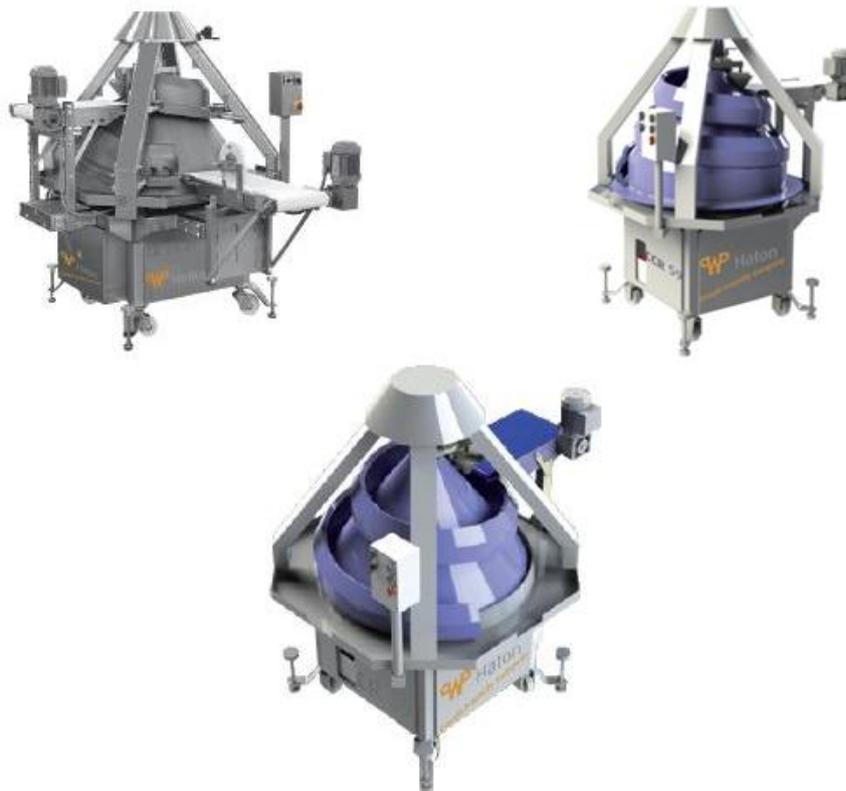


MANUEL D'UTILISATION

BOULEUSE CONIQUE

59



Numéro de machine :

Nom du client :

Numéro de commande :

Année de fabrication :

© 2005 WERNER & PFLEIDERER-HATON BV
Tous droits réservés.

Aucune partie de cet ouvrage ne peut être reproduite et/ou publiée au moyen d'une imprimante, d'une photocopieuse, d'un microfilm, électroniquement ou sur une cassette ou de quelque autre manière que ce soit, ni sauvegardé dans un système documentaire sans avoir obtenu au préalable une autorisation écrite de l'éditeur.

Ceci est une traduction du manuel d'utilisation original en néerlandais.

Table des matières

	Table des matières _____	3
	Données techniques _____	5
	Informations d'ordre général _____	15
	Sécurité _____	19
	Transport et installation _____	27
	Description _____	33
	Fonctionnement _____	45
	Nettoyage _____	49
	Maintenance _____	59
	Lubrification _____	75
	Électricité _____	79
	Logiciel _____	80
	Documentation fournisseurs _____	81
	Pièces détachées _____	87



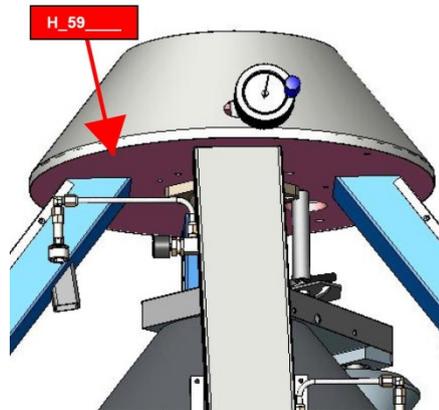
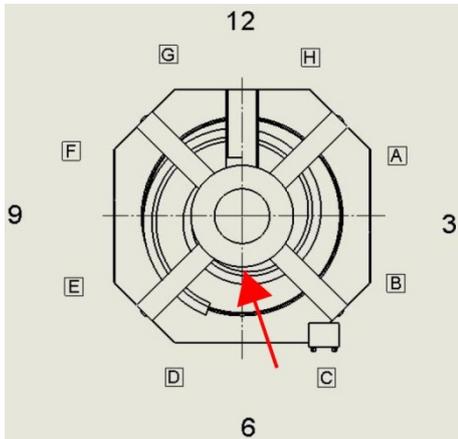
Données techniques

Table des matières

Numéro de machine	6
CR 59	7
CR 59 AT	9
CCR 59	11
Declaration “CE” de conformité	13

Numéro de machine

Le numéro de machine est imprimé : sous la plaque frontale à 6 heures

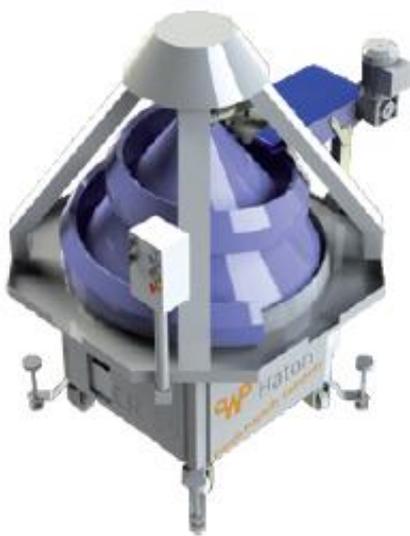


Plaque de la machine

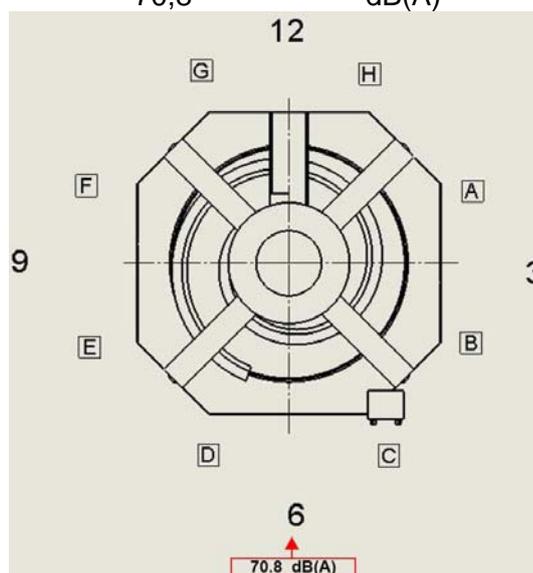
Type	:
Machine n°	:
Plan n°	:
Type de courant	Hz
Tension nominale	V
Courant nominal	A
Ouvrage n° WP	:
Fusible	A
Année de fabrication	:

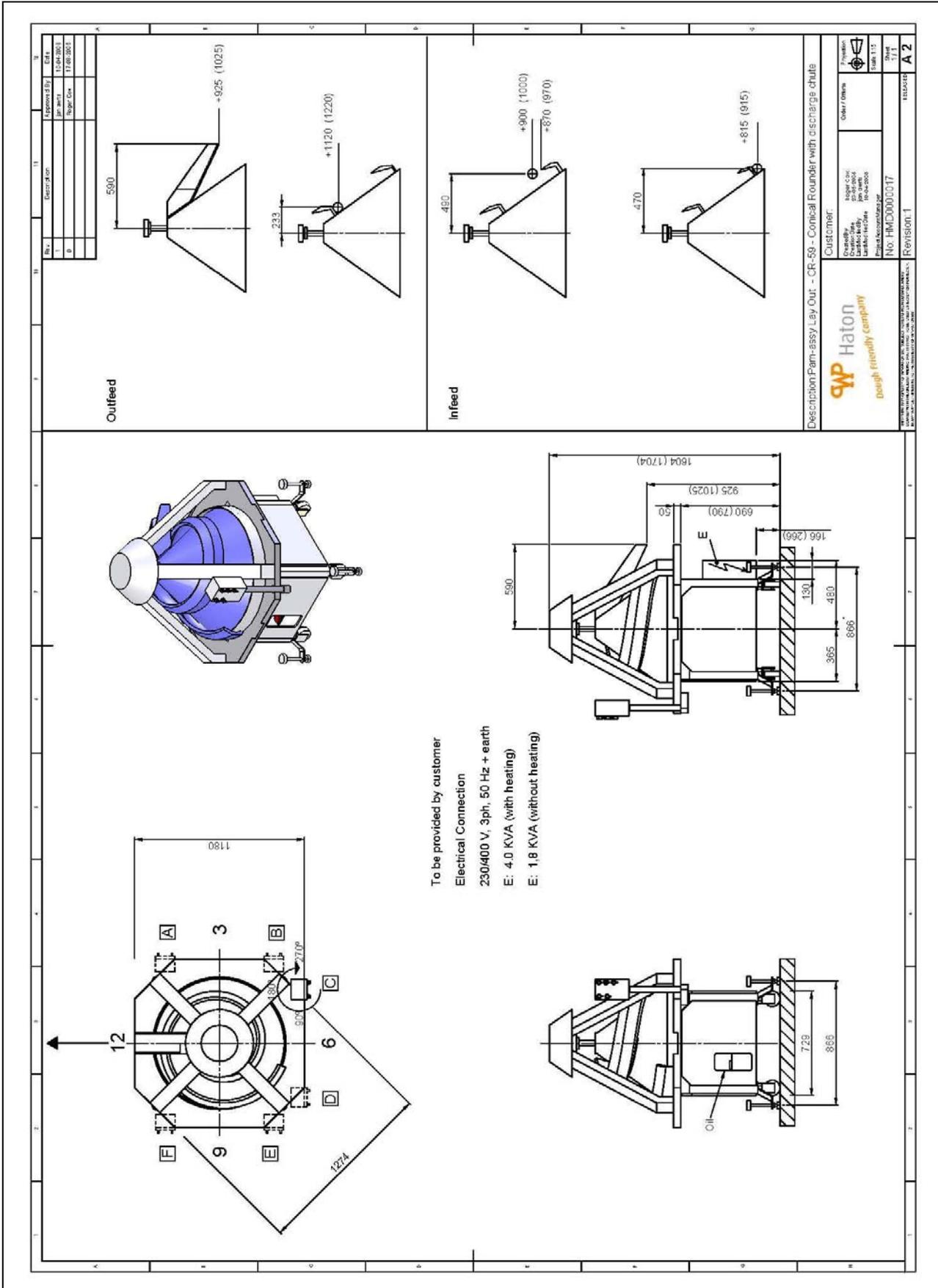


CR 59



Capacité		2500	pièces/heure
		2500 à 3600	pièces/heure
		3600 à 5000	pièces/heure
			<ul style="list-style-type: none"> selon le type de pâte, la consistance de la pâte et le poids de la pièce de pâte
Gamme de poids	CR 59 K	90 – 700	grammes
	CR 59 M	400 – 1600	grammes
	CR 59 G	700 – 2200	grammes
			<ul style="list-style-type: none"> selon le type de pâte, la consistance de la pâte et le poids de la pièce de pâte
Dimensions		Voir schéma	
Poids		± 375	kg
Émission de bruit		70,8	dB(A)

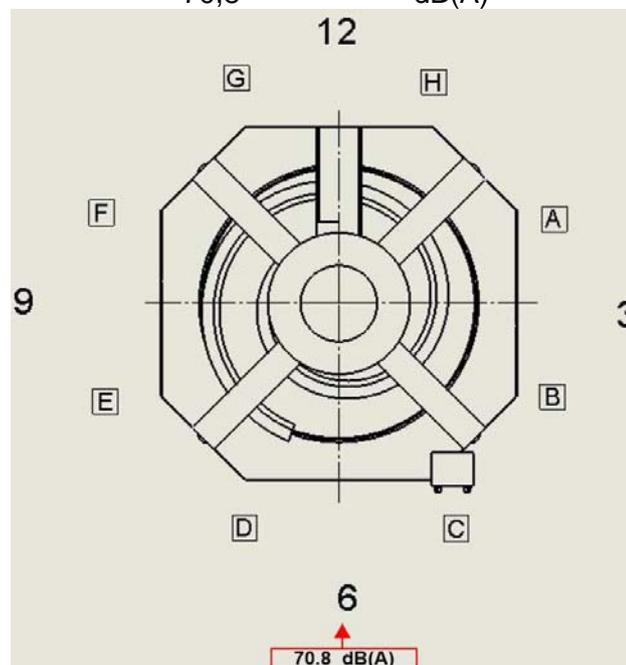


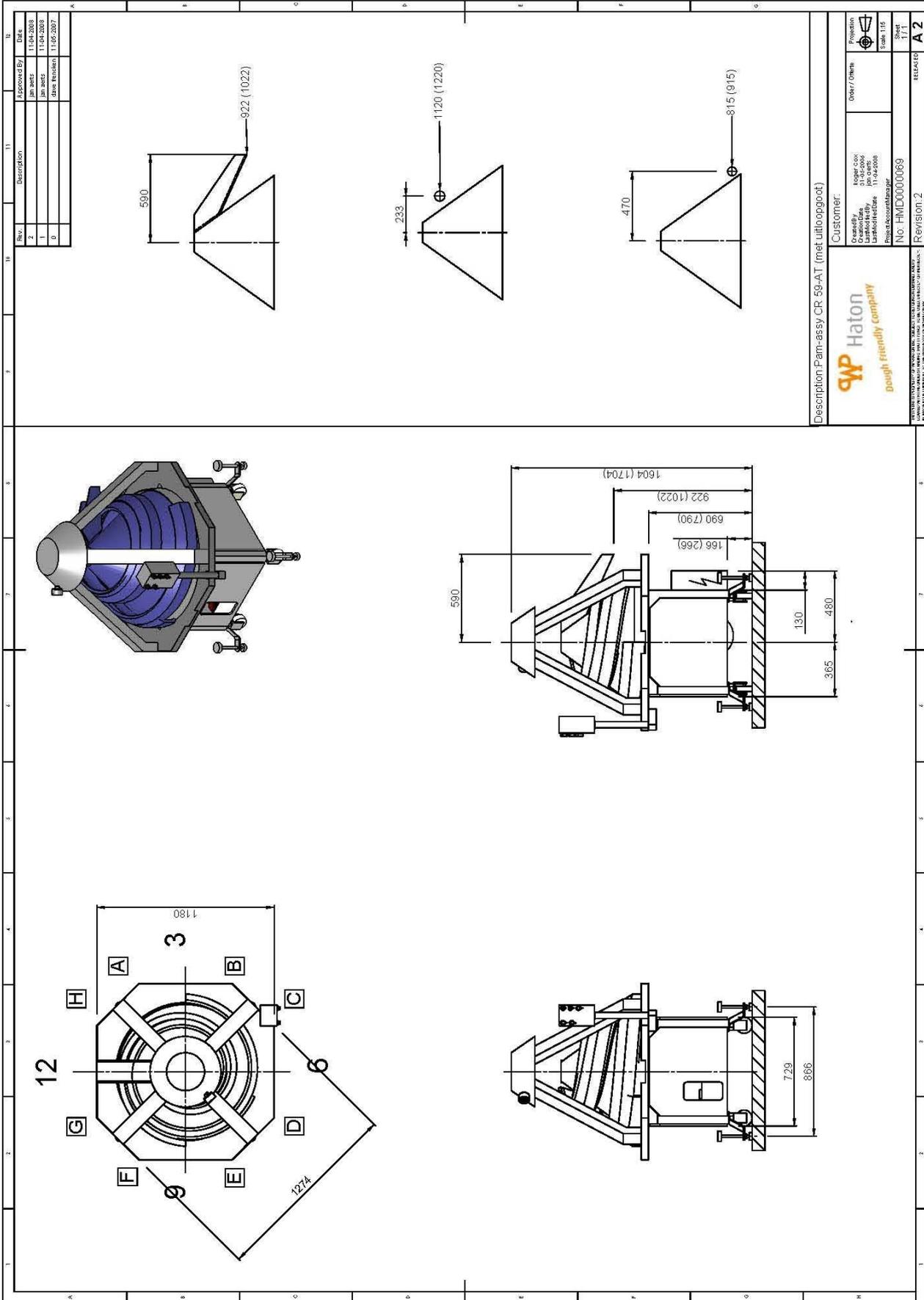


CR 59 AT



Capacité	2500	pièces/heure
	2500 à 3600	pièces/heure
	3600 à 5000	pièces/heure
	<ul style="list-style-type: none"> selon le type de pâte, la consistance de la pâte et le poids de la pièce de pâte 	
Gamme de poids	90 - 1600	grammes
	<ul style="list-style-type: none"> selon le type de pâte, la consistance de la pâte et le poids de la pièce de pâte 	
Dimensions	Voir schéma	
Poids	± 375	kg
Émission de bruit	70,8	dB(A)

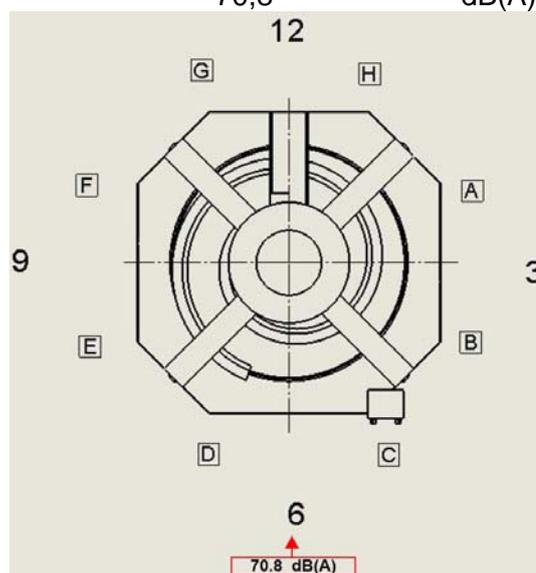




CCR 59



Capacité		2500	pièces/heure
		2500 à 3600	pièces/heure
		3600 à 5000	pièces/heure
		<ul style="list-style-type: none"> selon le type de pâte, la consistance de la pâte et le poids de la pièce de pâte 	
Gamme de poids	CCR 59 KK	100 – 700	grammes
	CCR 59 KM	100 – 700	grammes
	CCR 59 KG	200 – 1200	grammes
	CCR 59 GM	400 – 1600	grammes
	CCR 59 GG	400 – 2000	grammes
		<ul style="list-style-type: none"> selon le type de pâte, la consistance la pâte et le poids de la pièce de pâte 	
Dimensions		Voir schéma	
Poids		± 510	kg
Émission de bruit		70,8	dB(A)



Declaration “CE” de conformité

Conformément à la directive “CE” relative aux machines 2006/42/EG, IIA

Par la présente, nous déclarons que la machine désignés par la suite, correspond aux exigences pertinentes fondamentales de sécurité et de santé de la directive “CE”, par sa conception, sa construction, ainsi que par l’exécution mise en circulation par nous.

En cas de modification de la machine ou du four non accordée avec nous, cette déclaration deviendra caduque.

Désignation de la machine : Machine à façonner des boules de pâte

Type de machine : D01 / D02 / D03

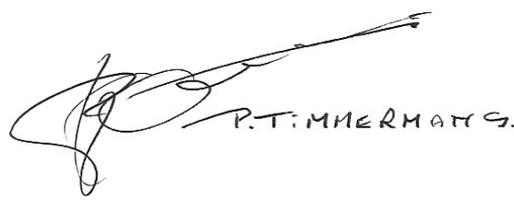
No. d’usine :

No. de travail/d’ordre :

Directives “EC” pertinentes : 006/42/EG, 2006/95/EG, 2004/108/EG.

Normes appliquées : EN 953: 1998, EN 1672-2: 2005 + A1: 2009, EN ISO 12100-1: 2003, EN ISO 13849-1: 2007, EN ISO 13857: 2008, EN ISO 14121-1: 2007, EN ISO 14159: 2008, EN 60204-1: 2006, EN 61000-6-2: 2001, EN 61000-6-4: 2007.

Date/Signature du fabricant :



P. TIMMERMANNS.

Qualité du sous-signé : Responsable sécurité



Informations d'ordre général

Table des matières

Préface	16
Utiliser selon les instructions	17
Garantie et responsabilité	17
Adresses des sociétés WP	18

Préface

Nous vous remercions d'avoir acheté la bouleuse conique de type 59 qui vous offre de nombreuses options pour traiter votre pâte. La bouleuse conique sera également appelée « machine » ci-après.

Vous devez lire ce manuel avec attention pour l'utilisation et la maintenance de la bouleuse conique, ainsi que pour obtenir un résultat optimum. C'est important pour la connaissance nécessaire du processus et le fonctionnement de la machine lors de toutes ses phases. Cette machine a été conçue et fabriquée selon la législation basée sur les lignes directrices de l'Union européenne, comme le guide des machines, la directive basse tension et le guide CEM.



Les illustrations de ce manuel peuvent parfois être différentes du modèle que vous utilisez vous-même à cause des modifications techniques.



En cas de fonctionnement et d'utilisation non professionnelle, il y a des risques possibles pour :

- la sécurité et la santé de l'opérateur ou d'une partie tierce
- un dégât sur la machine et/ou le processus.



La machine ne peut fonctionner que dans des conditions techniques parfaites et dans le respect des instructions de sécurité et de santé.

WP-Haton ne pourra être responsable de dommages et/ou de trouble de fonctionnement. Si toutefois des problèmes ou des pannes se produisent contactez alors votre fournisseur pour une maintenance et/ou une réparation. Consultez la page 18 pour la liste d'adresses des sociétés WP.

S'il y a un risque de sécurité ou pour la santé, la machine ne devra pas être utilisée et ce défaut devra être immédiatement résolu par un expert.

Les membres de notre équipe seront heureux de vous rendre service.

L'équipe WP-Haton

Utiliser selon les instructions

« Utiliser selon les instructions » signifie que la machine doit toujours être utilisée selon les instructions lors de toutes les étapes de :

- Transport
- Installation
- Démarrage
- Fonctionnement
- Nettoyage
- Maintenance
- Réparation
- Démontage.

La bouleuse conique doit fonctionner en combinaison avec un système d'alimentation en pâte connecté à l'alimentation de la façonneuse à pâte.

La bouleuse conique est une machine universelle pour tous les types de pâte, pour le pain blanc et les types de pâtes mélangées avec un faible pourcentage de seigle.



Utiliser selon les instructions signifie aussi :

- respecter les indications du manuel d'utilisation
- respecter les conditions d'inspection et de maintenance
- utiliser des consommables et des additifs selon les consignes de sécurité en vigueur.
- respecter les conditions commerciales et de maintenance et prendre en compte tout comportement incorrect éventuel.

Garantie et responsabilité

Seules nos conditions générales de livraison et de performance s'appliquent à la garantie et à la responsabilité.

Celles-ci sont à la disposition de l'acheteur à partir du moment où le contrat prend effet.

Les réclamations concernant la garantie et la responsabilité de dégâts personnels et matériaux sont exclues.

Exemples de situations concernées :

- Utilisation non professionnelle de la machine lors de n'importe quelle phase.
- Non respect des instructions du manuel d'utilisation.
- Modifications de conception sur la machine qui ne sont pas effectuées par le fabricant. Le marquage CE du fabricant ne sera alors plus valide.
- Aucune utilisation n'est faite des pièces détachées originales. Utilisez seulement des pièces détachées d'origine, étant donné que seules ces pièces détachées sont conformes aux obligations établies.
- Maintenance et réparation effectuée de manière non professionnelle.

Adresses des sociétés WP

**Werner & Pfleiderer
Lebensmitteltechnik GmbH
Postfach 221
D-91543 DINKELSBÜHL**

**Von Raumerstrasse 8-18
D-91550 DINKELSBÜHL
ALLEMAGNE**

**Werner & Pfleiderer - Haton B.V.
Bakkerijtechniek
Postbus 7025
5980 AA PANNINGEN**

**Industrieterrein 13
5981 NK PANNINGEN
PAYS-BAS**

**WP-Benelux
Industrieterrein 13
5981 NK PANNINGEN
PAYS-BAS**

**Werner & Pfleiderer Italia SRL
Palazzo Marco Polo Ilgi
I-20084 LACCHIARELLA / MI
ITALIE**

**Werner & Pfleiderer
Backtechnik AG
Ul. Uljanowskaja 57/1
109004 MOSCOU
RUSSIE**

**Werner & Pfleiderer AG
Tenschertstrasse 3
A-1230 VIENNE
AUTRICHE**

**Gemini
Bakery Equipment Company
9990 Gantry Road
PHILADELPHIE
PA 19115
États-Unis**

**WP IB
Frankfurterstraße 12
71732 TAMM
Allemagne**

**Kemper Bakery Systems, Ltd.
3 Enterprise Drive Suite 108
SHELTON
CT 06484
États-Unis**



Sécurité

Table des matières

Généralités	20
Pictogrammes et symboles	21
Aperçu des risques résiduels	22
Symboles de sécurité sur la machine	24
Consignes de sécurité	25

Généralités

	<p>Avertissement : Toute personne faisant fonctionner cette machine doit être informée du contenu du manuel d'utilisation et l'observer scrupuleusement. La hiérarchie est légalement contrainte de former le personnel au moyen du manuel d'utilisation, avec l'obligation de respecter toutes les réglementations et les instructions.</p>
---	---

	<p>AVERTISSEMENT Il est interdit d'utiliser une volée d'escalier ou une plateforme autour de la machine lorsqu'elle fonctionne. L'utilisation d'un escabeau ou d'une plateforme est seulement permise lorsque la machine ne fonctionne pas et est déconnectée de l'alimentation secteur. Cela concerne les activités de nettoyage, de maintenance et de réparation, lors desquelles la prise est débranchée de l'alimentation secteur ou que l'interrupteur secteur est éteint.</p>
---	--

	<p>AVERTISSEMENT Tous les dispositifs de sécurité doivent être fixés ; ils ne peuvent être retirés que pendant les opérations de maintenance et de révision. La machine ne peut pas être mise en marche si le revêtement métallique n'a pas été complètement fixé, ou si les dispositifs de sécurité ont été mis ou rendus hors service</p>
---	--

	<p>Remarque : Tous les éléments extérieurs de l'installation électrique ne peuvent être nettoyés qu'avec un chiffon humide.</p>
---	--

Pictogrammes et symboles

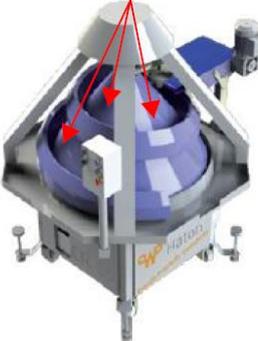
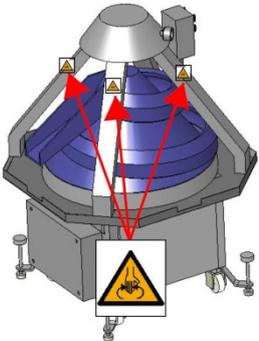
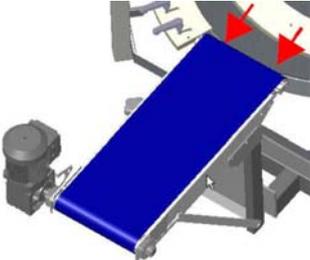
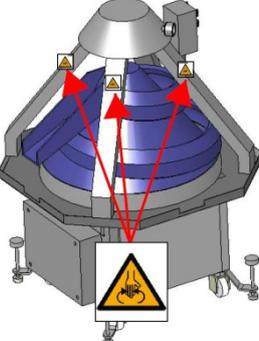
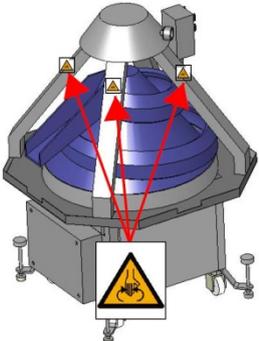
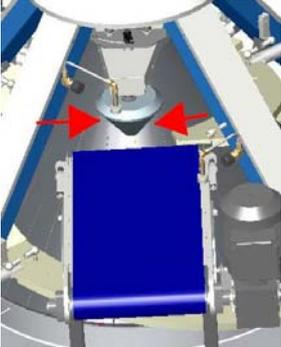
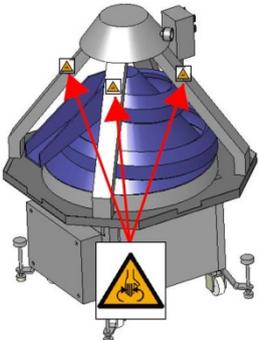
Vous pouvez voir les pictogrammes et plaques d'instructions suivantes sur la machine :

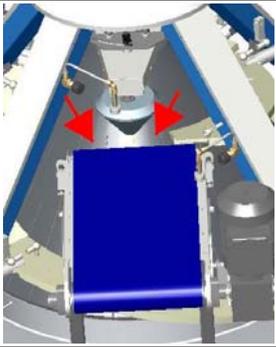
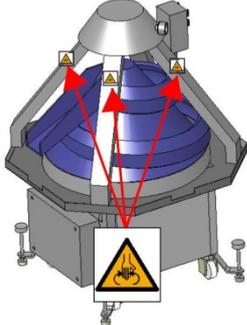
Symbole	Signification
	AVERTISSEMENT Risque de choc électrique.
	AVERTISSEMENT Cet avertissement indique de possible blessures sur l'utilisateur ou un dégât sur la machine si l'utilisateur ne respecte pas (scrupuleusement) les procédures de fonctionnement.
	AVERTISSEMENT Cet avertissement indique le risque de danger de blessure physique à cause de parties tournantes et/ou en mouvement de la machine.
	AVERTISSEMENT Surface chaude.
	AVERTISSEMENT Position levage.
	Instruction Arrêt d'urgence
	Instruction Direction machine de l'élément respectif.

Dans ce manuel, les symboles suivants sont utilisés :

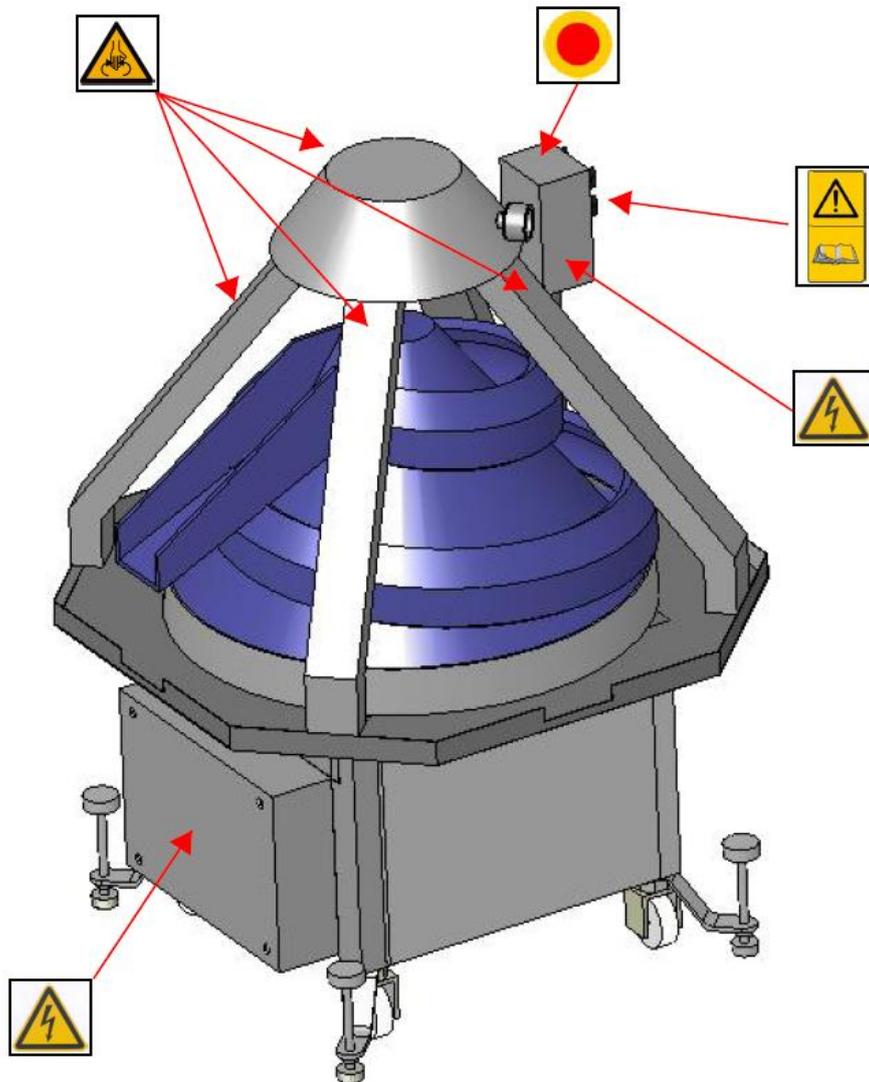
Symbole	Signification
•	Action
→	Résultat, conséquence
*	Conseil / Instruction Suggestions et conseils afin de réaliser certaines tâches plus facilement et plus habilement.
	REMARQUE Une procédure ou circonstance etc. de fonctionnement qui nécessite une attention accrue.
	AVERTISSEMENT Un avertissement indique de possibles blessures sur l'utilisateur ou un dégât sur la machine si l'utilisateur ne respecte pas (scrupuleusement) les procédures de fonctionnement

Aperçu des risques résiduels

Module	Avertissement	Description du risque résiduel
		<p>Cône / cône + bague de cône :</p> <p>Risque résiduel :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Risque : Risque de blocage
		<p>Transporteur d'alimentation :</p> <p>Risque résiduel :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Risque : Risque de blocage
		<p>Alimentation :</p> <p>Risque résiduel :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Risque : Risque de blocage
		<p>Cône de mise hors pression :</p> <p>Risque résiduel :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Risque : Risque de blocage

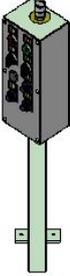
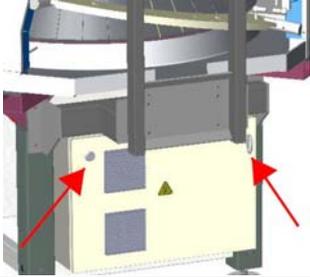
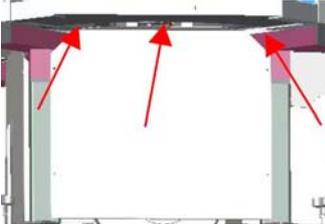
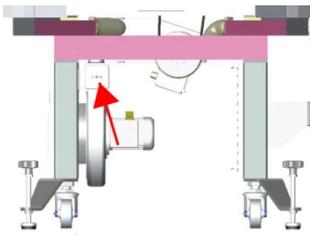
		<p>Transporteur de sortie</p> <p>Risque résiduel :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Risque : Risque de blocage
	<p>REMARQUE</p> <p>Les précautions, avertissements et instructions de sécurité fixés sur la machine ne peuvent pas être retirés, être illisibles ou être recouverts, et doivent être présents et lisibles pendant toutes la durée de vie de la machine.</p> <p>Remplacez ou réparez les précautions, avertissement et instructions de sécurité illisibles ou endommagés.</p>	

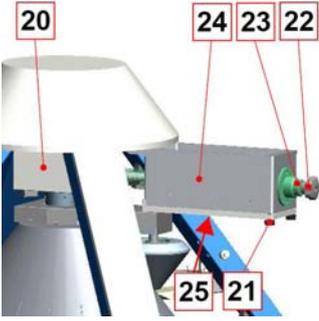
Symboles de sécurité sur la machine



	Voltage élevé		Position levage
	Risque de blocage		Lire le manuel d'instruction
	Arrêt d'urgence		

Consignes de sécurité

Module	Avertissement	Description de la réduction du risque
	 <p>Les réparations sur l'installation électrique ne peuvent être effectuées que par des professionnels agréés.</p>	<p>Panneau de contrôle :</p> <p>Sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Outils spéciaux, clé
	 <p>Les réparations sur l'installation électrique ne peuvent être effectuées que par des professionnels agréés.</p>	<p>Boîtier de commande :</p> <p>Sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Outils spéciaux, clé
		<p>Arrêt d'urgence :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Protection arrêt d'urgence
		<p>Partie inférieure du revêtement métallique :</p> <p>Sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Couvrez l'accès au cône latéral inférieur, à la bague du cône.
		<p>Chauffage :</p> <p>Sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Thermostat maximum <p>Le chauffage électrique de l'installation de thermobrossage est sécurisé au moyen d'un thermostat maximum contre la surchauffe.</p>

Module	Avertissement	Description de la réduction du risque
		<p>Distributeur de farine :</p> <p>Sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plaques de protection [20]



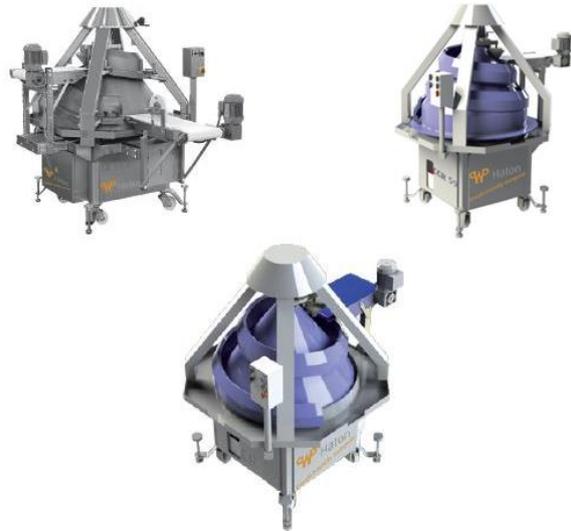
Transport et installation

Table des matières

Transport	28
Installation	29
Stockage intermédiaire	32
Démontage de la machine	32

Transport

Vous devez vérifier d'éventuels dommages sur la machine immédiatement lors de la livraison. Ils doivent être rapportés immédiatement au transporteur et au service commercial de Werner & Pfeiderer.



Emballage

La machine est emballée différemment selon le mode de transport et la taille. L'emballage est conforme à la réglementation HPE sur l'emballage. Les symboles fixés sur l'emballage doivent être respectés.

	<p>Dans ce sens</p>
	<p>Fragile</p>
	<p>Protéger contre l'humidité</p>
	<p>Centre de gravité</p>

Indicateur d'inclinaison

Indicateur qui est fixé sur l'emballage ; il indique si l'emballage a été incliné ou transporté horizontalement.



Matériaux d'emballage

L'emballage indiqué pour le transport et la protection de la machine consiste principalement en des matières qui peuvent être recyclées.



Remarque :
Par conséquent vous ne devez pas jeter l'emballage avec les déchets ordinaires mais le jeter selon les réglementations en vigueur dans votre pays.

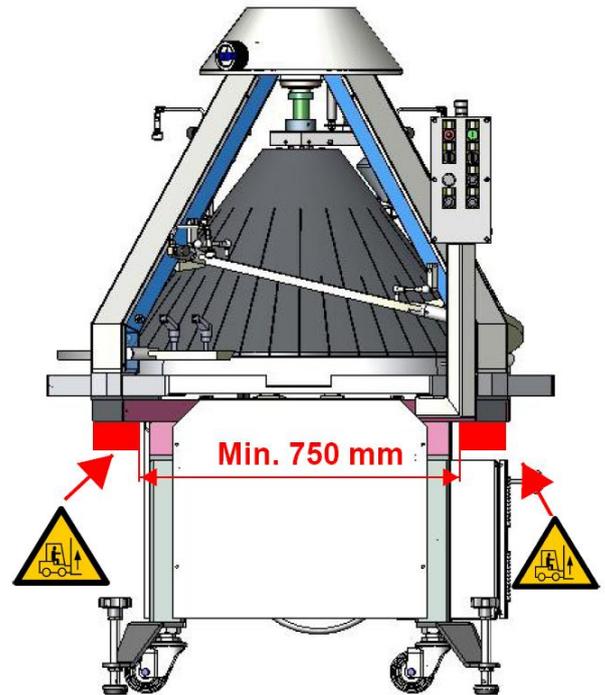


Installation

Installer

Installer le niveau et la hauteur de la machine :

- Déplacez avec précaution la machine sur un sol plat sur les supports coulissants.
- Ne faites pas buter la machine sur un sol qui n'est pas plat.
- Ne soulevez pas la machine avec un treuil ou une grue.



- Soulever la machine au chariot élévateur à fourche



(voir les données techniques pour le poids)

- Desserrez les contre-écrous.
- Tournez les emboutissages et les roues pivotantes. 10 // maximum 110.
- Serrer les contre-écrous.



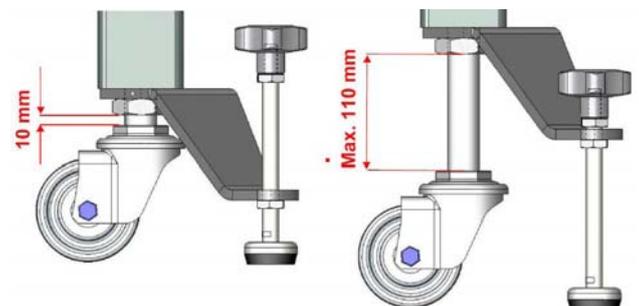
Avertissement :

Utilisez seulement des équipements de levage et de hissage avec une capacité suffisante pendant le transport !



Remarque :

Si la machine est transportée avec un chariot élévateur à fourche, la machine devra être soulevée à partir du point de levage indiqué à cet effet.



Remarque :

La connexion à l'alimentation secteur doit être effectuée selon les obligations légales.

Connexion électrique

La machine est fournie avec une connexion électrique conforme aux valeurs indiquées sur le bon de commande

Vérifier le sens de fonctionnement

- Tournez la machine et inversez la polarité en cas de mauvais sens de fonctionnement.
Cela ne peut être réalisé que par un personnel qualifié.



Avertissement :

Avant de vérifier le sens de fonctionnement vous devez d'abord être certain qu'il n'y a pas de corps étranger ou de matériel d'emballage dans le circuit de la goulotte et que les goulottes ne touchent pas le cône.

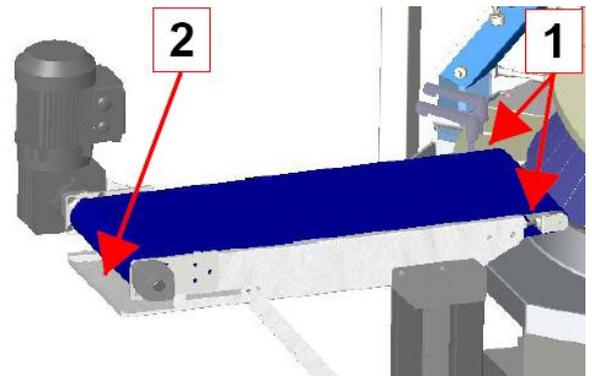
- Sens pour tourner le cône,
« vers la droite, dans le sens des aiguilles d'une montre ».



Verifier les transporteur

Transporteur d'alimentation (en option):

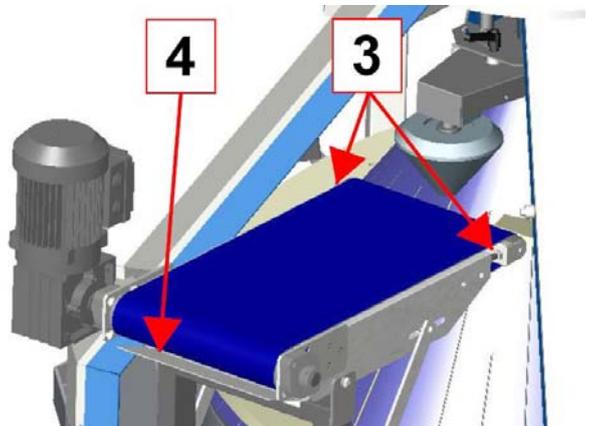
- Tension de la courroie
 - Régler les verrous de serrage [1]
- Sens de la courroie
 - Si la courroie fonctionne trop à droite, la tension du côté gauche doit être diminuée, ou augmentée du côté droit.



 **Remarque :**
Voir « Documentation fournisseurs,

Transporteur de sortie (en option) :

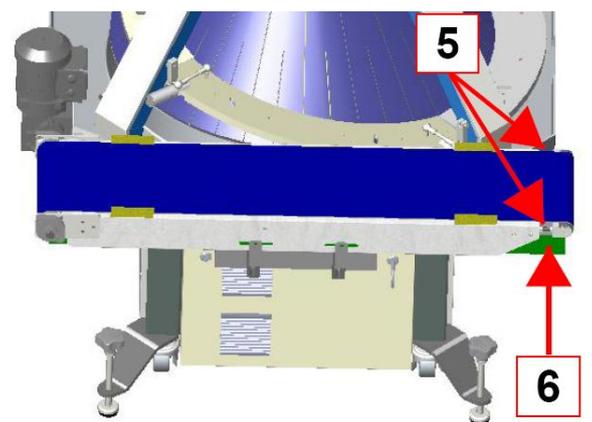
- Tension de la courroie
 - Régler les verrous de serrage [3]
- Sens de la courroie
 - Si la courroie fonctionne trop à droite, la tension du côté gauche doit être diminuée, ou augmentée du côté droit.



 **Remarque :**
Voir « Documentation fournisseurs, Ammeraal »

Transporteur transversal de sortie (en option) :

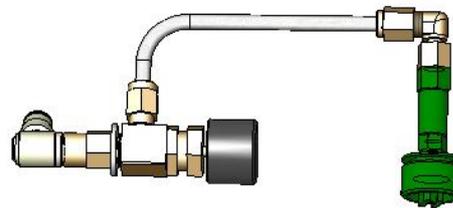
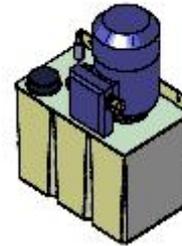
- Tension de la courroie
 - Régler les verrous de serrage [5]
- Sens de la courroie
 - Si la courroie fonctionne trop à droite, la tension du côté gauche doit être diminuée, ou augmentée du côté droit.



 **Remarque :**
Voir « Documentation fournisseurs, Ammeraal »

Huilage (en option) :

- Vérifiez le niveau d'huile du réservoir avant de démarrer la machine.
- Remplissez si nécessaire le réservoir d'huile avec le type d'huile que nous recommandons.
- Utilisez seulement de l'huile fraîche, pure et non contaminée, dans le cas contraire des parties essentielles pourraient s'obstruer.
- Activez la pulvérisation d'huile en réglant la manette de position sur les positions 1, 2, 3, 4, 5, 6, ou 7.
- Vérifiez que le moins d'huile que possible est pulvérisé ; trop d'huile cause une pollution excessive.



Stockage intermédiaire

Si la machine n'est pas montée immédiatement après la livraison elle doit être entreposée avec précaution dans un emplacement protégé.

La machine doit être entreposée de telle manière que ni humidité ni poussière ne puisse entrer à l'intérieur. En cas de stockage non professionnel aucune responsabilité n'est acceptée pour tout dommage en résultant.

Démontage de la machine



Remarque :

Renseignez-vous sur la législation applicable.

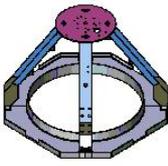
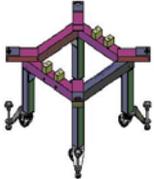
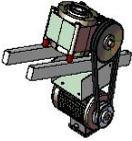
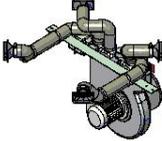
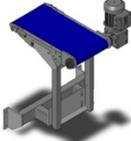
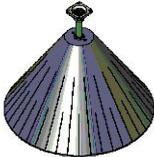
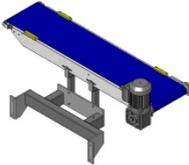
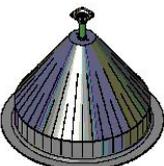
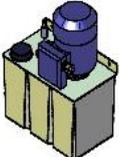
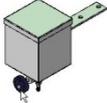
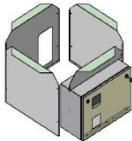
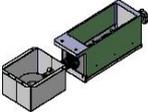
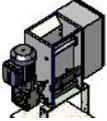
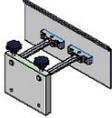


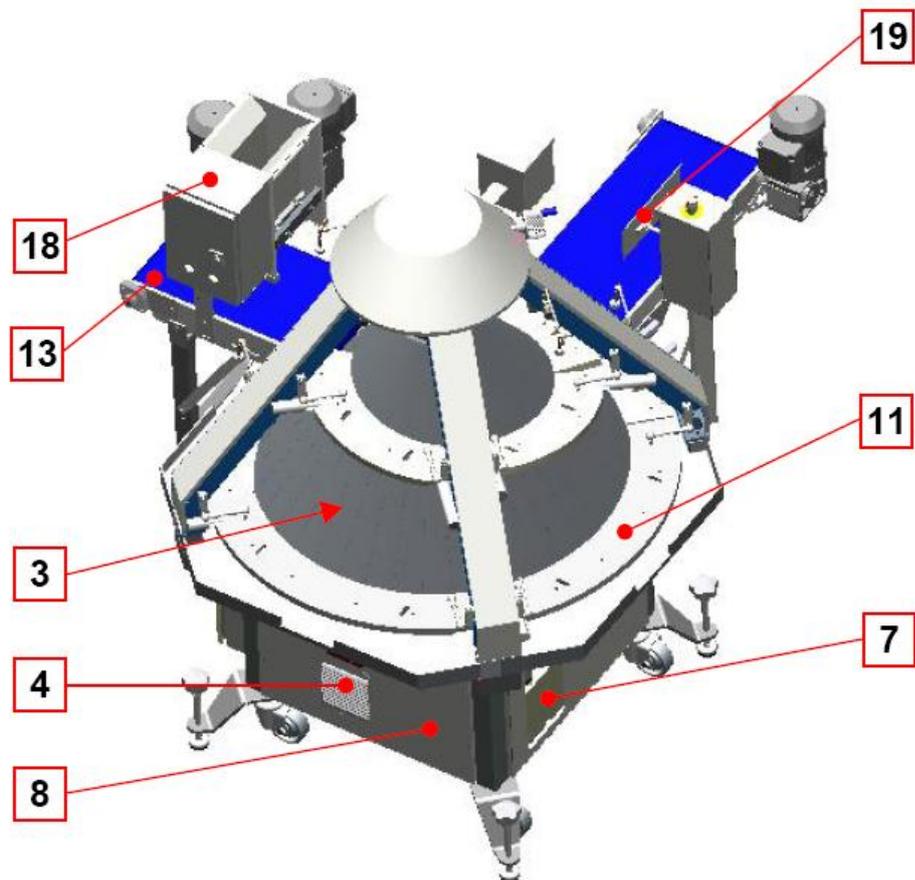
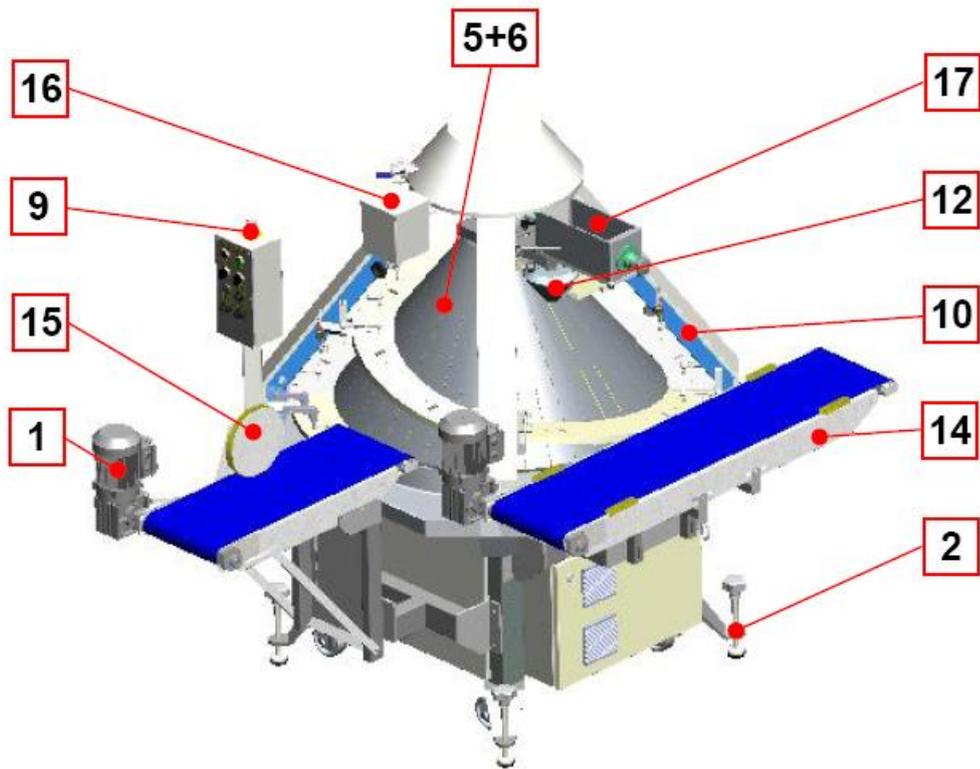
Description

Table des matières

Parties de la bouleuse conique	34
Description générale	36
Description du processus	36

Parties de la bouleuse conique

1	Transporteur d'alimentation (en option)		10	Structure	
2	Cadre		11	Circuit de la goulotte	
3	Moteur d'entraînement		12	Cône de mise hors pression (en option)	
4	Unité de chauffage (en option)		13	Transporteur de sortie (en option)	
5	Cône "CR 59 + CR 59 AT"		14	Transporteur transversal de sortie (en option)	
5	Cône + bague "CCR 59"		15	Disque de guidage de la pâte (en option)	
7	Dispositif d'huilage		16	Goutteur (en option)	
8	Revêtement métallique		17	Distributeur mécanique de farine (en option)	
9	Panneau de contrôle		18	Distributeur mécanique de farine (en option)	
			19	Accroche de plateau ajustable (en option)	



Description générale

Le cadre est stable et construit à partir de profils de cylindre hygiéniques et faciles à nettoyer, pas de pièges à poussière. Le cône est en fonte et possède un palier supérieur. Les goulottes sont fabriquées en aluminium avec une couche de Téflon. L'entraînement se produit à partir d'une courroie en V et d'un carter de réducteur hélicoïdal avec une lubrification longue durée.

Les traverses de goulotte sont ajustables, à cause cela le jeu possible qui peut se produire à cause de l'usure et de la cassure peut être corrigé.

La machine peut être dotée de roulettes et est bloqué avec quatre freins ajustables.



Description du processus

Direction de la pâte

La façonneuse à pâte convient pour tous les types de pâte comme celles au blé pur, celles au blé et au seigle, les multigrain et celles au grain entier.

Les pièces de pâte sont prises par le cône tournant et mises en forme de balles par des goulottes taillées spécialement.

Comme les goulottes sont contrôlées par les machines, une grande précision de connexion entre les goulottes et le cône est réalisée, par conséquent l'émiettement des pièces de pâte est réduit au minimum.

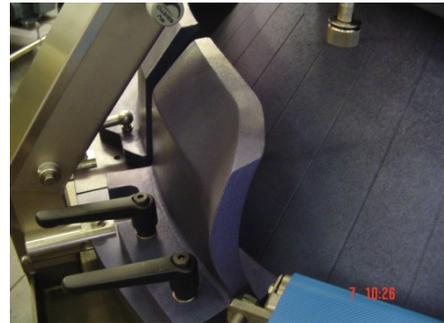


- **Situation d'alimentation :**

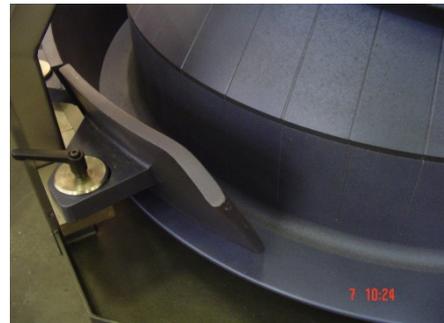
- Goulotte d'alimentation CR 59



- Goulotte d'alimentation CR59AT



- Goulotte d'alimentation CCR 59



Situation d'alimentation 1

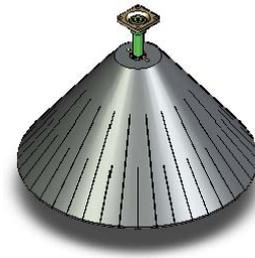
Avec une goulotte d'alimentation normale.
La pièce de pâte tombe de la courroie de sortie du peseur dans la goulotte.

Option d'alimentation 2

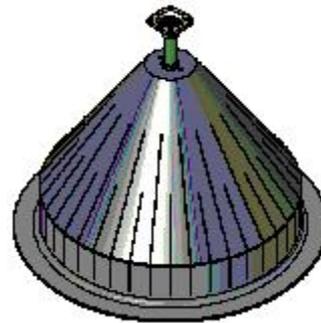
Dans cette situation la courroie de sortie du peseur est placée près du cône ; les pièces de pâte sont directement ramassés par le cône et emmenées sans retard.
Cette courte goulotte d'alimentation est appliquée derrière les peseurs centraux dans les lignes de production industrielles.
La courroie du peseur peut seulement être placée de manière droite et centrée sur le cône.

