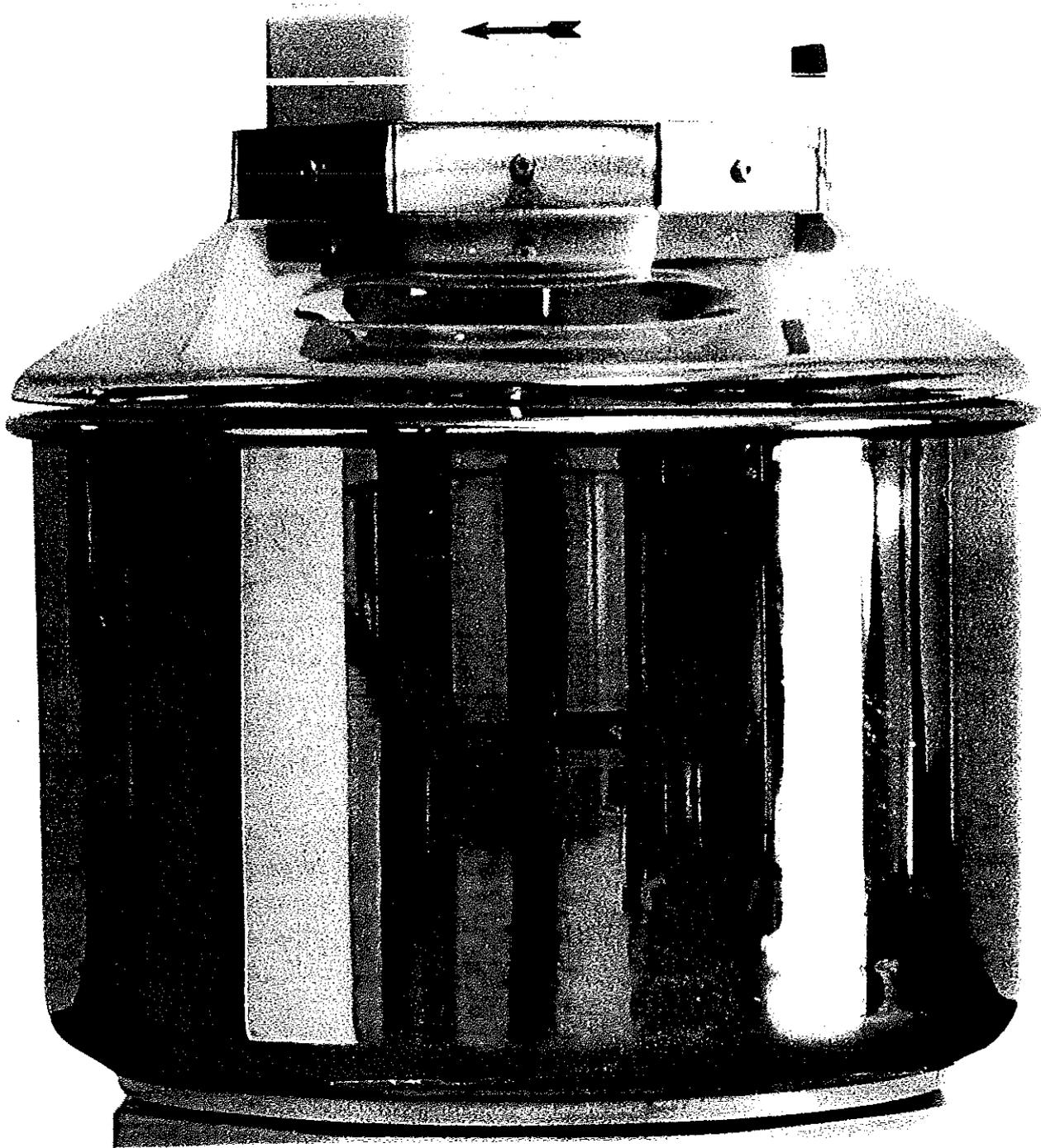


MANUALE USO E MANUTENZIONE
OPERATING AND MAINTENANCE MANUAL
MODE D'EMPLOI ET MAINTENANCE
BEDIENUNGS- UND WARTUNGSHANDBUCH
MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA USO Y MANUTENCION



Nous vous remercions de la préférence que vous accordez à notre machine et sommes certains que vous en obtiendrez les performances nécessaires à votre activité. Nous savons compte que vous avez intérêt à maintenir cette machine à un rythme efficace, c'est donc pourquoi nous avons préparé cette notice afin de vous faire connaître les règles nécessaires à une bonne utilisation et à une maintenance rationnelle de la machine.

NORMES DE SECURITE

Ce symbole de sécurité caractérise des messages importants dans la notice. Lorsque vous le rencontrez, faites attention car il y a un risque d'accidents et lisez attentivement le message qui suit.



CONSIGNES GENERALES



Lorsque nous avons réalisé cette machine, nous avons tout fait pour rendre votre travail plus sûr. La prudence est de toute manière irremplaçable et il n'y a pas de meilleure règle en matière de prévention des accidents.

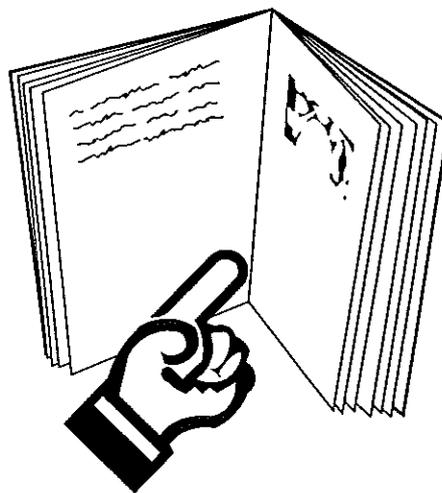
CONNAITRE LA MACHINE



Attention: conserver scrupuleusement la présente notice dans un lieu approprié, à côté de la machine et connu de toutes les personnes concernées.

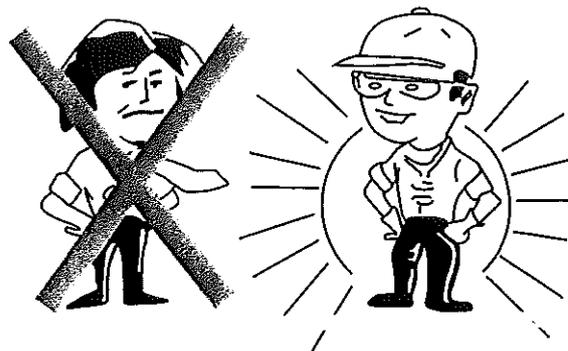
Ne pas mettre cette notice de côté sans l'avoir lue, indépendamment d'expériences précédentes. Quelques minutes consacrées à la lecture peuvent successivement faire économiser du temps et de la fatigue. **Lire attentivement cette notice avant de procéder au démarrage, à l'utilisation, à la maintenance et à d'autres interventions sur la machine, et suivre scrupuleusement les instructions et les consignes indiquées ci-dessous:**

- observez **les plaquettes** appliquées sur la machine et remplacez immédiatement celles qui ont été égarées ou qui sont illisibles;
- la machine ne doit être **utilisée que par des personnes compétentes** et qui connaissent le fonctionnement de cette dernière;
- **en cas de bourrage ou de blocage** de n'importe quel organe, éteindre le moteur avant toute intervention. Il est interdit **de nettoyer, de huiler ou de graisser** à la main les éléments en mouvement de la machine. Il est également interdit **de réparer ou de régler** les différents organes lorsque le moteur est en marche, si on n'a pas pris toutes les précautions nécessaires afin d'éviter des accidents éventuels;
- **tous les organes en mouvement sont équipés des protections qui s'imposent.** Remonter soigneusement celles qui auraient pu être enlevées pour des exigences de service.



PORTER DES VETEMENTS APPROPRIES

Les vêtements portés par l'opérateur doivent être prêts du corps et sans parties flottantes. Ne jamais porter de vestes ou de chemises déboutonnées.



