT NICHT ORIGINALERSATZTEILEN ZU ERSETZEN.

7.1 - STEUER- UND KONTROLLTAFEL

Sie besteht aus den auf der Vorderseite der Maschine aufgestellten Komponenten (**FIG. 8**). Der beauftragte Bediener muss auf diese Komponenten für den Gebrauch und den Betrieb der Maschine Bezug nehmen.

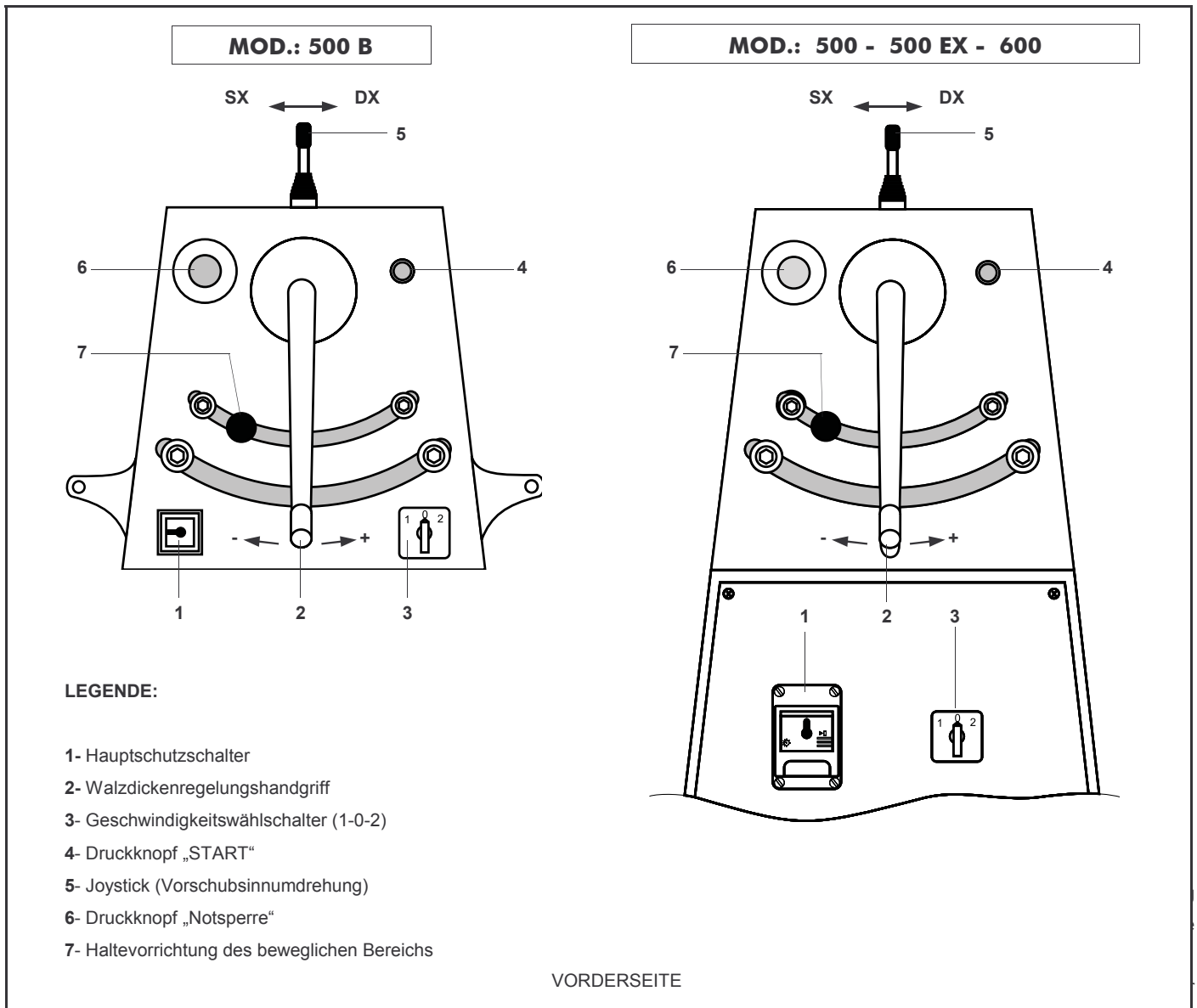


FIG. 8 (Steuer- und Kontrolltafel)

7.2- VORGÄNGE VOR DER INBETRIEBNAHME

Vor der Ausführung der Inbetriebnahme muss der beauftragte Bediener nach dem Teigausrollmaschinenmodell folgende Vorgänge ausführen:

