



FAÇONNEUSES

RM32A – RM42A

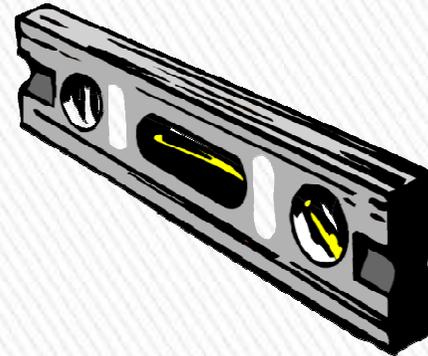
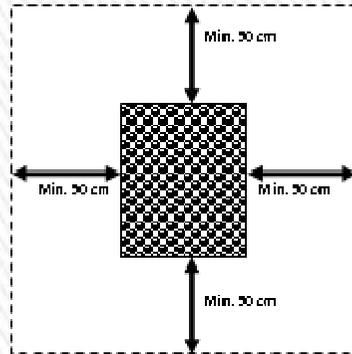
RM35A – RM45A

RM42TA – RM45TA

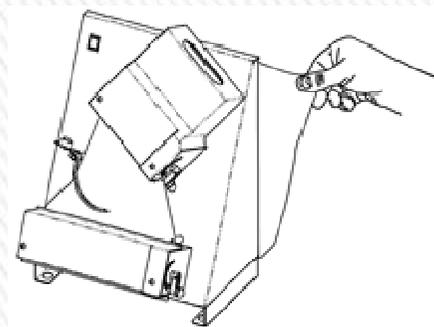
M35A – M42A



- ③ L'installation doit être faite dans les règles de l'art. La façonneuse doit être positionnée sur un plan de travail horizontal et il faut garder les distances minima des parois.