IMPORTANT



Afin d'éviter des accidents et assurer des performances optimales, **la machine ne doit être ni modifiée ni transformée** sans l'approbation du constructeur, elle ne doit pas être utilisée dans des conditions ou à des fins pour lesquelles elle n'est pas prévue. **Toute modification arbitraire** apportée à cette machine **dégage le fabricant de toute responsabilité** dérivant de dommages ou de lésions consécutifs.

Cette machine a été conçue et construite suivant les directives CEE 89/392, CEE 91/368, CEE 93/44, CEE 93/68.

OBSERVER LES MESSAGES "IMPORTANT"

Les messages indiqués comme "importants" apparaissent dans la notice de l'opérateur et/ou sur la machine afin de fournir des **instructions spécifiques concernant les réglages, les maintenances, etc.** Si ces instructions n'étaient pas respectées, la machine pourrait subir un dommage par la suite.

CHOC ELECTRIQUE

Pour votre sécurité, avant de brancher la machine sur le réseau:

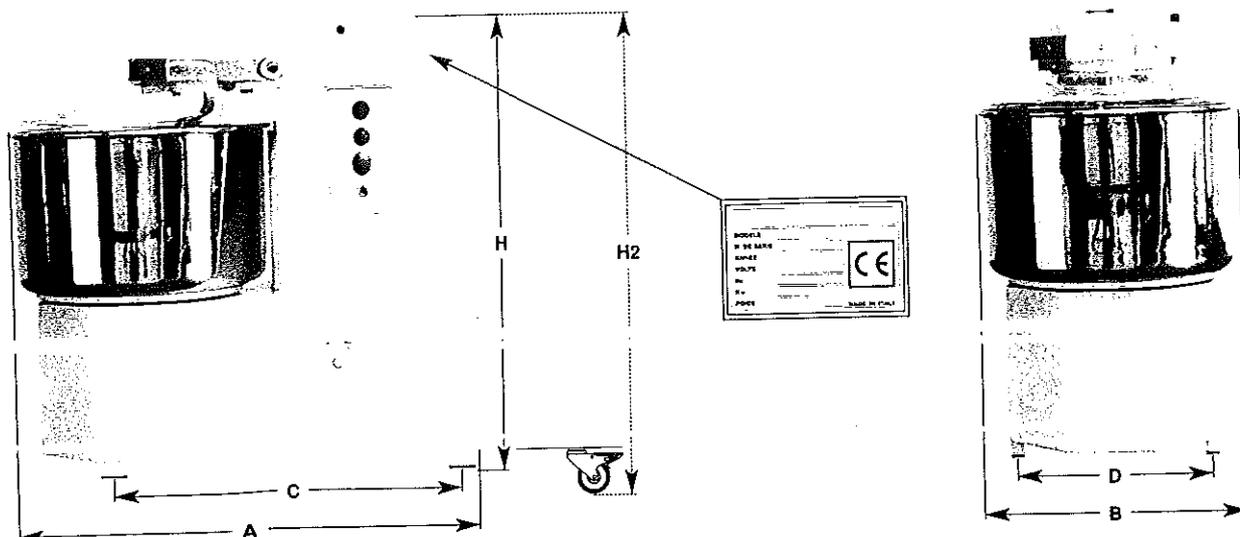
- s'assurer qu'un disjoncteur omnipolaire adéquat, équipé des protections contre les surcharges et les courts-circuits est branché en amont de la prise de distribution;
- effectuer la connexion des phases, du neutre éventuel et de la terre (obligatoire) à l'aide d'une fiche normalisée compatible avec la prise indiquée ci-dessus. Le conducteur de protection (terre) est indiqué par la couleur jaune/verte de l'enveloppe isolante; vérifier le bon état du câble d'alimentation en fonction de sa longueur, de la tension du réseau et de la puissance absorbée par la machine;
- éviter d'opérer si le milieu est humide ou mouillé à moins d'avoir les protections appropriées contre les chocs électriques.

Eviter absolument de mettre la machine en marche sans panneaux de protection. Cela peut nuire à votre sécurité personnelle et à la machine elle-même.

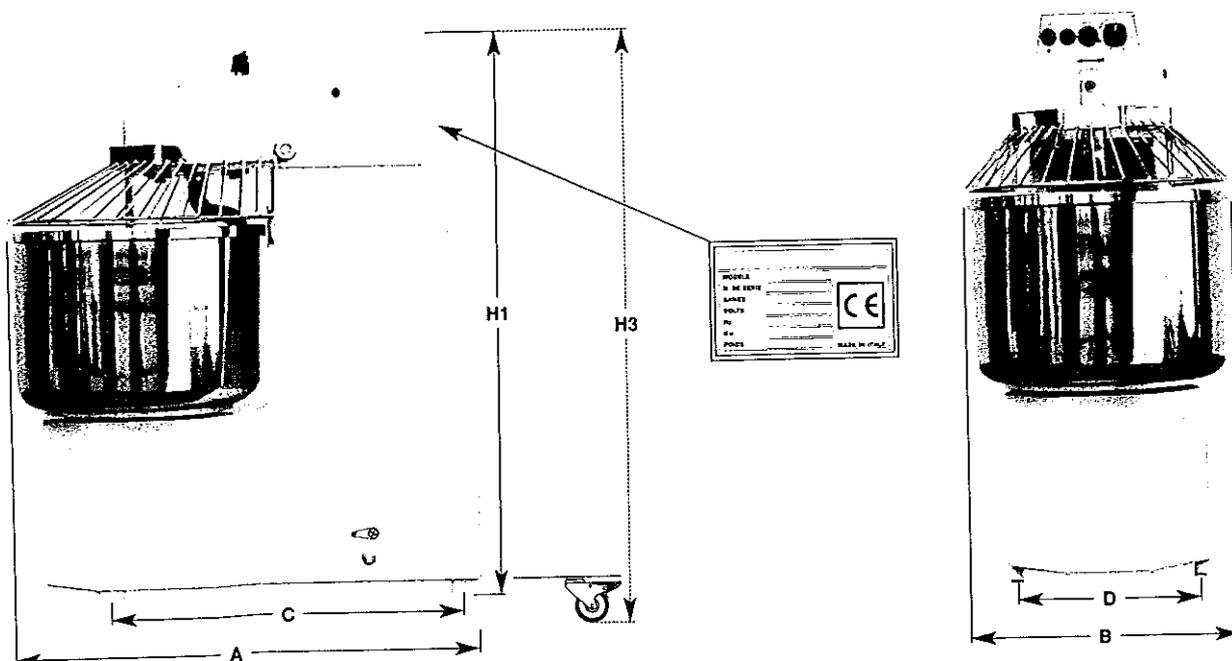
INDEX

- NORMES DE SECURITE ET CONSIGNES GENERALES	page 34-35
- CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	page 37-38
- UTILISATION PREVUE DE LA MACHINE	page 39
- 1. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT	page 40
- 2. PREPARATION DE LA MACHINE	page 40
- 3. UTILISATION DE LA MACHINE	page 40
3.1 CHARGEMENT ET DEMARRAGE	page 40
3.2 MACHINES EQUIPEES D'UNE MINUTERIE	page 41
3.3 MACHINES AYANT UN MOUVEMENT A 2 VITESSES	page 41
3.4 DECHARGEMENT DE LA MACHINE	page 41
3.5 VARIANTE AUX DOSES INITIALES DE LA PATE	page 41
3.6 VARIANTE DU MOD. SP 80-100-130	page 42
- 4. TRANSPORT ET LEVAGE	page 43
- 5. INSTALLATION, BRANCHEMENTS, MISE AU POINT	page 44
- 6. NETTOYAGE	page 45
- 7. MAINTENANCE ET REGLAGE	page 46
- 8. BRUIT DE SURFACE	page 48
- 9. DEPOSE ET DEMOLITION DE LA MACHINE	page 48
- 10. INCONVENIENTS ET REMEDES	page 48

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES MOD. SP 10 - 20 - 25 - 38



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES MOD. SP 30 - 40 - 50 - 60