- **Cône**

- CR59 + CR 59 AT



- CCR 59



La machine à façonner la pâte peut être fournie avec un cône recouvert de Téflon. Les matériaux appliqués pour la couche en Téflon sont approuvés par le "règlement-cadre de l'UE 1935/2004".

Grâce à l'application d'un cône recouvert de Téflon la machine traite sans problème à la fois les pâtes légères et les pâtes avec par exemple une garniture à base de raisins de Corinthe/raisins ou multicéréales.

Grâce à la combinaison d'un cône et de goulottes en Téflon et de l'huilage, il est possible de traiter sans problèmes tous les types de pâtes, même celles dont le pourcentage en seigle atteint 80%, et ce sans utilisation de farine à fleurir.

Une pâte extrêmement souple, comme par exemple l'Allinson, peut être traitée de manière excellente avec cette combinaison.



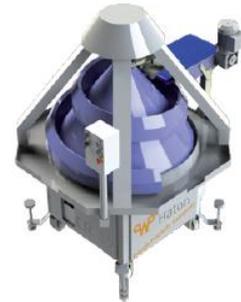
Avertissement :

Ne traitez PAS de morceaux de sucres avec un cône recouvert de Téflon. Les morceaux de sucre endommagent la couche de Téflon !

- **Circuit de la goulotte**

→ CR 59

Les goulottes sont positionnées dans une position fixe et sont décisives pour former le poids de pâte à traiter.



Type	Gamme de poids	
K	90 - 700	grammes
M	400 - 1600	grammes
G	700 - 2200	grammes

→ CR59AT

Les goulottes sont ajustables au niveau du centre en tournant en volant de manœuvre et sont adaptées pour la gamme de poids établie.



Type	Gamme de poids	
	90 - 1600	grammes

→ CCR59

Les goulottes sont positionnées dans une position fixe et sont décisives pour former le poids de pâte à traiter. Le circuit sur le cylindre est ajustable.



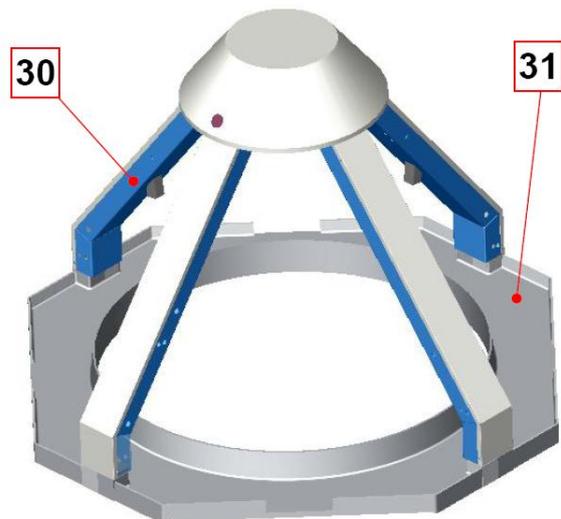
Type	Gamme de poids	
KK	100 - 700	grammes
KM	100 - 700	grammes
KG	200 - 1200	grammes
GM	400 - 1600	grammes
GG	400 - 2000	grammes

- **Composition supérieure :**

La composition supérieure consiste en des goulottes de miettes [31] et en des supports de goulotte [30].

Les goulottes sont fixées aux supports de goulottes. Les goulottes de miettes s'occupent également de la segmentation de l'air chaud au dessus du cône.

L'air chaud qui est produit est dirigé vers la pâte au moyen de trous de soufflage.



- **Sortie :**

- Goulotte de sortie CR 59/CR59AT

Longue goulotte de sortie normale. Pour une alimentation directe dans un coffret de calibrage intermédiaire ou d'autres machines, tables, etc. par la suite.



- Goulotte de sortie CCR 59

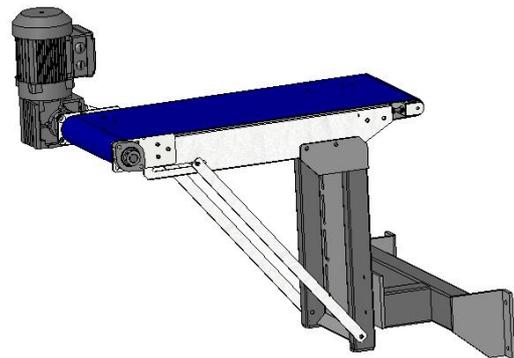
Longue goulotte de sortie normale. Pour une alimentation directe dans un coffret de calibrage intermédiaire ou d'autres machines, tables, etc. par la suite.



• Accessoires

La machine peut être complétée avec des accessoires variés, grâce auxquels un résultat encore meilleur peut être obtenu.

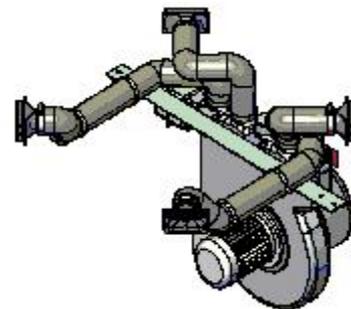
- Transporteur d'alimentation (en option)



Le transfert de la pièce de pâte dépend de l'implantation.

- Arrivée d'air chaud personnelle

L'installation d'arrivée d'air chaud, qui peut être intégrée dans l'ossature de la machine, possède un rendement en air considérable et un chauffage de 2 kW qui peut être allumé séparément. A ceci s'applique également le fait que le traitement automatique dépend également de la capacité d'absorption en eau de la farine, de la recette et de la mise en place du processus.



- Arrivée d'air chaud propre

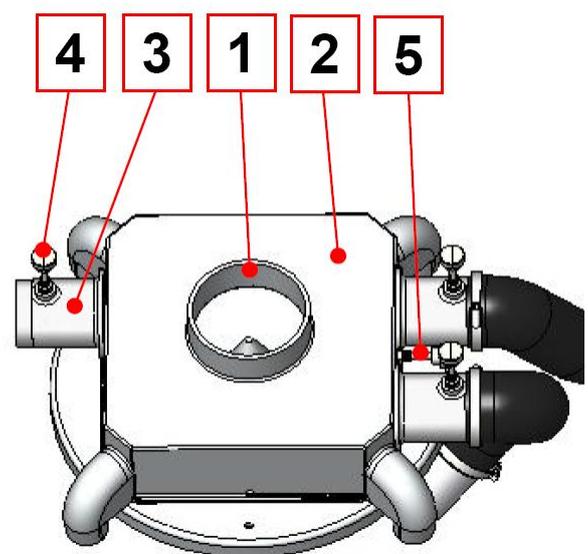
Installation externe de soufflage-séchage important avec chauffage par air installé séparément (en combinaison avec une installation de soufflage-séchage pour le peseur et l'alimentation du coffret de calibrage).

Le tuyau d'arrivée d'air (1) du couvercle de la distribution en air (2) est connecté à une installation de soufflage-séchage installée séparément.

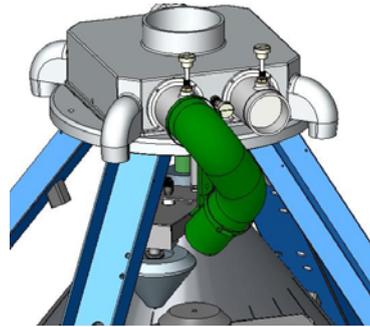
L'air chaud est dirigé par le tuyau d'arrivée d'air (1) à partir du couvercle de distribution en air (2) par l'intermédiaire des tuyaux de sortie ajustables (3) connectés aux tuyaux de soufflage-séchage vers les pièces de pâte qui sont entré et sorti.

La sortie d'air du tuyau de sortie d'air (3) est ajustable grâce aux valves régulatrices à papillon (4).

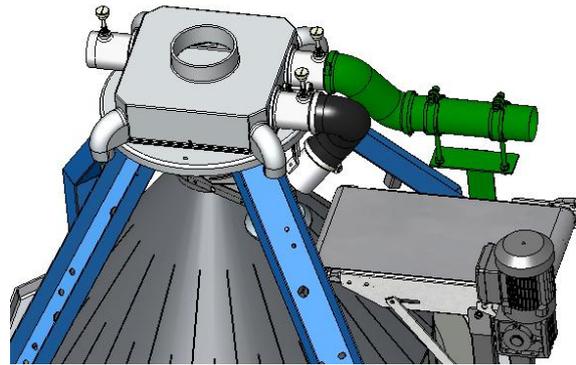
Avec la valve de contrôle (5), vous pouvez contrôler vous même le débit d'air chaud des sorties de soufflage (1) de la façonneuse à pâte.



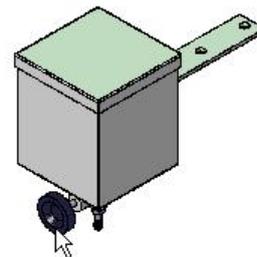
- Alimentation externe en air chaud sur le cône de débrayage



- Alimentation externe en air chaud sur le transporteur de sortie



- Goutteur



S'applique surtout lorsque la machine est utilisée étant donné que la façonneuse à pâte finale et la pâte obtient une sorte de peau plus sèche lors du processus de production.

→ Huilage

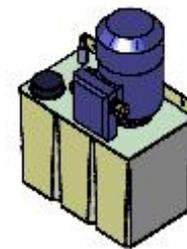
Grâce à la combinaison d'un cône et de goulottes en Téflon et de l'huilage, il est possible de traiter sans problèmes tous les types de pâtes, même celles dont le pourcentage en seigle atteint 80%, et ce sans utilisation de farine à fleurer. Une pâte extrêmement souple, comme par exemple l'Allinson, peut être traitée de manière excellente avec cette combinaison.

Une fine couche d'huile est appliquée sur le cône et les goulottes par une pompe à huile électrique. La pompe à huile fonctionne par pulsion électrique et est ajustable par l'intermédiaire d'une manette de position : Position 0 = éteint, positions 1 à 7 = capacité mini/maxi.

Si la pâte signalée au moyen d'une cellule photoélectrique est concernée, alors elle est seulement active dans les positions 2 à 7.

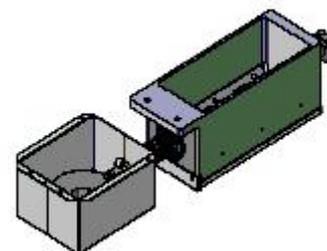
Sur la position 1, l'installation de vaporisation d'huile fonctionne aussi sans alimentation en pâte ; cela afin de pouvoir appliquer un film d'huile sur le cône avant la production.

La pompe fournit une injection avec de l'huile à chaque impulsion, elle est prise dans le réservoir puis passe par un filtre. La pompe à huile possède un contacteur de niveau, grâce à cela, lorsque le niveau est descendu en deçà d'une certaine valeur, la pompe va s'éteindre d'elle-même. Les tuyaux d'huile vont de la pompe aux supports de la buse de pulvérisation, sur laquelle la valve de métrage est fixée par la suite.



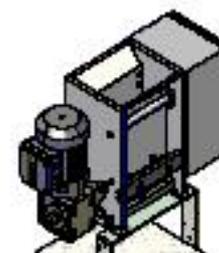
→ Distributeur de farine "mécanique"

Le distributeur de farine au-dessus de la sortie fonctionne mécaniquement avec une came et le montant du distributeur est constamment variable de 0 au maximum.



→ Distributeur de farine "électrique"

Le distributeur de farine au-dessus du transporteur de sortie est conduit de manière électrique au moyen d'un régulateur de fréquence.



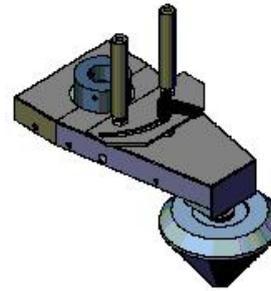
- Cône de mise hors pression

Application :

Façonneuse à pâte sans goulotte de sortie en combinaison avec un transporteur de sortie.

La fonction du cône de débrayage sur la machine pose la pièce de pâte de manière centrale sur la courroie de sortie.

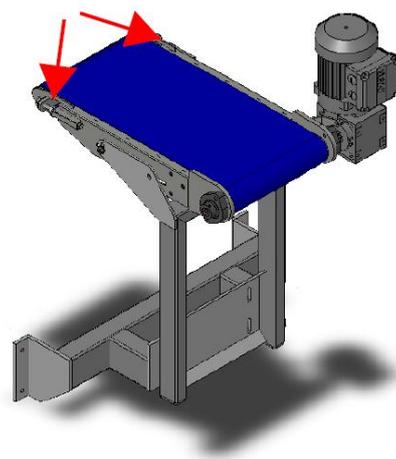
L'avantage est que par conséquent les pièces de pâte ne roulent pas ensemble dans la goulotte de sortie et restent toujours séparées.



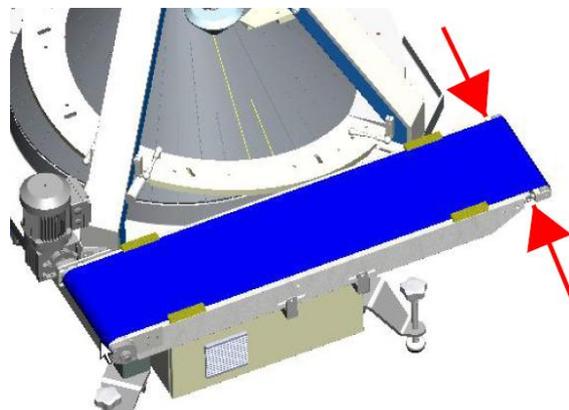
- Transporteur de sortie (en option)

Application :

Façonneuse à pâte sans goulotte de sortie, souvent en combinaison avec un cône de débrayage.



- Transporteur transversal de sortie





Fonctionnement

Table des matières

Général	46
Panneau de commande	47
Ajustement goulottes CR59 AT	48
Ajustement du distributeur de farine	48
Installation externe de soufflage-séchage	48

Général

Personnel

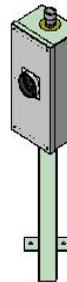
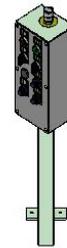
	<p>Avertissement : Seuls des professionnels formés peuvent faire fonctionner la machine. Les salariés temporaires et les personnes en formation ne peuvent faire fonctionner la machine que sous la supervision et la responsabilité de professionnels.</p>
---	--

Manuel d'utilisation

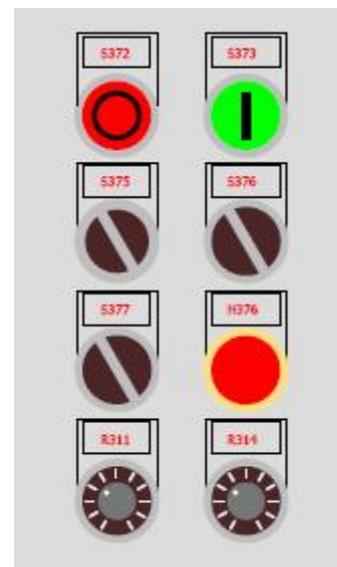
	<p>Avertissement : Respecter les aspects de sécurité décrits dans le chapitre « Sécurité ».</p>
	<p>Veillez vous référer au chapitre « Sécurité »</p>

Panneau de commande

- Dessins
 - Panneau de contrôle pour plusieurs options
 - Panneau de contrôle seulement pour la commande principale
 - Sans panneau de contrôle : lorsque la façonneuse à pâte est montée sur une ligne, la machine est parfois contrôlée à partir d'un boîtier de commande central.

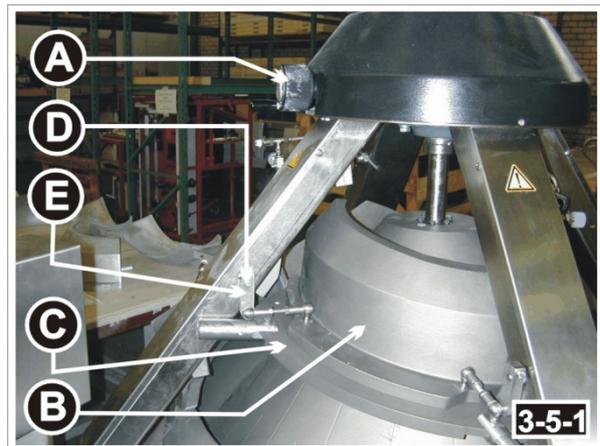


		Éteint
		Allumé
		Contrôle du chauffage Gauche = Ventilateur Droite = ventilateur + chauffage
		Contrôle du huilage Gauche = automatique Droite = manuel, en continu
		Gauche = transporteur vers La gauche Droite = transporteur vers droite
		Lampe = signal d'huile [Faible niveau d'huile]
		Potentiomètre = vitesse du cône
		Potentiomètre = Montant d'huile



Ajustement goulottes CR59 AT

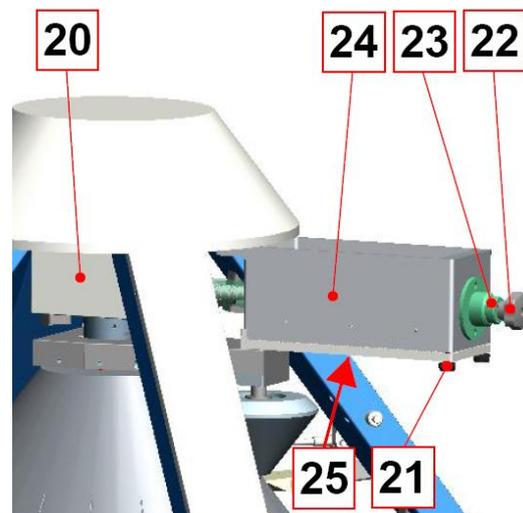
Les goulottes (B) sont ajustables au niveau central en tournant le volant de manœuvre (A). Pendant l'ajustement, les goulottes (B) se déplacent au dessus des traverses de goulotte recouvertes de Téflon (C). En tournant le volant de manœuvre (A) vers la gauche la distance par rapport au cône diminue. En tournant le volant de manœuvre (A) vers la droite la distance par rapport au cône devient plus importante. Les ajustements totaux des goulottes (B) sont de ± 25 mm.



Ajustement du distributeur de farine

La quantité distribuée est ajustable de zéro au maximum. En ajustant la rotation du distributeur de farine (24) avec l'écrou de réglage (22), il est possible de régler la quantité à distribuer. En cas de quantité précise à distribuer, l'écrou de réglage est bloqué grâce au contre-écrou (23).

Éteindre le distributeur de farine : tournez l'écrou de réglage (22) dans la position stop et bloquez le à l'aide du contre-écrou (23).

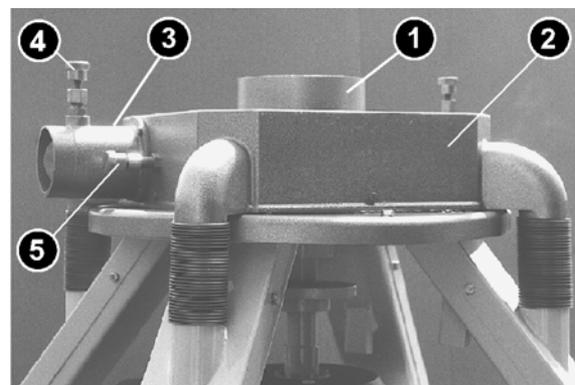


Installation externe de soufflage-séchage

Le tuyau d'arrivée d'air (1) du couvercle de la distribution en air (2) est connecté à une installation de soufflage-séchage installée séparément. L'air chaud est dirigé par le tuyau d'arrivée d'air (1) à partir du couvercle de distribution en air (2) par l'intermédiaire des tuyaux de sortie ajustables (3) connectés aux deux tuyaux de soufflage-séchage vers les pièces de pâte qui sont entrées et sorties. La sortie d'air du tuyau de sortie d'air (3) est ajustable grâce aux valves régulatrices à papillon (4). Avec la valve de contrôle (5), vous pouvez contrôler vous même le débit d'air chaud des sorties de soufflage (1) de la façonneuse à pâte.

Mouvement vertical sur la valve de contrôle (5) : air chaud sur la sortie.

Mouvement horizontal sur la valve de contrôle (5) : arrête l'air chaud sur la sortie.





Nettoyage

Table des matières

Généralité	50
Nettoyage	51
Tableau de nettoyage	52
Description	54

Généralité

Personnel

Manuel d'utilisation



Avertissement :

La machine doit être déconnectée du courant (hors tension) avant d'effectuer des activités de maintenance au moyen de l'interrupteur principal et/ou de la prise.



Avertissement :

Seuls des professionnels formés peuvent faire fonctionner la machine. Les salariés temporaires et les personnes en formation ne peuvent faire fonctionner la machine que sous la supervision et la responsabilité de professionnels.



Avertissement :

Respecter les aspects de sécurité décrits dans le chapitre « Sécurité ».



Veillez vous référer au chapitre « Sécurité »

Nettoyage

- La machine doit être nettoyée tous les jours ou si nécessaire après chaque processus de production.
- Toutes les parties détachables de la machine qui sont en contact avec la pâte doivent être démontées et nettoyées.
- Nettoyez avec soin les parties démontées avec de l'eau tiède et un chiffon.



Remarque :

- * Ne nettoyez pas avec de l'essence ou des solvants.
- * N'utilisez en aucun cas des objets pointus pour nettoyer.
- * N'utilisez jamais de grattoir ; le cône et les goulottes pourraient être irrémédiablement endommagés.
- * Ne nettoyez pas à la vapeur ni avec un pistolet à haute pression ni avec un jet d'eau.



Remarque :

- * Traitez les éléments démontés avec soin.

- Nettoyez les parties avec des résidus de pâte collants et le film éventuel de pâte solide avec de l'eau tiède et un morceau de chiffon.
- Séchez les éléments immédiatement.
- Lors du montage de la machine diverses options ont été fixées avec des plateaux, vérifiez que la pollution ne soit pas transportée dans toute la machine :
 - Transporteur du plateau d'entrée
 - Transporteur du plateau de sortie

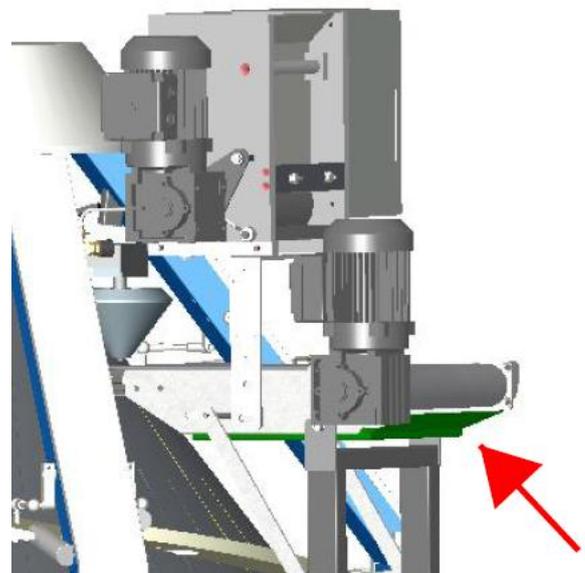
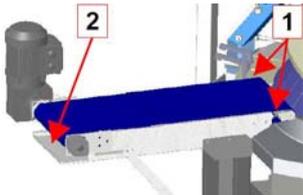
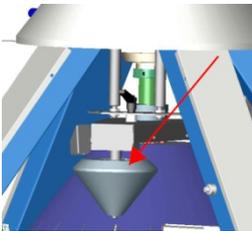
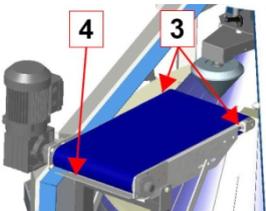
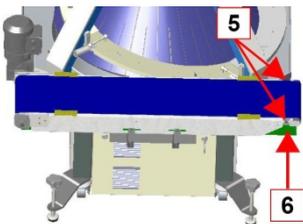
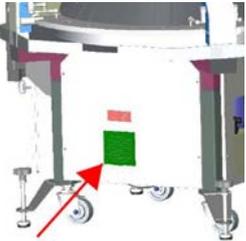
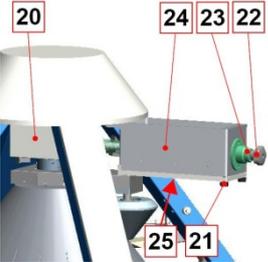


Tableau de nettoyage



Dans ce chapitre, les intervalles de temps des activités sont indiqués. Ils devront toutefois être adaptés aux circonstances spécifiques dans votre entreprise. Vous pouvez trouver un plus ample développement de ce sujet plus loin dans ce chapitre.

MAINTENANCE - ILLUSTRATION	FREQUENCE .. HEURE						DESCRIPTION
	8	50	100	250	2500	5000	
	8						Nettoyer : (en option) <ul style="list-style-type: none"> • Transporteur d'alimentation
	8						Nettoyer : <ul style="list-style-type: none"> • Cône • Circuit de la goulotte • Goulotte de miettes
	8						Nettoyer : (en option) <ul style="list-style-type: none"> • Cône de mise hors pression
	8						Nettoyer : (en option) <ul style="list-style-type: none"> • Transporteur de sortie
	8						Nettoyer : (en option) <ul style="list-style-type: none"> • Transporteur de sortie

MAINTENANCE - ILLUSTRATION							DESCRIPTION
	8	50	100	250	2500	5000	
		50					Nettoyer : (en option) <ul style="list-style-type: none"> Filtre
	8						Nettoyer : (en option) <ul style="list-style-type: none"> « Buses » de huilage « Filtre de remplissage » pour le huilage
			100				Nettoyer : (en option) <ul style="list-style-type: none"> « Crible de finition » du distributeur de farine

Description

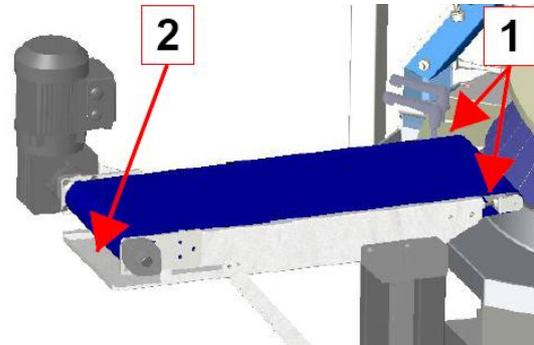
Transporteur d'alimentation (en option)

- Nettoyer le plateau de collecte [2].
- Desserrez la courroie transporteuse [1].
- Nettoyez la courroie transporteuse, le rouleau d'entraînement, le rouleau de tensionnage et la brosse.
- Montez les éléments en commençant par le dernier.



Avertissement :

- **Risque :**
Risque de blocage



Remarque :

Voir « Documentation fournisseurs, Ammeraal »



Avertissement :

- **Risque :**
Risque de blocage

Cône + goulottes + goulottes de miettes

- Nettoyez les résidus collants de pâte sur le cône et les goulottes. Retirez les résidus de pâte avec un morceau de chiffon humide.
- Nettoyez les goulottes de miettes.

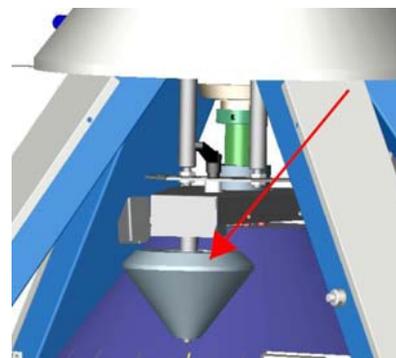


Avertissement :

- **Risque :**
Risque de blocage

Cône de mise hors pression (en option)

- Nettoyez les résidus collants de pâte sur le cône de mise hors pression. Retirez les résidus de pâte avec un morceau de chiffon humide.



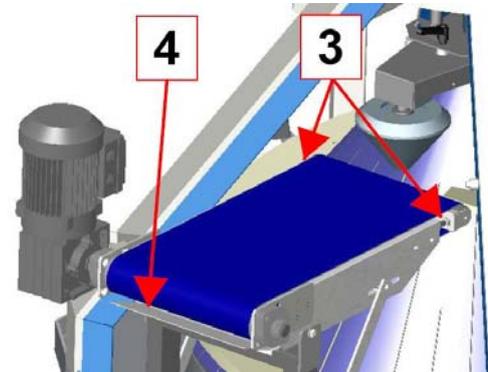
Transporteur de sortie (en option)

- Nettoyez le plateau de collecte [4].
- Desserrez la courroie transporteuse [3].
- Nettoyez la courroie transporteuse, le rouleau d'entraînement, le rouleau de tensionnage et le cadre avec de l'eau chaude et une brosse.
- Montez les éléments en commençant par le dernier.



Avertissement :

- **Risque :**
Risque de blocage



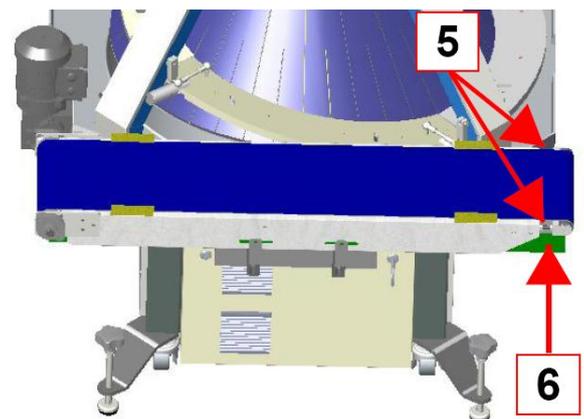
Transporteur de sortie (en option)

- Nettoyez le plateau de collecte [6].
- Desserrez la courroie transporteuse [5].
- Nettoyez la courroie transporteuse, le rouleau d'entraînement, le rouleau de tensionnage et le cadre avec de l'eau chaude et une brosse.
- Montez les éléments en commençant par le dernier.



Avertissement :

- **Risque :**
Risque de blocage

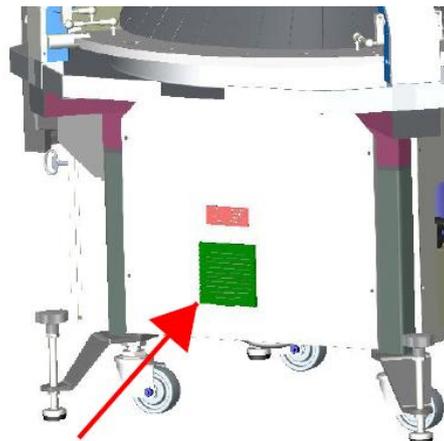


Remarque :

Voir « Documentation fournisseurs, Ammeraal »

Unité de chauffage

- Nettoyage du filtre.



- Placez un tournevis dans l'encoche, appuyez pour attraper un peu en bas et retirez la grille.
- Retirez le filtre, remplacez le s'il est très sale.



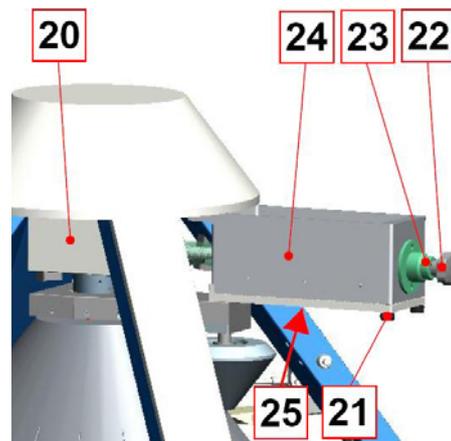
Huilage

- Nettoyez les buses de vaporisation après chaque production de l'extérieur avec une brosse à dents dure.
- Vérifiez la capacité du vaporisateur après le nettoyage en allumant un moment la machine.
- Buse obstruée :
 - Assurez-vous que le système contient de l'huile propre.
 - Dévissez la buse du vaporisateur et soufflez à travers avec de l'air comprimé.



Distributeur de farine

- Desserrez les boutons en forme d'étoile [21].
- Retirez le support [25] du crible de finissage.
- Nettoyez le crible de finissage.





Maintenance

Table des matières

Généralités	60
Schéma électrique	61
Tableau de maintenance	62
Description	64
Dysfonctionnements et solutions	70
Liste des pièces détachées recommandées	72
Remplacer des éléments	73

Généralités

Personnel

	<p>Avertissement : Seuls des professionnels formés peuvent effectuer la maintenance de la machine. Les salariés temporaires et les personnes en formation ne peuvent faire fonctionner la machine que sous la supervision et la responsabilité de professionnels.</p>
---	--

Manuel d'utilisation

	<p>Avertissement : Respecter les aspects de sécurité décrits dans le chapitre « Sécurité ».</p>
	<p>Veillez vous référer au chapitre « Sécurité »</p>

	<p>Remarque : Vous devez vérifier régulièrement que tous les systèmes de sécurité fonctionnent correctement.</p>
---	---

Compteur des heures de fonctionnement

Votre machine est équipée d'un compteur des heures de fonctionnement.

Il est situé :

- Dans le boîtier de commande
- Dans le pied à 12:00h si cela concerne une conception sans boîtier de commande.

Afin d'effectuer la maintenance de votre machine aux bons moments, nous vous recommandons de vérifier régulièrement le compteur d'heures.



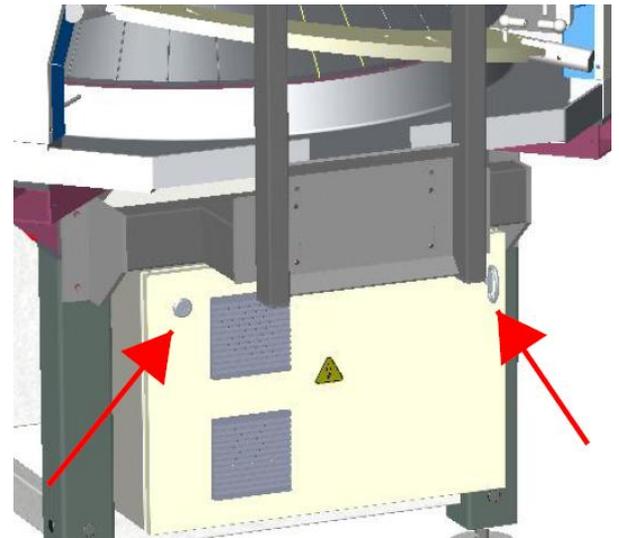
Schéma électrique

- Ouvrez le boîtier de commande
- Tous les schémas électriques sont listés dans le manuel d'utilisation et dans le boîtier de commande [12 :00 heures].



Avertissement :

La machine doit être déconnectée du courant (hors tension) avant d'effectuer des activités de maintenance au moyen de l'interrupteur principal et/ou de la prise.



L'implantation méticuleuse de réglages de maintenance et de lubrification est absolument nécessaire pour le bon fonctionnement de la machine. Dans ce manuel, les intervalles de temps pour la maintenance et la lubrification sont indiqués. Ils devront toutefois être adaptés aux spécificités de votre entreprise.



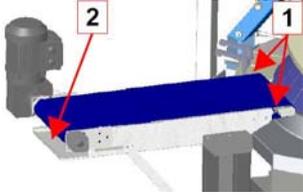
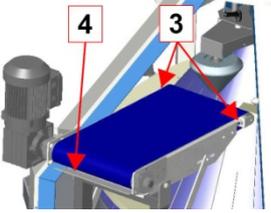
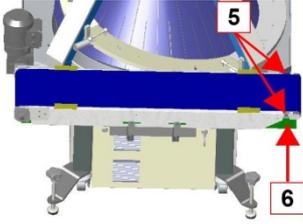
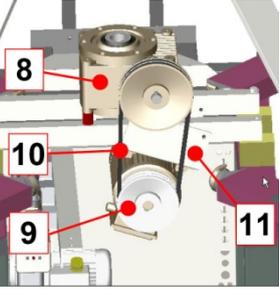
Remarque :

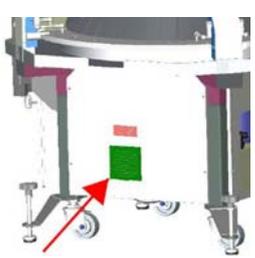
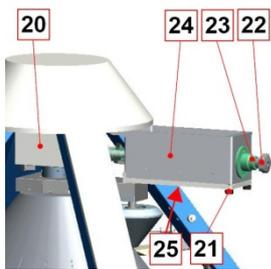
Les lubrifiants appliqués doivent être conformes aux obligations légales de l'industrie alimentaire.

Tableau de maintenance



Dans ce chapitre, les intervalles de temps des activités sont indiqués. Ils devront toutefois être adaptés aux spécificités de votre entreprise. Vous pouvez trouver un plus ample développement de ce sujet plus loin dans ce chapitre.

MAINTENANCE - ILLUSTRATION							DESCRIPTION
	8	50	100	250	2500	5000	
		50					Transporteur d'alimentation (en option) Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> La tension, le sens de fonctionnement
			100				Cône et goulottes Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> Le jeu entre le cône et la goulotte
		50					Transporteur de sortie (en option) Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> La tension, le sens de fonctionnement.
		50					Transporteur de sortie (en option) Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> La tension, le sens de fonctionnement
				250			Commande principale Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> Les courroies en V Fuite du carter du réducteur hélicoïdal [8]

MAINTENANCE - ILLUSTRATION							DESCRIPTION
	8	50	100	250	2500	5000	
		50					Unité de chauffage (en option) Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> • Remplacer le filtre
				250			Distributeur de farine Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> • L'ajustement
		50					Huilage Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> • Buses • Pompe à huile

Description

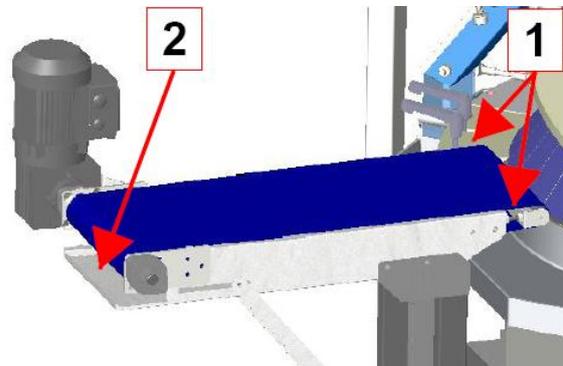
Courroie d'alimentation (en option)

- Tension de la courroie
 - Mettre les verrous de serrage [1]
- Sens de la courroie
 - Si la courroie fonctionne trop à droite, la tension du côté gauche doit être diminuée, ou augmentée du côté droit.
- Cet ajustement doit être effectué lentement et graduellement étant donné que la courroie a besoin de temps pour se corriger elle-même.



Avertissement :

- **Risque :**
Risque de blocage



Remarque :

Voir « Documentation fournisseurs, Ammeraal »

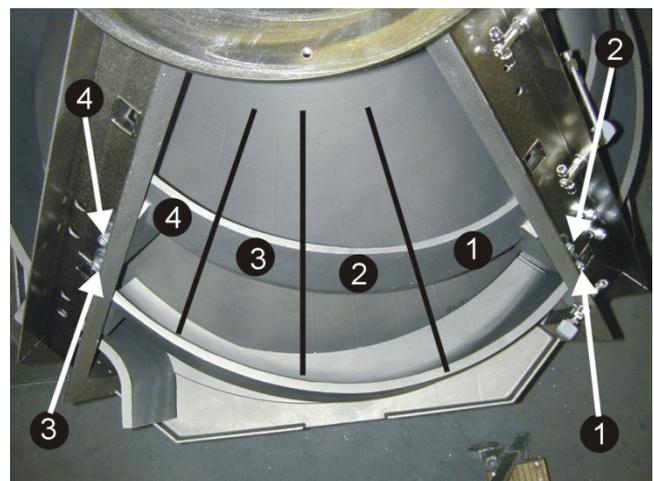
Cône et goulotte

- Desserrez le contre-écrou des boulons de fixation avant d'auster les goulottes.
- Ajustez les goulottes de la manière suivante :
 - Ajustement boulon 1, mesure point 1.
 - Ajustement boulon 2, mesure point 2.
 - Ajustement boulon 3, mesure point 3.
 - Ajustement boulon 4, mesure point 4.
- Resserrez légèrement les boulons et cherchez constamment une épaisseur de 0,2 mm.
- **0,2 mm doivent passer par la goulotte et le cône tout en touchant les deux, et 0,1 mm doivent passer sans aucune résistance.**
- Ajustez la fente à 0,1 ou 0,2 mm
- Resserrez le contre-écrou.



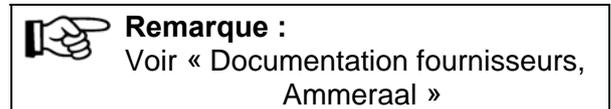
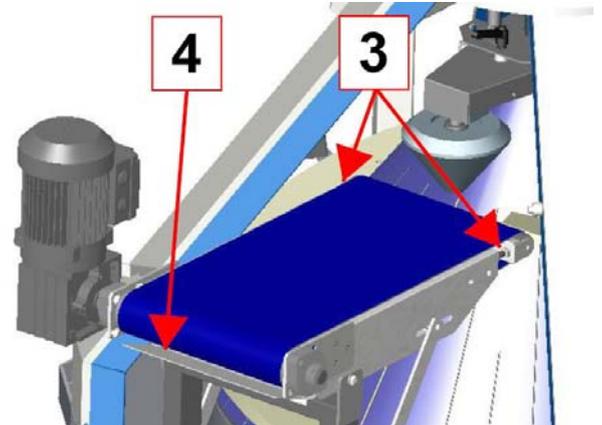
Avertissement :

- **Risque :**
Risque de blocage



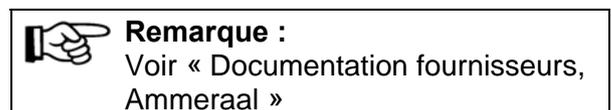
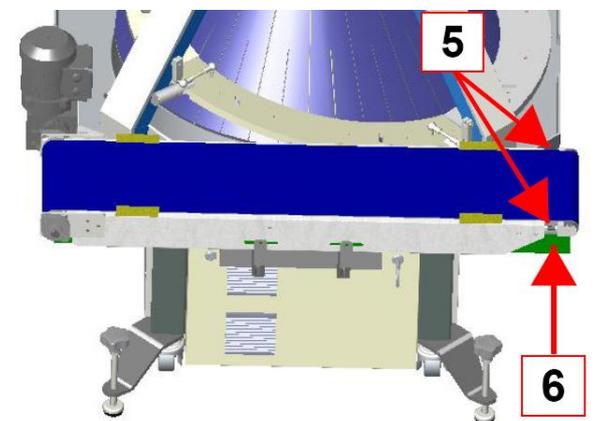
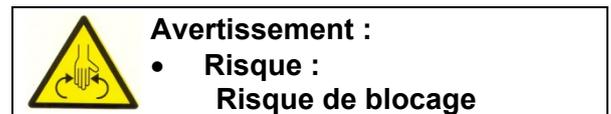
Transporteur de sortie (en option)

- Tension de la courroie
 - Mettre les verrous de serrage [3]
- Sens de la courroie
 - Si la courroie fonctionne trop à droite, la tension du côté gauche doit être diminuée, ou augmentée du côté droit.
- Cet ajustement doit être effectué lentement et graduellement étant donné que la courroie a besoin de temps pour se corriger elle-même.



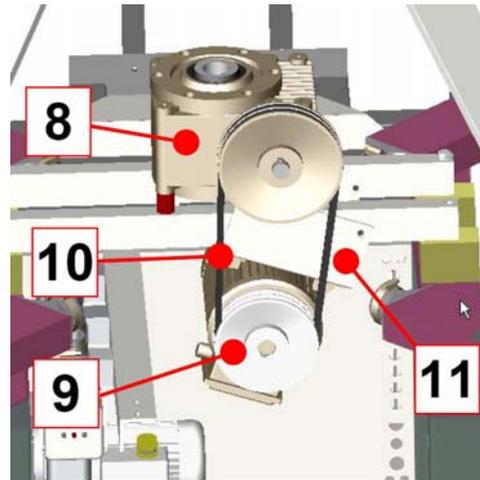
Transporteur de sortie (en option)

- Tension de la courroie
 - Mettre les verrous de serrage [5]
- Sens de la courroie
 - Si la courroie fonctionne trop à droite, la tension du côté gauche doit être diminuée, ou augmentée du côté droit.
- Cet ajustement doit être effectué lentement et graduellement étant donné que la courroie a besoin de temps pour se corriger elle-même.



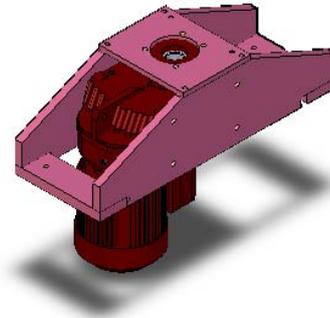
Commande principale VEM

- Vérifiez la tension des courroies en V [10].
- Remplacez les courroies en V si nécessaire.
- Vérifiez qu'il n'y ait pas de fuite sur le carter du réducteur hélicoïdal [8].



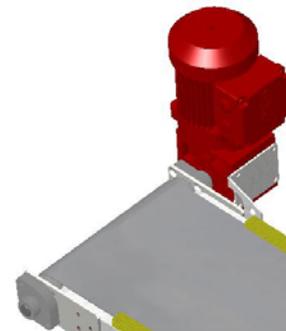
Commande principale SEW (en option)

- Vérifiez qu'il n'y ait pas de fuite sur le réducteur du moteur.



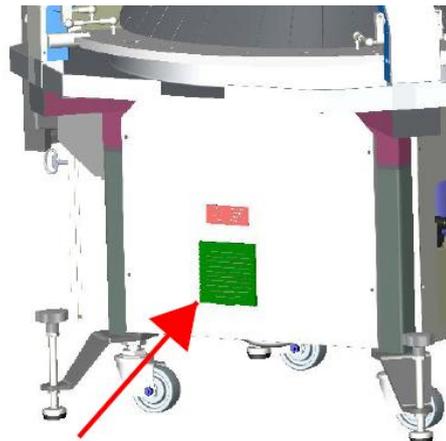
Commande du transporteur d'alimentation/de sortie SEW

- Vérifiez qu'il n'y ait pas de fuite sur le réducteur du moteur.



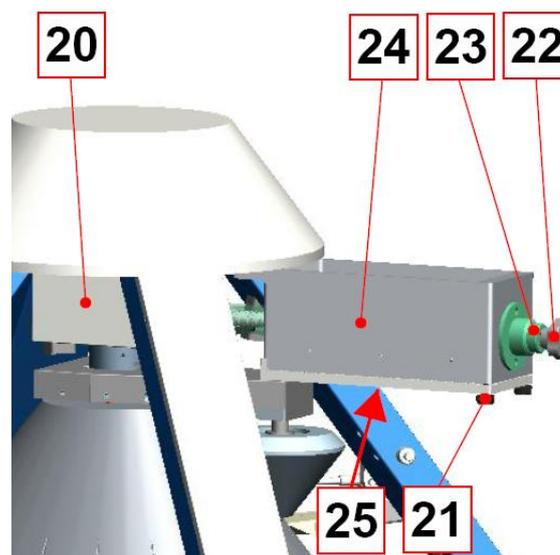
Unité de chauffage

- Nettoyer ou remplacer le filtre.
- Placez un tournevis dans l'encoche, appuyez pour attraper un peu en bas et retirez la grille.
- Remplacez le filtre s'il est très sale.



Distributeur de farine

- Ajuster le montant à distribuer.
- Démontez le capuchon de protection [20].
- Desserrez le contre-écrou [23].
- Apportez la bonne stimulation au distributeur de farine en tournant le verrou de réglage [22].
- Resserrez le contre-écrou.

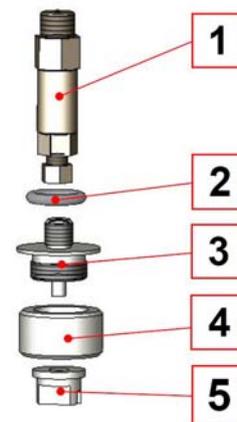


Huilage

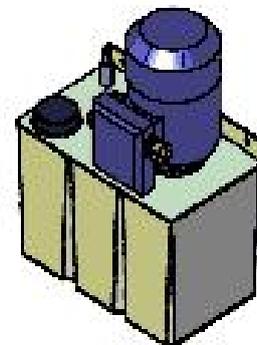
- Lors du processus de fabrication une pompe fait circuler l'huile dans l'installation sans valve doseuse [1] et buses de vaporisation [5] pendant environ 5 minutes sur la position 7 (environ 2 litres) grâce à cela il n'y a pas de risque de contamination du système.



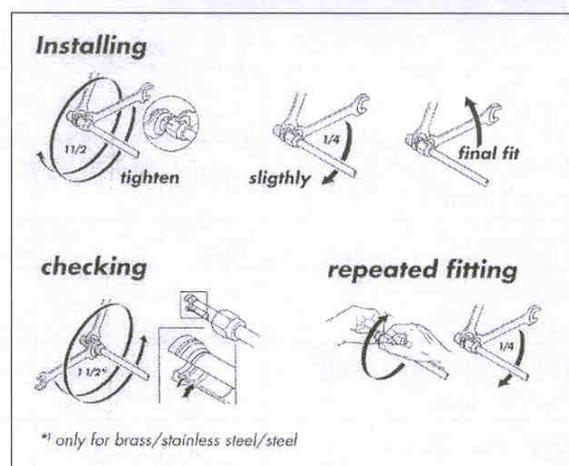
- Après cela, la valve doseuse [1] est montée et une pompe est actionnée pendant un petit moment.
- La buse de vaporisation [5] est montée seulement après cela. Cela doit par conséquent être effectué après d'éventuelles réparations entre le filtre et la buse de vaporisation.



- Si le réservoir d'huile est vide, vous devez le remplir avec l'huile végétale recommandée.
- Redémarrez ensuite la machine et effectuez les tâches précitées une fois de plus.



- Vérifier qu'il n'y ait pas de fuite sur les câbles et les raccords.



DONNEES TECHNIQUES

Utilisation huile par buse vaporisation : Type 16 = 0,096 - 0,384 litres/heure
 Type 10 = 0,06 - 0,24 litres/heure

Utilisez seulement des huiles végétales qui sont adaptés à la consommation avec une viscosité de 3,5°E à 50°C au plus, 25 mm²/S à 50°C. Les types d'huile sont résumés dans le tableau suivant.

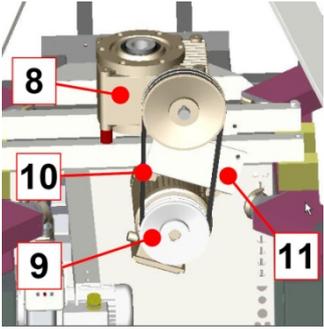
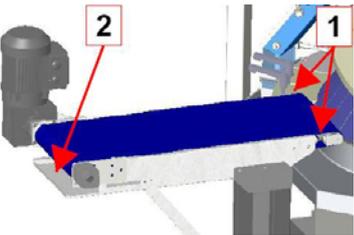
MARQUE, TYPE	VISCOSITÉ			INDICE D'IODE
	50°C BIJ MM ² /S	40°C BIJ MM ² /S	20°C BIJ MM ² /S	
Castrol				
Dovidol naturelle légère		24	35	~9°
Dovidol naturelle		53	75	~115°
Zeelandia				
Ovam 55	22	28		~80°
Ovam 25	27	37		~110°
Dubör				
SGÖL		33		~110°
Fina				
Fina Naturol		35		~115°
Finaturol D		36,4		~73°
Sonneveld				
Division OW			80	~110°
Boyens Backservice				
Schneideöl			87	~95°
Gistbrocades			78	~115°
Westfalia				
WST 35			87	~85°
Bakels Dovidol			109	~126

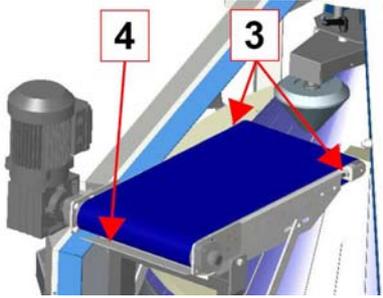
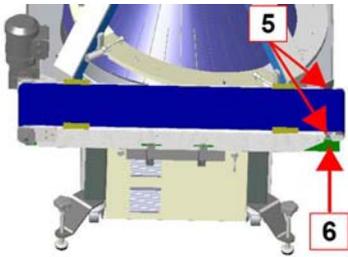
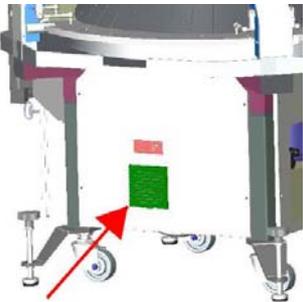
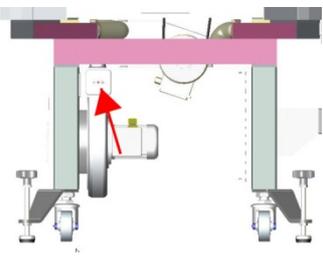
Si des huiles de paraffine sont autorisées, choisissez alors une huile possédant une viscosité de 1,5°E à 50°C, 6,3 mm²/s (cST) à 50°C.



Avertissement
 Utilisez une huile pure qui ne contient PAS de résine quelle qu'elle soit. **Ne jamais** utiliser de l'huile usagée.

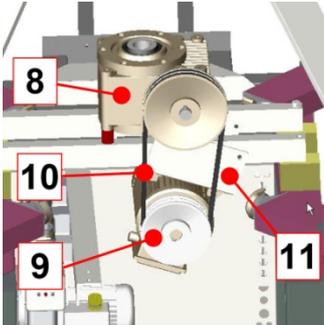
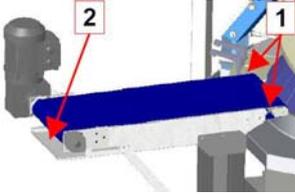
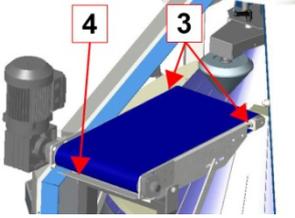
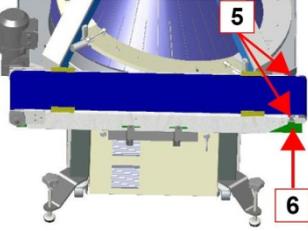
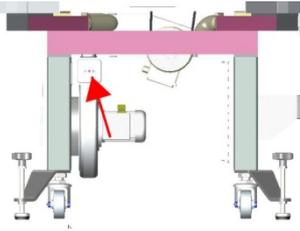
Dysfonctionnements et solutions

	DYSFONCTIONNEMENT / CAUSE	SOLUTION
	<p>La machine ne fonctionne pas :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prise non branchée. • Un fusible a sauté • Thermiquement éteinte. • Bouton d'urgence enclenché. 	<p>Vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Brancher prise • Vérifier / remplacer fusible • Allumer • Désenclenchez le bouton d'urgence
	<p>Moteur d'entraînement :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Courroie en V a glissé. • Courroie en V cassée 	<p>Vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez la tension • Remplacez la courroie en V
	<p>Huilage :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La buse est obstruée 	<p>Vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer buse
	<p>Transporteur d'alimentation ne fonctionne pas :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Défaillance du moteur • Vérifiez la tension de la courroie <p>La courroie transporteuse colle au cadre</p>	<p>Vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Faites vérifier le moteur. • Réglez la bonne tension pour la courroie. • Nettoyez le cadre du transporteur, le rouleau tendeur, le rouleau d'alimentation

	DYSFONCTIONNEMENT / CAUSE	SOLUTION
	<p>Transporteur d'alimentation ne fonctionne pas :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Défaillance du moteur • Vérifiez la tension de la courroie • La courroie transporteuse colle au cadre 	<p>Vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Faites vérifier le moteur • Réglez la bonne tension pour la courroie • Nettoyez le cadre du transporteur, le rouleau tendeur, le rouleau d'alimentation
	<p>Transporteur d'alimentation ne fonctionne pas :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Défaillance du moteur • Vérifiez la tension de la courroie • La courroie transporteuse colle au cadre 	<p>Vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Faites vérifier le moteur • Réglez la bonne tension pour la courroie • Nettoyez le cadre du transporteur, le rouleau tendeur, le rouleau d'alimentation
	<p>Chauffage :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le ventilateur ne tourne pas • Il n'y a pas assez d'air sur le cône 	<p>Vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le ventilateur du boc thermique est cassé • Nettoyez ou remplacez le filtre du ventilateur
	<p>Chauffage :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il y a de l'air froid sur le cône • Panne de chauffage 	<p>Vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nettoyez ou remplacez le filtre du ventilateur • Défaillance d'un élément, remplacez

Liste des pièces détachées recommandées

Les articles décrits ci-dessous peuvent être retrouvés dans le livret des pièces détachées fourni séparément, qui est établi sur la base de la conception de la machine.

