

SOMMAIRE

CHAPITRE 0.0 -----	PRELIMINAIRES / 5
0.1- Identification du document -----	5
0.2- But du document-----	5
0.3- Références aux normes-----	5
0.4- Données d'identification du fabricant-----	5
0.5- Comment lire et utiliser le manuel d'instruction-----	5
0.51- Symboles utilisés dans le manuel -----	6
0.6- Méthodologie de mise à jour-----	7
0.7- Comment redemander des copies supplémentaires-----	7
0.8- Responsabilités-----	8
CHAPITRE 1.0 -----	ASSISTANCE TECHNIQUE / 9
CHAPITRE 2.0 -----	CONSEILS GENERAUX DE SECURITE / 10
2.1- Zones dangereuses et situation des dispositifs de sécurité-----	11
2.2- Dispositions des étiquettes d'avertissement -----	12
2.3- Interdictions générales -----	13
2.4- Obligations générales -----	13
2.5- Dangers -----	14
2.6- Recommandations inhérentes à l'éclairage -----	14
CHAPITRE 3.0 -----	DESCRIPTION DE LA MACHINE / 15
3.1- Terminologie utilisée-----	16
CHAPITRE 4.0 -----	FICHE DONNEES TECHNIQUES / 17
4.1- Poids et encombrements -----	17
CHAPITRE 5.0 -----	IDENTIFICATION DE LA MACHINE / 18
CHAPITRE 6.0 -----	UTILISATION NORMALE ET ANORMALE DE LA MACHINE / 19
CHAPITRE 7.0 -----	DEPLACEMENT ET TRANSPORT / 20
7.1- Qualification du personnel-----	21
7.2- Outils et moyens à utiliser -----	21
7.3- Informations pour le levage -----	22
7.4- Conditions de stockage -----	24
7.5- Vérification de la machine-----	24
CHAPITRE 8.0 -----	INSTALLATION DE LA MACHINE / 25
8.1- Dispositif d'ancrage -----	25
8.2- Valeurs ambiantes admissibles-----	26
8.3- Nécessité d'espaces libres -----	27
CHAPITRE 9.0 -----	PREPARATION MACHINE / 28
9.1- Branchement de la machine aux normes d'énergie électrique -----	28
9.2- Réglage et vérifications avant démarrage-----	29
9.21- Contrôle/remplissage huile boîte engrenage tête -----	29
9.22- Contrôle sens de rotation-----	30
9.23- Contrôle tension courroies -----	31



CHAPITRE 10.0 -----	MISE EN SERVICE DE LA MACHINE / 32
10.1- Qualification du personnel -----	32
10.2- Position des commandes prévues -----	32
10.3- Tableau de commande -----	33
10.31- Tableau de commande pétrin bras plongeant fixe manuel (ATF 40/60/80) -----	33
10.32- Tableau de commande pétrin bras plongeant fixe manuel (ATF 120/150) -----	34
10.33- Tableau de commande pétrin bras plongeant fixe auto (ATF 40/60/80) -----	35
10.34- Tableau de commande pétrin bras plongeant fixe auto (ATF 120/150) -----	36
10.4- Position des fins de course -----	37
10.5- Commandes d'arrêt et leurs emplacements -----	38
10.6- Risques résiduels -----	39
CHAPITRE 11.0 -----	UTILISATION DE LA MACHINE / 39
11.1- Pétrin bras plongeant fixe manuel (ATF 40/60/80) -----	39
11.111- Cycle de travail -----	39
11.2- Cycle de travail pétrin à bras plongeant fixe auto (ATF 40/60/80) -----	42
11.3- Pétrin bras plongeant fixe manuel (ATF 90/120/150) -----	45
11.31- Cycle de travail -----	45
11.4- Pétrin bras plongeant fixe auto (ATF 120/150) -----	47
11.41- Cycle manuel -----	47
11.42- Cycle automatique -----	49
11.5- Arrêts d'urgence -----	51
11.6- Arrêt de sécurité -----	51
CHAPITRE 12.0 -----	MAINTENANCE / 52
12.1- Précautions générales de sécurité -----	52
12.2- Compétences techniques -----	52
12.3- Tableau d'entretien périodique -----	53
12.4- Tableau récapitulatif des pièces de rechanges -----	54
12.5- Nettoyage et lavage -----	55
12.6- Contrôle/remplissage huile boîte engrenage tête -----	56
12.7- Vidange huile -----	57
12.8- Contrôle/changement courroies -----	58
12.9- Graissage bras -----	60
12.10- réglage positions des bras -----	61
CHAPITRE 13.0 -----	DIAGNOSTIQUE DES PANNES / 62
CHAPITRE 14.0 -----	PIECES DE RECHANGE / 63
14.1- Généralités -----	63
14.2- Comment commander les pièces de rechange -----	63
CHAPITRE 15.0	ELIMINATION DES SUBSTANCES NOCIVES ET DEMANTELEMENT DE LA MACHINE / 64
CHAPITRE 16.0 -----	ANNEXES / 65
16.1- Plaque CE -----	65
16.2- Déclaration de conformité -----	66
16.3- Schémas électriques -----	67
16.4- Matières du commerce -----	68
16.5- Certificat d'essai -----	69
16.6- Fiche des lubrifiants -----	70

CHAPITRE 0.0-----PRELIMINAIRES

0.1- Identification du document

Le manuel d'instructions est un document émis par le GROUPE VMI, suite à une commande spécifique et fait partie intégrante de la machine.

Un tel document est identifié par un numéro de matricule qui correspond à celui de la machine pour permettre la traçabilité et le référencement.

Tous les droits de reproduction et de divulgation du présent manuel et la relative documentation en annexe sont réservés au GROUPE VMI.

0.2- But du document

Le présent guide se propose de:

- Fournir aux techniciens, aux opérateurs et manipulateurs des instructions, informations et avertissements aptes au développement du travail dans les conditions maximales de sécurité.
- Mettre l'opérateur dans les conditions d'utiliser la machine de manière correcte et sûre et de la maintenir en bon état de conservation et d'efficacité.
- Pouvoir démontrer, à travers les informations fournies la conformité de la machine au système normatif en vigueur en matière de sécurité sur le travail.

0.3- Références aux normes

Dans la rédaction du document les indications suivantes ont été utilisées:

Annexe 1 à la directive 89/392/CEE et successive modifiées lettre b/c/ du point 1.1.2 et 1.7.4

UNI EN 292/2-1992? point 5.5

PREN1010

Exigence de sécurité dans la conception et la construction de la machine

0.4- Données d'identification du fabricant

L'identification du GROUPE VMI en qualité de fabricant de la machine est conforme à la législation en vigueur au moyen des actes ci dessous:

Déclaration de conformité

Marque CE

Manuel d'instruction

0.5- Comment lire et utiliser le manuel d'instruction

Le présent manuel fait partie intégrante de la machine, en conséquence, il doit être gardé et utilisé opportunément pendant toute la vie de la machine et également dans le cas d'une cession de celle ci à un tiers.

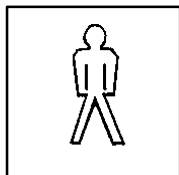


Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

0.51- Symboles utilisés dans le manuel

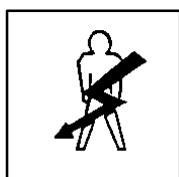
Pour rendre plus facile et immédiate la lecture et la compréhension du présent manuel, les symboles suivants sont utilisés:



Conducteur: Personne qualifiée et autorisée, chargée de faire fonctionner la machine avec les protections actives au travers des commandes placées sur le tableau de bord.



Mécanicien: Technicien qualifié et autorisé à installer, réparer et exécuter l'entretien général de caractère exclusivement mécanique.



Electricien: Technicien qualifié et autorisé à installer, réparer et exécuter l'entretien général de caractère exclusivement électrique.



Technicien du fabricant avec compétence en mécanique pour les opérations de nature complexes et/ou particulières.



Technicien du fabricant avec compétence électrique ou électronique pour les opérations de nature complexes et/ou particulières.

0.8-Responsabilité

Le présent manuel reflète l'état de la technique au moment de la mise sur le marché de la machine et est susceptible de modification au choix du fabricant.

En cas de modification du manuel, le fabricant ne sera pas obligé de mettre à jour les manuels qui accompagnent les machines déjà sur le marché.

Le fabricant est relevé de toute responsabilité dans tous les cas d'utilisation impropre ou incorrecte de la machine par exemple:

Emploi de la machine par des personnes non formées

Emploi contraire aux normes en vigueur

Installation non correcte

Défaut d'alimentation

Graves carences d'entretien

Modifications non autorisées de la machine.

Emploi de pièces de rechange inadaptées

Inobservance des règles de fonctionnement

On rappelle en outre que toute reproduction totale ou partielle du présent document est interdite sans l'accord du GROUPE VMI.



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

CHAPITRE 1.0-----ASSISTANCE TECHNIQUE

Pour tous renseignements:
VMI RAYNERI
ZI NORD
85609 MONTAIGU FRANCE
tel 02 51 45 35 35
Fax 02 51 06 40 84



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

CHAPITRE 2.0----- CONSEILS GENERAUX DE SECURITE

Toute interaction entre l'opérateur et la machine a été attentivement étudiée et analysée durant la phase d'étude. Les choix de construction, les caractéristiques techniques de la machine et les indications rapportées sur le présent document sont destinés à garantir le meilleur degré de sécurité des personnes exposées et à l'opérateur.

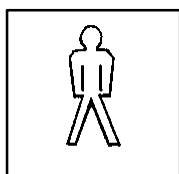
Au sens de la « directive machine » 89/392CEE il est bien rappelé les suivantes définitions:

Zones dangereuses: Toute zone à l'intérieur et/ou à proximité d'une machine dans laquelle la présence d'une personne exposée constitue un risque pour la sécurité et la santé de la dite personne.

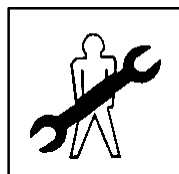
Personne exposée: Toute personne qui se trouve entièrement ou partiellement dans une zone dangereuse.

Opérateur: La ou les personnes chargées de faire fonctionner, régler, exécuter l'entretien ordinaire ou le nettoyage de la machine.

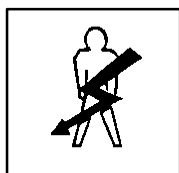
Pour mieux définir le champ d'interventions et les qualités relatives des opérateurs, mais aussi rendre plus facile la lecture immédiate et la compréhension du présent document, sont définies les classifications suivantes:



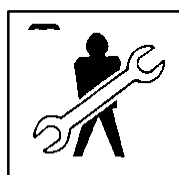
Conducteur: Personne qualifiée et autorisée, chargée de faire fonctionner la machine avec les protections actives au travers des commandes placées sur le tableau de bord.



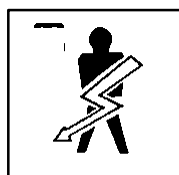
Mécanicien: Technicien qualifié et autorisé à installer, réparer et exécuter l'entretien général de caractère exclusivement mécanique.



Electricien: Technicien qualifié et autorisé à installer, réparer et exécuter l'entretien général de caractère exclusivement électrique.



Technicien du fabricant avec compétence en mécanique pour les opérations de nature complexes et/ou particulières.



Technicien du fabricant avec compétence électrique ou électronique pour les opérations de nature complexes et/ou particulières.

L'opérateur devra observer les dispositions et les instructions imparties par le donneur de travail ou par la personne préposée et en particulier devra:

- Utiliser correctement la machine, les appareillages, les outils, les accessoires de travail et les dispositifs de sécurité.
- Utiliser de façon appropriée les dispositifs de protection individuelle.
- Signaler immédiatement les éventuelles conditions de dangers.
- Ne pas enlever ou modifier les dispositifs de sécurité ou signalisation de contrôle.
- Se tenir scrupuleusement à ce qui est indiqué dans le présent manuel.

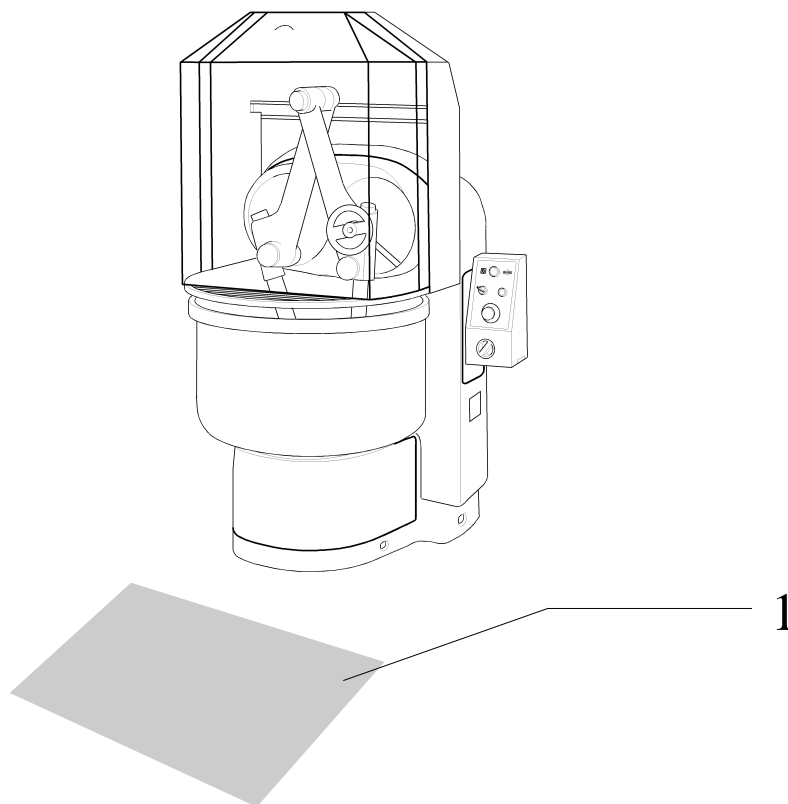
La falsification ou substitution non autorisée d'une ou plusieurs pièce ou groupes de la machine, l'usage d'accessoire ou consommables autres que ceux recommandés par le GROUPE VMI peuvent représenter un danger et relèvent le constructeur de toute responsabilité civile ou pénale.

Attention: Avant le démarrage de la machine et le début des opérations de travail, les tableaux électriques, les panneaux de commandes, tous les carters de protection doivent être fermés et les zones de stationnement de l'opérateur doivent être libres et nettoyées.

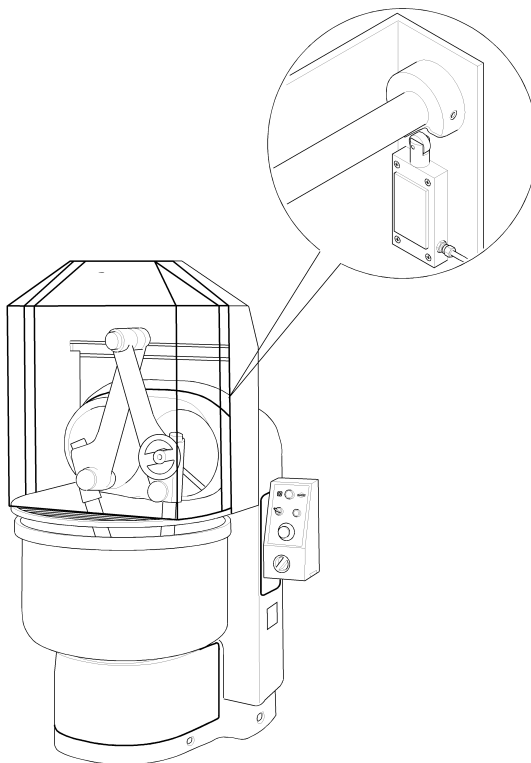
2.1- Zones dangereuses et emplacement des dispositifs de sécurité

L'opérateur doit stationner exclusivement sur l'avant de la machine, comme cela est indiqué sur la figure (1) d'où il est en mesure de commander les cycles de travail et alimenter la machine.

Dans cette position, l'opérateur pourra à tout moment appuyer sur le bouton arrêt d'urgence STOP pour arrêter la machine.



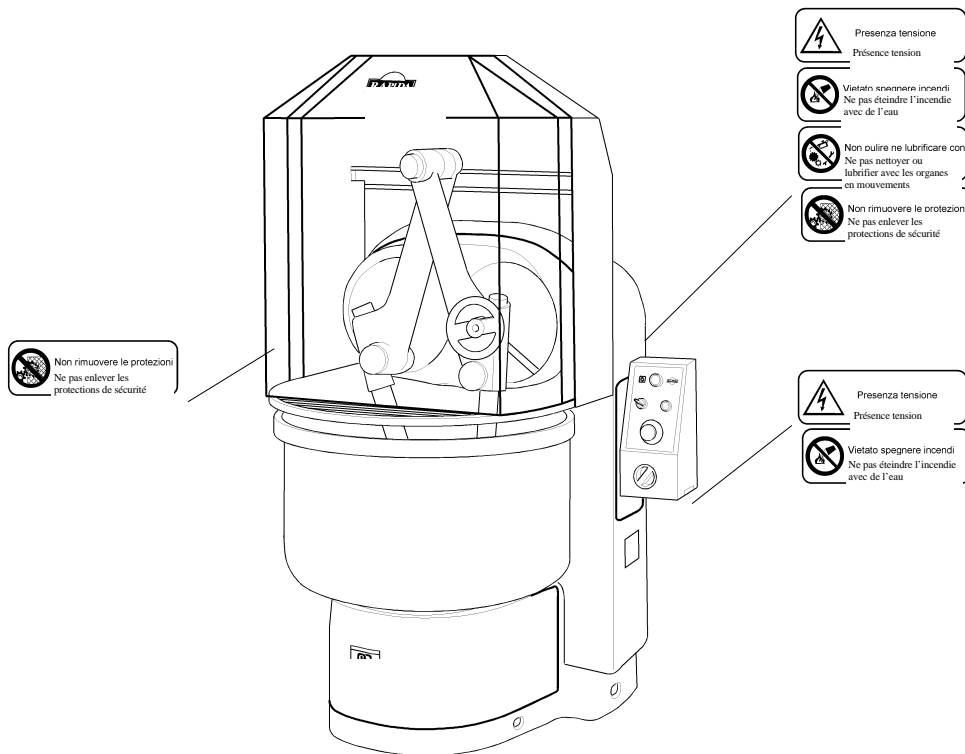
Sur la protection frontale est présent un fin de course qui interdit le fonctionnement de la machine quand cette protection se trouve en position chargement (protection ouverte).



2.2- Disposition des étiquettes d'avertissement

Sur la machine est indiquée la signalétique de sécurité qui constitue une mesure supplémentaire mais non alternative aux protections déjà prévues.

Au travers d'une information correcte sur les exigences ou situations qui requièrent des précautions particulières, une telle signalétique améliore finalement la sécurité de l'opérateur.



2.3- Interdictions générales



Ne pas enlever les dispositifs et les protections de sécurité.

Enlèvement temporaire des protections: les protections et les dispositifs de sécurité de la machine ne devront pas être enlevés sinon par nécessité d'entretien et en adoptant immédiatement des mesures pour induire au minimum possible le risque qui en découle, sous la vigilance des supérieurs directs.



L'accès à la zone d'opération de la machine est interdit à toute personne à l'exception du conducteur seul.



Ne pas nettoyer ni lubrifier avec les organes en mouvements.



Ne pas utiliser d'eau pour éteindre un incendie.

2.4- Obligations générales



Couper la tension avant de mettre ou débrancher les prises de courant.



S'assurer que les protections et les sécurités sont efficaces.



Signaler immédiatement les défauts et les déficiences des moyens de protections et sécurité et toute situation de danger portée à votre connaissance.



Le port du casque est obligatoire pour raison d'hygiène.



Le port des gants est obligatoire pour des raisons d'hygiène.

2.5- Danger



Présence tension électrique

2.6- Recommandations inhérentes à l'éclairage

Il n'est pas prévu sur la machine de dispositif d'éclairage autonome car des conditions ambiantes normales, c'est à dire 300 lux au moins, sont considérées suffisantes.

Le client devra fournir, pour le bon déroulement des opérations normales de travail, un tel niveau d'éclairage.

Pour le bon déroulement des opérations d'entretien, l'utilisation d'une source lumineuse mobile est recommandée.



Constructeur

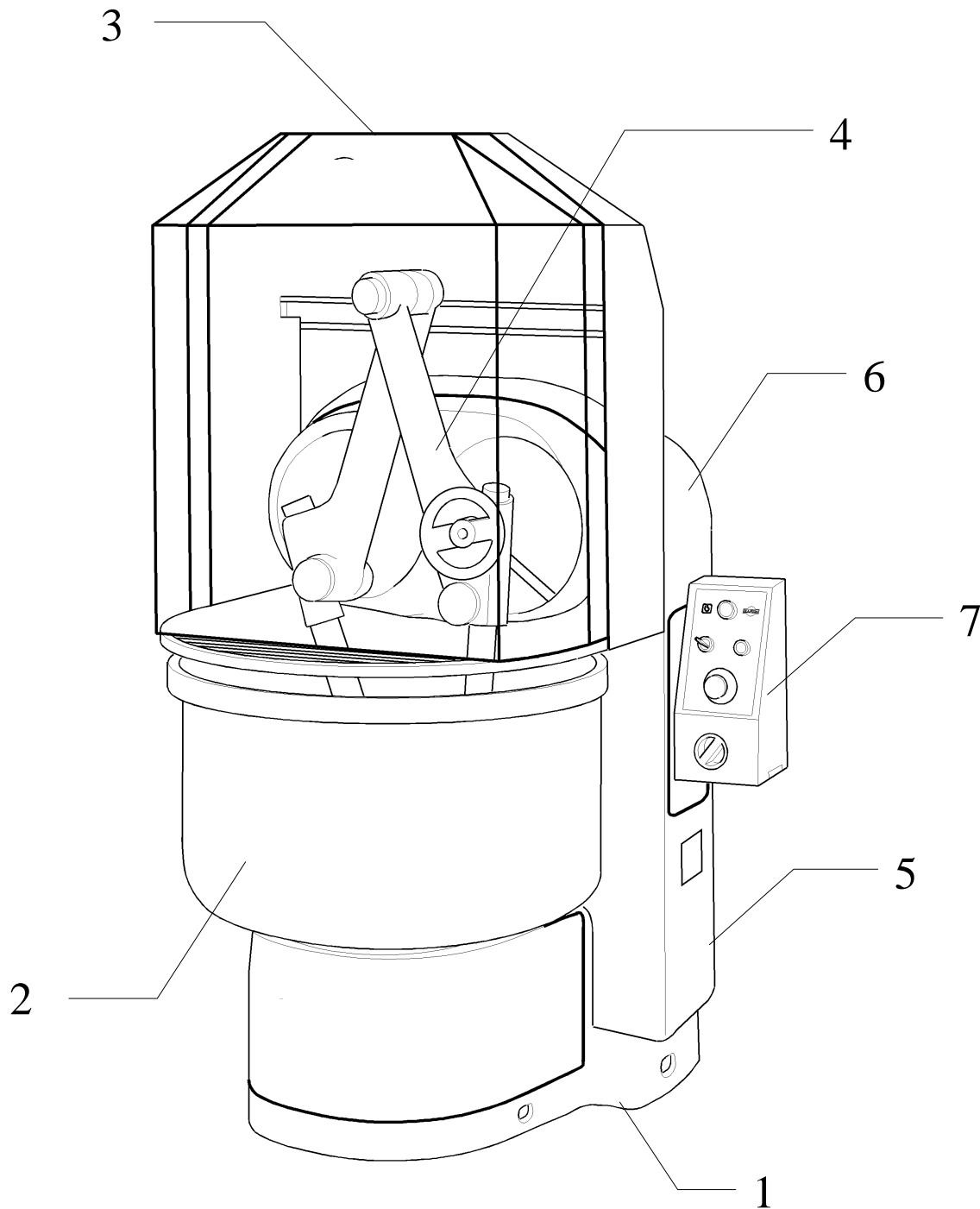
ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

CHAPITRE 3.0----- DESCRIPTION DE LA MACHINE

La machine est constituée par une robuste structure portante (1) en fonte sur laquelle trouve place la cuve (2) de pétrissage entièrement en inox.

La machine est équipée d'une protection frontale (3) qui ne permet pas à l'opérateur de s'approcher des bras (4) en mouvement dans la cuve.

A l'intérieur de la structure portante trouve place le moteur électrique à 2 vitesses (5) et la boîte d'engrenage à bain d'huile (6).
La machine est contrôlée et gérée entièrement du pupitre de commande (7) où l'opérateur trouve toutes ces commandes.