FRANÇAIS

TABEAU DONNEES CARACTERISTIQUES MODELES SP 10-60

Modèle	A Longueur mm.	B Largeur mm.	C Distance patins mm.	D Largeur patins mm.	H mm.	H1 mm.	H2 mm.	H3 mm.	Masse en N (1 Kg)	Puissance moteur 1 vitesse KW	Puissance moteur 2 vitesses KW	Capacité pâte en N	Notes
SP 10	520	280	320	210	580	/	670	/	47	0.55	0.45/0.3	10	
SP 20	690	390	495	265	670	/	760	/	73	0.75	1.1/0.75	20	
SP 20/E	690	390	495	285	670	/	760	/	67	0.75	0.75/0.5	20	
SP 20/R	690	390	495	285	670	/	760	/	72	0.75	1.1/0.6	20	Tête basculante
SP 25	720	420	510	285	670	/	750	/	72	0.75	0.75/0.5	25	
SP 30	760	420	555	280	/	910	/	1000	112	1.10	1.4/1.1	30	
SP 38	830	530	485	260	720	/	800	/	100	1.5	2.2/1.5	38	
SP 40	810	480	575	300	/	950	/	1040	124	1.10	1.4/1.1	40	
SP 50	940	530	600	340	/	1030	/	1140	185	/	2.2/1.4	50	
SP 60	990	580	625	390	/	1070	/	1180	215	/	2.2/1.4	60	

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES MOD. SP 80-100-130

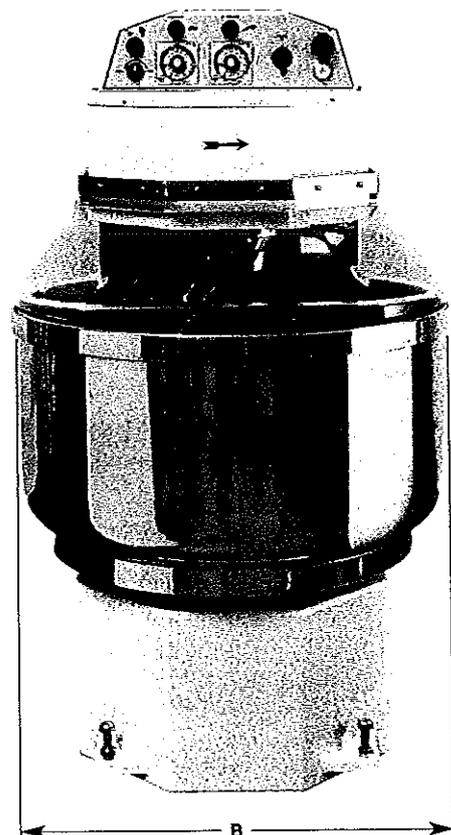
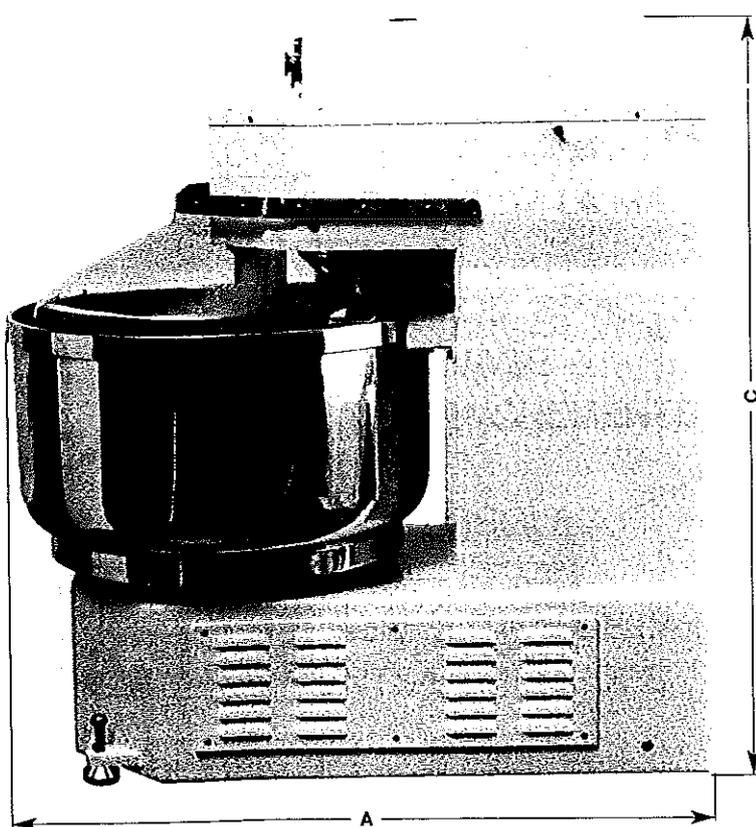


TABLEAU DONNEES CARACTERISTIQUES MODELES SP 80-100-130

Modèle	Puissance moteur KW		Poids Kg. environ	Longueur mm. A	Largeur mm. B	Hauteur mm. C	Capacité pâte Kg.
	Spirale	Cuve					
SP 80	4.4 / 2.35	0.56	420	1170	725	1265	80
SP 100	4.4 / 2.35	0.56	440	1170	725	1265	100
SP 130	5.2 / 3	0.56	470	130	850	1265	130

MACHINE PETRISSEUSE A SPIRALE ET A CUVE FIXE pour pizzerias, boulangeries et pâtisseries

- Cuve en acier inox, avec spirale de travail en acier inox à haute résistance.
- Parties en mouvement montées sur des paliers à billes ayant des garnitures étanches genre longlife.
- Dispositif de sécurité avec blocage total des parties en mouvement et des commandes.
- Possibilité d'effectuer la tension des courroies à l'extérieur de la machine.
- Circuit électrique ayant des parties de commande à basse tension (24 V) pour une plus grande sécurité.
- Câble de branchement sur le réseau électrique, genre antiflamme, suivant l'alimentation demandée, longueur standard L=3 m, sans fiche finale.

- Protection des parties en fer par une peinture au four à base de poudres époxydes.
- Tensions d'alimentation:

STANDARD: V = 220 V Monophasée 50 Hz
220 V Triphasée 50 Hz
380 V Triphasée 50 Hz

SUR DEMANDE: V = 220 V Monophasée 60 Hz
220 V Triphasée 60 Hz
240 V Monophasée 50 Hz
415 V Triphasée 50 Hz

CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES POUR:

POUR MODELES SP 10-60

- Transmissions par courroie avec réduction genre renvoi par vis sans fin, sans maintenance, et/ou avec chaînes.
- Machine ayant des patins d'appui avec amortisseur élastique ou, sur demande, des roues avec ou sans frein, pour une maintenance et un nettoyage plus faciles.
- De série: minuterie de contrôle et arrêt automatique de l'usinage (seulement pour les modèles SP 30, SP 40, SP 50 et SP 60).
- Possibilité standard sur les modèles SP 50 et SP 60 et sur demande sur les modèles de SP 10 à SP 40, d'entraînement par moteur à deux vitesses.

POUR MODELES SP 80-100-130

- Deux moteurs pour commande séparée de la cuve et de la spirale.
- Machine équipée de deux roues fixes et de deux patins réglables pour un positionnement sûr.
- En dotation: interrupteur général, deux minuteries avec sélection de la vitesse de la spirale, possibilité de commande manuelle avec inversion du sens de rotation de la cuve.
- Possibilité de double vitesse seulement pour la spirale de travail, avec changement de vitesse et arrêt automatique à la fin du travail.

UTILISATION PREVUE DE LA MACHINE

La machine est prévue pour travailler des pâtes à base de farine de céréales destinées aux pizzerias, boulangeries et pâtisseries.

CONSIGNE IMPORTANTE



Pour des raisons d'hygiène, de santé et de garantie, il est absolument interdit d'utiliser la machine pour travailler des produits non alimentaires. Toute autre utilisation sera considérée contraire à l'utilisation prévue par le fabricant, qui ne pourra, par conséquent, être tenu pour responsable des dommages aux choses et à la machine elle-même ou bien des lésions aux personnes qui en dériveront éventuellement. Il faut considérer que si vous prenez le risque d'un usage non approprié, vous vous assumez la responsabilité qui en découlera.

1. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Le travail consiste à amalgamer de la farine, de l'eau, du sel, de la levure et éventuellement d'autres composants alimentaires au choix suivant l'utilisateur jusqu'à l'obtention de la consistance désirée.

Cette action se produit au moyen d'une spirale en acier inox (Fig. 1 A) qui se déplace en synchronisme avec la rotation de la cuve qui contient les ingrédients (Fig. 1 B).

2. PREPARATION DE LA MACHINE

A faire avant le début de chaque cycle de travail.

S'ASSURER que la machine est parfaitement propre, et surtout les organes qui vont au contact des produits alimentaires (spirale, cuve et colonne de direction si elle est présente); si besoin est, le nettoyage doit être fait à l'eau chaude et à l'alcool (voir chap. 6 NETTOYAGE p.45).

⚠ L'opération de nettoyage doit être effectuée lorsque la machine est éteinte.

3. UTILISATION DE LA MACHINE

Après s'être assuré que la machine est parfaitement propre, on peut procéder aux opérations nécessaires afin d'obtenir la pâte voulue.

3.1 CHARGEMENT ET DEMARRAGE

S'assurer que la machine est éteinte, en appuyant sur le bouton-poussoir d'arrêt (Fig. 2 A). Lever la protection de la cuve (Fig. 3 A) jusqu'à ce qu'elle bute contre l'appui en caoutchouc (Fig. 3 B).

Mettre les ingrédients du type et de la quantité désirée dans la machine. Abaisser la protection de la cuve jusqu'à l'appui (Fig. 3 C). Appuyer sur le bouton-poussoir de démarrage (start) (Fig. 2 B).

⚠ ATTENTION: la machine ne fonctionne que si le micro-interrupteur de sûreté est parfaitement positionné et en état de marche.

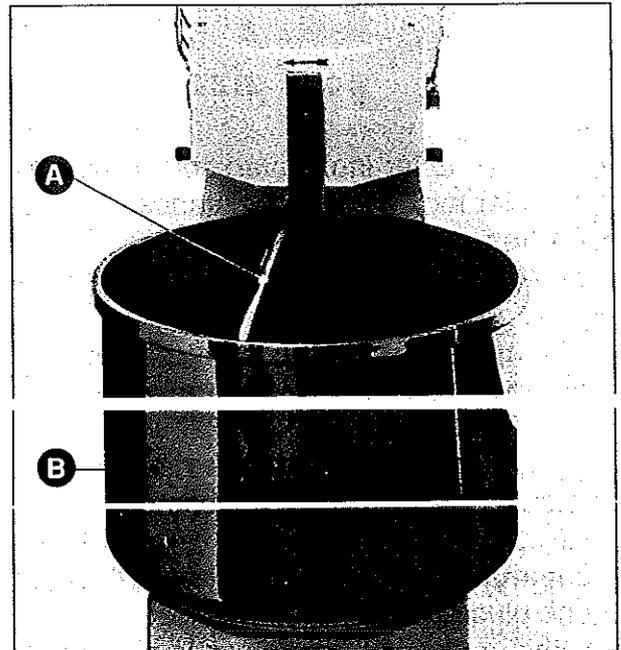


Fig. 1

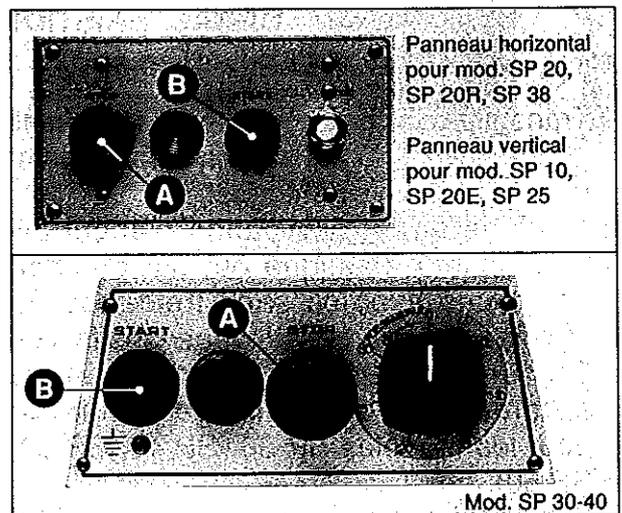


Fig. 2

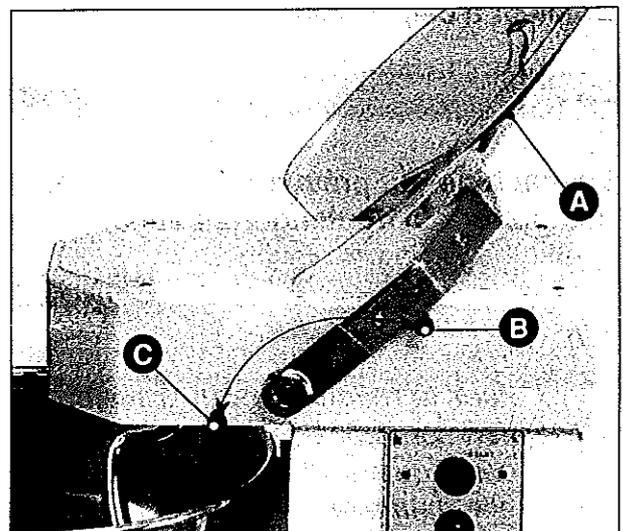


Fig. 3

3.2 MACHINES EQUIPEES D'UNE MINUTERIE

Si les machines sont équipées d'une minuterie de contrôle, positionner l'appareil sur le temps désiré (Fig. 5 A) avant d'appuyer sur le bouton-poussoir de démarrage.

A la fin du temps programmé, la machine s'arrête automatiquement.

Si l'on doit contrôler la machine manuellement, éliminer le fonctionnement de la minuterie en la positionnant dans le secteur "SER.CONT" ou "POS.MAN." (Fig. 4 A).

3.3 MACHINES AYANT UN MOUVEMENT A 2 VITESSES

Pour faire démarrer la machine positionner le commutateur sur la vitesse désirée (Fig. 5 B). Appuyer sur le bouton-poussoir de marche (Fig. 5 C).

Si on désire changer de vitesse pendant que la machine fonctionne, positionner le commutateur sur le "0" puis tout-de-suite après sur la nouvelle vitesse désirée (Fig. 5 B). Appuyer sur le bouton-poussoir de démarrage (Fig. 5 C).

⚠ Attention: si le commutateur reste en position "0", il est impossible de faire démarrer la machine.

3.4 DECHARGEMENT DE LA MACHINE

A la fin du temps de travail prévu, appuyer sur le bouton-poussoir d'arrêt (Fig. 6 A).

N.B.: pour les machines équipées d'une minuterie (Fig. 6 B), l'arrêt se produit automatiquement.

Lever la protection de la cuve et enlever la pâte, faire immédiatement un nettoyage soigné de toutes les parties qui travaillent (voir chap. 6 NETTOYAGE p.45).
A la fin, refermer la protection.

3.5 VARIANTE AUX DOSES INITIALES DE LA PATE

S'il est nécessaire de modifier la pâte initiale en ajoutant ou en faisant varier le pourcentage des ingrédients, il est possible d'effectuer l'opération en utilisant les fentes pour le passage des aliments, sans pour cela devoir arrêter la machine et lever la protection.