ARTICLE	DESCRIPTION	REMARQUE
	<p>Courroies en V</p>	<p>Voir le livret des pièces détachées pour les types/dimensions</p>
	<p>Courroie d'alimentation (en option)</p>	<p>Voir le livret des pièces détachées pour les types/dimensions</p>
	<p>Transporteur de sortie (en option)</p>	<p>Voir le livret des pièces détachées pour les types/dimensions</p>
	<p>Transporteur de sortie (en option)</p>	<p>Voir le livret des pièces détachées pour les types/dimensions</p>
	<p>Élément du chauffage</p>	<p>Voir le livret des pièces détachées pour les types/dimensions</p>

Remplacer des éléments

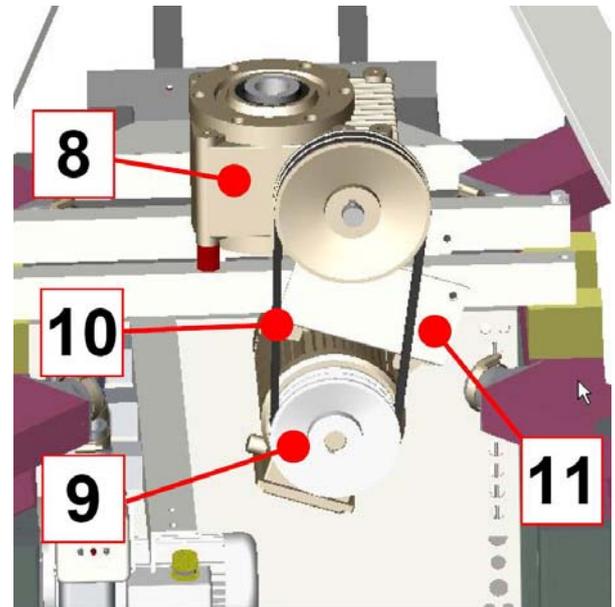
Remplacer les courroies en V

- Démontez le plateau protecteur du cadre à 3:00 heures.
- Tournez les boulons de serrage de la base du moteur [11] en desserrant d'un tour.
- Appuyez sur le moteur vers le haut ; la courroie en V peut être remplacée.
- Le poids du moteur apporte la bonne tension à la courroie en V.
- Resserrez à nouveau les boulons de serrage de la base du moteur [11].



Avertissement

Éteignez la machine et déconnectez la du secteur en utilisant l'interrupteur du secteur et/ou la prise.





Lubrification

Table des matières

Généralités	76
Tableau de lubrification	77

Généralités



Lubrifiants pour l'industrie alimentaire

Légalement, les huiles et les graisses sont classifiées de la manière suivante :

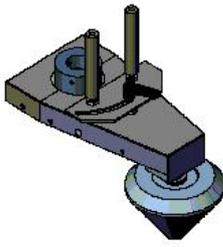
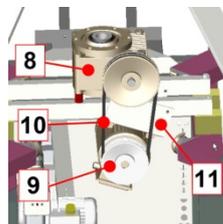
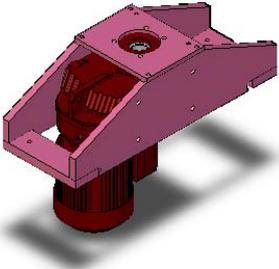
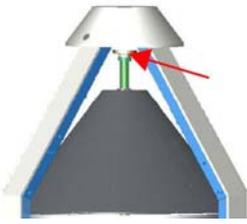
- NSF H –1
Produits pour lesquels le contact accidentel avec des aliments est autorisé.
- NSF H – 2:
Produit dont l'application ne résulte pas en un contact direct avec des aliments.
- NSF 3H:
Produits dont le contact direct avec des aliments est autorisé.

Dans ce chapitre les lubrifiants qui ont été appliqués au moment de la livraison de la machine sont listés.



Dans ce chapitre, les intervalles de temps des tâches sont indiqués. Ils devront toutefois être adaptés aux spécificités de votre entreprise. Vous pouvez trouver un plus ample développement de ce sujet plus loin dans ce chapitre.

Tableau de lubrification

MAINTENANCE - ILLUSTRATION	FRÉQUENCE .. HEURES						DESCRIPTION
	8	50	100	250	2500	10000	
				250			Cône de mise hors pression : <ul style="list-style-type: none"> • Chaîne de transmission • Boulons d'arrêt et de réglage • Éléments de réglage
							Boîtier d'entraînement : [8] <ul style="list-style-type: none"> • Lubrification longue durée • Lubrifiant CLP-PG 460 H-1 « Voir type plateau »
							Réducteur de moteur SEW : <ul style="list-style-type: none"> • Lubrification longue durée • Lubrifiant CLP-PG 460 H-1 « Voir type plateau »
							Roulement du cône : <ul style="list-style-type: none"> • Lubrification longue durée
							Moteurs : WA__ « en option » <ul style="list-style-type: none"> • Lubrification longue durée • Lubrifiant CLP-PG 460 H-1 « Voir type plateau »



Électricité

Table des matières

Schéma électrique



Logiciel

Table des matières

Logiciel



Documentation fournisseurs

Table des matières

Généralités	82
Ammeraal (www.ammeraalbeltech.nl)	83
SEW Eurodrive	86

Généralités



Remarque :

La “Documentation des fournisseurs” est jointe à titre d’information et ne constitue PAS une partie du manuel d’utilisation.

Les captures d’écran de ce chapitre proviennent des sites Internet respectifs.

Ammeraal (www.ammeraalbeltech.nl)



One of the world's leading companies
in process and conveyor belting...



Startpagina | Nieuws | Contact | Overzicht

- Home
- Ammeraal Beltech
- Transportbanden per Marktsegment
- Transportbanden per Type
- Nieuws & Beurzen
- Innovatie
- Downloads
- Vacatures
- Service Network
 - België & Luxemburg
 - Nederland
 - Wereldwijd

Our Service Network

By clicking on the map you will find the applicable national enterprise within your region.



We understand the importance of keeping your business running and know how costly and disruptive downtime can be. That's why we offer a service network worldwide, that is available round the clock at local level.

Operating Companies in 26 countries and distributors and service centres in 150 countries ensure that there is an Ammeraal Beltech branch near you, so the support you receive will be fast and convenient.



One of the world's leading companies
in process and conveyor belting...



Startpagina | Nieuws | Contact | Overzicht

- Home
- Ammeraal Beltech
- Transportbanden per Marktsegment
- Transportbanden per Type
- Nieuws & Beurzen
- Innovatie
- Downloads
- Vacatures
- Service Network
 - België & Luxemburg
 - Nederland
 - Wereldwijd

Our Service Network for EUROPE

By clicking on the map you will find the applicable national enterprise within your region



Our experience and skilled personnel are on call 24 hours a day, seven days a week, 365 days a year to service, repair and install from Ammeraal Beltech's wide product stock.

Your contact for Netherlands

Ammeraal Beltech B.V.
Handelsstraat 1
1704 AC Heerhugowaard
Netherlands

www.ammeraalbeltech.nl

phone: + 31 72 5751212
fax: + 31 72 5743364

e-mail:
info@ammeraalbeltech.nl



Tensioning of a conveyor belt

To drive a conveyor belt without slippage and to track it in a proper way, a certain belt tension is necessary. The tension applied has to be such that there is no slippage on the driving drum when the belt is started at full load.

Pollution or a wet sliderbed will increase the friction strongly. Therefore it is very important to clean your conveyor properly. For this we refer to our cleaning instructions.

Tensioning a conveyor belt in practice:

- Put marks on the untensioned belt on exactly 1000 mm;
- This has to be done on the left as well as the right side of the conveyor belt;
- Tension the belt and let it turn a few times to equally divide the belt tension over the belt;
- Then measure the elongation;
- Adjust the belt tension, if necessary;
- In case of applications with a medium load an elongation of 0.3 to 0.4% should be sufficient.

With regard to the tracking behaviour of a belt a minimum stretch of approx. 0.2% is necessary.

In case of a heavier load a higher belt tension is necessary (maximum approx. 0.7%).



Schoonmaak instructies



Voorwoord

De steeds hogere hygiëne-eisen in de levensmiddelenindustrie en de invoering van HACCP hebben geresulteerd in veranderingen met betrekking tot schoonmaakprocedures en daarbij gebruikte middelen. Vanzelfsprekend heeft dit ook gevolgen voor het schoonmaken van proces- en transportbanden en hun chemische bestendigheid. In samenwerking met de belangrijkste leveranciers van transportsystemen, schoonmaakmiddelen en schoonmaakbedrijven, is **Ammeraal Beltech** constant bezig om de schoonmaak instructies van haar producten te updaten. Verder adviseren wij om de aanbevelingen van machinebouwers en leveranciers van de desbetreffende schoonmaakmiddelen te volgen.

Algemene schoonmaakprocedure

1. Grof vuil verwijderen
 2. Met water schoonspuiten (20 Bar 55 °C)
 3. Reinigen met alkalisch middel: koud, 15 min.
 4. Met water naspoelen (20 Bar 55 °C)
 5. Desinfecteren met quaternair ammonium middel (quat): koud, minimaal 10 min.
 6. Met water naspoelen (20 Bar 55 °C)
- » **Noot**
- » Wij adviseren om schoon te maken met 20 Bar en niet hoger om anaërobie vervuiling te voorkomen.
 - » Indien zeer hard water wordt gebruikt, wordt 1 tot 4 keer per maand een zure reiniging aanbevolen.
 - » Als het gebruik van chloor in de productie is toegestaan, wordt reiniging met een alkalisch reinigings- en desinfectiemiddel aanbevolen, afhankelijk van de vervuilingsgraad kan in dit geval de desinfectiestap worden overgeslagen.
- » **Belangrijk**
- » Nooit een zuur reinigingsmiddel combineren met een chloorhoudend middel, aangezien hierbij het gevaarlijke chloorgas kan ontstaan.
 - » Chloor kan installatieonderdelen zoals RVS en rubberafdichtingen aantasten.
 - » Zure reinigingsmiddelen kunnen aluminium en gegalvaniseerde onderdelen aantasten.
 - » Temperaturen boven de 55 °C worden sterk afgeraden om het vastbranden van eiwitten te voorkomen. Alle vetten lossen ook bij lagere temperaturen volledig op.

Aanbevolen middelen

- » Alkalische reinigingsmiddelen:
 - » *Ultrafoam VF2; P3-topax 19*
- » Zure reinigingsmiddelen:
 - » *Acifoam VF10; P3-topax 56*
- » Alkalische reinigings- en desinfectiemiddelen:
 - » *Hypofoam VF6; P3-topax 66*
- » Desinfectiemiddelen (quat):
 - » *DL Divosan extra; P3-tresolin ST*

Leveranciers

- De leveranciers van bovengenoemde middelen zijn:
- » Johnson Diversey
 - » Ecolab
 - » Gelijkwaardige middelen van schuim of gel van andere leveranciers kunnen tevens gebruikt worden.

Aanbevelingen

- » De in de gebruiksaanwijzing genoemde concentratie, inwerkingstijd en temperatuur niet overschrijden.
 - » Altijd zeer grondig naspoelen om aantasting door sterk geconcentreerde schoonmaakmiddelresiduen te voorkomen.
 - » Bij voldoende gebruik van een hoge druk spuit dient voldoende afstand tot het bandoppervlak bewaard te worden.
 - » Zijkantbescherming zoals AMSEAL
 - » verlengt de levensduur van de transportband
 - » voorkomt bacteriegroei vanuit het weefsel
 - » Door het ontspannen van de band kan ook de onderzijde goed gereinigd en gedroogd worden. Hierdoor wordt besmetting door vervuilingen onder de band voorkomen en kan de band zich niet op de ondergrond vastzuigen.
 - » Om resistentie tegen het gebruikte quat te voorkomen, wordt een periodieke desinfectie met een ander desinfectiemiddel (b.v. chloorhoudend of ander quat) aangeraden.
 - » Het gebruik van pure loogoplossingen wordt sterk afgeraden aangezien door het ontbreken van complexvormers zeer lastig te verwijderen zouten neerslaan.
 - » Het is belangrijk de aanbevolen concentratie aan te houden bij het gebruik van quaternair Ammonium middel
- » **Noot:**
- » Genoemde schoonmaakmiddelen zijn geselecteerd en getest samen met de leveranciers, en zijn geschikt voor Ammeraal Beltech proces- en transportbanden in de voedingsmiddelenindustrie.
 - » Bij zure reiniging, meer dan 5 keer per maand worden Ropanyl banden aangetast.
 - » Verkeerd gebruik van hogedrukreinigers kan leiden tot schade aan de transportband. Met verkeerd gebruik wordt o.a. bedoeld een te hoge waterdruk en of een te kleine afstand van de spuitmond tot de transportband.

SEW Eurodrive

01 805 10 92

	6) 	 DIN (ISO)	ISO_NL_GI	Mobil								
R...	Standard -10 +40	CLP/CC	VG 220	Mobilgear 001 XP 220	Shell Omala S 220	Kibarrall SEM 1-220 N	Amal Dapoll BG 220	BP Energol GR-XP 220	Marepa 220	Tribol 110/220	Alphar SP 220 Optigear 8M 220	Castrol EP 220
K...(HK...)	25 -40	CLP PG	VG 220	Mobil Glycolia 30	Shell Tivella S 220	Kibarrall GH 6-220	Amal Dapoll GS 220	BP Energol SG-XP 220	Synlubia CLP 220	Tribol 80/220	Alphar P 220 Optifac A 220	Castrol SY 220
F...	4) -40	CLP HC	VG 220	Mobil S HC 620	Shell Omala HD 150	Kibarrall SEM 4-150 N	Amal Dapoll PH 5 220		Phenacite EP 220	Tribol 151/220	Alphar T 110 Optigear 8M 220	Castrol SH 150
	-20	CLP (CC)	VG 150	Mobilgear 001 XP 100	Shell Omala HD 150	Kibarrall SEM 4-150 N	Amal Dapoll BG 100	BP Energol GR-XP 100	Marepa 150	Tribol 110/150	Alphar SP 150 Optigear 8M 150	Castrol EP 100
	-20	HLP (HM)	VG 68-46	Mobil D.T.E. 13M	Shell Tellus T 32	Kibarrall SEM 1-60 N	Amal Dapoll BG 46		Rando EP Admax 46	Tribol 110/150	Alphar SP 150 Optigear 8M 150	Castrol EP 100
	4) -40	CLP HC	VG 68	Mobil S HC 620		Kibarrall SEM 1-60 N						
	-40	CLP HC	VG 32	Mobil S HC 624		Kibarrall SEM 1-60 N						
	-40	HLP (HM)	VG 22	Mobil D.T.E. 15M	Shell Tellus T 15	Kibarrall SEM 1-400 N		BP Energol HLP-IM 15	Rando HD 2 15			
	4) -40	CLP (HM)	VG 15			Kibarrall SEM 1-400 N						
	Standard 0 +40	CLP (CC)	VG 680	Mobilgear 001 XP 680	Shell Omala S 680	Kibarrall SEM 1-680 N	Amal Dapoll BG 680	BP Energol GR-XP 680	Marepa 680	Tribol 110/680	Alphar SP 680 Optigear 8M 680	Castrol EP 680
	20	CLP PG	VG 680 1)		Shell Tivella S 680	Kibarrall GH 6-680		BP Energol SG-XP 680	Synlubia CLP 680	Tribol 80/680	Alphar P 680 Optifac A 680	
	4) -20	CLP HC	VG 460	Mobil S HC 624	Shell Omala HD 460	Kibarrall SEM 4-460 N			Phenacite EP 460		Optigear Synthetic X 460	
	4) -40	CLP HC	VG 150	Mobil S HC 620	Shell Omala HD 150	Kibarrall SEM 4-150 N			Phenacite EP 150		Optigear Synthetic X 150	Castrol SH 150
	-20	CLP (CC)	VG 150	Mobilgear 001 XP 100	Shell Omala HD 150	Kibarrall SEM 1-150 N	Amal Dapoll BG 100	BP Energol GR-XP 100	Marepa 150	Tribol 110/150	Alphar SP 150 Optigear 8M 150	Castrol EP 100
	-20	CLP PG	VG 220 1)	Mobil Glycolia 30	Shell Tivella S 220	Kibarrall GH 6-220	Amal Dapoll GS 220	BP Energol SG-XP 220	Synlubia CLP 220	Tribol 80/220	Alphar P 220 Optifac A 220	Castrol SY 220
	-40	CLP HC	VG 68	Mobil S HC 620		Kibarrall SEM 1-60 N						
	4) -40	CLP HC	VG 32	Mobil S HC 624		Kibarrall SEM 1-60 N						
	4) -20	HCE	VG 460		Shell Casella Fluidol 460	Kibarrall SEM 1-460 N	Amal Dapoll GH 460					
R...K...(HK...) F...S...(HS...)	-20	E	VG 460		Shell Casella Fluidol 460	Kibarrall SEM 1-460 N	Amal Dapoll GH 460					
W...(HW...)	Standard -20 +40	SEW PG	VG 460 2)			Kibarrall SEM 1-460 N						
	4) -40	API GLS	SAE 75W90 (-VG 100)			Kibarrall SEM 1-460 N						
	-20	CLP PG	VG 460 3)			Kibarrall SEM 1-460 N						
R32 R302	Standard -15 +40	DIN 51818 5)	00 000 -0	Glycolia Grease 00 Mobilux EP 004	Shell Tivella GL 00 Shell Awara GL 00	Kibarrall GH 6-000	Amal Dapoll MFL 00	BP Energol LS-00 00	Multigrade 6833 EP 00 Multigrade EP 000		Sphearol EP 00 CL3 Grease Longlife PD 00	Manson SY 00 Molite EP 00



Pièces détachées

Table des matières

Généralités

88

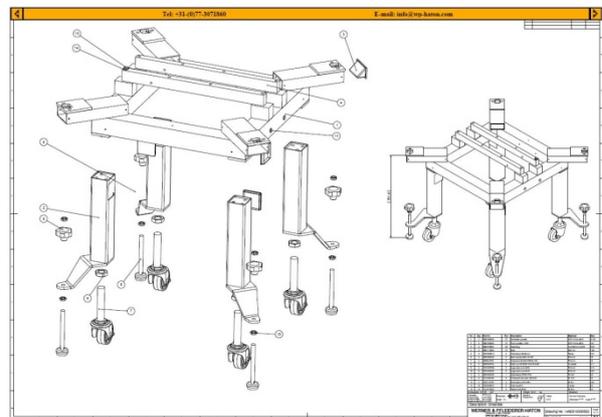
Généralités

Toutes les pièces qui peuvent être fournies sont listées dans le livret des pièces détachées (fourni séparément).



Lorsque vous commandez des pièces, vous devez mentionner les données suivantes :

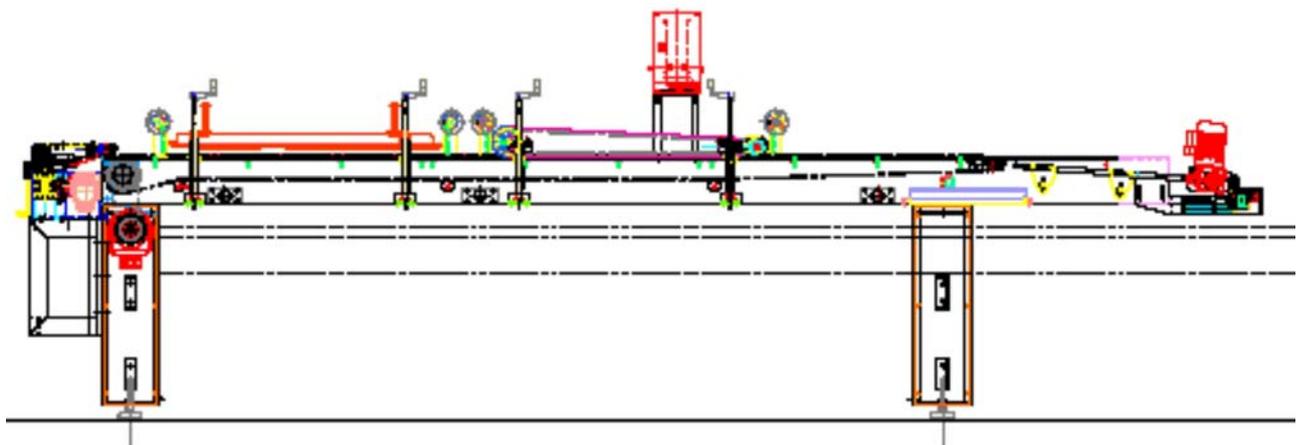
- numéro de machine ;
- numéro de position + numéro d'illustration ;
- nom ;
- quantité ;
- pour les pièces électriques : les données relatives au type d'électricité utilisé.



MANUEL DE L'UTILISATEUR

FAÇONNEUR

FB 800



No. de machine : H_990238
No. de commande : 740003807
No. de document :

© 2006 WERNER & PFLEIDERER-HATON BV
Tous droits réservés

Rien de ce document ne peut être divulgué et/ou rendu public au moyen d'un imprimé, d'une photocopie, d'un microfilm, d'un enregistrement électronique ou sonore ou d'une autre façon quelconque, ni être stocké dans un système de référence d'ordinateur, sans autorisation écrite préalable de l'éditeur.

CONSIGNES DE SECURITE ET AVERTISSEMENTS

Consignes de sécurité

Lors du fonctionnement, des réparations, de l'entretien et du nettoyage de la machine, les consignes de sécurité du fabricant, des autorités locales, ainsi que les instructions de sécurité locales doivent être respectées.

Mise en service

Avant de mettre la machine en service, lire attentivement les consignes de sécurité et les instructions de commande de la machine.

Personnel de service

La machine doit uniquement être utilisée par des techniciens qualifiés. Le personnel temporaire et les personnes en formation ne peuvent travailler avec la machine que sous la surveillance et la responsabilité du personnel qualifié.

Manuel d'instructions

Toute personne travaillant sur ou avec la machine doit avoir pris connaissance du contenu du manuel d'instructions et suivre ces instructions avec exactitude.

La direction de l'entreprise est tenue d'instruire le personnel sur la base du manuel, avec l'obligation de respecter toutes les consignes et indications.

Vêtements et chaussures

Ne pas porter de bagues, montres, bijoux ni vêtements ballants qui peuvent être attrapés par les parties mobiles.

Toujours porter des lunettes de sécurité, et des vêtements de sécurité et chaussures appropriés pour le travail. Ne pas porter dans les poches de pantalon ou de blouse des objets qui pourraient en tomber inopinément.

Eau et humidité

Veiller à ce que toutes les protections de l'installation électrique aient été mises en place. Toutes les parties de l'installation électrique doivent être protégées contre l'humidité et l'eau. Les fonctions importantes comme les circuits de sécurité pourraient tomber en panne, des personnes et des parties de l'installation pourraient subir des dommages.

Spécifications techniques

Les spécifications mentionnées dans le manuel ne doivent pas être dépassées.

Protections

Toutes les protections doivent être en place. Elles ne peuvent être enlevées que durant les travaux d'entretien et de réparation.

La(les) machine(s), l'installation ne doit jamais être mise en service si tout le revêtement n'est pas en place ou si les protections ont été mises hors service ou sont tombées en panne.

Le bon fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité doit être régulièrement contrôlé.

Consignes de sécurité et avertissements

Les consignes de sécurité, avertissements et instructions apposés sur la machine ne doivent pas être enlevés, ni être illisibles ou recouverts et doivent rester présents et lisibles toute la durée de fonctionnement de la machine.

Remplacer ou réparer les consignes de sécurité, moyens d'avertissement et d'instructions devenus illisibles ou endommagés.

Réparation et entretien

Tous les travaux d'entretien et de réparation doivent uniquement être effectués par un personnel qualifié, compte tenu de toutes les mesures de sécurité.

Avertissements - Dangers

- Avant d'ouvrir l'armoire de commande, **mettre hors circuit** et verrouiller l'interrupteur principal et retirer la fiche-secteur du socle de prise de courant murale.
- Les travaux concernant la partie électrique de la machine doivent uniquement être effectués par un personnel technique qualifié.
- Les travaux aux raccordements électriques doivent être effectués conformément aux prescriptions générales locales.
- Le fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité doit être contrôlé régulièrement.
- Les prescriptions en vue de la prévention des accidents, lesquelles prescriptions sont publiées par les instances publiques, l'organe de coordination des assurances contre les accidents de travail et l'assurance contre les accidents pour l'industrie alimentaire et le secteur de la restauration, doivent être respectées.
- Pour garantir un bon fonctionnement, on doit uniquement utiliser la machine conformément à son affectation définie en EN 292-1.

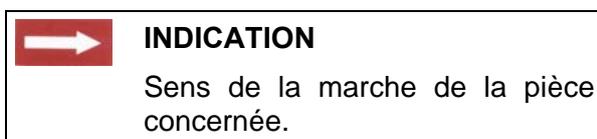
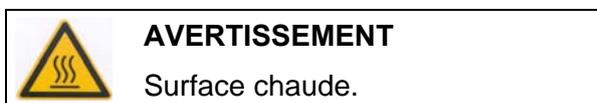
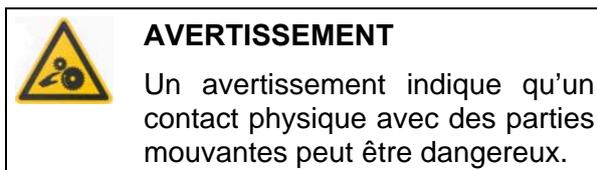
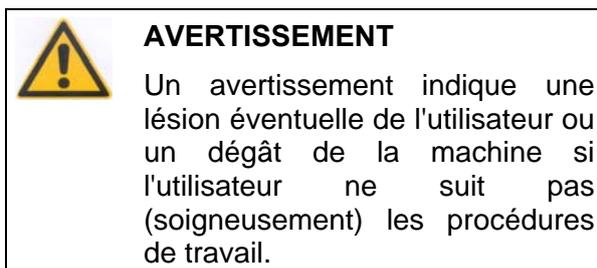
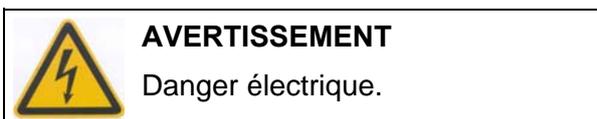
Utilisation selon l'affectation

"L'utilisation selon l'affectation" dans le sens de cette norme est l'utilisation pour laquelle le produit technique est approprié selon les indications du fabricant - y compris celles qui figurent dans la brochure commerciale.

En cas de doute, c'est l'utilisation que la construction, la réalisation et la fonction du produit technique font apparaître comme usuelle. L'utilisation selon l'affectation consiste également à respecter les conditions en vigueur pour l'entretien et à tenir compte des pannes qui peuvent se produire.

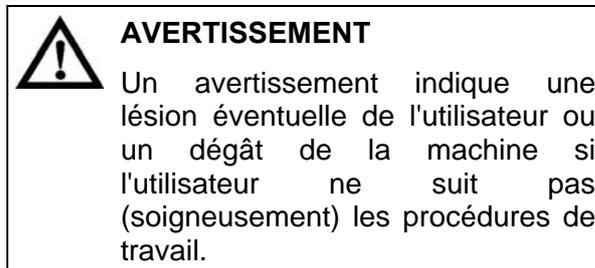
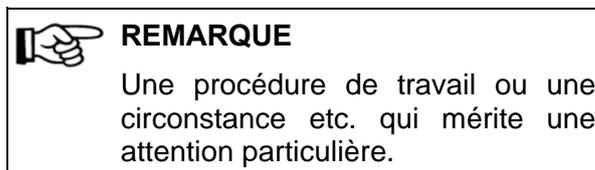
SIGNIFICATION DES PICTOGRAMMES ET SYMBOLES UTILISES

La **machine** présente les pictogrammes et plaquettes d'instruction suivants :



Le présent **manuel** utilise les symboles suivants :

- Action
- ⇒ Résultat, conséquence
- Signe de sommation
- * Tuyau, indication suggestions et conseils pour effectuer des tâches spécifiques plus aisément ou de manière plus pratique.



ADRESSES DES ENTREPRISES WP

**Werner & Pfleiderer
Lebensmitteltechnik GmbH
Postfach 221
D-91543 DINKELSBÜHL**

**Von Raumerstrasse 8-18
D-91550 DINKELSBÜHL
DUITSLAND**

**Werner & Pfleiderer - Haton B.V.
Bakkerijtechniek
Postbus 7025
5980 AA PANNINGEN**

**Industrieterrein 13
5981 NK PANNINGEN
NEDERLAND**

**WP-Benelux
Industrieterrein 13
5981 NK PANNINGEN
NEDERLAND**

**Werner & Pfleiderer Italia SRL
Palazzo Marco Polo Ilgi
I-20084 LACCHIARELLA / MI
ITALIE**

**Werner & Pfleiderer
Backtechnik AG
Ul. Uljanowskaja 57/1
109004 MOSKOU
RUSLAND**

**Werner & Pfleiderer AG
Tenschertstrasse 3
A-1230 WENEN
OOSTENRIJK**

**Gemini
Bakery Equipment Company
9990 Gantry Road
PHILADELPHIA
PA 19115
U.S.A.**

**WP IB
Frankfurterstraße 12
71732 TAMM
Duitsland**

**Kemper Bakery Systems, Ltd.
3 Enterprise Drive Suite 108
SHELTON
CT 06484
U.S.A.**

PREAMBULE

Nous vous félicitons de votre acquisition de façonneur FB 800.

Votre machine offre de nombreuses possibilités pour le traitement de la pâte.

Veillez à suivre rigoureusement les instructions de ce manuel.

Lors de la conception et de la fabrication de la machine, nous avons procédé avec la plus grande minutie afin de garantir une utilisation aussi sûre et aussi fiable que possible.

Si malgré tout des problèmes survenaient, adressez-vous à votre fournisseur - voir les adresses des sociétés WP - pour l'entretien et les réparations.

A la suite d'améliorations et d'adaptations, les illustrations qui figurent dans ce manuel peuvent parfois s'écarter du modèle tel que vous l'utilisez.

UNE CONTRIBUTION A LA PROTECTION DE NOTRE ENVIRONNEMENT:



Le matériel d'emballage

L'emballage qui sert pour le transport et pour la protection de la machine se compose essentiellement des substances suivantes, lesquelles sont appropriées pour le recyclage:

- carton/carton ondulé
- polystyrène expansé (sans CFC)
- feuille polyéthène (transparente)
- aggloméré pressé (sans résine phénolique)
- bois - non traité.

Par conséquent, ne jetez pas l'emballage avec les déchets, mais informez-vous auprès du service de voirie de votre commune de l'endroit où vous pouvez le déposer.

Mise hors service de la machine

Les machines dont vous vous défaites contiennent encore des substances/matériaux précieux. Ne mettez donc pas votre machine au rebut, sans vous informer auprès de votre commune sur les possibilités éventuelles de recyclage (récupération de la ferraille par exemple).

CONTINU

CONSIGNES DE SECURITE ET AVERTISSEMENTS	I
SIGNIFICATION DES PICTOGRAMMES ET SYMBOLES UTILISES.....	III
ADRESSES DES ENTREPRISES WP	IV
PREAMBULE.....	V
CONTINU	1
1. DONNEES MACHINE	1
2. DONNEES TECHNIQUES	3
2.1 Emissions sonores	3
2.2 Possibilités d'exécution	4
2.2.1 FB 800	4
2.3 Croquis des mesures FB 800.....	5
3. DESCRIPTION	6
3.1 Aperçu de la machine	6
3.2 Application.....	8
3.3 Principe de fonctionnement.....	9
3.4 Mesures de sécurité	11
4. ELEMENTS DE COMMANDE ET DE CONTROLE.....	13
5. TRANSPORT ET PLACEMENT	15
5.1 Transport.....	15
5.2 Emplacement	15
5.3 Fixer la machine	15
5.4 Raccordement électrique	15
5.5 Contrôle du sens de rotation	15
6. MISE EN MARCHE	17
6.1 Nettoyage (machine éteinte)	17
6.2 Entraînement machine	17
6.3 Contrôle bande de transport	18
6.4 Correction course bande de transport.....	18
6.4.1 Bande de rallongement.....	18
6.5 Démarrer	19
7. ENTRETIEN	21
7.1 Nettoyage.....	21
7.1.1 Bandes de rallongement et rouleaux.....	21
7.1.2 Généralités	22
7.2 Changer les bandes	22
7.2.1 Bande de rallongement.....	22
7.3 Lubrification.....	23
7.3.1 Réducteur moteur entraînement machine.....	23
7.4 Tableau d'entretien	24
8. TABLEAU DES PANNES	25
9. DOCUMENTATION DES SOUSTRAITANTS.....	27
10. COMMANDE DE PIECES DE RECHANGE	29
11. LISTE DES PIECES.....	31
12. PARTIE ÉLECTRIQUE	33
13. ANNEXE SPECIFIQUE A LA MACHINE.....	35

1. DONNEES MACHINE

Numéro Hatton de la machine : **H** _____

Client : _____

Numéro du client : _____

Dénomination : _____

Année de construction : _____

Sous réserve de modifications.

2. DONNEES TECHNIQUES

Le numéro de la machine est frappé sur la machine, précisément sur la tôle se trouvant entre les deux tôles du châssis avant.

- Dimensions : Voir croquis
- Dimensions emballage :
- Volume de chargement :
- Poids; net :
brut :
- Electricité;
moteur d'entraînement :
puissance connectée :
- Niveau sonore : Voir en bas
- Données de travail : Voir tableau
- Côté opérateur :
- Possibilités d'exécution : Voir point 2.1

PROTECTION CONTRE SURCHARGE:

Electrique: protection thermique.

2.1 Emissions sonores

Le niveau de pression sonore (L_{pAd}) sur le lieu de travail pour diverses capacités / divers types figure dans le tableau ci-dessous. Eventuellement, ce tableau mentionne aussi:

- Energie sonore (L_{wAd}) de la machine;
- Pointe sonore ($L_{pCpeakd}$) sur le lieu de travail.

FB 800	L_{pAd} [dB(A)]	L_{wAd} [dB(A)]	$L_{pCpeakd}$ [dB(C)]

Mesurages selon prEN 31201, EN 23744. Lieu de travail selon EN 453 1994. Valeurs supplémentaires indiquées dans le tableau selon EN 24871 et ET 453 1994, y compris hausse statistique de:

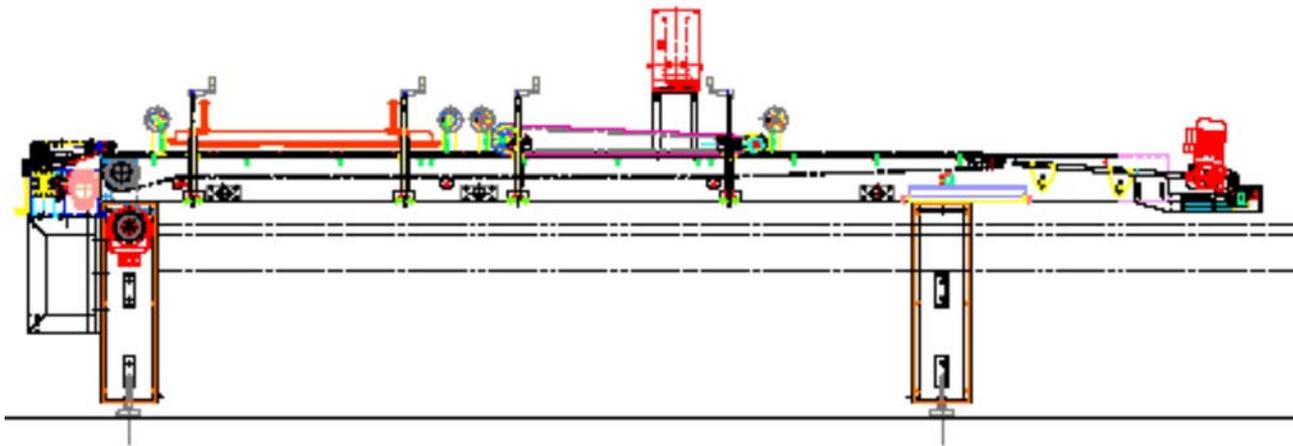
- La pression sonore de : +4,1 dB(A), resp. +4,1 dB(C)
- L'énergie sonore de : +2,5 dB(A)

2.2 Possibilités d'exécution

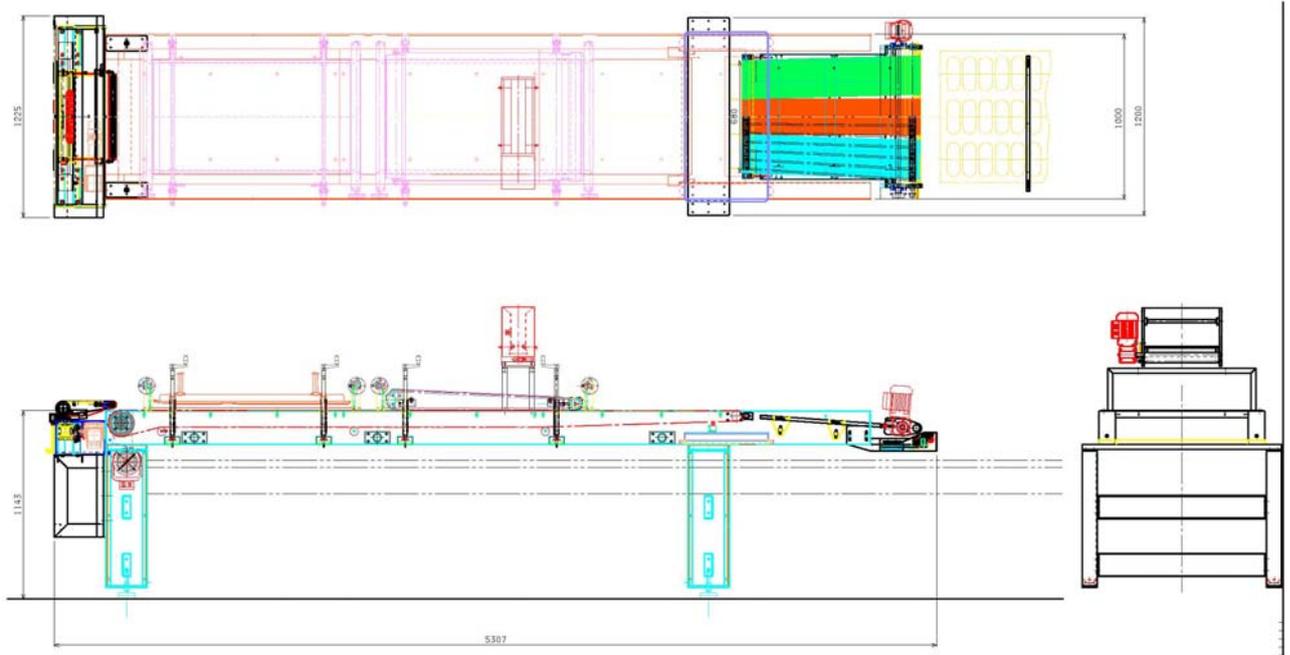
2.2.1 FB 800

Pont de rallongement : Unité de centrage, planche de pression et guidage latéral, bande d'enroulement avec guidage latéral, station de coupe, bandes d'étalement , dispositif de dépose.

Entraînement : Entraînement fixe par 1 moteur.

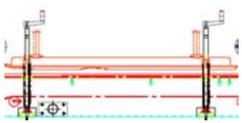
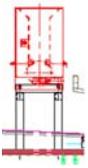
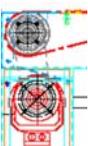


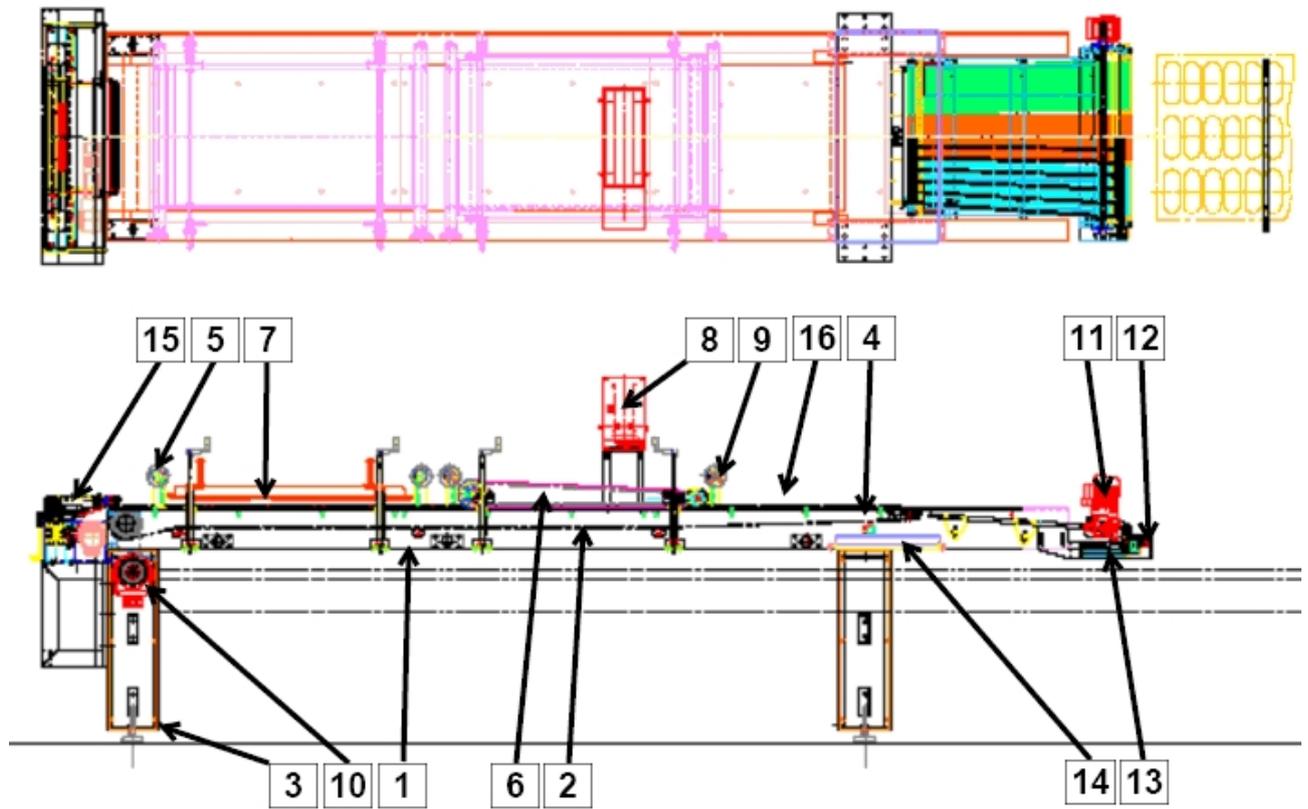
2.3 Croquis des mesures FB 800



3. DESCRIPTION

3.1 Aperçu de la machine

1.	Pont de rallongement			
2.	Bande de rallongement		11.	Câbles bandes d'étalement
3.	Châssis		12.	Clapet de dépose
4.	Balai de bande		13.	Clapet de dépose pneumatique
5.	Guidage latéral		14.	Tiroir collecteur
6.	Bande de pression		15.	Unité de centrage
7.	Planche de pression + 2 x V			
8.	Epandeur de farine		16.	Module de façonnement
9.	Filet traîneur		16.	Module coupage de façonnement
10.	Entraînement			



3.2 Application

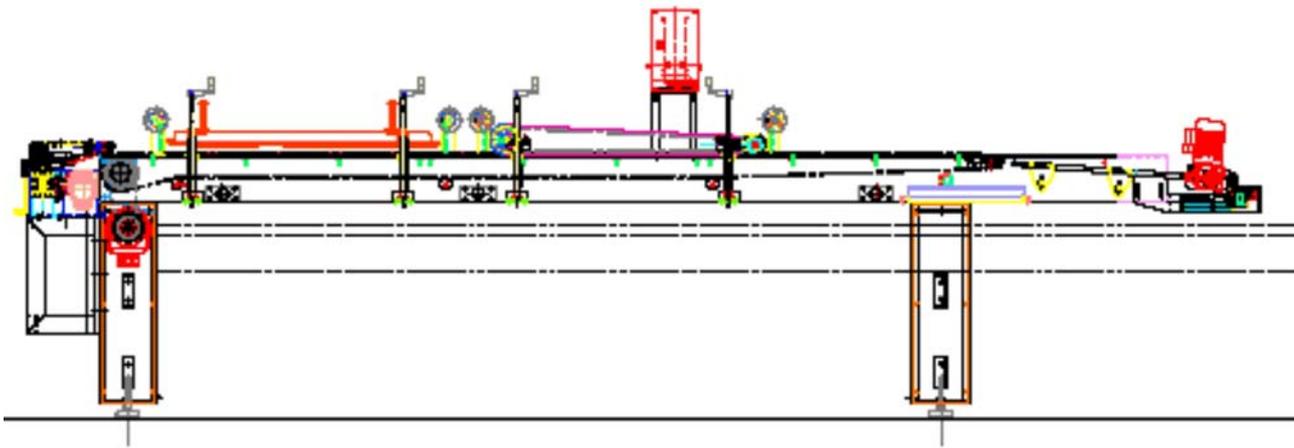
Le façonneur FB 800 est une machine universelle pour toutes sortes de pâtes, pour pain blanc ou pâtes mixtes.

Elle dispose de plusieurs réglages et convient à la fabrication de pains longs et ronds, d'une longueur de 150 à 600 mm et un poids minimum de 300 grammes.

Le poids maximum du morceau de pâte est de 2.000 grammes. La capacité maximum est de 2.000 morceaux / heure de 2.000 grammes.

La machine convient à une ligne de traitement de pâte automatique en fonction continue.

Situation FB 800 + bandes d'étalement + dispositif de dépose



3.3 Principe de fonctionnement

Les morceaux de pâte déjà fermentés sont déposés sur l'unité de centrage (15) à partir d'une caisse de fermentation.

Unité de centrage [15] :

L'unité de centrage dépose et centre la plaque de pâte sur la bande de rallongement [2].

Sur le pont de rallongement se trouvent deux stations de pression qui peuvent être mises dans l'ordre inverse selon le processus de la pâte.

Station de pression 1 :

Au-dessus du pont de rallongement [1] sont placés les guides latéraux [5] et la planche de pression [7]. La planche de pression [7] est réglable en hauteur tant au début qu'à la fin. Le réglage dépend de la consistance de la pâte.

De chaque côté de la planche de pression se trouvent les guides latéraux qui limitent la longueur du morceau de pâte.

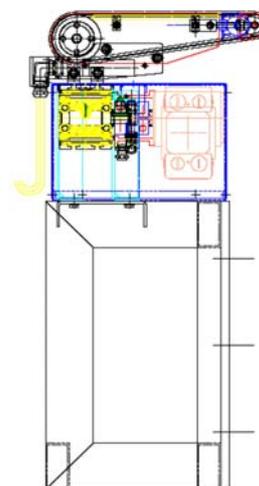
Pour éviter que des restes de pâte n'attachent à la planche de pression, cette dernière est revêtue d'un matériel synthétique repoussant la pâte.

La planche de pression peut être facilement enlevée et reste dans cette position au moyen d'un ressort à gaz.

Station de pression 2 :

Au-dessus du pont de rallongement [1] sont placés les guides latéraux [5] et la planche de pression [6]. La planche de pression [6] est réglable en hauteur tant au début qu'à la fin. Le réglage dépend de la consistance de pâte. De chaque côté de la planche de pression se trouvent les guides latéraux qui limitent la longueur du morceau de pâte.

Au moyen du panneau de commande on peut régler la bande de pression de sorte qu'elle suive le cours du rouleau de rallongement ou qu'elle marche en sens inverse. Il est également possible de régler la vitesse de la bande de pression. On peut placer un épandeur de farine au-dessus de la bande de pression (6).



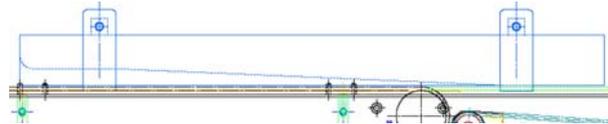
Filet traîneur [9] :

Après les stations de pression, la pâte est enroulée par un filet traîneur. Au bout du pont de rallongement [1], le morceau de pâte est guidé vers une plaque collectrice [20] par un cylindre à nez.



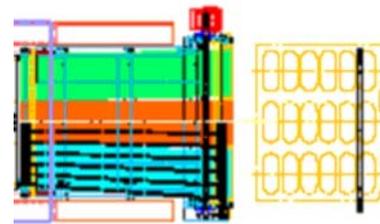
Station de façonnement [16] :

Selon le résultat voulu on peut installer différents modules de façonnement.



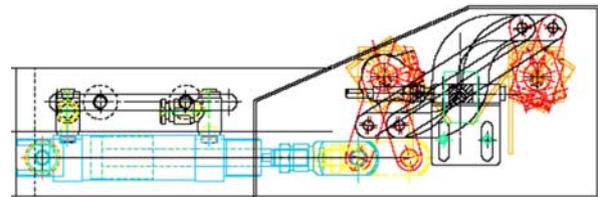
Câbles – bandes d'étalement [11] :

De la station de façonnement le morceau de pâte arrive sur les bandes d'étalement qui guident la pâte en position correcte.



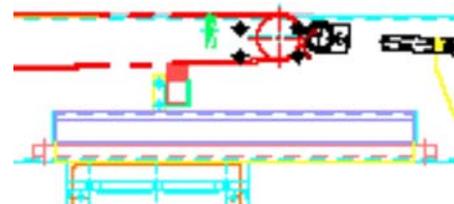
Clapet de dépose [12] :

Les morceaux de pâte guidés dans une certaine position par les bandes d'étalement sont maintenant mis sur le clapet de dépose qui place les morceaux de pâte sur les plaques de four respectives



Balai de bande [4] :

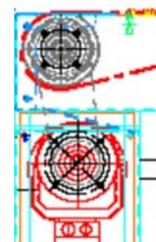
Sous le pont de rallongement se trouve un balai de bande [21] et un tiroir collecteur [22].



Entraînement [10] :

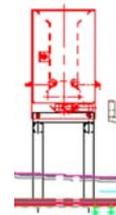
La bande de rallongement qui transporte les morceaux de pâte est entraînée par un réducteur de moteur se trouvant dans les pieds avant.

La vitesse du moteur d'entraînement est réglée par un régulateur de fréquence, à son tour réglé à partir du panneau de commande.



Epandeur de farine [8] :

L'épandeur de farine doit se trouver au-dessus de la bande de pression [6]. La vitesse de l'épandeur est réglée grâce au panneau de commande



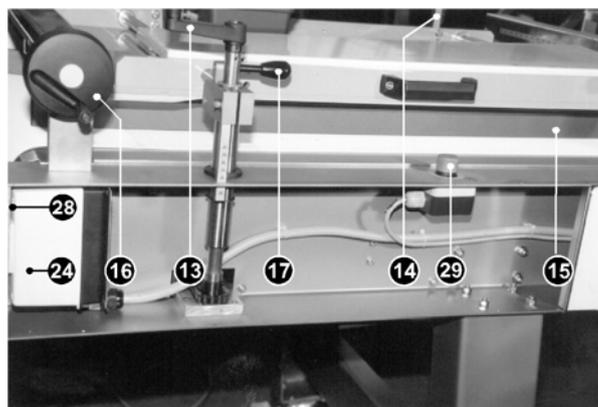
3.4 Mesures de sécurité

- Pour assurer la sécurité des opérateurs on a placé des coiffes sur les unités de centrage.
- Le stop de détresse se trouve sur le pont de rallongement.



Important!

Les revêtements latéraux ne sont pas munis d'interrupteurs de sécurité mais ils sont vissés de l'intérieur.



- Les parties de revêtement sans interrupteur de sécurité et derrière lesquelles se trouvent des parties mobiles dangereuses, sont équipés d'avertisseurs de sécurité.



Important!

Ne jamais utiliser la machine sans tôles de revêtement.

Les avertisseurs de sécurité ne peuvent pas être enlevés, ni rendus illisibles et doivent être rigoureusement appliqués par les opérateurs.



Important!

Seul du personnel qualifié peut effectuer des réparations sur l'installation électrique de la machine.

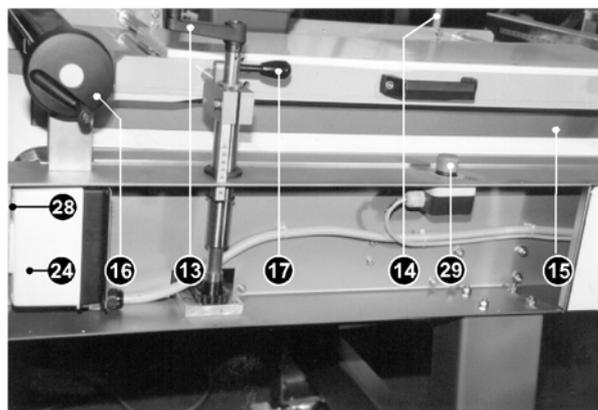
4. ELEMENTS DE COMMANDE ET DE CONTROLE

La planche de pression est réglable en hauteur à l'avant et à l'arrière, indépendamment, au moyen d'un manche [13]. En tirant sur le levier [17] on débraye la planche de pression et on peut la lever. La planche reste en position grâce moyen d'un ressort à gaz [14].

Les guides latéraux [15] peuvent être indépendamment réglés vers le haut, le bas, à droite et à gauche, grâce à des manivelles [16].

La bande de pression est réglable en hauteur sur la partie postérieure et la partie antérieure, indépendamment et au moyen d'un manche [13].

L'arrêt d'urgence [29] se trouve sur le pont de rallongement à côté de la planche de pression.



5. TRANSPORT ET PLACEMENT

5.1 Transport

Dès son arrivée il est nécessaire d'immédiatement contrôler la machine pour voir si elle n'est pas endommagée. Les dégâts éventuels doivent être immédiatement rapportés au transporteur ou au service de vente de W.P-Hatons.



Si la machine est transportée avec un élévateur à fourche, il est nécessaire de placer les fourches en travers des poutres du châssis (veiller à ce que la machine soit équilibrée).

Le câble de raccordement se trouve à l'avant de la machine.

La machine est livrée sans fiche. Il faut monter une fiche adaptée. On conseille un ampérage de fusible de 10A.

5.5 Contrôle du sens de rotation



Avant la première utilisation de la machine, veiller à ce qu'il n'y ait pas de corps étrangers dans les cylindres et les bandes.

5.2 Emplacement

Mettre tous les cotés de la machine à niveau au moyen des pieds de support réglables en hauteur.

Brancher la machine. La partie supérieure du rouleau de rallongement doit se déplacer en quittant l'unité de centrage. Si le rouleau de la partie supérieure se déplace vers l'unité de centrage il faut alors changer le sens de rotation du moteur d'entraînement en échangeant les deux phases dans la fiche de courant.

5.3 Fixer la machine

La machine repose sur des pieds de support réglables en hauteur.

5.4 Raccordement électrique



Le raccordement au réseau électrique et les mesures de sécurité doivent être conformes à la norme EN60204-1 et aux prescriptions de votre fournisseur d'électricité. Il doit être exécuté par un électricien agréé.

Avant de brancher la machine, contrôler si la tension du réseau correspond à la tension indiquée sur la plaque type et sur le moteur d'entraînement.

6. MISE EN MARCHÉ

6.1 Nettoyage (machine éteinte)

Veiller à enlever les éventuels restes d'emballage entre les cylindres. Nettoyer le reste de la machine à l'air comprimé.

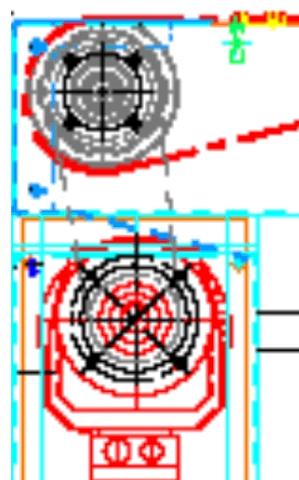


Ne pas laisser traîner de copeaux dans la machine lors de travaux sur cette dernière (ex : forage). Ceci pourrait fortement endommager les cylindres et les bandes. Les copeaux pourraient même finir dans la pâte

6.2 Entraînement machine

La machine est entraînée depuis un réducteur de moteur [10]. La transmission vers la bande de rallongement se fait au moyen d'une courroie dentée.

Cette courroie ne requiert aucun entretien et ne doit pas être serrée puisqu'elle est rigide.



6.3 Contrôle bande de transport

Il faut contrôler la tension et la course des bandes de transport avant la première mise en marche et les corriger si nécessaire.

Il faut régler la tension des deux côtés de la bande de transport à l'aide de l'écrou de réglage.

 Ne pas trop serrer les bandes.

6.4 Correction course bande de transport

-  *
- * Le serrage et le réglage de la bande doivent se faire en plusieurs étapes successives.
 - * Entre ces réglages individuels faire rouler suffisamment la bande pour qu'elle s'adapte au nouveau serrage.
 - * Un mauvais réglage pourrait déformer la bande et la rendrait indirigeable.

6.4.1 Bande de rallongement

On corrige la course de la bande à l'aide des écrous de serrage.

- Si la bande roule trop à droite alors il faut diminuer la tension du côté gauche ou l'augmenter du côté droit.
- Si la bande roule trop à gauche alors il faut diminuer la tension du côté droit ou l'augmenter du côté gauche.

