

| | |
|--|---------|
| 1- INDICE | PAG. 2 |
| | |
| 2- GENERALITÀ | |
| 2.1- NOTE DI CONSULTAZIONI..... | PAG. 3 |
| 2.2- GARANZIA DELLA MACCHINA..... | PAG. 3 |
| 2.3- DIRITTI RISERVATI | PAG. 3 |
| 3- DESCRIZIONE TECNICA | |
| 3.1- DENOMINAZIONE DELLA MACCHINA..... | PAG. 3 |
| 3.2- MARCATURA CE..... | PAG. 3 |
| 3.3- DENOMINAZIONE DEI COMPONENTI | PAG. 4 |
| 3.4- DIMENSIONI DELLA MACCHINA..... | PAG. 52 |
| 3.5- DATI TECNICI..... | PAG. 5 |
| 3.6- DATI ELETTRICI..... | PAG. 5 |
| 3.7- VELOCITÀ NASTRI TRASPORTATORI..... | PAG. 5 |
| 3.8- DESTINAZIONE D'USO..... | PAG. 6 |
| 3.9- LIMITI D'USO | PAG. 6 |
| 3.10- ACCESSORI A RICHIESTA..... | PAG. 6 |
| 4- MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO | |
| 4.1- MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO | PAG. 6 |
| 4.2- MOVIMENTAZIONE MANUALE..... | PAG. 6 |
| 5- INSTALLAZIONE | |
| 5.1- POSIZIONAMENTO..... | PAG. 7 |
| 5.2- MONTAGGIO DEI PIANI DI LAVORO | PAG. 7 |
| 6- SICUREZZA | |
| 6.1- DIRETTIVE E NORME DI RIFERIMENTO..... | PAG. 8 |
| 6.2- SISTEMI DI SICUREZZA ADOTTATI..... | PAG. 8 |
| 7- USO E FUNZIONAMENTO | |
| 7.1- PANNELLO DI COMANDO E CONTROLLO..... | PAG. 9 |
| 7.2- OPERAZIONI PRIMA DELLA MESSA IN SERVIZIO..... | PAG. 9 |
| 7.3- MESSA IN SERVIZIO | PAG. 10 |
| 7.4- ARRESTO D'EMERGENZA..... | PAG. 10 |
| 7.5- MESSA IN SERVIZIO DOPO UN ARRESTO DI EMERGENZA..... | PAG. 10 |
| 7.6- MESSA FUORI SERVIZIO | PAG. 10 |
| 8- MANUTENZIONE | |
| 8.1- MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA..... | PAG. 10 |
| 8.2- PULIZIA GENERALE | PAG. 11 |
| 8.3- PULIZIA RASCHIATORI | PAG. 11 |
| 9- DEMOLIZIONE | |
| 9.1- AVVERTENZE GENERALI..... | PAG. 11 |
| 10- GRUPPO TAGLIO..... | PAG. 53 |
| 11- RICAMBI | |
| TAVOLE E SCHEDE ORDINE | PAG. 54 |
| 11- DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE | |
| | PAG. 00 |

2.1- NOTE DI CONSULTAZIONE

MACCHINA FERMA:

Prima di ogni intervento e/o regolazione sulla macchina è obbligatorio sezionare la fonte di alimentazione elettrica, assicurarsi che la macchina sia effettivamente ferma e che non si verifichi l'avvio inatteso.

OPERATORE ADDETTO:

Operatore professionalmente addestrato che abbia compiuto il 16° anno di età, abilitato ad eseguire esclusivamente la messa in servizio (inizio ciclo), il funzionamento e la messa fuori servizio (fine ciclo) della macchina nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale.

MANUTENTORE MECCANICO:

Tecnico qualificato, abilitato ad eseguire esclusivamente interventi sugli organi meccanici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni.

MANUTENTORE ELETTRICO:

Tecnico qualificato (elettricista in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalla normative vigenti), abilitato ad eseguire esclusivamente interventi su dispositivi elettrici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche in presenza di tensione elettrica.

2.2- GARANZIA DELLA MACCHINA

Il periodo di garanzia è di 6 (sei) mesi dalla data di consegna. Sono escluse dalla garanzia le parti elettriche, i motori e gli utensili. Per garanzia si intende la sola sostituzione dei pezzi difettosi.

LE MANOMISSIONI E/O LA SOSTITUZIONE DI PEZZI CON RICAMBI NON ORIGINALI, FANNO DECADERE LA GARANZIA, ED ESONERANO LA DITTA COSTRUTTRICE DA OGNI RESPONSABILITÀ.

2.3- DIRITTI RISERVATI

I diritti riservati riguardanti questo manuale tecnico "Istruzioni per l'uso e manutenzione" rimangono in possesso della **DITTA COSTRUTTRICE**.

Nessuna parte del manuale può essere riprodotta e diffusa (completamente o parzialmente) con un qualsiasi mezzo di riproduzione, senza l'autorizzazione scritta da parte della **DITTA COSTRUTTRICE**.

3.1- DENOMINAZIONE DELLA MACCHINA

La macchina in oggetto è così denominata: **SFOGLIATRICE**

500 B= Sfogliatrice da banco con piani di lavoro fissi;

500= Sfogliatrice a basamento con piani di lavoro fissi;

500 EX= Sfogliatrice a basamento con piani di lavoro estraibili;

600= Sfogliatrice a basamento con piani di lavoro estraibili;

MOD. / 1000 Il numero che segue la sigla del modello, rappresenta la lunghezza dei piani di lavoro.