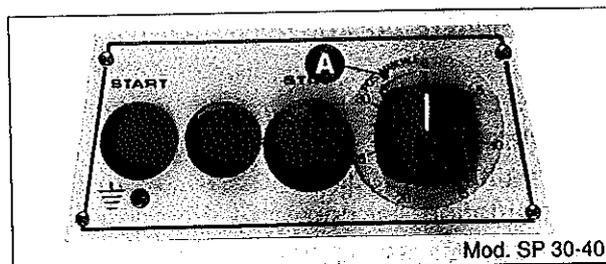


Fig. 4

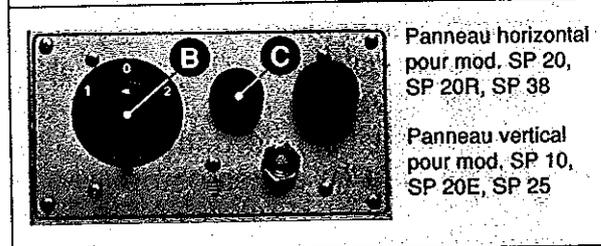
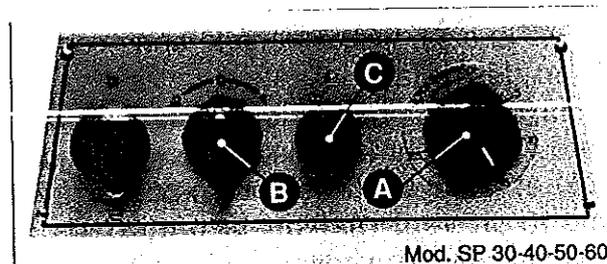


Fig. 5

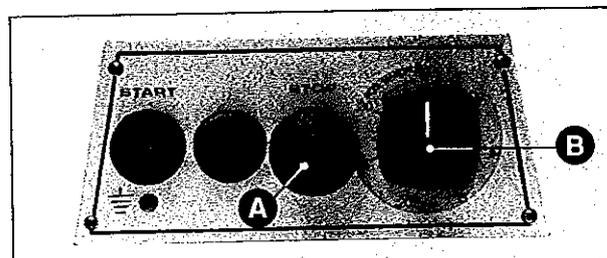


Fig. 6

3.6 VARIANTE DU MOD. SP 80-100-130 (Fig. 7)

Pour le démarrage de la machine positionner l'interrupteur (E) en position 1 (le voyant G doit s'allumer pour indiquer que la tension d'alimentation est correcte). S'assurer que le sélecteur B se trouve en position "FOR"; dans cette position la cuve tourne dans le sens normal et prévu d'utilisation de la machine. Si le sélecteur se trouve sur "0" la cuve ne peut pas tourner, et s'il est positionné sur "REV" la cuve tourne dans le sens contraire. Si on désire faire la pâte à la vitesse minimum, programmer le temps désiré pour la 1ère vitesse sur la minuterie correspondante (C) et appuyer sur le bouton-poussoir (D); lorsqu'on veut réaliser la pâte dans des temps et à des vitesses différentes, après avoir programmé le temps sur la 1ère minuterie (C), régler également la seconde (I) sur le temps de travail prévu et appuyer sur le bouton-poussoir (D) de démarrage de la 1ère vitesse; à la fin du temps de travail en

1ère vitesse la machine commence à travailler automatiquement en 2ème vitesse. Si on ne désire travailler qu'en 2ème vitesse, s'assurer que la minuterie 1 (C) est en position "0" et par conséquent régler la minuterie "2" (I) sur le temps désiré; appuyer enfin sur le bouton-poussoir de démarrage (D). A la fin du temps fixé la machine s'arrête automatiquement. Si l'on désire faire tourner la cuve dans le sens contraire du sens normal, déplacer le sélecteur (B) sur la position "REV". Afin de mettre la cuve en mouvement, appuyer sur le bouton-poussoir (A) qui ne fonctionne que manuellement c'est-à-dire uniquement pendant le temps où on appuie dessus. On peut utiliser la commande manuelle de rotation de la cuve d'une manière très profitable à la fin du travail: positionner le sélecteur (B) sur "REV" et appuyer sur le bouton-poussoir (A); on commande ainsi la rotation de la cuve de manière à faciliter le détachement de la pâte de la spirale et simultanément on l'amène dans la zone d'extraction.

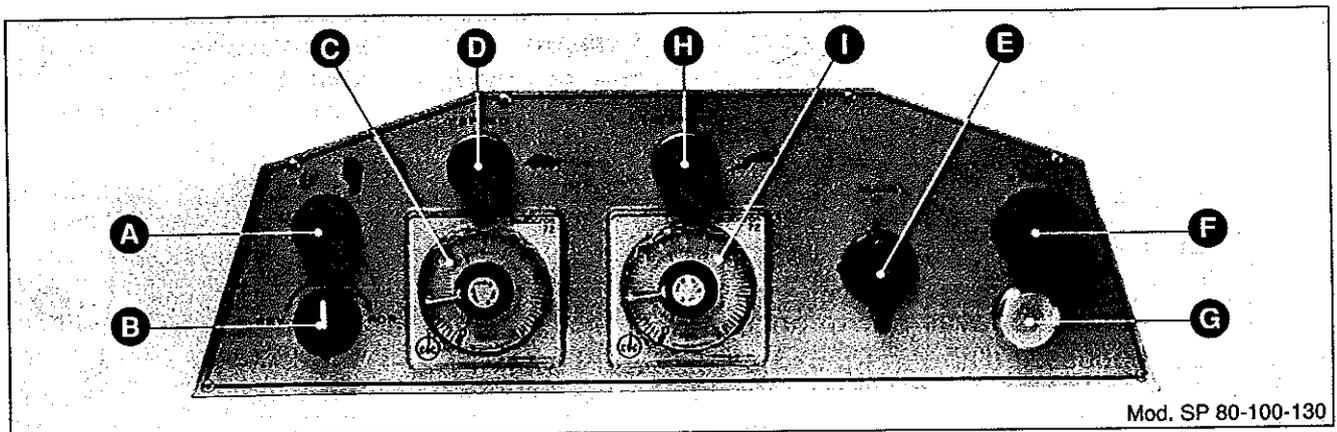


Fig. 7

Mod. SP 80-100-130

4. TRANSPORT ET LEVAGE

La machine est à l'origine posée sur une palette et expédiée fermée dans un emballage approprié, fixé sur la palette en bois au moyen de feuilards (Fig. 9).

L'emballage contient la machine, le mode d'emploi et la déclaration de conformité avec la directive CEE 89/392.

La machine doit être déchargée du moyen de transport par levage à l'aide d'un appareillage adéquat; les points d'accrochage sont signalés sur l'emballage. Il est conseillé de conserver la machine dans son emballage jusqu'au moment de l'installation, à moins qu'on ne doive ouvrir l'emballage afin de vérifier son contenu. Pour transporter la machine jusqu'au lieu de l'installation, utiliser un chariot dont les roues ont une charge utile appropriée. La machine est expédiée emballée dans une caisse fermée, bloquée par des traverses en bois et enfermée dans une protection en plastique.

Pour les modèles SP 10-60 (Fig. 10-11)

Après avoir enlevé les feuilards, l'emballage et les barres de polystyrène utilisés pour l'expédition, et qui doivent être éliminés suivant les lois en vigueur en cette matière, soulever la machine afin de la positionner sur le lieu de l'installation et enlever la palette d'appui, en utilisant des courroies dont la charge utile est adéquate (environ 6 fois le poids de la machine), insérées sous la tête porte-spirale, et commandées par un moyen de levage approprié, manuel ou à moteur.

⚠ Attention: pour le mod. SP 20/R (dont la tête est mobile), les courroies de levage doivent être positionnées à côté des patins, comme indiqué sur la Fig. 12.

Pour modèles SP 80-100-130

Pour enlever la machine de la caisse, décloûter le couvercle et une des parois latérales; enlever les traverses de bois et le plastique de protection. Puis retirer le bouchon en plastique qui se trouve sur la partie supérieure de la machine et visser le piton à fond (il se trouve dans la cuve).

Lever la machine en la prenant par le piton (Fig. 13 A) à l'aide d'un releveur à roues, pour l'enlever de sa caisse.