6.5 Démarrer

Veiller à ce que toutes les pièces de protection soient placées et que tous les volets et portes soient fermés avant de démarrer la machine.

Station 1 :

La plaque de serrage de la station 1 est réglable en hauteur en tournant le levier. L'avant et l'arrière de la plaque de serrage peuvent être réglés indépendamment.

En tirant le dispositif d'arrêt près des leviers vers soi on désaccouple la plaque de serrage et elle peut être tirée vers le haut. La plaque de serrage reste en place grâce à un système ingénieux de ressort à gaz. Le côté duquel on peut soulever la plaque de serrage dépend du côté où se trouvent les commandes. On peut éventuellement changer de côté ultérieurement.

Le dessous de la plaque de serrage est munie d'un V ou est complètement plate (suivant la machine commandée) et est revêtue d'une couche en matière synthétique profilée. Les guides latéraux avec un réglage max. de 150 mm se trouvent sous la plaque de serrage. Ces guidages peuvent être réglés indépendamment à gauche, à droite, en avant et en arrière grâce à des manivelles.



Station 2 :

La fonction de la plaque de serrage est la même que celle de la station 1.

En option nous pouvons changer cette station par une bande d'enroulement à contremarche. Grâce à sa course en contremarche cette bande donne au morceau de pâte en peu de temps sa longueur de déroulement désirée. La bande d'enroulement est réglable en hauteur grâce au levier.

La partie avant et arrière de la bande d'enroulement peuvent être réglées indépendamment l'une de l'autre. Les guides latéraux ont un réglage max de 150 mm et se trouvent sous la plaque de serrage. Ces guides sont réglables indépendamment à gauche, à droite, en avant et en arrière grâce à des manivelles.



7. ENTRETIEN



Attention !

Utiliser des lubrifiants conçus pour l'industrie alimentaire !

Pour ce faire consulter dans le chapitre "Documentation fournisseurs accessoires (a) , les prescriptions ajoutées conformément à FDA et USDA H1.

De l'application des prescriptions d'entretien et de la lubrification dépend le bon fonctionnement de la machine.

Les entretiens et la lubrification à intervalle mentionnés dans ce manuel n'ont qu'une valeur informative et doivent être adaptés aux conditions de fonctionnement spécifiques.

7.1 Nettoyage

Nettoyer la machine tous les jours ou après chaque production.



Ne pas nettoyer avec une lance à haute pression ou au jet d'eau.

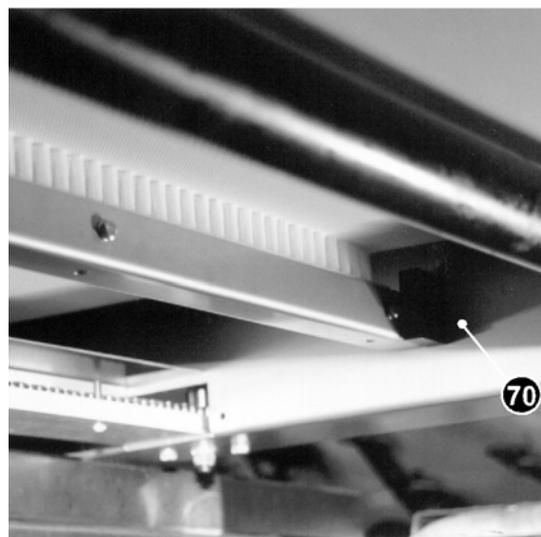
7.1.1 Bandes de rallongement et rouleaux

Les rouleaux à l'intérieur de la bande doivent être nettoyés de temps en temps. Pour ce faire il faut desserrer la bande en dévissant complètement les écrous (38). Le rouleau à nez se libère alors complètement.

On peut alors séparer la bande des rouleaux et nettoyer ces derniers. Il est alors également facile de nettoyer l'intérieur de la bande

Après le nettoyage il faut replacer la bande au milieu des rouleaux et la serrer de nouveau. Activer ensuite brièvement la machine pour contrôler si la bande roule bien au milieu. Régler si nécessaire.

N'oubliez pas de nettoyer le dessous du balai [70].



7.1.2 Généralités

Bande de rallongement, planche de pression et plaque de serrage doivent être nettoyées au moyen d'un racleur synthétique puis à l'aide d'air. Nettoyer les filets d'enroulement avec une brosse.



Ne pas utiliser d'ustensiles pointus ou tranchant pour le nettoyage et ne pas travailler avec de l'essence ou des solvants. Ils rongent les parties synthétiques.

7.2 Changer les bandes

Par mesure de sécurité, les bandes n'ont pas une durée de vie illimitée et il faut les remplacer. Enlever d'abord les parties gênantes de revêtement.

7.2.1 Bande de rallongement

- Desserrer complètement les écrous du tendeur de la bande.
- Libérer la bague d'arrêt et enlever la courroie avec la plaque de la courroie dentée.
- Enlever le coussinet de ce côté.
- Enlever le coussinet de l'autre côté.
- Enlever le cylindre du châssis.
- Enlever le dispositif d'enroulement et soulever la planche de pression.
- Démontez la bande de serrage
- Enlever les guides latéraux.
- Desserrer la plaque de guidage de la bande
- Enlever le rouleau à nez [19].
- Changer la bande.
- Remonter dans le sens inverse.

7.3 Lubrification

Puisque la machine est entièrement entraînée par des courroies dentées, il n'y a qu'un minimum d'entretien de lubrification.

Tous les roulements à billes de la machine sont lubrifiés après 25.000 heures de production. Pour lubrifier les autres parties il faut débrancher la machine.

Lubrifier les leviers de réglage une fois par mois. Pour éviter l'encrassement de la machine il faut enlever la graisse superflue.

7.3.1 Réducteur moteur entraînement machine

La boîte de réduction est livrée pleine pour un fonctionnement de plusieurs années.

Les boîtes SEW ne requièrent qu'un minimum d'entretien, c à d un contrôle régulier du niveau de lubrifiant, le nettoyage et le remplissage des boîtes de réduction toutes les 10.000 heures de service. Si on utilise un lubrifiant synthétique il le faut remplacer toutes les 20.000 heures de service.

Dans des conditions de fonctionnement particulièrement lourdes, avec un haut taux d'humidité, un environnement agressif ou des fortes variations de température, on conseille un cycle plus court.



Remplir les boîtes avec un lubrifiant inapproprié est nuisible. Il faut en plus éviter de mélanger différentes graisses.

7.4 Tableau d'entretien

ENTRETIEN - IMAGE	FREQUENCE .. HEURE						DESCRIPTION
	8	50	100	250	2500	5000	
	8						Nettoyer : <ul style="list-style-type: none"> Unité de centrage Cylindres de transport Balai de bande Plaque collectrice
	8						Contrôler : <ul style="list-style-type: none"> Course bande de pression Course bande d'allongement
				250			Contrôler : <ul style="list-style-type: none"> Lubrification de la chaîne
			100				Contrôle : (quelques gouttes d'huile de machine) <ul style="list-style-type: none"> Leviers de réglage Roues porteuses Manivelles Boulons de butée et de réglage Organes de réglage
					2500		Contrôle : <p>Les boîtes SEW ne requièrent qu'un minimum d'entretien, c à d un contrôle régulier du niveau de lubrifiant, le nettoyage et le remplissage des boîtes de réduction toutes les 10.000 heures de service. Si l'on utilise un lubrifiant synthétique il faut le remplacer toutes les 20.000 heures de service.</p>

8. TABLEAU DES PANNES

PANNE	CAUSE	SUPPRESSION
La machine ne marche pas.	<ul style="list-style-type: none">■ Prise débranchée.■ Machine éteinte.■ Désactivée thermiquement.■ Protections non verrouillée.■ Vitre non fermée.■ Coiffe ouverte au-dessus de l'alimentation.	<ul style="list-style-type: none">• Brancher la prise.• Activer.• Activer.• Fermer.• Fermer.• Fermer.

**9. DOCUMENTATION DES
SOUSTRAITANTS**

Si applicable.

10. COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

Vous trouverez tous les pièces détachées livrables sur la liste des pièces jointe.

Lorsque vous commandez des pièces, veuillez mentionner les données suivantes :

- Numéro de la machine
- Numéro de position + numéro de dessin
- Désignation
- Nombre
- Pour les pièces électriques, les données concernant le courant utilisé.

VOUS TROUVEREZ LES PIÈCES DANS LE LIVRE SPECIAL SUR LES PIÈCES DETACHEES !
--

11. LISTE DES PIÈCES

Consulter le manuel des pièces de rechange livré.

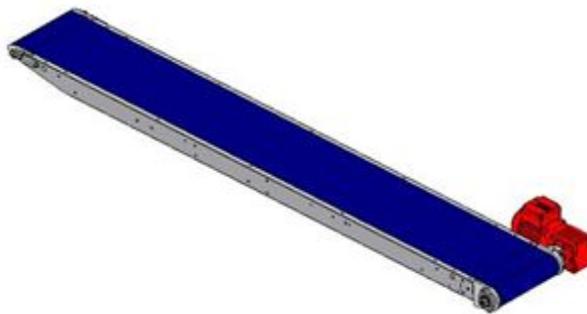
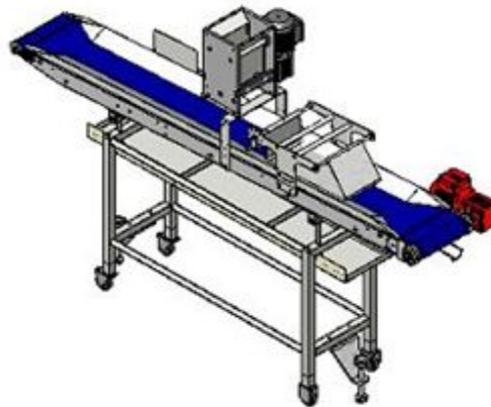
12. PARTIE ÉLECTRIQUE

**13. ANNEXE SPECIFIQUE A LA
MACHINE**

MANUEL D'UTILISATION

TRANSPORTEUR

G09



Numéro de machine :

Nom du client :

Numéro de commande :

Année de fabrication :

© 2005 WERNER & PFLEIDERER-HATON BV
Tous droits réservés.

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite, stockée dans un système de récupération, ou transmis, sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, par photocopie, par enregistrement et / ou autre, sans l'autorisation écrite préalable de l'éditeur.

Ceci est une traduction du manuel d'utilisation original en néerlandais.

Table des matières

	Table des matières _____	3
	Caractéristiques techniques _____	5
	Informations générales _____	15
	Sécurité _____	19
	Transport et installation _____	25
	Description _____	31
	Fonctionnement _____	39
	Nettoyage _____	43
	Entretien _____	49
	Lubrification _____	59
	Électricité _____	63
	Logiciel _____	65
	Documentation des fournisseurs _____	67
	Pièces de rechange _____	73



Caractéristiques techniques

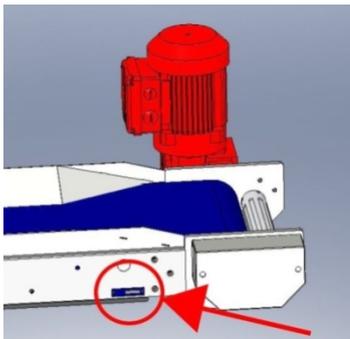
Table des matières

Numéro de machine	6
Transporteur 600 \geq distance entre axes \leq 2600	7
Transporteur 2685 \geq distance entre axes \leq 2600	9
Transporteur 5170 \geq distance entre axes \leq 7570	11
Declaration “CE” de conformité	13

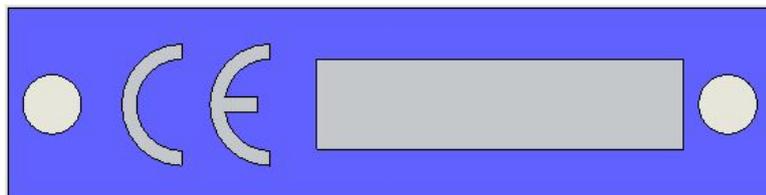
Numéro de machine

Le numéro de machine est estampé sur :
transporteur

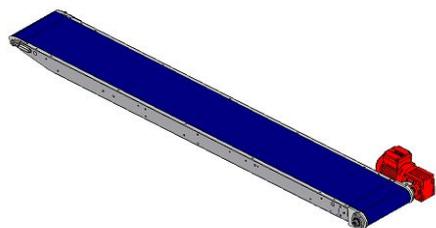
La plaque de la machine, côté entraînement,
contre le cadre du



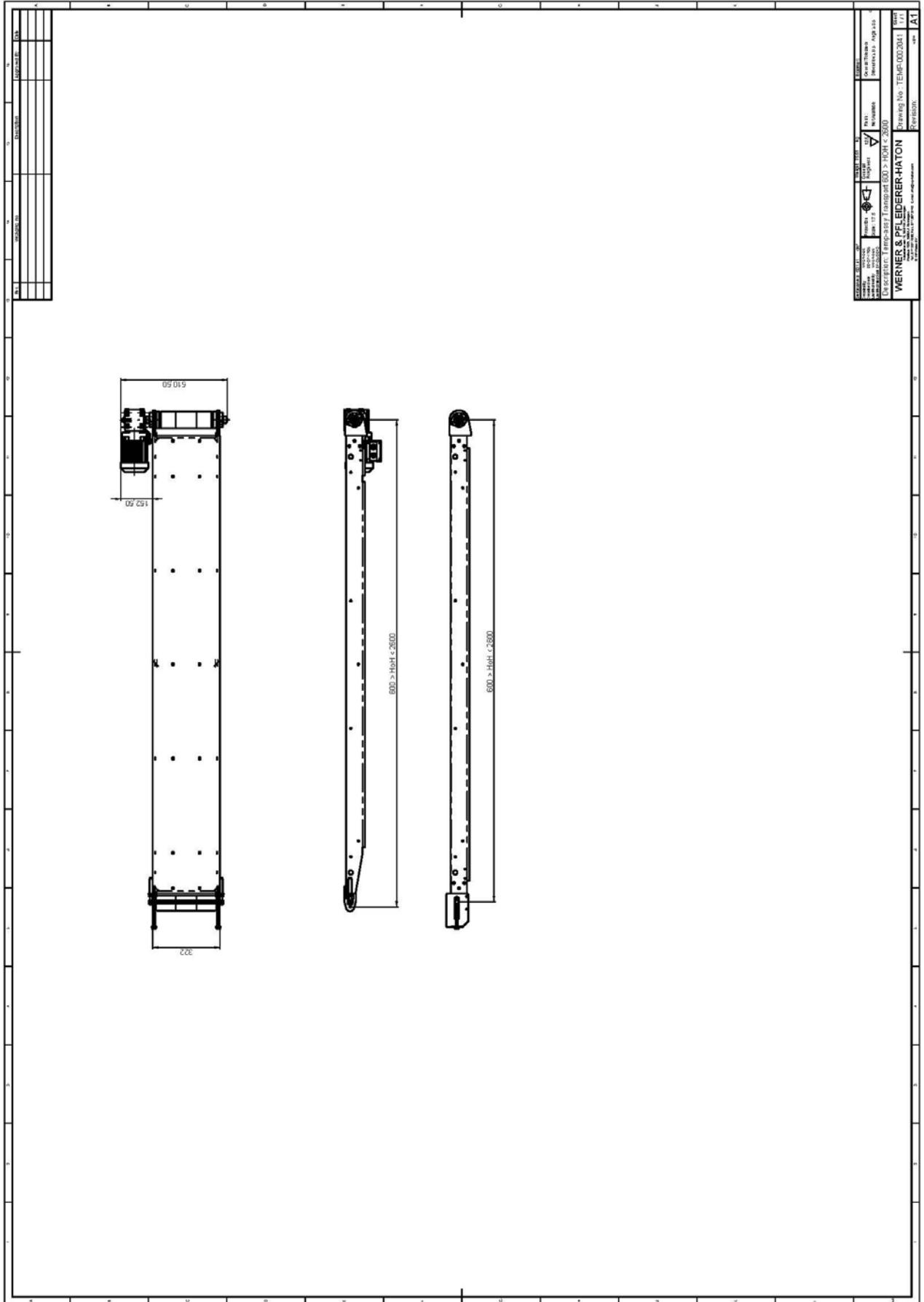
Plaque de machine



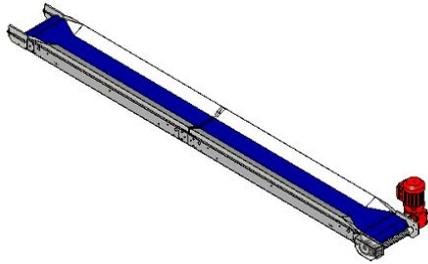
Transporteur 600 ≥ distance entre axes ≤ 2600



Capacité	En fonction de la vitesse de transmission de la ligne		pièces/heure
Gamme de poids	50 – 2200		grammes
Dimensions	Voir schéma dimensionnel		
Poids	CTC		kg
	600	35	kg
	700	36	kg
	800	37	kg
	900	38	kg
	1000	39	kg
	1100	40	kg
	1200	41	kg
	1300	42	kg
	1400	43	kg
	1500	44	kg
	1600	45	kg
	1700	46	kg
	1800	47	kg
	1900	48	kg
	2000	49	kg
	2100	50	kg
	2200	51	kg
	2300	52	kg
	2400	53	kg
	2500	54	kg
	2600	55	kg

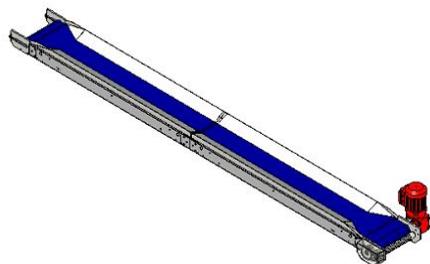


Transporteur 2685 \geq distance entre axes \leq 2600



Capacité	En fonction de la vitesse de transmission de la ligne	pièces/heure
Gamme de poids	50 – 2200	grammes
Dimensions	Voir schéma dimensionnel	
Poids	CTC	kg
	2685	60 kg
	2785	61 kg
	2885	62 kg
	2985	63 kg
	3085	64 kg
	3185	65 kg
	3285	66 kg
	3385	67 kg
	3485	68 kg
	3585	69 kg
	3685	70 kg
	3785	71 kg
	3885	72 kg
	3985	73 kg
	4085	74 kg
	4185	75 kg
	4285	76 kg
	4385	77 kg
	4485	78 kg
	4585	79 kg
	4685	80 kg
	4785	81 kg
	4885	82 kg
	4985	83 kg
	5085	84 kg

Transporteur 5170 ≥ distance entre axes ≤ 7570



Capacité	En fonction de la capacité de la ligne		
Gamme de poids	50 – 2200 grammes		
Dimensions	Voir schéma dimensionnel		
Poids	CTC		kg
	5170	90	kg
	5270	91	kg
	5370	92	kg
	5470	93	kg
	5570	94	kg
	5870	95	kg
	5970	96	kg
	6070	97	kg
	6170	98	kg
	6270	99	kg
	6370	100	kg
	6470	101	kg
	6570	102	kg
	6670	103	kg
	6770	104	kg
	6870	105	kg
	6970	106	kg
	7070	107	kg
	7170	108	kg
	7270	109	kg
	7370	110	kg
	7470	111	kg
	7570	112	kg

Declaration “CE” de conformité

Conformément à la directive “CE” relative aux machines 2006/42/EG, IIA

Par la présente, nous déclarons que la machine désignés par la suite, correspond aux exigences pertinentes fondamentales de sécurité et de santé de la directive “CE”, par sa conception, sa construction, ainsi que par l’exécution mise en circulation par nous.

En cas de modification de la machine ou du four non accordée avec nous, cette déclaration deviendra caduque.

Désignation de la machine : Transporteur

Type de machine : G09

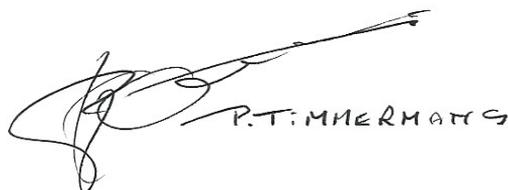
No. d’usine :

No. de travail/d’ordre :

Directives “EC” pertinentes : 006/42/EG, 2006/95/EG, 2004/108/EG.

Normes appliquées : EN 953: 1998, EN 1672-2: 2005 + A1: 2009, EN ISO 12100-1: 2003, EN ISO 13849-1: 2007, EN ISO 13857: 2008, EN ISO 14121-1: 2007, EN ISO 14159: 2008, EN 60204-1: 2006, EN 61000-6-2: 2001, EN 61000-6-4: 2007.

Date/Signature du fabricant :



P. TIMMERMANNS.

Qualité du sous-signé : Responsable sécurité



Informations générales

Table des matières

Préface	16
Utilisation conforme aux instructions	17
Garantie et responsabilité	17
Adresses des entreprises WP	18

Préface

Nous vous remercions pour l'achat du transporteur, qui vous offre de nombreuses options pour le transport de votre pâte. Le transporteur sera ci-après également appelé 'la machine'.

Vous devriez lire attentivement ce manuel d'utilisation pour l'utilisation et l'entretien de la machine, ainsi que pour obtenir un résultat optimal. Ceci est important pour la connaissance nécessaire du processus et le fonctionnement de la machine dans toutes ses phases. Cette machine a été construite et fabriquée conformément à la législation basée sur les directives européennes, telles que la directive sur les machines, la Directive "Basse tension", et la Directive CEM.



À la suite de modifications techniques, les illustrations de ce manuel peuvent parfois s'écarter du modèle que vous utilisez vous-même.



Dans le cas de fonctionnement et d'utilisation inappropriés, il y a des risques éventuels pour :

- la sécurité et la santé de l'utilisateur ou de tiers
- des endommagements de la machine et / ou du processus.



La machine peut être uniquement utilisée en parfait état technique et en tenant dûment compte des instructions pour la sécurité et la santé.

WP-Haton ne peut être tenue responsable pour des dommages et / ou des problèmes de fonctionnement.

Si néanmoins des problèmes ou des pannes surviennent, veuillez alors contacter votre fournisseur pour la maintenance et / ou la réparation.

Veuillez vous référer à la page 18 pour la liste d'adresses des entreprises WP.

Si la sécurité et la santé sont en jeu, la machine ne peut être utilisée et ce défaut doit être immédiatement rectifié par un expert.

Les membres de notre équipe sont heureux de vous aider.

L'équipe WP-Haton

Utilisation conforme aux instructions

“Utilisation conforme aux instructions” signifie que la machine doit toujours être utilisée conformément aux instructions, pendant toutes les phases de :

- Transport
- Installation
- Démarrage
- Fonctionnement
- Nettoyage
- Entretien
- Réparation
- Démontage.

La machine doit fonctionner en combinaison avec un système d'alimentation en pâte qui est connecté au transporteur.

Le transporteur est une machine universelle pour tous les types de pâtes.



Une utilisation conforme aux instructions s'applique également aux :

- respect de toutes les instructions du manuel d'utilisation
- respect des conditions d'inspection et d'entretien
- utilisation des produits consommables et des additifs en conformément aux règlements de sécurité en vigueur
- observation des conditions commerciales et de maintenance ainsi que la prise en compte d'éventuel comportement inapproprié

Garantie et responsabilité

Seules nos conditions générales de livraison et de performance s'appliquent à la garantie et la responsabilité.

Elles sont à la disposition de l'acheteur à partir du moment où le contrat est conclu.

Les réclamations de garantie et de responsabilité des dommages corporels et matériels sont exclues.

Des exemples de telles situations sont les suivantes :

- Utilisation non professionnelle d'une machine au cours d'une phase
- Non-respect des instructions dans le manuel de l'utilisateur
- Modifications constructives de la machine qui ne sont pas effectuées par le fabricant.
Le marquage CE du fabricant n'est alors plus valable
- Non utilisation des pièces de rechange d'origine
N'utilisez que des pièces de rechange d'origine, puisqu'elles sont les seules pièces de rechange conformes aux exigences techniques établies
- Entretien et réparation effectués de manière non professionnelle

Adresses des entreprises WP

**Werner & Pfleiderer
Lebensmitteltechnik GmbH
P.O. Box 221
D-91543 DINKELSBÜHL**

**Von Raumerstrasse 8-18
D-91550 DINKELSBÜHL
ALLEMAGNE**

**Werner & Pfleiderer - Haton B.V.
Bakkerijtechniek
P.O. Box 7025
NL-5980 AA PANNINGEN**

**Industrieterrein 13
NL-5981 NK PANNINGEN
PAYS-BAS**

**WP-Benelux
Industrieterrein 13
NL-5981 NK PANNINGEN
PAYS-BAS**

**Werner & Pfleiderer Italia SRL
Palazzo Marco Polo Igi
I-20084 LACCHIARELLA / MI
ITALIE**

**Werner & Pfleiderer
Backtechnik AG
Ul. Uljanowskaja 57/1
RU-109004 MOSCOU
RUSSIE**

**Werner & Pfleiderer AG
Tenschertstrasse 3
A-1230 VIENNE
AUTRICHE**

**Gemini
Bakery Equipment Company
9990 Gantry Road
PHILADELPHIE
PA 19115
ÉTATS-UNIS**

**WP IB
Frankfurterstraße 12
D-71732 TAMM
Allemagne**

**Kemper Bakery Systems, Ltd.
3 Enterprise Drive Suite 108
SHELTON
CT 06484
ÉTATS-UNIS**



Sécurité

Table des matières

Généralités	20
Pictogrammes et symboles	21
Vue d'ensemble des risques résiduels	22
Symboles de sécurité sur la machine	23
Règlements de sécurité	24

Généralités

	<p>Avertissement : Toute personne qui utilise la machine doit être au courant du contenu du manuel d'utilisation et le respecter scrupuleusement. La direction est légalement tenue d'instruire le personnel au moyen du manuel d'utilisation, avec l'obligation de se conformer à tous les règlements et instructions.</p>
	<p>AVERTISSEMENT Il est interdit d'utiliser un escalier ou une plate-forme autour de la machine pendant le fonctionnement de la machine. L'utilisation d'un escabeau ou d'une plate-forme n'est autorisée que lorsque la machine ne fonctionne pas et est déconnectée du réseau électrique. Ceci concerne les activités pendant le nettoyage, l'entretien et la réparation, pendant lesquelles la fiche est retirée de la sortie du secteur ou l'interrupteur du secteur est verrouillé.</p>
	<p>AVERTISSEMENT Tous les dispositifs de sécurité doivent être fixés, ils ne peuvent être retirés au cours des activités d'entretien et de service. La machine ne doit jamais être allumée si le revêtement n'a pas été fixé complètement, ou si les dispositifs de sécurité ont été mis hors service ou deviennent inopérants.</p>
	<p>Remarque : Toutes les parties extérieures de l'installation électrique peuvent uniquement être nettoyées avec un chiffon humide.</p>

Pictogrammes et symboles

Sur la **machine** s'appliquent les pictogrammes et les plaques d'instructions suivants :

Symbole	Signification
	AVERTISSEMENT Risque de choc électrique
	AVERTISSEMENT Cet avertissement est utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de blessure ou un dommage à la machine si l'utilisateur ne respecte pas (soigneusement) les procédures de fonctionnement.
	AVERTISSEMENT Cet avertissement indique un risque de dommage corporel à cause des pièces de machines mobiles et/ou en rotation.
	AVERTISSEMENT Surface chaude.
	AVERTISSEMENT Position de levage.
	Instruction Arrêt d'urgence
	Instruction Direction des parties respectives de la machine.

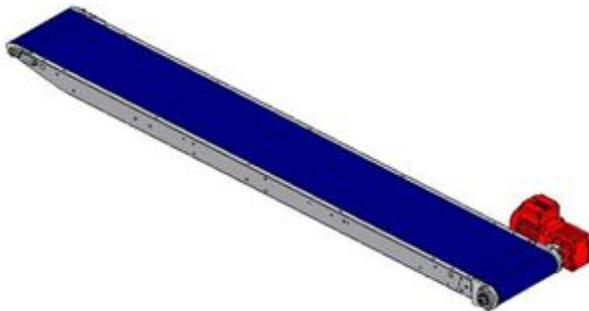
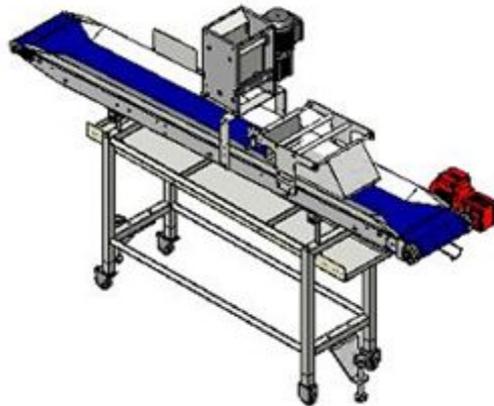
Dans ce **manuel** les symboles suivants sont utilisés :

Symbole	Signification
•	Action
→	Résultat, conséquence
*	Suggestion / Instruction Des suggestions et conseils afin de mener à bien certaines tâches de manière plus facile ou plus habile.
	REMARQUE Une procédure de fonctionnement ou de circonstance, etc. qui exige une attention particulière.
	AVERTISSEMENT Cet avertissement est utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de blessure ou un dommage à la machine si l'utilisateur ne respecte pas (soigneusement) les procédures de fonctionnement.

Vue d'ensemble des risques résiduels

Module	Avertissement	Description des risques résiduels
	<p>REMARQUE</p> <p>Les consignes de sécurité, les avertissements et les instructions fixés à la machine ne peuvent pas être retirés, illisibles ou couverts, et doivent restés en place et lisibles pendant la durée de vie complète de la machine.</p> <p>Remplacer ou réparer les consignes de sécurité, les avertissements et les instructions illisibles ou endommagés.</p>	

Symboles de sécurité sur la machine



	Haute tension		Risque d'écrasement
	Arrêt d'urgence		

Règlements de sécurité

Module	Avertissement	Description de réduction des risques



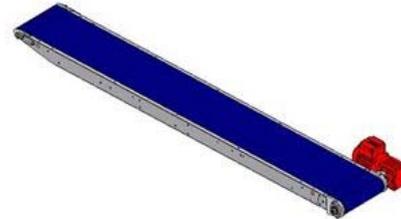
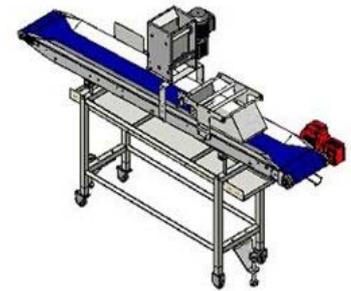
Transport et installation

Table des matières

Transport	26
Installation	27
Stockage intermédiaire	29
Démontage de la machine	29

Transport

À l'arrivée, la machine doit être vérifiée pour d'éventuels dommages.
Tout dommage matériel doit être signalé immédiatement au transporteur et au service des ventes de Werner & Pfleiderer



Emballage

En fonction du mode de transport et de la taille, la machine est emballée différemment. L'emballage est conforme aux directives d'emballage HPE. Les symboles apposés sur l'emballage doivent être respectés.

Indicateur d'inclinaison

L'indicateur apposée sur l'emballage indique que l'emballage a été incliné ou transporté horizontalement.

Matériaux d'emballage

L'emballage destiné au transport et à la protection de la machine se compose essentiellement de substances appropriées pour le recyclage.

	Ce côté dirigé vers le haut
	Fragile
	Protéger contre l'humidité
	Centre de gravité



 **Remarque :**
L'emballage ne doit pas être jeté avec les déchets ordinaires. Il doit être éliminé conformément aux prescriptions légales de votre pays.

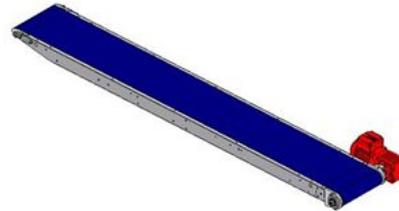
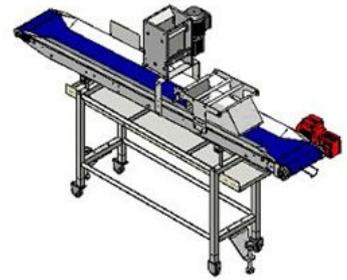


Installation

Mise en place

Il existe quelques options expliquant la mise en place de la machine, par exemple :

- Transporteur de différentes dimensions de distance entre axes
- Transporteur avec support
- Transporteur est suspendu dans un cadre



- Machine de levage en chariot élévateur à fourche :



(Pour le poids, voir caractéristiques techniques)

- Machines d'une distance entre axes de 2,600 mm sont livrées montées.
- Machines d'une longueur de distance entre axes > 2,600 mm sont livrées en pièces.



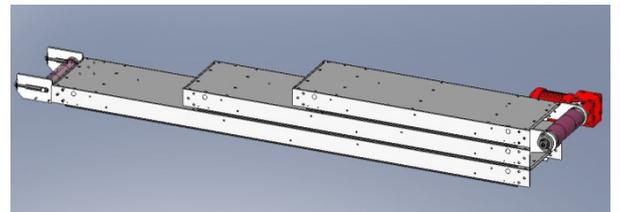
Avertissement :

N'utilisez que des équipements de levage et de manutention d'une capacité suffisante pendant le transport !



Remarque :

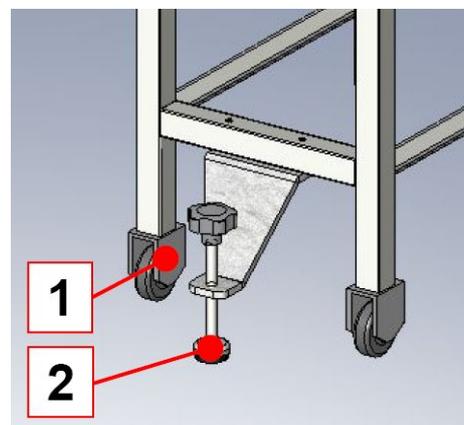
Si la machine est transportée par un chariot élévateur à fourche, la machine doit être levée par les points de levage conçus à cet effet.



Fixation de la machine

Machine équipée d'un support mobile :

- Fixation pendant le fonctionnement.
- Freins sur les roues pivotantes (1)
- Tourner le tampon (2) sur le sol.
- En fonction de la situation, une bande peut être fixée au sol, ce qui peut indiquer la position exacte.



Raccordement électrique

.La machine est fournie avec une connexion électrique en conformité avec les valeurs indiquées sur le bon de commande.



Remarque :

La connexion au réseau électrique doit être effectuée en conformité avec les exigences légales.

Vérification du sens de marche

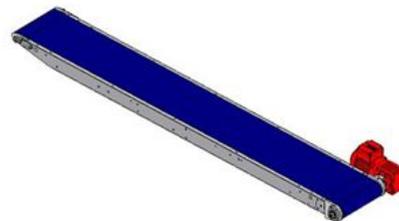
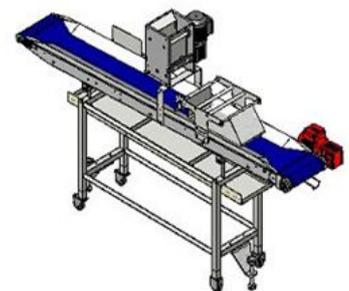
Mettre la machine en marche et inverser la polarité en cas de sens de marche incorrect.

Cela ne doit être effectué que par un personnel professionnel.



Avertissement :

Avant de vérifier le sens de marche, vous devez d'abord vous assurer qu'il n'y a pas d'objets étrangers sur la machine.



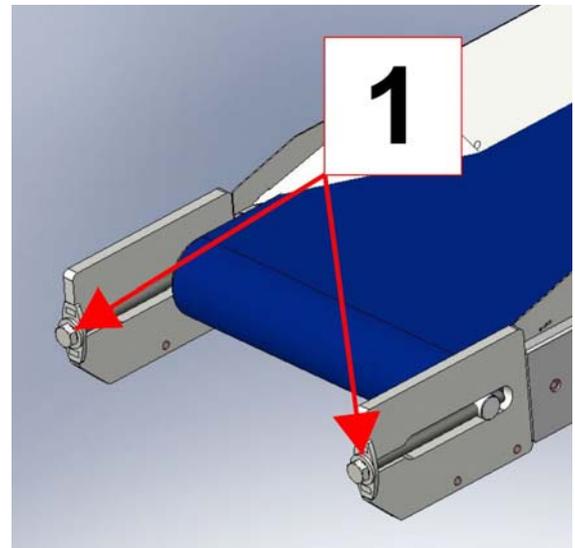
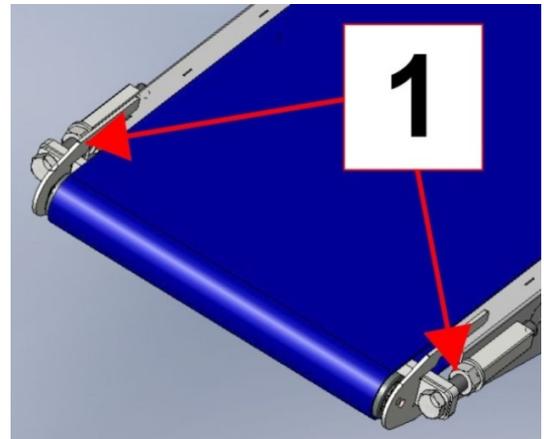
Vérification de la bande transporteuse

- Tension de la bande
 - Réglage des vis de serrage [1]
- Direction de la bande
 - Si la bande passe trop à droite, la tension sur le côté gauche doit être diminuée, ou augmentée du côté droit.



Avertissement :

- **Risque :**
Risque d'écrasement



Stockage intermédiaire

Si la machine n'est pas montée dès la livraison, elle doit être conservée soigneusement dans un endroit protégé. La machine doit être stockée de manière à ce que la poussière ou l'humidité ne peuvent y pénétrer. En cas de stockage non professionnel, la société n'assume aucune responsabilité pour tout dommage résultant de cette situation.



Remarque :

Voir "Documentation des fournisseurs, Ammeraal I"

Démontage de la machine



Remarque :

Renseignez-vous sur la législation applicable.



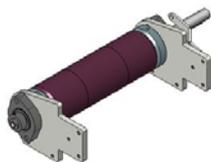
Description

Table des matières

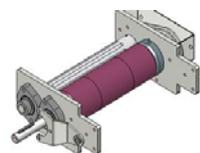
Désignations du transporteur	32
Description générale	34
Fonction	34

Désignations du transporteur

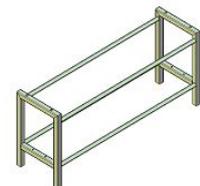
1 Entraînement



Entraînement +
rouleau broyeur



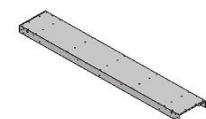
2 Bâti



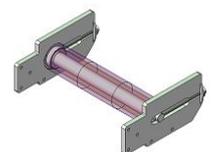
3 Bâti + goulotte



Bâti



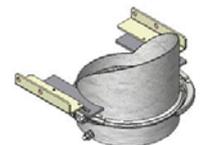
4 Poste de serrage



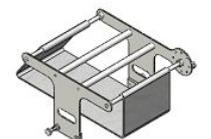
Poste de serrage



5 Goulotte de sortie -
côté entraînement -
côté serrage



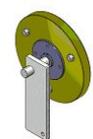
6 Filet

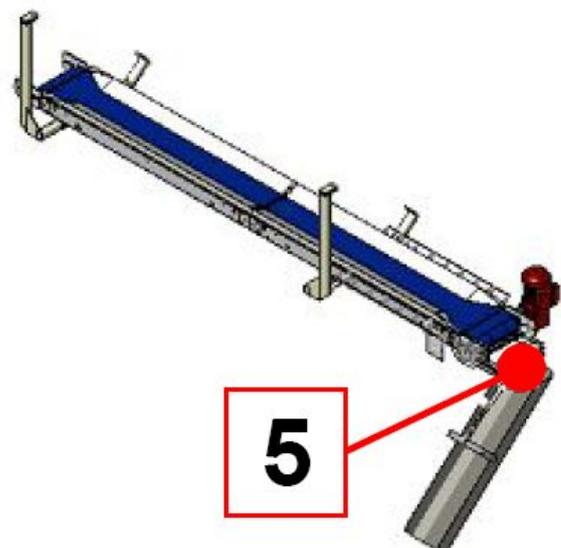
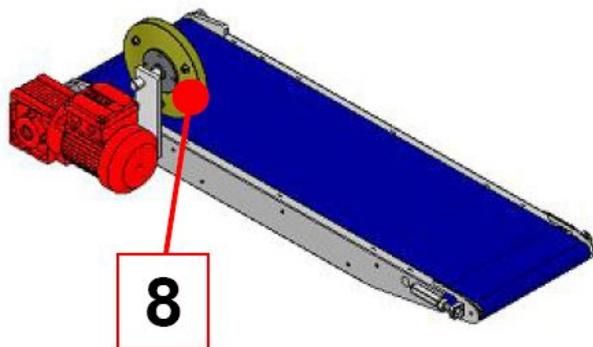
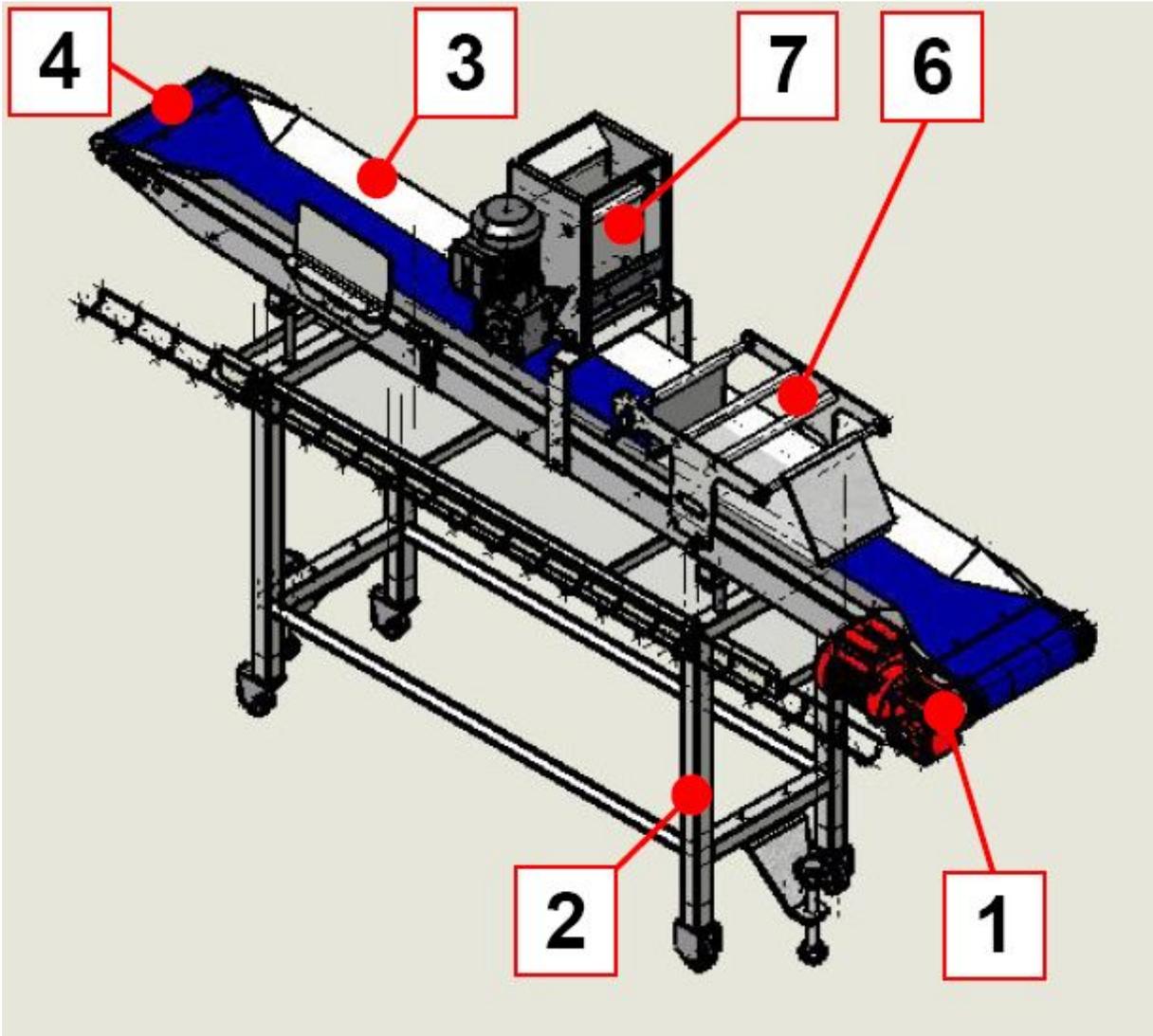


7 Distributeur de farine



8 Disque de guidage





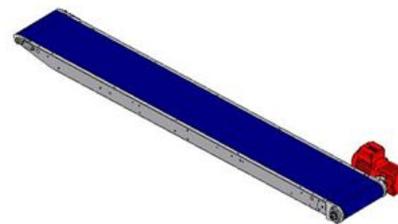
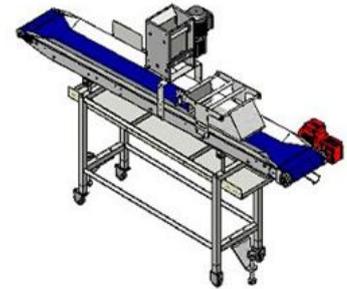
Description générale

Le bâti est un profil de jeu et il peut être nettoyé facilement.

La longueur désirée peut être construite à partir de différents modules.

Les options qui peuvent être appliquées sont :

- Profile de goulotte
- Distributeur de farine
- Disque de guidage
- Filet
- Bâti
- Suspension



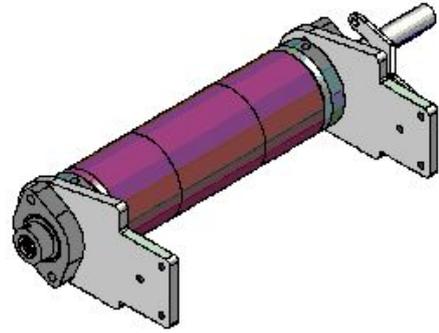
Fonction

Emportant des morceaux de pâte et transportant des pièces de pâte (à la machine de traitement suivante).

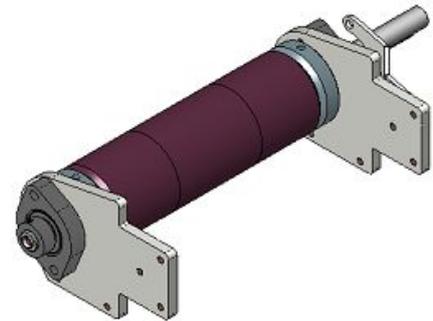
Ci-dessous, quelques photos de modules sont affichés dont nous avons fait une sélection pendant la construction de votre machine.

- Entraînement
- Bâti
- Poste de serrage
- Goulotte de sortie
- Distributeur de farine
- Filet

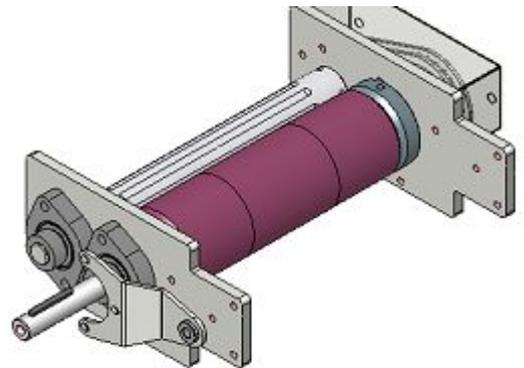
- **Entraînement :**
 - Entraînement



- Entraînement en combinaison avec goulotte de sortie

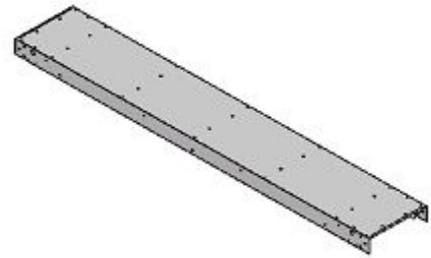


- Entraînement + rouleau broyeur en combinaison avec goulotte de sortie

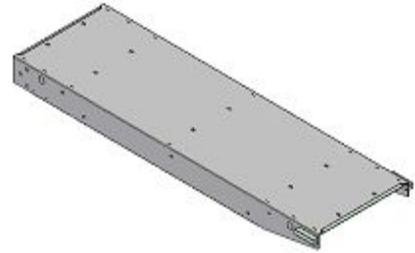


Bâti

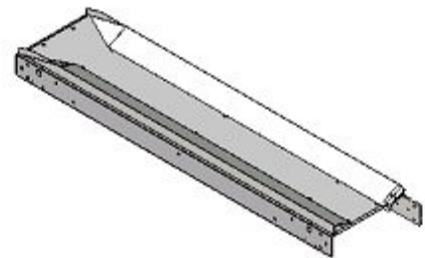
→ Bâti en ligne droite



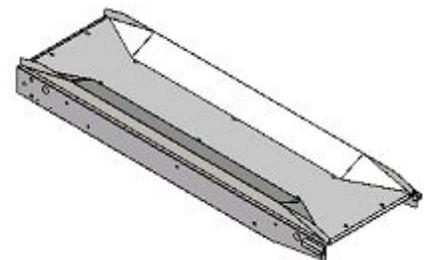
→ Bâti incliné



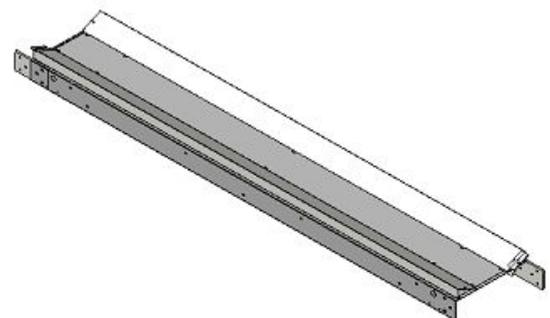
→ Bâti en ligne droite avec goulotte



→ Bâti incliné avec goulotte

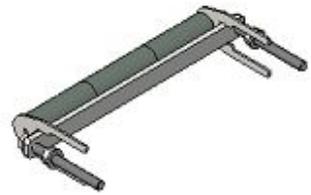


→ Bâti centré avec goulotte

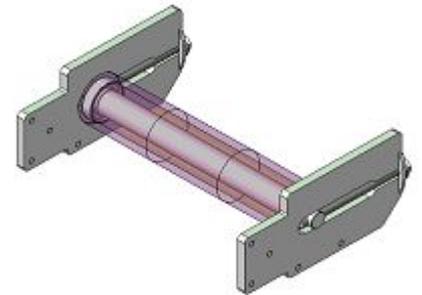


- **Poste de serrage**

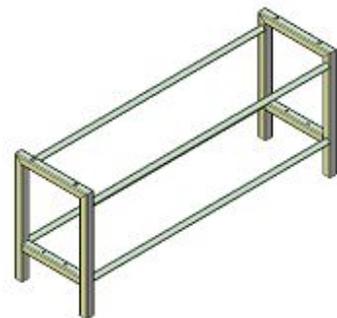
- Poste de serrage incliné



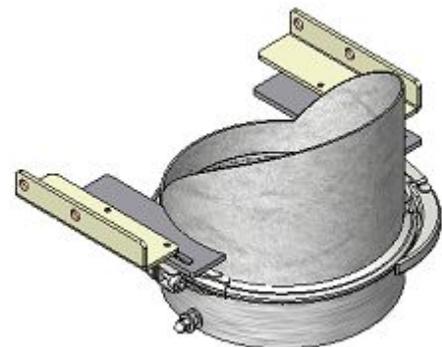
- Poste de serrage en ligne droite



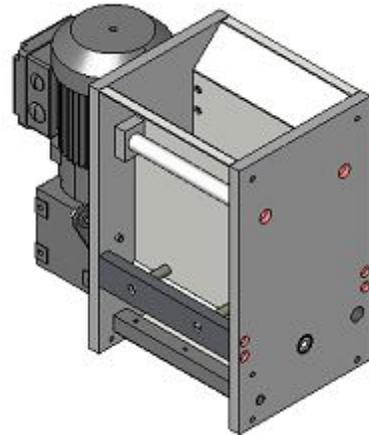
- **Bâti**



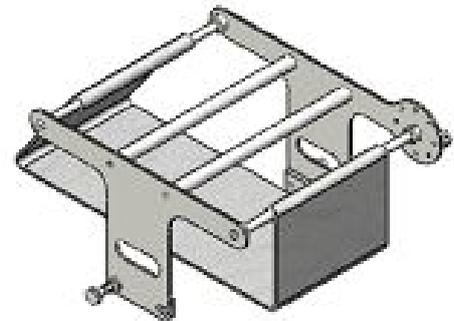
- **Goulotte de sortie**



- **Distributeur de farine (Optionnel)**



- **Filet (Optionnel)**





Fonctionnement

Table des matières

Généralités	40
Fonctionnement	41

Généralités

Personnel



Avertissement :

La machine ne doit être utilisée que par des professionnels formés. Les employés temporaires et les personnes en formation peuvent faire fonctionner la machine seulement sous la surveillance et la responsabilité des professionnels.

Manuel d'utilisation



Avertissement :

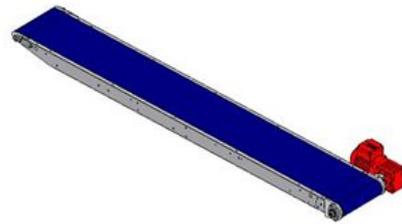
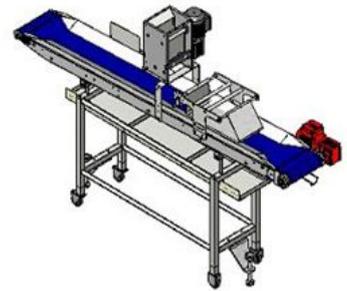
Respecter les aspects de sécurité comme décrit dans le chapitre "Sécurité".



Veillez vous référer au chapitre "Sécurité"

Fonctionnement

- Le fonctionnement a lieu à partir d'un commutateur central





Nettoyage

Table des matières

Généralités	44
Nettoyage	45
Table de nettoyage	46
Description	47

Généralités

Personnel

 	<p>Avertissement Avant d'effectuer les activités d'entretien, la machine doit être débranchée de l'alimentation électrique (morte) par le biais de l'interrupteur principal et / ou la fiche.</p>
--	---

Manuel d'utilisation

	<p>Avertissement : La machine doit être nettoyée uniquement par des professionnels formés. Les employés temporaires et les personnes en formation peuvent faire fonctionner la machine seulement sous la surveillance et la responsabilité des professionnels.</p>
---	--

 	<p>Avertissement : Respecter les aspects de sécurité comme décrit dans le chapitre "Sécurité".</p> <hr/> <p>Veillez vous référer au chapitre "Sécurité".</p>
---	---

Nettoyage

- La machine doit être nettoyée chaque jour ou après chaque processus de production, si nécessaire.
- Toutes les pièces amovibles de la machine qui rentrent en contact avec la pâte doivent être démontées et nettoyées.
- Nettoyer les pièces démontées avec de l'eau tiède et un morceau de tissu.



Remarque :

- * Ne pas faire fonctionner à l'aide d'essence ou des solvants.
- * N'utiliser en aucun cas des objets pointus pour le nettoyage.
- * Ne pas nettoyer à la vapeur ou au pistolet à haute pression ou avec un jet d'eau.



Remarque :

- * Traiter les pièces démontées avec soin.

- Nettoyer les pièces avec des résidus de pâte collante et éventuellement le film pâte solide avec de l'eau tiède et un morceau de tissu.
- Sécher les pièces immédiatement.

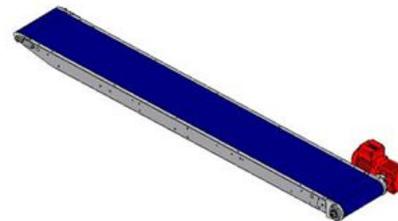
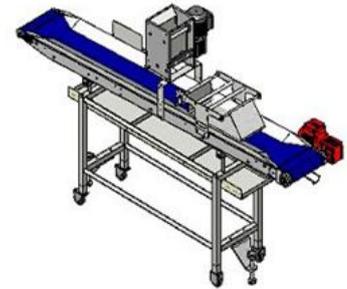
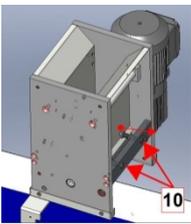
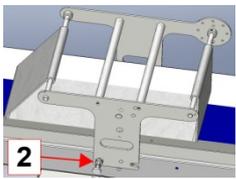


Table de nettoyage



Dans ce chapitre, les intervalles de temps des activités sont indiqués. Cependant, ils devront être modifiés pour les circonstances particulières dans votre entreprise. Vous trouvez un approfondissement sur le sujet en question plus loin dans ce chapitre.