3.1- Terminologie utilisée

Bras: sert à pétrir la pâte dans la cuve

Cuve: Contenant la pâte

Pâte: c'est l'ensemble des ingrédients

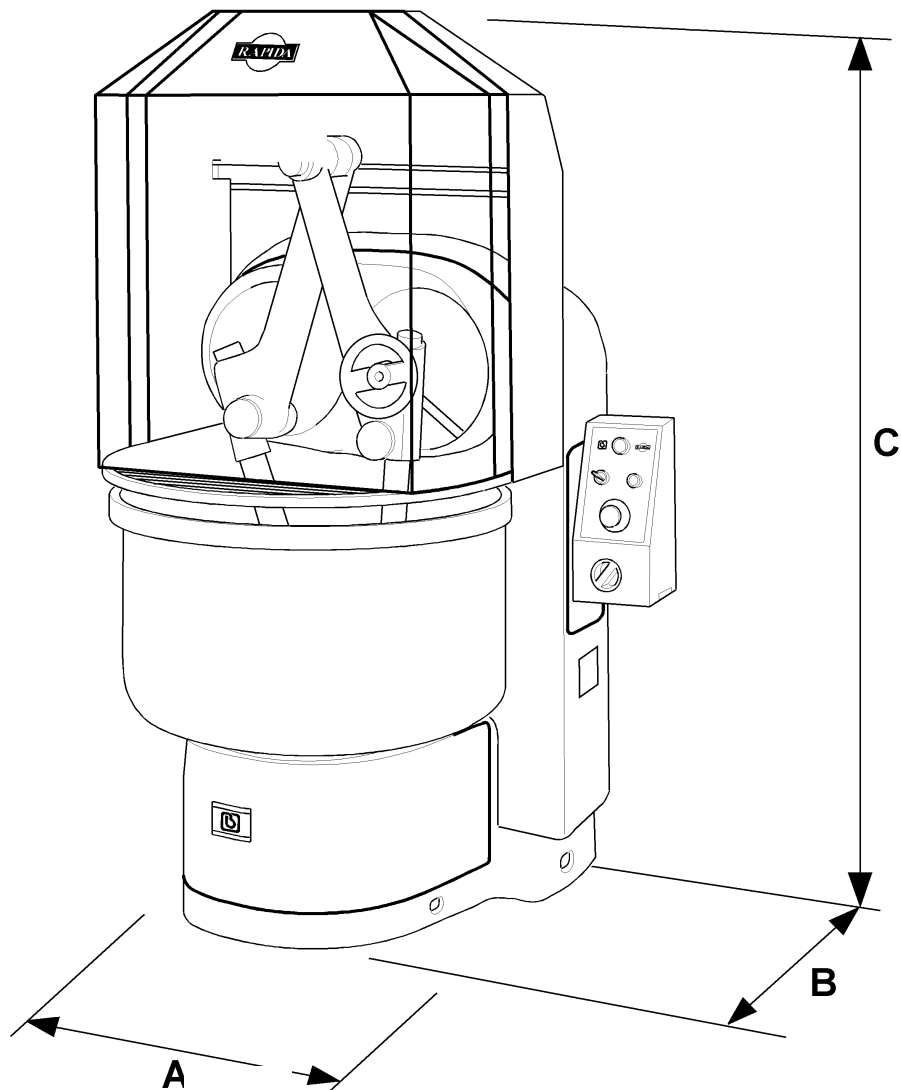


Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

CHAPITRE 4.0----- FICHE DONNEES TECHNIQUES

4.1- Poids et encombrements



MODELE	POIDS A VIDE	PUISSANCE INSTALLEE	NIVEAU SONORE	CAPACITE DE PATE	TENSION
ATF 40	290	1/1.3	85 dBA	40/50	230/400V-50 Hz
ATF 60	520	1.6/2.3	85 dBA	60/70	230/400V-50 Hz
ATF 80	540	1.6/2.3	85 dBA	80/90	230/400V-50 Hz
ATF 120	810	2.7/3.1	85 dBA	120/130	230/400V-50 Hz
ATF 150	820	2.7/3.1	85 dBA	150/160	230/400V-50 Hz

MODELE	POIDS EMBALLE	DIMENSIONS		
		A mm	B mm	C mm
ATF 40	290	720	740	1500
ATF 60	520	800	930	1550
ATF 80	540	800	1000	1600
ATF 120	810	920	1130	1800
ATF 150	820	920	1130	1800



Constructeur

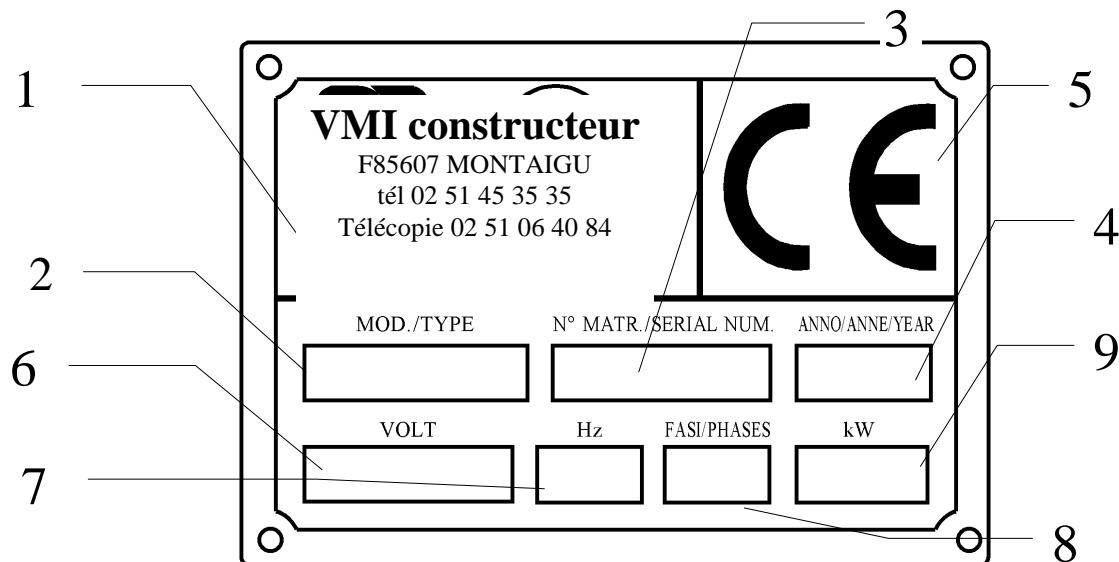
ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

CHAPITRE 5.0----- IDENTIFICATION DE LA MACHINE

5.01- Le présent manuel contient des instructions d'utilisation et d'entretien de la machine produite par le GROUPE VMI. Sur la figure 0105 est reporté le positionnement de l'étiquette d'identification de la machine contenant les informations suivantes:

- 1 Nom du fabricant et son adresse
- 2 Modèle
- 3 N° de matricule
- 4 Année de construction
- 5 Marque de certification
- 6 Volt
- 7 Hz
- 8 Phase
- 9 kW

Attention: Le N° de matricule estampillé sur la plaque devra être cité chaque fois que l'on appelle la société constructive pour information ou pour des pièces de rechanges.



5.02- Les reproductions des plaques « marque CE » appliquées aux machines seules et relatives à « déclaration de conformité » sont présentées dans les annexes.

5.03- Au cas où par accident la plaque « marque CE » serait endommagé ou détachée de la machine le client doit obligatoirement informé le GROUPE VMI.

CHAPITRE 6.0-----UTILISATION NORMALE ET ANORMALE DE LA MACHINE

L'emploi du pétrin à bras à une cuve fixe est prévu exclusivement pour le mélange et le pétrissage de recettes de pâte pour la panification et pâtisserie.

La machine doit exclusivement être utilisée par du personnel qui connaît le fonctionnement et qui avait accepté ce qui est décrit dans le présent manuel.



Il est tacitement interdit d'utiliser la machine dans un but différent de celui indiqué (ex pâte en plastique, argile, pâte spéciale etc...) sans en avoir fait une demande spécifique au GROUPE VMI.



Ne pas introduire dans la pâte des ingrédients congelés.

L'utilisation non correcte de la machine pourra générer des situations de risques soit pour l'opérateur soit pour la machine.

CHAPITRE 7.0-----DEPLACEMENT ET TRANSPORT

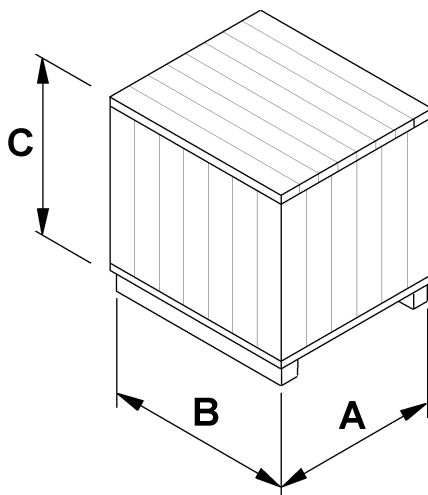
Le pétrin est expédié entièrement monté et complet avec toutes ses pièces.

En fonction de la distance d'expédition et le type d'accord contractuel négocié, la machine peut être expédiée en caisse, en claire-voie ou bloquée sur palette.

La machine est expédiée avec sa liste de colisage sur laquelle sont reportées les données suivantes:

- Nom et adresse du constructeur
- Nom et adresse du commettant
- Poids avec emballage en kg
- Dimensions de l'emballage en cm.

MODELE	POIDS kg	CAISSE STANDARD cm		
		A	B	C
ATF 40	370	87	97	164
ATF 60	630	97	107	179
ATF 80	655	97	107	179
ATF 120	927	107	127	194
ATF 150	937	107	127	194
MODELE	POIDS kg	CLAIRE-VOIE		
ATF 40	391	88	98	165
ATF 60	670	98	108	180
ATF 80	690	98	108	180
ATF 120	960	108	128	195
ATF 150	960	108	128	195
MODELE	POIDS kg	Caisse maritime (cm)		
ATF 40	413	90	100	173
ATF 60	700	100	110	180
ATF 80	720	100	110	180
ATF 120	994	110	130	203
ATF 150	1004	110	130	203



7.1- Qualification du personnel



Pour le déplacement et le déchargement par les moyens de transport il est préférable d'utiliser du personnel qualifié et spécialisé dans l'utilisation de chariots élévateurs de grues ou palans de levage.

7.2- Outils et moyens à utiliser

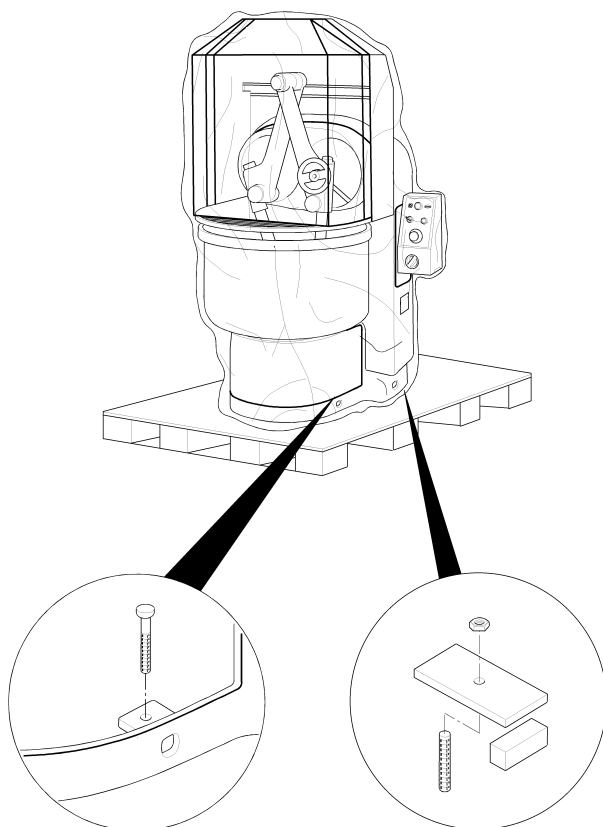


Attention: Avant d'effectuer l'opération de déplacement de la machine, s'assurer que personne ne soit dans les environs.

Se munir de chaînes ou câbles en s'assurant que leurs attaches sont compatibles avec le poids et les dimensions de la machine à déplacer et qu'elles sont conformes aux normes de sécurité en vigueur.

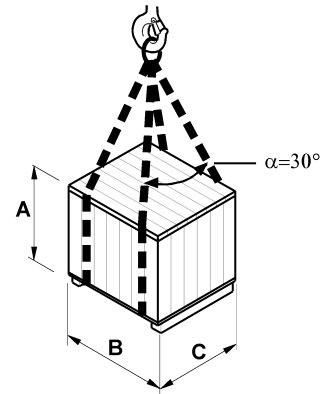
AVERTISSEMENT:

- Les tendeurs à rubans devront être conformes à la norme ISO 4878 ISO9351.
- Utiliser les rubans seulement si l'étiquette reportant toutes les données du constructeur est attachée à ceux ci et la portée clairement visible.
- Inspecter le ruban avant chaque levage.
- Ne pas utiliser en présence de dommage, de coupure ou d'usure.
- Suivre les facteurs de charge indiqués par les différentes configurations standards.
- Utiliser les protections adéquates pour le levage des charges avec des arêtes coupantes.
- Ne pas entortiller ou attacher le ruban.
- Suivre les modalités d'utilisation indiquées par le fournisseur.
- Insérer les autres extrémités des tendeurs à ruban sur le crochet du moyen de levage.
- Si la machine est expédiée sur palette, elle est fixée à celle ci et protégée avec du papier spécial.

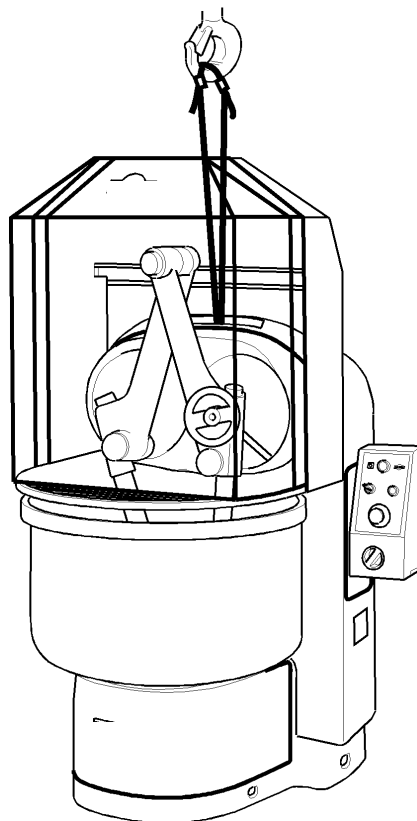
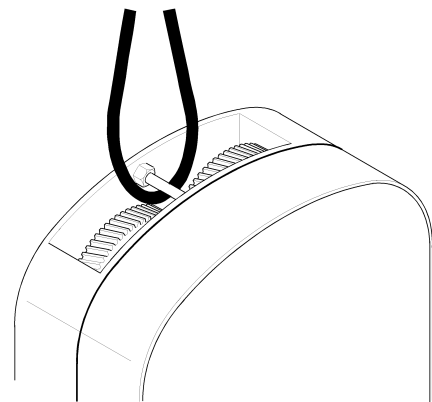
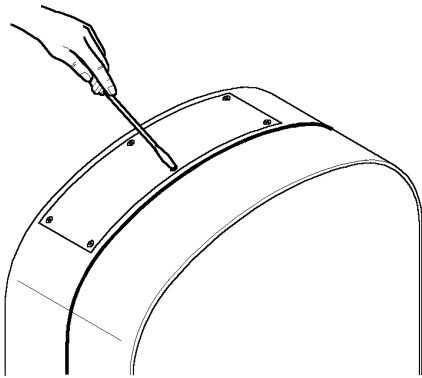


7.3- Informations pour le levage

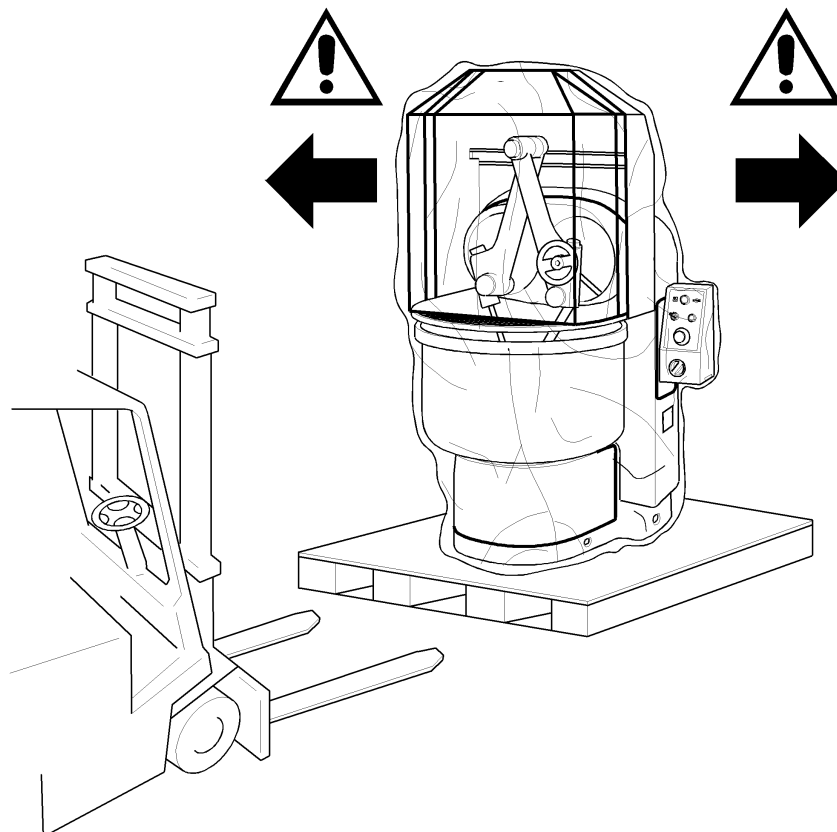
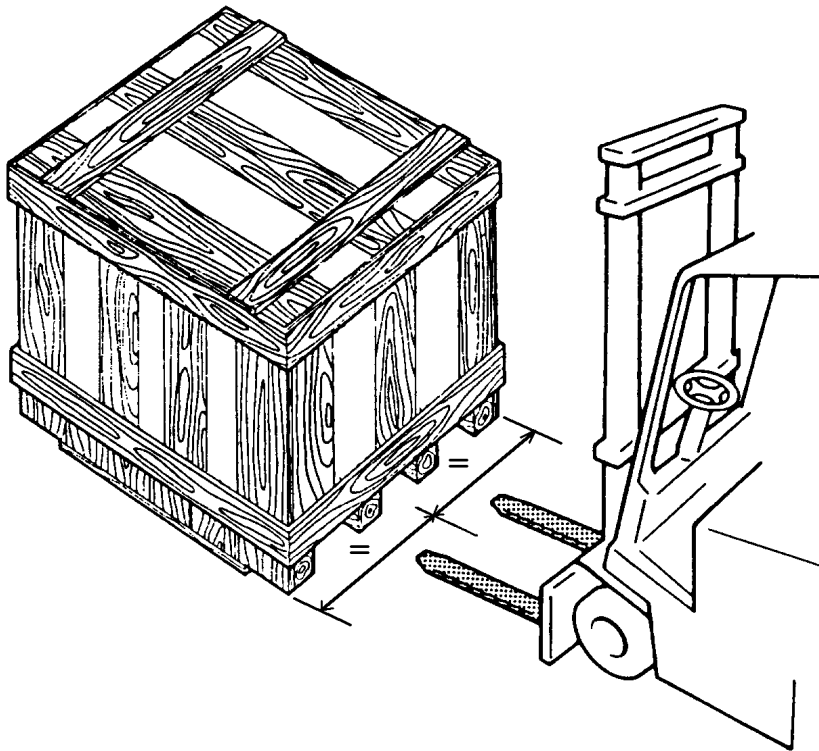
L'arrivage de la caisse ou du claire-voie doit être effectuée de la façon indiquée sur la figure en utilisant un couple de cordes dont l'angle minimum X doit être égal à 30° et dont leurs caractéristiques doivent être conformes au levage des poids indiqués.



Pour le levage de la machine avec pont de charge ou palan, enlever le couvercle supérieur de la cuve de l'huile et utiliser le dispositif de prise.



Si on utilise un chariot élévateur, faire attention à la position des fourches qui doivent être équidistantes du milieu de la claire-voie et doivent la dépasser.



7.4- Conditions de stockage

Au cas où la machine serait déjà installée et qu'il y ait la nécessité de prévoir une période de magasinage en raison d'une non-utilisation, on devra prendre toutes les précautions nécessaires pour empêcher le contact avec la poussière, la saleté et l'humidité. On devra en outre recouvrir avec une pellicule de gras toutes les parties mécaniques qui pourraient être sujettes à oxydation.

7.5- Vérification de la machine

A l'ouverture de l'emballage de la machine, vérifier immédiatement si des pièces ont été endommagées pendant le transport.

Tout dommage devra être signalé aussitôt.



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

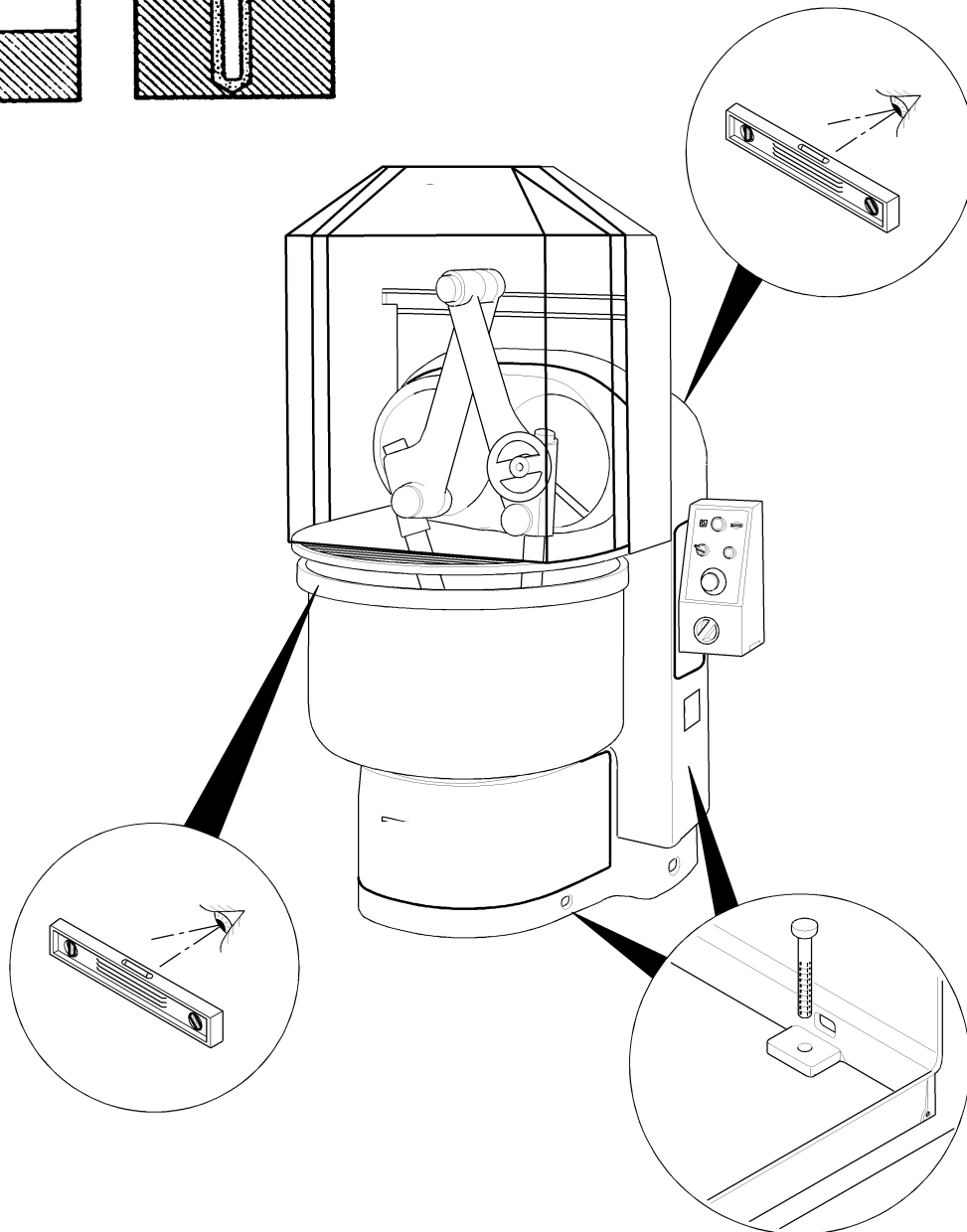
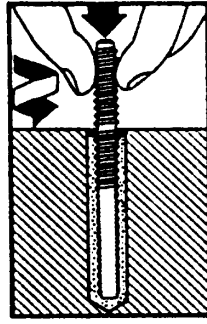
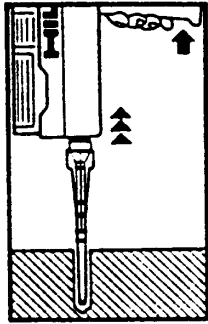
CHAPITRE 8.0-----INSTALLATION DE LA MACHINE

Il n'existe pas d'avertissements particuliers ou de façon pour l'installation de la machine qui peut reposer sur un sol normalement carrelé.

8.1- Dispositif d'ancrage

La machine est bloquée à terre grâce à des chevilles Fischer.

Avant l'ancrage, mettre à niveau la machine à l'aide d'un niveau et des cales.



8.2- Valeurs ambiantes admissibles

La machine est en mesure de fonctionner dans les conditions ambiantes et climatiques suivantes:

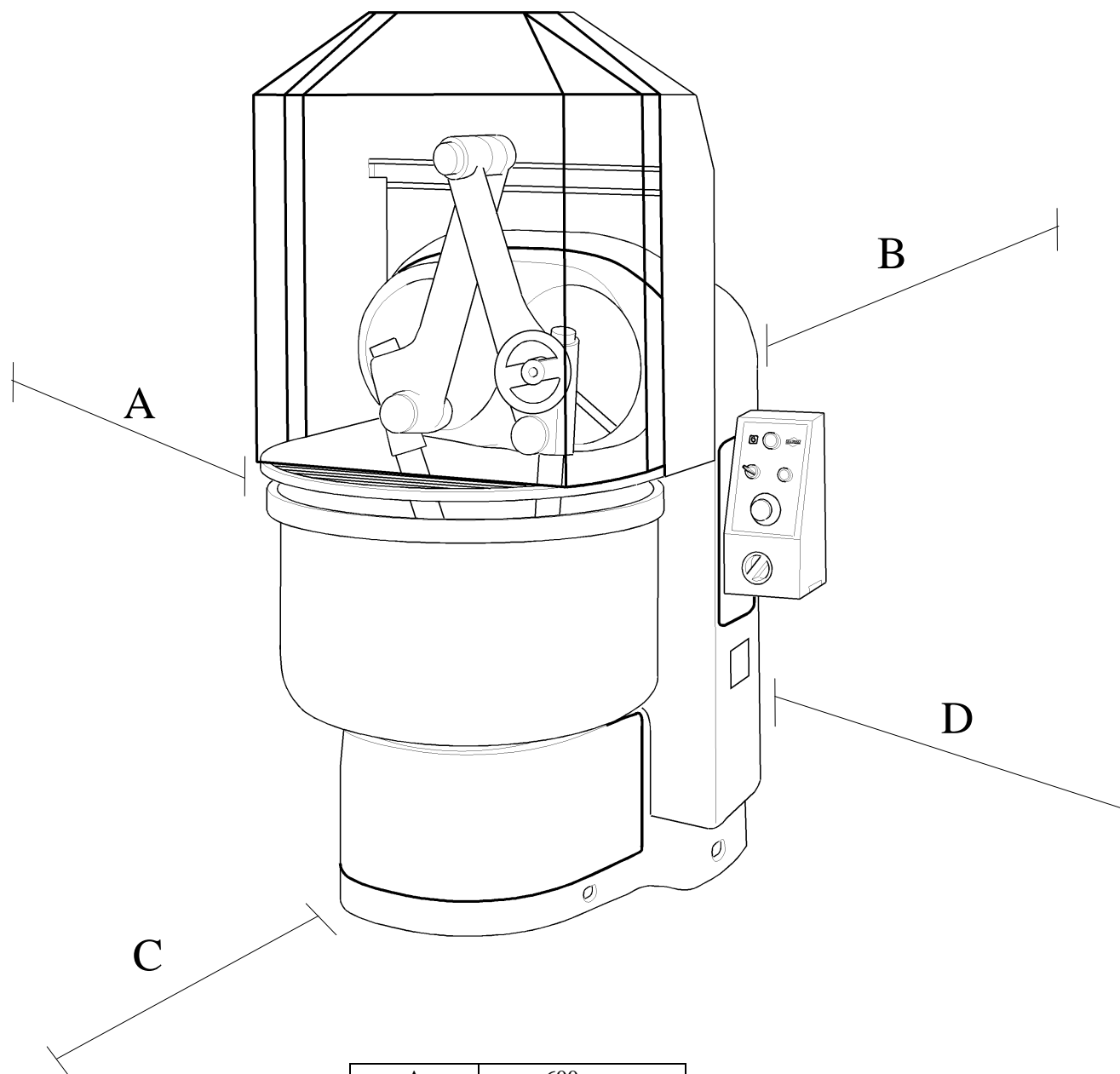
- Luminosité: min 300 lux
- Température ambiante: +5°/+40°C
- Humidité relative : max 90% à 20 °C



Attention: L'utilisation de la machine en milieu explosif est interdite.