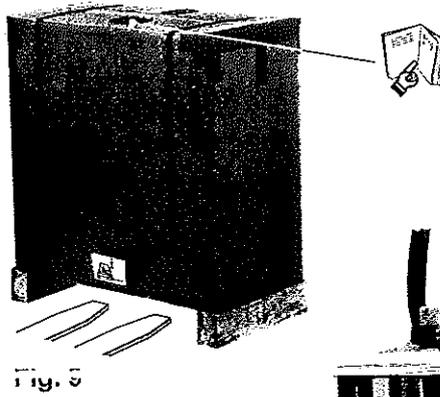


Fig. 9

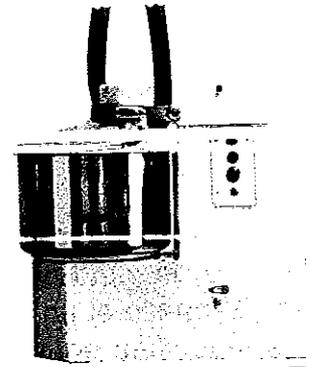


Fig. 10 Mod. SP 10-38

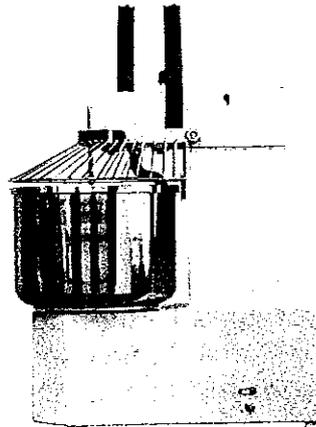


Fig. 11 Mod. SP 30-60

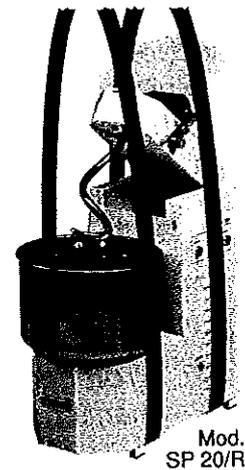


Fig. 12

Mod. SP 20/R

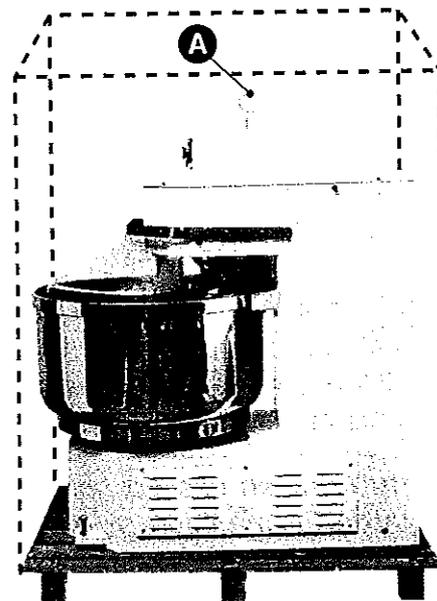


Fig. 13

Mod. SP 80-100-130

5. INSTALLATION, BRANCHEMENTS, MISE AU POINT

 Pour positionner et utiliser la machine, prévoir une pièce bien aérée, ayant un sol nivelé et compact, facile à entretenir.

En cas d'irrégularités au niveau du sol, afin d'éviter une certaine instabilité ainsi que des mouvements de la machine, caler les patins à l'aide de morceaux de caoutchouc dur en plaque. Positionner la machine à l'endroit désiré en faisant attention à laisser un espace libre de 50 cm environ autour (Fig. 14) afin de permettre une utilisation facile, une maintenance et un nettoyage efficaces. Pour les machines équipées de roues, s'assurer que le frein ad hoc est bloqué, en appuyant vers le bas sur le levier (Fig. 15 **A**). S'assurer que le voltage de la machine correspond à celui qui est prévu par l'installation d'énergie électrique (voir plaquette à l'arrière de la machine p.37).

Monter sur le câble d'alimentation de la machine la fiche appropriée au branchement sur l'installation électrique de l'immeuble.

 **Attention:** le montage de la fiche sur le câble d'alimentation doit être exécuté par du personnel qualifié. Protéger le câble contre les écrasements possibles ou les dommages.

Après qu'on a enfoncé la fiche dans la prise de courant, la machine est prête à être utilisée, mais contrôler préalablement que tous les organes et les composants de la machine fonctionnent correctement. Vérifier donc:

- le sens de rotation de la cuve (confronter avec la flèche marquée sur la cuve) et de la spirale;
- l'efficacité du dispositif de sécurité: ce dispositif est efficace si la machine se bloque lorsqu'on lève la protection (Fig. 16 **A**) de 10 à 15 mm;
- le fonctionnement des boutons-poussoirs et du voyant lumineux.

 **Important:** en cas de non-fonctionnement de la machine ou d'une de ses parties, s'adresser au revendeur ou au concessionnaire agréé pour toute intervention.

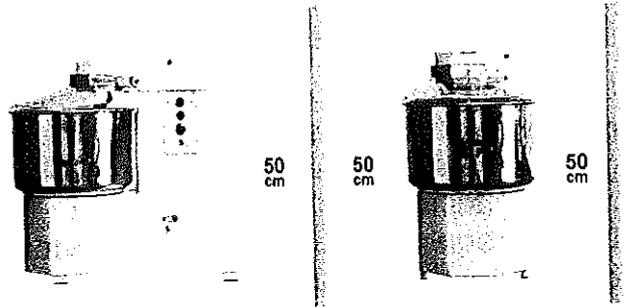


Fig. 14

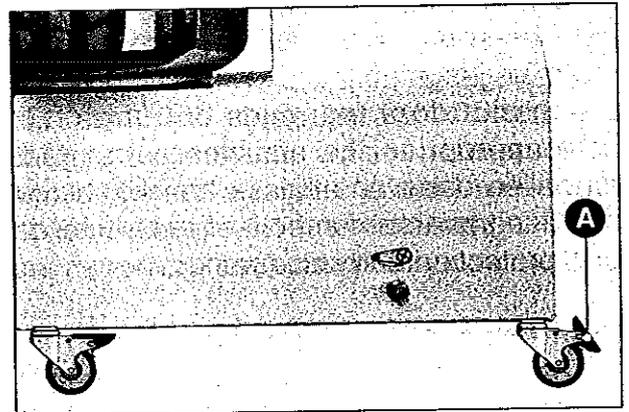


Fig. 15

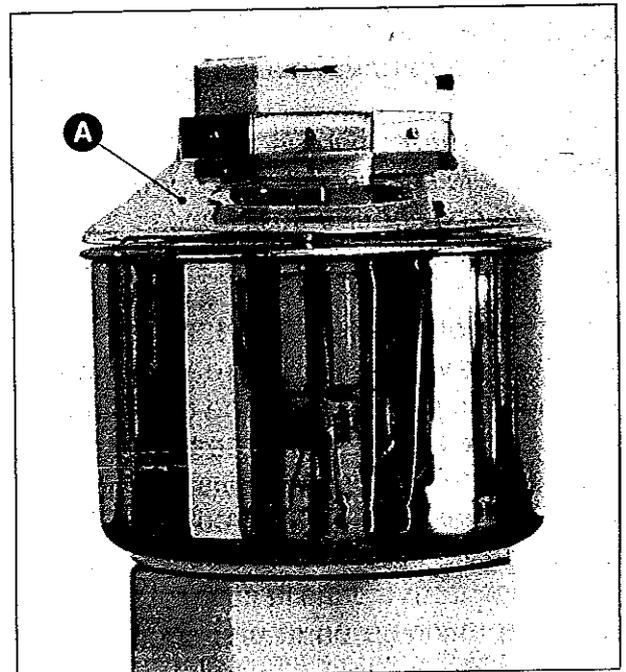


Fig. 16

N.B.: pour les machines ayant une alimentation triphasée: en cas de rotation dans le sens contraire, inverser deux phases de la fiche d'alimentation. S'assurer que la cuve tourne correctement chaque fois que l'on remplace la fiche d'alimentation ou que la prise d'où vient le prélèvement d'énergie électrique est changée.

Pour les modèles SP 80-100-130 (Fig. 17)

Une fois que la machine est positionnée dans la pièce choisie, pour assurer sa position horizontale manoeuvrer les vis antérieures de réglage, après avoir appuyé par terre, au même niveau, les patins d'appui (Fig. 18 A) qui se trouvent dans la cuve. Visser les vis en s'assurant que la machine est parfaitement stable puis les bloquer au moyen du contre-écrou correspondant (Fig. 18 B).