ENTRETIEN - ILLUSTRATION	FREQUENCE... HEURES						DESCRIPTION
	8	50	100	250	2500	5000	
	8						Nettoyer : <ul style="list-style-type: none"> • Bande transporteuse
		50					Nettoyer : <ul style="list-style-type: none"> • Distributeur de farine
	8						Nettoyer : <ul style="list-style-type: none"> • Filet

Description

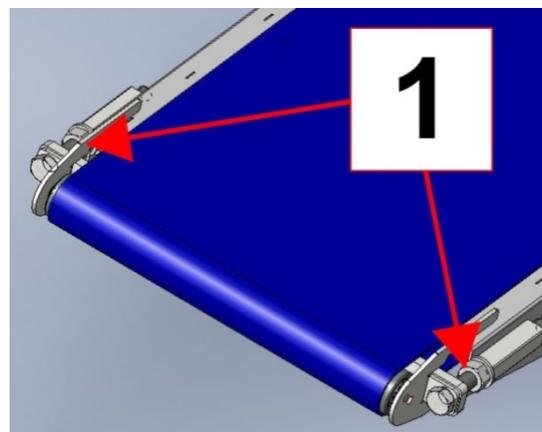
Transporteur

- Desserrer la bande transporteuse [1].
- Nettoyer la bande transporteuse, la molette d'entraînement, le rouleau de tension et le bâti à l'eau tiède et une brosse.
- Monter les composants dans l'ordre inverse.



Avertissement :

- **Risque :**
Risque d'écrasement



Remarque :

Voir "Documentation des fournisseurs, Ammeraal"

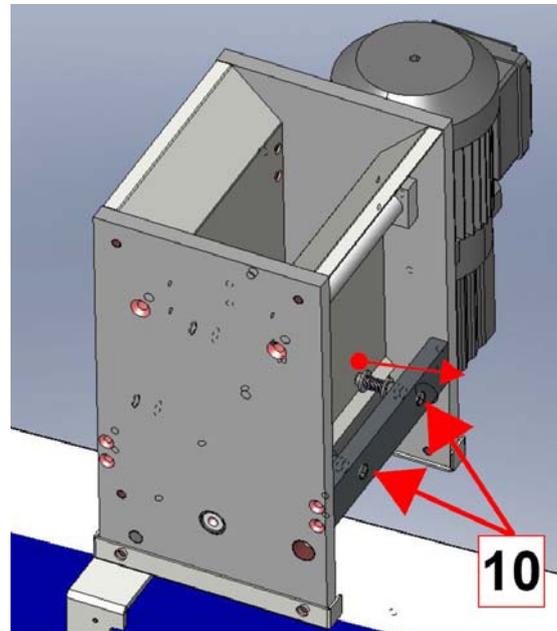


Avertissement :

- **Risque :**
Risque d'écrasement

Distributeur de farine (optionnel)

- Mettez un récipient sous le distributeur de farine.
- Dévisser les ressorts de [10] pression. La farine découlera de la partie inférieure du distributeur de la farine.
- Nettoyer le rouleau du distributeur de la farine.
- Monter les composants dans l'ordre inverse.

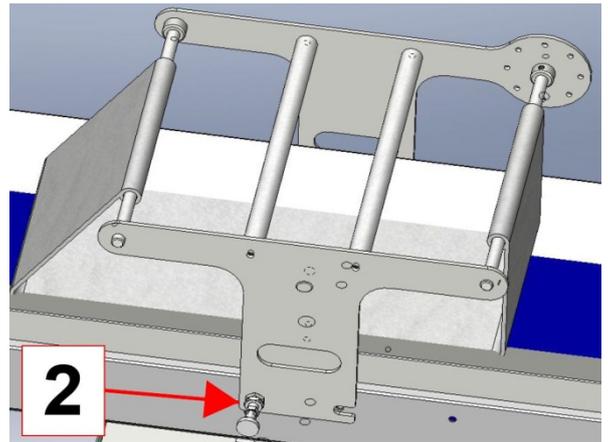


Avertissement :

- **Risque :**
Risque d'écrasement

Filet (optionnel)

- Tirer la goupille de verrouillage des deux côtés de la machine.
- Tourner tout le filet en provenance de la machine.
- Nettoyer le filet à l'aide d'un pinceau et de l'eau chaude.
- Monter les composants dans l'ordre inverse.





Entretien

Table des matières

Généralités	50
Schéma électrique	51
Table d'entretien	52
Description	53
Mauvais fonctionnements et solutions	55
Liste des pièces de rechange recommandées	56
Remplacement de la bande transporteuse	57

Généralités

Personnel



Avertissement :

La machine doit être entretenue uniquement par des professionnels formés. Les employés temporaires et les personnes en formation peuvent faire fonctionner la machine seulement sous la surveillance et la responsabilité des professionnels.

Manuel d'utilisation



Avertissement :

Respecter les aspects de sécurité comme décrit dans le chapitre "Sécurité".



Veillez vous référer au chapitre "Sécurité"



Remarque :

Tous les dispositifs de sécurité doivent être régulièrement contrôlés pour leur bon fonctionnement.

Schéma électrique

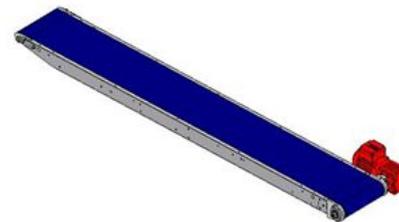
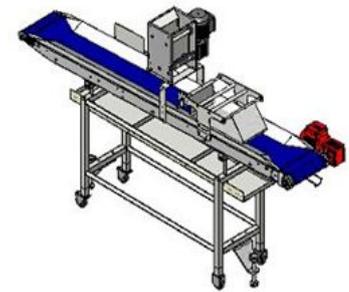
- Ouvrir la boîte de commutation.

- Les schémas électriques sont répertoriés dans le manuel d'utilisation et dans la boîte de commutateur central.



Avertissement

Avant d'effectuer les activités d'entretien, la machine doit être débranchée de l'alimentation électrique (morte) par le biais de l'interrupteur principal et / ou la fiche.



La mise en œuvre rigoureuse de la réglementation d'entretien et de lubrification est absolument nécessaire pour le bon fonctionnement de la machine.

Dans ce manuel, les intervalles de temps pour l'entretien et la lubrification sont indiqués. Toutefois, ils devront être modifiés pour des circonstances particulières dans votre entreprise.



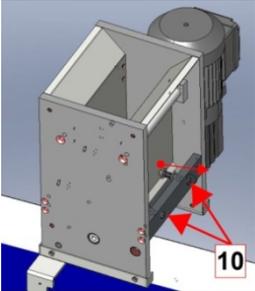
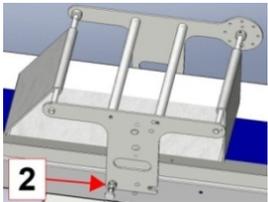
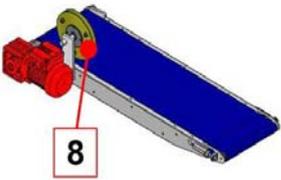
Remarque :

Les lubrifiants appliqués doivent se conformer aux exigences légales de l'industrie alimentaire.

Table d'entretien



Dans ce chapitre, les intervalles de temps des activités sont indiqués. Cependant, ils devront être modifiés pour les circonstances particulières dans votre entreprise. Vous trouvez un approfondissement sur le sujet en question plus loin dans ce chapitre.

ENTRETIEN - ILLUSTRATION	FREQUENCE ... HEURES						DESCRIPTION
	8	50	100	250	2500	5000	
		50					Transporteur Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> Tension, direction de fonctionnement
		50					Distributeur de farine (optionnel) Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> Distribution
		50					Filet (optionnel) Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> Saleté
		50					Disque de guidage (optionnel) Vérifier : <ul style="list-style-type: none"> Tourner

Description

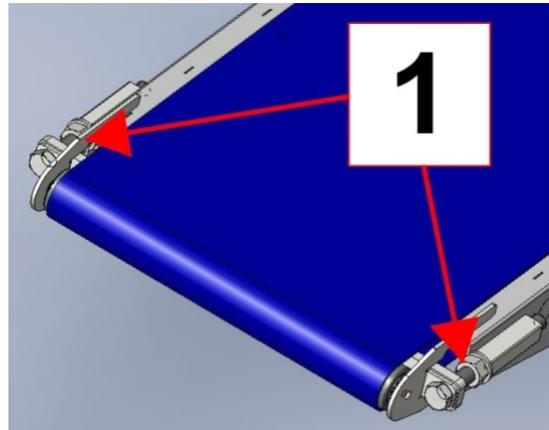
Transporteur

- Desserrer la bande transporteuse [1].
- Nettoyer la bande transporteuse, la molette d'entraînement, le rouleau de tension et le bâti à l'eau tiède et une brosse.
- Monter les composants dans l'ordre inverse.



Avertissement :

- **Risque :**
Risque d'écrasement



Remarque :

Voir "Documentation des fournisseurs, Ammeraal"

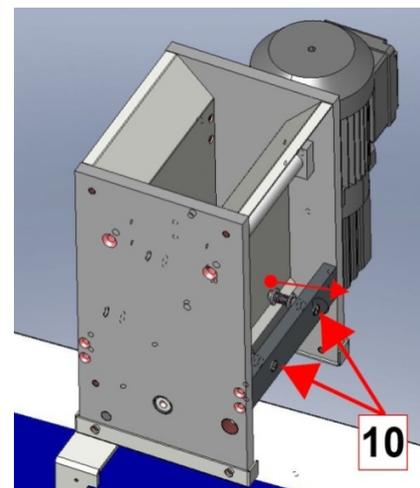


Avertissement :

- **Risque :**
Risque d'écrasement

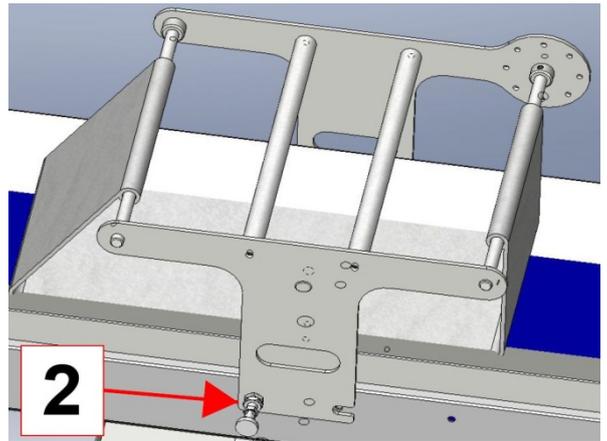
Distributeur de farine (optionnel)

- Mettez un récipient sous le distributeur de farine.
- Dévisser les ressorts de [10] pression. La farine découlera de la partie inférieure du distributeur de la farine.
- Nettoyer le rouleau du distributeur de la farine.
- Monter les composants dans l'ordre inverse.

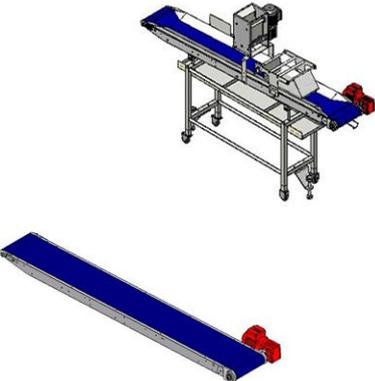


Filet (optional)

- Tirer la goupille de verrouillage [2] des deux côtés de la machine.
-
- Tourner tout le filet en provenance de la machine.
- Nettoyer le filet à l'aide d'un pinceau et de l'eau chaude.
- Monter les composants dans l'ordre inverse



Mauvais fonctionnements et solutions

	MAUVAIS FONCTIONNEMENT / CAUSE	SOLUTION
	<p>Machine ne fonctionne pas :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La fiche n'est pas connectée • Claquage de fusible • Thermiquement éteinte 	<p>Vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Insérer la fiche • Vérifier / remplacer fusible • Allumer

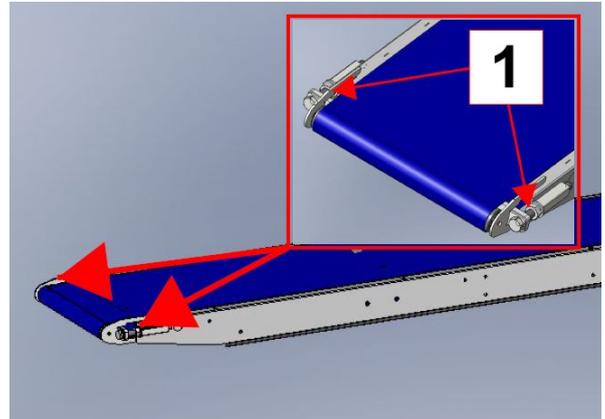
Remplacement de la bande transporteuse

- Démontez les options présentes sur le transporteur.
- Démontez le transporteur de son bâti ou de la suspension.
- Desserrer la bande transporteuse [1].
- Remplacer la bande transporteuse.
- Monter les composants dans l'ordre inverse.



Avertissement

Éteindre la machine et couper l'alimentation électrique par le biais de l'interrupteur principal et / ou la fiche.





Lubrication

Table des matières

Généralités	60
Table de lubrification	61

Généralités



Lubrifiants pour l'industrie alimentaire

Légalement, les huiles et les graisses sont classées comme suit :

- NSF H –1
Produits ayant, le cas échéant, un contact accidentel avec les denrées alimentaires.
- NSF H – 2:
Produits n'ayant, le cas échéant, aucun contact direct avec les denrées alimentaires.
- NSF 3H:
Produits dont le contact direct avec les denrées alimentaires est autorisé.

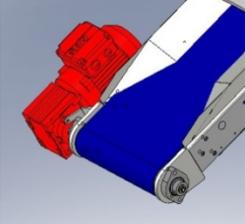
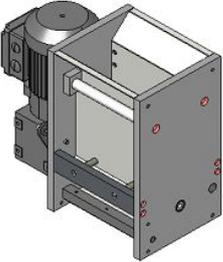


Dans ce chapitre, les lubrifiants sont énumérées, ce qui a été appliqué au moment de la livraison de la machine.



Dans ce chapitre, les intervalles de temps des activités sont indiqués. Cependant, ils devront être modifiés pour les circonstances particulières dans votre entreprise. Vous trouvez un approfondissement sur le sujet en question plus loin dans ce chapitre.

Table de lubrification

ENTRETIEN - ILLUSTRATION	FREQUENCE... HEURES						DESCRIPTION
	8	50	100	250	2500	10000	
				250			Moteurs : WA_ “optionnels” <ul style="list-style-type: none"> • Lubrification à vie • Lubrifiant CLP-PG 460 H-1 “Voir type de plaque”
 m				250			Moteurs : WA_ “optionnels” <ul style="list-style-type: none"> • Lubrification à vie • Lubrifiant CLP-PG 460 H-1 “Voir type de plaque”



Électricité

Table des matières

Schéma électrique



Logiciel

Table des matières

Logiciel



Documentation des fournisseurs

Table des matières

Généralités	68
Ammeraal (www.ammeraalbeltech.nl)	69
SEW Eurodrive	72

Généralités



Remarque :

La “Documentation des fournisseurs” est utilisée à des fins d’informations uniquement et ne constitue pas une partie du manuel d’utilisation.

Les captures d’écran dans ce chapitre proviennent des pages web respectives.

Ammeraal (www.ammeraalbeltech.nl)



One of the world's leading companies
in process and conveyor belting...



Startpagina | Nieuws | Contact | Overzicht

- Home
- Ammeraal Beltech
- Transportbanden per Marktsegment
- Transportbanden per Type
- Nieuws & Beurzen
- Innovatie
- Downloads
- Vacatures
- Service Network**
 - België & Luxemburg
 - Nederland
 - Wereldwijd

Our Service Network

By clicking on the map you will find the applicable national enterprise within your region.



We understand the importance of keeping your business running and know how costly and disruptive downtime can be. That's why we offer a service network worldwide, that is available round the clock at local level.

Operating Companies in 26 countries and distributors and service centres in 150 countries ensure that there is an Ammeraal Beltech branch near you, so the support you receive will be fast and convenient.



One of the world's leading companies
in process and conveyor belting...



Startpagina | Nieuws | Contact | Overzicht

- Home
- Ammeraal Beltech
- Transportbanden per Marktsegment
- Transportbanden per Type
- Nieuws & Beurzen
- Innovatie
- Downloads
- Vacatures
- Service Network**
 - België & Luxemburg
 - Nederland
 - Wereldwijd

Our Service Network for EUROPE

By clicking on the map you will find the applicable national enterprise within your region



Our experience and skilled personnel are on call 24 hours a day, seven days a week, 365 days a year to service, repair and install from Ammeraal Beltech's wide product stock.

Your contact for Netherlands

Ammeraal Beltech B.V.
Handelsstraat 1
1704 AC Heerhugowaard
Netherlands

www.ammeraalbeltech.nl

phone: + 31 72 5751212
fax: + 31 72 5743364

e-mail:
info@ammeraalbeltech.nl



Tensioning of a conveyor belt

To drive a conveyor belt without slippage and to track it in a proper way, a certain belt tension is necessary. The tension applied has to be such that there is no slippage on the driving drum when the belt is started at full load.

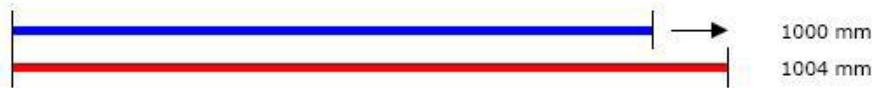
Pollution or a wet sliderbed will increase the friction strongly. Therefore it is very important to clean your conveyor properly. For this we refer to our cleaning instructions.

Tensioning a conveyor belt in practice:

- Put marks on the untensioned belt on exactly 1000 mm;
- This has to be done on the left as well as the right side of the conveyor belt;
- Tension the belt and let it turn a few times to equally divide the belt tension over the belt;
- Then measure the elongation;
- Adjust the belt tension, if necessary;
- In case of applications with a medium load an elongation of 0.3 to 0.4% should be sufficient.

With regard to the tracking behaviour of a belt a minimum stretch of approx. 0.2% is necessary.

In case of a heavier load a higher belt tension is necessary (maximum approx. 0.7%).



Schoonmaak instructies



Voorwoord

De steeds hogere hygiëne-eisen in de levensmiddelenindustrie en de invoering van HACCP hebben geresulteerd in veranderingen met betrekking tot schoonmaakprocedures en daarbij gebruikte middelen. Vanzelfsprekend heeft dit ook gevolgen voor het schoonmaken van proces- en transportbanden en hun chemische bestendigheid. In samenwerking met de belangrijkste leveranciers van transportsystemen, schoonmaakmiddelen en schoonmaakbedrijven, is **Ammeraal Beltech** constant bezig om de schoonmaak instructies van haar producten te updaten. Verder adviseren wij om de aanbevelingen van machinebouwers en leveranciers van de desbetreffende schoonmaakmiddelen te volgen.

Algemene schoonmaakprocedure

1. Grof vuil verwijderen
 2. Met water sproeien (20 Bar 55 °C)
 3. Reinigen met alkalisch middel: koud, 15 min.
 4. Met water naspoelen (20 Bar 55 °C)
 5. Desinfecteren met quaternair ammonium middel (quat): koud, minimaal 10 min.
 6. Met water naspoelen (20 Bar 55 °C)
- » **Noot**
- » Wij adviseren om schoon te maken met 20 Bar en niet hoger om anaerobe vervuiling te voorkomen.
 - » Indien zeer hard water wordt gebruikt, wordt 1 tot 4 keer per maand een zure reiniging aanbevolen.
 - » Als het gebruik van chloor in de productie is toegestaan, wordt reiniging met een alkalisch reinigings- en desinfectiemiddel aanbevolen, afhankelijk van de vervuilingsgraad kan in dit geval de desinfectiestap worden overgeslagen.
- » **Belangrijk**
- » Nooit een zuur reinigingsmiddel combineren met een chloorhoudend middel, aangezien hierbij het gevaarlijke chloorgas kan ontstaan.
 - » Chloor kan installatieonderdelen zoals RVS en rubberafdichtingen aantasten.
 - » Zure reinigingsmiddelen kunnen aluminium en gegalvaniseerde onderdelen aantasten.
 - » Temperaturen boven de 55 °C worden sterk afgeraden om het vastbranden van eiwitten te voorkomen. Alle vetten lossen ook bij lagere temperaturen volledig op.

Aanbevolen middelen

- » Alkalische reinigingsmiddelen:
 - » *Ultrafoam VF2; P3-topax 19*
- » Zure reinigingsmiddelen:
 - » *Acifoam VF10; P3-topax 56*
- » Alkalische reinigings- en desinfectiemiddelen:
 - » *Hypofoam VF6; P3-topax 66*
- » Desinfectiemiddelen (quat):
 - » *DL Divosan extra; P3-tresolin ST*

Leveranciers

De leveranciers van bovengenoemde middelen zijn:

- » Johnson Diversey
- » Ecolab
- » Gelijkwaardige middelen van schuim of gel van andere leveranciers kunnen tevens gebruikt worden.

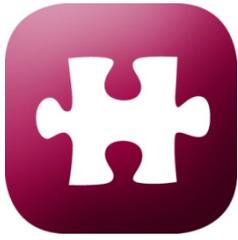
Aanbevelingen

- » De in de gebruiksaanwijzing genoemde concentratie, inwerkingtijd en temperatuur niet overschrijden.
 - » Altijd zeer grondig naspoelen om aantasting door sterk geconcentreerde schoonmaakmiddelresiduen te voorkomen.
 - » Bij voldoende gebruik van een hoge druk spuit dient voldoende afstand tot het bandoppervlak bewaard te worden.
 - » Zijkantbescherming zoals AMSEAL
 - » verlengt de levensduur van de transportband
 - » voorkomt bacteriegroei vanuit het weefsel
 - » Door het ontspannen van de band kan ook de onderzijde goed gereinigd en gedroogd worden. Hierdoor wordt besmetting door vervuilingen onder de band voorkomen en kan de band zich niet op de ondergrond vastzuigen.
 - » Om resistentie tegen het gebruikte quat te voorkomen, wordt een periodieke desinfectie met een ander desinfectiemiddel (b.v. chloorhoudend of ander quat) aangeraden.
 - » Het gebruik van pure loogoplossingen wordt sterk afgeraden aangezien door het ontbreken van complexvormers zeer lastig te verwijderen zouten neerslaan.
 - » Het is belangrijk de aanbevolen concentratie aan te houden bij het gebruik van quartair Ammonium middel
- » **Noot:**
- » Genoemde schoonmaakmiddelen zijn geselecteerd en getest samen met de leveranciers, en zijn geschikt voor Ammeraal Beltech proces- en transportbanden in de voedingsmiddelenindustrie.
 - » Bij zure reiniging, meer dan 5 keer per maand worden Ropanyl banden aangetast.
 - » Verkeerd gebruik van hogedrukreinigers kan leiden tot schade aan de transportband. Met verkeerd gebruik wordt o.a. bedoeld een te hoge waterdruk en of een te kleine afstand van de spuitmond tot de transportband.

SEW Eurodrive

01 805 10 92

R... 	K...(HK...) 	F... 	S...(HS...) 	R...K...(HK...) F...S...(HS...)	W...(HW...) 	R32 R302	 5) °C -50 0 +50 +100 -10 0 +60 +100 -25 0 +60 +100 -40 0 +60 +100 -50 0 +60 +100 -60 0 +60 +100 -70 0 +60 +100 -80 0 +60 +100 -90 0 +60 +100 -100 0 +60 +100	 DIN (ISO)	ISO NLGI	Mobil®	Shell®	Castrol	ARAL	BP	TOTAL	Castrol		FUCHS	TOTAL
																Tribol	Optimol		
VG 220	Mobilgear 000 XP 220	Shell Omala S 220	Mobil S 220	Mobilgear 000 XP 220	Mobil S 220	VG 220	CLP(CC)	VG 220	Mobilgear 000 XP 220	Shell Omala S 220	Castrol Kibarcoll GEM 4-220 N	ARAL Amal Diapol BG 220	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol BG 220	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 220	Mobil Glyglyya 30	Shell Shell Threlks S 220	Mobil S 220	Mobil Glyglyya 30	Mobil S 220	VG 220	CLP PG	VG 220	Mobil Glyglyya 30	Shell Shell Threlks S 220	Castrol Kibarcoll GEM 4-220 N	ARAL Amal Diapol GS 220	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol GS 220	Castrol Tribol 80/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 220	Mobil S HC 630	Shell Shell Omala HD 220	Mobil S HC 630	Mobil S HC 630	Mobil S HC 630	VG 220	CLP HC	VG 220	Mobil S HC 630	Shell Shell Omala HD 220	Castrol Kibarcoll GEM 4-220 N	ARAL Amal Diapol PMS 220	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol PMS 220	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 150	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 150	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	VG 150	CLP HC	VG 150	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 150	Castrol Kibarcoll GEM 4-150 N	ARAL Amal Diapol PMS 220	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol PMS 220	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 100	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 100	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	VG 100	CLP HC	VG 100	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 100	Castrol Kibarcoll GEM 4-100 N	ARAL Amal Diapol PMS 220	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol PMS 220	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 68	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 68	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	VG 68	CLP HC	VG 68	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 68	Castrol Kibarcoll GEM 4-68 N	ARAL Amal Diapol PMS 220	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol PMS 220	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 32	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 32	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	VG 32	CLP HC	VG 32	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 32	Castrol Kibarcoll GEM 4-32 N	ARAL Amal Diapol PMS 220	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol PMS 220	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 22	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 22	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	VG 22	CLP HC	VG 22	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 22	Castrol Kibarcoll GEM 4-22 N	ARAL Amal Diapol PMS 220	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol PMS 220	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 15	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 15	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	VG 15	CLP HC	VG 15	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 15	Castrol Kibarcoll GEM 4-15 N	ARAL Amal Diapol PMS 220	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol PMS 220	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 60	Mobilgear 000 XP 60	Shell Shell Omala S 60	Mobil S 60	Mobilgear 000 XP 60	Mobil S 60	VG 60	CLP(CC)	VG 60	Mobilgear 000 XP 60	Shell Shell Omala S 60	Castrol Kibarcoll GEM 1-4-60 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 60	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 150/60	Castrol Optimol Alpha SP 60	FUCHS Rincolin CLP 60	Castrol EP 60	
VG 40	Mobil S HC 634	Shell Shell Threlks S 40	Mobil S HC 634	Mobil S HC 634	Mobil S HC 634	VG 40	CLP PG	VG 40	Mobil S HC 634	Shell Shell Threlks S 40	Castrol Kibarcoll GEM 1-4-40 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 60	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 80/60	Castrol Optimol Alpha SP 60	FUCHS Rincolin CLP 60	Castrol EP 60	
VG 150	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 150	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	VG 150	CLP HC	VG 150	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 150	Castrol Kibarcoll GEM 4-150 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 60	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 80/60	Castrol Optimol Alpha SP 60	FUCHS Rincolin CLP 60	Castrol EP 60	
VG 100	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 100	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	VG 100	CLP HC	VG 100	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 100	Castrol Kibarcoll GEM 4-100 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 60	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 80/60	Castrol Optimol Alpha SP 60	FUCHS Rincolin CLP 60	Castrol EP 60	
VG 220 1)	Mobilgear 000 XP 220	Shell Shell Omala S 220	Mobil S 220	Mobilgear 000 XP 220	Mobil S 220	VG 220 1)	CLP(CC)	VG 220 1)	Mobilgear 000 XP 220	Shell Shell Omala S 220	Castrol Kibarcoll GEM 1-4-220 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 68	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 68	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	VG 68	CLP HC	VG 68	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 68	Castrol Kibarcoll GEM 1-4-68 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 32	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 32	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	VG 32	CLP HC	VG 32	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 32	Castrol Kibarcoll GEM 1-4-32 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 400 2)	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 400	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	Mobil S HC 626	VG 400 2)	CLP(CC)	VG 400 2)	Mobil S HC 626	Shell Shell Omala HD 400	Castrol Kibarcoll GEM 1-4-400 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
SAE TS 1609 (-VG 100)	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 100	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	SAE TS 1609 (-VG 100)	CLP(CC)	SAE TS 1609 (-VG 100)	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 100	Castrol Kibarcoll GEM 1-4-100 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
VG 400 3)	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 400	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	VG 400 3)	CLP(CC)	VG 400 3)	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 400	Castrol Kibarcoll GEM 1-4-400 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
00	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 00	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	00	CLP(CC)	00	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 00	Castrol Kibarcoll GEM 1-4-00 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
000 -0	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 000	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	000 -0	CLP(CC)	000 -0	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 000	Castrol Kibarcoll GEM 1-4-000 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	
DIN 51518 5)	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 000	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	Mobil S HC 624	DIN 51518 5)	CLP(CC)	DIN 51518 5)	Mobil S HC 624	Shell Shell Omala HD 000	Castrol Kibarcoll GEM 1-4-000 N	ARAL Amal Diapol BG 60	BP Energol GP-XP 220	ARAL Amal Diapol BG 60	Castrol Tribol 150/220	Castrol Optimol Alpha SP 220	FUCHS Rincolin CLP 220	Castrol EP 220	



Pièces de rechange

Table des matières

Généralités

74

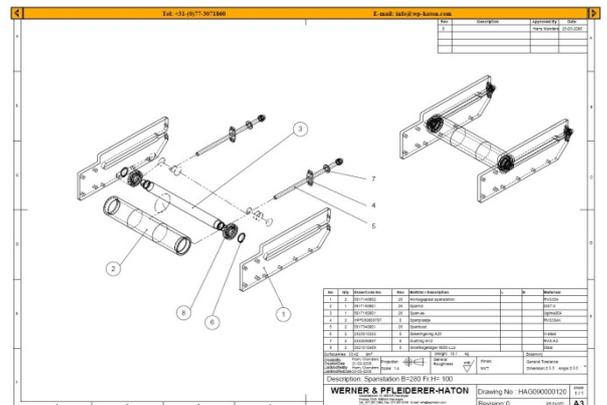
Généralités

Toutes les pièces pouvant être fournies sont répertoriées dans le catalogue des pièces de rechange (ajoutés séparément).



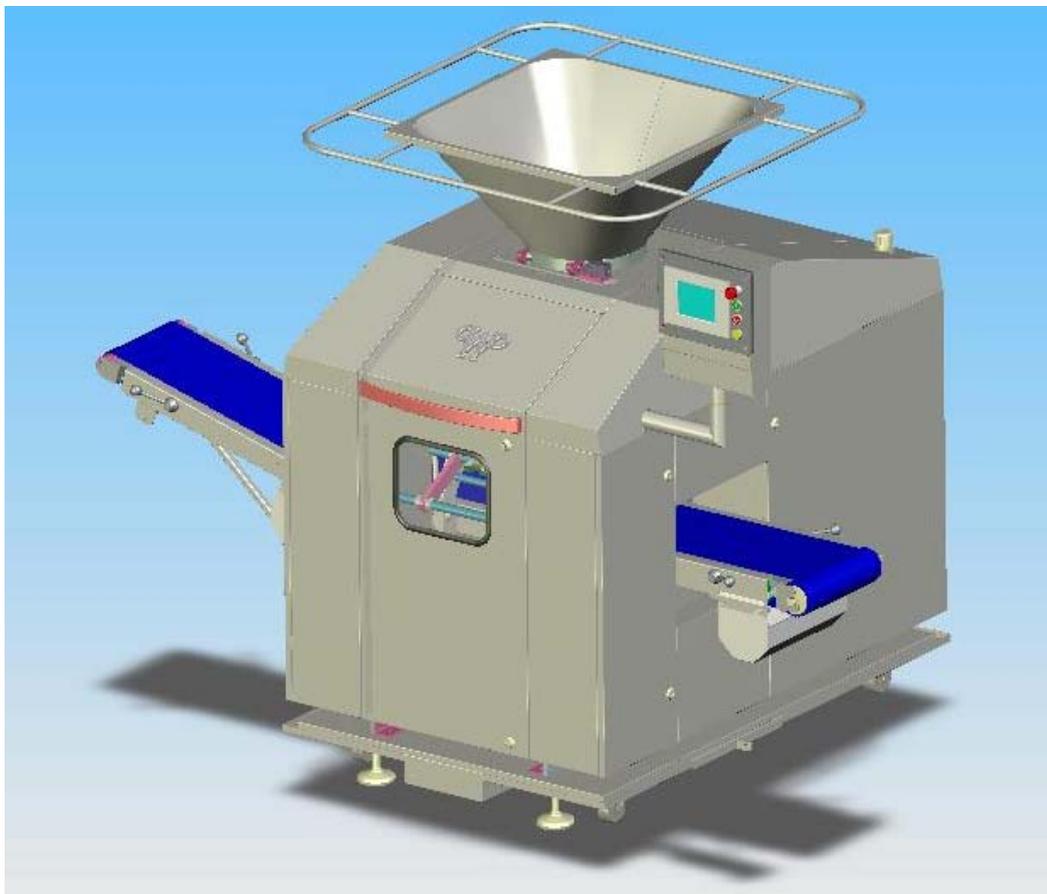
Lors de la commande des pièces, vous devez indiquer les données suivantes :

- numéro de la machine ;
- numéro de position + numéro de dessin ;
- nom ;
- quantité ;
- pour les composants électriques : les données qui concernent le courant utilisé.



BEDIENUNGSANLEITUNG

TEIGTEILMASCHINE 500-SERIE



Maschinennummer : HB020092
Auftragsnummer : 740003999
Dokumentnummer:

© 2005 WERNER & PFLEIDERER-HATON BV
Alle Rechte vorbehalten.

Nichts aus dieser Ausgabe darf, ohne vorherige schriftliche Genehmigung des Herausgebers, mittels Druck, Fotokopie, Mikrofilm, elektronischem Tonband oder auf andere Art vervielfältigt/veröffentlicht bzw. in einem Retrievalsystem archiviert werden.

EG-Konformitätserklärung

Im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang IIA

Hiermit erklären wir, daß die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht. Bei einer nicht mit uns schriftlich abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung der Maschine : Teigteilmaschine.

Maschinentyp : B02 / V 500.

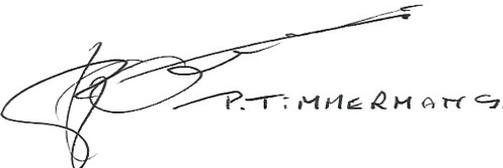
Maschinen-Nr. :

Werks/Auftrags-Nr. :

Einschlägige Richtlinien : 2006/42/EG, 2006/95/EG, 2004/108/EG.

Angewandte Normen : EN 953: 1998, EN 1672-2: 2005 + A1: 2009, EN ISO 12100-1: 2010, EN ISO 13849-1: 2007, EN ISO 13857: 2008, EN ISO 14159: 2008, EN 60204-1: 2006, EN 61000-6-2: 2001, EN 61000-6-4: 2007, EN 12042: 2005.

**Datum / Hersteller
Unterschrift** :


P.T. MHERMANS.

**Angaben zum Unter-
zeichner** : Produktsicherheitsbeauftragter

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN UND GEFAHRENHINWEISE

Sicherheitsvorschriften

Bei Betrieb, Wartung, Instandhaltung und Reinigung der Maschine sind die vom Hersteller und den örtlichen Behörden erteilten Sicherheitsvorschriften sowie die örtlichen Sicherheitsanweisungen einzuhalten.

Inbetriebnahme

Vor der Inbetriebnahme die für die Maschine geltenden Sicherheits- und Bedienungsanweisungen sorgfältig lesen.

Bedienungspersonal

Die Maschine darf ausschließlich von geschulten Fachleuten bedient werden. Zeitarbeitskräfte und in der Ausbildung befindliche Personen dürfen ausschließlich unter Aufsicht und Verantwortung von Fachleuten an der Maschine arbeiten.

Bedienungsanleitung

Jeder, der an oder mit der Maschine arbeitet, muß den Inhalt der Bedienungsanleitung kennen und ist gehalten, diesen genauestens zu befolgen.

Die Betriebsleitung ist dazu verpflichtet, das Personal anhand der Anleitung zu unterweisen und es zur Einhaltung aller Vorschriften und Anweisungen anzuhalten.

Kleidung und Schuhe

Das Tragen von Ringen, Uhren, Schmuck und loser Kleidung, die von beweglichen Teilen erfaßt werden kann, ist zu unterlassen. Stets eine Schutzbrille und für die Arbeit geeignete Sicherheitskleidung und -schuhe tragen.

Führen Sie niemals lose Gegenstände in Hosen- und Jackentaschen mit sich, die unerwartet herausfallen können.

Wasser und Feuchtigkeit

Sorgen Sie dafür, daß alle Schutzmittel der elektrischen Anlage angebracht sind. Alle Teile der elektrischen Anlage müssen gegen Wasser und Feuchtigkeit geschützt werden. Wichtige Funktionen wie Sicherheitsschaltungen können ausfallen, wodurch Personen und Anlagenteile zu Schaden kommen können.

Technische Spezifikationen

Die in der Anleitung genannten technischen Spezifikationen dürfen nicht überschritten werden.

Sicherheitsvorrichtungen

Alle Sicherheitsvorrichtungen müssen montiert sein; sie dürfen nur zum Zwecke von Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten entfernt werden.

Die Maschine(n) bzw. Anlage darf nicht eingeschaltet werden, wenn die Abdeckplatten nicht vollständig angebracht sind oder wenn die Sicherheitsvorrichtungen außer Funktion genommen oder geraten sind. Alle Sicherheitsvorrichtungen müssen regelmäßig auf einwandfreie Funktionstüchtigkeit überprüft werden.

Sicherheitsanweisungen und Warnhinweise

An der Maschine angebrachte Sicherheitsanweisungen, Warnhinweise und Instruktionen dürfen nicht entfernt, unleserlich gemacht oder abgedeckt werden und müssen während der gesamten Lebensdauer der Maschine - leserlich - vorhanden sein. Unleserliche oder beschädigte Sicherheitsanweisungen, Warnhinweise und Instruktionsmittel austauschen oder ausbessern.

Wartung und Instandhaltung

Die Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von geschultem Personal und unter Einhaltung aller Sicherheitsmaßnahmen durchgeführt werden.

Gefahrenhinweise

- Bevor der Schaltschrank geöffnet wird, muß der Hauptschalter ausgeschaltet und verriegelt sowie der Netzstecker aus der Wandsteckdose gezogen werden.
- Arbeiten am elektrischen Teil der Maschine dürfen nur von befugtem technischem Personal durchgeführt werden.
- Arbeiten am elektrischen Teil der Maschine müssen entsprechend den betreffenden örtlichen Vorschriften durchgeführt werden.
- Alle Sicherheitsvorrichtungen müssen regelmäßig auf einwandfreie Funktionstüchtigkeit überprüft werden.
- Die von Behörden, vom Dachverband der Betriebsunfallversicherungen und von der Unfallversicherung für die Nahrungsmittelindustrie und das Hotel- und Gaststättengewerbe herausgegebenen Vorschriften zur Unfallverhütung müssen eingehalten werden.
- Damit eine einwandfreie Funktionstüchtigkeit gewährleistet ist, ist ausschließlich ein bestimmungsgemäßer Gebrauch der Maschine entsprechend EN 292-1 zulässig.

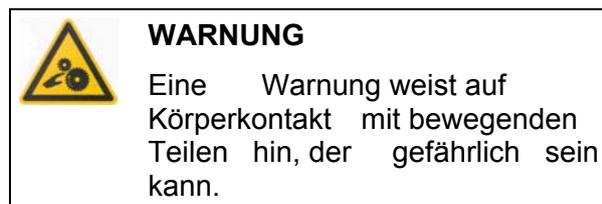
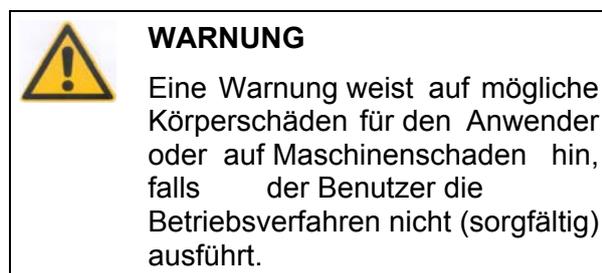
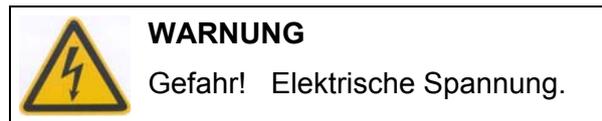
Bestimmungsgemäßer Gebrauch

"Bestimmungsgemäßer Gebrauch" im Sinne dieser Norm ist der Gebrauch, für den das technische Produkt gemäß den Angaben des Herstellers - einschließlich dessen Anweisungen in der Verkaufsbroschüre - geeignet ist. Im Zweifelsfall ist dies der Gebrauch, der sich aus der Konstruktion, der Ausführung und der Funktion des technischen Produkts als üblich erweist.

Zum bestimmungsgemäßen Gebrauch gehört auch, daß die für die Instandhaltung geltenden Bedingungen eingehalten werden und daß man darauf eingestellt ist, daß normale Störungen auftreten können.

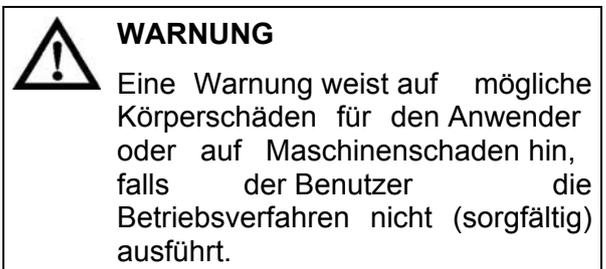
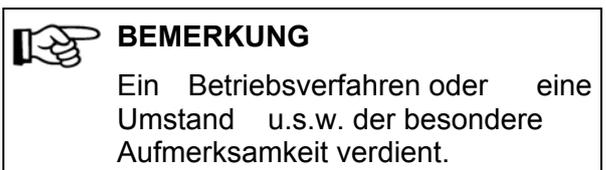
BEDEUTUNG DER GEBRAUCHTEN PIKTOGRAMME UND SYMBOLE

Auf der Maschine werden die nachstehenden Piktogramme und Anweisungsbilder angegeben:



In dieser Anleitung werden die folgenden Symbole benutzt:

- Handlung
- ⇒ Resultat, Folge
- Aufzählungszeichen
- * Tipp, Anweisung
Vorschläge und Ratschläge, um bestimmte Arbeiten einfacher oder praktischer auszuführen.



ADRESSEN VON WP

Werner & Pfeiderer
Lebensmitteltechnik GmbH
Postfach 221
D-91543 DINKELSBÜHL

Von Raumerstrasse 8-18
D-91550 DINKELSBÜHL
DUITSLAND

Werner & Pfeiderer - Haton B.V.
Bakkerijtechniek
Postbus 7025
5980 AA PANNINGEN

Industrieterrein 13
5981 NK PANNINGEN
NEDERLAND

WP-Benelux
Industrieterrein 13
5981 NK PANNINGEN
NEDERLAND

Werner & Pfeiderer Italia SRL
Palazzo Marco Polo Igi
I-20084 LACCHIARELLA / MI
ITALIE

Werner & Pfeiderer
Backtechnik AG
Ul. Uljanowskaja 57/1
109004 MOSKOU
RUSLAND

Werner & Pfeiderer AG
Tenschertstrasse 3
A-1230 WENEN
OOSTENRIJK

Gemini
Bakery Equipment Company
9990 Gantry Road
PHILADELPHIA
PA 19115
U.S.A.

WP IB
Frankfurterstraße 12
71732 TAMM
Duitsland

Kemper Bakery Systems, Ltd.
3 Enterprise Drive Suite 108
SHELTON
CT 06484
U.S.A.

VORWORT

Zur Ihrer Entscheidung für den Teigteilmaschine 500-Serie möchten wir Ihnen herzlich gratulieren.

Ihre neue Maschine bietet eine Vielzahl von Möglichkeiten zur Teigverarbeitung.

Bitte halten Sie sich sorgfältig an die Anweisungen in dieser Bedienungsanleitung.

Bei der Konstruktion und Herstellung haben wir größtmögliche Sorgfalt walten lassen, um einen möglichst sicheren und zuverlässigen Gebrauch zu gewährleisten.

Falls dennoch Probleme auftreten sollten, so wenden Sie sich zwecks Wartungs- und Reparaturarbeiten bitte an Ihren Lieferanten; siehe die Anschriften der WP-Unternehmen.

Infolge von Verbesserungen und Änderungen können die Abbildungen in dieser Anleitung mitunter von dem von Ihnen genutzten Modell abweichen.

EIN BEITRAG ZUM SCHUTZ UNSERER UMWELT



Das Verpackungsmaterial

Die zum Transport und Schutz der Maschine verwendete Verpackung besteht überwiegend aus folgenden Stoffen, die sich zur Wiederverwertung (zum Recycling) eignen:

- Wellpappe/Karton
- Styropor - ohne FCKW
- Polyethylenfolie (durchsichtig)
- Gepreßte Spanplatte, ohne Carbolharz (Phenolharz)
- Holz, unbehandelt

Geben Sie deshalb die Verpackung nicht zum Abfall, sondern erkundigen Sie sich bei der Abfallentsorgungsstelle Ihrer Gemeinde, wo Sie die Verpackung abgeben können.

Entsorgung der Maschine

Maschinen, die Sie außer Gebrauch nehmen, enthalten noch wertvolle Stoffe/Materialien. Stellen Sie Ihre Maschine daher nicht einfach zum Abfall, sondern erkundigen Sie sich auch hier bei der Gemeinde nach Möglichkeiten zur Wiederverwertung des Materials (z.B. Schrotterarbeitung).

INHALTSANGABE

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN UND GEFAHRENHINWEISE	I
BEDEUTUNG DER GEBRAUCHTEN PIKTOGRAMME UND SYMBOLE	III
ADRESSEN VON WP	IV
VORWORT.....	V
INHALTSANGABE	1
1. MASCHINENDATEN	1
2. TECHNISCHE DATEN	3
2.1 Mechanik.....	3
2.2 Lärm-Emissionswerte	4
2.3 Pneumatik	4
2.4 Elektrik	4
2.5 Überlastschutz	5
2.6 Maßskizze.....	6
3. BESCHREIBUNG	8
3.1 Übersicht über die Maschine	8
3.2 Anwendung	10
3.3 Funktionsprinzip.....	11
3.4 Aufbau der Maschine	12
3.5 Teigzuführsystem.....	12
3.6 Teigverteilereinheit.....	13
3.7 Abfuhr von Teigstücken	14
3.8 Antrieb.....	14
3.9 Sicherheitsmassnahmen.....	15
3.9.1 Allgemein mit Rücksicht auf die Maschinenrichtlinie.....	15
3.9.2 Elektrische Sicherungen.....	15
3.9.3 Abdeckung.....	16
3.9.4 Trichter.....	16
3.9.5 Antriebsmotoren	17
3.9.6 Mechanische Sicherungen	17
3.9.7 Ölauffangwannen	17
3.9.8 Notausschalter.....	18
3.9.9 Förderer	18
3.10 Umstellung von 1-Kammer zu Mehrkammer.....	19
4. BEDIENPANEEL	21
5. TRANSPORT UND AUFSTELLUNG	23
5.1 Transport.....	23
5.2 Aufstellung	23
5.3 Maschine feststellen	23
5.4 Kontrolle der Drehrichtung	24
5.5 Elektrischer Anschluss.....	25
5.6 Anschluss Pneumatik.....	25

6. INBETRIEBNAHME	27
6.1 Reinigen	27
6.2 Kette spannen	27
6.3 Förderband kontrollieren	28
6.4 Schmierung der Teigteilmaschine	29
6.4.1 Schmierung Basisausführung	29
6.4.2 Schmierung Basisausführung in Kombination mit Bandschmierung.....	30
6.4.3 Schmierung Basisausführung in Kombination mit Trichterschmierung.....	31
6.4.4 Schmierschema Basisausführungen	32
6.5 Empfohlene Ölsorten	33
6.5.1 Zuckerlösendes Öl:	33
6.5.2 Pflanzliches Öl:	33
6.6 Ablegen der Teigstücke	37
6.6.1 Schutzvorrichtung (Scherstift).....	37
6.6.2 Scherstiftbruch	38
6.6.3 Auswechseln des Scherstifts	40
6.7 Einstellen des Teiggewichts.....	41
6.8 Einstellen der Ansaugmenge	42
6.9 Voluminator	43
6.10 Geschwindigkeit einstellen.....	44
7. WARTUNG	45
7.1 Reinigen der Maschine	45
7.2 Wartungstabelle	47
7.3 Reihenfolge bei Reinigung	48
7.4 Messer, Hauptkolben und Kammer.....	49
7.5 Messkolben und Hinterschieber	50
7.6 Förderer	51
7.7 Auffangbehälter	51
7.8 Abwurfschaber	51
7.9 Förderband ersetzen	52
7.9.1 Außenförderband	52
7.9.2 Innenförderband.....	53
8. STÖRUNGEN UND LÖSUNGEN	55
9. ORIGINAL-HERSTELLER INFORMATIONEN	57
10. BESTELLUNG VON TEILE	59
11. LISTE MIT EMPFOHLENE ERSATZTEILEN	61
12. ELEKTRIK UND SOFTWARE	63
13. MASCHINE SPEZIFISCHEN ANLAGEN	65

1. MASCHINENDATEN

Maschinennummer Hatón : **H** _____

Kunde : _____

Auftragsnummer : _____

Bezeichnung : _____

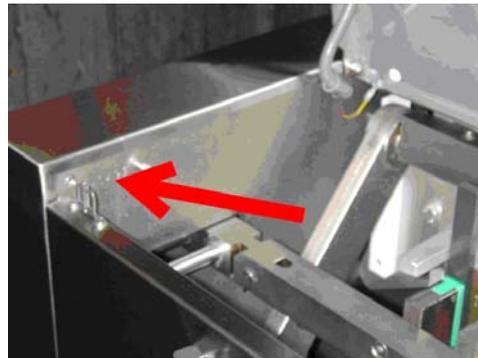
Baujahr : _____

Änderungen vorbehalten.

2. TECHNISCHE DATEN

2.1 Mechanik

Die Maschinenummer ist eingestanzt: Vorderseite, an der Innenseite der linken Rahmenplatte, auf der Höhe der Gewichtsverstellung.



DIE AUSFÜHRUNGEN DER TEIGTEILKAMMERN

ANZAHL KAMMERN	ZWISCHEN-WÄNDE	GEWICHTS-BEREICH GRAMM	KAPAZITÄTS-BEREICH ST/STUNDE				
1		300 – 2500	< 1600				
1 / 2		300 – 2500	< 1600				
		150 – 1200	< 3200				
2 / 4		150 – 1200	< 3200				
		50 – 500	< 6400				
3		100 – 700	< 4800				

- Wichtigste Masse : siehe 2.6 (Maßskizze)
- Trichterinhalt : ca. 60 L
- Gewicht Netto- : 720 kg
- Brutto- :
- Ladevolumen : 7,6 m³
- Abmessungen Transportkiste, l×w×h : 200 cm × 180 cm × 210 cm

2.2 Lärm-Emissionswerte

Der Geräuschdruckpegel (L_{pAd}) am Arbeitsplatz bei verschiedenen Leistungen / Typen ergibt sich aus der beigefügten Tabelle. Sofern zutreffend, gibt diese auch an:

- Geräuschleistung (L_{wAd}) der Maschine,
- Geräuschspitzenwert ($L_{pC\ peakd}$) am Arbeitsplatz.

500 - SERIE	L_{pAd} [dB(A)]	L_{wAd} [dB(A)]	$L_{pC\ peakd}$ [dB(C)]
1660 Hübe/Stunde	77,4	-	-
1475 Hübe/Stunde	72,9	-	-
1290 Hübe/Stunde	70,8	-	-
1155 Hübe/Stunde	< 70,0	-	-
1030 Hübe/Stunde	< 70,0	-	-
925 Hübe/Stunde	< 70,0	-	-
825 Hübe/Stunde	< 70,0	-	-
760 Hübe/Stunde	< 70,0	-	-
660 Hübe/Stunde	< 70,0	-	-

Messungen laut prEN 31201, EN 23744. Arbeitsplatz laut EN 453 1994. Die angeführten Messwerte in Tabelle laut EN 24871 und EN 453 1994, einschliesslich statistischer Erhöhung von:

- Geräuschdruck mit : + 4,1 dB(A), resp. + 4,1 dB(C)
- Geräuschleistung mit : + 2,5 dB(A)

2.3 Pneumatik

- Betriebsdruck : 0,4 Mpa (4 ato)
- Luftverbrauch Ausschussschaber : Normalliter / Maschinenhub

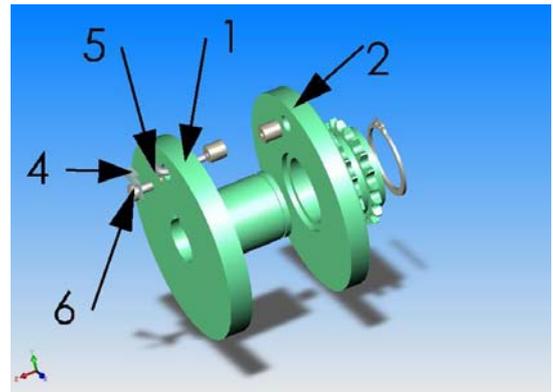
2.4 Elektrik

- Motorleistung : 1,1 kW
- Anschlusswert : 1,8 kVA
- Spannung : 380V
- Steuerspannung : 220V

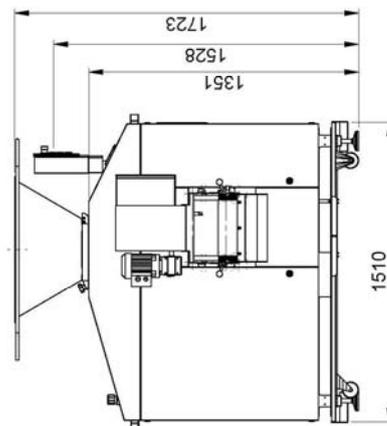
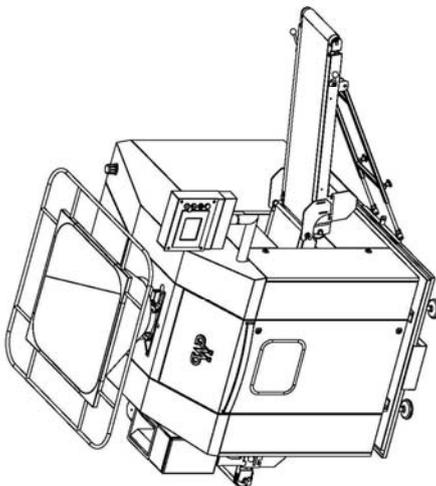
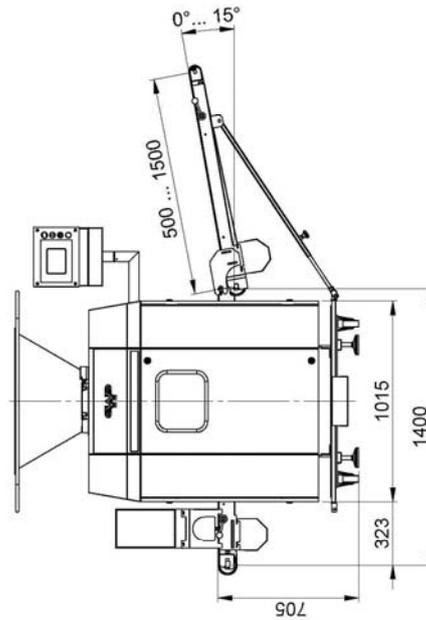
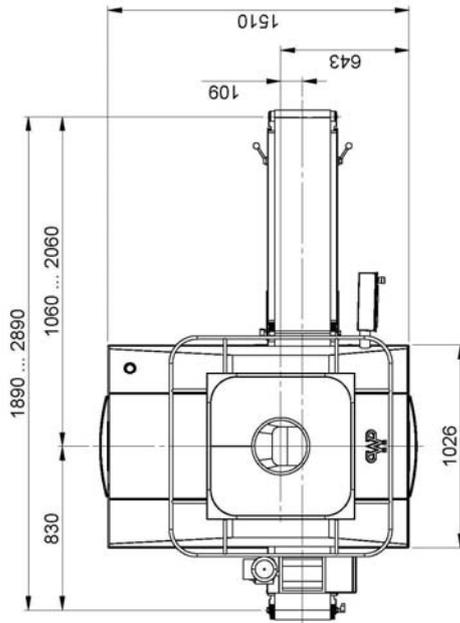
2.5 Überlastschutz

Bei blockieren von Messer und Kolben können die Federn von Messer und Kolben den gesamten Hub auffangen.

Die Maschine hat ausserdem einen Überlastschutz in Form eines Scherstiftes.