8.3- Nécessité d'espaces libres

Les espaces libres nécessaires autour de la machine aux opérations de chargement et de déchargement du produit et à l'entretien sont indiqués sur la figure ci dessous:



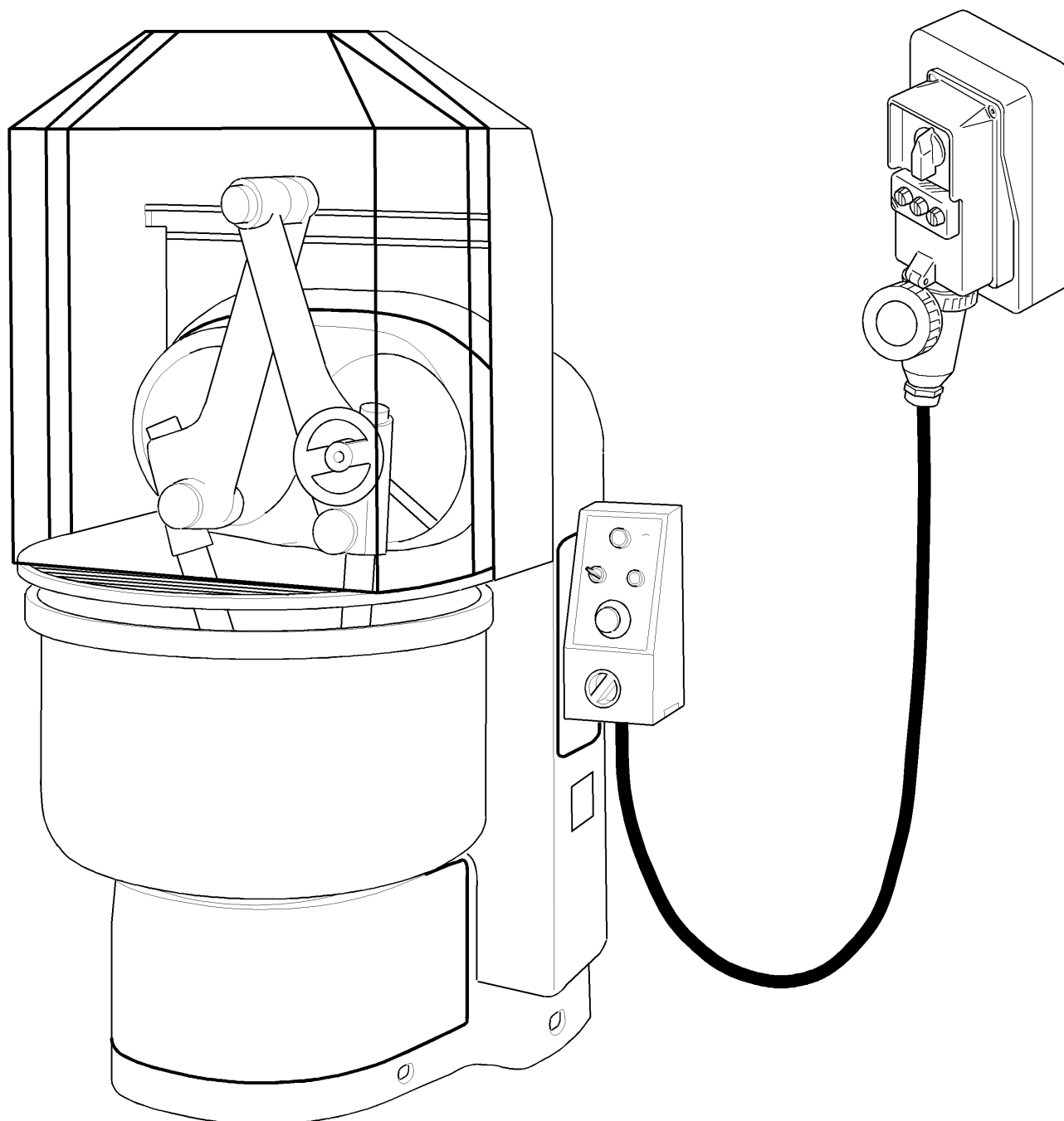
A	600 mm
B	600 mm
C	1000 mm
D	1000 mm

CHAPITRE 9.0-----PREPARATION MACHINE

Ce chapitre décrit les opérations préliminaires à accomplir et les moyens à utiliser pour mettre la machine dans les conditions de marche.

9.1- Branchement de la machine aux normes d'énergie électrique

Mettre la prise de courant volante sur le commutateur après avoir vérifié que celui ci est adapté pour supporter les pointes de courant maximum du moteur électrique de la machine.



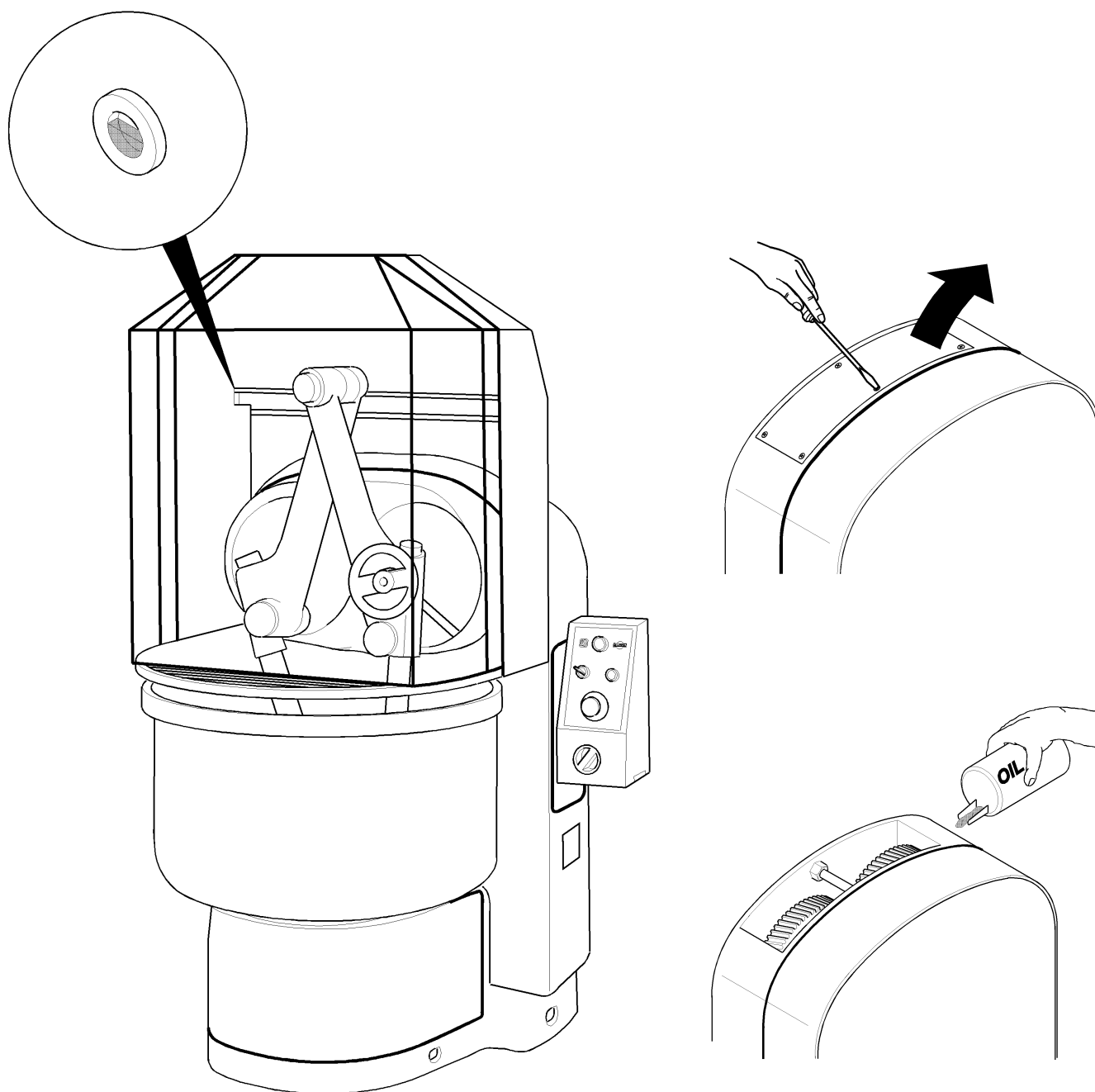
9.2- Réglage et vérifications avant démarrage

Ce chapitre décrit les opérations préliminaires à accomplir et les moyens à utiliser pour mettre la machine dans les conditions de marche.

9.21- Contrôle/remplissage huile boîte engrenage tête

Vérifier le niveau de l'huile de la tête en utilisant la jauge de niveau mise sur le côté de celle ci comme indiqué sur la figure.

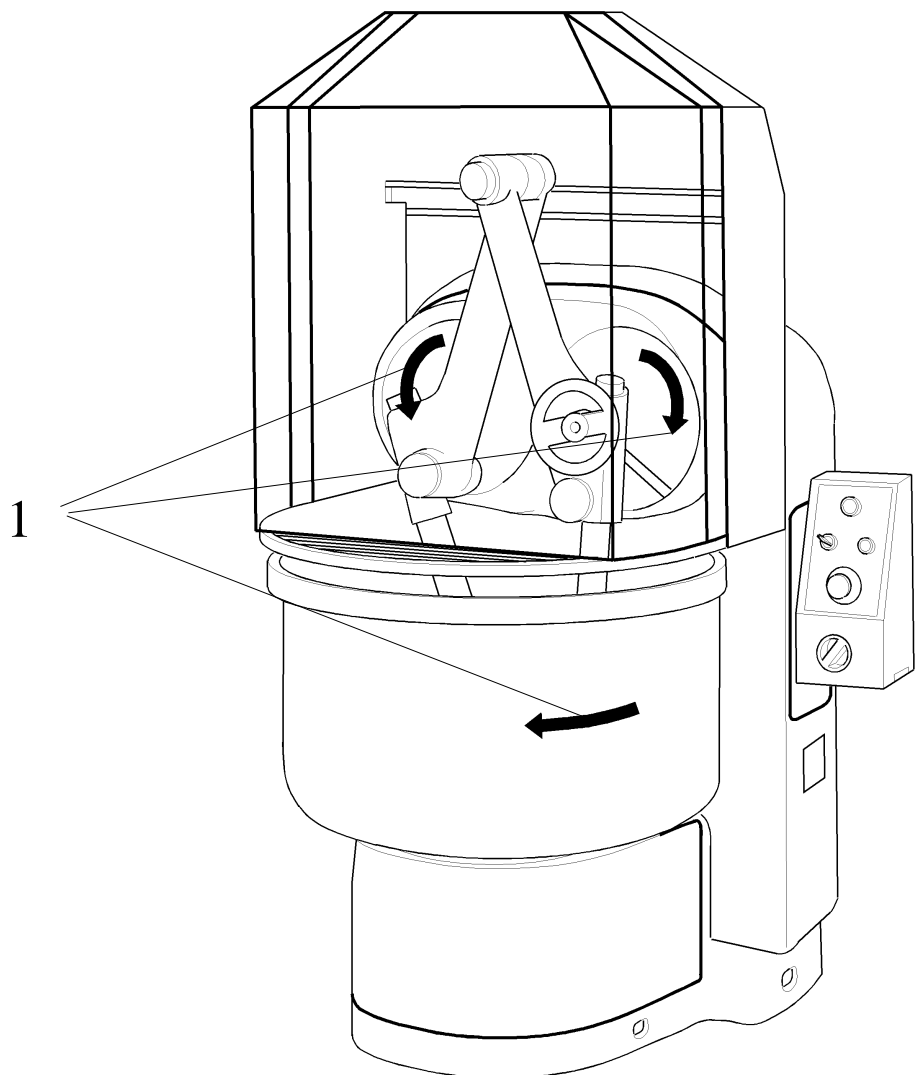
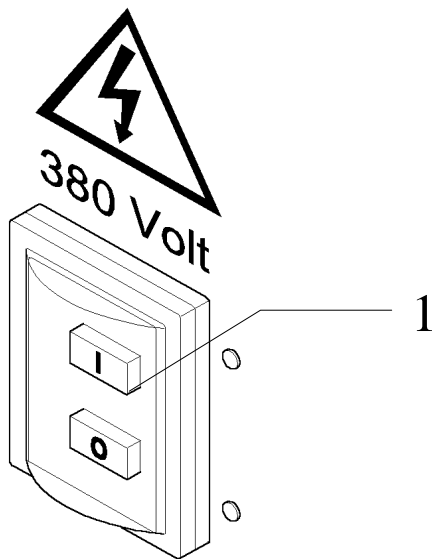
Au cas où il serait nécessaire d'ajouter de l'huile, enlever le couvercle supérieur et procéder au remplissage en utilisant un type d'huile indiqué sur la fiche des lubrifiants du chapitre 16.



9.22- Contrôle sens de rotation

Après avoir branché le câble de tension électrique au tableau de la machine, mettre la tension de celle ci en appuyant sur le bouton (1).

Vérifier que les bras et la cuve tournent dans le sens de la flèche, placée sur ceux ci (1).



9.23- Contrôle tension des convoies

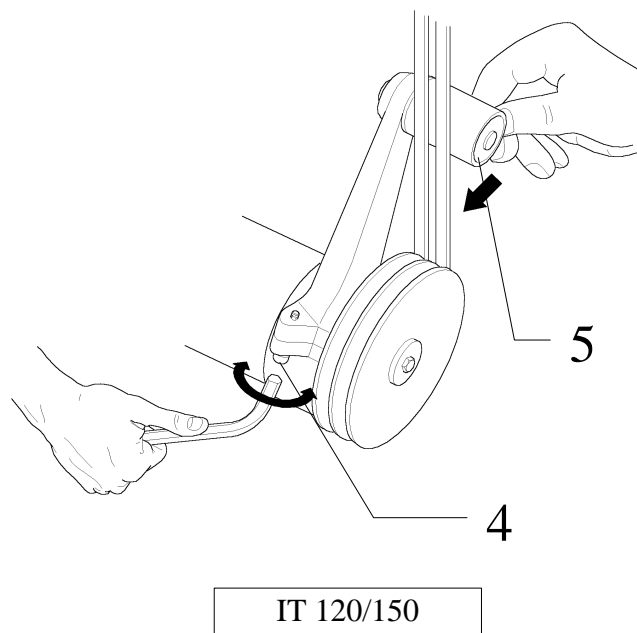
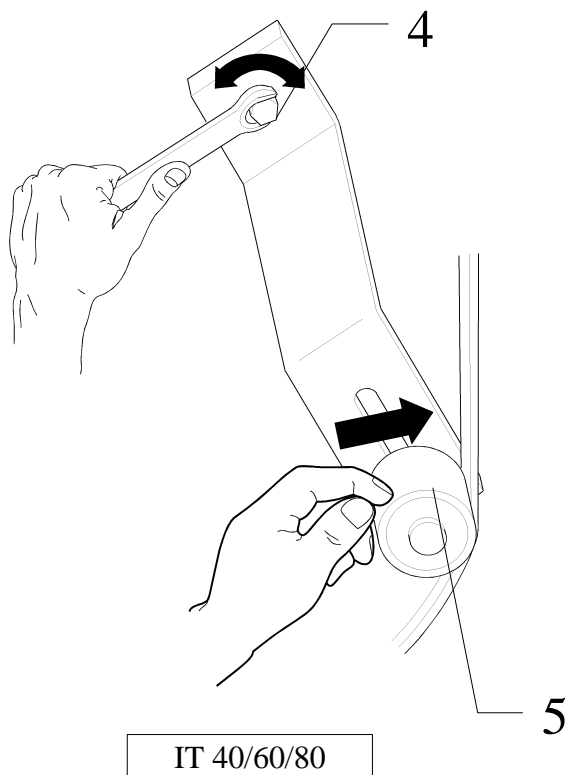
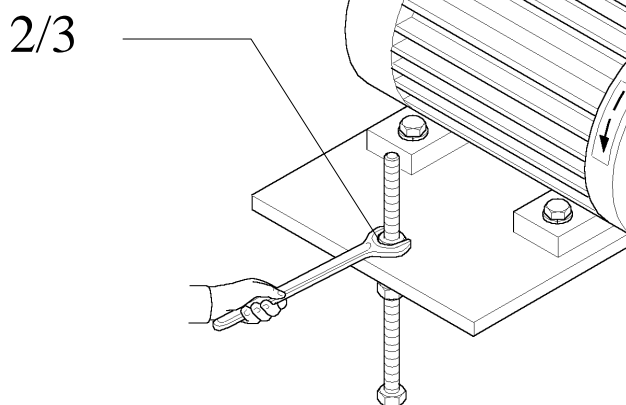
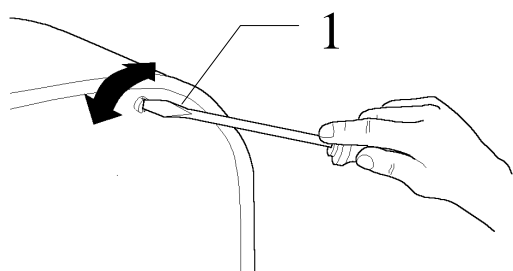
Pour contrôler la tension des courroies, il faut enlever le carter de protection arrière de la machine (1).

- En cas de courroies détendues, visser l'écrou jusqu'à atteindre la tension désirée (2).



Avant de procéder au réglage de la tension, dévisser le contre écrou (3).

- Pour tendre la courroie de renvoi, dévisser le boulon (4) et appuyer sur le tendeur (5) contre la courroie jusqu'à obtenir la tension voulue. Ensuite relâcher le tendeur, visser le boulon.



CHAPITRE 10.0 -----MISE EN SERVICE DE LA MACHINE

Pour la mise en service de la machine, il n'y a pas besoin de procédures particulières de préparation car chaque machine arrive testée et réglée pour toutes ses fonctions dans les locaux du GROUPE VMI.

10.1- Qualification du personnel

L'opérateur de la machine, avant d'effectuer tout cycle productif, doit savoir correctement toutes les informations contenues dans ce manuel technique.

10.2- Position des commandes prévues

La machine est conçue pour être commandée et contrôlée dans toutes ses fonctions par un seul opérateur.

La position de travail prévue se trouve face au panneau de commande d'où l'opérateur peut facilement effectuer les fonctions de chargement et déchargement du produit.

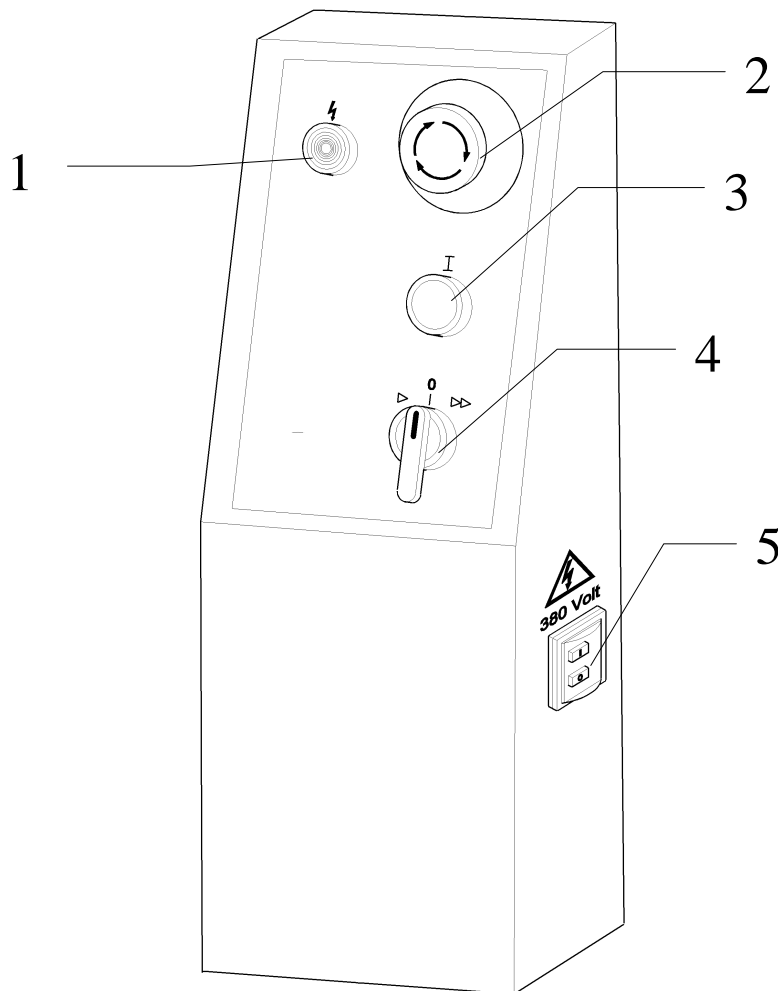


Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

10.3- Tableau de commande

10.31- Tableau de commande pétrin à bras fixe manuel (ATF40/60/80)



1 Lampe témoin: sert à signaler la présence de tension dans la machine.

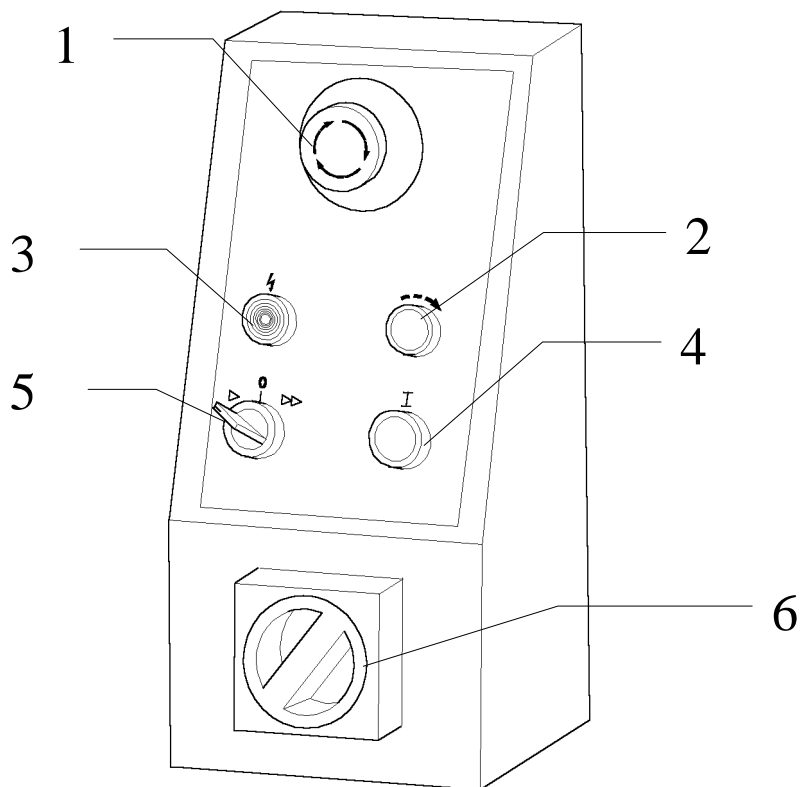
2 Bouton poussoir arrêt d'urgence/stop: sert à arrêter le cycle de travail en sectionnant le courant de la machine.

3 Bouton poussoir marche: sert à démarrer le cycle de travail.

4 Sélecteur: sert à sélectionner la vitesse de travail.

5 Interrupteur général: Sert à mettre ou couper la tension sur le tableau électrique.

10.32- Tableau de commande pétrin à bras fixe manuel (ATF120/150)



1 Bouton poussoir arrêt d'urgence/stop: sert à arrêter le cycle de travail en sectionnant le courant de la machine.

2 Bouton poussoir à impulsion: sert à faire avancer la machine par impulsion. Utile pour placer les bras en position d'extraction du chariot.