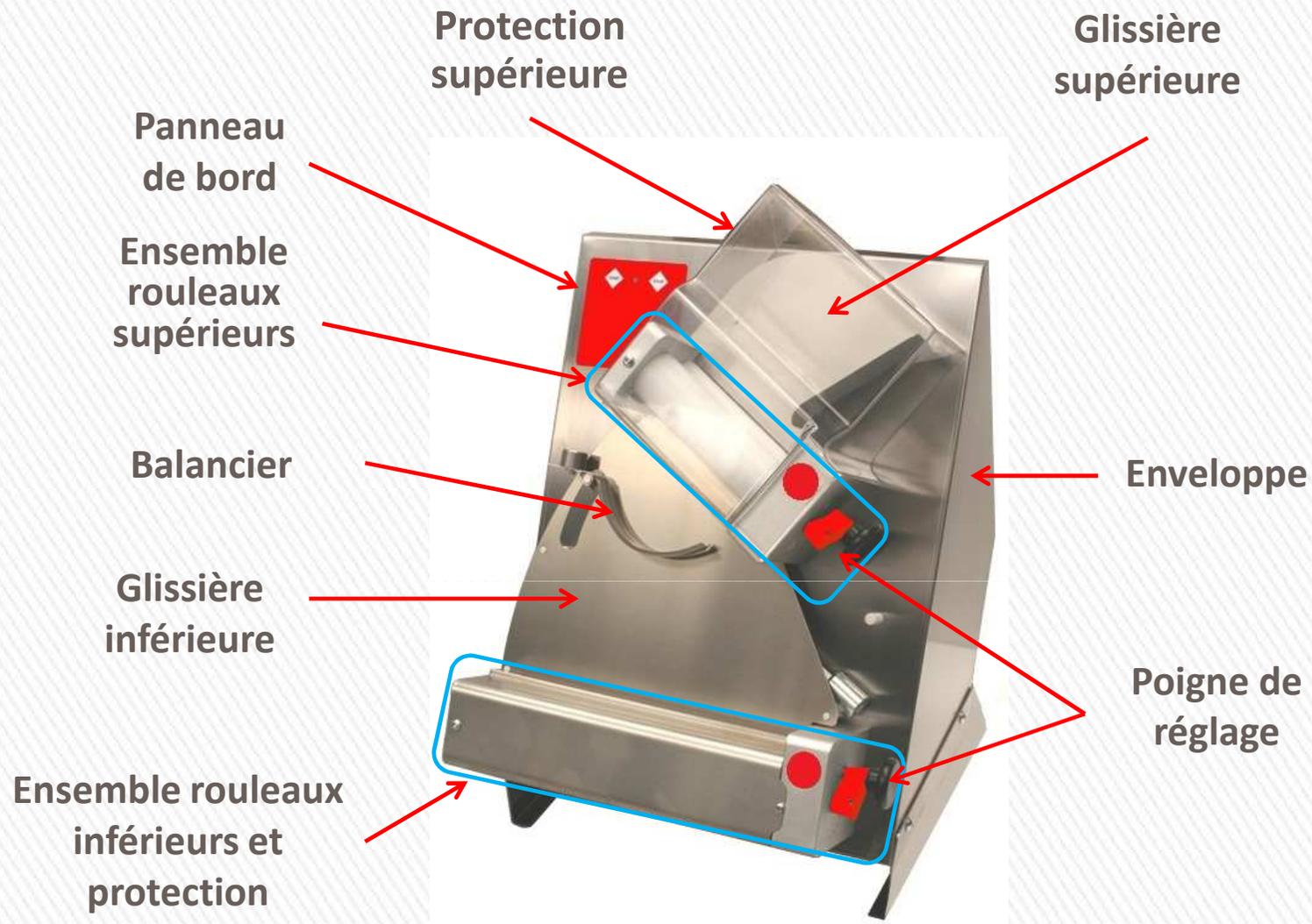


- ③ Enlever les protections en polystyrène et le film de protection en évitant d'employer des ustensiles qui peuvent abîmer les superficies.



INSTALLATION

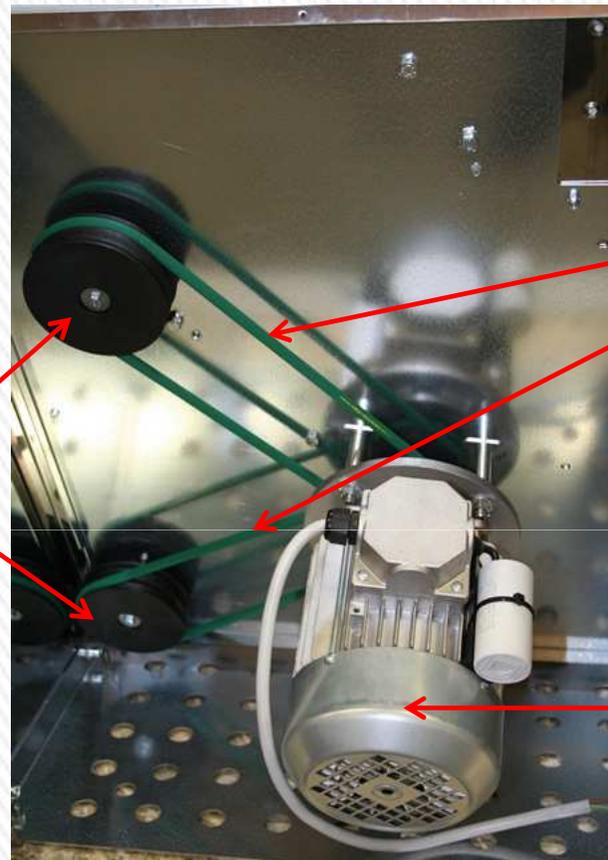




COMPOSANTS PRINCIPAUX



Poulies



Courroies

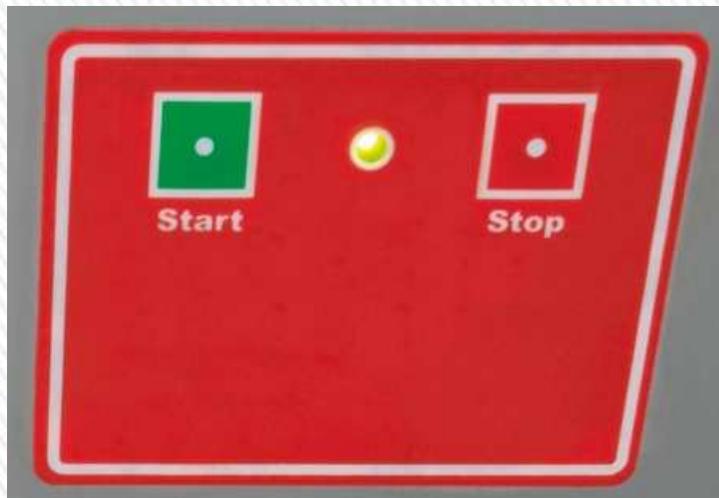
Moteur
0,25 kW pour RM32
0,37 kW pour RM42

COMPOSANTS PRINCIPAUX



Les façonneuses sont des appareils pour la mise en forme à froid des fonds à pizza, fonds ronds et rectangulaires.

Les commandes pour mettre en fonction la machine sont :