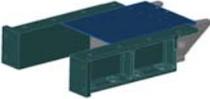
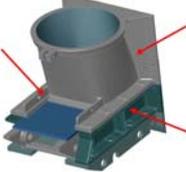
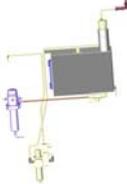


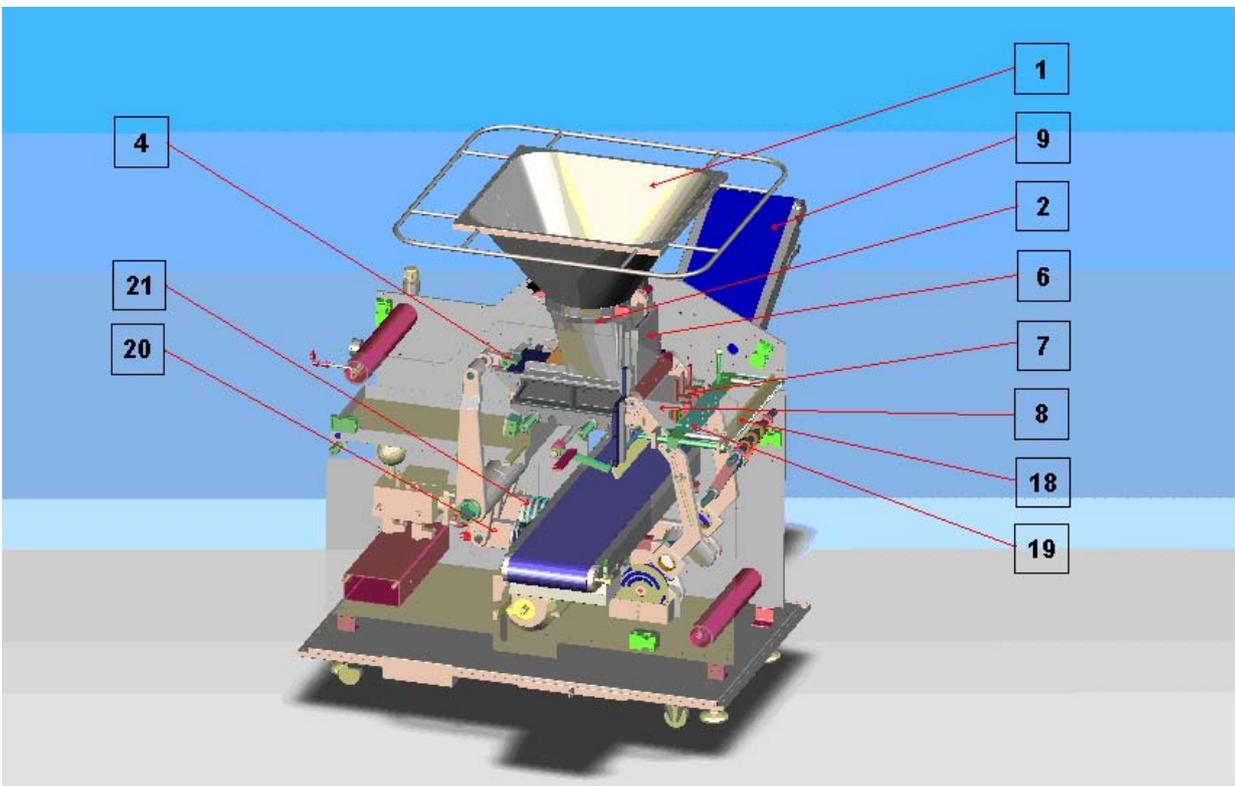
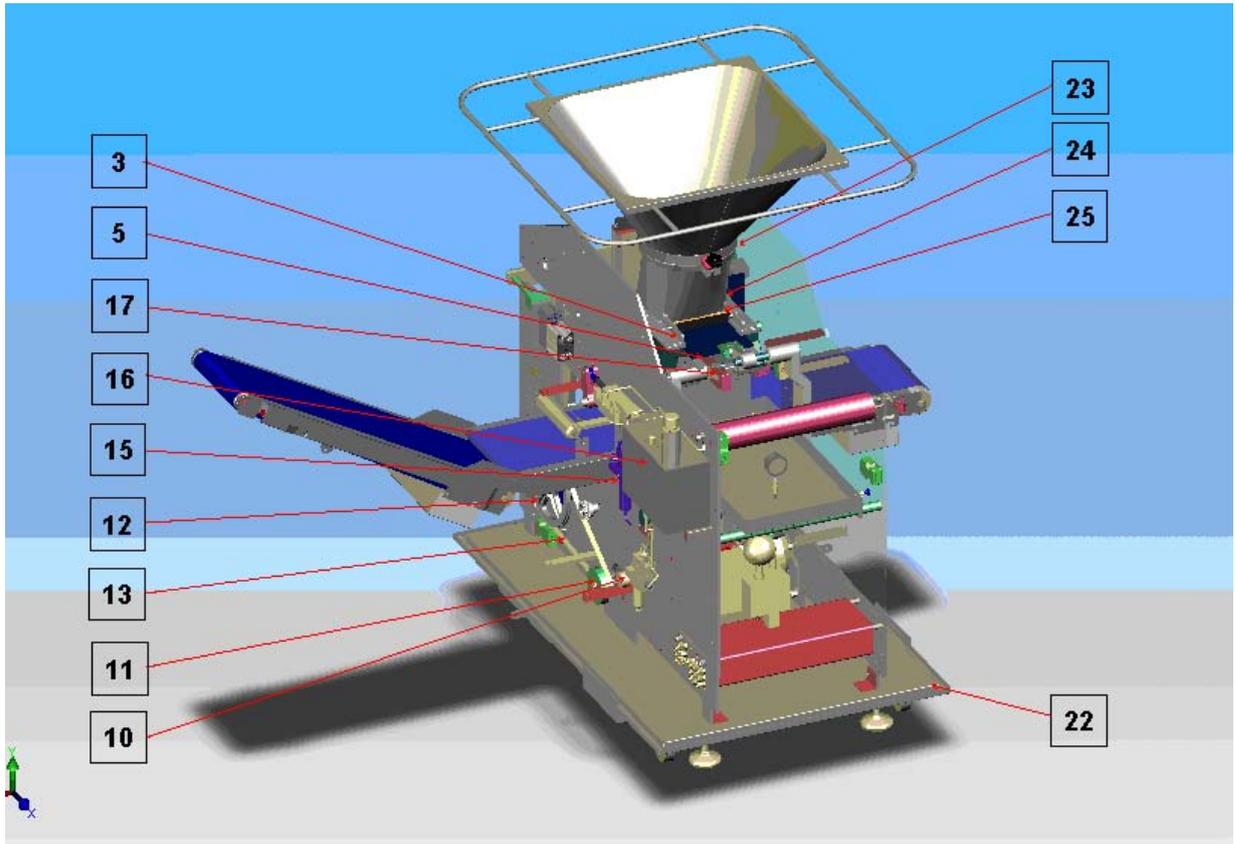
2.6 Maßskizze



3. BESCHREIBUNG

3.1 Übersicht über die Maschine

1) Trichter		17) Stellstift für Ansaugmenge	
2) Trichterbehälter		18) Gewichtsverstellung	
3) Ansaugkammer		19) Teigstück Ausstoßmechanismus	
4) Messer		20) Federschubstange Messer	
5) Hauptkolben		21) Federschubstange Hauptkolben	
6) Hinterschieber		22) Auffangwanne	
7) Messkolben		23) 2 Ölschmierpunkte auf Hinterschieber	
8) Messkammer		24) 2 Ölschmierpunkte auf Messer	
9) Abfuhrband		25) 2 Ölschmierpunkte auf Seitenwand Ansaugkammer	
10) Zahnradreduktor			
11) Scherstift			
12) Kurbelwelle			
13) Kettenübertragung			
15) Ölschmiersystem			
16) Ölreservoir			



3.2 Anwendung

Die Teigteilmaschine 500 ist für das Abmessen von teigfreundlichen Brotsorten mit hoher Gewichtsgenauigkeit entworfen. Die Maschine kann für eine große Anzahl von Teigsorten verwendet werden, wie Weizenteig, Roggenteig bis 70% Roggengehalt und Teig mit einem hohen Wasserabsorbierungsgrad. Auch Teige mit einer langer Gehzeit und empfindliche Teige mit oder ohne Gehzeit und getrockneten Zutaten können problemlos abgemessen werden.

Die Teigteilmaschine wird per Hand oder mittels einer Hebekippvorrichtung mit Teig beladen.



Warnung!

Wenn von einem Hebekipper und/oder einem Zuführtrichter mit Teigschieber Gebrauch gemacht wird, dann darf die Funktion des Sicherheitstrichters nicht behindert werden.

Ansonsten müssen anfüllende Sicherheitsmassnahmen getroffen werden.

3.3 Funktionsprinzip

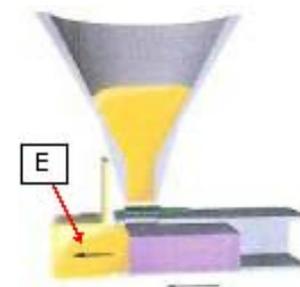
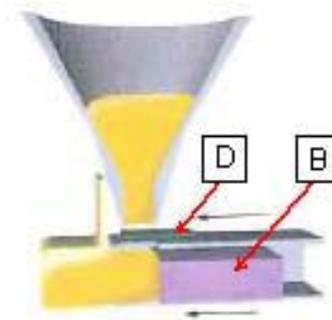
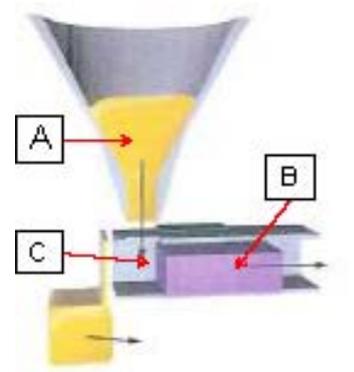
Der Trichter [A] wird mit Teig gefüllt. Der Teig wird durch den sich rückwärts bewegenden Hauptkolben [B] in die Ansaugkammer [C] gesaugt. Der Ansaughub vom Hauptkolben [B] ist einstellbar.

Das Teilungsmesser [D] scheidet den Teig vom Trichterinhalt. Der sich vorwärts bewegende Hauptkolben [B] drückt den Teig in den Hinterschieber [E]. Hierbei steht der Hinterschieber in seiner höchsten Position. Durch die Einstellung des Messkolbens wird die Teigmenge im Voraus genau bestimmt. Im untersten Stand des Hinterschiebers [F] stößt der Messkolben das Teigstück horizontal aus.

Das Teigstück wird durch das Transportband abgeführt.

Bemerkungen:

- * Der Hub des Hauptkolbens muss auf das Gewicht der Teigstücke abgestimmt werden.
- * Die sich ineinander bewegenden Maschinenteile des Teigteilsystems werden automatisch mit einer speziellen Ölsorte geschmiert.
- * Der Kettenantrieb ist völlig von der Teigteilbaugruppe getrennt. In der Teigzone befinden sich keine Antriebsteile, so dass der Teig nicht durch Schmieröl oder Fett verschmutzt werden kann.



3.4 Aufbau der Maschine

Die Maschine besteht aus einem Untergestell, auf dem sich der Rahmen mit Antrieb, Teigzufuhr, Teigteileinheit und Austragsförderer befindet.

Die Maschine steht auf Rädern und kann mit vier Stellbeinen waagrecht gestellt werden.

3.5 Teigzuführsystem

Der Teig wird mit einer Hebekippe (am Besten aus einem Teigbunker mit Dosierschieber und / oder Dosierungswalzen) in den Trichter eingebracht.

3.6 Teigverteilereinheit

Der Verteiler funktioniert entsprechend dem erprobten Ansaug- und Verteilprinzip. Dies garantiert eine optimale Behandlung des Teiges. Die wichtigsten Bestandteile dieses Systems sind:

- Saugkammer;
- Kolben;
- Messer;
- Hinterschieber;
- Messkolben.

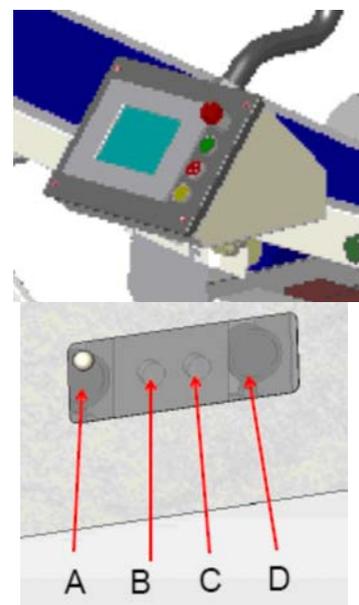
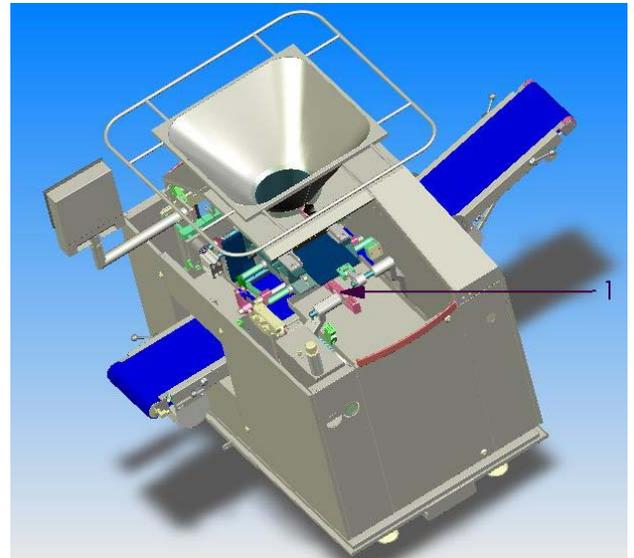
Das Gewicht des Teigstücks wird an dem Bedienungspaneel eingestellt. Der Teig wird durch den Hauptkolben aus der Kammer in die Messkammern gepresst. Hierbei steht der Hinterschieber in der obersten Position. In der untersten Position des Hinterschiebers werden die Teigstücke aus den Messkammern gestoßen.

Die Ansaugmenge muss auf das Gewicht der Teigstücke abgestimmt werden. Hierfür wird ein Anschlag (Riegelbolzen) versetzt oder entfernt.

Ist die Maschine mit einem Voluminator ausgestattet, dann bietet die Maschine die folgenden Einstellmöglichkeiten:

- Federdruck- und Extrusionsdruck-Einstellung, mittels Touchpaneel.
- Federdruck- und Extrusionsdruck-Einstellung, mittels des Trimpotentiometers:
 - A = Extrusionsdruck-Messer
 - B = Trimpotentiometer, Extrusionsdruck-Einstellung
 - C = Trimpotentiometer, Federdruck-Einstellung
 - D = Federdruck-Messer

Die Verteileinheit ist in korrosions- und verschleißfesten Materialien, die eine lange Lebensdauer garantieren, ausgeführt. Zudem vereinfachen sie die Reinigung der Bestandteile.



3.7 Abfuhr von Teigstücken

Nach dem Verteilen und Ausstoßen fallen die Teigstücke auf den Innenförderer und werden, ausführungsbedingt, nach links oder rechts abgeführt. Der Umbau dieses Transportbandes von links nach rechts und andersherum ist möglich, ohne dass dafür zusätzliche Bestandteile notwendig sind. Der Außenförderer ist in diversen anderen Längen lieferbar. Die Geschwindigkeit des Förderers ist abhängig von der Geschwindigkeit der Teigteilmaschine. Der Innenförderer ist mit einem Trommelmotor ausgerüstet. Der Außenförderer ist ebenfalls mit einem Trommelmotor ausgerüstet.



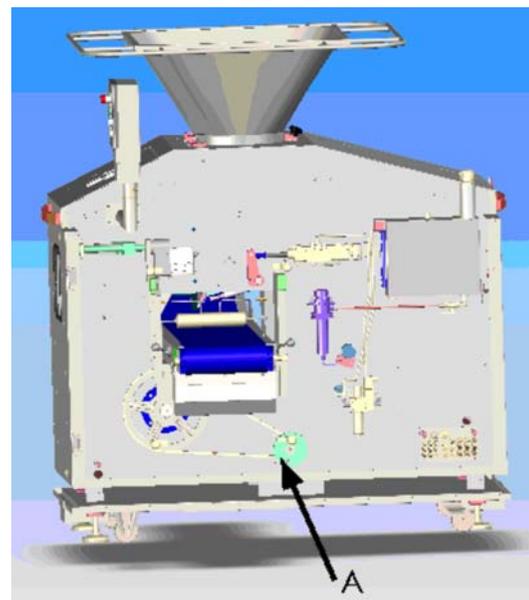
500 SERIE:

Innen- und Außenförderer sind mit einem Frequenzregler versehen. Das Geschwindigkeitsverhältnis zwischen Innen- und Außenförderer ist fest. Die Teigstücke werden beim Übergang vom Innen- zum Außenförderer auseinander gezogen, wodurch der Abstand der Teigstücke zueinander vergrößert wird (separierender Außenförderer).

Die Regelung der Geschwindigkeit des Förderers ist an dem Bedienungspaneel möglich.

3.8 Antrieb

Die Maschine wird über einen Motor mit Untersetzungsgetriebe [A] angetrieben, welcher mittels eines Frequenzreglers den gesamte Kapazitätsbereich abdeckt. Der Kettenantrieb ist völlig von der Teigzone getrennt. Verschmutzung des Antriebs durch Teig, Mehl und Öl wird hierdurch stark vermindert, was der Lebensdauer der Kettenübertragung zugute kommt. Auch ist es einfacher, die Maschine zu reinigen. Alle Antriebsachsen sind mit Kugellagern gelagert.



3.9 Sicherheitsmassnahmen

3.9.1 Allgemein mit Rücksicht auf die Maschinenrichtlinie



Wichtig!

Hat nur bezug auf Länder die zur E.W.G. gehören, aber kann auch gültig gemacht werden für jedes anderen Land.

Die Maschine ist ausschliesslich geeignet um in Kombination mit einem Teigzufuhrsystem zu arbeiten, das anschliesst am Maschinentrichter, so wie ein Teigvorratstrichter mit Dosierschaber und/oder mit Dosierwalzen und/oder Zufuhrdosierbänder. Die Kombination „Teigzufuhrsystem und 500 - serie“ soll dann den Sicherheitsansprüche laut der Maschinenrichtlinie entsprechen und kann erst dann versehen werden von der CE-Markierung.

Wird die Kombination „Teigteilmaschine und Teigzufuhrsystem“ von Werner & Pfleiderer versorgt, dann wird Werner & Pfleiderer dafür sorgen dass diese Kombination übereinstimmt mit der Maschinenrichtlinie und wird Werner & Pfleiderer die CE-Markierung versorgen und eine EG-Konformitätserklärung (Richtlinie 89 / 392 / EWG, Anhang II A) an dem Kunde / Benutzer verschaffen.

3.9.2 Elektrische Sicherungen

Die Antriebsmotoren sind gegen Überlast thermisch gesichert. Wenn die Sicherung ausgelöst wird, wird dies auf dem Bedienpaneel angezeigt und die Maschine wird abgeschaltet.

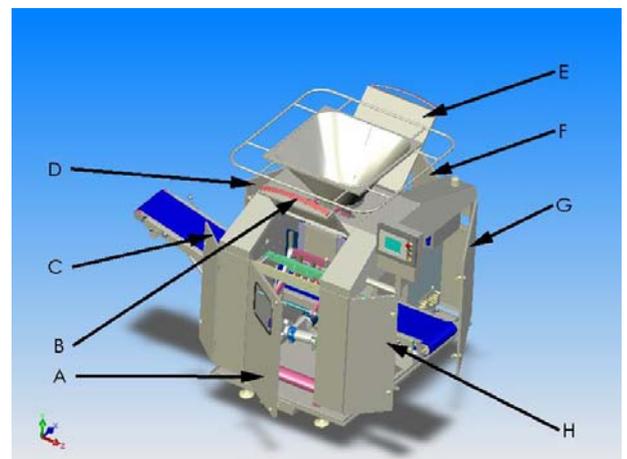
Zugang zum Schaltschrank bekommt man durch Öffnen der Abdeckung [D].

Bei Wegfall des Luftdrucks löst die betroffene Sicherung aus.



Warnung

Reparaturen an der elektrischen Anlage der Maschine dürfen nur durch befugtes Fachpersonal durchgeführt werden.



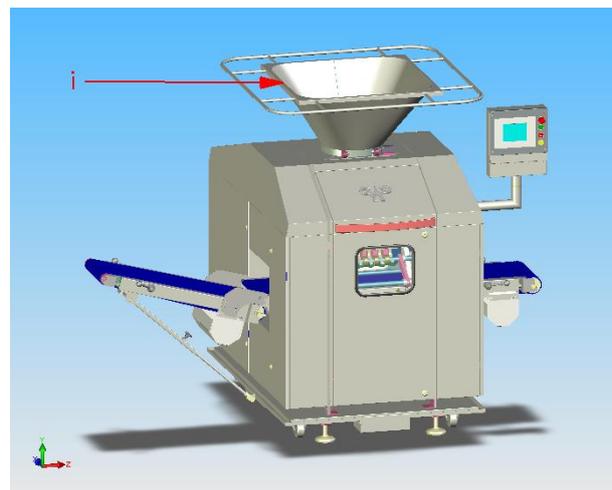
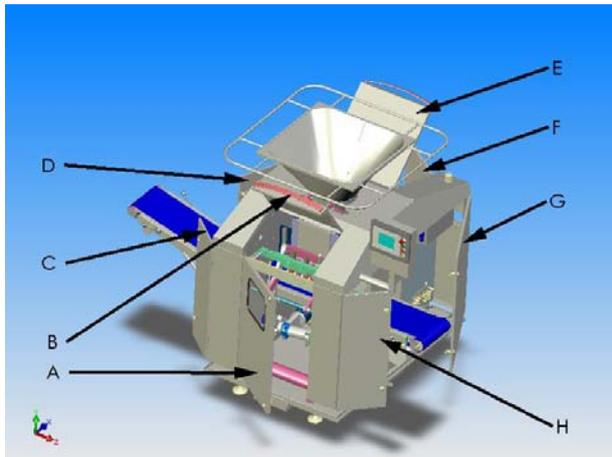
3.9.3 Abdeckung

Für die Sicherheit des Bedienungspersonals sind die Abdeckungsteile, die für die Bedienung und Reinigung geöffnet werden müssen, mit Sicherungsendschaltern versehen. Zum Öffnen eines dieser Abdeckungsteile muss die Maschine erst ausgeschaltet werden.

Die übrigen Paneele dürfen nur durch Monteur entfernt werden. Diese Paneele haben einen Schnellverschluss, der mit einem speziellen Schlüssel zu öffnen ist.

	<p>Warnung Die elektrischen Verriegelungen sind Sicherheitsmassnahmen und dürfen in gar keinem Fall aufgehoben werden.</p>
---	---

- Die vordere Haube [A] und die obere Haube [B] vor dem Reinigen des Messkolbens und der Messkammern öffnen.
- Die obere Haube hinten [E] öffnen, um Ansaugkammer, Hauptkolben und Messer zu reinigen, sowie für das Einstellen des Ansaughubs.
- Die hintere Haube [F] öffnen und für eine größere Reinigung und Reinigung des Innenraums entfernen.

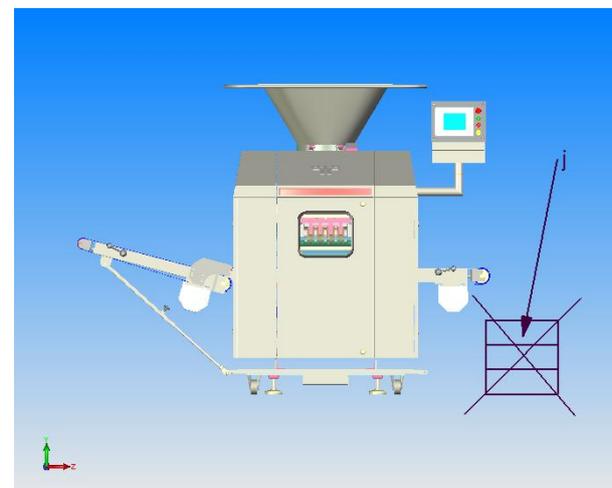


3.9.4 Trichter

Der Trichter [i] ist drehbar und muss zum Entfernen von Restteig und zum Reinigen umgeklappt werden. Immer erst die Maschine ausschalten.

Die Maschine kann bei umgeklapptem Trichter nicht laufen. Der Abstand vom Boden zum Messer entspricht dem vorgeschriebenen Sicherheitsabstand.

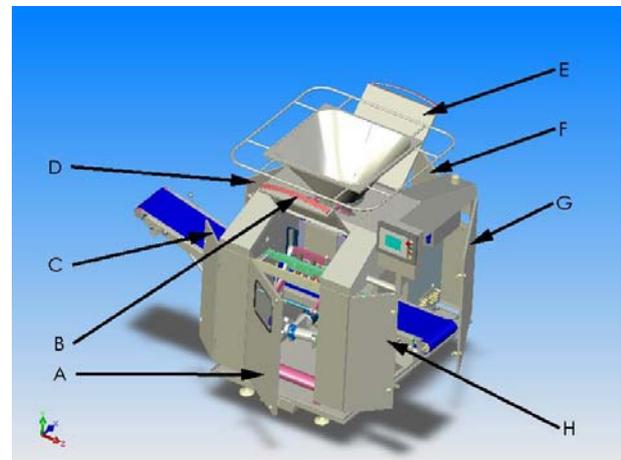
	<p>Warnung Es ist nicht erlaubt, Trittleitern, Kästen, Kisten [j] und Ähnliches zu benutzen, um das Unterteil des Trichters sauber zu kratzen oder Restteig zu entfernen, auch nicht bei nicht-laufender Maschine.</p>
---	--



3.9.5 Antriebsmotoren

Die Antriebsmotoren sind gegen Überlast gesichert. Wenn die Sicherung ausgelöst wird, wird dies auf dem Bedienpaneel angezeigt und die Maschine wird abgeschaltet. Zugang zum Schaltkasten bekommt man durch Öffnen des Abdeckungsteils [D] mit einem Schlüssel.

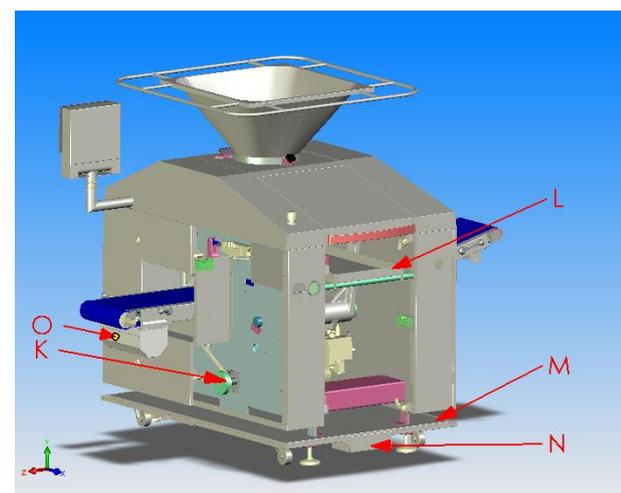
	<p>Warnung Reparaturen an der elektrischen Anlage der Maschine dürfen nur von befugten Fachpersonal durchgeführt werden.</p>
---	---



3.9.6 Mechanische Sicherungen

Wird ein Teil der Teigteileinheit durch einen Fremdgegenstand blockiert, dann kann durch das Brechen des Scherstifts [K] eine Beschädigung der Maschine vermieden werden.

Der Raum zur Scherstiftkonstruktion ist durch das Öffnen des Abdeckungsteils [G] zu erreichen. Der Antrieb wird dann mechanisch von der Maschine getrennt. Bzgl. Ersatzes des Scherstift siehe Kapitel 6.



3.9.7 Ölauffangwannen

Zwei Auffangwannen, [L] und [M], verhindern, dass Öl- und Teigreste auf den Boden oder auf eines der Antriebselemente gelangen.

Der Auffangbehälter [L] ist durch das Öffnen des Abdeckungsteils [F] zu erreichen.

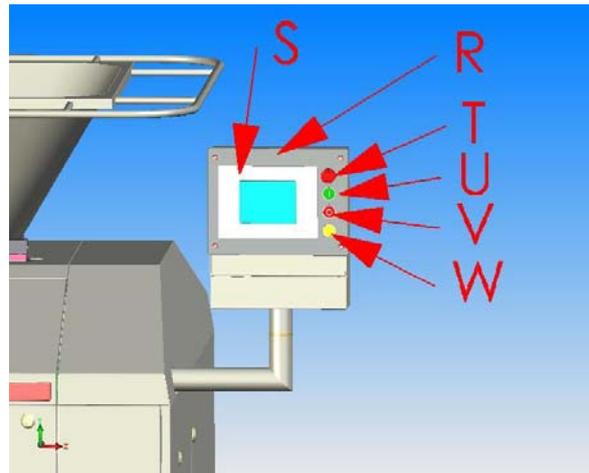
Sowohl der Innen- als auch der Außenförderer sind mit einem Öl- / Teigrestebehälter versehen.

Das Öl wird weiterhin durch das Auffangschälchen [N] aufgefangen.

	<p>Wichtig: Altöl nicht mehr verwenden. Das Öl auf umweltgerechte Weise entsorgen.</p>
---	---

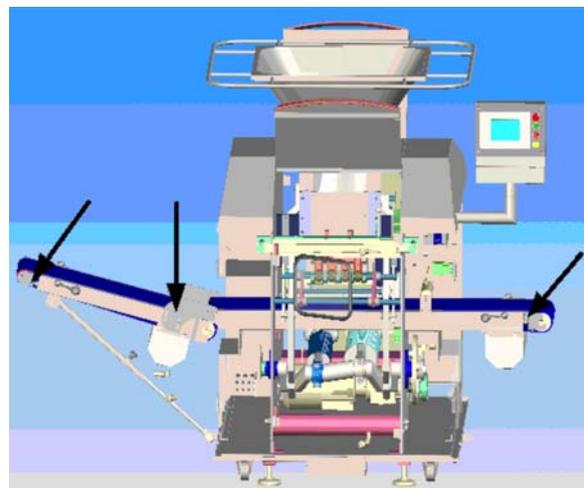
3.9.8 Notausschalter

Der Notausschalter [T] befindet sich auf dem Bedienpaneel.



3.9.9 Förderer

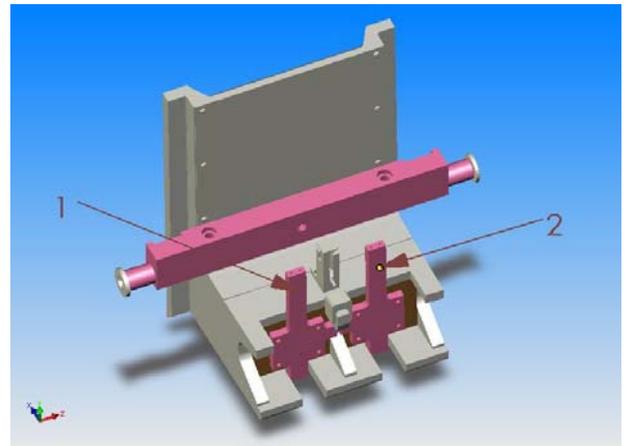
Die Eingreifstellen zwischen Band und Rollen sind abgeschirmt.



3.10 Umstellung von 1-Kammer zu Mehrkammer

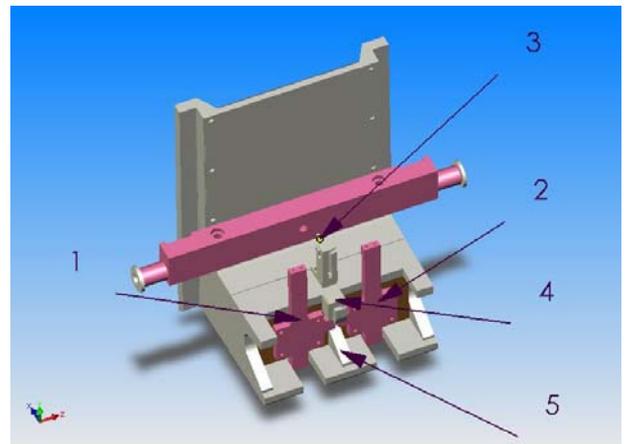
Situation 1

- Pos 1: Messkolben 1
- Pos 2: Messkolben 2



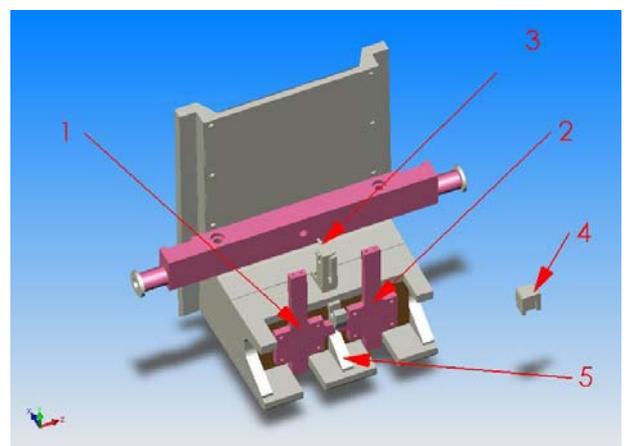
Umstellung 1-Kammer, Zwischenaufnahme mitlaufend

- Pos [3] Zwischenaufnahmeverriegelung oben in (rot markiert)
"Zwischenaufnahme mitlaufend"
- Zwischenaufnahme Mitnehmer [4].
Mitnehmer auf dieser Position, Koppelung des Messkolbens mit Zwischenaufnahme



Umstellung 2-Kammer, Zwischenaufnahme in fester Position

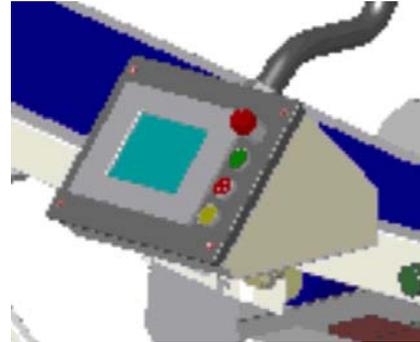
- Pos [3] Zwischenaufnahmeverriegelung unten in (Rot markiert)
"Zwischenaufnahme in fester Position".
- Stütze Zwischenaufnahme Mitnehmer [4]
Mitnehmer [4] wird von den Messkolben durch Entfernung von Pos [4] und Anbringung an eine am Rahmen montierte Stütze abgekoppelt.



4. BEDIENPANEEL

Siehe Kapitel 12 für die
Bedienpaneels.

Erklärung des



5. TRANSPORT UND AUFSTELLUNG

5.1 Transport

Bei Ankunft muss die Maschine sofort auf Beschädigungen kontrolliert werden. Eventuelle Beschädigungen müssen direkt an den Beförderer und an die Verkaufsabteilung von Werner & Pfleiderer gemeldet werden.

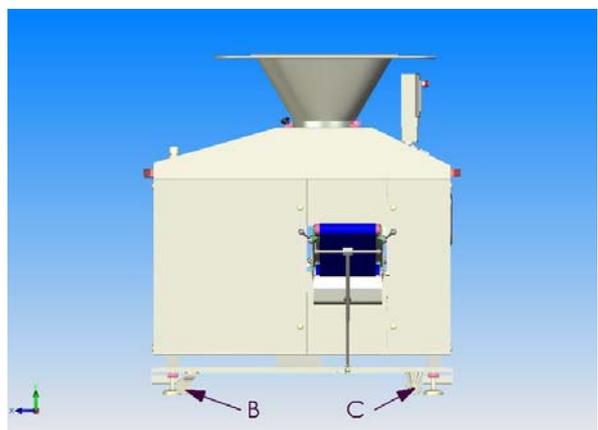
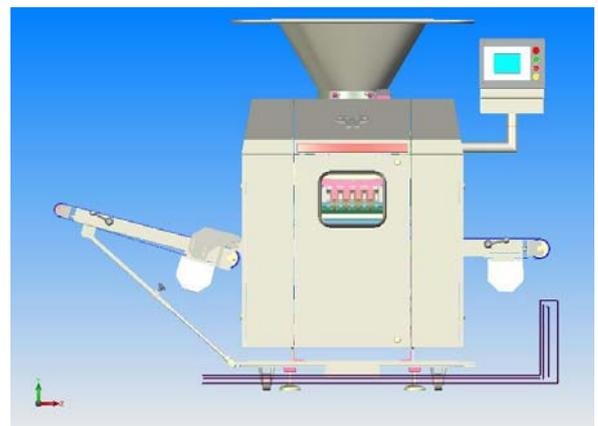
 **Achtung:**
Wenn die Maschine mit einem Gabelstapler transportiert wird, dann müssen die Gabeln an der langen Seite unter dem Rahmen durchgeschoben werden.

5.2 Aufstellung

Die Maschine allseitig waagrecht aufstellen, dazu die Stempel [A] (4x) verdrehen. Nur dann ist eine gleichmäßige Verteilung des Öls auf die Komponenten des Teigteilsystems garantiert. Eine einseitige Ölzirkulation kann die Funktion der Maschine beeinflussen und/oder einen erhöhten Verschleiß der Verteileinheit zur Folge haben.

5.3 Maschine feststellen

Die Maschine ist verfahrbar, durch 2 starre Räder [C] und 2 Schwenkräder [B]. Während des Betriebs muss die Maschine auf dem Boden festgestellt sein. Das geschieht durch Herausdrehen der Stempel [A].

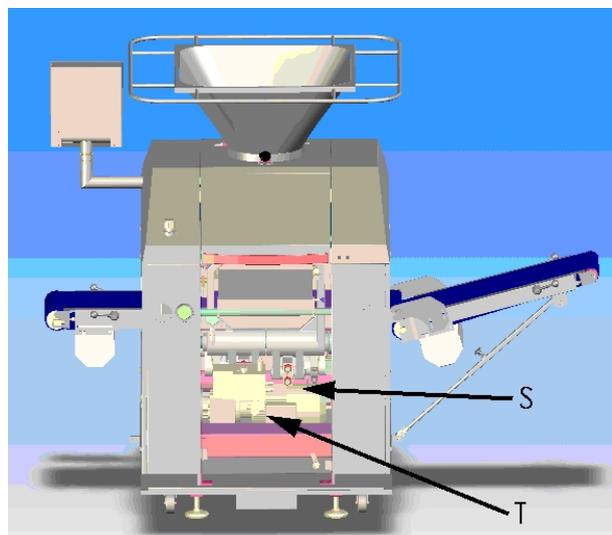
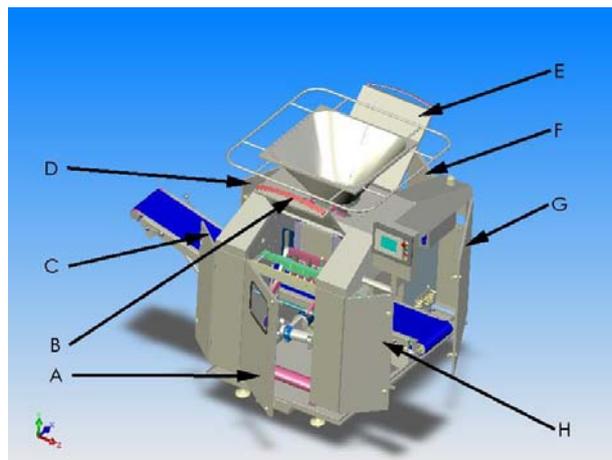


5.4 Kontrolle der Drehrichtung

	<p>Wichtig: Bevor zum ersten Mal eingeschaltet wird, muss man sich davon überzeugen, dass sich kein fremder Gegenstand im Teigtrichter oder irgendwo sonst in der Maschine befindet.</p>
---	---

(Die Stromversorgung ist noch nicht an die Maschine angeschlossen).

- Öffnen Sie die linke Tür [D] der Abdeckung.
- Nehmen Sie die Kurbel aus der Halterung und setzen Sie diese in die verlängerte Achse des Motorgetriebes.
- Entriegeln Sie die Bremse mit dem Hebel [S] auf der Rückseite des Antriebsmotors.
- Drehen Sie an der Kurbel bis die Maschine einige Hübe gemacht hat.
- Kontrollieren Sie hierbei, ob alles ordnungsgemäß funktioniert.
- Setzen Sie die Kurbel zurück in die Halterung und schließen Sie die linke Tür der Abdeckung.



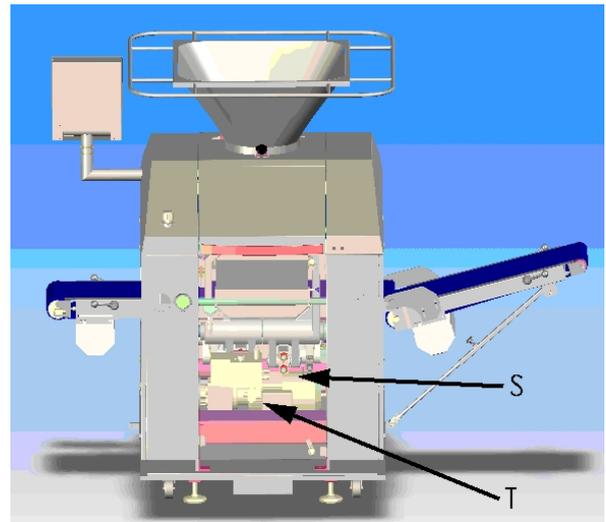
5.5 Elektrischer Anschluss



Achtung:

Der Anschluss an das elektrische Netz und die Sicherheitsmassnahmen müssen in Übereinstimmung mit der Norm EN 60204-1 sein und gemäß den Vorschriften der betreffenden Elektrizitätsgesellschaft durch einen befugten Elektriker durchgeführt werden.

- Bevor Sie die Maschine anschließen, muss kontrolliert werden, ob die Netzspannung mit der Spannung, wie auf dem Typenschild des Antriebsmotors [T] verzeichnet, übereinstimmt.
- Das Anschlusskabel befindet sich an der Rückseite der Maschine. Die Maschine wird ohne Stecker geliefert. Ein für den betreffenden Anschluss geeigneter Stecker muss montiert werden.
- Schalten Sie die Maschine kurz ein und achten Sie dabei auf die Laufrichtung des Bandes [E].



5.6 Anschluss Pneumatik

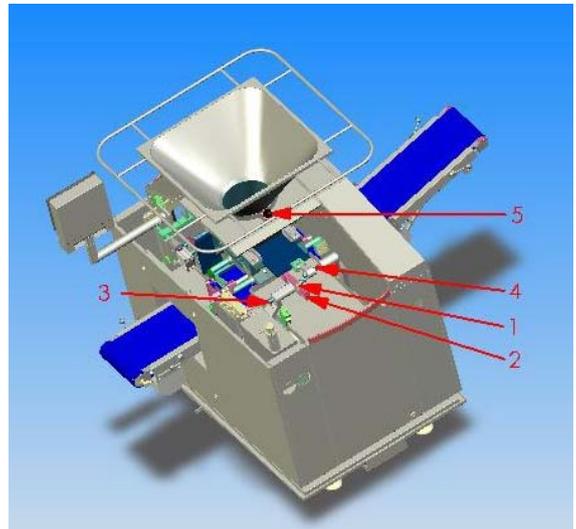
Der Anschluss für die Pneumatik befindet sich an der Rückseite der Maschine.

6. INBETRIEBNAHME

6.1 Reinigen

Blanke Maschinenteile, wie Hauptkolben, Ansaugkammer, Verteilmesser, Messkolben und Hinterschieber sind zum Schutz gegen Wittereinflüsse eingefettet.

- Das angebrachte Fett mit einem Tuch von diesen Maschinenteilen entfernen.
- Demontage der Maschinenteile, siehe Kapitel 7.
- Fettreste mit dem mitgelieferten, speziellem Öl und einem Tuch oder mit Wasser und einem Spülmittel abwaschen.
- Maschinenteile mit dem mitgelieferten, speziellen Öl einölen.



Wichtig:

Behandeln Sie die demontierten Bestandteile mit Vorsicht. Legen Sie die Kolben und das Messer auf einen Tisch auf ein Tuch. Legen Sie diese nicht auf den Steinboden, um Beschädigung der Kanten zu vermeiden.

6.2 Kette spannen

- Vor der Inbetriebnahme muss die Spannung der Antriebskette [G] kontrolliert werden.
- Wenn die Spannung zu gering ist, muss die Kette mit Hilfe des Kettenspanners [H] nachgespannt werden.
- Spannrad auf die Kette drücken, bis genug Spannung erreicht ist, und die Bolzen wieder festdrehen.



Achtung:

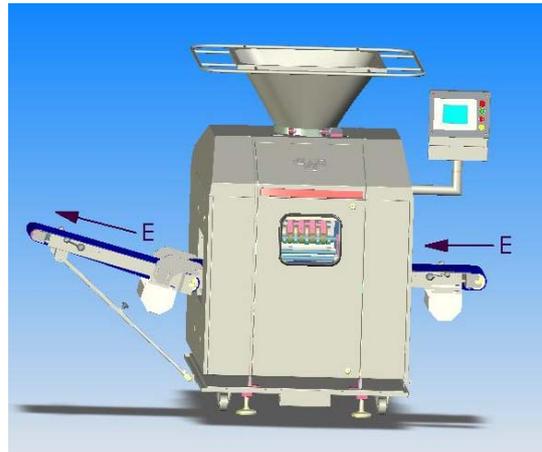
Kette nicht zu straff spannen (gerade nicht spielfrei ist genug).



6.3 Förderband kontrollieren

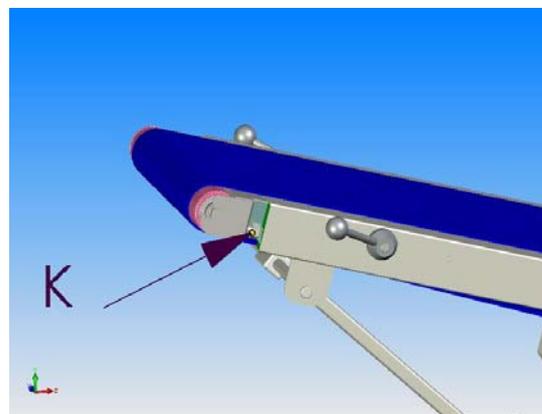
Die Spannung und der Lauf des Förderbandes muss vor der ersten Inbetriebnahme kontrolliert und, insofern nötig, korrigiert werden. Die Spannung wird an beiden Seiten des Förderbandes mit Spannmutter [K] eingestellt.

- Bandspannung mit Spannmutter [K] einstellen.
- Wandert das Band zu weit nach rechts, dann muss die Spannung an der linken Seite vermindert werden oder an der rechten Seite erhöht werden.




Achtung:
 Das Band nicht zu straff spannen.

- Das Spannen und Einregeln des Bandes in mehreren kleinen Schritten durchführen. Zwischen den einzelnen Einstellungen das Band lange genug laufen lassen, so dass es sich auf den neuen Stand einstellt.
- Durch falsches Einstellen kann das Band verformt werden und wird dann nicht mehr steuerbar sein.



6.4 Schmierung der Teigteilmaschine

6.4.1 Schmierung Basisausführung

Die Schmierung der Teigteilmaschine geschieht automatisch durch eine Hochdruckpumpe [M], die sich rechts hinten in der Maschine befindet [L].

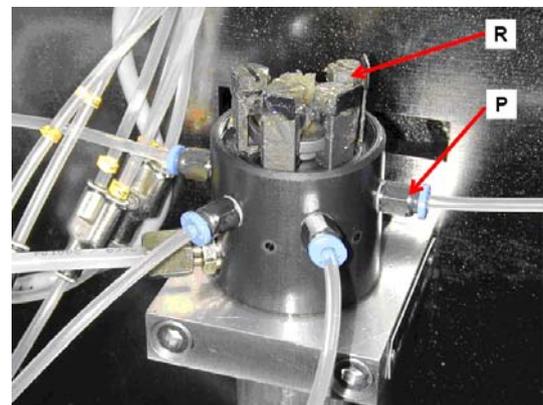
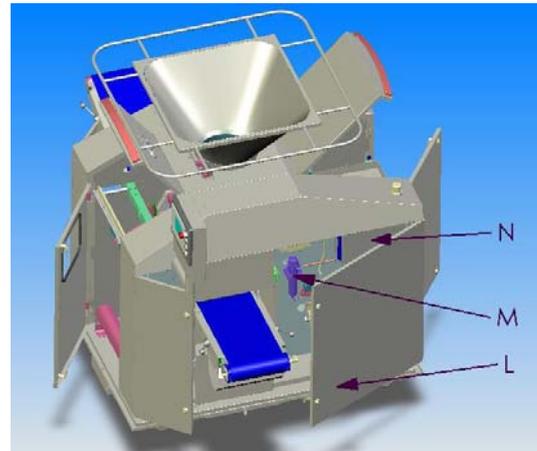
Das Öl wird durch die Pumpe [M] aus dem Ölreservoir [N] zu sechs (oder mehr) Schmierpunkten transportiert.

Vor der Inbetriebnahme muss der Ölstand kontrolliert werden und, falls nötig, mit speziellem Öl aufgefüllt werden.

Von der Ölpumpe aus [M] gelangt das Öl über die Leitungen [P] zu den einzelnen Schmierpunkten.

Regeln der Ölmenge für die einzelnen Schmierpunkte:

- Deckel von der Ölpumpe [M] abschrauben.
- Die Öldosierung kann mit der Einstellschraube [R] eingestellt werden.
- Mehr Öl: Schraube **im** Uhrzeigersinn drehen.
- Weniger Öl: Schraube **entgegen** dem Uhrzeigersinn drehen.



6.4.2 Schmierung Basisausführung in Kombination mit Bandschmierung

Die Schmierung der Teigteilmaschine geschieht automatisch durch eine Hochdruckpumpe [M], die sich rechts hinten in der Maschine befindet [L].

Das Öl wird durch die Pumpe [M] aus dem Ölreservoir [N] zu sechs (oder mehr) Schmierpunkten transportiert.

Vor der Inbetriebnahme muss der Ölstand kontrolliert werden und, falls nötig, mit speziellem Öl aufgefüllt werden.

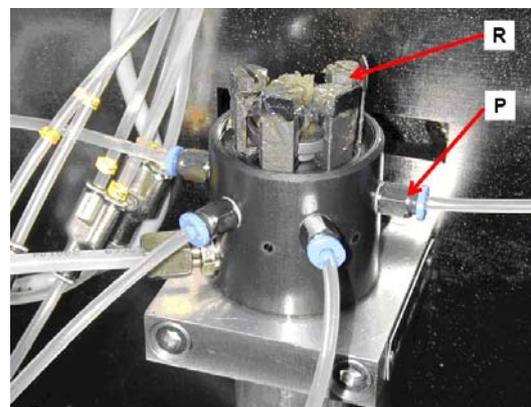
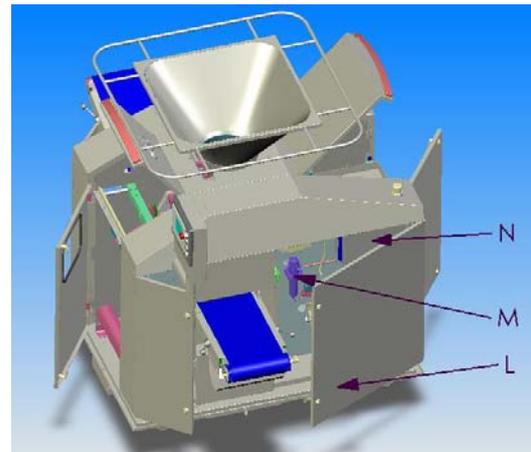
Von der Ölpumpe aus [M] gelangt das Öl über die Leitungen [P] zu den einzelnen Schmierpunkten.

Regeln der Ölmenge für die einzelnen Schmierpunkte:

- Deckel von der Ölpumpe [M] abschrauben.
- Die Öldosierung kann mit der Einstellschraube [R] eingestellt werden.
- Mehr Öl: Schraube **im** Uhrzeigersinn drehen.
- Weniger Öl: Schraube **entgegen** dem Uhrzeigersinn drehen.

BANDSCHMIERUNG

Die Maschine kann mit Bandbeölung ausgerüstet sein, um ein Ankleben des Teigs auf dem Band zu verhindern. In diesem Fall ist am Anfang des Bandes eine Ölverteilschleife [S] angebracht, welche von zwei Ölleitungen mit Öl beträufelt wird. Die Menge kann an der Pumpe eingestellt werden.



6.4.3 Schmierung Basisausführung in Kombination mit Trichterschmierung

Die Schmierung der Teigteilmaschine geschieht automatisch durch eine Hochdruckpumpe [M], die sich rechts hinten in der Maschine befindet [L].

Das Öl wird durch die Pumpe [M] aus dem Ölreservoir [N] zu sechs (oder mehr) Schmierpunkten transportiert.

Vor der Inbetriebnahme muss der Ölstand kontrolliert werden und, falls nötig, mit speziellem Öl aufgefüllt werden.

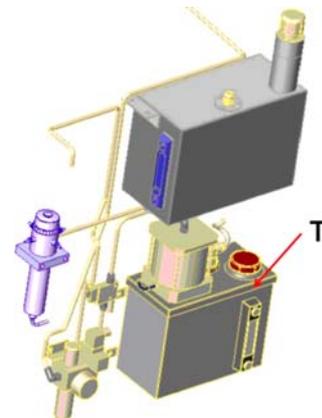
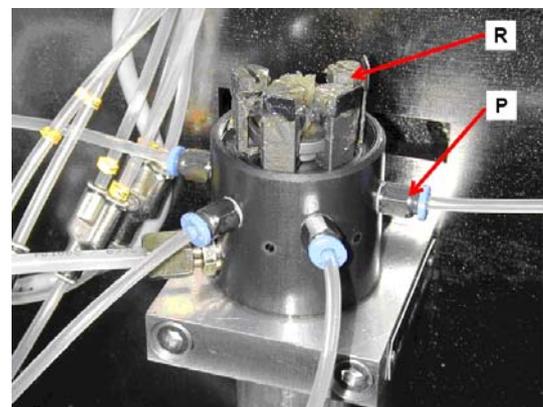
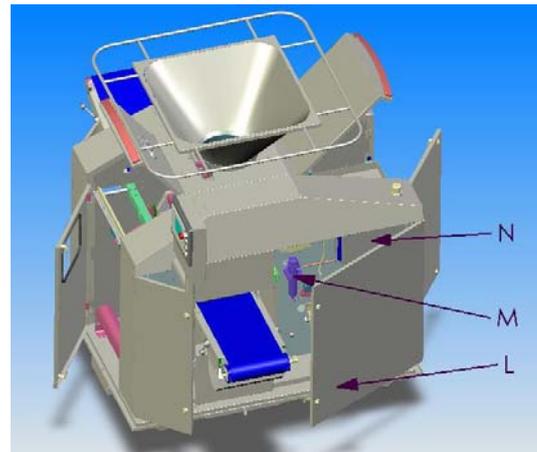
Von der Ölpumpe aus [M] gelangt das Öl über die Leitungen [P] zu den einzelnen Schmierpunkten.

Regeln der Ölmenge für die einzelnen Schmierpunkte:

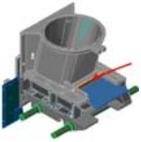
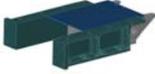
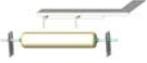
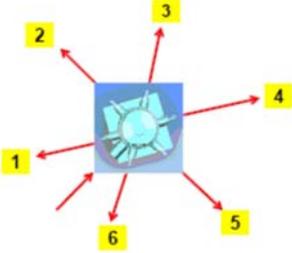
- Deckel von der Ölpumpe [M] abschrauben.
- Die Öldosierung kann mit der Einstellschraube [R] eingestellt werden.
- Mehr Öl: Schraube **im** Uhrzeigersinn drehen.
- Weniger Öl: Schraube **entgegen** dem Uhrzeigersinn drehen.

TRICHTERSCHMIERUNG

Die Maschine kann mit Trichterbeölung ausgerüstet sein, um ein Ankleben des Teigs im Trichter zu vermeiden. In diesem Fall ist an Position [T] eine zusätzliche Verteilerpumpe montiert, die die Sprüher oben im Trichter mit Öl versorgt.



6.4.4 Schmierschema Basisausführungen

Schmierschema "Basisausführungen"					
Pro Pumpenumdrehung		(6 Pumpenausgänge 3000 / 288 = 10.4 Hübe/Minute)			
					
	Messer	Hinterschieber	Hauptkolben	Messkolben	Band
Leitungsnummer 	1 + 2	3 + 4	--	--	5 + 6
Kolbenpumpe ... mm ³	60	60	--	--	60
Einstellung ... Klicks (Einstellung maximal nach minimal)	13	13	--	--	15
Maschinekapazität	Verbrauch:				
500 Hübe/Stunde	0,02 Liter				
1000 Hübe/Stunde	0,03 Liter				
1500 Hübe/Stunde	0,06 Liter				

6.5 Empfohlene Ölsorten

6.5.1 Zuckerlösendes Öl:

 Es ist immer möglich, dass die Maschine aufgrund von Teigablagerungen schwerfällig läuft bzw. Rüttelt. Besonders bei neuen Maschinen und bei der Verarbeitung von zuckerhaltigen und gefüllten Teigsorten empfehlen wir daher zuckerlösendes Öl zu verwenden.