3.2- MARCATURA CE

La marcatura CE è costituita da una targhetta in alluminio serigrafato (colore rosso). È applicata tramite quattro rivetti come indicato nella **FIG.1**.

Nella targhetta sono indicati in modo leggibile ed indelebile i seguenti dati :

- Nome e l'indirizzo del fabbricante;
- Marcatura CE;
- Modello (MACH. TYPE);
- N° di matricola (MACH. N°);
- Mese e anno di costruzione (DATE);
- Potenza elettrica (kW);
- Intensità di corrente (A);
- Tensione elettrica (V);
- Fasi (PHASE);

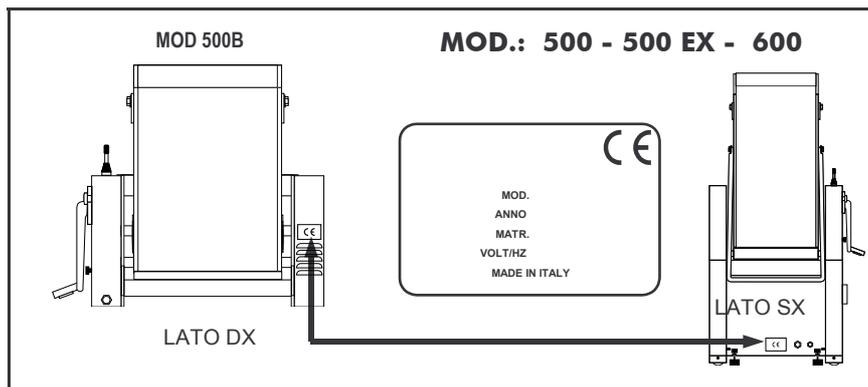


FIG.1 (TARGHETTA MARCATURA CE)

3.3- DENOMINAZIONE DEI COMPONENTI

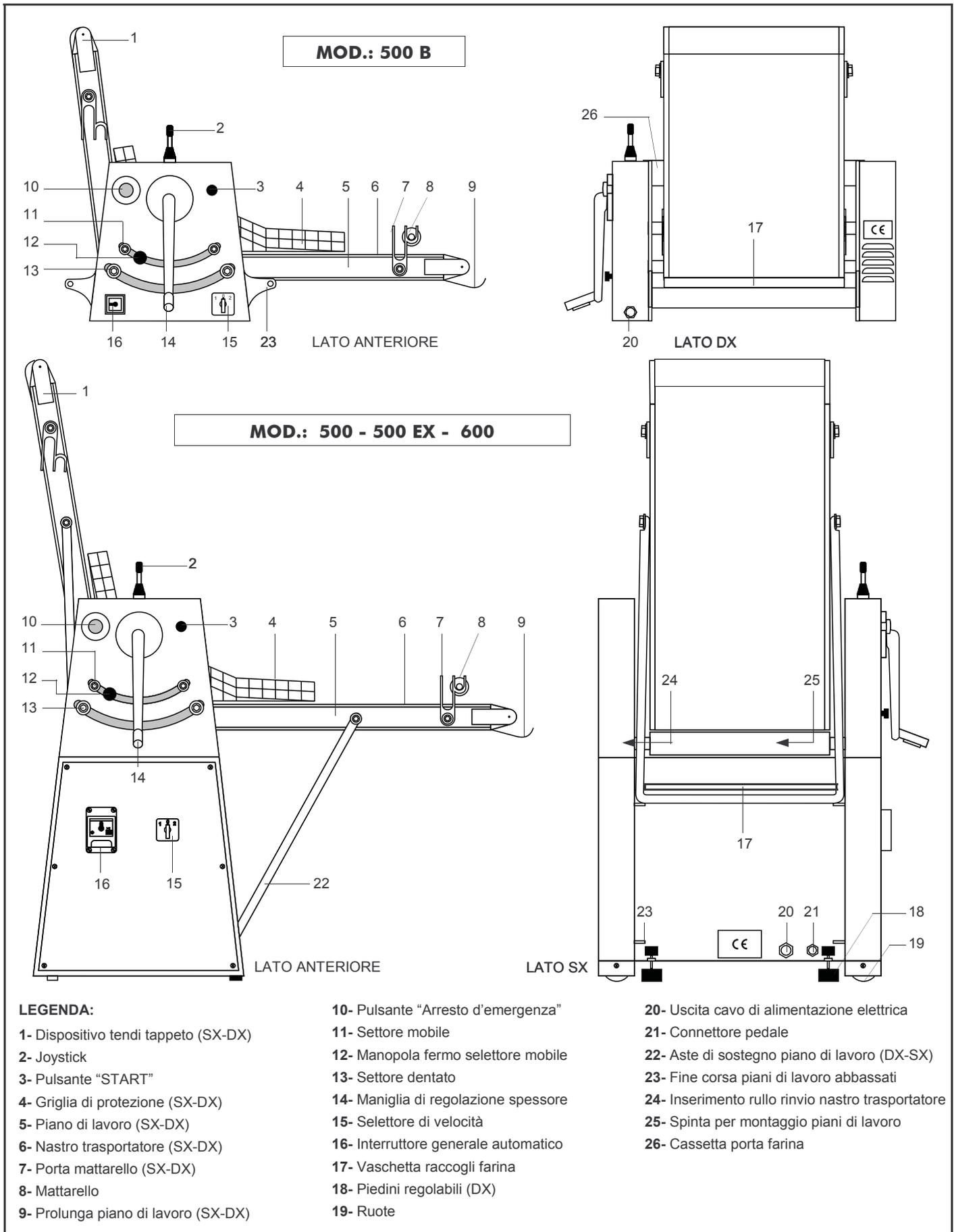


FIG.1 (DENOMINAZIONE DEI COMPONENTI)