MOD.: 500 B

1- Durch die zweckmäßigen Hacken die **Arbeitsebenen** (links - rechts) (**FIG. 2 - Bez. 5**) abhaken und die Ebenen manuell bis zum Anschlag senken (**FIG. 2 - Bez. 23**), indem man ihren Abstieg langsam begleitet;

MOD.: 500 - 500 EX - 600

1- Durch die zweckmäßigen Stützstangen (**FIG. 2 - Bez. 22**) die **Arbeitsebenen** (links - rechts) (**FIG. 2 - Bez. 5**) abhaken und die Ebenen langsam senken, dabei sie während ihres Abstiegs begleiten, bis die Stützstangen in die Anschläge eingeführt werden (**FIG. 2 - Bez. 23**);

MOD.: ALLE MODELLE

2- Die **Schutzgitter** (links - rechts) bis zu den Anschlägen (**FIG. 2 - Bez. 4**) senken. Für das Modell LMP600BF die Gitter nach der **Maschinenrückseite** derart schieben, dass die Haltevorrichtungsschraube befreit wird.

3- Die zwei Nudelhölzer (**FIG. 2 - Bez. 8**) in die zwei zweckmäßigen Nudelholzträger (**FIG. 2 - Bez. 7**) einführen;

- 4- Die Verlängerungsstücke der Arbeitsebenen (FIG. 2 - Bez. 9) herausziehen;
- 5- **(Zubehörteil auf Anfrage)** Durch das zweckmäßige Verbindungsstück (FIG. 2 - Bez. 21) das Pedal für die Vorschubsinnumkehrung verbinden;
- 6- Prüfen, dass der **Hauptschutzschalter** (FIG. 8-Bez. 1) auf "OFF" und der **Geschwindigkeitswählschalter** (FIG. 2-Bez. 3) auf "0" eingestellt sind;
- 7- Den **Stecker** des Netzkabels in die geeignete **Buchse** einführen;

7.3- INBETRIEBNAHME

Die Inbetriebnahme der Maschine kann vom beauftragten Bediener erst dann ausgeführt werden, wenn er die gegenständlichen Gebrauchsanleitungen vollkommen gelesen und verstanden hat. Er muss vorher sogar die Vorgänge vor der Inbetriebnahme ausführen, indem er die hier unter beschriebenen folgende Schritte zwangsmäßig beachtet hat:

- 1- Die Maschine speisen, indem man den **Hauptschalter** (FIG. 8 - Bez. 1) auf "ON" einstellt;
- 2- Die gewünschte Geschwindigkeit durch den **Geschwindigkeitswählschalter** (FIG. 8 - Bez. 3 - Stellung 1-2) einstellen;
- 3- Die Walzdicke des Teigs durch den **Handgriff** (FIG. 8 - Bez. 2) regeln;
- 4- Die Maschine durch den Druckknopf "START" (FIG. 8 - Bez. 4) starten;
- 5- Durch den **Joystick** (FIG. 8 - Bez. 5) den Vorschubsinn der Förderbänder auswählen;
- 6- Den Teig auf der linken oder rechten Arbeitsebene legen und den Walzzyklus starten (Mehrere Durchgänge mit verschiedenen Dicken);
- 7- Wenn die gewünschte Blätterteigdicke erzielt wird (Zyklusende), den **Geschwindigkeitswählschalter** (FIG. 8 - Bez. 3) auf "0" einstellen (Stand-by = die Förderbänder und die Walzzyylinder halten sich) **und den Blätterteig entfernen**.

NB: Nach der Bearbeitungsorte und der Teiglänge ist es möglich, den Teig um die zweckmäßigen Nudelhölzer zu wickeln.

7.4- NOTSPERRE

Die Notsperrung der Maschine kann durch das Drücken des Notsperrungs-Druckknopfes ausgeführt werden, der im Rahmen der Steuer- und Kontrolltafel aufgestellt ist (FIG. 8 - Bez. 6).

Um gefährliche Umstände zu vermeiden, die sich sofort aufweisen können, oder die sich schon aufgewiesen haben, muss der Bediener:

- 1- Prompt den **Notsperrungs-Druckknopf** (FIG. 8 - Bez. 6) drücken;
- 2- Die Maschine ausschalten, indem man den **Hauptschutzschalter** (FIG. 1 - Bez. 1) und den **Geschwindigkeitswählschalter** (FIG. 8 - Bez. 3) auf "0" einstellt;
- 3- Unverzüglich den Notfall beim „Sicherheitsverantwortlichen“ melden.