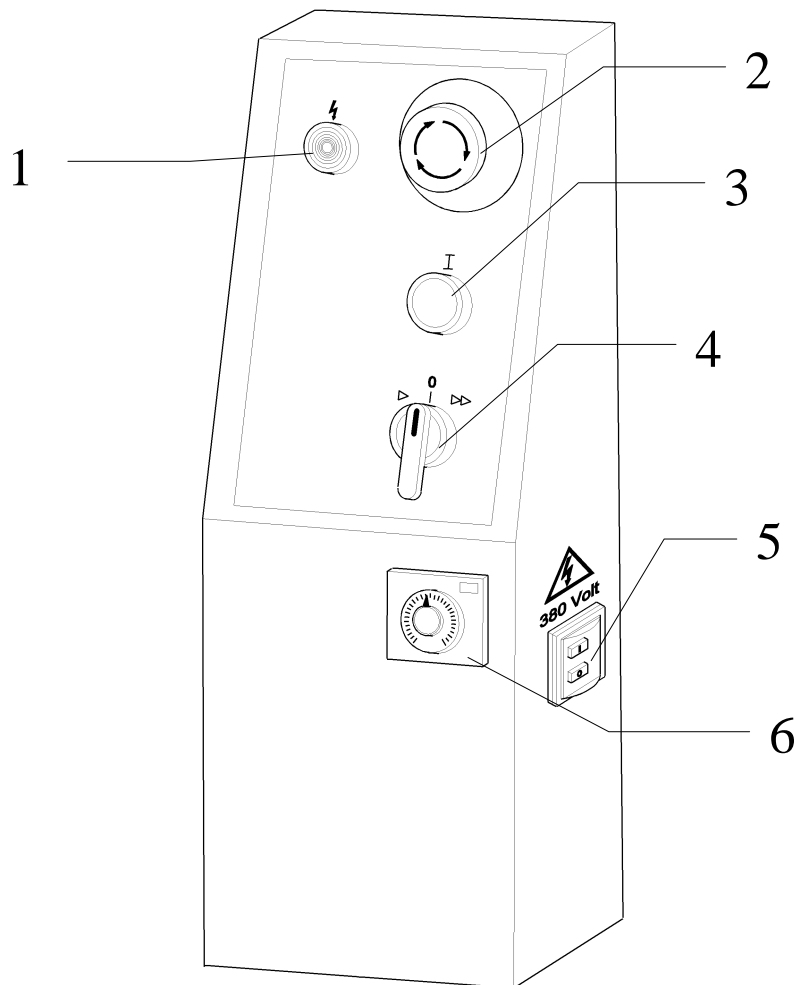
3 Lampe témoin: sert à signaler la présence de tension dans la machine.

4 Bouton poussoir marche: sert à démarrer le cycle de travail.

5 Sélecteur: sert à sélectionner le cycle de travail 1 ère ou 2 ème vitesse.

6 Interrupteur général: Sert à mettre ou couper la tension sur le tableau électrique.

10.33- Tableau de commande pétrin à bras fixe automatique (ATF40/60/80)



1 Lampe témoin: sert à signaler la présence de tension dans la machine.

2 Bouton poussoir arrêt d'urgence/stop: sert à arrêter le cycle de travail en sectionnant le courant de la machine.

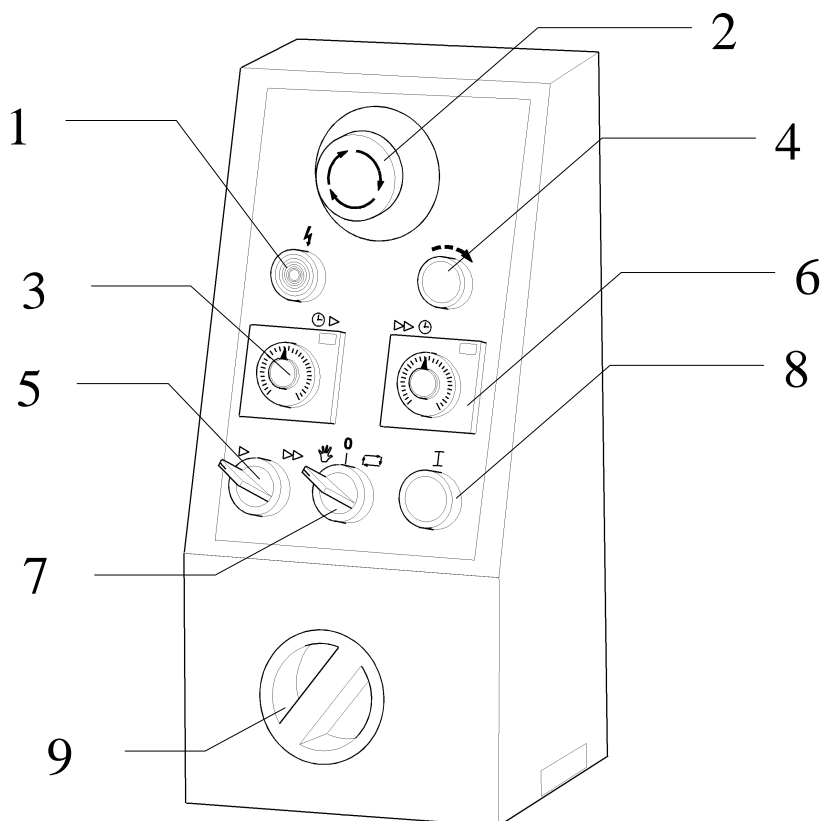
3 Bouton poussoir marche: sert à démarrer le cycle de travail.

4 Sélecteur: sert à sélectionner la vitesse de travail.

5 Interrupteur général: Sert à mettre ou couper la tension sur le tableau électrique.

6 Minuterie: sert à sélectionner le temps de pétrissage.

10.34- Tableau de commande pétrin à bras fixe automatique (ATF120/150)



1 Lampe témoin: sert à signaler la présence de tension dans la machine.

2 Bouton poussoir arrêt d'urgence/stop: sert à arrêter le cycle de travail en sectionnant le courant de la machine.

3 Minuterie vitesse 1: sert à sélectionner le temps de pétrissage en vitesse 1.

4 Bouton poussoir à impulsion: sert à faire avancer la machine par impulsion.

5 Sélecteur: sert à sélectionner le cycle de travail 1 ère ou 2 ème vitesse.

6 Minuterie vitesse 2: sert à sélectionner le temps de pétrissage en vitesse 2.

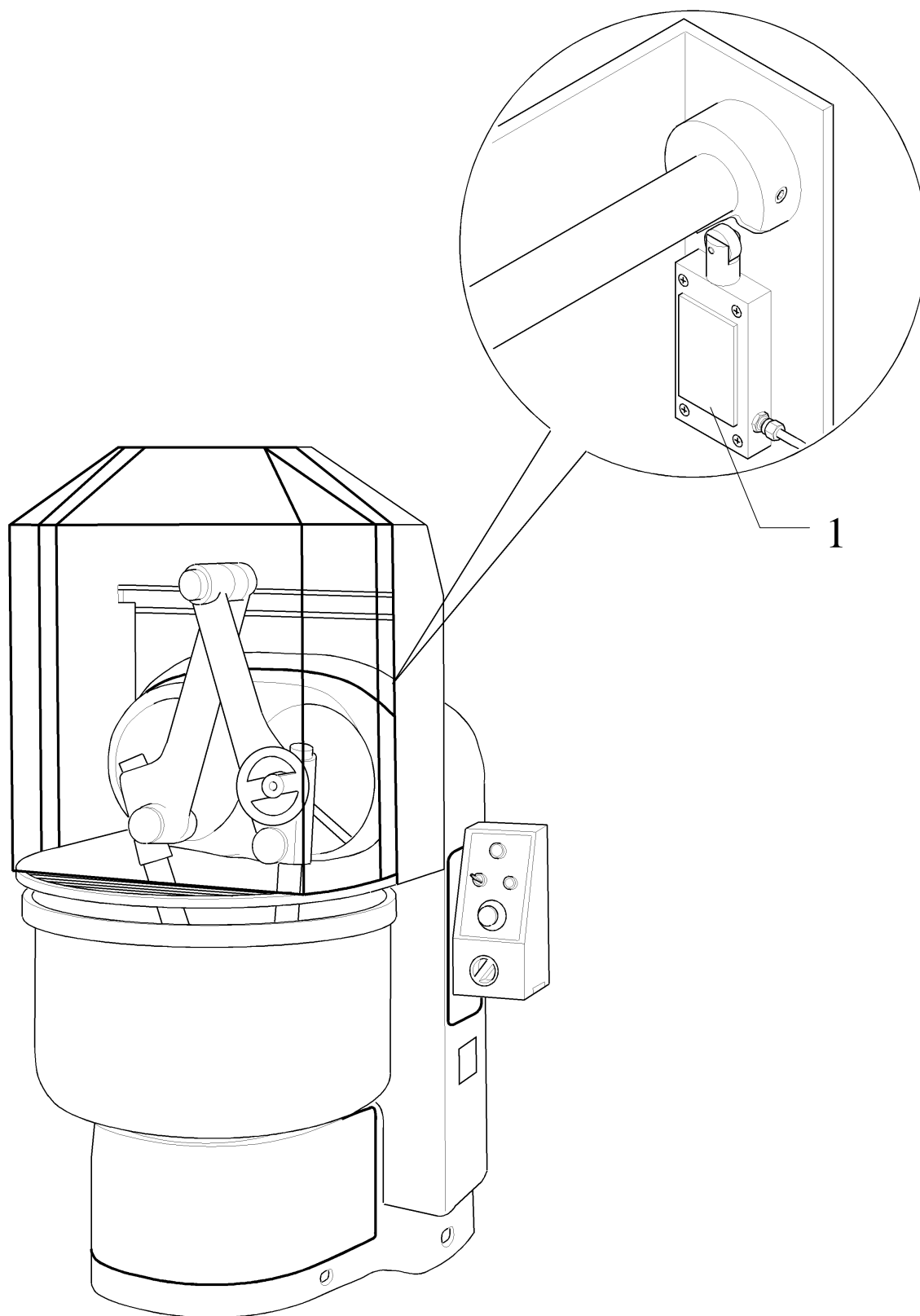
7 Sélecteur auto/manu: sert à sélectionner le mode de travail en auto ou manu.

8 Bouton poussoir marche: sert à démarrer le cycle de travail.

9 Interrupteur général: Sert à mettre ou couper la tension sur le tableau électrique.

10.4- Position des fins de course

Sur la machine est présent un fin de course de proximité (1) placé sur le couvercle frontal. Celui ci lorsqu'il est activé par l'ouverture de la protection arrête la machine en coupant le courant.

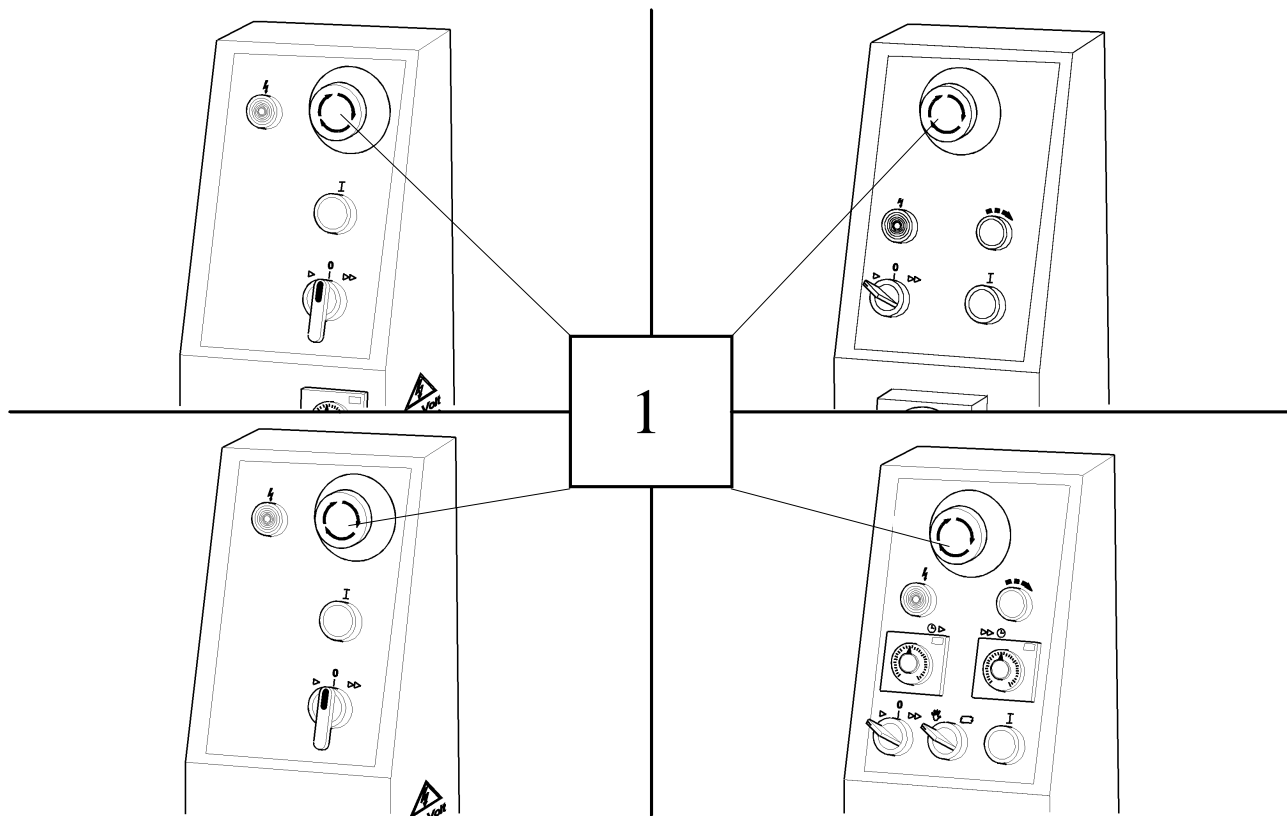


10.5- Commandes d'arrêt et leurs emplacements

En cas de danger, de panne ou pour d'éventuelles urgences, il est nécessaire d'appuyer sur le bouton arrêt d'urgence (1).

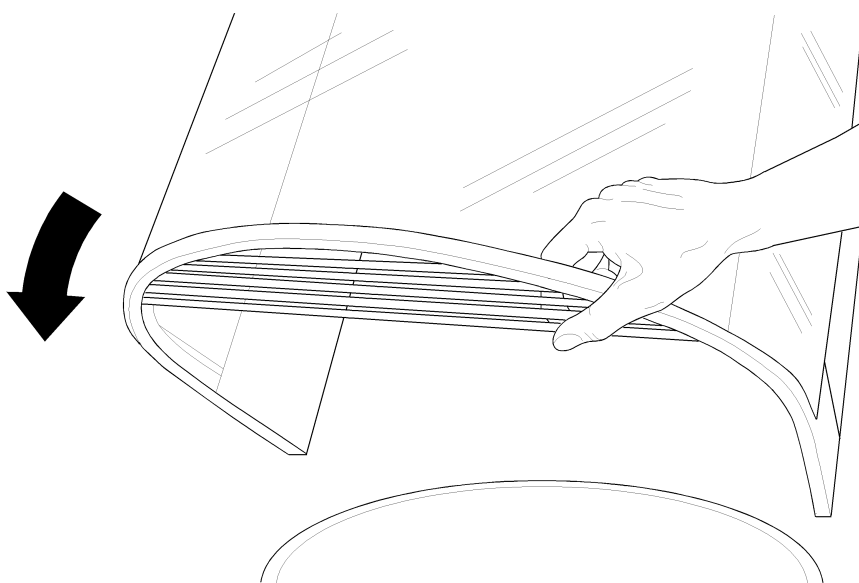


Attention: Pour rétablir le fonctionnement de la machine, réarmer le bouton arrêt d'urgence en le tournant.



10.6- Risques résiduels

Il n'existe pas de risques particuliers pour l'opérateur pendant les phases de travail à conditions que toutes les protections externes de la machine soient présentes et que comme indiqué au chapitre 31, l'opérateur accompagne manuellement l'ouverture et la fermeture de la protection frontale.



CHAPITRE 11.0 ----- UTILISATION DE LA MACHINE

Les pétrins à bras fixes sont disponibles dans les versions manuelles ou automatiques.

Le tableau électrique varie en fonction du modèle de la machine et de la version choisie.

Attention: Avant de démarrer le premier cycle de travail s'assurer du juste sens de rotation de la machine voir chapitre 9.22.

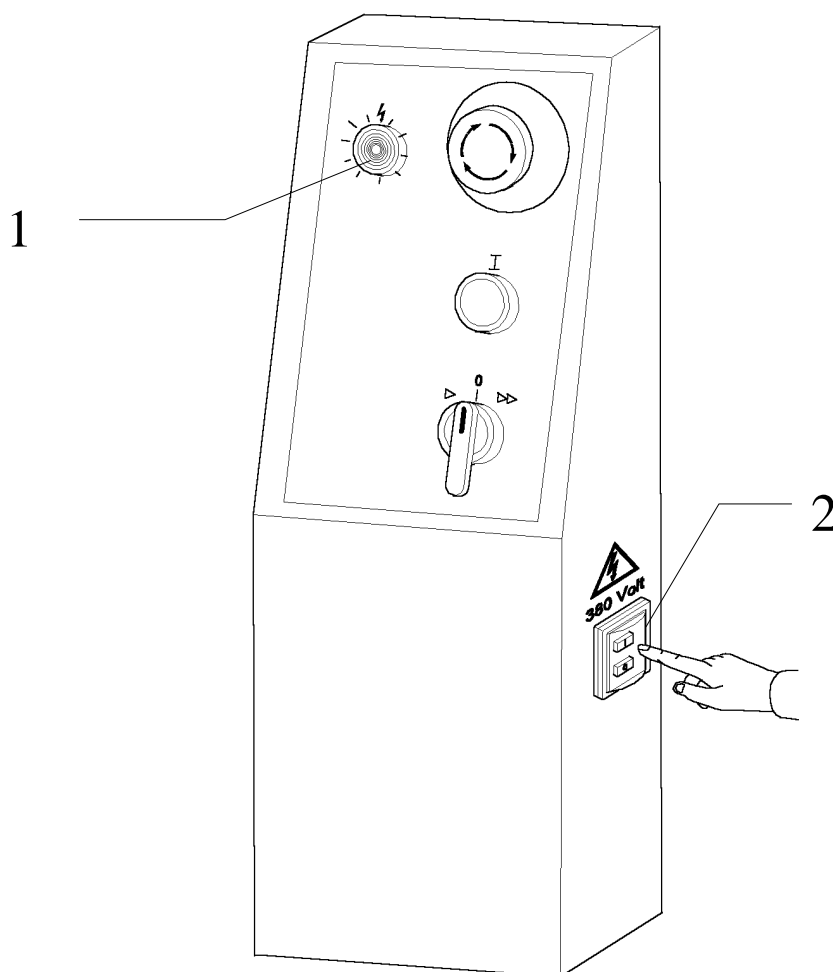
11.1- Pétrin bras plongeant fixe manuel (ATF 40/60/80)

11.11- Cycle de travail

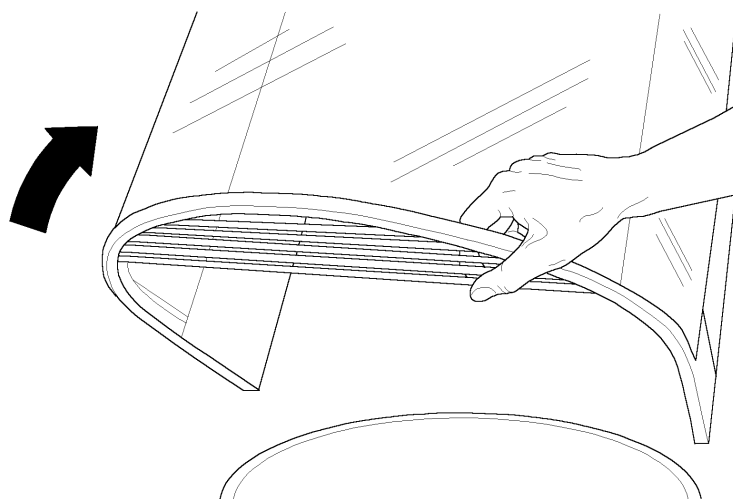


Attention: Avant de commencer le cycle de travail, se laver et désinfecter correctement les mains.

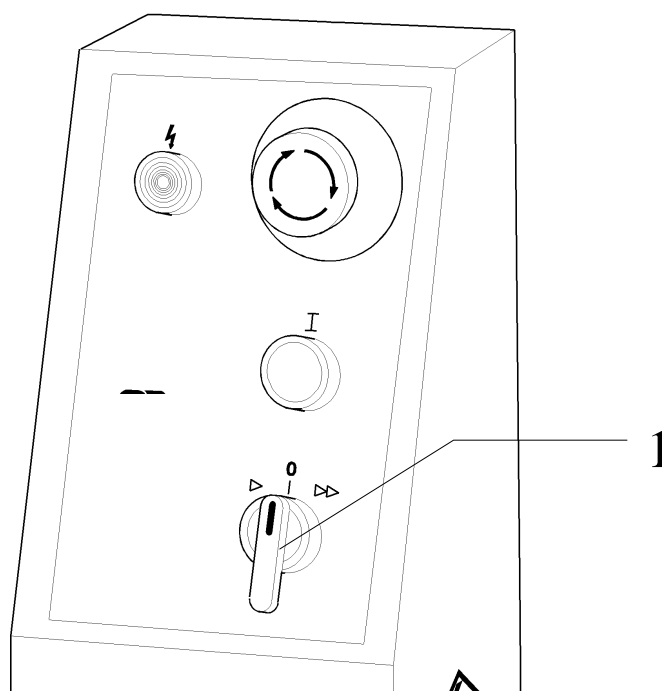
- Mettre la tension électrique en actionnant le commutateur général sur I (2).
- Le voyant présence tension s'allume (1).



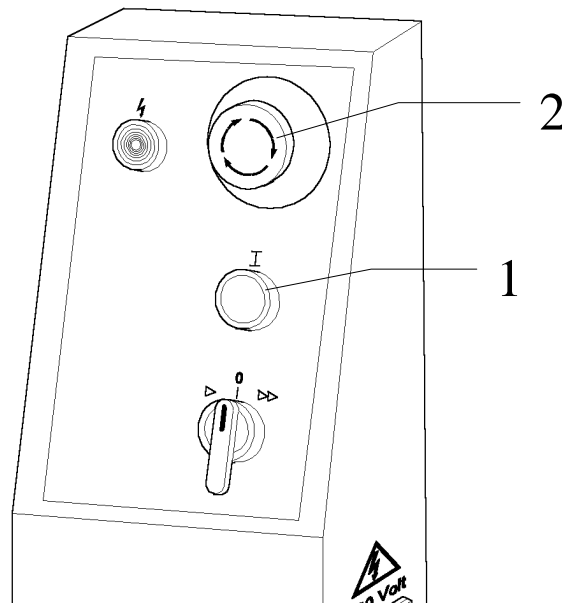
- Soulever la protection frontale de la machine et mettre les ingrédients qui composent la pâte.



- Remettre la protection frontale.
- Au moyen du sélecteur (1), imposer la vitesse de fonctionnement lente ou rapide des bras.



- Appuyer sur le bouton poussoir (1) pour démarrer le cycle.
- Après avoir terminé le pétrissage, appuyer sur le bouton d'arrêt (2).



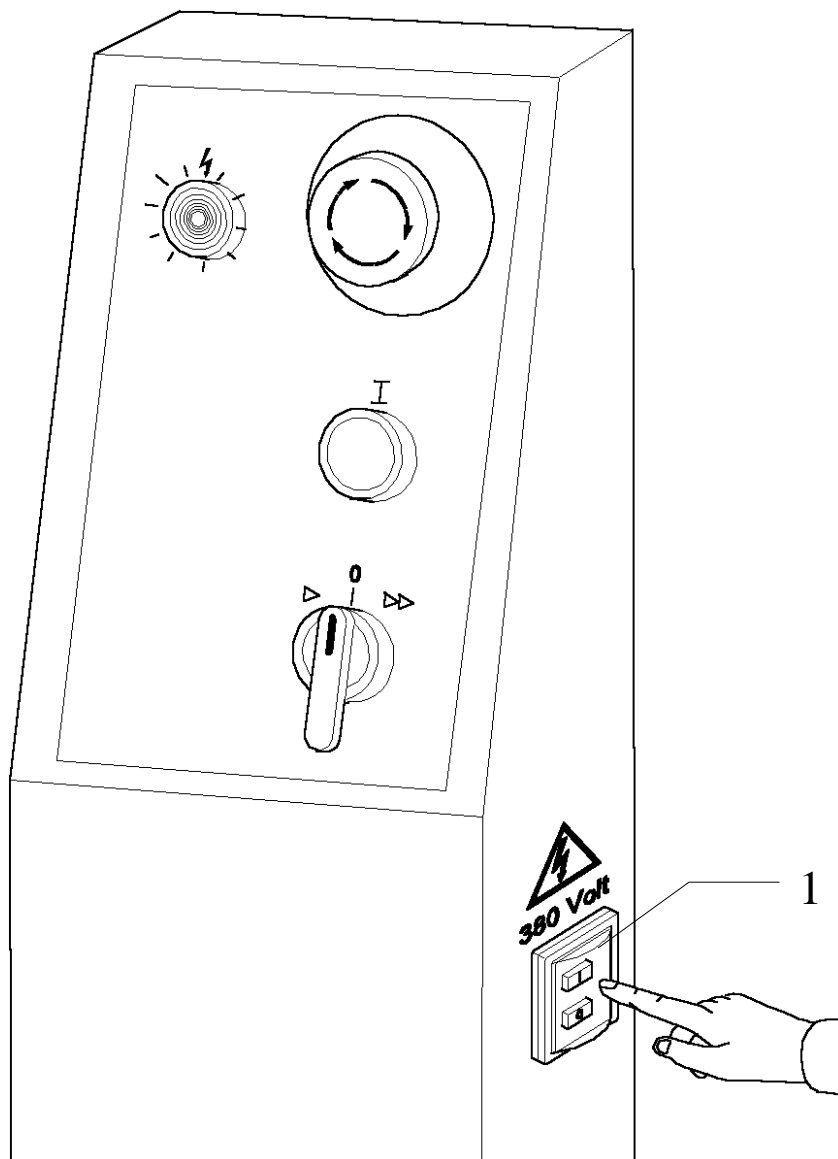
Attention: A la fin de la production, procéder à un nettoyage soigneux de la machine.