3.5- DATI TECNICI

| | | 500 B | 500 | 500 EX | 600 |
|--------------------------|-----|-----------|-----|--------|-----|
| Spessori di laminazione | mm | 0,1 ÷ 34 | | | |
| Pressione acustica media | dBA | <70 | | | |
| Temperatura d'esercizio | °C | +10 ÷ +40 | | | |
| Umidità max d'esercizio | | 90% | | | |

TAB.2 (DATI TECNICI)

3.6- DATI ELETTRICI

| | | 500 B | | 500 | | 500 EX | | 600 | |
|-----------------------------------|----|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| | | 1 ^A VEL. | 2 ^A VEL. |
| TENSIONE ELETTRICA DI | VO | 230 / 400 | | | | | | | |
| FREQUENZA | HZ | 50 | | | | | | | |
| POTENZA ELETTRICA ASSORBITA | 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 |
| FASI (PHASE) | | 1 / 3 | | | 3 | | | | |
| CONSUMO A REGIME 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 REGIME 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 REGIME 230 V. - 1 FASI | 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 (DATI ELETTRICI)

3.7- VELOCITÀ NASTRI TRASPORTATORI

| | | 500 B | | 500 | | 500 EX | | 600 | |
|------------------------------------|--------|---------|--------|---------|--------|---------|--------|---------|--------|
| | | Entrata | Uscita | Entrata | Uscita | Entrata | Uscita | Entrata | Uscita |
| A una velocità | m/min. | 12,2 | 22,5 | 14 | 25 | 14 | 25 | 18 | 30,7 |
| A due velocità 1 ^a vel. | m/min. | 8 | 15.5 | 10 | 18,3 | 10 | 18,3 | 11,5 | 21,4 |
| A due velocità 2 ^a vel. | m/min. | 18 | 33.8 | 20,6 | 36,9 | 20,6 | 36,9 | 24,4 | 42,7 |
| VAR 1 ^a vel | m/min | / | / | 11 | 20 | 11 | 20 | 9 | 16 |
| VAR 2 ^a vel | m/min | / | / | 23 | 41 | 23 | 41 | 20 | 36 |
| VAR 3 ^a 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 (VELOCITÀ NASTRI TRASPORTATORI)

3.8- DESTINAZIONE D'USO

LA MACCHINA IN OGGETTO È STATA PROGETTATA SOLO ED ESCLUSIVAMENTE PER LA LAMINAZIONE DELLA PASTA DESTINATA AD USO ALIMENTARE PER PANIFICI, PASTIFICI E PIZZERIE.

3.9- LIMITI D'USO

LA MACCHINA IN OGGETTO È STATA REALIZZATA ESCLUSIVAMENTE PER LA DESTINAZIONE D'USO RIPORTATA AL PAR. 3.8. È PERTANTO VIETATO L'IMPIEGO E L'UTILIZZO DELLA MACCHINA PER USI IMPROPRI, AL FINE DI GARANTIRE IN OGNI MOMENTO LA SICUREZZA GENERALE DELLA STESSA.

3.10- ACCESSORI A RICHIESTA

- 1- Dispositivo di comando (cambio senso di avanzamento) a doppio pedale;
- 2- Dispositivo per il taglio "Croissant"

4.1- MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO

La macchina (imballata) una volta appoggiata a terra può essere movimentata, tramite un carrello elevatore, nell'assoluto rispetto delle indicazioni sotto riportate:

DURANTE LE OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA, ASSICURARSI CHE NEL RAGGIO D'AZIONE NON VI SIANO PERSONE, ANIMALI E/O COSE LA CUI INCOLUMITÀ ACCIDENTALMENTE POSSA ESSERE COMPROMESSA.

DURANTE LE OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO E LUNGO TUTTO IL PERCORSO DI MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA CON IL CARRELLO ELEVATORE, È ASSOLUTAMENTE VIETATO, ESEGUIRE BRUSCHE FRENATE, ACCELERAZIONI E/O IMPROVVISI CAMBI DI DIREZIONE.

- 1- Utilizzare esclusivamente un carrello elevatore idoneo all'impiego e alla portata (vedi peso della macchina nella TAB.1- 3.5- DATI TECNICI), conforme alle normative vigenti;
- 2- Posizionarsi come indicato in FIG.4 e molto lentamente, inserire le forche del carrello elevatore negli appositi spazi del pallet, assicurandosi che le stesse fuoriescano dalla parte opposta sul lato anteriore (FIG.4);
- 3- Con molta cautela abbassare la macchina fino a che appoggi a terra ed estrarre le forche del carrello elevatore.