**Carte
électronique
Marche/Arrêt**



Pédale

COMMANDES





**Bouton
Marche/Arrêt**



Commutateur

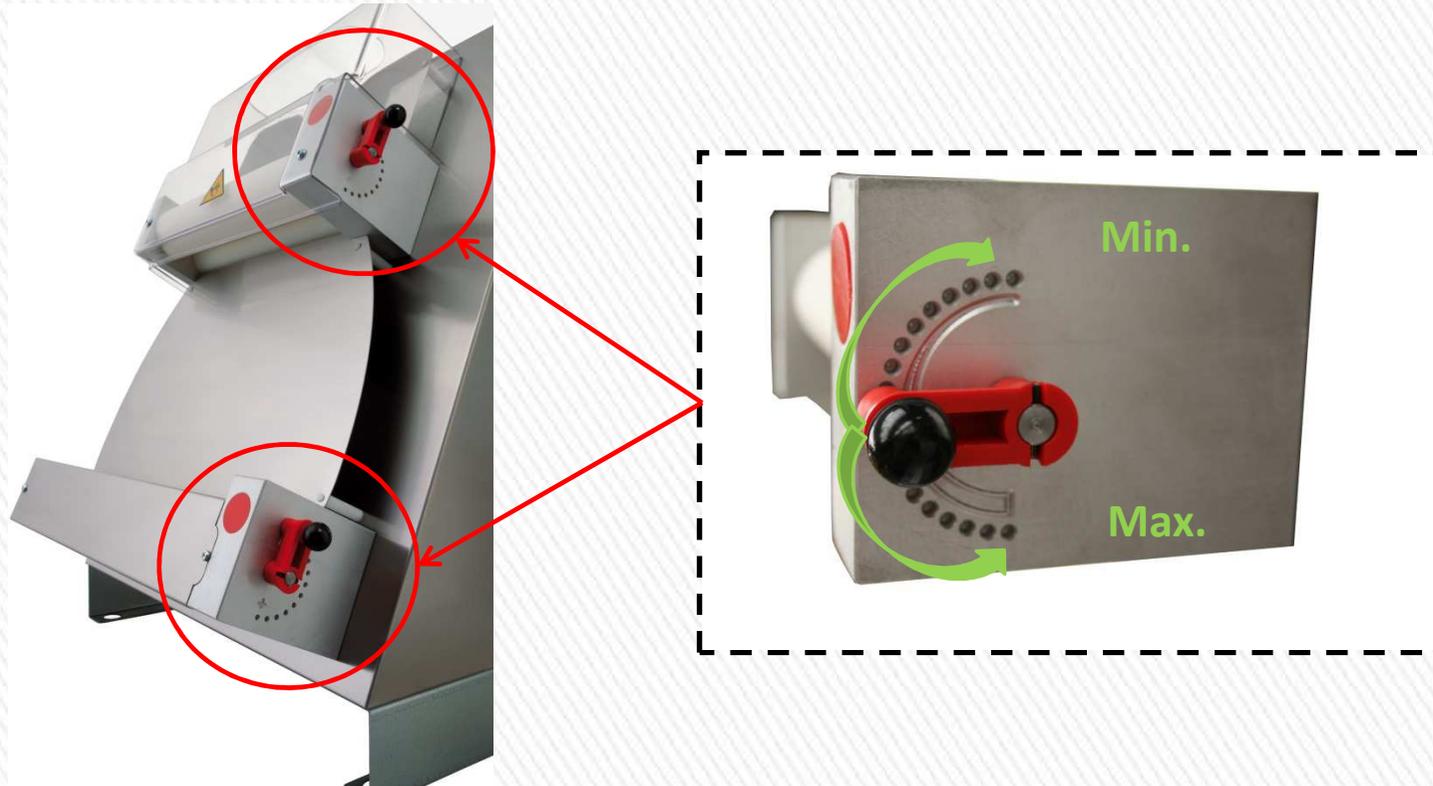


Pédale

COMMANDES



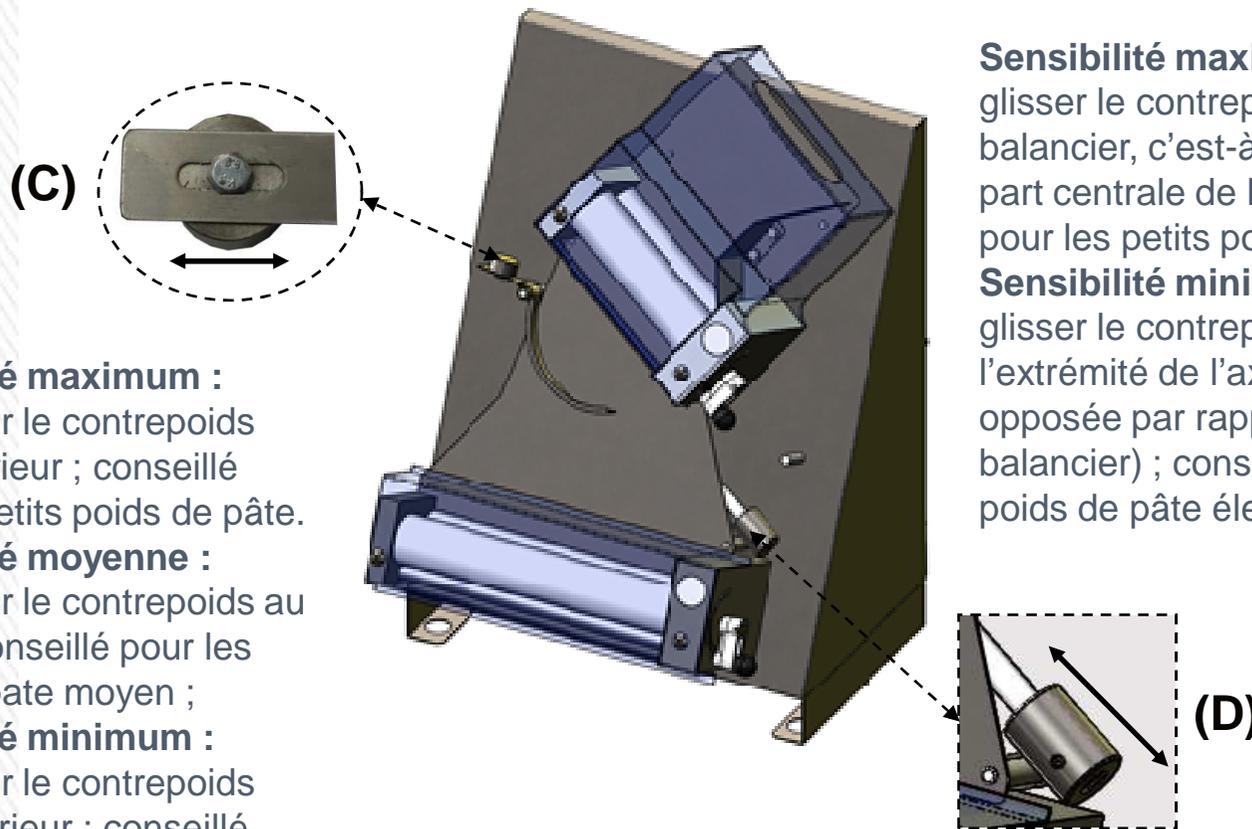
Quand l'appareil est en repos il sera possible à tout moment de modifier les paramètres d'épaisseur de pâte désirée par les manettes de réglage des rouleaux supérieurs et inférieurs.