7.5- INBETRIEBNAHME NACH EINER NOTSPERRE

NB: Die plötzliche Unterbrechung der Stromversorgung der Maschine (Stromausfall) ist als eine Notsperrung zu betrachten.

Ausschließlich nach der Beseitigung der Ursache und/oder des Notfalls und nachdem man erwägt hat, dass sie keine Schaden und/oder Störungen bei der Maschine verursacht haben – eventuell nach Genehmigung des „Sicherheitsverantwortlichen“ - den Notfall-Druckknopf freigeben (Manuelle Nachrüstung) und die in Abs. 7.3 - INBETRIEBNAHME beschriebenen Vorgänge ausführen.

7.6- AUßERBETRIEBNAHME

Am Ende des Gebrauchs der Maschine kann der beauftragte Bediener die Maschine außer Betrieb setzen. Dabei muss er zwangsmäßig folgende Anweisungen beachten:

- 1- Die Maschine ausschalten, indem man den **Hauptschutzschalter** (FIG. 8 - Bez. 1) und den **Geschwindigkeitswählschalter** (FIG. 8 - Bez. 3) auf "0" einstellt;
- 2- Den **Stecker** des Netzkabels von der geeigneten **Buchse** entfernen.

8.1- ORDENTLICHE UND AUSSERPLANMÄSSIGE WARTUNG

Jeden Tag:

- Den richtigen Betrieb der Schutzgitter und des Notsperre-Druckknopfes prüfen.
- Visuell den Erhaltungszustand des Netzkabels und der Buchse prüfen.
- Die Gesamtreinigung der Teigausrollmaschine (Abs. 8.2) ausführen.
- Die Gesamtreinigung der Schaber (Abs. 8.2) ausführen.

VOR DER AUSFÜHRUNG IRGENDWELCHEN WARTUNGSEINGRIFFS BEI DER MASCHINE, MUSS MAN ZWANGSMÄßIG, DEN STECKER VON DER BÜCHSE ENTFERNEN

AM ENDE JEDES WARTUNGSEINGRIFFS MUSS MAN ZWANGSMÄßIG DIE TAFELN UND DIE SCHUTZVORRICHTUNGEN RICHTIG WIEDERANMONTIEREN.

Nach den ersten 100 Arbeitsstunden und/oder jedes Jahr:

- Die Antriebsketten spannen und schmieren.

Wenn es notwendig ist, das Förderband wechseln.

8.2 - GESAMTREINIGUNG

Um einen Haufen von Schmutz und Mehl zu vermeiden, bitte reinigen Sie die Aussenteile der Maschine sorgfältig unter Verwendung neutraler Produkte. Verwenden Sie kein Wasser auf Baender, walzen/Rollen und alle Teile, die mit Mehl Kontakt haben.

8.3- SCHABERREINIGUNG

Für einen richtigen Betrieb der Maschine ist es notwendig, **täglich** die Außenreinigung der Schaber auszuführen.

Bei den schwerzugänglichen Teilen muss die Reinigung **wöchentlich** ausgeführt werden.

Die Demontage der Schaber laut folgender Beschreibung ausführen:

1- DEMONTAGE UNTERER SCHABER:

- a- Die **Arbeitsebenen (FIG. 1 - Bez. 5)** heben und die unter den **Förderbändern (TAF. 00 - Bez. 00)** gestellten **Verankerungsfedern (TAF. 00 - Bez. 00)** abhacken;
- b- Die **Arbeitsebenen (FIG. 1 - Bez. 5)** wieder in die Arbeitsstellung bringen und den **Schaber-Stütze-Satz (TAF. 00 - Bez. 00)** nach oben herausziehen.

2- DEMONTAGE OBERER SCHABER:

- a- Die **Arbeitsebenen (FIG. 1 - Bez. 5)** in die Arbeitsstellung bringen und die **2 Knäufe (TAF. 00 - Bez. 00)** abschrauben, welche das **Edelstahlprofil (TAF. 00 - Bez. 00)** befestigen;
- b- Den **Schabersatz (TAF. 00 - Bez. 00)** nach oben heben und ihn vom **verchromten Zylinder (TAF. 00 - Bez. 00)** herausziehen.

3- SCHABERREINIGUNG:

Eine sorgfältige Reinigung der Schaber ausführen. Dabei die Mehl- oder Teigansammlungen durch die Anwendung von nicht toxischen Reinigungsmitteln und durch reichliches Spülen mittels eines von Wasser durchdrungenen Schwamms entfernen.