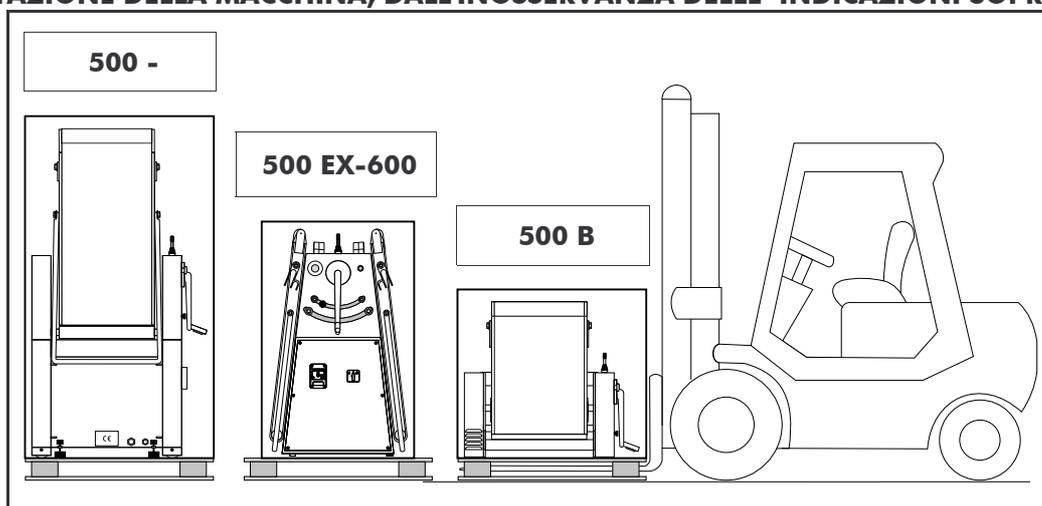
4.2- MOVIMENTAZIONE MANUALE

- 1- Togliere l'imballo (scatola di cartone) e con un idoneo "cutter" tagliare le regge di fissaggio;

PER TOGLIERE LA MACCHINA DAL PALLET È OBBLIGATORIO L'IMPIEGO DI DUE OPERATORI I QUALI CON MOLTA CAUTELA FARANNO SCENDERE LA MACCHINA DAL PALLET SOLLEVANDOLA LEGGERMENTE

- 2- Una volta appoggiata a terra la macchina può essere movimentata manualmente tramite le quattro ruote montate sul basamento;

LA DITTA COSTRUTTRICE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE, ANIMALI E/O COSE CAUSATI, DURANTE LE OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO E LUNGO TUTTO IL PERCORSO DI MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA, DALL'INOSSERVANZA DELLE INDICAZIONI SOPRASCritte.



5.1- POSIZIONAMENTO

La macchina deve essere installata su un ambiente chiuso e coperto, appoggiata su di un pavimento o un piano che dia affidabilità in rapporto al peso (3.5- DATI TECNICI – TAB.1) e all'ingombro (3.4- DIMENSIONI DELLA MACCHINA – FIG.3).

Una volta posizionata la macchina assicurarsi di far appoggiare al pavimento i 2 piedini regolabili (FIG.2-Rif.18).

NEL POSIZIONAMENTO DELLA MACCHINA SI DEVE OBBLIGATORIAMENTE RISPETTARE LE MISURE MINIME RIPORTATE IN FIG.5, PER GARANTIRE UN FACILE E SICURO ACCESSO DA PARTE DELL'OPERATORE ADDETTO E DEI MANUTENTORI.

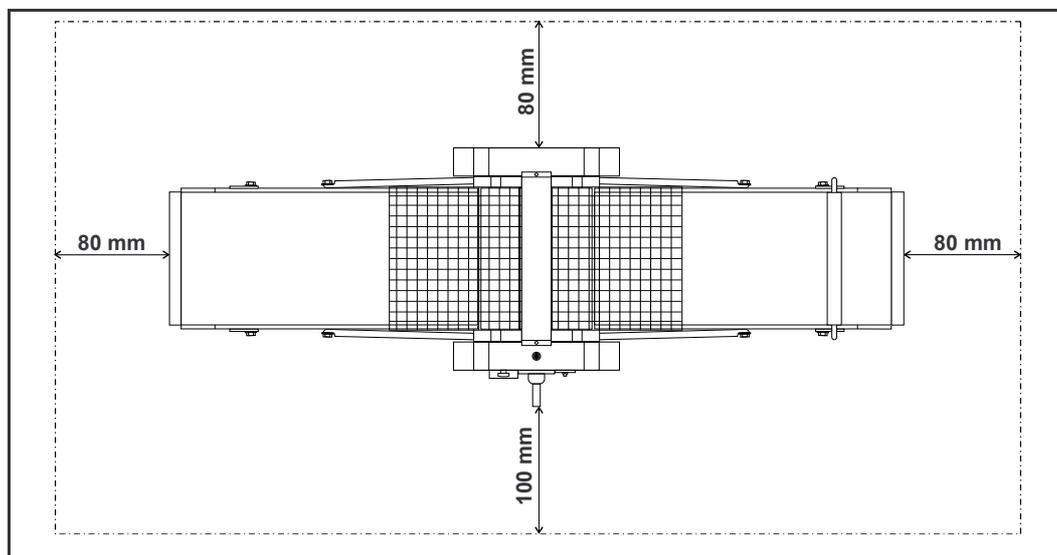


FIG.5 (MISURE MINIME DI POSIZIONAMENTO DELLA MACCHINA)

La sfogliatrice è munita di cavo di alimentazione elettrico posto sul retro della macchina e privo di spina, i dati elettrici sono riportati sulla targhetta di marcatura CE.