REGLAGE DE L'ÉPAISSEUR DES ROULEAUX



Pour obtenir une bonne mise en forme du fonds il est indispensable d'adapter la sensibilité de l'axer **D** et du balancier **C** par rapport au poids de la pâte.



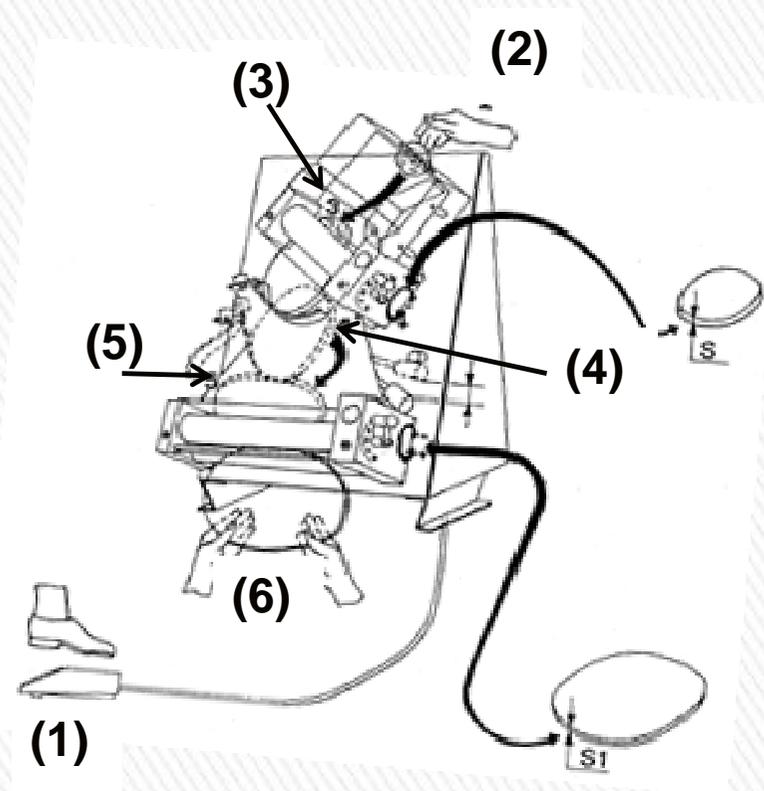
Sensibilité maximum :
positionner le contrepoids vers l'intérieur ; conseillé pour les petits poids de pâte.
Sensibilité moyenne :
positionner le contrepoids au centre ; conseillé pour les poids de pate moyen ;
Sensibilité minimum :
positionner le contrepoids vers l'extérieur ; conseillé pour les poids de pâte élevés.

Sensibilité maximum : faire glisser le contrepoids vers le balancier, c'est-à-dire vers la part centrale de l'axe. Conseillé pour les petits poids de pâte.
Sensibilité minimum : faire glisser le contrepoids vers l'extrémité de l'axe (cote opposée par rapport au balancier) ; conseillé pour les poids de pâte élevés.