4- SCHABERMONTAGE:

Um Alles wiederzumontieren, die umgekehrte Prozedur jeweils für beide Sorten von Schabern folgen.

9.1 – VERSCHROTTUNG

Bei der Maschinenverschrottung zwangsmäßig die Vorschriften der gültigen Regelungen beachten.

Die Teile, welche die Maschine bilden, nach den verschiedenen Baumaterialien (Kunststoff, Kupfer; Eisen, usw.) trennen.

Die flüssigen Schmiermittel und etwaige anderen Flüssigkeiten sind auf keinen Fall in der Umwelt abzuleiten.

Diese Produkte, als umweltfeindlich und gefährlich gehalten, sind verbindlich durch zugelassene und für die verschiedenen Typologien von Produkten spezialisierte Firmen abzuleiten.

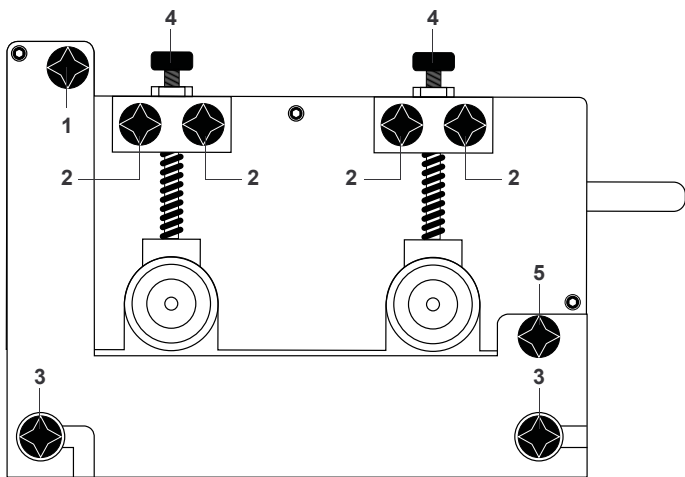
10- DISPOSITIVO PER IL TAGLIO CROISSANT SOLO PER MOD 600

-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:

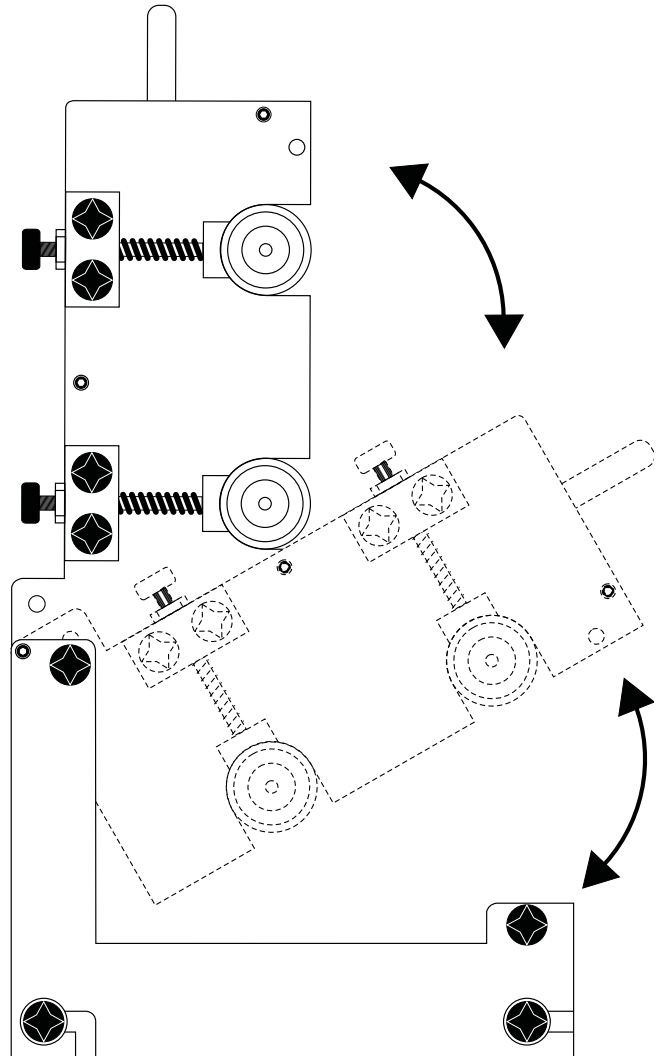
- 1- Lock knob for rest position
- 2- Fixing knob for adjustment device
- 3- Fixing knob to the working plane
- 4- Adjustment knob for cylinders thickeners
- 5- Lock knob for cut position

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)