IL COLLEGAMENTO ELETTRICO DELLA SFOGLIATRICE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA DEVE ESSERE ESEGUITO OBBLIGATORIAMENTE ED ESCLUSIVAMENTE DA UN TECNICO AUTORIZZATO (ELETTRICISTA) IN POSSESSO DEI REQUISITI TECNICO-PROFESSIONALI RICHIESTI DALLE NORME VIGENTI NEL PAESE DI UTILIZZO DELLA SFOGLIATRICE, CHE DEVE RILASCIARE UNA DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DELL'INTERVENTO ESEGUITO.

LA DITTA COSTRUTTRICE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE, ANIMALI E COSE CAUSATI DA ERRATI COLLEGAMENTI ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA.

LA DITTA COSTRUTTRICE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE, ANIMALI E/O COSE CAUSATI DA UN ERRATO COLLEGAMENTO ELETTRICO.

5.2- MONTAGGIO DEI PIANI DI LAVORO (MOD. 500 EX - 600)

Le sfogliatrici MOD. 500 EX - 600 (Piani di lavoro estraibili) vengono fornite con i piani di lavoro smontati, per eseguire il montaggio dei piani di lavoro è obbligatorio l'impiego di due manutentori meccanici.

Sollevarre con cautela i rispettivi piani di lavoro e in posizione parallela al pavimento eseguire il montaggio inserendo per primo il rullo di rinvio del nastro trasportatore (parte conica con molla) nella spalla posteriore della macchina (FIG.2-Rif.24) e contemporaneamente spingendo il piano di lavoro nella stessa direzione di inserimento (FIG.2-Rif.25).

6.1- DIRETTIVE E NORME DI RIFERIMENTO

La macchina in oggetto è stata progettata e realizzata tenendo presente delle seguenti normative:

89/392 CEE: “Direttiva Macchine e successive modifiche: 91/368 CEE - 93/44 CEE - 93/68 CEE” (Versione codificata: 98/37/CE) - Recepita in Italia con con D.P.R. 24 Luglio 1996, n. 459).

73/23 CEE: “Direttiva Bassa Tensione”

EN 60204-1: “Sicurezza del macchinario: Equipaggiamento elettrico delle macchine”.

EN 292-1-2: “Concetti base per la sicurezza delle macchine e principi generali per la progettazione”.

EN 294: “Distanza di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori”.

EN 349: “Distanza minima per evitare lo schiacciamento di parti del corpo”.

6.2- SISTEMI DI SICUREZZA ADOTTATI

1- PULSANTE “ARRESTO D’EMERGENZA”

È installato nel pannello di comando e controllo della macchina (**FIG.1-Rif.10**), è del tipo a fungo (colore rosso su sfondo giallo) a ritenzione con riarmo manuale. L’azionamento del pulsante provoca l’arresto immediato del nastro trasportatore e dei cilindri di laminazione.

2- GRIGLIE DI PROTEZIONE (SX-DX)

Sono costituite da una struttura in fili di acciaio plastificato (**FIG.1-Rif.4**), installate tramite delle cerniere sulle spalle della macchina per proteggere la zona pericolosa dei cilindri di laminazione. Sono dotate di due microinterruttori che al sollevamento delle griglie arrestano immediatamente la macchina per impedire l’accidentale raggiungimento della zona di laminazione.

LE GRIGLIE DI PROTEZIONE POSSONO ESSERE SOLLEVATE ESCLUSIVAMENTE PER ESEGUIRE LA PULIZIA DEI CILINDRI DI LAMINAZIONE E/O PER EFFETTUARE INTERVENTI MANUTENTORI, DOPO AVER OBBLIGATORIAMENTE STACCATO LA SPINA DELLA MACCHINA DALLA PRESA DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA.

3- INTERRUOTTORE GENERALE AUTOMATICO

È un interruttore magnetotermico che in caso di corto circuito e/o sovraccarico di corrente seziona l’energia elettrica della macchina portandosi automaticamente in posizione “OFF”.

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

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

7.1- PANNELLO DI COMANDO E CONTROLLO

È costituito dai componenti installati sul lato anteriore della macchina (FIG.8) a cui l'operatore addetto deve fare riferimento per l'uso e funzionamento della stessa.