11.2- Cycle de travail pétrin à bras plongeant fixe auto (ATF 40/60/80)

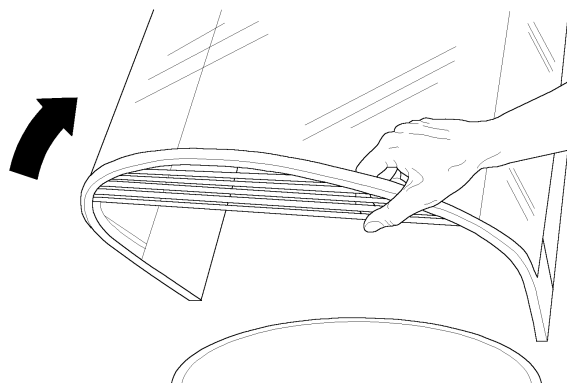


Attention: Avant de commencer le cycle de travail, se laver et désinfecter correctement les mains.

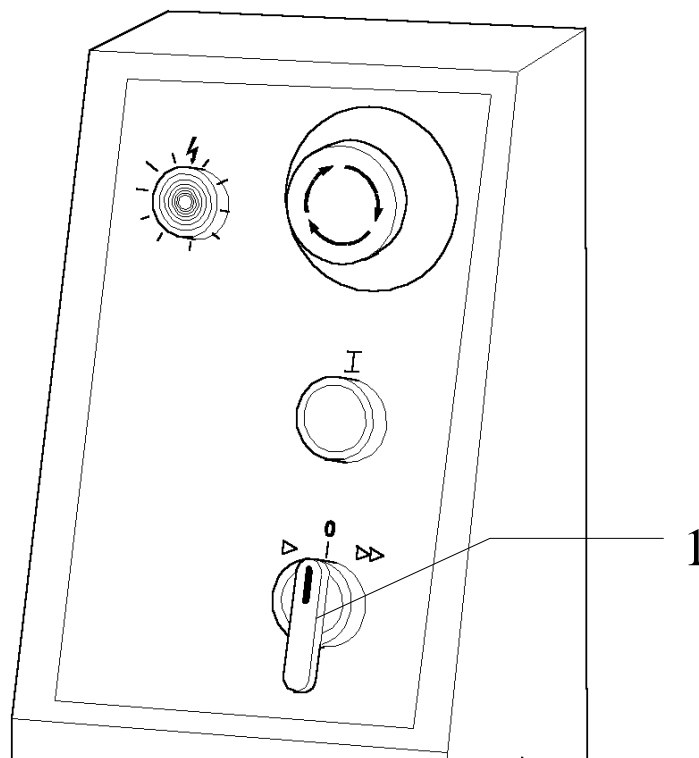
- Mettre la tension électrique en actionnant le commutateur général sur I (1).



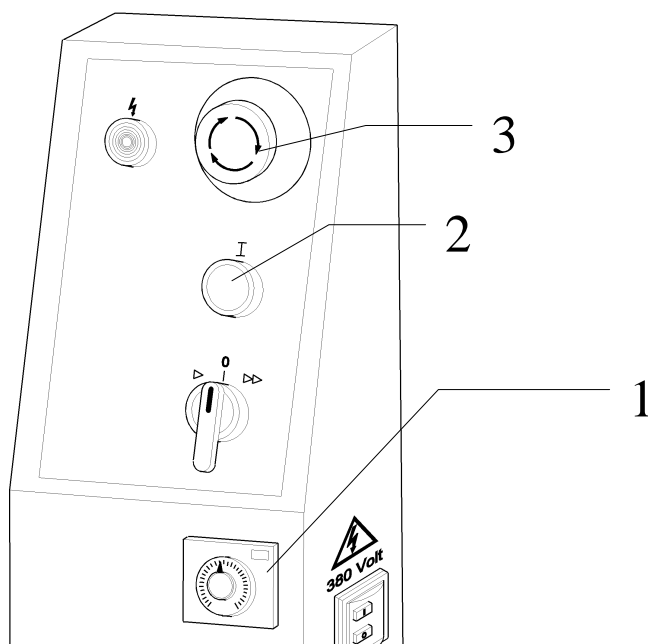
- Soulever la protection frontale de la machine et mettre les ingrédients qui composent la pâte.



- Remettre la protection frontale.
- Au moyen du sélecteur (1), imposer la vitesse de fonctionnement lente ou rapide des bras.



- Prérégler le temps de fonctionnement sur la minuterie (1).
- Appuyer sur le bouton poussoir (2) pour démarrer le cycle.



- La machine s'arrêtera automatiquement à la fin du temps présélectionné.

Nota: Il est quand même possible d'arrêter le cycle de travail à tout moment en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence (3).

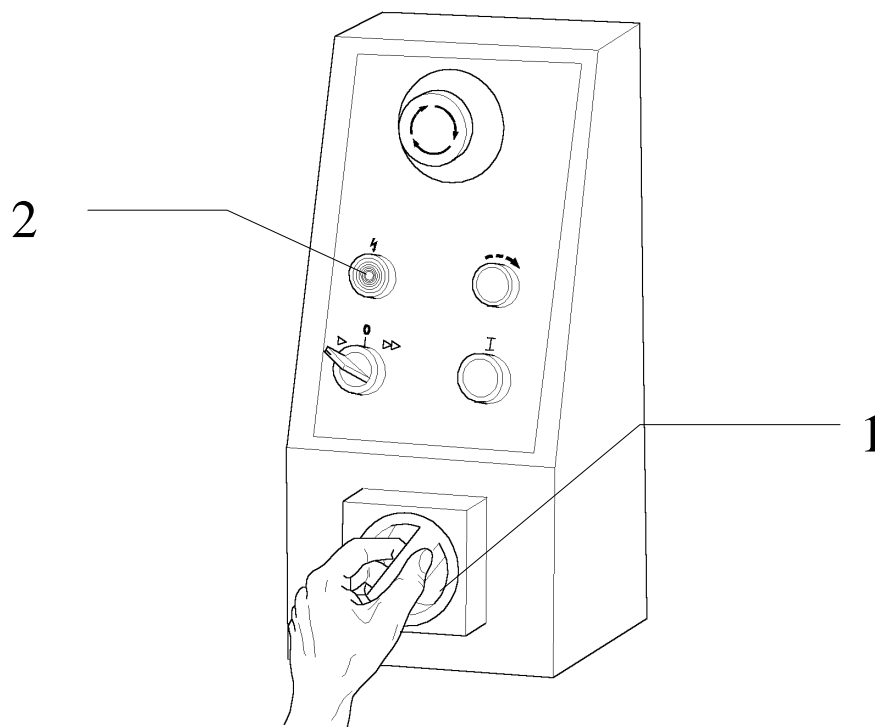
11.3- Pétrin bras plongeant fixe manuel (ATF 90/120/150)

11.31- Cycle de travail

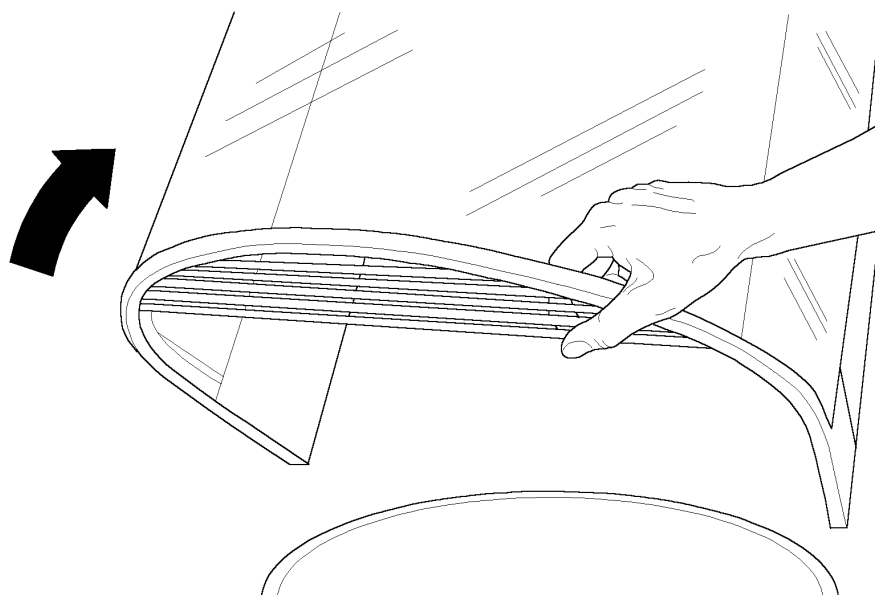


Attention: Avant de commencer le cycle de travail, se laver et désinfecter correctement les mains.

- Mettre la tension électrique en actionnant le commutateur général sur I (1).
- Le témoin de signalisation « Présence tension » s'allume (2).



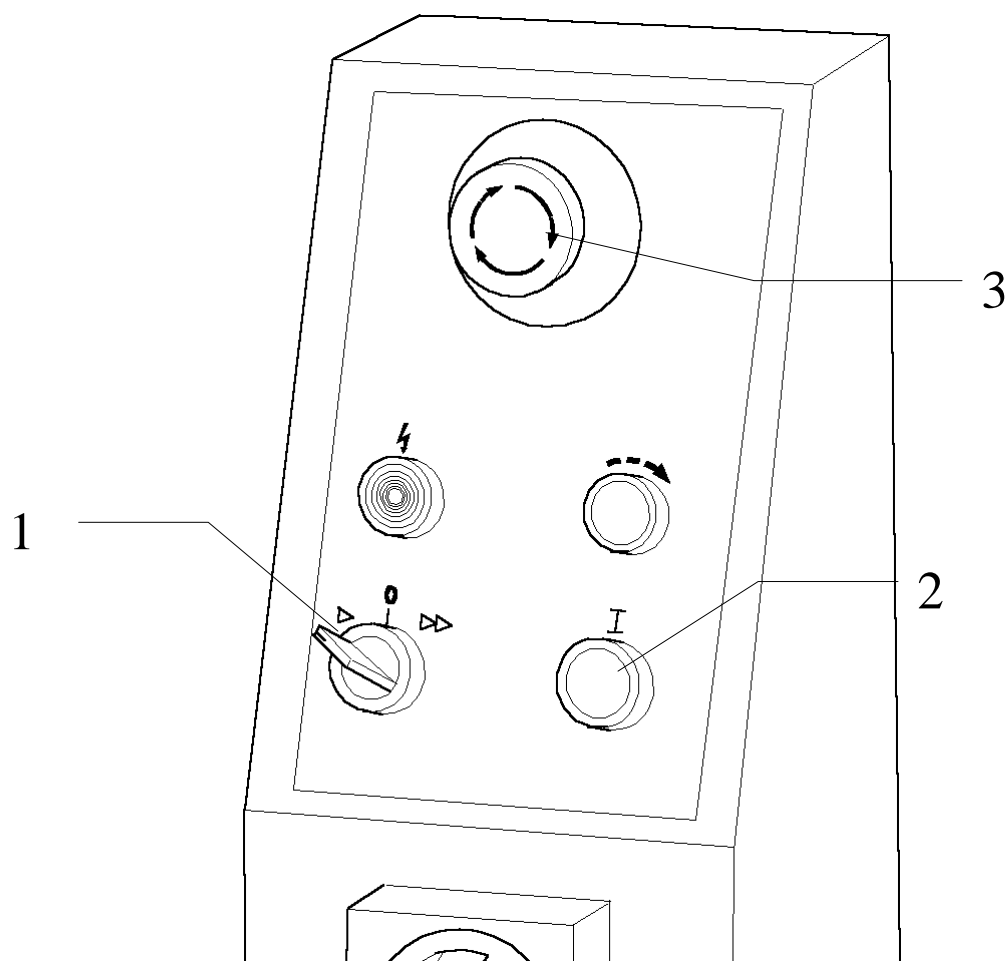
- Soulever la protection frontale de la machine et mettre les ingrédients qui composent la pâte.



- Remettre la protection frontale.
- Au moyen du sélecteur (1), imposer la vitesse de fonctionnement lente ou rapide des bras.
- Appuyer sur le bouton poussoir (2) pour démarrer le cycle.
- Après avoir terminé le pétrissage, appuyer sur le bouton d'arrêt (3).



Attention: A la fin de la production, procéder à un nettoyage soigneux de la machine.



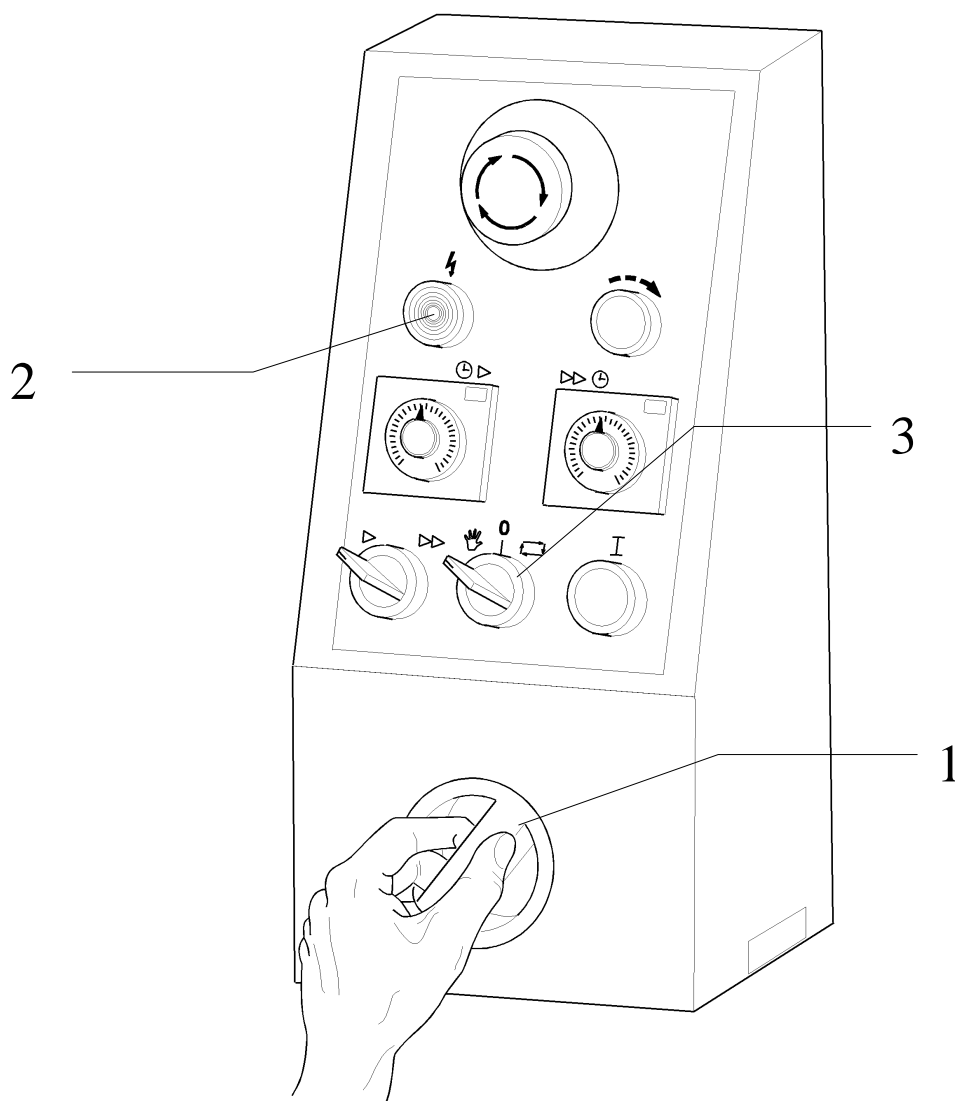
11.4- Pétrin bras plongeant fixe auto (ATF 120/150)

11.41- Cycle manuel

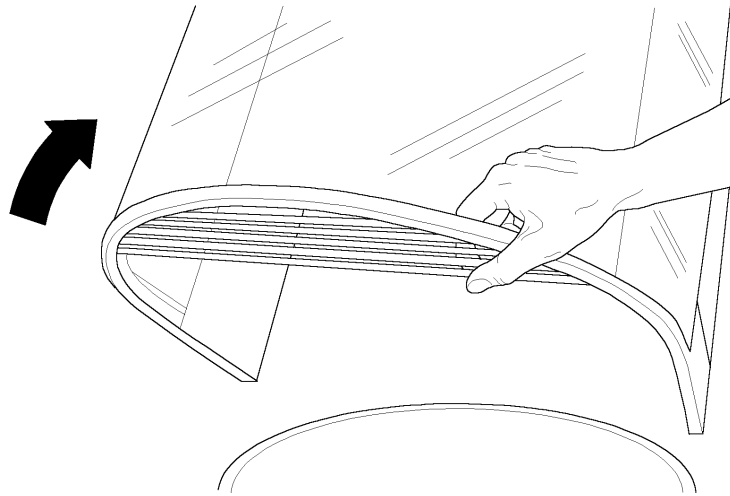


Attention: Avant de commencer le cycle de travail, se laver et désinfecter correctement les mains.

- Mettre la tension électrique en actionnant le commutateur général sur I (1).
- Le témoin de signalisation « Présence tension » s'allume (2).
- Tourner le sélecteur pour choisir le mode de travail auto ou manu (3).



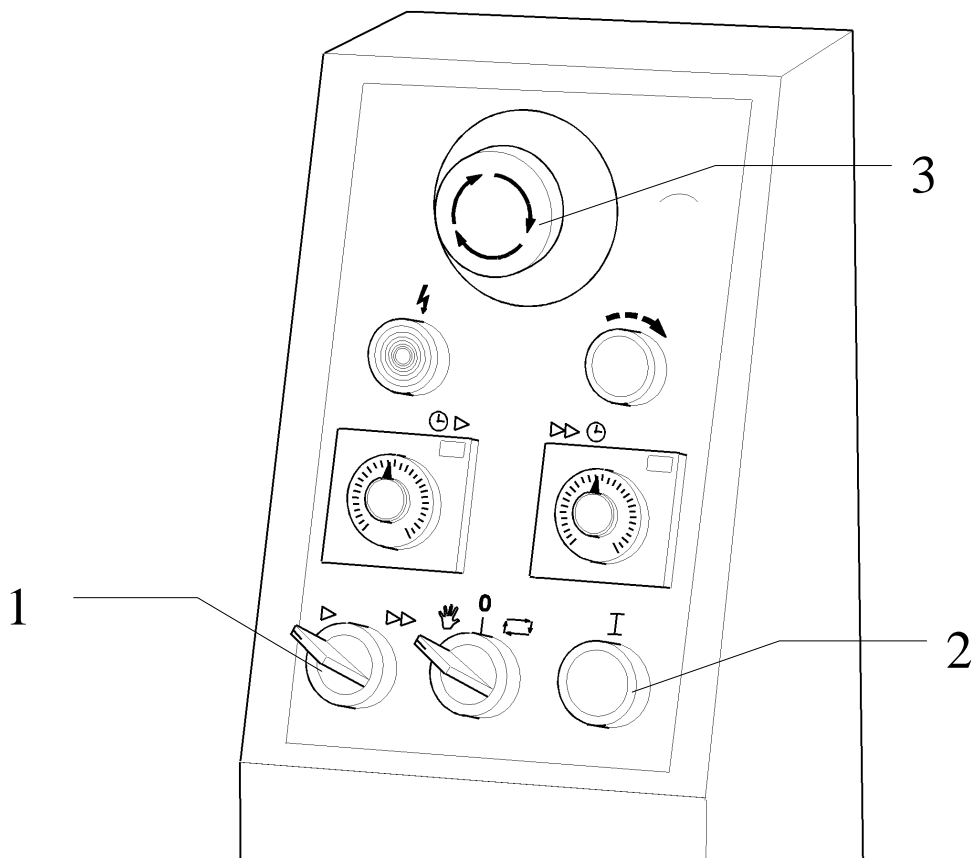
- Soulever la protection frontale de la machine et mettre les ingrédients qui composent la pâte.
- Remettre la protection frontale.



- Au moyen du sélecteur (1), imposer la vitesse de fonctionnement lente ou rapide des bras.
- Appuyer sur le bouton poussoir (2) pour démarrer le cycle.
- Après avoir terminé le pétrissage, appuyer sur le bouton d'arrêt (3).



Attention: A la fin de la production, procéder à un nettoyage soigneux de la machine.

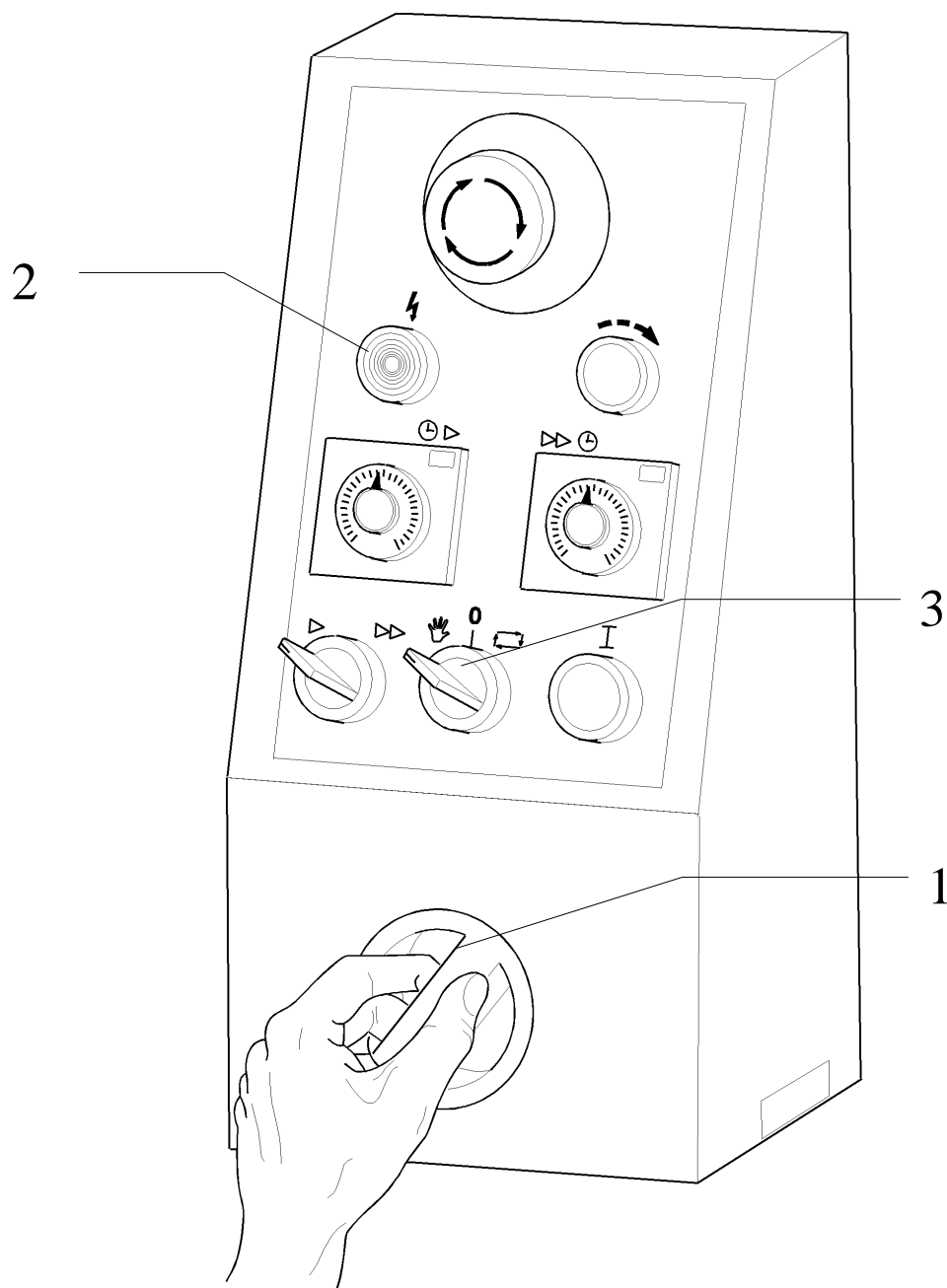


11.42- Cycle automatique

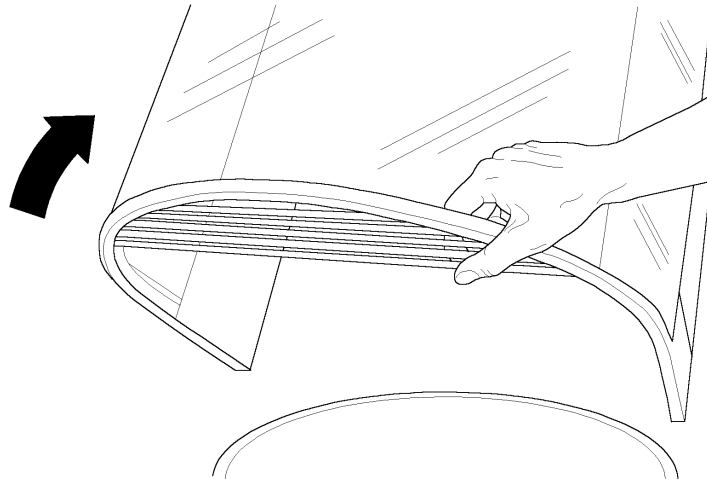


Attention: Avant de commencer le cycle de travail, se laver et désinfecter correctement les mains.

- Mettre la tension électrique en actionnant le commutateur général sur I (1).
- Le témoin de signalisation « Présence tension » s'allume (2).
- Tourner le sélecteur pour choisir le mode de travail auto ou manu (3).



- Soulever la protection frontale de la machine et mettre les ingrédients qui composent la pâte.
- Remettre la protection frontale.