6. NETTOYAGE

⚠ Important: étant donné qu'on utilise la machine avec des produits alimentaires le nettoyage de celle-ci et du milieu environnant est une chose fondamentale pour la santé et l'hygiène du produit fini. Se rappeler de débrancher l'alimentation électrique avant d'exécuter toute opération de nettoyage.

Il est par conséquent vivement conseillé de procéder à un nettoyage soigné de la protection, de la cuve, de la spirale et de la colonne de direction après chaque utilisation, tant que le matériau est encore mou, et de contrôler et éventuellement de nettoyer de nouveau ces organes avant de commencer à préparer une nouvelle pâte. Nous vous conseillons d'utiliser pour cela de l'eau chaude afin d'enlever la pâte résiduelle puis rincer; sécher avec un papier alimentaire absorbant et désinfecter avec un chiffon doux imbibé d'alcool.

⚠ Important: pour le nettoyage, n'utiliser en aucun cas de produits chimiques non alimentaires, abrasifs ou corrosifs. Eviter absolument d'utiliser des moyens rugueux ou abrasifs tels la paille d'acier, les éponges abrasives, etc.

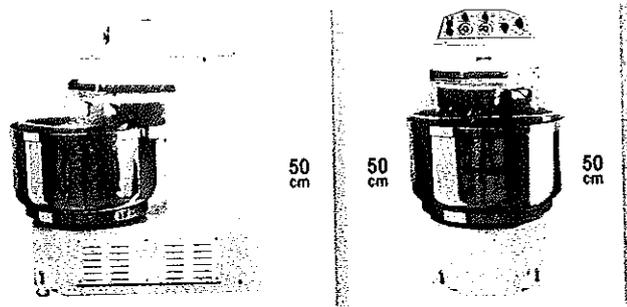


Fig. 17

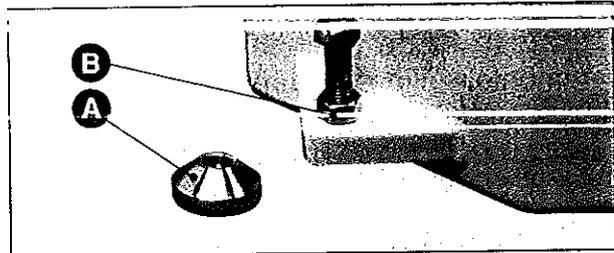


Fig. 18

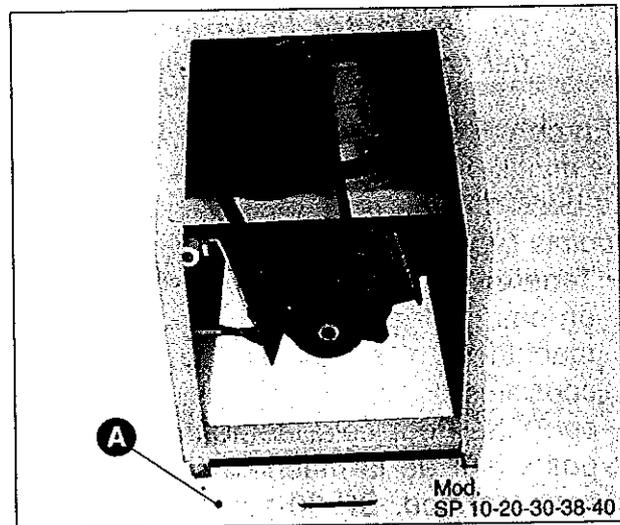


Fig. 19

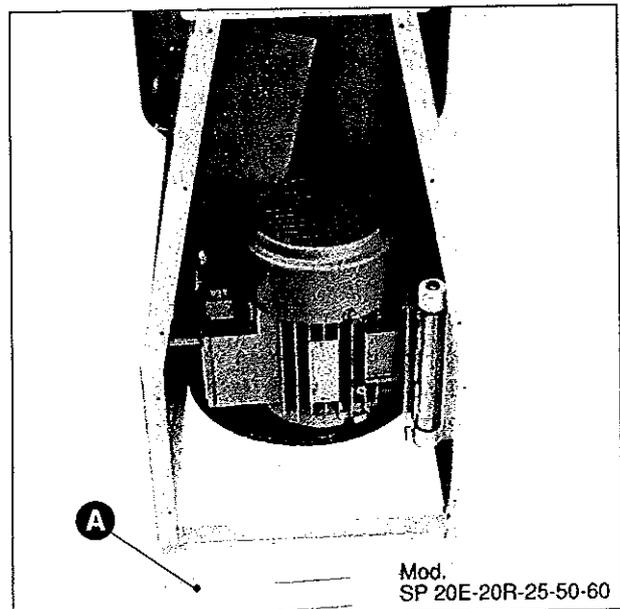


Fig. 20

En ce qui concerne le **nettoyage de la partie externe et interne** de la machine:

- débrancher la fiche d'alimentation du réseau d'énergie;
- nettoyer les surfaces laquées à l'aide d'un chiffon humide puis les désinfecter à l'alcool;
- en ce qui concerne les parties internes de la machine, démonter le panneau postérieur (Fig. 19-20 **A**) de la page précédente) et procéder au nettoyage de la machine en tenant compte de la présence éventuelle de graisse et de poussières alimentaires; remonter enfin les panneaux.

7. MAINTENANCE ET REGLAGE

⚠ Attention: se rappeler que la maintenance est une opération dangereuse, par conséquent il est obligatoire de l'exécuter lorsque la fiche est débranchée du tableau électrique.

En ce qui concerne l'efficacité, la sécurité et le maintien de ses performances, la machine a besoin d'une maintenance au niveau des points suivants:

- **Tension des courroies:** une fois par an, ou en cas de fonctionnement irrégulier de la machine (perte de tours) vérifier que les courroies de transmission ont une tension correcte. Pour cela, démonter le panneau postérieur de la machine (Fig. 19-20 **A**); pour les mod. SP 80-100-130 le panneau supérieur et latéral (Fig. 23 **B** et **C**); s'assurer que la courroie (Fig. 21 **B**) est suffisamment tendue, et si besoin est, visser la vis (Fig. 22 **A**) et les boutons (Fig. 23 **A**) indiqués par un symbole sans exagérer au niveau de la tension de la courroie; remonter enfin le panneau postérieur.

⚠ Ne jamais utiliser la machine lorsque les protections et les protecteurs sont démontés, manquants ou ouverts.

⚠ Si les interventions de maintenance concernent des réparations de parties qui ont un rapport avec l'installation électrique et/ou si on doit procéder au remplacement de paliers ou de composants mécaniques, faire exécuter ces opérations par du personnel spécialisé ou par le revendeur.