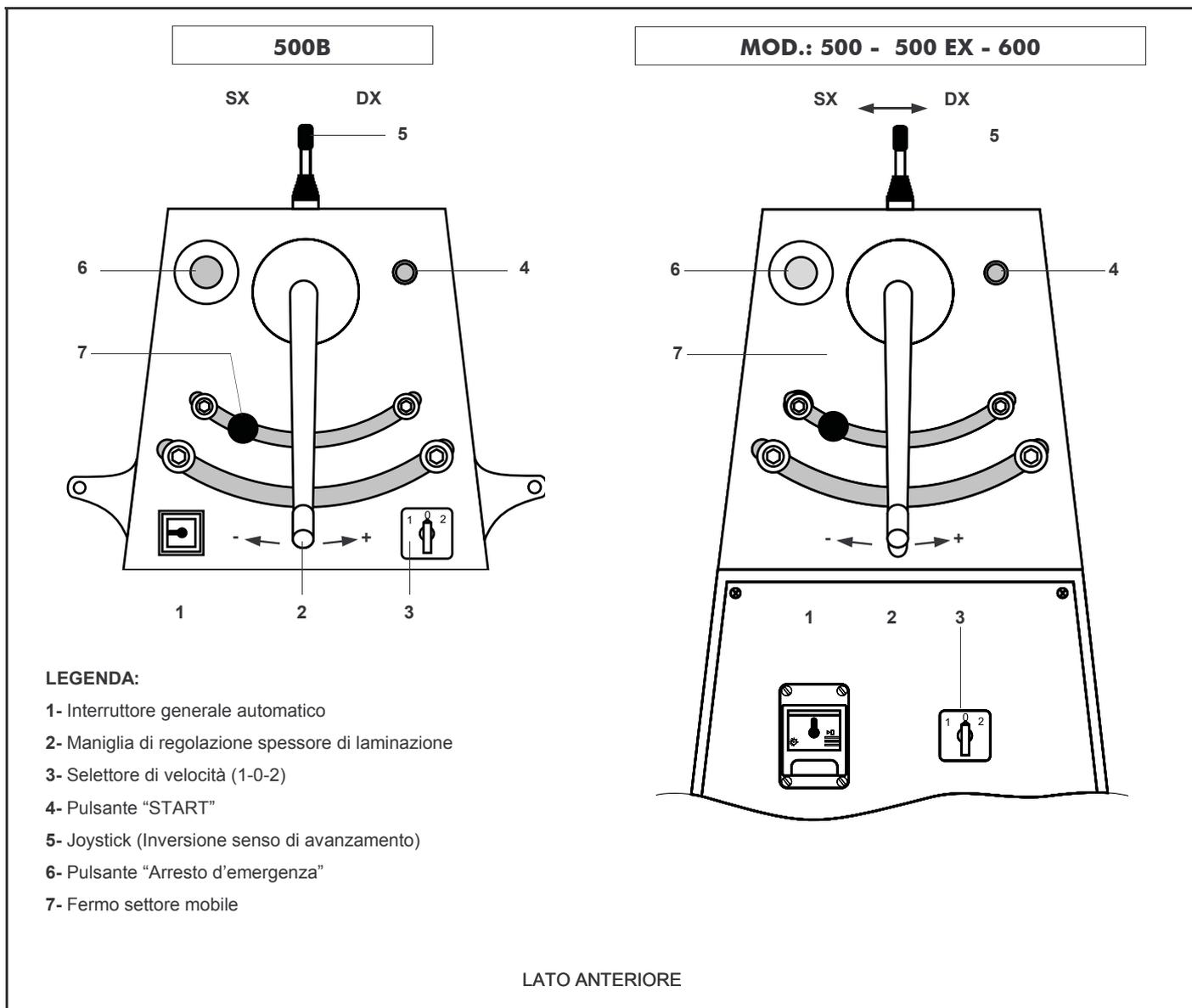


FIG.8 (Pannello di comando e controllo)

7.2- OPERAZIONI PRIMA DELLA MESSA IN SERVIZIO

Prima di eseguire la messa in servizio l'operatore addetto, a seconda del modello di sfogliatrice, deve effettuare le seguenti operazioni:

MOD.: 500 B

1- Sganciare mediante gli appositi ganci i **piani di lavoro** (SX-DX) (FIG.2-Rif.5) ed abbassarli manualmente fino a fine corsa (FIG.2-Rif.23) accompagnandone lentamente la discesa;

MOD.: 500 - 500 EX - 600

1- Sganciare mediante le apposite aste di sostegno (FIG.2-Rif.22) i **piani di lavoro** (SX-DX) (FIG.2-Rif.5) ed abbassarli manualmente accompagnandone lentamente la discesa fino ad inserire le aste di sostegno nei fine corsa (FIG.2-Rif.23);

MOD.: TUTTI I MODELLI

2- Abbassare fino a fine corsa le **griglie di protezione** (SX-DX) (FIG.2-Rif.4). Per il modello 600 spingere le griglie verso il lato posteriore della macchina in modo da liberarle dalla vite di fermo.

3- POSIZIONARE I DUE MATTARELLI (FIG.2-RIF.8) NEGLI APPOSITI PORTA MATTARELLI (FIG.2-RIF.7);

- 4- Estrarre le prolunghe dei piani di lavoro (FIG.2-Rif.9);
- 5- **(Accessorio a richiesta)** Collegare tramite l'apposito connettore (FIG.2-Rif.21) il pedale di inversione senso di avanzamento;
- 6- Assicurarsi che l'**interruttore generale automatico** (FIG.8-Rif.1) sia in posizione "OFF" e il **selettore di velocità** (FIG.2-Rif.3) in posizione "0";
- 7- Inserire la **spina** del cavo di collegamento elettrico nell'apposita **presa**.