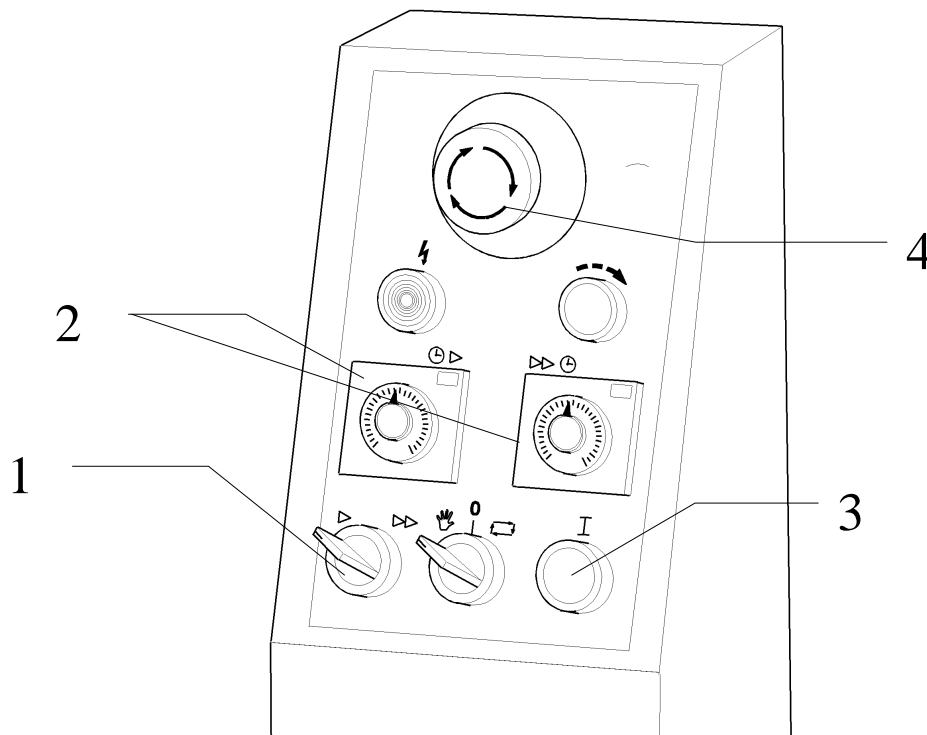
- Au moyen du sélecteur (1), imposer la vitesse de fonctionnement lente ou rapide des bras.
- Afficher sur les minuteries (2) le temps de pétrissage désiré pour la 1ère et 2ème vitesse de travail.
- Une fois terminé le temps de travail imposé sur la vitesse choisie, la machine continuera sur la vitesse suivante pour le temps programmé sur la minuterie correspondante.

Nota: pour exécuter le pétrissage avec une seule vitesse, il faut mettre la minuterie de la vitesse non utilisée sur 0.

- Appuyer sur le bouton poussoir (3) pour démarrer le cycle.
- Après avoir terminé le pétrissage, appuyer sur le bouton d'arrêt (4).



Attention: A la fin de la production, procéder à un nettoyage soigneux de la machine.



11.5- Arrêts d'urgence

Il est possible d'arrêter le cycle de fonctionnement de la machine à tout moment en appuyant sur le bouton arrêt d'urgence.

Pour remettre en marche la machine, il faut réarmer le bouton arrêt d'urgence en le tournant et appuyer sur le bouton marche cycle.

Le temps imposé sur la minuterie pour les procédures auto est automatiquement rétabli et le cycle de travail est répété en entier.

11.6- Arrêt de sécurité

En soulevant la protection de sécurité frontale, le cycle s'arrête immédiatement.

Après avoir rétabli de fonctionnement, il est nécessaire pour reprendre le fonctionnement d'appuyer sur le bouton poussoir marche.

Dans ce cas, le cycle continuera pour le temps restant indiqué sur la minuterie (pour les machines automatiques).



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

CHAPITRE 12.0 ----- MAINTENANCE

La condition essentielle pour disposer dans le temps d'une machine sûre, efficace et fiable est l'exécution d'un entretien constant et soigné.

12.1- Précautions générales de sécurité

Il est obligatoire avant toute intervention, de couper le courant, et d'adopter des moyens de protection personnelle pendant toutes les phases de l'intervention.

12.2- Compétences techniques

Il y a 3 types d'interventions d'entretien:



Interventions qui ne requièrent pas de compétences techniques: sont exécutées par du personnel générique et ayant généralement des fonctions de nettoyage.



Interventions qui requièrent des compétences techniques spécifiques: sont exécutées par du personnel habilité du client et il s'agit d'entretien ordinaire. Il peut être demandé des compétences mécaniques ou électriques.



Interventions qui requièrent des compétences techniques particulières: sont exécutées par les seuls techniciens, électriciens ou mécaniciens spécialisés du GROUPE VMI.

Au début de chaque paragraphe, se référant aux divers entretiens sont indiquées avec le symbole relatif, les qualifications nécessaires que l'opérateur devra avoir.

12.4- Tableau récapitulatif des pièces de rechanges

Tableau récapitulatif des pièces de rechange conseillées.

Dans le tableau ci dessous sont indiqués les composants qui sont remplacés avec la plus grande fréquence et pour lesquelles il est conseillé de tenir en stock une réserve adéquate.



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

12.5- Nettoyage et lavage



Une fois terminée la production journalière, il est nécessaire d'effectuer un nettoyage soigné de la machine au-delà de celui habituel à la fin duquel la machine pourra être considérée prête pour une autre phase de production.

Pour les opérations de nettoyage et de lavage, on devra utiliser exclusivement de l'eau douce industrielle.

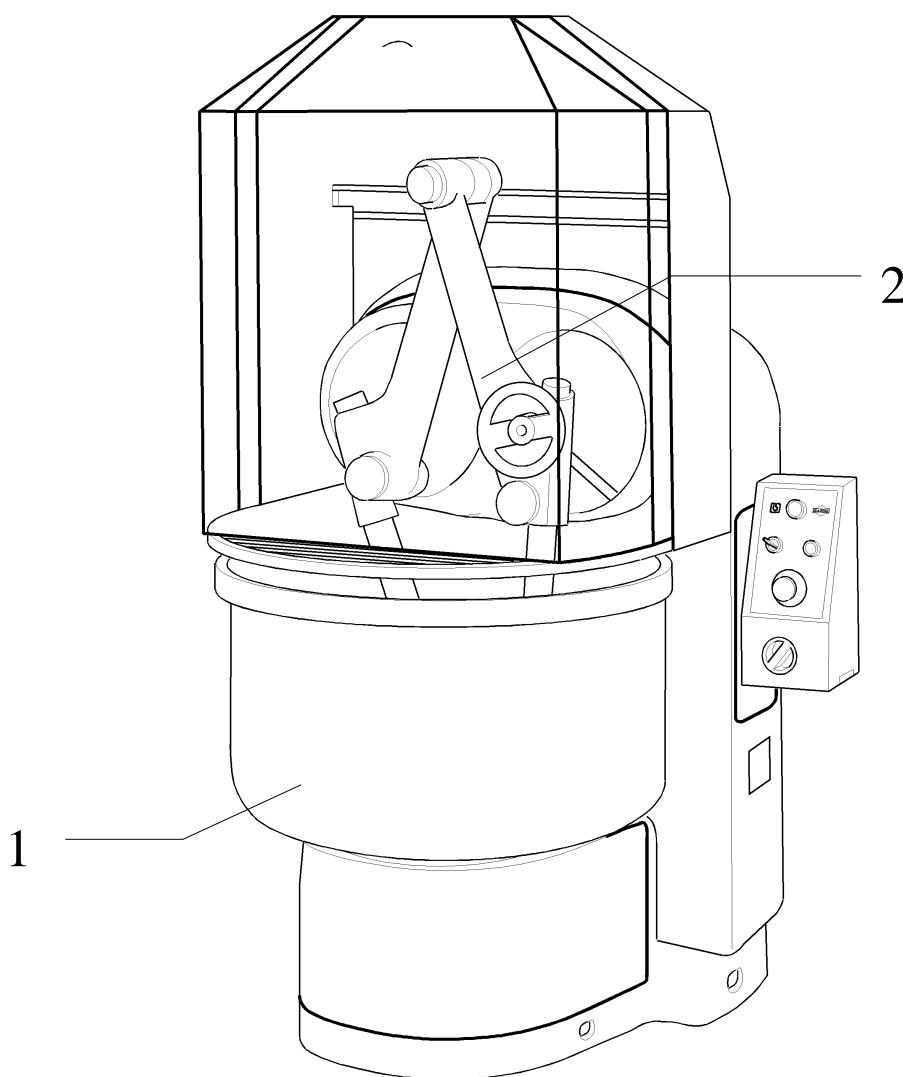


Attention: Eviter absolument l'usage de substances acides ou abrasives.

- Procéder au nettoyage de la cuve (1) et des bras (2) en s'aidant aussi d'une spatule normale.



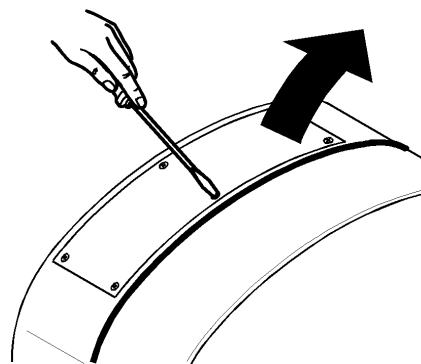
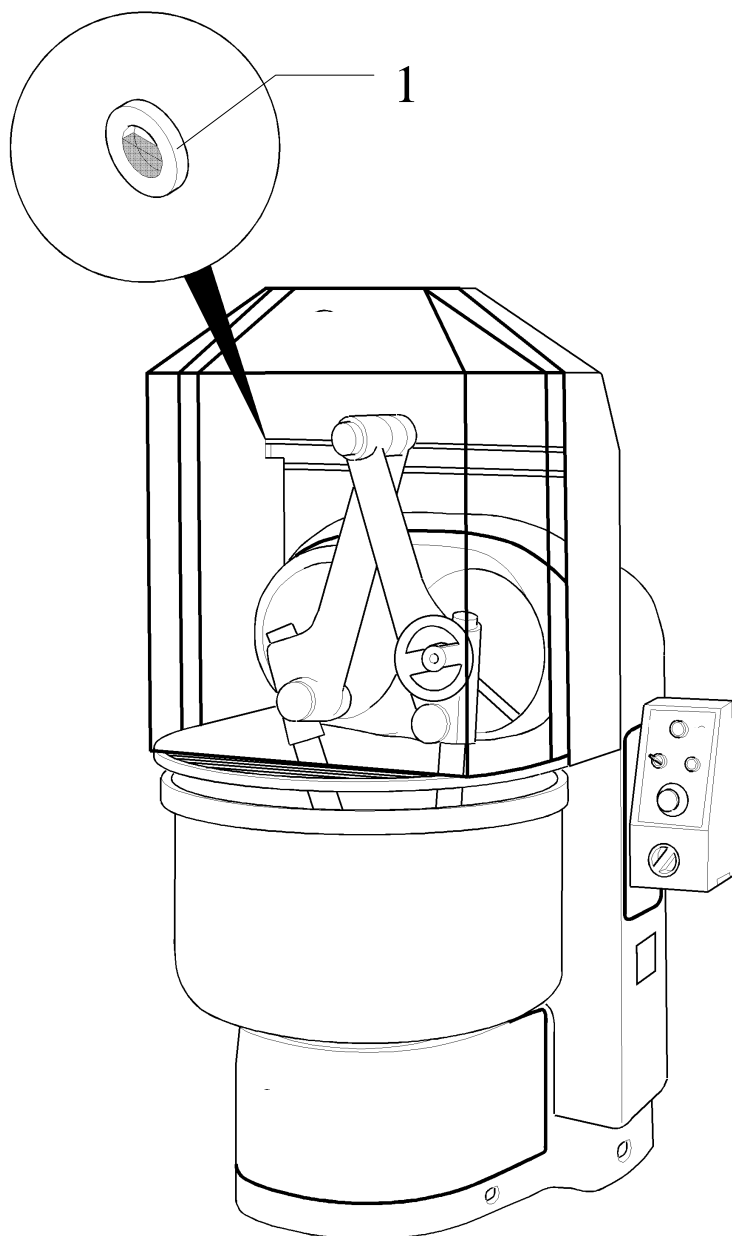
Attention: Eviter absolument l'usage d'outils métalliques qui pourraient abîmer la cuve.



12.6- Contrôle/remplissage huile boîte engrenage tête



Vérifier le niveau de l'huile de la tête en utilisant la jauge de niveau placée sur le côté comme indiqué sur la figure (1).
Au cas où il serait nécessaire d'ajouter de l'huile, enlever le couvercle supérieur et procéder au remplissage en utilisant un type d'huile indiqué sur la fiche des lubrifiants du chapitre 16.

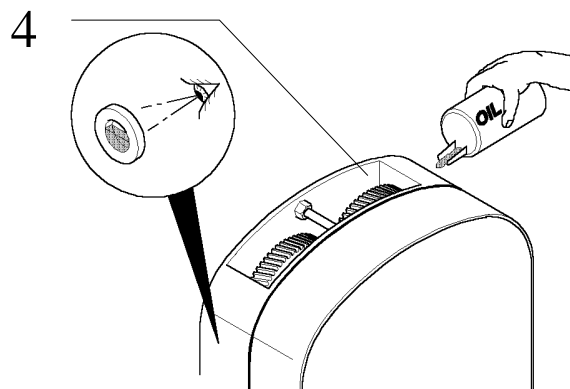
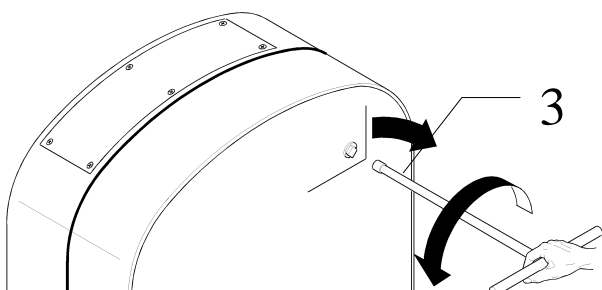
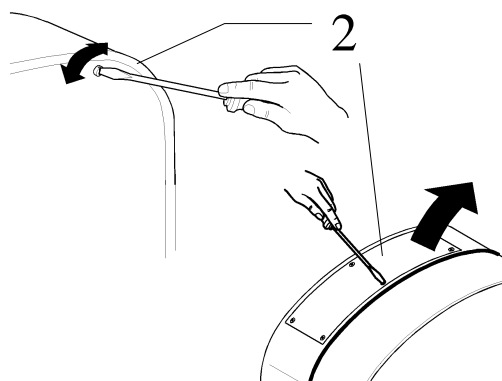
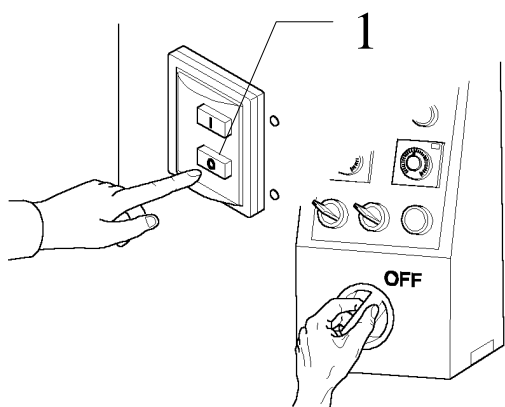


12.7- Changement huile boîte engrenage tête



Procéder au remplacement de l'huile de la tête à engrenages de la tête comme indiqué sur le tableau d'entretien périodique. Pour une telle opération, procédez comme suit:

- Couper la tension sur la machine (1).
- Enlever le couvercle supérieur et arrière de la machine (2).
- Enlever le bouchon de vidange arrière (3) de la cuve et la vider de l'huile usagée. Ensuite remettre le bouchon.
- Procéder au remplissage (4) en utilisant un type d'huile indiqué dans la fiche lubrifiant (chapitre 16).

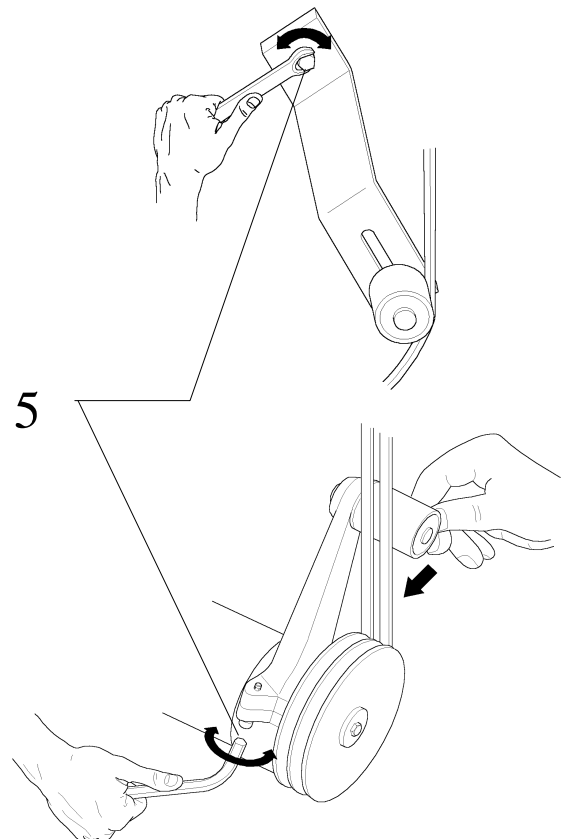
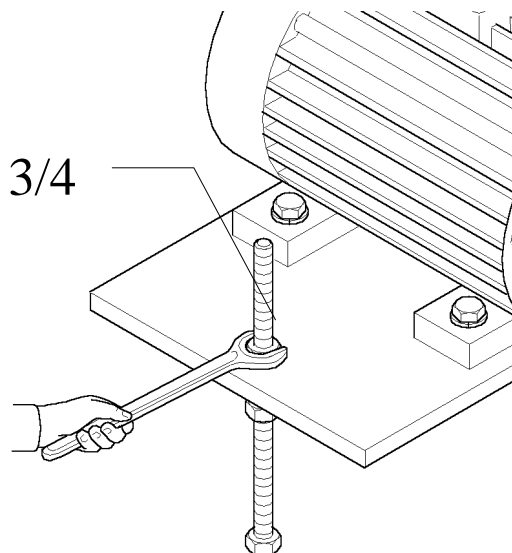
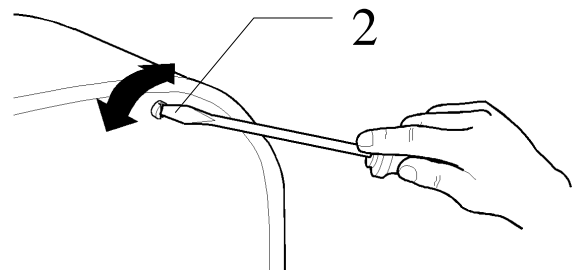
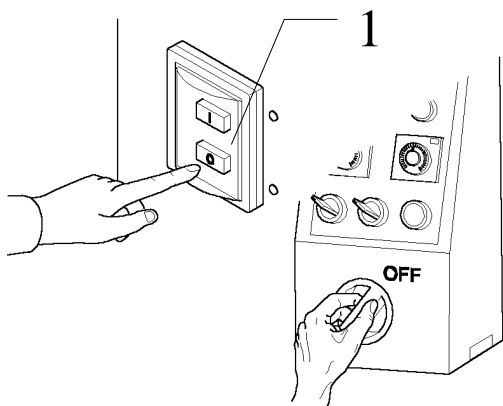


12.8- Contrôle / remplacement des courroies



Pour contrôler l'état d'usure des courroies, il faut enlever la protection arrière de la machine.
Si les courroies sont usées, procéder à leur remplacement comme décrit:

- Couper la tension de la machine (1).
- Enlever la trappe arrière (2).
- Desserrer le contre écrou de blocage comme indiqué sur la figure (3).
- Desserrer le tendeur de courroies principal comme indiqué sur la figure (4).
- Desserrer le tendeur de courroie de renvoi comme indiqué sur la figure (5).

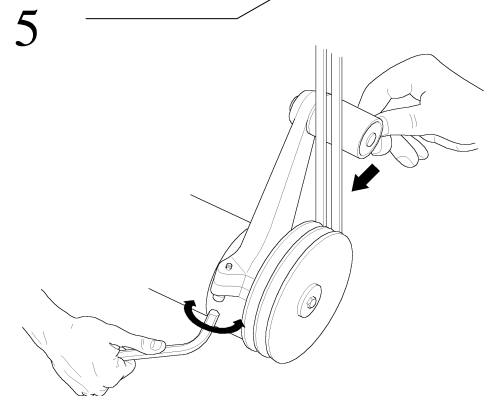
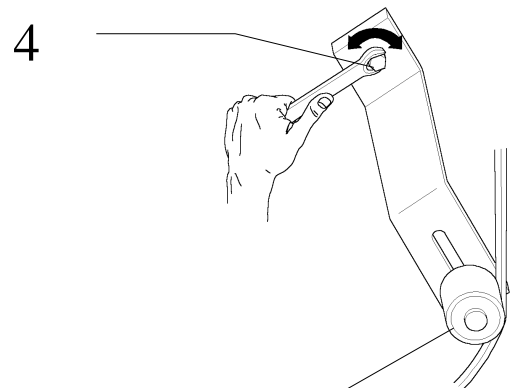
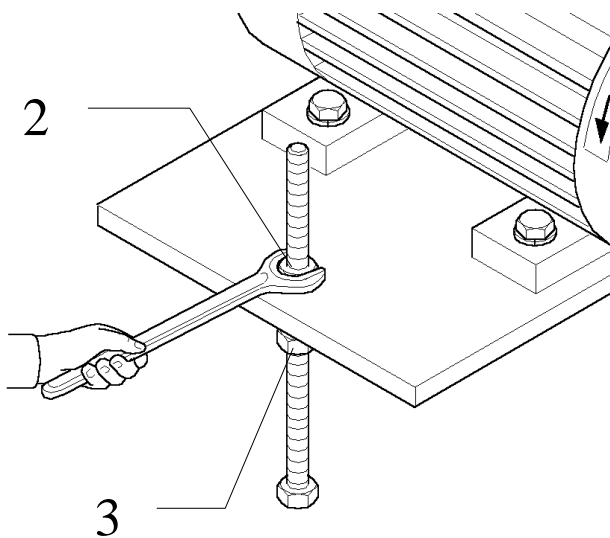
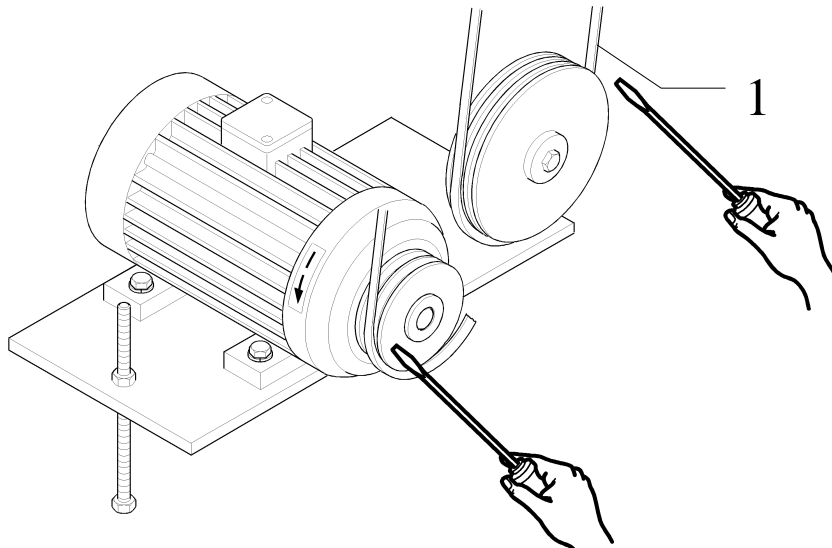


- Enlever les courroies en s'aidant d'un tourne vis, les remplacer ensuite avec des neuves (1).
- Serrer l'écrou jusqu'à atteindre la tension désirée (2).



Attention: Avant de procéder à la tension, bloquer le contre écrou (3).

- Pour tendre la courroie de renvoi, desserrer le boulon (4) et pousser le tendeur (5) contre la courroie jusqu'à obtenir la tension voulue. Ensuite relâcher le tendeur, serrer le boulon.



12.9- Graissage bras



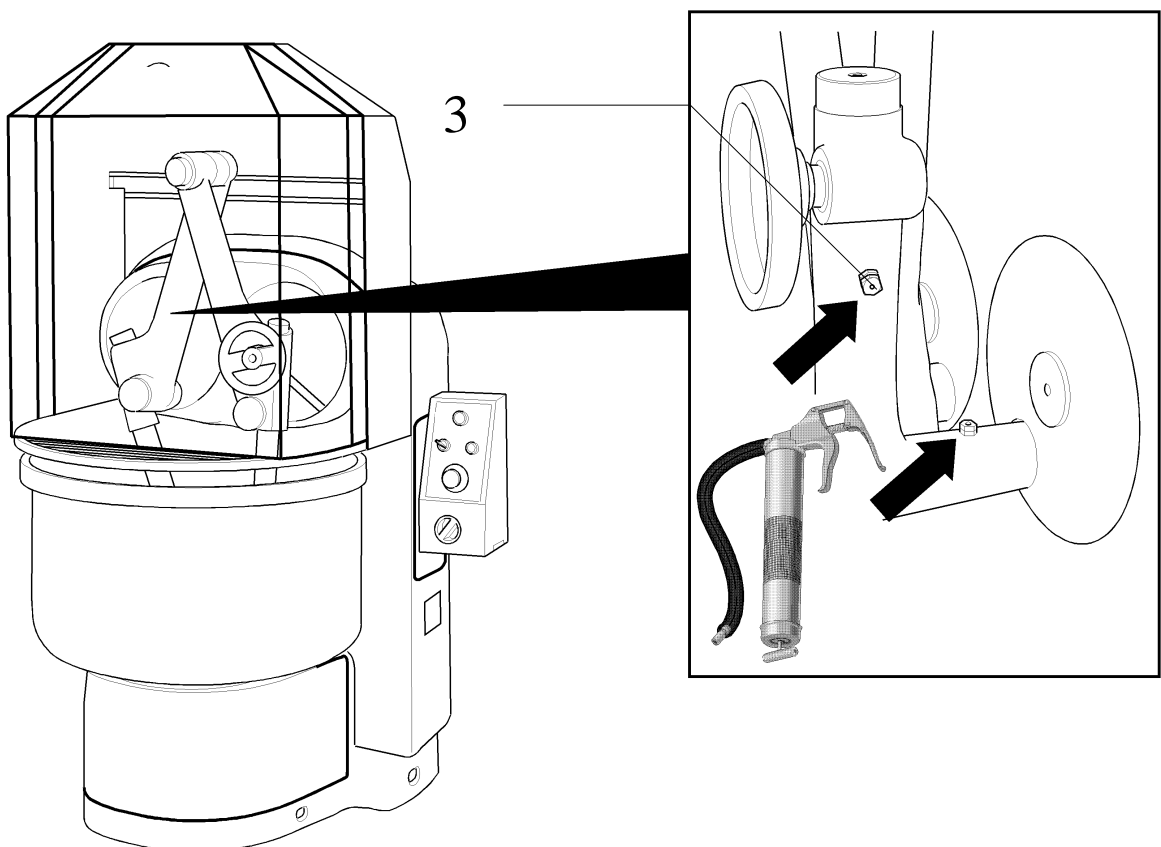
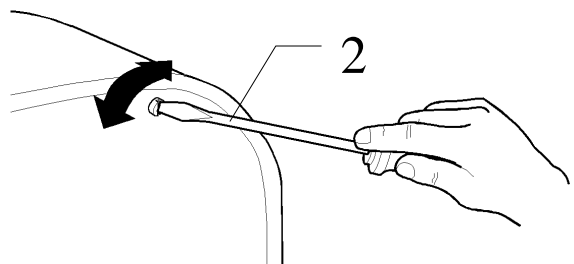
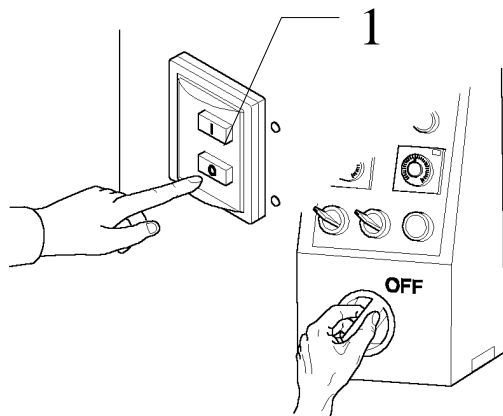
Procéder au graissage des bras comme indiqué sur le tableau d'entretien périodique.