Wir empfehlen als zuckerlösendes Öl: **Klüberfluid UH1-6-10** (Zulassung USDA-H1). Dieses Öl verfügt über sehr gute lösende Eigenschaften, daher wird es von uns für den täglichen Gebrauch vorgeschrieben.

Giessen Sie bei Produktionsbeginn und danach alle 8 Stunden und bei sehr zuckerhaltigen Teigen so oft wie nötig, einige cc Öl oben auf den Schieberkasten und, falls nötig, oben auf das Messer.

Siehe Anlagen Kapitel 9.

 **Blad met veiligheidsgegevens**
volgens 91/156/EEG
datum van de druk: 07.12.2004
opnieuw bewerkt op: 07.12.2004

1 Identificatie van de stof of het preparaat en de vennootschap/onderneming

Informatie over het produkt
Handelsnaam: Klüberfluid UH1 6-10
Artikelnummer: 06020
Toepassing van de stof / van de bereiding: Smeermiddel
Fabrikant/leverancier:
KLÜBER LUBRICATION MÜNCHEN KG
Gartenbauernstrasse 7
D-81379 München
Tel.: 0049 (0) 897676-0
Fax: 0049 (0) 897676-333
Notificatienummer: 0049 (0) 897676-700
Inlichtinggeveende sector: Material Compliance Management

2 Samenstelling en informatie over de bestanddelen

Chemische karakterisering
Beschrijving:
olie op basis van polyalkyleenlyfol
Water:
Gevaarlijke inhoudstoffen: vervat
Aanvullende gegevens:
De voorsteeltige inhoud van de opgegeven samenstellingen inzake de mogelijke gevaaren is te vinden in hoofdstuk 16.

3 Identificatie van de gevaren

Geraameteekening: Vervat
Speciale geraameteekening voor mens en milieu:
Het produkt moet geen markering krijgen op basis van het bereikingsproces van de "Algemene classificatievoor bereidingen in de EG", laatste editie.
Classificatiecijfers:
De Classificatie komt overeen met de actuele EG-lijsten, maar is aangepast met gegevens uit de volktoelating van de onderneming.

4 Eerste-hulpmaatregelen

Na het inademen: Voor versie lucht zorgen.
Na huidcontact: Voorzichtigheidsmaat met water en zeep wassen. (EHSOP-04-02-2)

 **Produkt informatie**

FINATUROL D

Smeermiddel voor de voedingsmiddelenindustrie

Omschrijving
FINATUROL D is een hoogwaardig, zuiver olie op basis van polyalkyleenlyfol, met een laag viscositeitsgetal, dat is geschikt voor gebruik in de voedingsmiddelenindustrie.

Eigenschappen
• FINATUROL D is een zuiver olie op basis van polyalkyleenlyfol, met een laag viscositeitsgetal, dat is geschikt voor gebruik in de voedingsmiddelenindustrie.
• FINATUROL D is een zuiver olie op basis van polyalkyleenlyfol, met een laag viscositeitsgetal, dat is geschikt voor gebruik in de voedingsmiddelenindustrie.

Toepassingen
• Smeermiddel voor de voedingsmiddelenindustrie.
• Het kan worden toegevoegd aan de productie van voedingsmiddelen.

Karakteristieken

METRIEK	VERBODEN	FINATUROL D
Viscositeit	100	100
Dichtheid	0,88	0,88
Wettbaarheid	100	100
Wettbaarheid op 100°C	100	100
Wettbaarheid op 150°C	100	100
Wettbaarheid op 200°C	100	100
Wettbaarheid op 250°C	100	100
Wettbaarheid op 300°C	100	100
Wettbaarheid op 350°C	100	100
Wettbaarheid op 400°C	100	100
Wettbaarheid op 450°C	100	100
Wettbaarheid op 500°C	100	100
Wettbaarheid op 550°C	100	100
Wettbaarheid op 600°C	100	100
Wettbaarheid op 650°C	100	100
Wettbaarheid op 700°C	100	100
Wettbaarheid op 750°C	100	100
Wettbaarheid op 800°C	100	100
Wettbaarheid op 850°C	100	100
Wettbaarheid op 900°C	100	100
Wettbaarheid op 950°C	100	100
Wettbaarheid op 1000°C	100	100

FINA Nederland

6.5.2 Pflanzliches Öl:

Verwenden Sie ausschliesslich Ölsorten, die:

- Eine lange Standzeit haben, nicht schnell alt werden.
- Keine Rückstände enthalten, welche schnell Filter und Leitungen verstopfen können.
- Keine härtenden Bestandteile enthalten, welche Filter und Leitungen verstopfen können.
- Keine oder minimale Mengen härtende Bestandteile enthalten, die auf dem Umfeld eine Harzschicht hinterlassen.
- Keine Zufügung von Anti-Oxidanten haben, ausser wenn sie für Nahrungsmittel zugelassen sind.

Besonders zu beachten bei Verwendung von pflanzlichen Ölsorten:

- Berücksichtigen Sie die Punkte des vorigen Absatzes.
- Kontrollieren, reinigen und/oder erneuern Sie die Filter rechtzeitig.
- Kontrollieren Sie die Ölbehälter.
- Unterwerfen Sie die Behälter einer regelmässigen Reinigung. Altes Öl wirkt als Veralterungskatalysator.
- Halten Sie durch regelmässige Reinigung die Maschine(n) frei von härtendem Harzanschlag.
- Lagern Sie das pflanzliche Öl an einem kühlen Ort.
- Kaufen Sie keinen zu grossen Vorrat ein, berücksichtigen Sie die Standzeit der betreffenden Ölsorte.
- Bei Bulklagerung sind die Kontainer zu reinigen bevor sie erneut gefüllt werden.

In der nachfolgenden Liste sind pflanzliche Ölsorten aufgeführt, von denen wir wissen, dass diese geeignet sind; wir können jedoch für die Qualität in der "Welt" nicht gerade stehen.

- * Fordern Sie immer die Spezifikationen des Herstellers an.
- * Testen Sie über eine längere Periode.
- * Halten Sie sich an die Richtlinien des Ölherstellers.

 Achtung: Verwenden Sie ausschliesslich reines, nicht verschmutztes, härzfreies Öl. Verwenden Sie niemals bereits benutztes Öl.

Pflanzliche Öle:

FABRIKAT, TYP	VISKOSITÄT				JODZAHL
	°E/50°C	MM ² /S BEI 50°C	MM ² /S BEI 40°C	MM ² /S BEI 20°C	
Zeelandia, Ovam 25	3,4	25,0	37	66	ca. 110
Zeelandia, Ovam 40	4	33	44 89		ca. 80
Dubör SG Öl				70	ca. 105
Dubör SG Öl-S				63	ca. 85
Fina Naturol K2			35,2	80	ca. 115
Finaturol D			36,4	82,7	73
Sonneveld Division 5 (Industriell)				75	ca. 113
Sonneveld Division 10				75	ca. 113
Sonneveld Division 30 (Handwerklich)				75	ca. 103
Bakels Dovidol				109	ca. 126

Minerales Öl:

Verwenden Sie nur konsumgeeignete Spezialöle: weisses medizinisches Paraffinöl mit einer Viskosität von ca. 5,5 E bei 50°C (4,12 mm²/s bei 50°C – 69 mm²/s bei 40°C). Die am besten geeigneten Ölsorten sind in der nachfolgenden Tabelle aufgeführt.

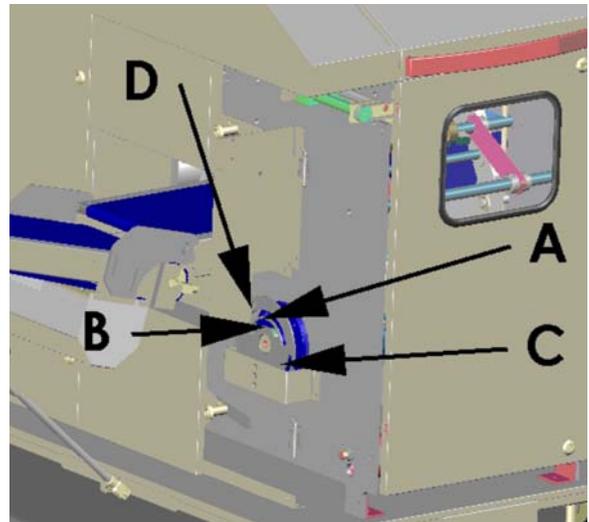
FABRIKAT, TYP	VISKOSITÄT			
	E BEI 50°C	MM ² /S BEI 50°C	MM ² /S BEI 40°C	MM ² /S BEI 20°C
Zeelandia, Ovam 1500	5,4	40,4	67	236
Lubriplate FMO-1700-AW				95

 **Achtung:** Wenn behördlicherseits ausschliesslich der Gebrauch von pflanzlichem Öl vorgeschrieben wird, so sind Sie gehalten, dieses zu verwenden.

6.6 Ablegen der Teigstücke

Eine gute Ablage der Teigstücke auf das Band des Innenförderers ist vom Zusammenspiel von Hinterschieberposition und Abwurfklappe abhängig (siehe Kapitel 4). Das Schaltsignal für die elektropneumatisch bediente Abwurfklappe wird von einem Näherungsschalter in Kombination mit einer Schaltscheibe auf der Kurbelwelle gegeben. In dem Moment, in dem der Näherungsschalter durch die Rille [A] in der Schaltscheibe geöffnet wird, wird das Schaltsignal gegeben. Dieses Signal wird durch ein Zeitrelais gehalten, das nach einer eingestellten Zeit den Luftzylinder über ein elektropneumatisches Ventil bedient. Hierdurch klappt die Abwurfklappe nach unten. Die Klappe klappt wieder hoch, wenn die Schaltscheibe den Näherungsschalter bedeckt.

Die Verzögerungszeit ist auf dem Bedienungspaneel (Kapitel 4) einzustellen. Diese Einstellung und damit der Moment des Herunterklappens der Abwurfklappe ist abhängig von Teigsorte und -gewicht. Die Dämpfung des Luftzylinders am Ende des Hubs kann mit den Pufferschrauben eingestellt werden. Die Geschwindigkeit des Zylinders ist mit Schrauben an beiden Dämpfern einzustellen.

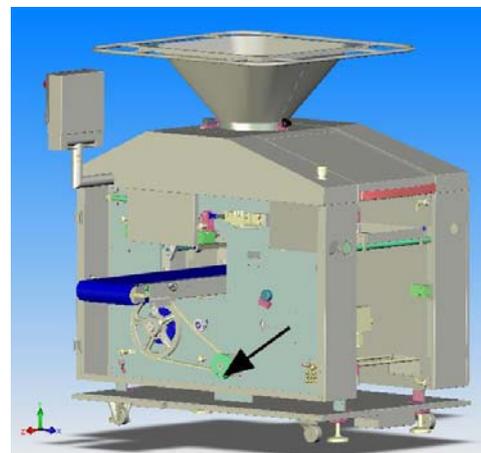


Wichtig

Die Position der Schaltscheibe auf der Kurbelwelle muss so sein, dass der Näherungsschalter erst dann freikommt, wenn der Hinterschieber in der untersten Position ankommt.

6.6.1 Schutzvorrichtung (Scherstift)

Die Maschine ist gegen Überlastung gesichert. Falls der Kolben bzw. das Messer blockieren, z.B. durch einen Fremdkörper in der Kolbenkammer, kann der gesamte Hub von den Druckfedern aufgefangen werden. Das Ausmass an Beschädigungen von Messer und Kolben bleibt somit minimal. Der Schieberkasten mit den Messkolben ist mittels eines Scherstiftes im Antriebshebel gegen Überlastung geschützt.

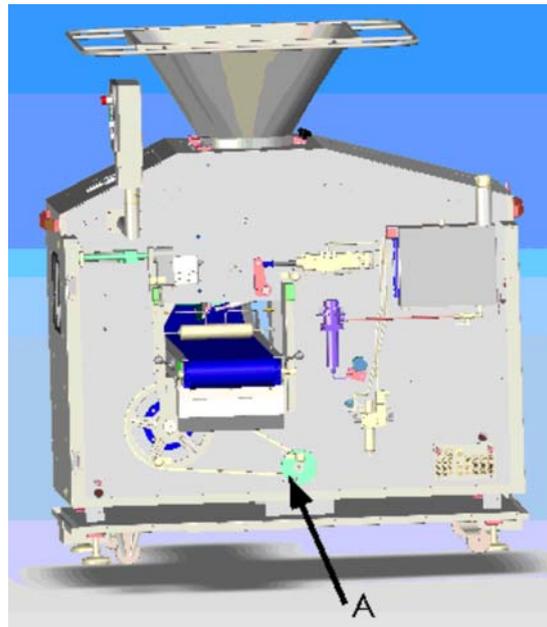


6.6.2 Scherstiftbruch

Durch Scherstiftbruch wird die Maschine vom Antrieb getrennt. Die Maschine stoppt, der Antrieb läuft weiter. Ernsthafter Maschinenschaden kann hiermit verhindert werden.

Der Scherstift kann brechen, wenn die Maschine blockiert, u.a. durch:

- Verkehrt montierte Teile nach Reinigung.
- Riegel die nicht richtig angebracht sind.
- Fremdgegenstand im Teig.
- Steinchen im Rosinenteig.
- Unzureichende Schmierung.
- Verkehrtes Öl.
- Zu späte Reinigung.
- Restteig in Verteileinheit austrocknen lassen.
- Der Scherstift bricht, wenn die Maschine plötzlich während des Laufens blockiert.
- Beim Starten einer blockierten Maschine bricht der Stift nicht. Die Maschine läuft nicht an und die thermische Motorsicherung schaltet den Motor aus.



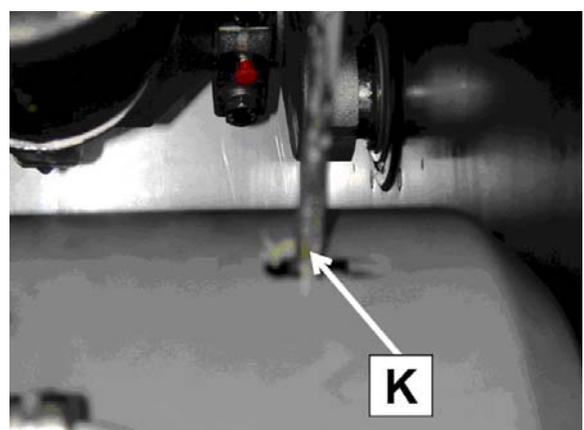
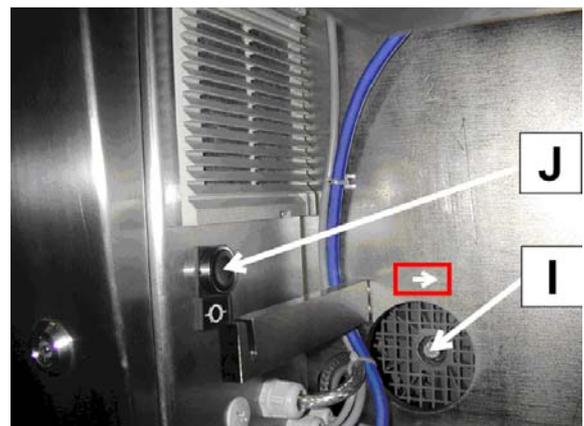
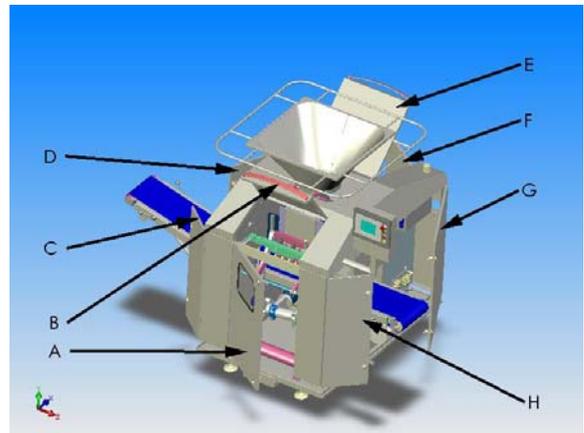
WAS IST ZU TUN BEI STIFTBRUCH?

- Schalten Sie die Maschine aus.
- Ziehen sie den Stecker aus der Steckdose.
- Überprüfen Sie, ob das Messer offen steht, falls nicht, seien Sie dann vorsichtig.
- Holen Sie den Teig aus dem Trichter und Trichterbehälter.

	<p>Warnung: Demontieren Sie noch keine Bestandteile. Bei geschlossenem Messer können Messer, Hauptkolben, Messkolben und Hebel unter Spannung stehen (durch die zusammengedrückten Federn in den Federschubstangen) und plötzlich losschießen.</p>
---	---

- Öffnen Sie die Abdeckung [B+D+G+H].
- Hinter der Abdeckung [D] kann man mit dem mitgelieferten Schlüssel die Motorachse [I] [an der Seite des Ventilators] verdrehen. Über der Motorachse [I] ist an beiden Seiten eine Drehrichtung angegeben.
- Durch Drehen mit dem Schlüssel in entgegengesetzte Richtung dreht man den Hinterschieber nach oben, also lösend. Ein Drehen ist nur möglich, wenn die Bremse des Motors entriegelt ist. Dies kann auf zwei verschiedene Weisen erfolgen:
 - Mechanisch: Bolzen [K] nach rechts drücken.
 - Elektrisch: Taste [J] drücken.
- Maschine mit der Hand durchdrehen, bis der Hinterschieber oben steht.
- Messkolben demontieren (siehe 7.5).
- Entfernen Sie den Restteig und einen eventuellen Fremdgegenstand.
- Untersuchen Sie die vertikale Fläche des Saugkammerbodens auf Beschädigungen, falls nötig Beschädigungen beheben.
- Die Maschine darf nun in beide Richtungen gedreht werden.
- In jedem Fall durchdrehen, bis der Hinterschieber in die unterste Position gekommen ist.
- Nehmen Sie Messer und Hauptkolben heraus. (Siehe 7.4).
- Entfernen Sie den restlichen Teig aus der Hauptkammer.
- Untersuchen Sie Messer, Hauptkolben, Messkolben, den Innenraum der Ansaugkammer, Messkammer und vertikale Flächen der Ansaugkammer und Hinterschieber auf Beschädigungen.
- Eventuelle Beschädigungen müssen behoben werden.
- Fordern Sie eventuell Hilfe von einem Fachmann oder unseren Service-Dienst an.
- Ersetzen Sie den Scherstift (siehe 6.6.3).
- Kontrollieren Sie die Schmierung.

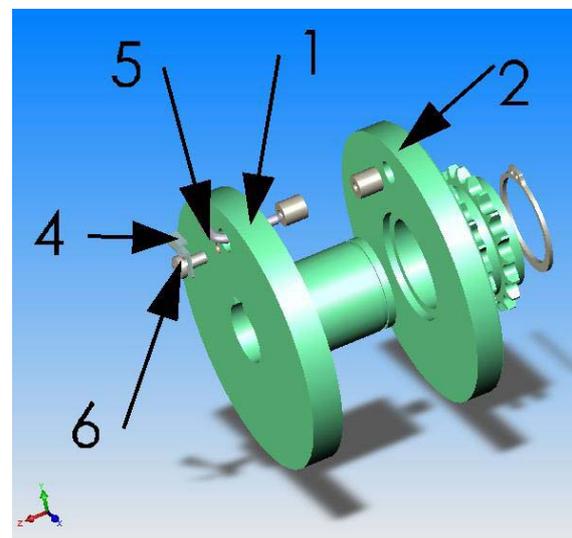
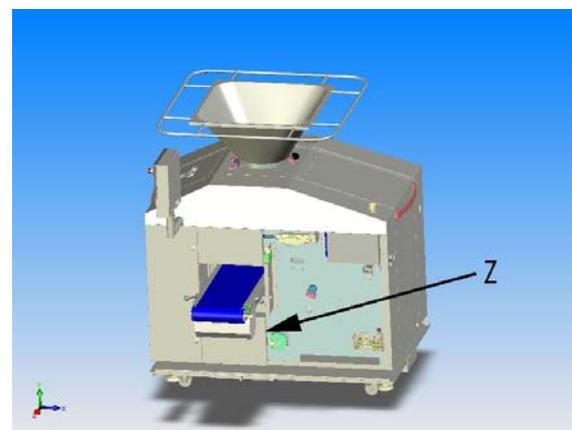
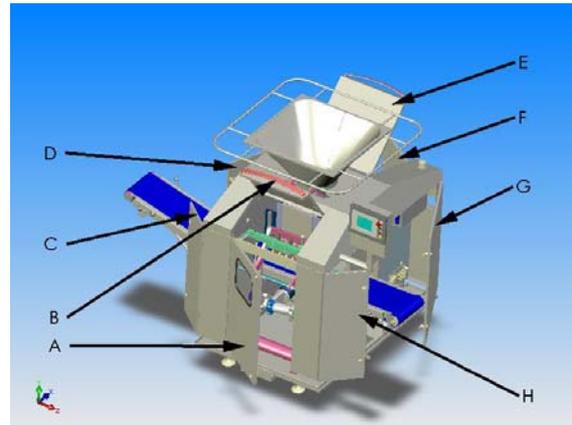
- Montieren Sie die Einzelteile wieder in umgekehrter Reihenfolge.
- Wenn alles für in Ordnung befunden ist, kann die Produktion wieder aufgenommen werden.



6.6.3 Auswechseln des Scherstifts

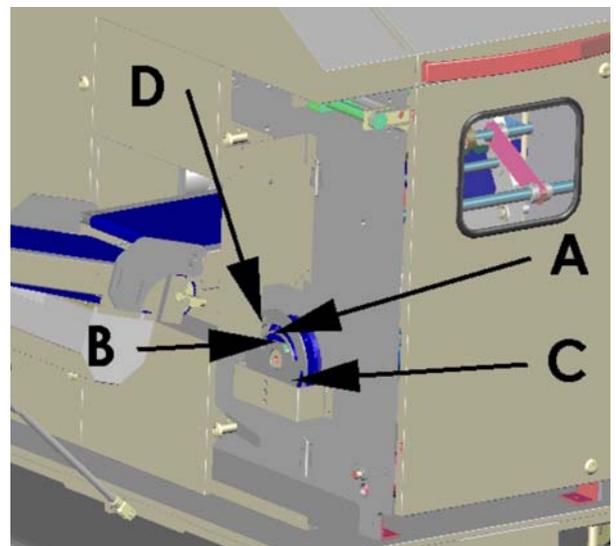
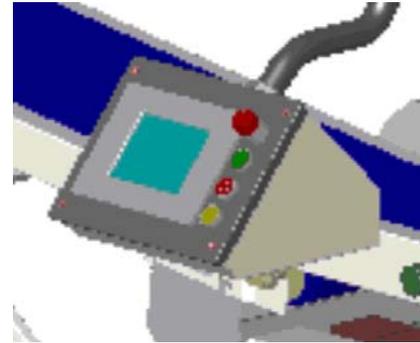
Warnung
Erst die Maschine ausschalten und den Netzstecker ziehen, bevor Sie mit diesen Tätigkeiten beginnen.

- Positionieren Sie den Hinterschieber in die unterste Position.
- Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- Öffnen Sie die Abdeckung [B+D+G+ H].
- Demontieren Sie die Kette [Z].
- Es ist nun möglich, das hintenliegende Kettenrad [2] zu verdrehen.
- Scherstift [5] durch das Entfernen von Position [4+6] entfernen.
- Entfernen Sie auch den Bruchteil im hintenliegenden Kettenrad Pos [2].
- Richten Sie die vordere Scheibe Pos [1] mit der hinteren Scheibe Pos [2] so aus, dass die Löcher fluchten.
- Montieren Sie nun den neuen Scherstift [5].
- Verriegeln Sie den Scherstift mit Pos [4+6].
- Montieren Sie die Kette [Z].
- Schließen Sie alle Abdeckungen.
- Wenn alles in Ordnung ist, kann die Maschine wieder gestartet werden.



6.7 Einstellen des Teiggewichts

- * Das Teiggewicht wird auf dem Bedienungspaneel eingestellt.
- * Eine Anzeige der Einstellung wird auf dem Bedienungspaneel dargestellt (Kapitel 4).
- Schalten Sie die Maschine ein und werfen Sie die ersten drei Serien von Teigstücken zurück in den Fülltrichter.
- Nehmen sie die folgende Serie Teigstücke von dem Förderer und kontrollieren Sie deren Gewicht.
- Korrigieren Sie, falls nötig, die Einstellung des Teiggewichts.
- Das Teiggewicht kann nicht während des Einpressens des Teiges in die Messkammer eingestellt werden, weil die Mutter der Gewichtsverstellung dann unter Druck steht.
- ⇒ Die Servo-Verstellung der Gewichtsverstellung wird hierbei durch die Rille [B] in der Schaltscheibe auf der Kurbelwelle in Kombination mit einem Näherungsschalter unterbrochen.
- * Kleine Gewichtsverstellungen können also bei laufender Maschine verrichtet werden.
- * Bei großen Gewichtsverstellungen sollte die Maschine besser angehalten werden.
- ⇒ Die Maschine wird dann automatisch in der Position zum Stillstand kommen, bei der die größtmögliche Gewichtsverstellung (schwerer oder leichter) verrichtet werden kann. Diese Position wird durch die Rille [D] in der Schaltscheibe und einem Näherungsschalter bestimmt.
- Die mittlere Rille [A] sorgt zusammen mit einem Näherungsschalter für das Signal zum Herunterklappen der Abwurfklappe.
- Die Rille [C] dient für eine zusätzliche Säuberungsposition.



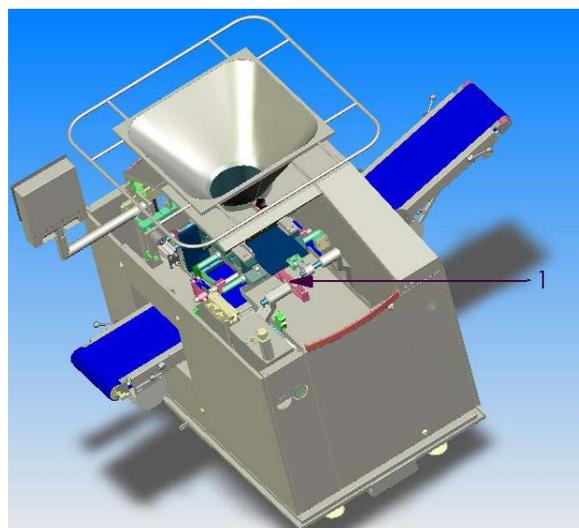
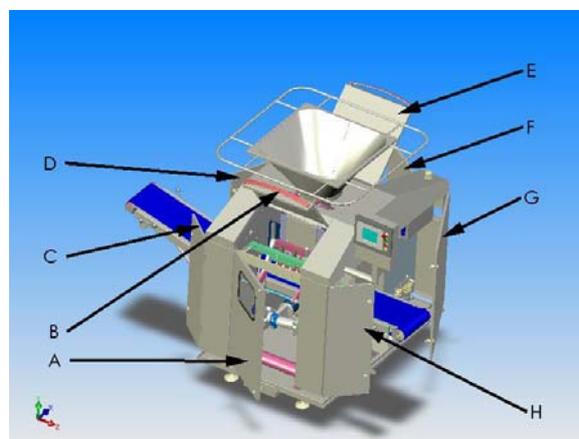
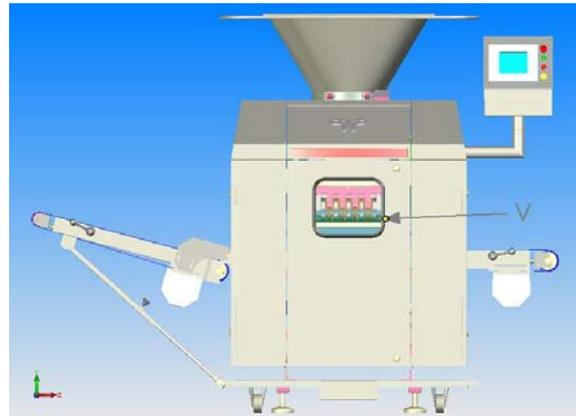
6.8 Einstellen der Ansaugmenge



Aanweisungen:

- * Eine gute Abstimmung zwischen Teigansaugvolumen und Teiggewicht minimiert Teigbeschädigungen und belastet die Maschine weniger.
- * Feste Teige verlangen ein größeres Ansaugvolumen als weiche Teige, tragen Sie dem Rechnung.
- * Stellen Sie nach Prüfung das richtige Ansaugvolumen für Ihre Teige fest.

- Maschine mit Hinterschieber in unterster Position [V] stoppen.
- Hinteren Deckel [E] öffnen.
- * Bei großen Gewichten Mitnehmerstift [1] in vorderstes Loch platzieren.
- * Bei kleinen Gewichten ohne Mitnehmerstift drehen. Mitnehmerstift [1] ins Aufnahme-Auge platzieren.



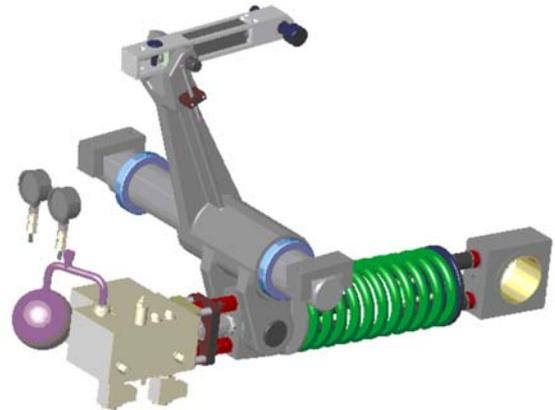
6.9 Voluminator

Hinten in der Maschine ist eine hydraulische Unit aufgestellt, ein sogenannter Voluminator. Dieser Apparat verfügt über zwei Einstellorgane:

1. Das Einstellen des Federdrucks zwischen 70 und 100%.
2. Das Einstellen vom Anti-Extrusionsdruck.

Die Einstellungen des Voluminators werden gemacht über:

- das Bedienpaneel.
- zwei Trimpotentiometern, angeordnet in der Abdeckung.



FUNKTIONSPRINZIP DES VOLUMINATORS

- Hauptkolben nach vorne.
Während des Einpressens des Teiges in die Messkammer wird der Hauptkolben nicht gepuffert.
- Messkammer gefüllt.
Der Federdruck, den der Hauptkolben auf den Restteig ausübt, darf nicht mehr als 60% des Normaldrucks betragen.

DAS STARTEN DER MASCHINE MIT TEIG

Als erstes wird der Federdruck eingestellt:

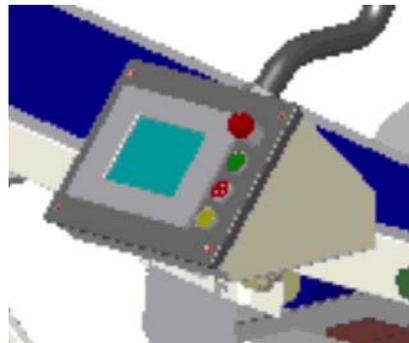
- * Der maximale Druck darf nicht höher als 40 Bar werden.
- * Die Ansaugmenge muss im Hinblick auf das Wiegegewicht minimal eingestellt werden.
- * Es hängt jetzt von der Gewichtsgenauigkeit ab, wie hoch der Druck einzustellen ist. Versuchen Sie, den Druck auf den Teig so niedrig wie möglich zu halten.

DAS EINSTELLEN VOM ANTI-EXTRUSIONS-DRUCK:

- * Wie hoch dieser eingestellt werden muss, lässt sich am besten von der Bewegung des Hauptsaugers ableiten.
- * Nach dem Füllen der Messkammer durch den Hauptsauger öffnet sich das Messer. In diesem Augenblick entfaltet sich der Federdruck vom Hauptsauger, wodurch der Hauptsauger nach vorne schießt.
- * Dieses Schiessen nach vorn lässt sich abbremsen, indem der Druck mit Hilfe der Einstellung des Anti-Extrusionsventils erhöht wird. Auch hier gilt: nicht mehr als 40 bar.

6.10 Geschwindigkeit einstellen

Das Einstellen der Geschwindigkeiten geschieht gänzlich über das Bedienpaneel. Siehe hierzu Kapitel 4.



7. WARTUNG



Achtung!
Schmiermitteln für die Lebensmittelindustrie
 Sehe auch die, im Kapittel „Dokumentation der Zulieferer“ (9) hinzugefügte Vorschriften gemäss FDA und UDSA H1.

Schaltpläne befinden sich im Schaltschrank, unter dem Bedienfeld. Die Wartungs- und Schmiervorschriften für nachgeschaltete Maschinen finden Sie bei den entsprechenden Anleitungen.

Genauere Durchführung der Wartungs- und Schmiervorschriften ist für eine einwandfreie Funktionieren der Maschine unerlässlich.

In dieser Anleitung finden Sie die globalen Intervalle, die für Wartung und Schmierer einzuhalten sind. Die Zeiten sind jedoch den jeweiligen Betriebsumständen anzupassen.

7.1 Reinigen der Maschine



Warnung
 Erst die Maschine ausschalten und den Netzstecker heraus ziehen, ehe Sie mit die Wartungsarbeiten anfangen.



Achtung!

- * Reinigen Sie die Maschine während der ersten beiden Monate alle 12 Produktionsstunden, danach alle 24 Produktionsstunden.
- * Auch nach jedem Produktionsende ist eine Reinigung erforderlich.
- * Reinigen Sie die Maschine nie mit Dampf oder einer Hochdruckspritze.

Wichtige Anweisungen

- Die Maschine muss täglich oder nötigenfalls nach jeder Produktion gereinigt werden.
- * Nicht mit Dampf-, Wasser- oder Luftstrahler reinigen.
- Nach jedem Produktionsstopp oder längerer Unterbrechung ca. eine halbe Tasse Öl (siehe Tabelle "empfohlene Ölsorten") oder zuckerlösendes Öl in den Trichter gießen.
 - Grösstes Gewicht einstellen.
 - Grössten Ansaughub einstellen.
 - Die Maschine während einiger Hübe laufen lassen.
- ⇒ Die Maschine reinigt sich hierdurch und Restteigverhärtung wird verhindert!
- Alle herausnehmbaren Maschinenteile, die mit Teig in Berührung kommen, müssen demontiert und gereinigt werden.
- Demontierte Bestandteile gründlich mit lauwarmen Wasser reinigen.
- Festklebende Teigreste und eventuell den harten Teigfilm mit einem Plastischaber oder mit einem Plastikscheuerschwämmchen reinigen.
- Ist der Teigfilm hartnäckig, verwenden Sie Wasser mit einem Spülmittel und ein Plastikscheuerschwämmchen insbesondere für das Innere der Messkammer und der Saugkammer.
- Die Teile sofort trocknen.



Achtung:
 Bei der Reinigung auf keinen Fall scharfe Gegenstände benutzen.

- Vor der Montage die gereinigten Teile mit Öl einreiben.
- Klemmende Kolben, Messer oder Messkolben deuten gewöhnlich auf unzureichendes Reinigen hin. Meistens ist dann noch ein beinahe unsichtbarer harter Teigfilm vorhanden. Diesen dann noch entfernen.



Achtung:

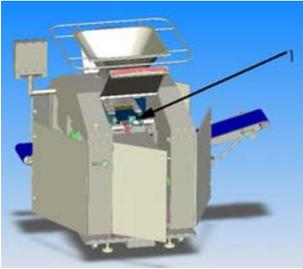
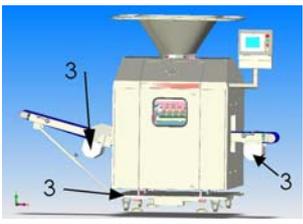
- * Nicht mit Benzin oder Lösungsmitteln arbeiten.
- * Kunststoffkolben nie in warmem Wasser abspülen.
- * Demontierte Bestandteile niemals in einem heißen Ofen trocknen.

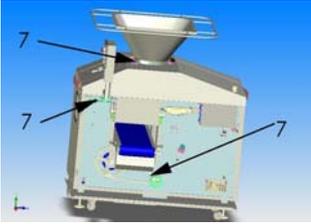
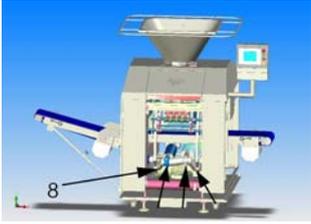
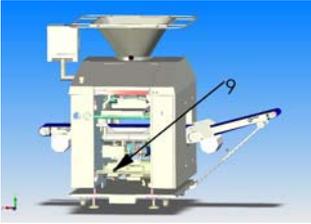


Wichtig:

- * Behandeln Sie die demontierten Bestandteile vorsichtig.
- * Legen Sie die Kolben und das Messer auf einen Tisch oder ein Tuch.
- * Legen Sie sie nicht auf den Steinboden, um Beschädigungen der Kanten zu verhindern.

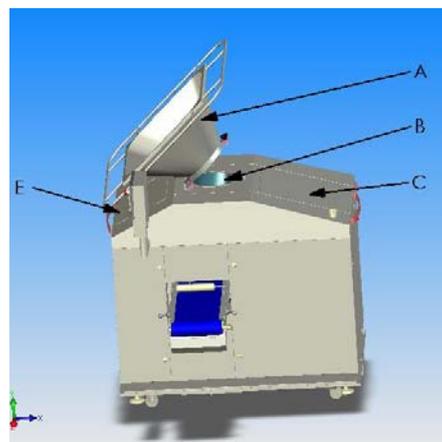
7.2 Wartungstabelle

WARTUNGSABBILDUNG	FREQUENZ .. STUNDE						BESCHREIBUNG
	8	50	100	250	2500	5000	
	8						Säuberung: <ul style="list-style-type: none"> • Teigverteilereinheit • Hauptkolben • Messer
	8						Säuberung: <ul style="list-style-type: none"> • Messkolben • Hinterschieber
	8						Säuberung: <ul style="list-style-type: none"> • Auffangwanne mit Schaber • Auffangwanne unter Maschine • Ölauffangschälchen entleeren
	8						Säuberung : <ul style="list-style-type: none"> • Förderband Kontrolle: <ul style="list-style-type: none"> • Bandlauf
	8						Säuberung: <ul style="list-style-type: none"> • Abdeckung
		50					Kontrolle: <ul style="list-style-type: none"> • Spannung Förderband

WARTUNGS ABBILDUNG	FREQUENZ .. STUNDE						BESCHREIBUNG
	8	50	100	250	2500	5000	
				250			Kontrolle: <ul style="list-style-type: none"> • Spannung Antriebskette • Zahnriemen Schmieren: (einige Tropfen Maschinenöl.) <ul style="list-style-type: none"> • Antriebskette • Spannräder • Anschlags- und Verstellbolzen, • Verstellorgane
				250			Schmieren: <ul style="list-style-type: none"> • Schmierpunkte Schubstangenköpfe • Schmierpunkte Lagerung Kurbelwelle Schmierpunkte sind mit einem roten Staubkämpchen versehen.
					2500		Kontrolle: Die SEW - Gehäuse erfordern nur ein Minimum an Wartung. Sie beschränkt sich auf eine regelmäßige Kontrolle des Öls, das Reinigen und erneute Füllen des Getriebegehäuses ca. alle 10.000 Betriebsstunden. Bei Gebrauch von synthetischem Öl muss ca. alle 20.000 Betriebsstunden das Öl ersetzt werden.

7.3 Reihenfolge bei Reinigung

1. Trichter [A]
2. Trichterbehälter [B]
3. Obere Abdeckung [C]



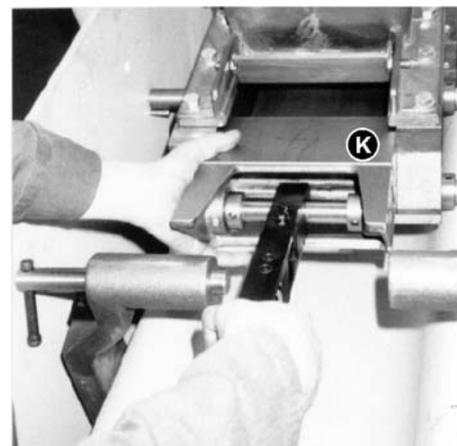
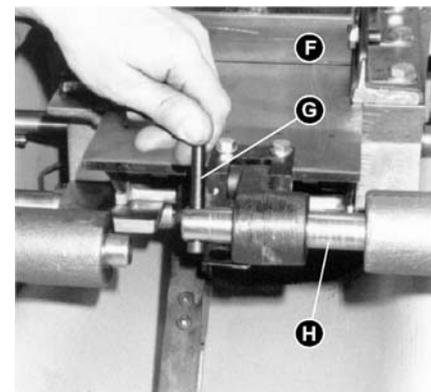
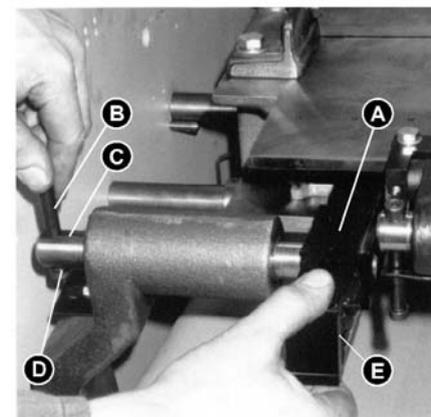
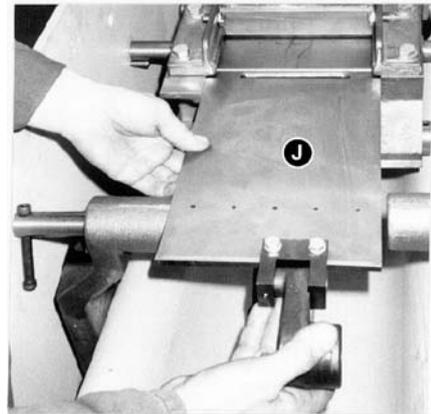
7.4 Messer, Hauptkolben und Kammer

- * Der Hinterschieber muss in der untersten Position stehen.
- Anschlagbolzen [A] des Hauptkolbens herausnehmen.
- Riegelbolzen [B] aus dem Schloss [D] ziehen.
- Mitnehmerachse [C] aus Hebel ziehen.
- Kolbenschubstange [E] absenken.
- Ölabstreifer [F] herausnehmen.
- Riegelbolzen [G] des Messers aus dem Schloss ziehen.
- Mitnehmerachse [H] des Messers herausziehen und weglegen.
- Messer [J] entfernen.
- Kolben [K] herausnehmen.
- Teile reinigen
- Teile mit Öl einreiben.
- Die Montage geschieht in umgekehrter Reihenfolge.
- Anschlagbolzen [A] platzieren.
- Reinigen Sie auch den Innenraum, den Förderer, die Hebel, die Außenseite der Teileinheit und die Schubstangen.
- Giessen Sie eine halbe Tasse Öl in den Trichter.
- Abdeckung schliessen.



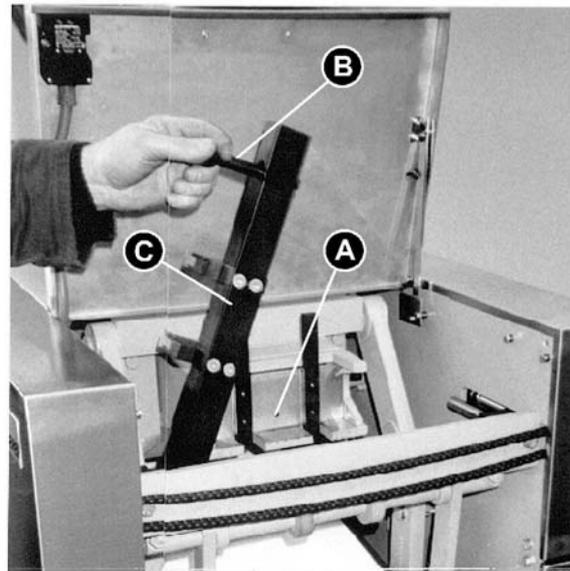
Achtung:

Vergewissern Sie sich, dass die Bestandteile einfach zu montieren sind und reibungslos laufen und dass die Riegelbolzen in die Riegelschlösser greifen.



7.5 Messkolben und Hinterschieber

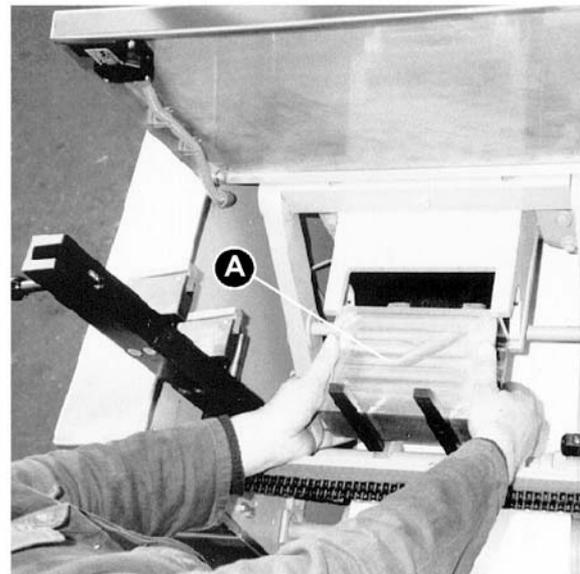
- * Bei dieser Reinigung muss der Hinterschieber in der obersten Position stehen [W].



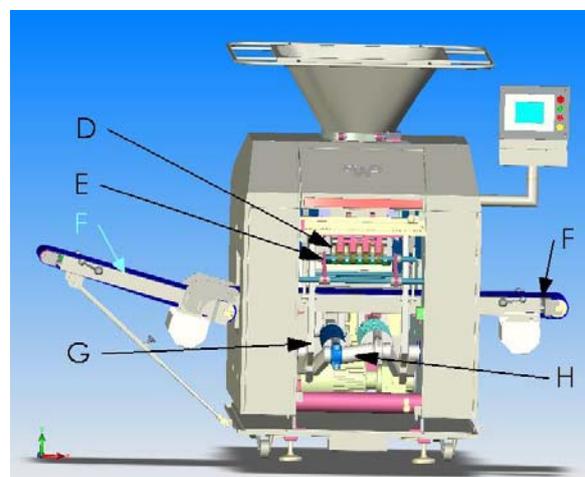
Um den Messkolben [A] zu demontieren:

- Riegelbolzen [B] seitwärts drücken.
- Gewichtsbalken [C] nach oben klappen.
- Messkolben [A] herausnehmen.
- Teile reinigen (siehe 7.1).
- Die Montage geschieht in umgekehrter Reihenfolge.

Achtung: Vergewissern sie sich, dass die Bestandteile einfach montiert werden können und reibungslos laufen.



- Reinigen Sie auch das Maschineninnere, wie Teilkammer-Außenseite [D], Schubstangen [E], Förderer [F], Kurbelwelle [H], Hebel [G].
- Als Letztes die Auffangwanne reinigen.



7.6 Förderer

- Täglich alle Teigrückstände von den Bändern der Förderer entfernen.
- * Die Bänder vom Transporteur lassen sich durch die Schnellspanner leicht an der Unterseite reinigen.
- Gelegentlich Teigrückstände von den Antriebs- und Spannrollen entfernen.
- Gelegentlich die Rolle der Bandschmierung auf dem Innenförderer reinigen.

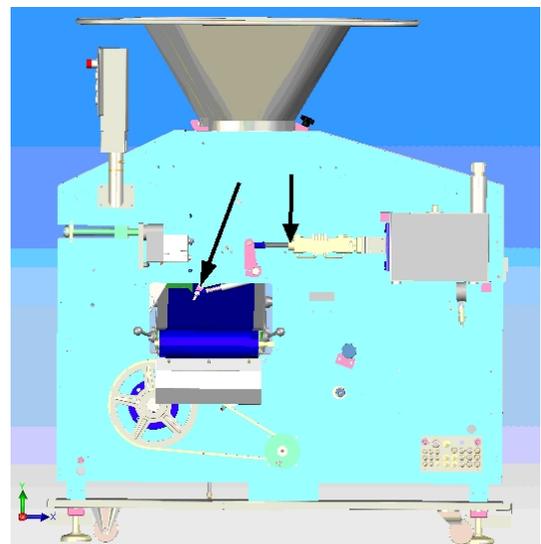
7.7 Auffangbehälter

An der Rückseite befindet sich in einer Linie mit dem Kammerboden ein Ölauffangbehälter. Teigrückstände aus dem Behälter entfernen.

7.8 Abwurfschaber

Stoppen Sie die Maschine mit dem Bedienpaneel in der "Messkolben-Säuberungsposition":

- Hinterschieber steht oben.
- Schaber nach unten.
- Man kann nun von vorne an den Schaber gelangen, um ihn zu reinigen.
- Die Einstellung der Abwurfklappe geschieht über das Bedienungspaneel (siehe Kapitel 4).

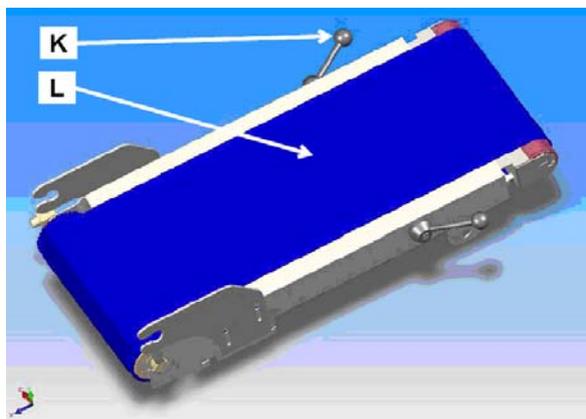
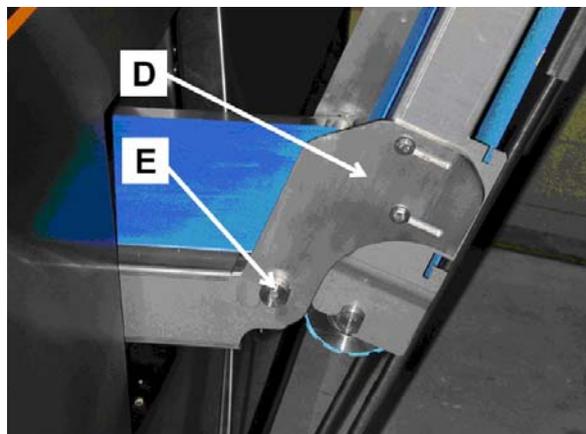
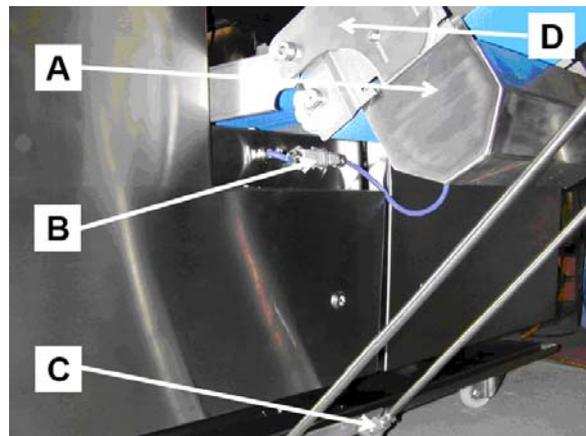


7.9 Förderband ersetzen

Stoppen Sie die Maschine mit dem Hinterschieber in oberster Position [W] in der "Messkolben-Säuberungsposition" über das Bedienungspaneel.

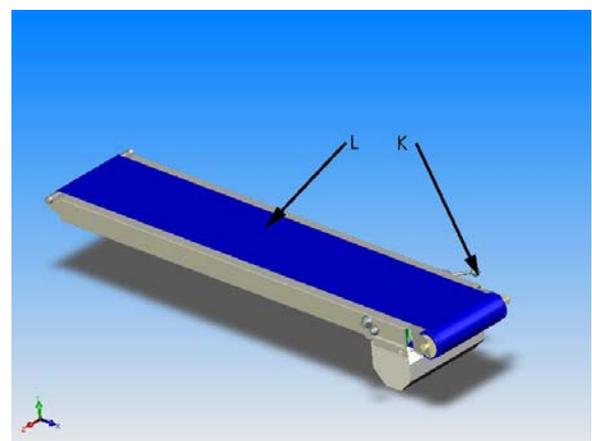
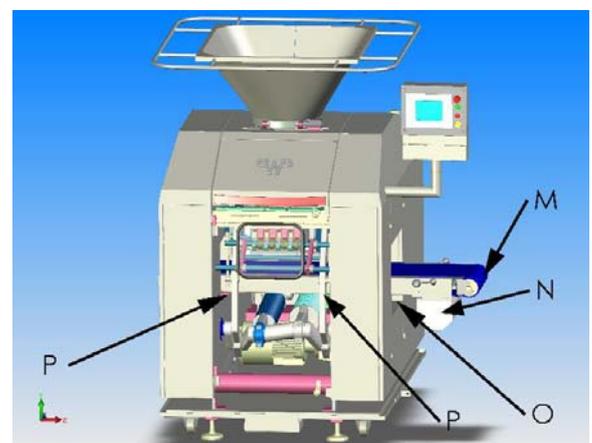
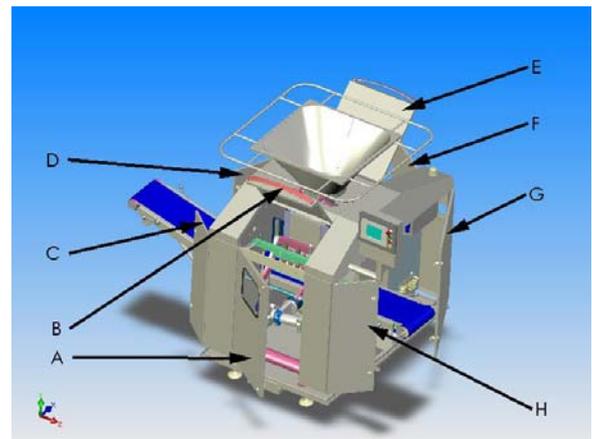
7.9.1 Außenförderband

- Auffangwanne mit Schaber herausnehmen (hochheben, in Richtung Spannrolle schieben, absenken).
- Stecker [B] abtrennen.
- Förderer-Unterstützungsstreben [C] herausnehmen.
- Außenförderer in vertikale Position drehen.
- Den Außenförderer vertikal nach oben schieben [E].
- Nun kann man das Förderband auswechseln.
- Hebel [K] in die Richtung des Trommelmotors drehen, wodurch sich das Förderband entspannt.
- Förderband [L] kann ausgewechselt / gesäubert werden.

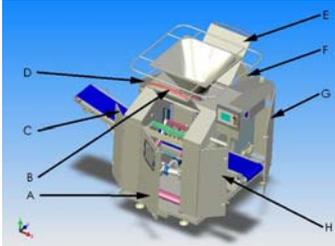
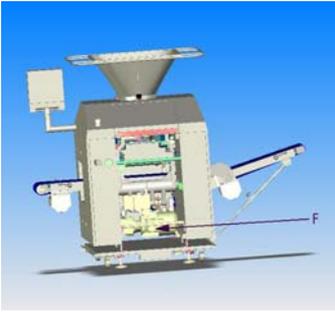
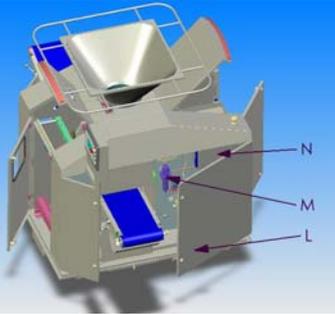


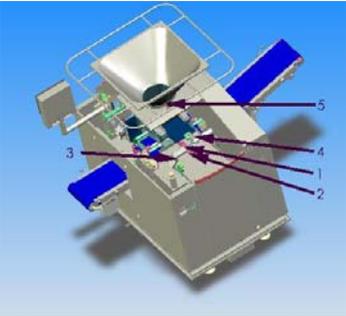
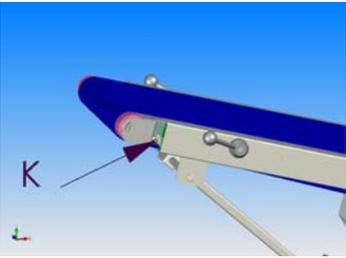
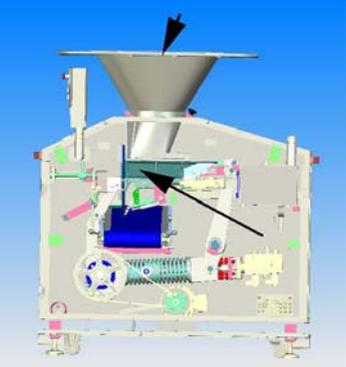
7.9.2 Innenförderband

- Abdeckung öffnen [A] .
- Auffangwanne mit Schaber [N] herausnehmen (hochheben, in Richtung Spannrolle schieben, absenken).
- Stecker [O] trennen.
- Vier Bolzen M8 [P] lösen.
- Förderer [M] nach vorne aus der Maschine ziehen.
- Nun kann man das Förderband auswechseln.
- Hebel [K] in die Richtung des Trommelmotors drehen, wodurch sich das Förderband entspannt.
- Förderband [L] kann ausgewechselt / gesäubert werden.