REGLAGE DU BALANCIER ET DE L'AXE BALANCIER



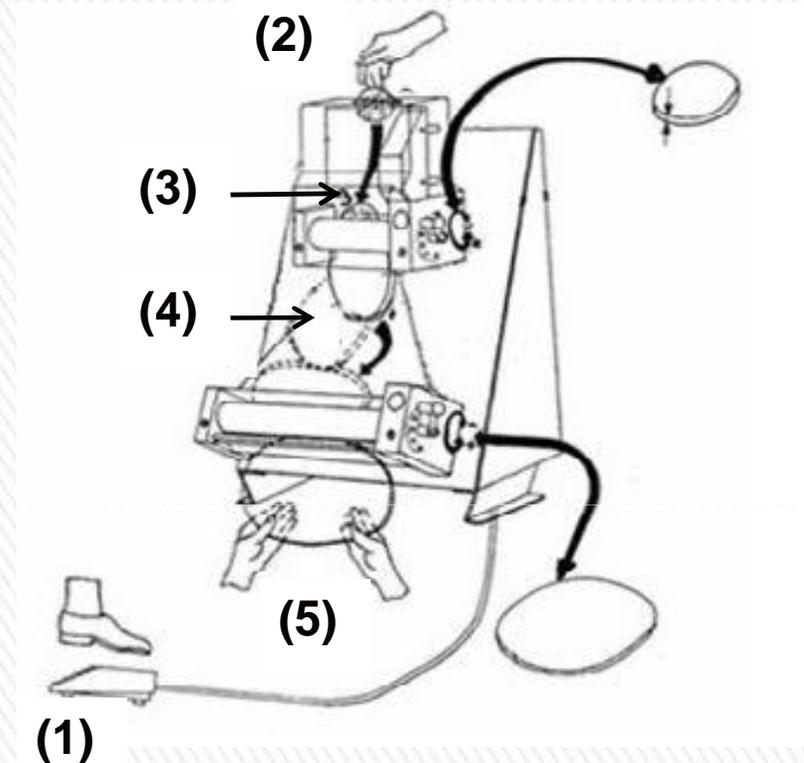
- Mettre en marche les rouleaux de l'appareil en appuyant la pédale (pour les modèles sans pédale appuyer la touche START sur la carte électronique pour l'allumage et STOP pour l'arrêter) ;
- Positionner la boule de pâte de façon qu'elle passe entre les rouleaux supérieurs (aplatir un coin du bord de la boule pour faciliter l'entrée entre les rouleaux) ;
- La boule de pâte une fois aplatie par les rouleaux supérieures assume une première forme à disque, avec l'épaisseur (S) convenable sur la base du réglage fait par l'utilisateur ;
- Le disque de pâte en sortant des rouleaux supérieurs glisse sur le balancier qui l'accompagne (en tournant d'environ 90°) vers les rouleaux inférieurs ;
- Les rouleaux inférieurs aplatissent encore le disque à obtenir l'épaisseur désirée (S1) ;
- Le disque sort des rouleaux inférieurs prêt pour être récupéré manuellement par l'utilisateur.



MISE EN FORME DES FONDS:
rouleaux supérieurs obliques



- Mettre en marche les rouleaux de l'appareil en appuyant la pédale (pour les modèles sans pédale appuyer la touche START sur la carte électronique pour l'allumage et STOP pour l'arrêter) ;
- Positionner la boule de pâte de façon qu'elle passe entre les rouleaux supérieurs (aplatir un coin du bord de la boule pour faciliter l'entrée entre les rouleaux) ;
- Quand le passage entre les rouleaux est en train de se compléter accompagner avec une main la descente de la pâte en la faisant avancer petit à petit jusqu'à la sortie. A ce point arrêter les rouleaux. La boule de pâte une fois aplatie par les rouleaux supérieurs assume une première forme à disque, avec l'épaisseur (S) convenable sur la base du réglage fait par l'utilisateur ;
- Tourner manuellement la pâte en sens transversal d'environ 90° en la positionnant avant le successif passage entre les rouleaux inférieurs. Après avoir rallumé les rouleaux un disque avec l'épaisseur souhaité sortira (S 1) ;
- Le disque sort des rouleaux inférieurs prêt pour être récupéré manuellement par l'utilisateur.