Pour une telle opération, procéder comme décrit:

- Couper la tension sur la machine (1).
- Ouvrir la protection frontale (2).
- A l'aide d'un graisseur, effectuer le graissage des points prévus (3).

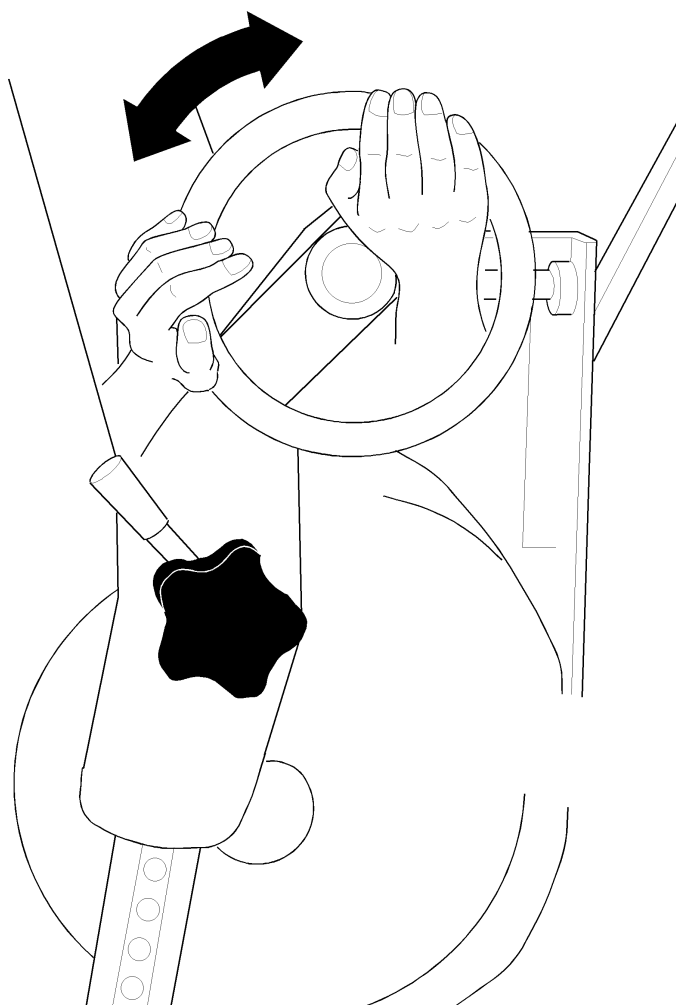
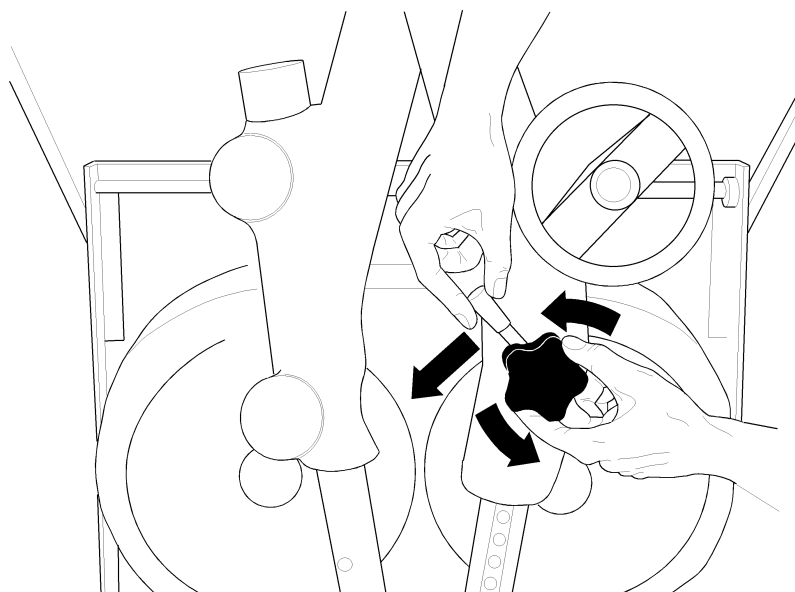


Attention: Utiliser exclusivement une graisse alimentaire du type indiqué sur la fiche lubrifiant du chapitre 16.



12.10- Réglage position bras

Pour s'adapter au mieux à chaque exigence de pétrissage, il est possible d'effectuer le réglage de la hauteur des bras. Le mode à suivre est le suivant:



CHAPITRE 13.0 ----- DIAGNOSTIQUE DES PANNES

Diagnostiques des pannes

Panne ou anomalies	Cause probable	Remède
La machine peine à pétrir	La position des bras est erronée Les courroies patinent	Régler la position des bras (chap 12.10) Tendre les courroies (chap 12.8) Procéder au remplacement (chap 12.8)
La machine ne démarre pas	La protection de sécurité n'est pas fermée L'arrêt d'urgence n'a pas été réarmé Le sectionneur général est sur 0	Fermer la protection Réarmer le bouton d'arrêt d'urgence Tourner le sectionneur sur I



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

CHAPITRE 14.0 ----- PIECES DE RECHANGE

14.1- Généralités

- A fin d'optimiser et adresser les demandes correctement pour les pièces de rechange et/ou assistance technique, on devra faire référence au GROUPE VMI.
Au cas où le client utiliserait, surtout pendant la période de garantie contractuelle de la machine, des pièces non d'origine VMI, les garanties de prestation fonctionnelle et surtout sur les protections de sécurité deviendrait caduc. Ainsi le GROUPE VMI décline toute éventuelle responsabilité directe, indirecte, ou conséquente sur les accidents du personnel ou sur des limitations éventuelles des performances de production de la machine.
- La sécurité de fiabilité et d'interchangeabilité des pièces de rechange est garantie par l'utilisation des mêmes process technologiques (productifs et qualitatifs utilisés pour la réalisation de la machine).
- Avant d'effectuer l'enlèvement des composants de la machine pour remplacement avec des pièces de rechange, il est indispensable de consulter au préalable le manuel d'entretien et de fonctionnement fourni avec la machine. Ceci est rendu nécessaire pour l'identification de toutes les informations à adopter pour rendre sûr ces mêmes interventions (dispositifs de sécurité et protection).

14.2- Comment commander les pièces de rechange

Pour la commande de pièces de rechange, faire référence aux données présentes sur la plaque CE. La commande des pièces de rechange devra contenir les éléments suivants:

- Modèle de la machine
- N° de matricule
- N° du tableau
- N° de la position de la pièce de rechange
- Description de la pièce de rechange
- Code de la pièce de rechange
- Quantité

Exemple:

Pétrin ATF60

Matricule 99999

Tableau 1.0

Position 25

Courroie

CHIMZ25

Nr 10 Pz



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

CHAPITRE 15.0 ELIMINATION DES SUBSTANCES NOCIVES ET DEMANTELEMENT DE LA MACHINE

Il est opportun de rappeler à l'utilisateur que les substances nocives, voir huile de graissage, graisse... devront être éliminées suivant les normes en vigueur du pays:

Le démontage de la machine et l'élimination des pièces qui la composent doit se faire obligatoirement en conformité aux lois ou normes locales.

Les matériaux qui composent principalement la machine sont:


- Matériaux ferreux (structure et pièces mécaniques).
- Matériaux dérivés du cuivre (câbles électriques et enroulement du moteur électrique).



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél. 02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

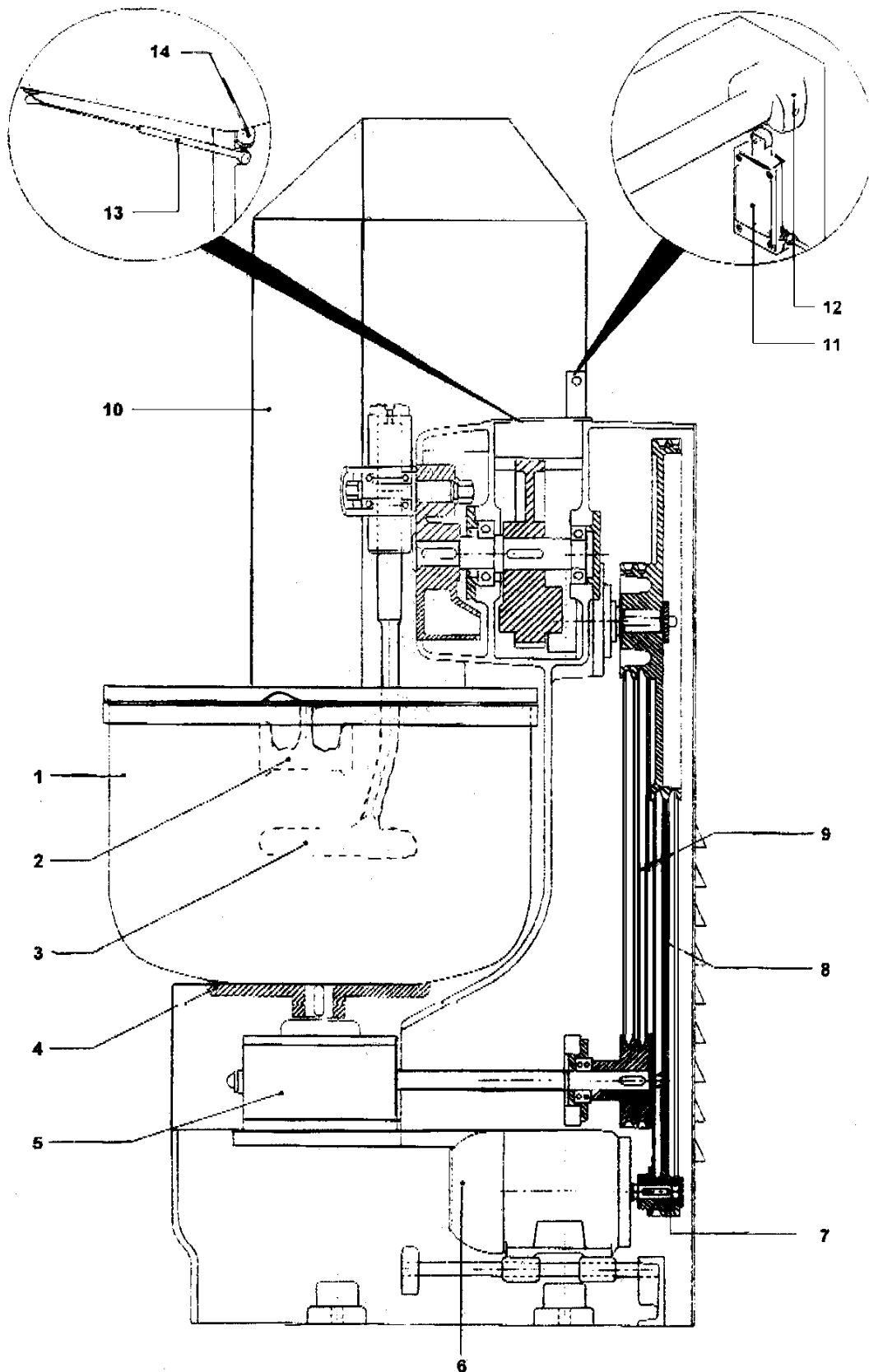
CHAPITRE 16.0 ----- ANNEXES16.1- Plaque CE

VMI constructeur			
F 85607 MONTAIGU Cedex			
Tél 02 51 45 35 35			
Télécopie 02 51 06 40 84			
MOD./TYPE	N° MATR./SERIAL NUM.	ANNO/ANNE/YEAR	
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
VOLT	Hz	FASI/PHASES	kW
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

NOTICE PETRIN A BRAS

Révision du 04/02/1997

Plan d'ensemble



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél. 02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

NOTICE PETRIN A BRAS

Révision du 04/02/1997

DESIGNATION	N°	ATF 40		ATF 60		ATF 80		ATF 120		ATF 150	
		Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté
Cuve	1	1310010	1	1310030	1	1310040	1	1310060	1	1310070	1
Bras à fourche	2	2022449	1	2022479	1	2022479	1	2022559	1	2022559	1
Bras à spatule	3	20224X9	1	20224X9	1	20225X9	1	20225X9	1	20225X9	1
Plateau cuve	4	2048080	1	2048105	1	2048140	1	2048160	1	2048160	1
Réducteur	5	1921245	1	1921210	1	1921210	1	1921215	1	1921215	1
Moteur	6	1830710	1	1830830	1	1830830	1	1830910	1	1830910	1
Poulie motrice	7	2050350	1	2050410	1	2050410	1	2050480	1	2050480	1
Courroies	8	1090480	2	1090480	2	1090480	2	1090570	3	1090570	3
Courroies commande cuve	9	1090290	2	1090330	2	1090330	2	1090410	2	1090410	2
Couvercle de protection	10	1910081	1	1910083	1	1910083	1	1910085	1	1910085	1
Fin de course	11	1830000	1	1830000	1	1830000	1	1830000	1	1830000	1
Came fin de course	12	2008155	1	2008155	1	2008155	1	2008155	1	2008155	1
Ressort	13	1964510	1	1964520	2	1964530	2	1964530	2	1964530	2
Amortisseur	14	1010000	2	1010000	2	1010000	2	1010000	2	1010000	2



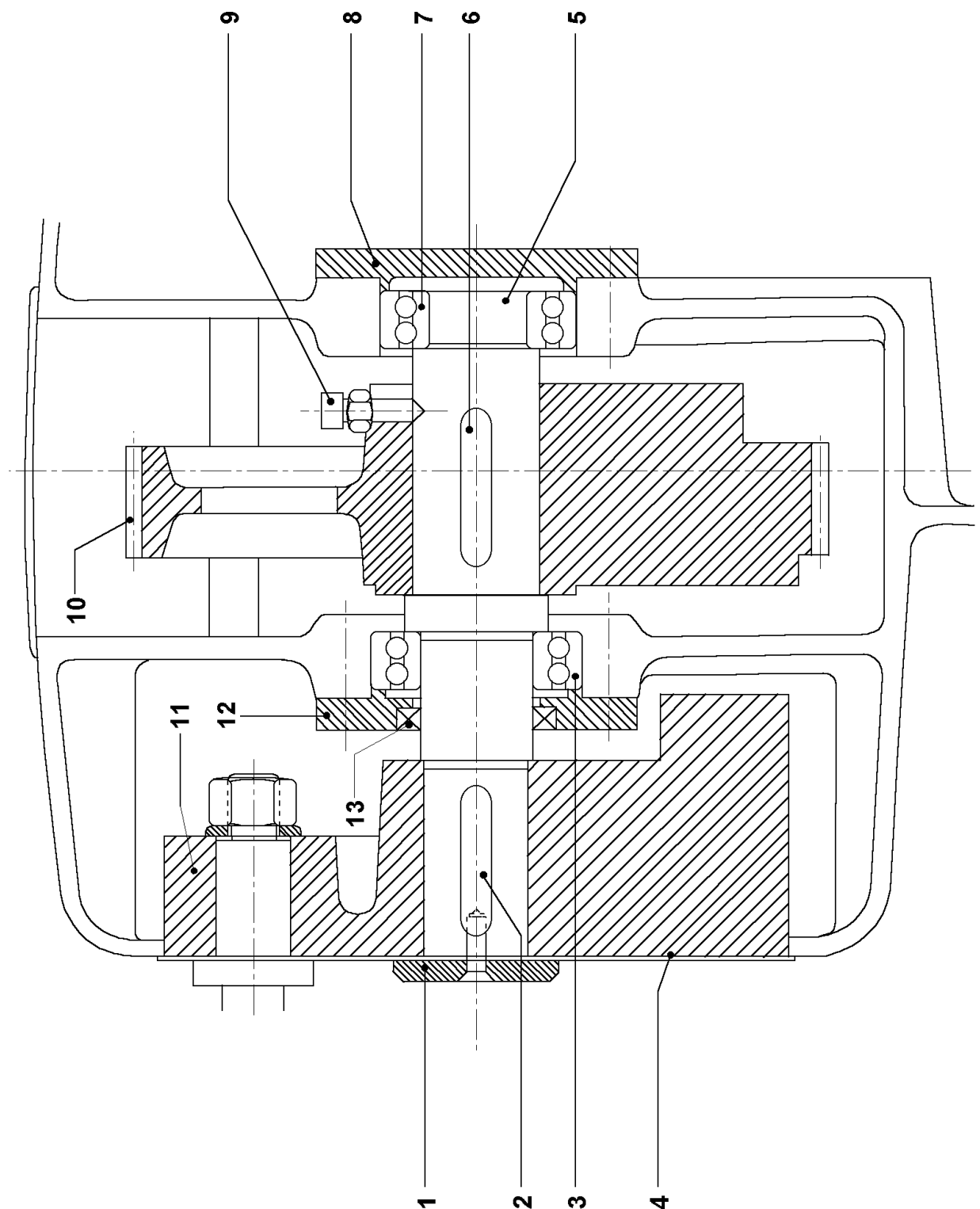
Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

NOTICE PETRIN A BRAS

Révision du 04/02/1997

Plan d'ensemble tête



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

NOTICE PETRIN A BRAS

Révision du 04/02/1997

DESIGNATION	N°	ATF 40		ATF 60		ATF 80		ATF 120		ATF 150	
		Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté
Rondelle blocage contre poids	1	2053099	2	2053129	2	2053129	2	2053159	2	2053159	2
Clavette	2	1030340	2	1030440	2	1030440	2	1030530	2	1030530	2
Roulement avant	3	1050910	2	1051260	2	1051260	2	1050990	2	1050990	2
Disque couvre contre poids	4	2013029	2	2013049	2	2013049	2	2013089	2	2013089	2
Arbre contre poids et engrenage	5	2000380	2	2000440	2	2000440	2	2000670	2	2000670	2
Clavette	6	1030420	2	1030510	2	1030510	2	1030570	2	1030570	2
Roulement arrière	7	1050870	2	1051250	2	1051250	2	1050950	2	1050950	2
Bride aveugle	8	2020170	2	2020220	2	2020220	2	2020280	2	2020280	2
Vis de blocage	9	1012190	2	1012280	2	1012280	2	1012190	2	1012190	2
Engrenages avec contrepoids	10	2029180	1+1	2029200	1+1	2029200	1+1	2029240	1+1	2029240	1+1
Contre poids bras	11	2011150	2	2011160	2	2011160	2	2011180	2	2011180	2
Bride avec « angus »	12	2020160	2	2020210	2	2020210	2	2020270	2	2020270	2
Bague d'étanchéité	13	1050270	2	1050280	2	1050280	2	1050330	2	1050330	2



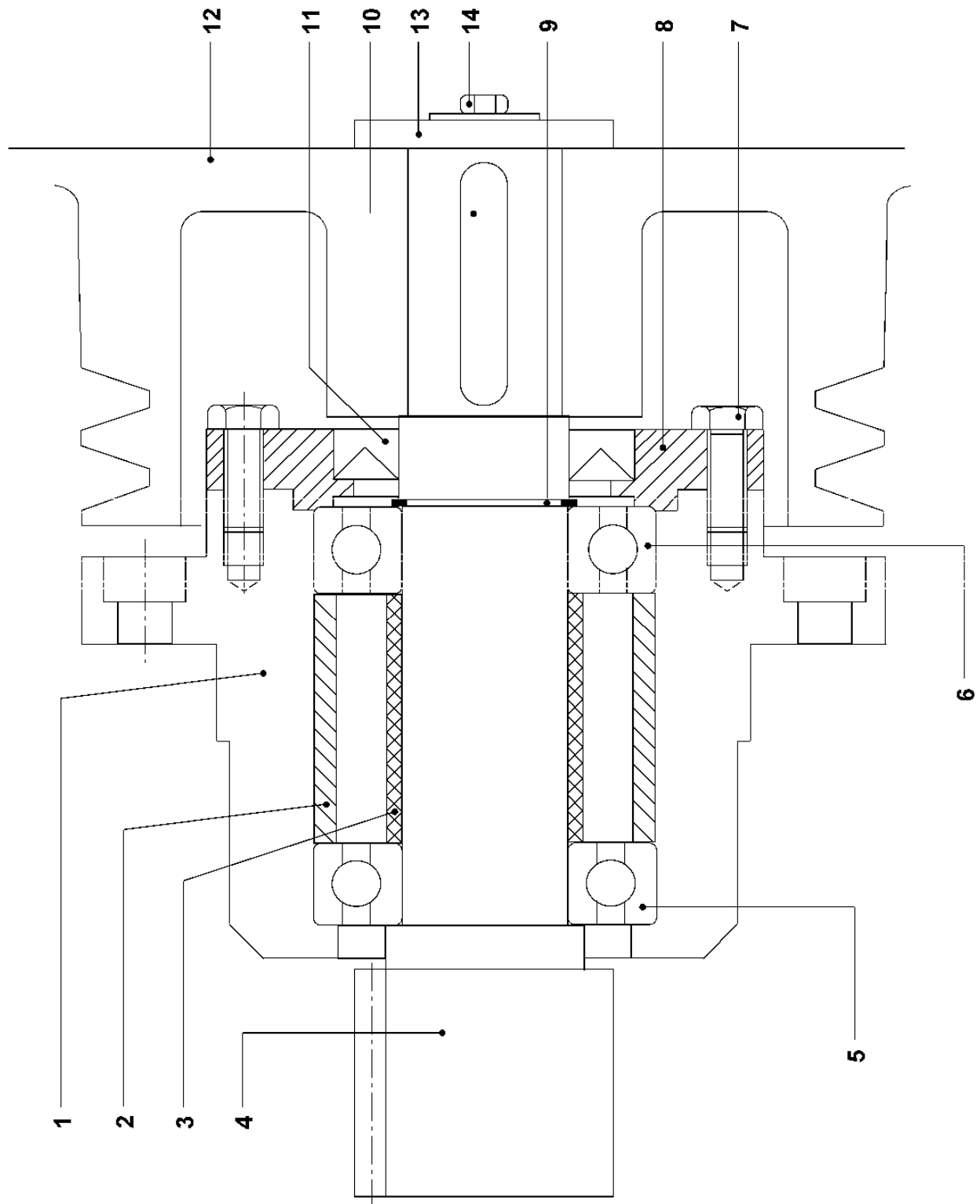
Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

NOTICE PETRIN A BRAS

Révision du 04/02/1997

Plan d'ensemble pignon commande

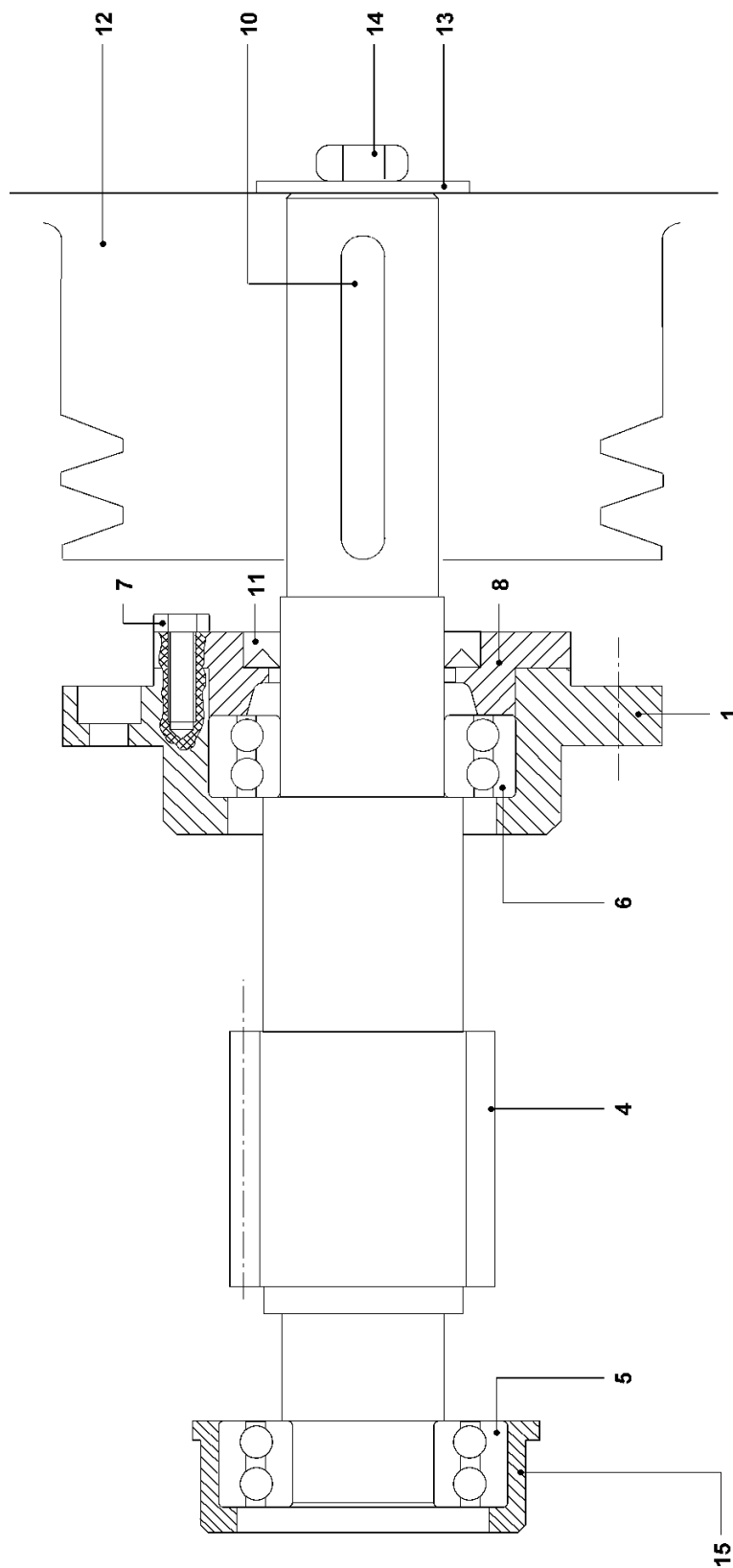


Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél. 02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