7.3- MESSA IN SERVIZIO

La messa in servizio della macchina può essere fatta dall'operatore addetto, solo dopo aver letto e compreso in tutte le sue parti le presenti istruzioni per l'uso, eseguito le operazioni prima della messa in servizio, e rispettando obbligatoriamente le fasi di seguito descritte:

- 1- Dare tensione alla macchina portando l'**interruttore generale automatico** (FIG.8-Rif.1) in posizione "ON";
- 2- Impostare la velocità desiderata tramite il **selettore di velocità** (FIG.8-Rif.3 - Posizione 1-2);
- 3- Regolare lo spessore di laminazione della pasta tramite la **maniglia** (FIG.8-Rif.2);
- 4- Avviare la macchina premendo il pulsante "**START**" (FIG.8-Rif.4);
- 5- Scegliere il senso di avanzamento dei nastri trasportatori tramite il **joystick** (FIG.8-Rif.5);
- 6- Appoggiare la pasta nel piano di lavoro SX o DX e iniziare il ciclo di laminazione (Più passate a diversi spessori);
- 7- Una volta raggiunto lo spessore della sfoglia desiderato (fine ciclo) portare il **selettore di velocità** (FIG.8-Rif.3) in posizione "0" (stand-by = i nastri trasportatori e cilindri laminatori si fermano) e **prelevare la sfoglia**.

N.B. A seconda del tipo di lavorazione e della lunghezza della pasta è possibile avvolgere la stessa sugli appositi mattarelli.

7.4- ARRESTO D'EMERGENZA

L'arresto di emergenza della macchina può essere effettuato premendo il pulsante di arresto d'emergenza installati nel pannello di comando e controllo (FIG.8-Rif.6).

Onde evitare situazioni di pericolo che rischiano di prodursi immediatamente o che si stiano producendo, l'operatore addetto deve:

- 1- Premere tempestivamente il **pulsante arresto di emergenza** (FIG.8-Rif.6).;
- 2- Spegnerla macchina portando l'**interruttore generale automatico** (FIG.8-Rif.1) e il **selettore di velocità** (FIG.8-Rif.3) in posizione "0";
- 3- Segnalare immediatamente l'emergenza al "Responsabile della Sicurezza".

7.5- MESSA IN SERVIZIO DOPO UN ARRESTO D'EMERGENZA

N.B. L'interruzione improvvisa dell'alimentazione elettrica della macchina (mancanza di corrente) è da considerarsi uguale ad un arresto di emergenza.

Solo ed esclusivamente dopo aver rimosso la causa/e dell'emergenza e avere attentamente valutato che le stesse non abbiano provocato dei danni e/o anomalie alla macchina, con il consenso del "Responsabile della Sicurezza", sbloccare il pulsante d'emergenza (Riarmo manuale) e seguire le istruzioni descritte al PAR.7.3- MESSA IN SERVIZIO.

7.6- MESSA FUORI SERVIZIO

Una volta terminato l'uso della macchina l'operatore addetto può mettere fuori servizio la stessa seguendo obbligatoriamente le indicazioni di seguito elencate:

- 1- Spegnerla macchina portando l'**interruttore generale automatico** (FIG.8-Rif.1) e il **selettore di velocità** (FIG.8-Rif.3) in posizione "0";
- 2- Togliere la **spina** del cavo di collegamento elettrico dall'apposita **presa**.

8.1- MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

Ogni giorno:

- Verificare il corretto funzionamento delle griglie di protezione e del pulsante d'emergenza.
- Controllare visivamente lo stato di conservazione del cavo di alimentazione e della spina elettrica.
- Effettuare la pulizia generale della sfogliatrice (Par.8.2).

- Effettuare la pulizia dei raschiatori (Par.8.2).

Dopo le prime 100 ore di lavoro e/o ogni anno:

-Tendere ed ingrassare le catene di trasmissione.

Quando necessario sostituire il nastro trasportatore.

È OBBLIGATORIO TOGLIERE LA SPINA DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA DALLA PRESA, PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI TIPO D'INTERVENTO MANUTENTIVO NELLA MACCHINA.

ALLA FINE DI OGNI INTERVENTO MANUTENTIVO È OBBLIGATORIO RIMONTARE CORRETTAMENTE I PANNELLI E LE PROTEZIONI.

8.2- PULIZIA GENERALE

Per l'igiene della macchina è necessario pulire il corpo macchina (parte esterna) onde evitare accumuli di farina e sporcizia sulle superfici.

I prodotti da utilizzare per tale pulizia sono i comuni detersivi per uso domestico. Evitare di utilizzare acqua con i nastri, i rulli e le parti a contatto con la farina.

8.3- PULIZIA RASCHIATORI

Per un corretto funzionamento della macchina, è necessario provvedere alla pulizia esterna dei raschiatori con cadenza giornaliera.

Nelle parti difficilmente raggiungibili, la pulizia deve essere eseguita con cadenza settimanale.

Provvedere allo smontaggio dei raschiatori come di seguito descritto:

1- SMONTAGGIO RASCHIATORI INFERIORI:

a- Sollevare i **piani di lavoro (FIG.1-Rif.5)** e sganciare le **molle di ancoraggio (TAV.00-Rif.00)** poste sotto i **nastri trasportatori (TAV.00-Rif.00)**;

b- Riportare i **piani di lavoro (FIG.1-Rif.5)** in posizione di lavoro ed estrarre verso l'alto il **blocco raschiatori- supporto (TAV.00-Rif.00)**.