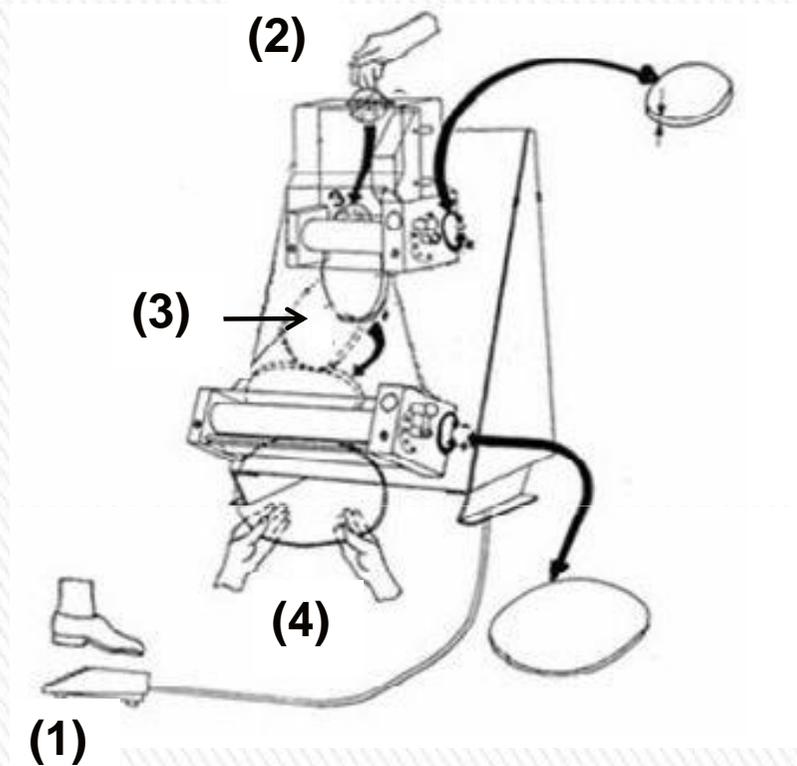
MISE EN FORME DES FONDS:
rouleaux supérieurs parallèles



Positionner en dessous de la machine une plaque de cuisson bien propre et avec dimensions compatibles avec la largeur des petits pieds d'appuis.

- Mettre en marche les rouleaux de l'appareil en appuyant la pédale (pour les modèles sans pédale appuyer la touche START sur la carte électronique pour l'allumage et STOP pour l'arrêter) ;
- Positionner la boule de pâte de façon qu'elle passe entre les rouleaux supérieurs (aplatir un coin du bord de la boule pour faciliter l'entrée entre les rouleaux) ;
- Pendant ce passage la pâte subie une première réduction d'épaisseur ;
- Après la sortie des rouleaux supérieurs il est indispensable, pour les moyens et hauts poids de procéder , petit à petit, à un ultérieur et constant élargissement manuel de la pâte en la préparant pour le successif passage entre les rouleaux inférieurs. A la sortie la pâte sera disposée sur la plaque de cuisson.

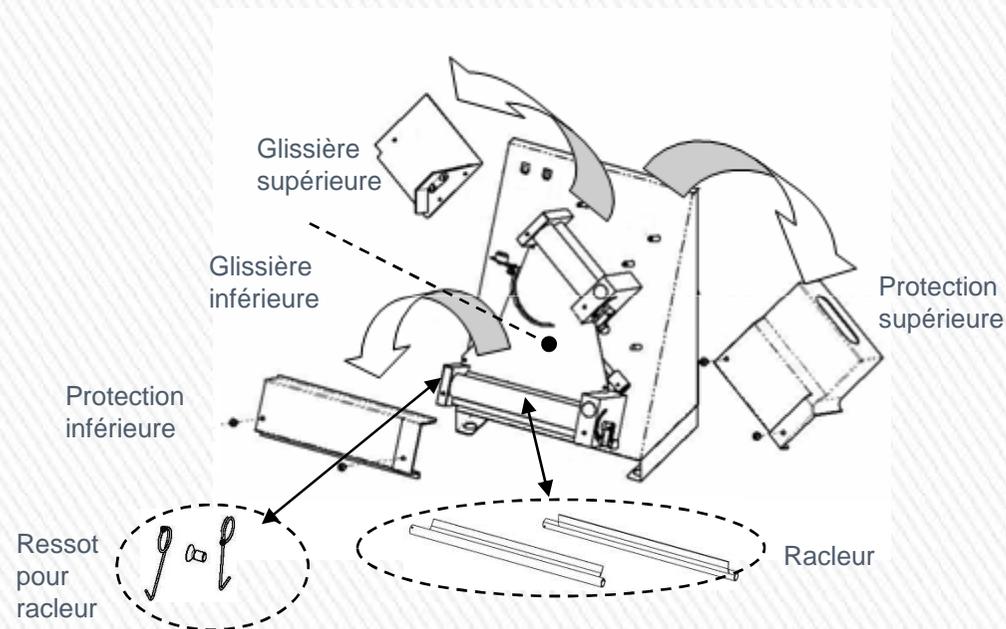
N.B. : avec les modèles mono rouleaux (M35A – M42A) la pâte subira seulement une réduction d'épaisseur étant donné que ces machines ont une seule couple de rouleaux.