NOTICE PETRIN A BRAS

Révision du 04/02/1997



IT120/150



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

NOTICE PETRIN A BRAS

Révision du 04/02/1997

DESIGNATION	N°	ATF 40		ATF 60		ATF 80		ATF 120		ATF 150	
		Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté
Carter porte pignon	1	2007150	1	2007230	1	2007230	1	2007230	1	2007230	1
Entretoise	2	2012190	1	2012260	1	2012260	1	2012290	1	2012290	1
Entretoise	3	2012230	1	2012270	1	2012260	1	2012320	1	2012320	1
Pignon de commande	4	2049100	1	2049120	1	2049120	1	2000680	1	2000680	1
Roulement avant	5	1050820	1	1050884	1	1050884	1	1051250	1	1051250	1
Roulement arrière	6	1050820	1	1050884	1	1050884	1	1051250	1	1051250	1
Vis	7	1011870	4	1011410	4	1011410	4	1011410	4	1011410	4
Bride avec « angus »	8	2020150	1	2020240	1	2020240	1	2020240	1	2020240	1
Seeger	9	1030910	1	1030940	1	1030940	1	1030960	1	1030960	1
Clavette	10	1030340	1	1030350	1	1030350	1	1030350	1	1030350	1
Bague d'étanchéité	11	1050180	1	1050240	1	1050240	1	1050270	1	1050270	1
Poulie de commande	12	2050330	1	2050370	1	2050370	1	2050460	1	2050460	1
Rondelle	13	2053090	1	2053090	1	2053090	1	1011280	1	1011280	1
Vis	14	1013390	1	1013390	1	1013390	1	1012010	1	1012010	1



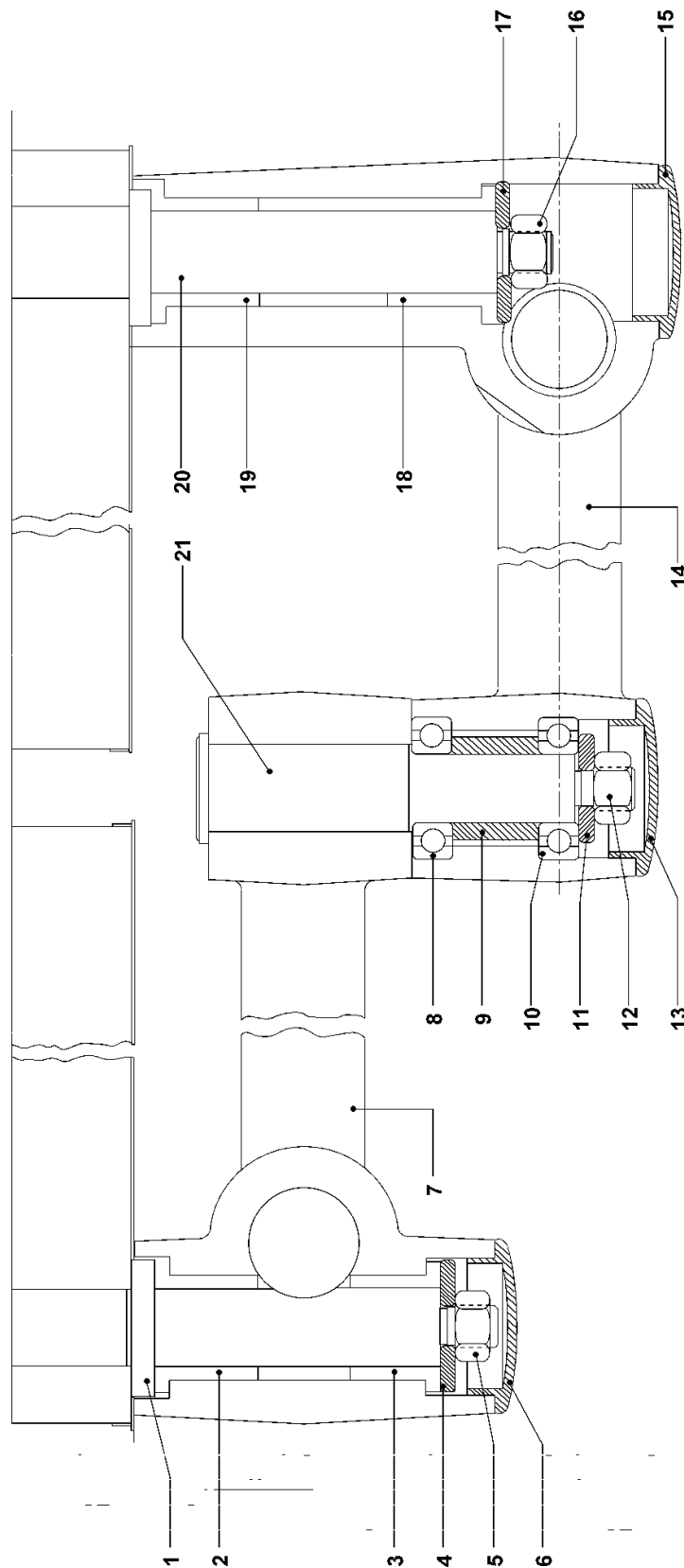
Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

NOTICE PETRIN A BRAS

Révision du 04/02/1997

Plan d'ensemble bras



IT60/80/120/150

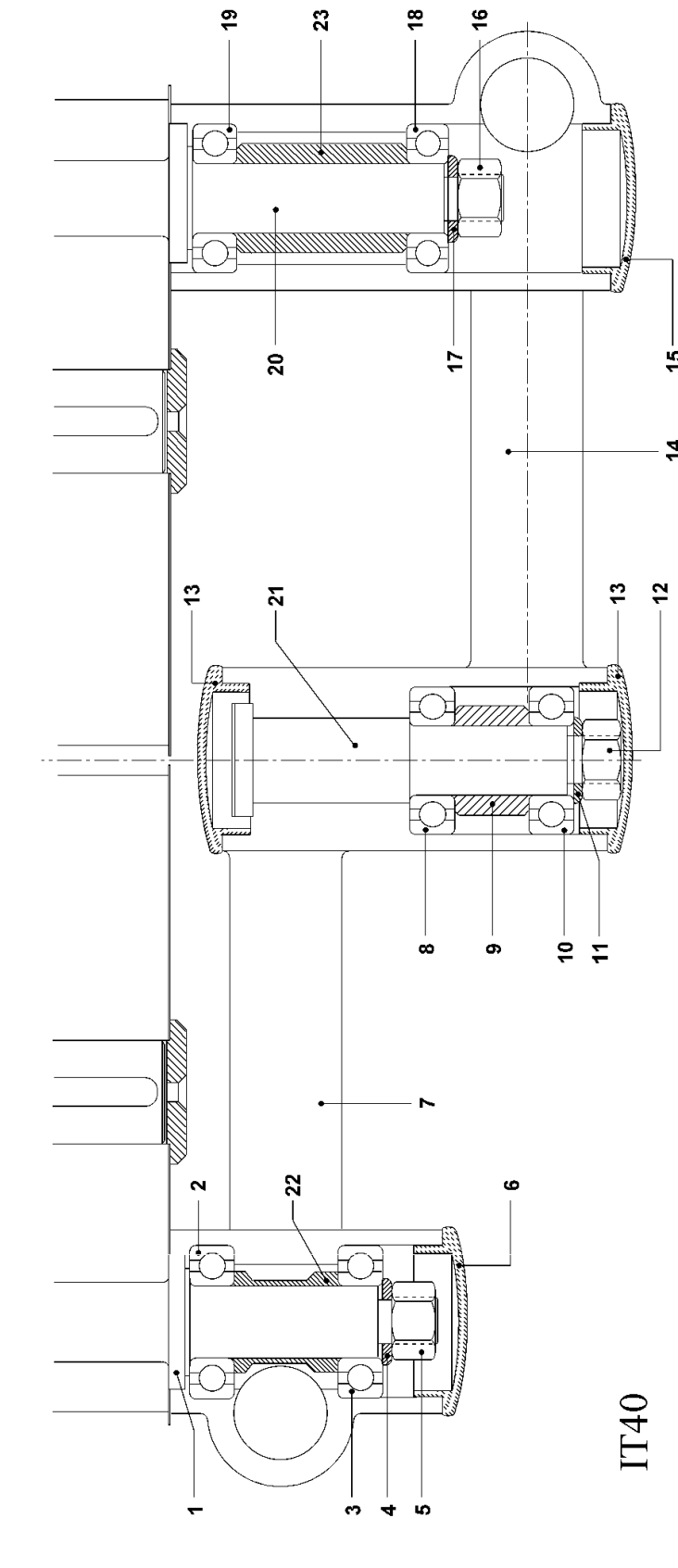


Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

NOTICE PETRIN A BRAS

Révision du 04/02/1997



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél. 02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

NOTICE PETRIN A BRAS

Révision du 04/02/1997

DESIGNATION	N°	ATF 40		ATF 60		ATF 80		ATF 120		ATF 150	
		Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté
Arbre porte bras court	1	2000370	1	2000460	1	2000460	1	2000700	1	2000700	1
Anneau auto lubrifiant	2	1050770	1	2007180	1	2007180	1	2007265	1	2007265	1
Anneau auto lubrifiant	3	1050770	1	2007185	1	2007185	1	1920140	1	1920140	1
Rondelle	4	1011000	1	2053130	1	2053130	1	2053170	1	2053170	1
Ecrou	5	1010290	1	1010290	1	1010290	1	1010300	1	1010300	1
Couvercle	6	1910120	1	1910120	1	1910120	1	1910140	1	1910140	1
Bras avec moyeu court	7	2006020	1	2006040	1	2006040	1	2006095	1	2006095	1
Roulement	8	1050780	1	1050780	1	1050780	1	1050850	1	1050850	1
Entretoise arbre ext bras	9	2012200	1	2012250	1	2012250	1	2012330	1	2012330	1
Roulement	10	1050780	1	1050780	1	1050780	1	1050850	1	1050850	1
Rondelle	11	1011000	1	2053140	1	2053140	1	2053180	1	2053180	1
Ecrou	12	1012290	1	1012290	1	1012290	1	1012300	1	1012300	1
Couvercle	13	1910120	1	1910120	1	1910120	1	1910140	1	1910140	1
Bras avec moyeu long	14	2006010	1	2006030	1	2006030	1	2006080	1	2006080	1
Couvercle	15	1910120	1	1910120	1	1910120	1	1910140	1	1910140	1
Ecrou	16	1010290	1	1010290	1	1010290	1	1010300	1	1010300	1
Rondelle	17	1011000	1	2053130	1	2053130	1	2053170	1	2053170	1
Anneau auto lubrifiant	18	1050770	1	1920120	1	1920120	1	1920140	1	1920140	1
Anneau auto lubrifiant	19	1050770	1	2007240	1	2007240	1	2007260	1	2007260	1
Arbre porte bras long	20	2000360	1	2000450	1	2000450	1	2000690	1	2000690	1
Arbre extrémité bras	21	2000410	1	2000410	1	2000410	1	2000410	1	2000410	1



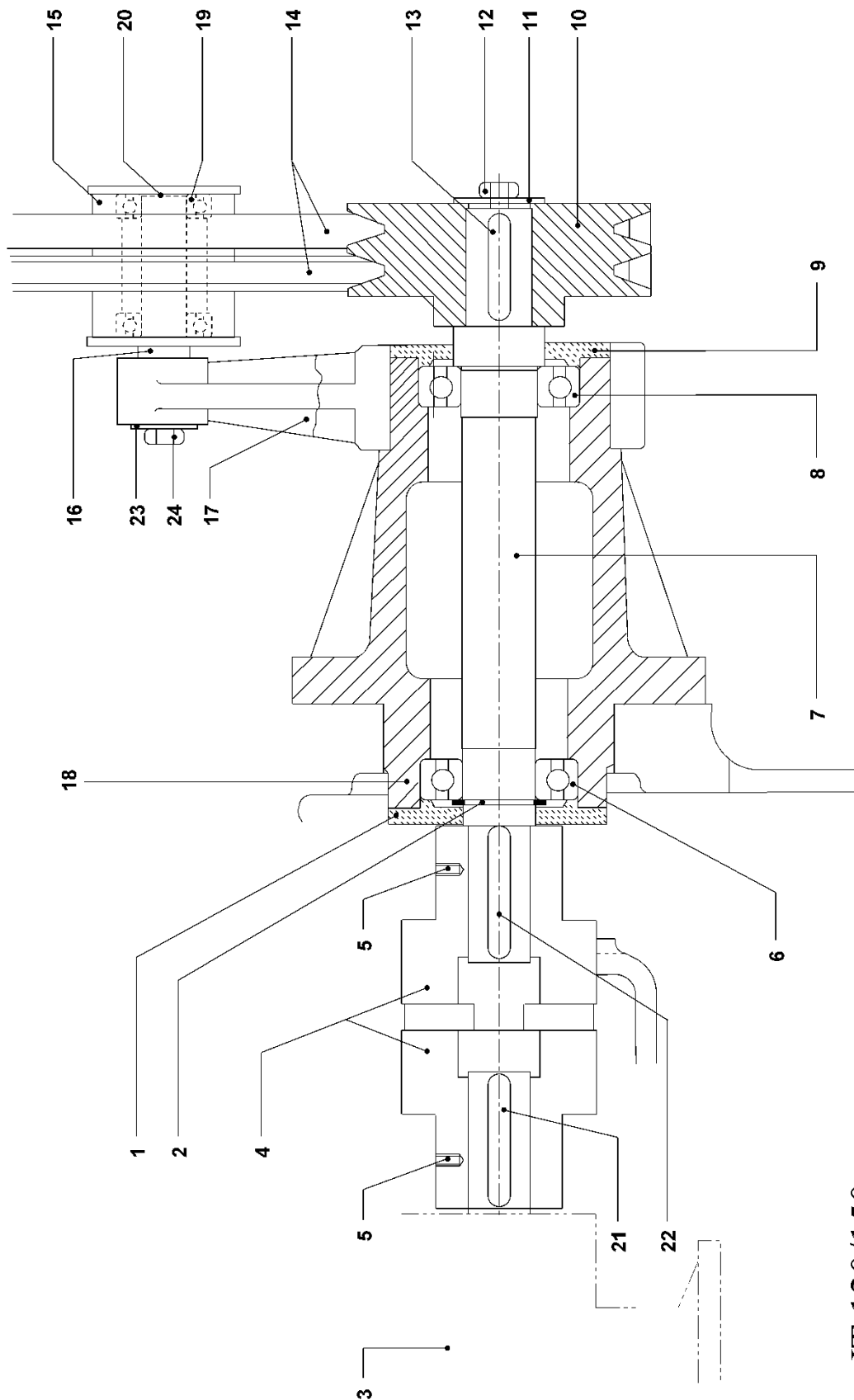
Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84

NOTICE PETRIN A BRAS

Révision du 04/02/1997

Plan d'ensemble commande cuve

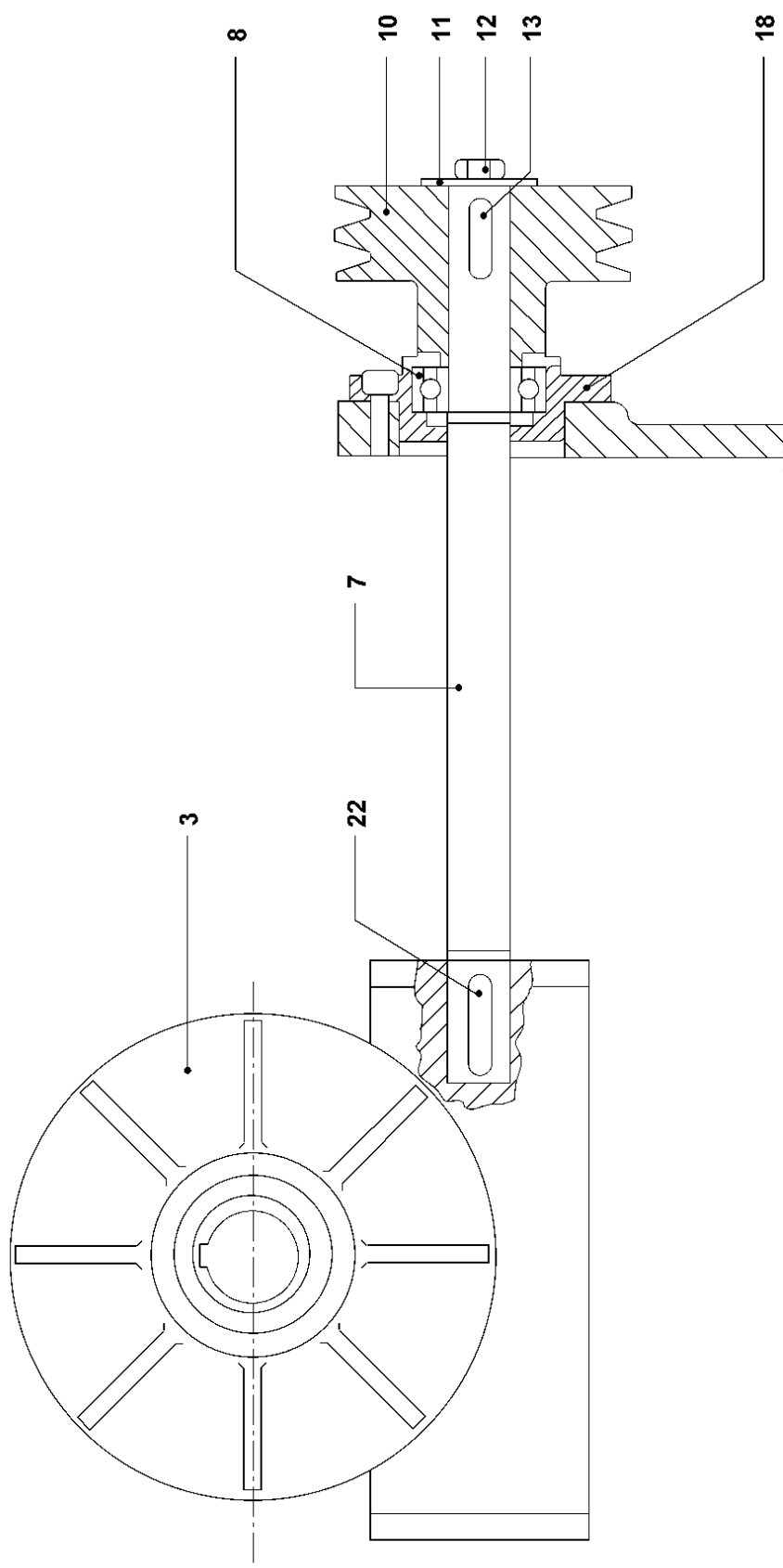


IT 120/150



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél. 02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84



IT 40/60/80

NOTICE PETRIN A BRAS

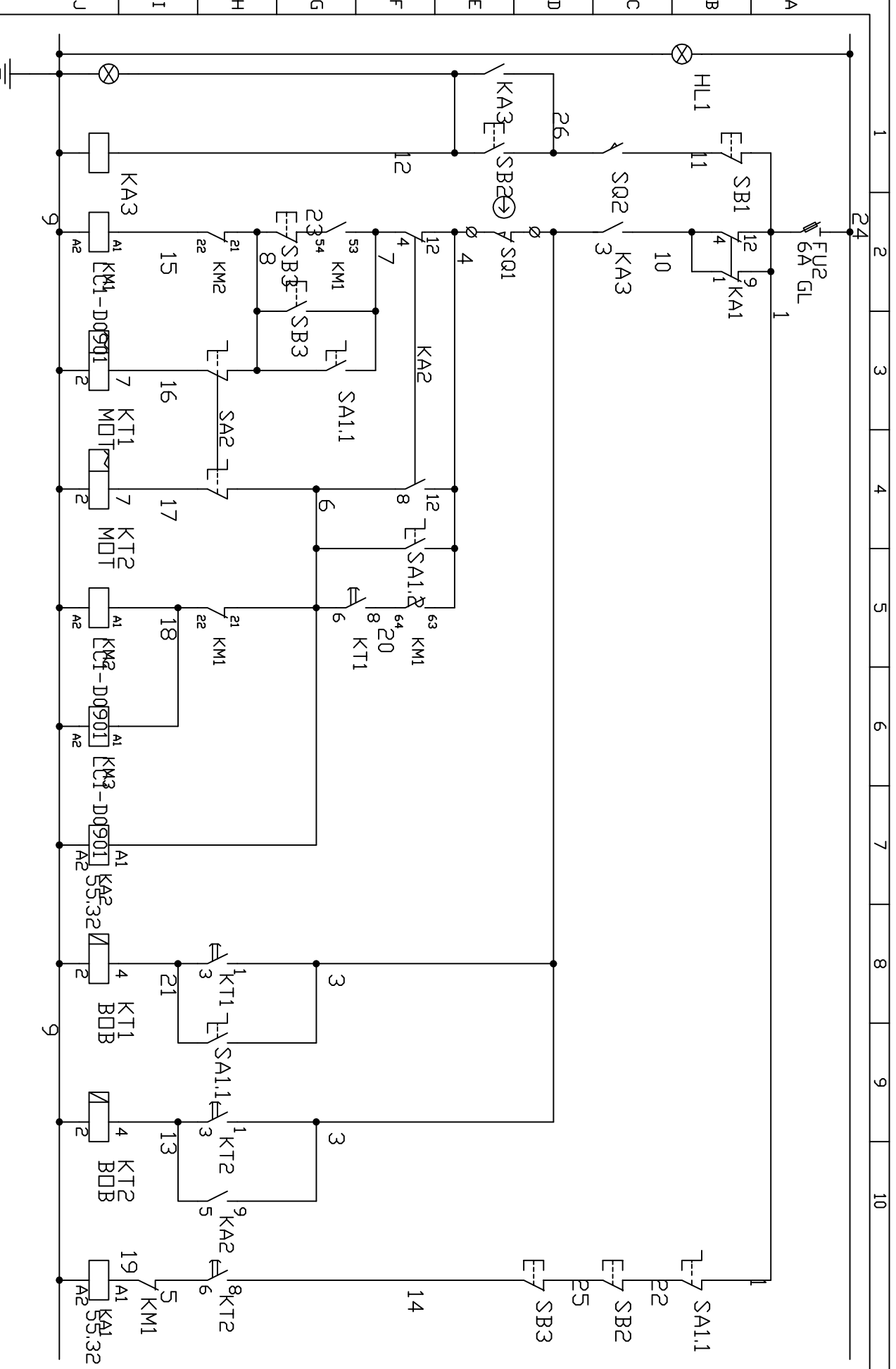
Révision du 04/02/1997

DESIGNATION	N°	ATF 40		ATF 60		ATF 80		ATF 120		ATF 150	
		Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté	Code	Qté
Couvercle	1							2010240	1	2010240	1
Seeger	2							1030910	1	1030910	1
Réducteur	3	1921245	1	1921210	1	1921210	1	1921215	1	1921215	1
Joint élastique	4							2024300		2024300	
Grain	5							1010500	2	1010500	2
Roulement	6							1050830	1	1050830	1
Arbre réducteur	7	2000345	1	2000520	1	2000550	1	2000730	1	2000730	1
Roulement	8	1051350	1	1051820	1	1051820	1	1050830	1	1050830	1
Couvercle	9							2010240		2010240	
Poulie int commande cuve	10	2050345	1	2050380	1	2050380	1	2050430	1	2050430	1
Rondelle	11	1011240	1	1011240	1	1011240	1	1010960	1	1010960	1
Vis	12	1012010	1	1012010	1	1012010	1	1012010	1	1012010	1
Clavette	13	1030220	1	1030230	1	1030230	1	1030230	1	1030230	1
Courroie commande cuve	14	1090290	2	1090330	2	1090330	2	1090410	2	1090410	2
Poulie tendeur	15	2050360	1	2050360	1	2050360	1	2050400	1	2050400	1
Arbre pour poulie tendeur	16	2051020	1					2000570	1	2000570	1
Levier tendeur	17	2056040	1	2056050	1	2056050	1	2059020	1	2059020	1
Support à bride poulie inf	18	2020300	1					2059030	1	2059030	1
Roulement	19	1050610	2	1050610	2	1050610	2	1050650	2	1050650	2
Seeger	20	1030810	1	1030810	1	1030810	1	1030830	1	1030830	1
Clavette	21							1030230	1	1030230	1
Clavette	22	1030230	1	1030230	1	1030230	1	1030250	1	1030250	1
Rondelle	23	1010940	1	1010940	1	1010940	1	1010950	1	1010950	1
Ecrou	24	1010250	1	1010250	1	1010250	1	1010250	1	1010250	1



Constructeur

ZI Nord
F-85607 MONTAIGU Cedex
Tél.02 51 45 35 35 - Télex Pétrins 710 728F
Télécopie 02 51 06 40 84



DITTA:	BIANCHI	DESCRIZIONE	IMP	MANTE
PROGETTO:	C:\Ecad\win2\Prg\Bianchi\ITDI90B3\SZFRMG			
FOGLIO:	3/3			
DISSEGNO:	IT 90-150.003			
DATA:	28/06/04			