2- SMONTAGGIO RASCHIATORI SUPERIORI:

a- Posizionare i **piani di lavoro (FIG.1-Rif.5)** in posizione di lavoro e svitare i **2 pomelli (TAV.00-Rif.00)** che fissano il **profilo di acciaio inox (TAV.00-Rif.00)**;

b- Sollevare verso l'alto il **gruppo raschiatori (TAV.00-Rif.00)** ed estrarlo dal **cilindro cromato (TAV.00-Rif.00)** .

3- PULIZIA RASCHIATORI:

Procedere ad una accurata pulizia asportando gli accumuli di farina o pasta utilizzando prodotti detersivi non tossici seguiti da abbondanti risciacqui con spugna imbevuta d'acqua.

4- MONTAGGIO RASCHIATORI:

Per rimontare il tutto, seguire la procedura inversa, rispettivamente per entrambi i tipi di raschiatori.

9.1- DEMOLIZIONE

All'atto della demolizione della macchina, attenersi obbligatoriamente alle prescrizioni delle normative vigenti.

Procedere alla differenziazione delle parti che costituiscono la macchina secondo i diversi tipi di materiali di costruzione (Plastica, rame, ferro, ecc...).

I liquidi lubrificanti ed eventuali altri fluidi non vanno assolutamente scaricati nell'ambiente.

Questi prodotti considerati inquinanti e pericolosi vanno obbligatoriamente smaltiti incaricando ditte autorizzate e specializzate per le differenti tipologie di prodotto.

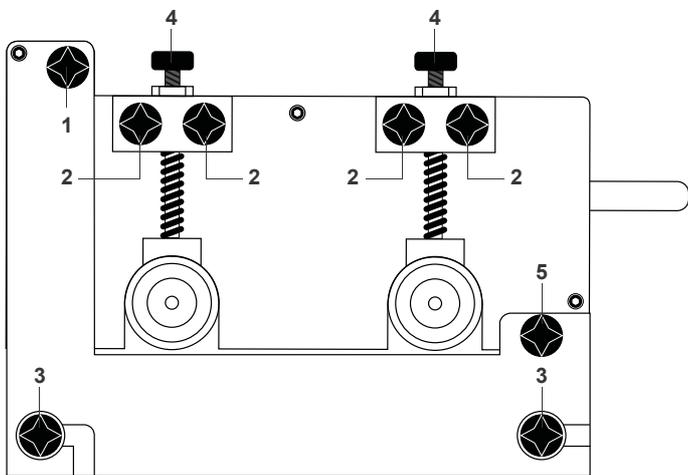
10- DISPOSITIVO PER IL TAGLIO CROISSANT SOLO PER MOD 600

-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:

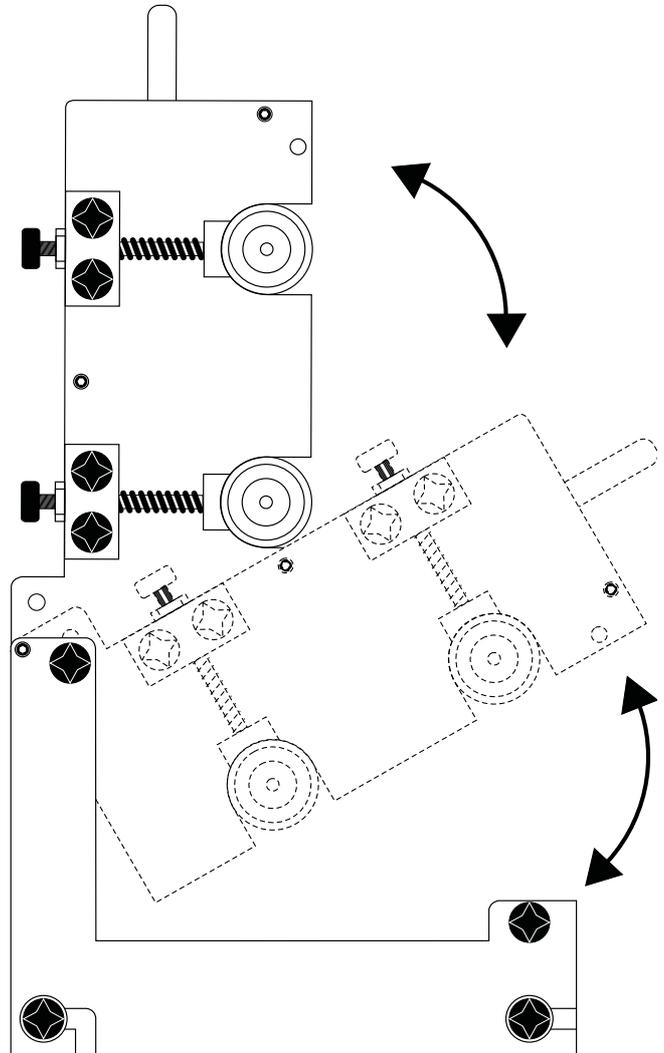
- 1- Lock knob for rest position
- 2- Fixing knob for adjustment device
- 3- Fixing knob to the working plane
- 4- Adjustment knob for cylinders thickeners
- 5- Lock knob for cut position

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)