MISE EN FORME DES FONDS RECTANGULAIRES:
rouleaux supérieurs parallèles



Comme n'importe quel appareil nos façonneuses aussi ont besoin d'un simple mais fréquent et soigné nettoyage pour pouvoir garantir toujours un efficace rendement et un régulier fonctionnement. **Nous vous recommandons d'employer en aucun cas produits chimiques non alimentaires, abrasifs ou corrodant. Eviter absolument d'employer jets d'eau, ustensiles divers, moyens rugueux ou abrasifs comme pailles d'acier, éponges ou autre qui puissent endommager les surfaces et en particulier compromettre la sécurité sous le profil hygiénique.**

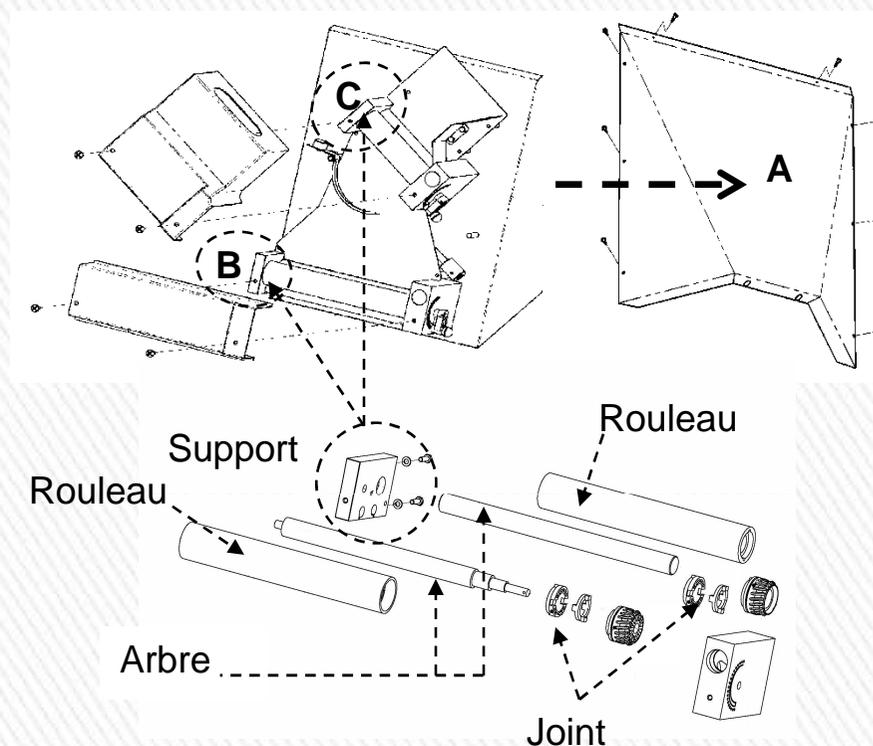


ENTRETIEN ORDINAIRE
pour l'utilisateur



Avec fréquence annuelle il est indispensable de procéder à la lubrification des arbres et des rouleaux.

1. Démontez les protections, les glissières, les ressorts et les racleurs ;
2. Commencez par démonter le dossier A (deviser les vises de fixation) ;
3. Par la suite démontez les supports B et C ;
4. Déboitez les rouleaux et les joints ;
5. Nettoyez soigneusement tous les éléments avec une éponge, eau tiède et détergent pour emploi alimentaire ;
6. Rincez et essuyez avec papier absorbant ;
7. Lubrifiez les arbres et les trous des rouleaux avec une raisonnable quantité d'huile de paraffine ;
8. Remontez et fixez tous les éléments procédant en ordre inversé par rapport à la séquence de démontage.



ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE:
pour le manutentionnaire qualifié





ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE:
montage support réducteur





ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE:
montage support réducteur