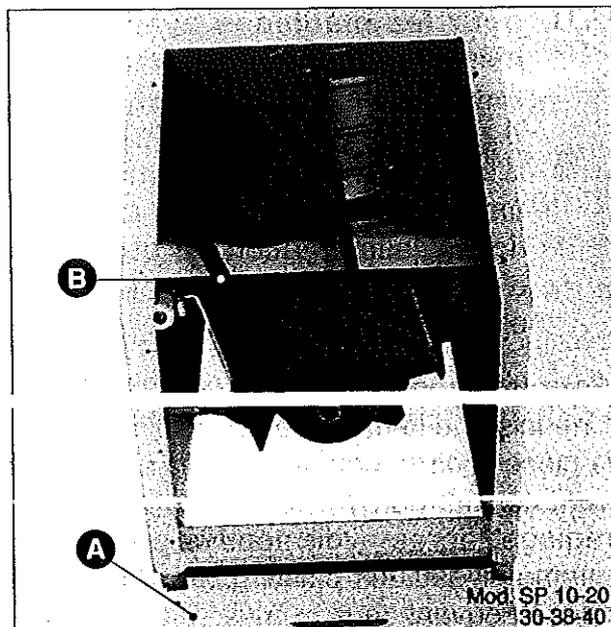


Fig. 21

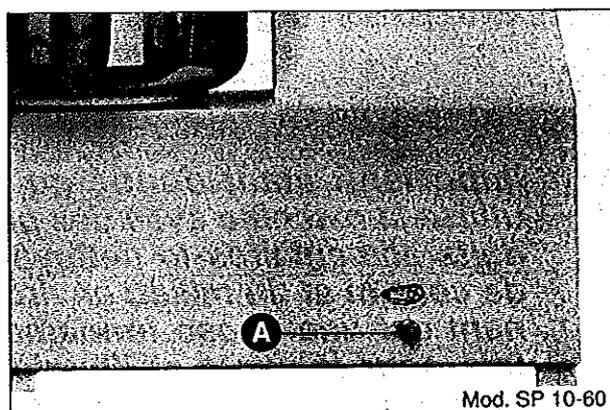


Fig. 22

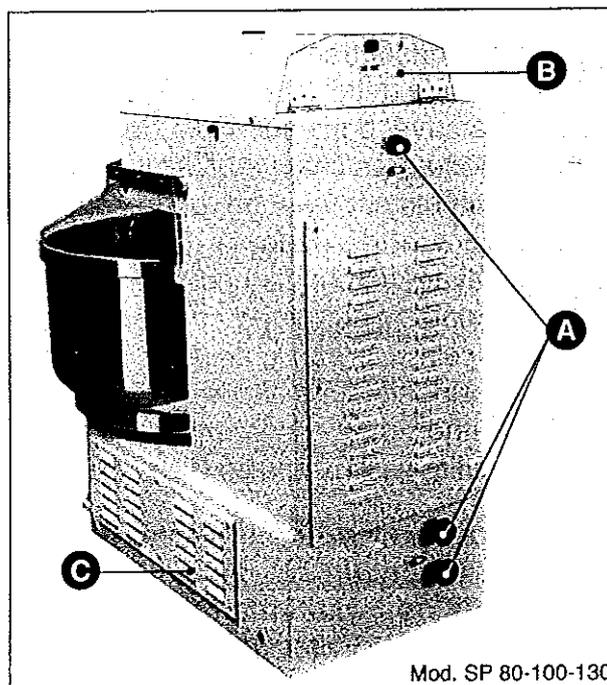


Fig. 23

Pour les Mod. SP 10-60

• **Maintenance chaînes (Fig. 24-25 A)**: les chaînes n'ont pas besoin d'être tendues, mais elles doivent être graissées une fois par an. Pour cela, démonter le panneau postérieur et le couvercle supérieur.

Pour les Mod. SP 30-60

Enlever toutes les vis de fixation du panneau de commande supérieur (Fig. 26 A), sauf une qui, desserrée, permet de faire tourner le panneau tout en le gardant simultanément accroché à la machine (cela permet de ne pas débrancher le câble électrique du panneau).

Utiliser de la graisse genre MR3 en quantité suffisante afin d'assurer la lubrification de toutes les mailles de la chaîne (Fig. 26 B), en faisant attention cependant à ne pas exagérer, car la graisse superflue a tendance, pendant le mouvement de la chaîne, à être projetée sur les parois où elle peut facilement se mélanger aux poudres et aux produits alimentaires (par ex. la farine), ce qui par conséquent rend difficile le nettoyage interne de la machine. A la fin, remonter les panneaux. Faire attention, en ce qui concerne les machines ayant un panneau de commande supérieur, à ne pas endommager le câble électrique de commande.

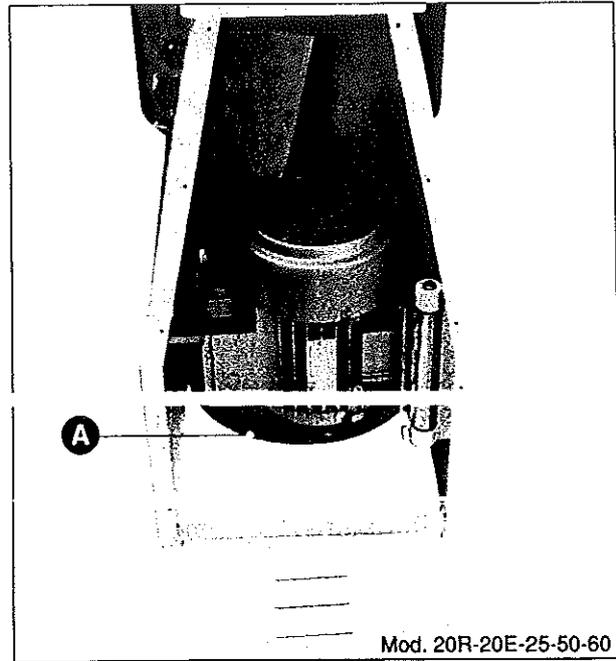


Fig. 24

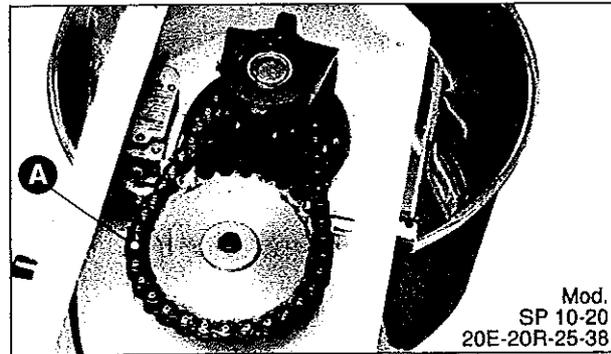


Fig. 25

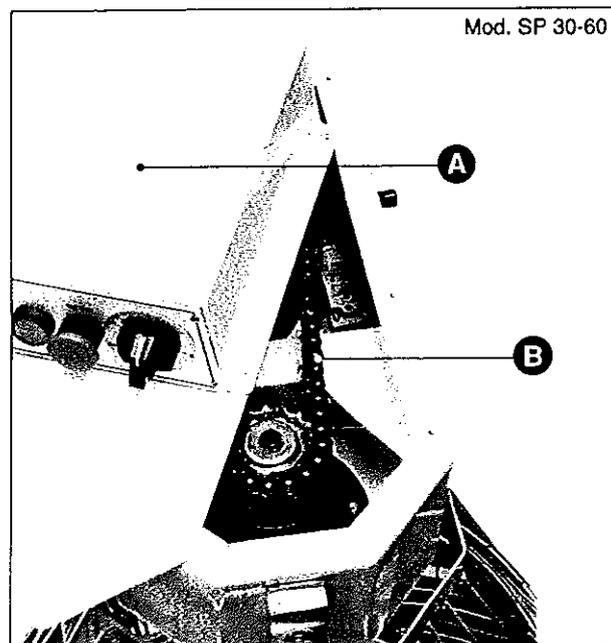


Fig. 26

8. BRUIT DE SURFACE

Le bruit de surface produit par la machine a été mesuré sur une machine-échantillon identique suivant les normes DIN 45635 et on a obtenu une valeur constante et inférieure à 70 dB(A), comme indiqué sur le rapport d'essai possédé par le constructeur.

9. DEPOSE ET DEMOLITION DE LA MACHINE

Les composants de la machine ne présentent pas de danger, par conséquent si la machine est déposée et/ou démolie, ils ne demandent aucune précaution particulière.

On doit cependant tenir compte du fait qu'afin de faciliter d'éventuelles opérations de recyclage des matériaux, il vaut mieux que les parties composant l'installation électrique soient séparées de la machine.

10. INCONVENIENTS ET REMEDES

INCONVENIENTS

1) La machine ne fonctionne pas

CAUSES

- fiche débranchée
- fils de la fiche non fixés correctement
- disjoncteur de sûreté étalonné sur des valeurs insuffisantes
- disjoncteur de sûreté inadéquat
- fusibles grillés sur carte
- minuterie non branchée

REMEDES

- enfoncer la fiche
- s'assurer que les fils sont fixés correctement
- étalonner le disjoncteur de sûreté d'une manière adéquate
- changer le disjoncteur de sûreté
- remplacer le fusible inutilisable
- programmer le temps établi dans la minuterie