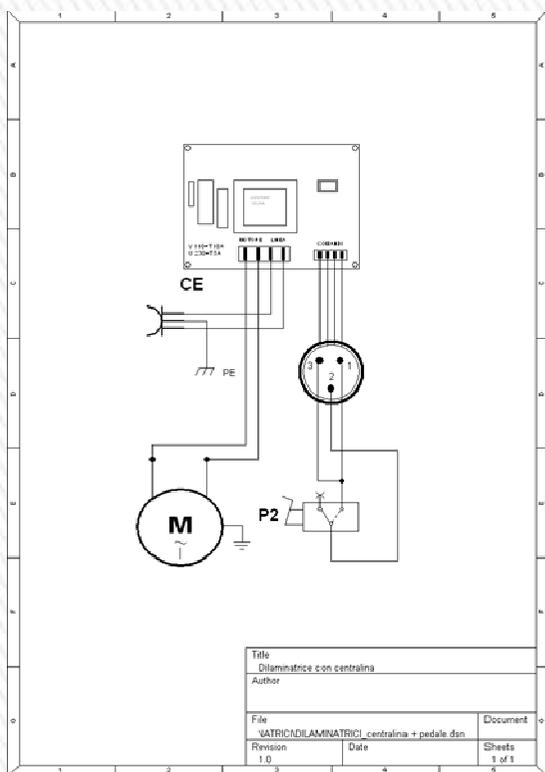




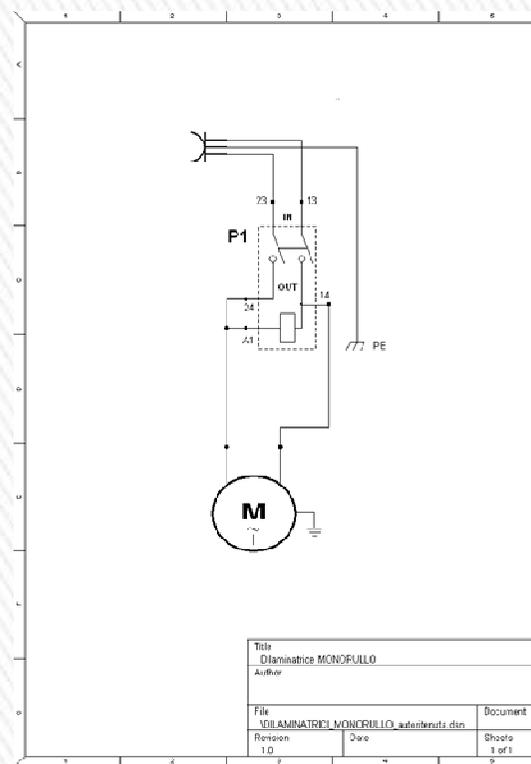
ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE:
montage support réducteur



Les façonneuses sont prédisposées pour être alimentées en 230V - 1Ph – 50 Hz.
L'installation électrique se distingue en deux versions selon la typologie d'appareil :



**RM avec carte
électronique**

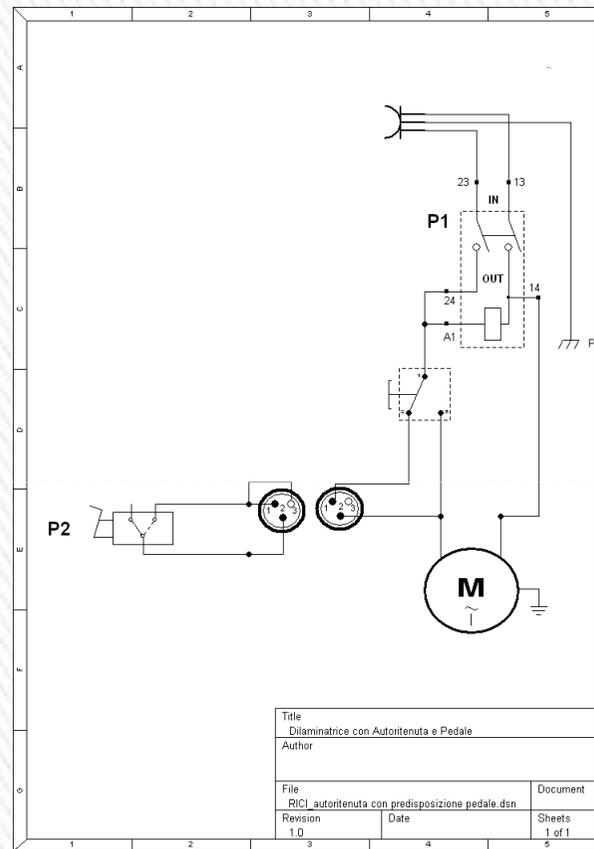


Monorouleaux

INSTALLATION ELECTRIQUE



Il y a une autre version d'installation électrique pour les RM car à la place de la carte électronique nous montons un bouton 0-1 :



RM avec bouton

INSTALLATION ELECTRIQUE



La façonneuse est dotée des suivants dispositifs de sécurité :

Protection supérieure :



Protection inférieure :



Dispositifs électriques de sécurité :

Ce dispositif doit être en dotation sur l'installation de la cuisine.



DISPOSITIFS DE SECURITE



Anomalie	Cause	Solution
La machine ne se met pas en marche	Coupure d'énergie électrique dans le réseau	Contrôler le compteur général, la prise, la fiche et le câble d'alimentation
	La pédale est branchée à la machine	Appuyer sur la pédale
La machine s'arrêt pendant l'emploi	Interruption du fusible	Remplacer le fusible sur la carte
	Interruption de l'alimentation électrique	Rétablir l'alimentation électrique
La pâte s'accroche aux rouleaux	Les racleurs ne sont pas bien en contact avec les rouleaux	Vérifier la tension des ressorts et éventuellement les remplacer
	La pâte est trop souple	Enfariner un peu la pâte avant de la travailler avec la façonneuse

POSSIBLES ANOMALIES



INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATEUR ET LE MANUTENTIONNAIRE

Vérifier que les prédispositions à l'acceptation de la façonneuse soient conformes aux règles locales, nationales et européennes et de plus :

- ⊗ Observer les prescriptions indiquées sur la notice ;
- ⊗ La machine doit être positionnée sur un plan de travail ou plancher droit et nivelé ;
- ⊗ Près de la machine il ne doit pas il-y-avoir d'obstacles de n'importe quelle nature qui peuvent conditionner sa normale ventilation ;
- ⊗ Ne pas effectuer de branchements électriques avec des câbles provisoires ou non isolés ;
- ⊗ Vérifier que la mise à terre de l'installation électrique soit efficace ;
- ⊗ Dans le cas où un des dispositifs de sécurité soit dérégulé ou hors service, la façonneuse ne marche pas.

INSTRUCTIONS