8. STÖRUNGEN UND LÖSUNGEN

	STÖRUNG / URSACHE	BEHEBUNG
	<p>Maschine läuft nicht:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Stecker nicht eingesteckt. ■ Thermisch ausgeschaltet. ■ Notausschalter gedrückt. 	<p>Kontrollieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stecker einstecken. • Sicherung kontrollieren / ersetzen. • Entriegeln.
	<p>Maschine läuft nicht:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Abdeckung nicht geschlossen 	<p>Kontrollieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abdeckung richtig schließen.
	<p>Maschine läuft nicht:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Motorstörung. 	<p>Kontrollieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Motor kontrollieren lassen.
	<p>Maschine läuft nicht: Hinterschieber steht, Motor läuft, Maschine steht.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Scherstift gebrochen. 	<p>Kontrollieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Scherstift ersetzen (siehe Kapitel 6).
	<p>Schmierpunkte geben kein Öl ab:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Kein Öl im Reservoir [N]. ■ Ölpumpe defekt [M]. ■ Ölleitung zwischen Ölreservoir und Pumpe defekt. 	<p>Kontrollieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Öl nachfüllen. • Ölpumpe austauschen. • Leitung reparieren.

	STÖRUNG / URSACHE	BEHEBUNG
	<p>Förderband bleibt stehen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Zu geringe Bandspannung. 	<p>Kontrolle:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Band nachspannen.
	<p>Maschine wiegt nicht genau ab:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Gewichtseinstellung nicht richtig. ■ Ansaugmenge zu gering. ■ Verteileinheit verschmutzt. ■ Verteileinheit bekommt kein Öl. 	<p>Kontrollieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gewicht erneut einstellen. • Kolbenhub erneut einstellen. • Teileinheit reinigen. • Siehe „Schmierpunkte geben kein Öl ab“.
	<p>Förderband läuft schief:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Antriebs- und Förderband mit Teig überzogen. 	<p>Kontrolle:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Band und Rollen reinigen. • Band einstellen (siehe Punkt 6.3).
	<p>Maschine saugt Luft an:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Nicht genug Teig im Trichter. ■ Keine ausreichende Schmierung der Ansaugkammer. ■ Unregelmässige Teigzufuhr im Trichter. 	<p>Kontrolle:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Teig nachfüllen. • Siehe „Schmierpunkte geben kein Öl ab“. • Für regelmässige Teigzufuhr sorgen.

9. ORIGINAL-HERSTELLER INFORMATIONEN

10. BESTELLUNG VON TEILE

Alle zu liefern Teile finden Sie in die Teilliste.

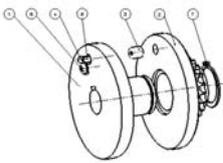
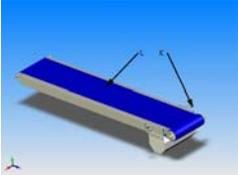
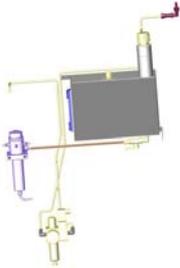
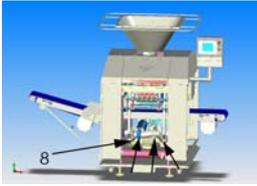
Bei Bestellung von Teile, müssen die folgende Daten angegeben werden:

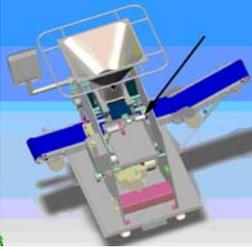
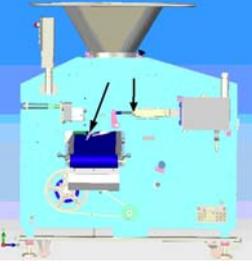
- Maschinenummer
- Positionsnummer und Zeichnungsnummer
- Bezeichnung
- Anzahl
- Für elektrische Teilen, die Daten bezüglich den benutzten Strom usw.

ERSATZTEILEN FINDEN SIE IN DEM SEPARAT EN TEILENBUCH!
--

11. LISTE MIT EMPFOHLENE ERSATZTEILEN

Die hierunter beschriebenen Artikel sind in dem separat gelieferten Ersatzteilebuch, welches entsprechend dem Aufbau der Maschine zusammengestellt ist, wiederzufinden.

ARTIKEL	BESCHREIBUNG	BEMERKUNG
	Scherstift	Typ / Abmessungen siehe Ersatzteilebuch.
	Innenband	Typ / Abmessungen siehe Ersatzteilebuch.
	Außenband	Typ / Abmessungen siehe Ersatzteilebuch.
	Ölpumpe	Typ / Abmessungen siehe Ersatzteilebuch.
	Kurbelwellenlagerbuchsen	Typ / Abmessungen siehe Ersatzteilebuch.

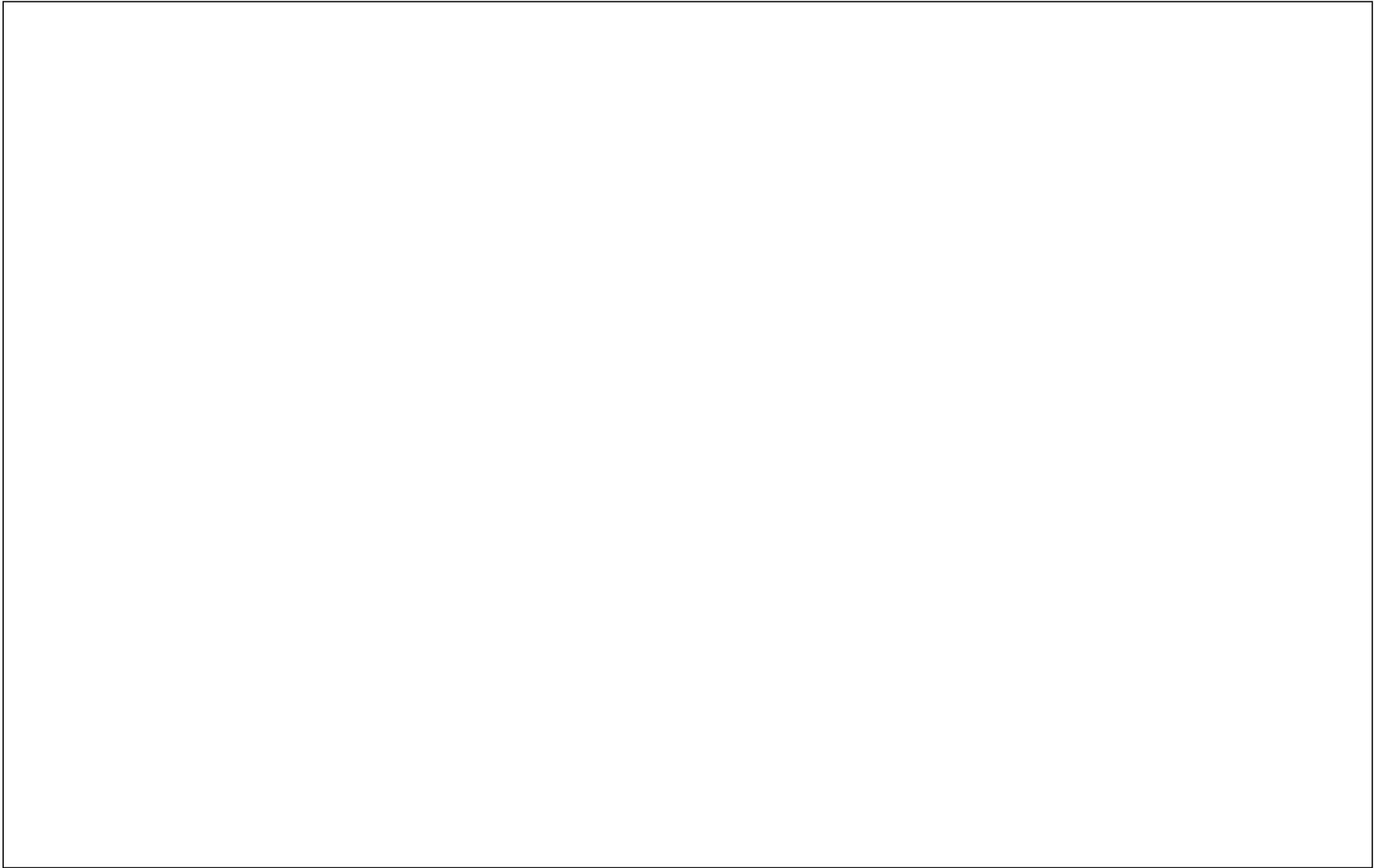
ARTIKEL	BESCHREIBUNG	BEMERKUNG
	<p>Gummianschlag (Messer)</p>	<p>Typ / Abmessungen siehe Ersatzteilebuch.</p>
	<p>Stangenkopf / Achse Abwurfklappe</p>	<p>Typ / Abmessungen siehe Ersatzteilebuch.</p>

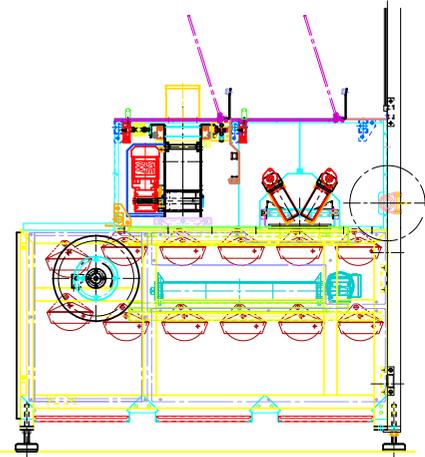
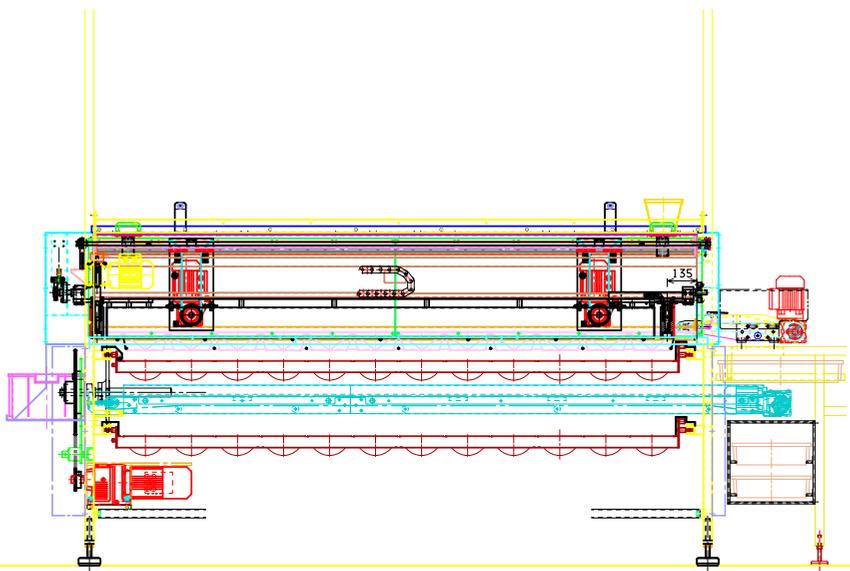
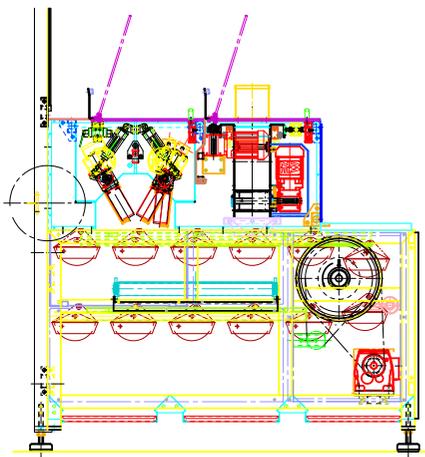
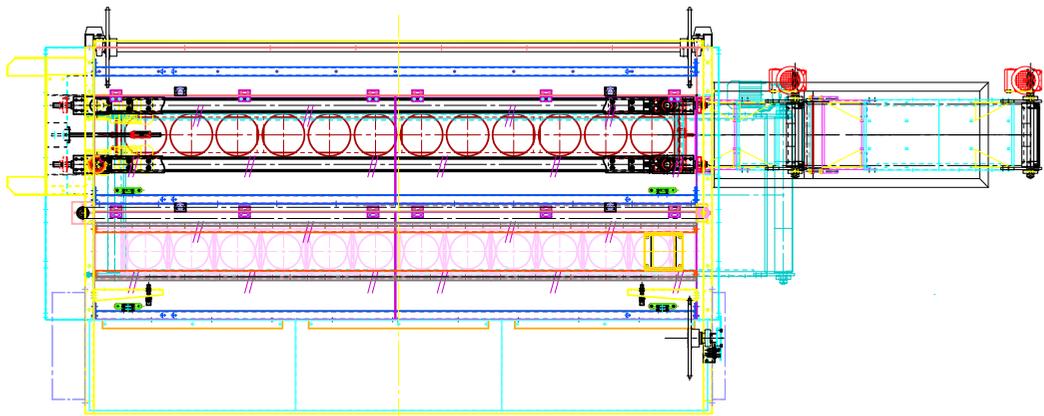
12. ELEKTRIK UND SOFTWARE

Siehe Anlagen:

- Schaltpläne
- Software Teigteilmaschine 500-Serie

13. MASCHINE SPEZIFISCHEN ANLAGEN

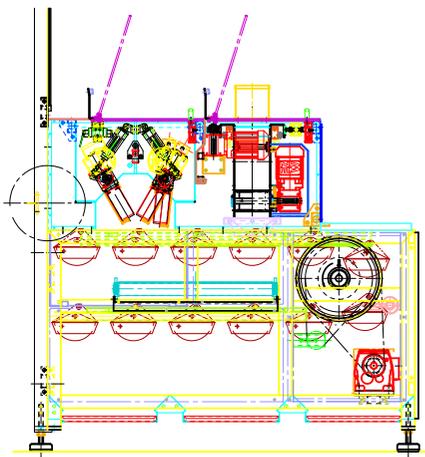
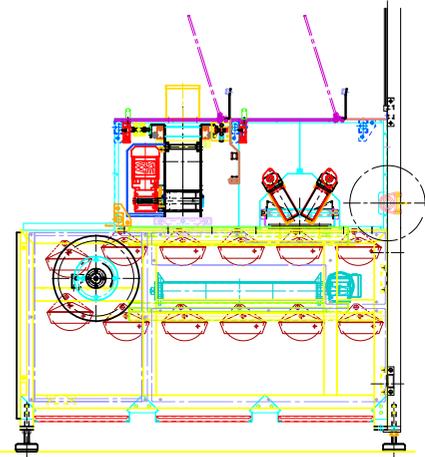
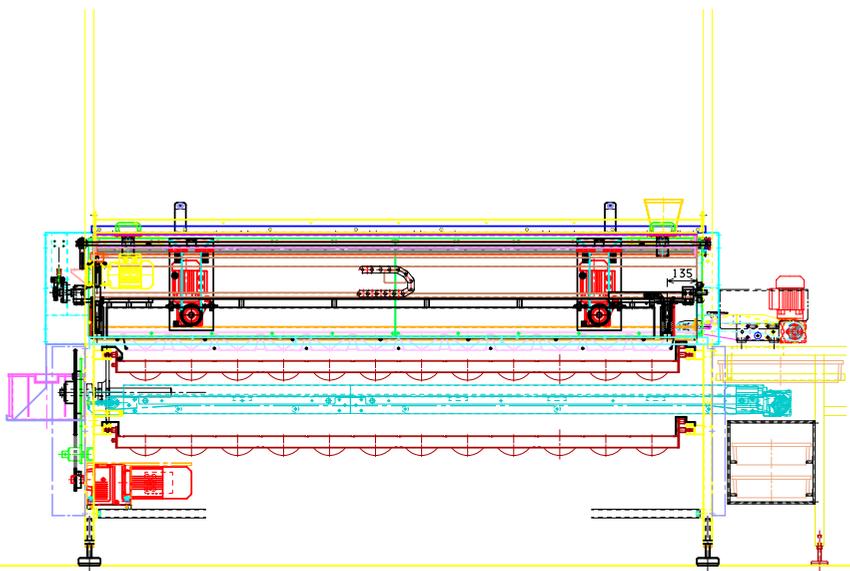
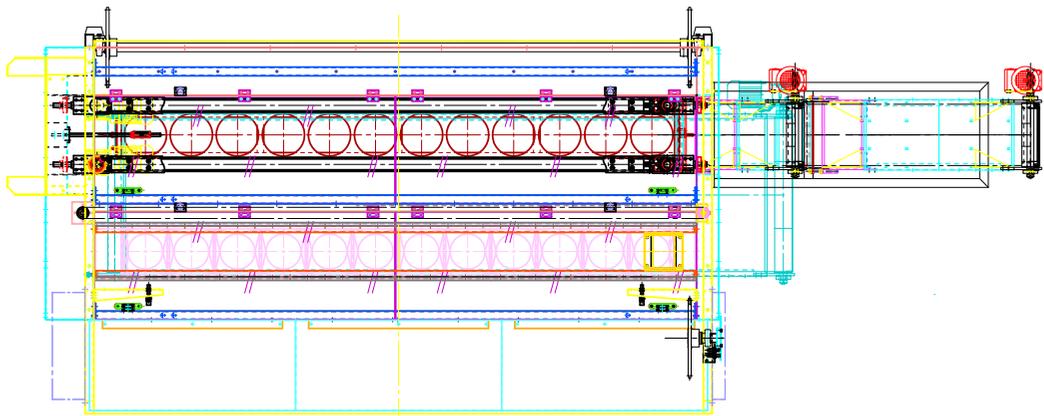




Zeichnungsart: <input type="checkbox"/> Einzel <input checked="" type="checkbox"/> Schaal Maßstab: 1:10 Blatt: 2 von 2 Datum: 12.05.2006 Zeichner:	INVOERUNIT WERNER & PFLEIDERER-HATON BAKKERIJMACHINEFABRIEK Industrieterrein 13, 5798 NH Panningen Postbus 1025, 5790 RB Panningen Tel: 077-3073800 Fax: 077-3073148	Klant: Ordernr.: Detail: Fak. nr.: 0742325.44.000-25 A 1
---	---	--

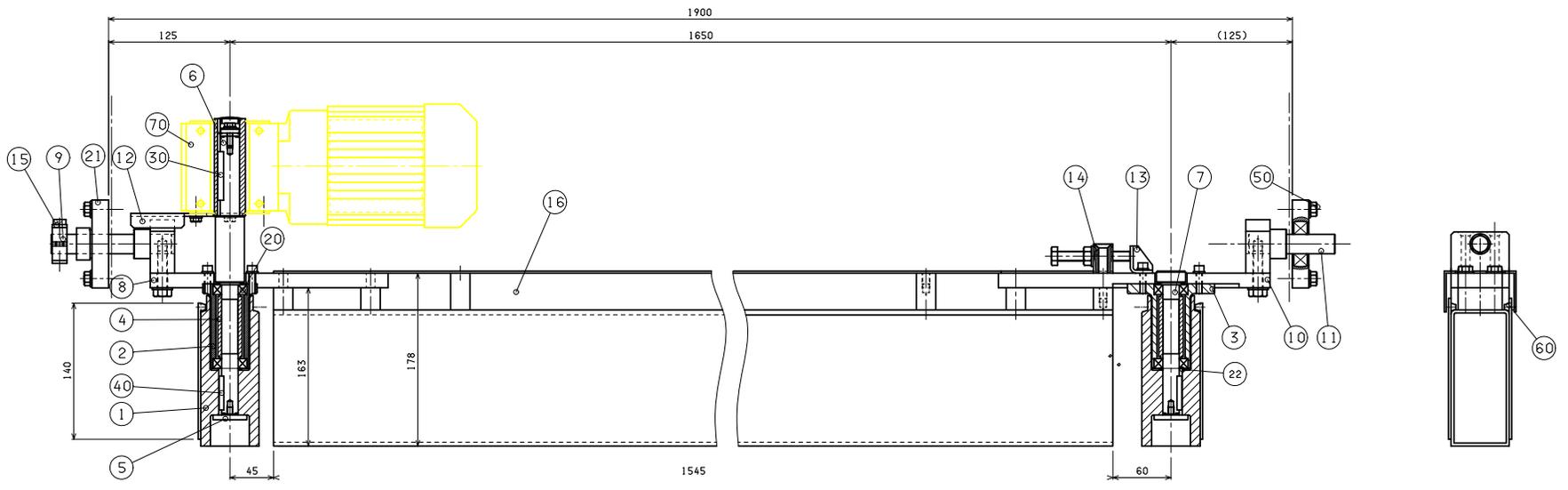
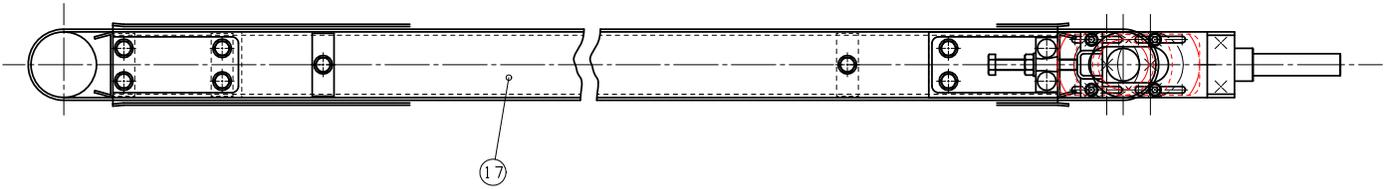
Deze tekening is uitsluitend bestemd voor de klant en kan vertrouwelijk of anderszins beschermd zijn. Het verspreiden of kopiëren van deze tekening is strafbaar.

ALV / 11-2010		Aantal pagina's: 2					0743807.44.900
INDEX	Bestelnr. Part no. Piece no. Teil Nr.	Aantal Q'ty Nombre Anzahl	BENAMING	DESCRIPTION	DESIGNATION	BENENNUNG	Opmerkingen Remark Notes Anmerkungen
	0742325.44.000		AFLEGINRICHTING	STAGGERING DEVICE	DISPOSITIF DE DÉPOSE	ABLEGEVORRICHTUNG	
1	0742325.44.004	1	Frame rechts	Frame right	Châssis à droite	Gestell rechts	afleginr. / meelstrooier
2	0742325.44.005	1	Frame links	Frame left	Châssis à gauche	Gestell links	afleginr. / meelstrooier
3	0743766.44.001	1	Ligger voor onder	Girder front base	Poutre devant en bas	Träger vorne unten	zwaar
4	0741909.44.007	1	Ligger voor boven	Girder front top	Poutre devant en haut	Träger vorne oben	zwaar
5	0741909.44.008	1	Ligger boven	Girder top	Poutre en haut	Träger oben	zwaar / meelstrooier
6	0742325.44.008	1	Ligger boven	Girder top	Poutre en haut	Träger oben	zwaar / meelstrooier
8	0742325.44.009	1	Tussenplaat	Connecting plate	Plaque intermédiaire	Zwischenplatte	ruit / kabelrups
9	0742325.44.011	1	Afdekplaat	Cover plate	Plaque de couverture	Abdeckplatte	
11	4107090010	4	Bevestigingsstrip	Fastening strip	Bande de fixation	Befestigungsstreifen	
18	0742325.44.012	1	Afdekplaat	Cover plate	Plaque de couverture	Abdeckplatte	
19	0742325.44.013	1	Afdekplaat	Cover plate	Plaque de couverture	Abdeckplatte	
20	0743766.44.002	2	Ruit voorzijde	Pane frontside	Vitre côté devant	Scheibe Vorderseite	vast
21	0741909.44.019	3	Ruit opklapbaar	Pane hingable	Vitre escamotable	Scheibe klappbar	
22	0742325.44.014	1	Ruit opklapbaar (vultrechter)	Pane hingable (filling hopper)	Vitre escamotable (trémie de remplissage)	Scheibe klappbar (Fülltrichter)	
23	0742325.44.015	4	Steun ruit	Support pane	Support vitre	Stütze Scheibe	
24	2607050021	4	Aanslagbuffer	Ratchet stop	Tampon buté	Anschlagpuffer	KD25×17 M6
25	0741909.44.021	1	Vultrechter	Filling hopper	Trémie de remplissage	Fülltrichter	
26	0742678.44.013	1	Gaas	Gauze	Gaze	Gaze	rvs304 gepuntlast
29	2603020411	4	Handgreep	Handle	Levier	Griff	GN565-20-100-SW
30	HN2600002553	12	Aanschroefscharnier	Screw down hinge	Charnière vissé	Anziehgelenk	1056-U10
31	0742325.44.019	1	Steun	Support	Support	Stütze	



Zeichnung: 11111111 Date: 12.05.2006 Blatt: 1 von 1	Schaal: 1:10 Blatt: 1 von 1	INVOERUNIT WERNER & PFLEIDERER-HATON BAKKERIJMACHINEFABRIEK Industrieterrein 13, 5798 NH Panningen Postbus 1025, 5790 RB Panningen Tel: 077-3071800 Fax: 077-3075148	Klant:	
			Ordnernr.:	
			Ordnernr.:	
			Fak. nr.:	0742325.44.000-25
				A 1

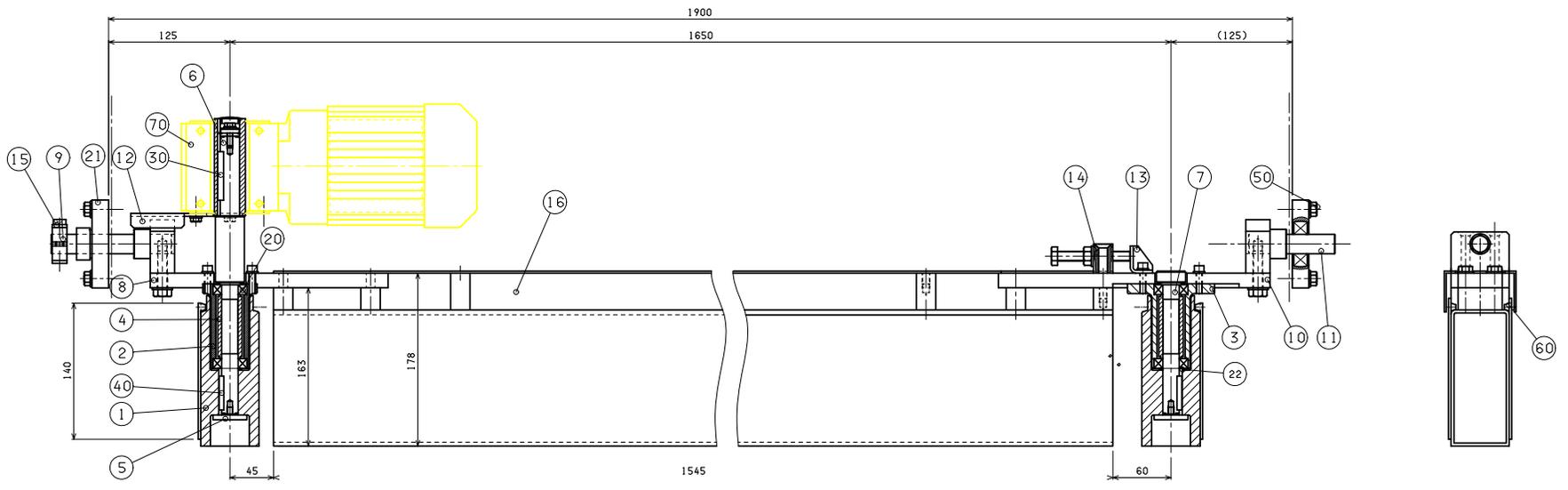
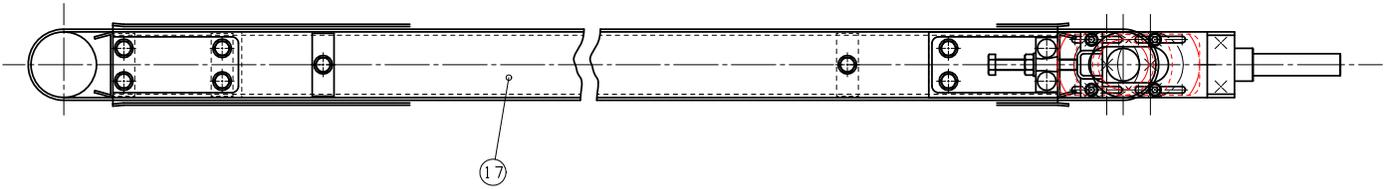
Deze tekening is uitsluitend bestemd voor de klant en kan vertrouwelijk of anderszins beschermd zijn. Het verspreiden of kopiëren van deze tekening is strafbaar.



Pos.	Ment.	Tek.nr.	Code	Omschrijving	Materiaal	Merk
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Algemeen Systeem	Toleranties tenzij anders vermeld	Behandeling: Brasserij
Schaal: 1:2 Tek. nr.: 50-02-802 Omschrijving: Samenstelling Aflegband				Client: Ordernr.: Rantel:		
Ontwerper: M. Rossum D.d.: 20-02-2002 Omschrijving: Samenstelling Aflegband Fabrikant: WERNER & PFLEIDERER-HAYON BAKKERIJMACHINEFABRIEK Postbus 1025, 5780 AG Panningen Tel.: 077-5071800, Fax: 077-5071548				Tek. nr.: E. 50. 02. 802. A1		

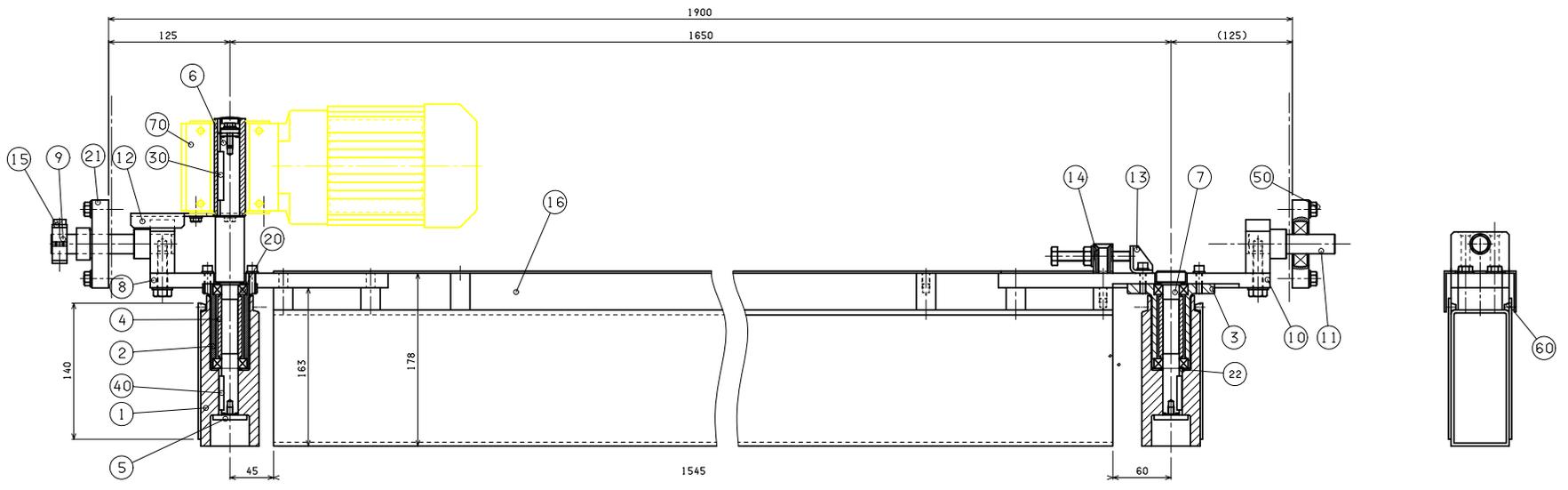
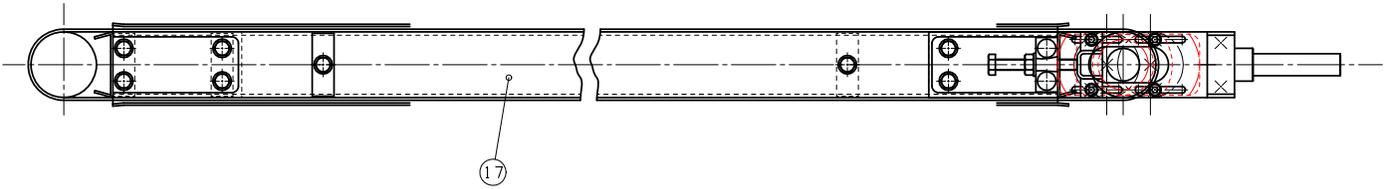
Het afgebeelde is een 2D-afbeelding van een 3D-model. Het is niet bedoeld voor productie. Het is een technische tekening. Het is niet bedoeld voor productie. Het is een technische tekening.

ALV / 09-2010		Aantal pagina's: 2					0743766.44.901
INDEX	Bestelnr. Part no. Piece no. Teil Nr.	Aantal Q'ty Nombre Anzahl	BENAMING	DESCRIPTION	DESIGNATION	BENENNUNG	Opmerkingen Remark Notes Anmerkungen
	E5002802		AFLEGBAND	DISCHARGE BELT	BANDE DE DÉPOSE	ABLEGEBAND	2600
1	0700629.44.004.	2	Rol	Roller	Rouleau	Rolle	
2	E5002008	1	Bus	Bush	Bague	Büchse	
3	E5002009	1	Bus spanrol	Bush tensioning roller	Bague rouleau tendeur	Büchse Spannrolle	
4	E5002010	2	Afstandsbus	Spacer	Douille de remplissage	Distanzbüchse	
5	E5002011	2	Spanschijf	Tensioning disc	Disque tendeur	Spannscheibe	
6	E5002029	1	Aandrijfias	Drive shaft	Arbre d'entraînement	Antriebsachse	
7	E5002013	1	Spanas	Tensioning shaft	Arbre tendeur	Spannachse	
8	0741852.44.001	1	Scharnierplaat aandrijfzijde	Hinge plate drive side	Plaque d'articulation côté d'entraîn	Gelenkplatte Antriebsseite	
9	0741852.44.002	1	Scharnier aandrijfzijde	Hinge drive side	Charnière côté d'entraînement	Gelenk Antriebsseite	
10	0741852.44.003	1	Scharnierplaat spanzijde	Hinge plate tensioning side	Plaque d'articulation côté tendeur	Gelenkplatte Spannseite	
11	0741852.44.004	1	Scharnier spanzijde	Hinge tensioning side	Charnière côté tendeur	Gelenk Spannseite	
12	E5002018	1	Momentsteun	Power support	Support de force	Kraftstütze	
13	E5002019	1	Spansteun	Tensioning support	Support tendeur	Spannstütze	
14	E5002020	1	Spanblok	Clamping block	Bloc de serrage	Spannblock	
15	0741852.44.010	1	Hefboom	Lever	Levier	Hebel	
16	0741852.44.005	1	Frame	Frame	Châssis	Gestell	HoH 2600 mm
17	0741852.44.006	1	Beschermplaat	Protective plate	Plaque protectrice	Schutzplatte	
20	2521010407	4	Kogellager	Ball bearing	Roulement à billes	Kugellager	6003-2RS1
21	2522010858	1	Flenslagerhuis	Flange bearing house	Corps de palier à bride	Flanschlagergehäuse	FLCTE 20
22	2323100120	2	Passchijf	Dowel disc	Disque de centrage	Passscheibe	PS17×24×20
30	2324070032	1	Inlegspie	Sunk key	Clavette noyée	Passfeder	6×6×50 din 6885A
31	0741852.44.007	1	Afdekkap spanzijde	Guard tensioning side	Capot côté tendeur	Abdeckhaube Spannseite	
40	2324070015	2	Spie	Key	Clavette	Keil	5×5×40 din 6885A



Pos.	Ment.	Tek.nr.	Code	Omschrijving	Materiaal	Merk
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			Algemene Specificatie	Toleranties tenzij anders vermeld	Behandeling: Brasen
				Max: ±0.5	Min: ±	
Samenstelling Aflegband						Klant:
Schaal: 1:2						Ordernr.:
Oec.: M. Rossum E.o.d.: 20-02-2002 Oec.: Oec.:						Tek. nr.:
MWP WERNER & PFLEIDERER-HAYON BAKKERIJMACHINEFABRIEK Industrieterrein 13, 3961 NK Pijnacker Postbus 1025, 5180 AG Pijnacker Tel.: 077-5071800, Fax: 077-5071548						E. 50.02.802. A1

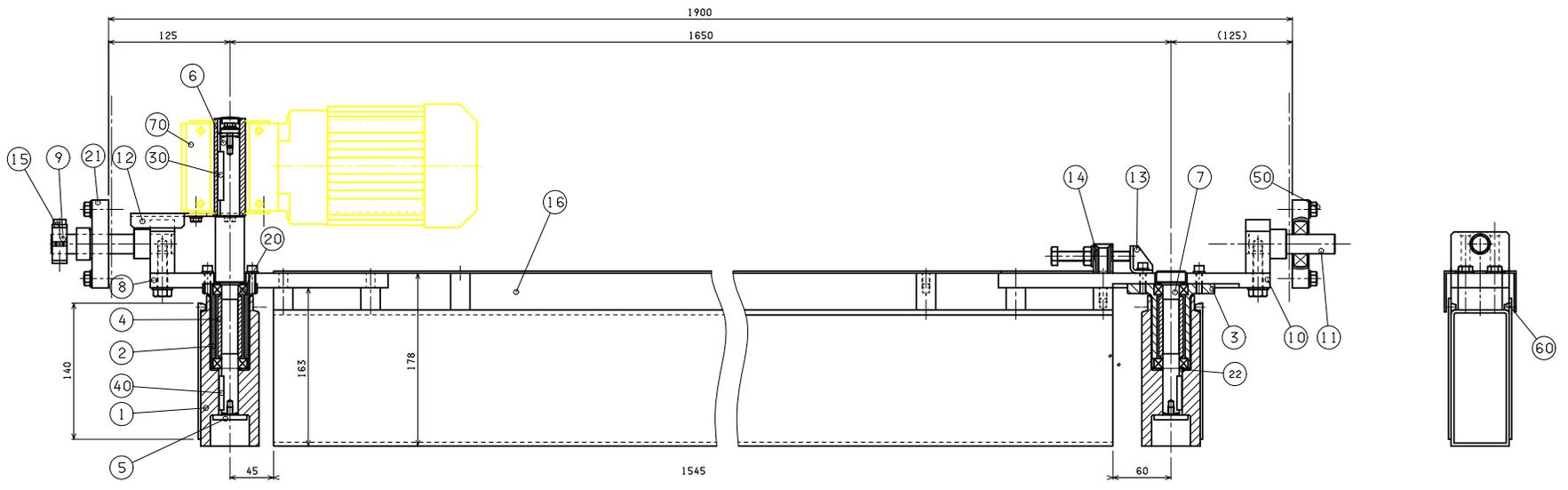
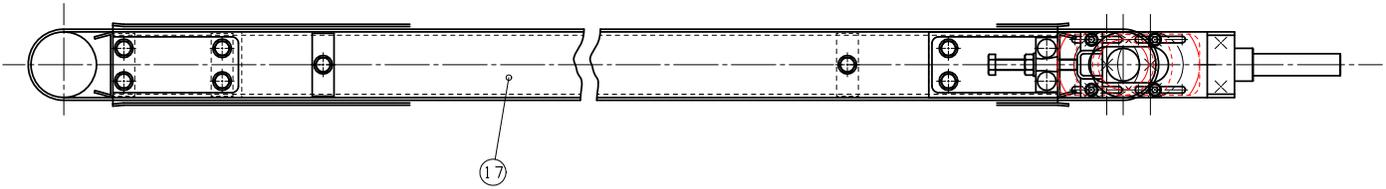
Het tekening is uitsluitend bestemd voor de afnemer en kan vertrouwelijk of anderszins beschermd zijn. Het verspreiden of openbaar maken van deze tekening is strafbaar.



Pos.	Ment.	Tek.nr.	Code	Omschrijving	Materiaal	Merk
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			Algemene Specificatie	Toleranties tenzij anders vermeld	Behandeling: Brasen
				Max: ±0.5	Min: ±	
Samenstelling Aflegband Schaal: 1:2 Ont.: M. Rossum D.t.d.: 20-02-2002 Oef.: Oef.:						Klant: Ordernr.: Rantel:
Industriemachines B.V. - 3961 NK Postumijzen Postbus 1025 - 3980 AG Postumijzen Tel.: 077-5071800 - Telefax: 077-5071548						Tek. nr.: E. 50.02.802. A1

Deze tekening is uitsluitend bestemd voor de klant en kan vertrouwelijk of anderszins beschermd zijn. Het verspreiden of kopiëren van deze tekening is strafbaar.

ALV / 09-2010		Aantal pagina's: 2					0743766.44.902
INDEX	Bestelnr Part no Piece no Teil Nr	Aantal Q'ty Nombre Anzahl	BENAMING	DESCRIPTION	DESIGNATION	BENENNUNG	Opmerkingen Remark Notes Anmerkungen
	E5002802		AFLEGBAND	DISCHARGE BELT	BANDE DE DÉPOSE	ABLEGEBAND	2600 + pulsgever
1	0700629.44.004	2	Rol	Roller	Rouleau	Rolle	
2	E5002008	1	Bus	Bush	Bague	Büchse	
3	E5002009	1	Bus spanrol	Bush tensioning roller	Bague rouleau tendeur	Büchse Spannrolle	
4	E5002010	2	Afstandsbus	Spacer	Douille de remplissage	Distanzbüchse	
5	E5002011	2	Spanschijf	Tensioning disc	Disque tendeur	Spannscheibe	
6	E5002029	1	Aandrijfias	Drive shaft	Arbre d'entraînement	Antriebsachse	
7	E5002013	1	Spanas	Tensioning shaft	Arbre tendeur	Spannachse	
8	0741852.44.001	1	Scharnierplaat aandrijfzijde	Hinge plate drive side	Plaque d'articulation côté d'entraîn	Gelenkplatte Antriebsseite	
9	0741852.44.002	1	Scharnier aandrijfzijde	Hinge drive side	Charnière côté d'entraînement	Gelenk Antriebsseite	
10	0741852.44.003	1	Scharnierplaat spanzijde	Hinge plate tensioning side	Plaque d'articulation côté tendeur	Gelenkplatte Spannseite	
11	0741852.44.004	1	Scharnier spanzijde	Hinge tensioning side	Charnière côté tendeur	Gelenk Spannseite	
12	E5002018	1	Momentsteun	Power support	Support de force	Kraftstütze	
13	E5002019	1	Spansteun	Tensioning support	Support tendeur	Spannstütze	
14	E5002020	1	Spanblok	Clamping block	Bloc de serrage	Spannblock	
15	0741852.44.010	1	Hefboom	Lever	Levier	Hebel	
16	0741852.44.005	1	Frame	Frame	Châssis	Gestell	HoH 2600 mm
17	0741852.44.006	1	Beschermplaat	Protective plate	Plaque protectrice	Schutzplatte	
20	2521010407	4	Kogellager	Ball bearing	Roulement à billes	Kugellager	6003-2RS1
21	2522010858	1	Flenslagerhuis	Flange bearing house	Corps de palier à bride	Flanschlagergehäuse	FLCTE 20
22	2323100120	2	Passchijf	Dowel disc	Disque de centrage	Passscheibe	PS17×24×20
30	2324070032	1	Inlegspie	Sunk key	Clavette noyée	Passfeder	din 6885A 6×6×50
31	0741852.44.007	1	Afdekkap spanzijde	Guard tensioning side	Capot côté tendeur	Abdeckhaube Spannseite	
40	2324070015	2	Spie	Key	Clavette	Keil	5×5×40 din 6885A

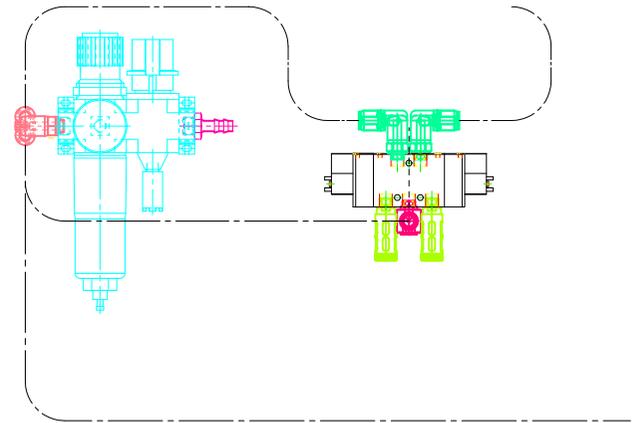
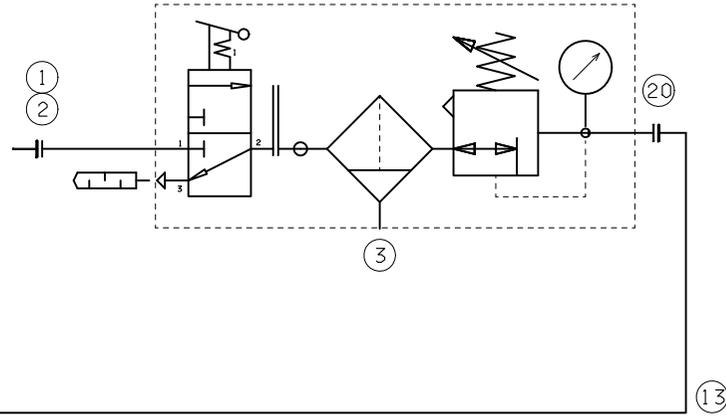
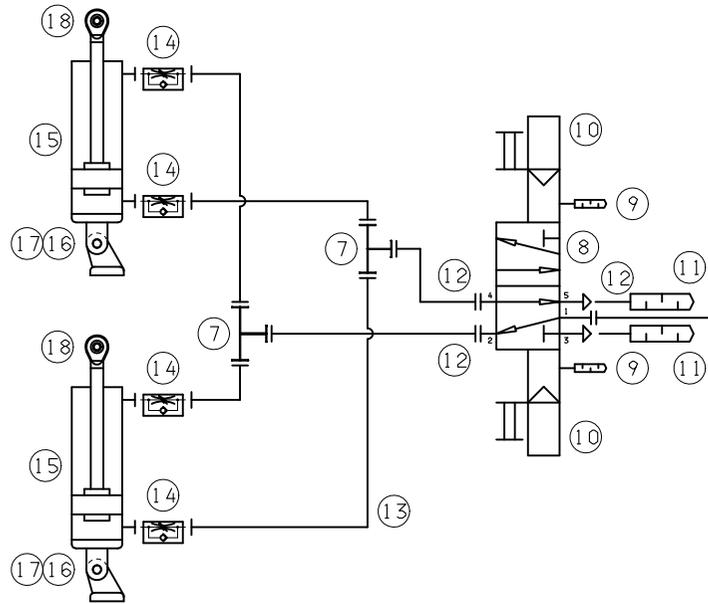


Pos.	Ment.	Tek.nr.	Code	Omschrijving	Materiaal	Merk
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			Algemene Specificatie	Toleranties tenzij anders vermeld	Behandeling: Brasen
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			Max: ±0.5	Min: ±	
Schaal: 1:2 Tek. nr.: E.50.02.802 Omschrijving: Samenstelling Aflegband Omschrijving: Samenstelling Aflegband				Client: Ordernr.: Rantel:		
Ontw.: M. Rossum O.S.N.: 20-02-2002 Omschrijving: Samenstelling Aflegband Omschrijving: Samenstelling Aflegband Omschrijving: Samenstelling Aflegband				M.W.P. WERNER & PFLEIDERER-HAYON BAKKERIJMACHINEFABRIEK Industrieterrein 13, 3961 NK Pijnacker Postbus 1025, 5180 AG Pijnacker Tel.: 077-5071800, Fax: 077-5071548		E.50.02.802 A1

Deze tekening is uitsluitend bestemd voor de klant en kan vertrouwelijk of anderszins beschermd zijn. Het kopiëren, verspreiden of anderszins openbaar maken van deze tekening is strafbaar.

Filterreducerunit + Leiding ontluchting

Aflegband



		Pneumatiek schema		Klant:	
Schaal: 1:1		Ordernr.:		Pantal:	
Get.: H. Rouwen d.d.: 16-03-2005		0741852.44.011-25		Tek. nr.:	
Geo.:		Industrieterrein 13, 5981 NK Panningen Postbus 7006, 5980 PA Panningen Tel.: +077-5071860, Telefax: 598240, Fax: +077-5075148		A 1	

Het tekenen van dit teken is een voorbeeld van een teken en kan niet worden gebruikt voor andere tekeningen.

Reerikaanse Proj.



Sam. Meelstrooier

Klant:

Schaal:
1:2.5

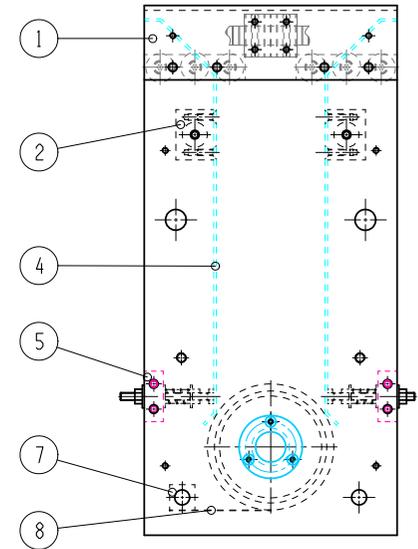
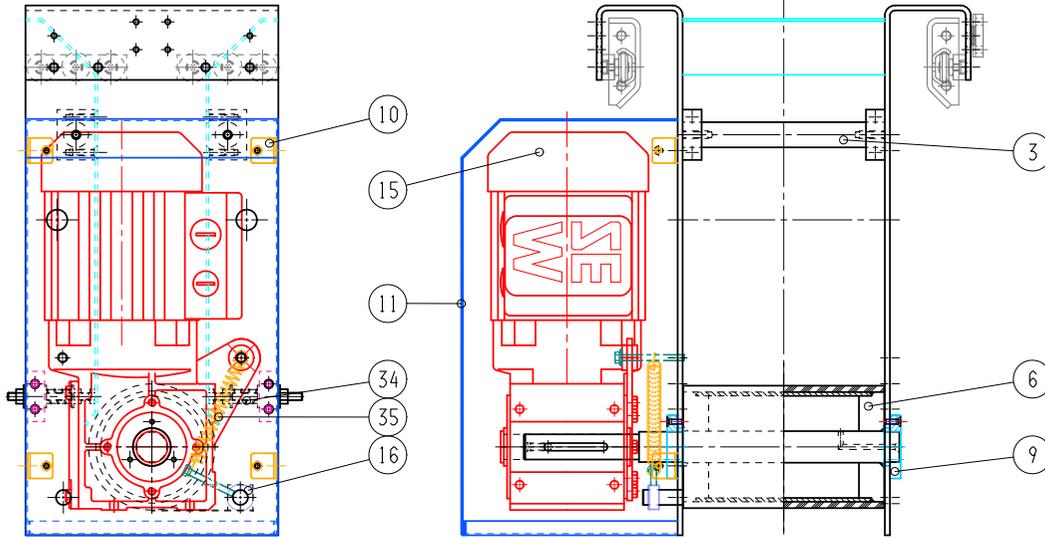
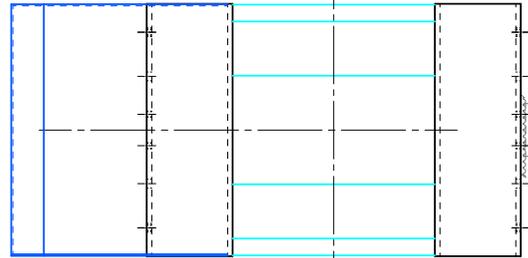
Ordernr.:

Rental:

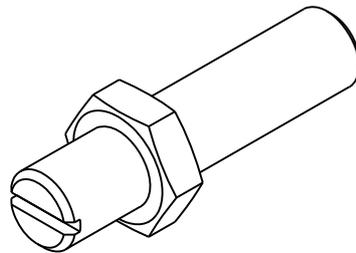
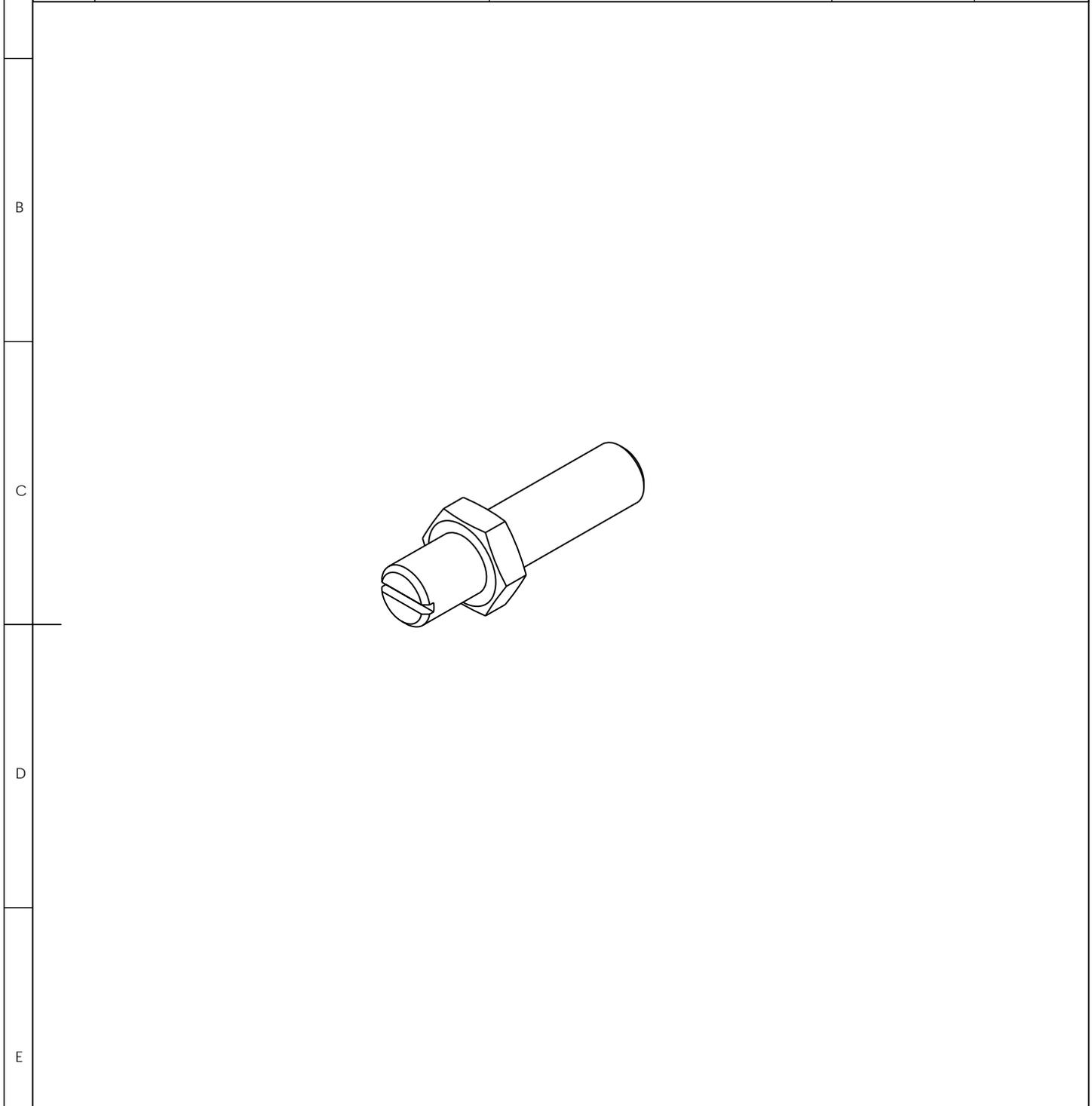
Get.: R. Peeters
d.d.: 18-03-2005
Gez.: Standaard
Gec.:

WAP WERNER & PFLEIDERER-HATON
BAKKERIJMACHINEFABRIEK
Industrieterrein 15, 5981 NK Panningen
Postbus 7025, 5980 GA Panningen
Tel.: 077-3071860, Fax: 077-3075148

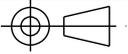
Tek. nr.:
0741852.44.053-25
A 2



	1	2	3	4
A	Rev.	Wijziging_no	Description	Approved By
	0			dfrencke



No	Qty	Draw/Code No	Rev	MatDim / Description	L	B	Materiaal
1	1	HPJ010002561	0	Stelschroef lang			RVS-A2
2	1	2321030407	0	Lage zesk.moer M12			St verz.

SurfacaArea 0.32 dm ²	Weight 0.01 kg	Braamvrij	
CreatedBy dfrencke CreationDate 02-07-1905 LastModifiedBy dfrencke LastModifiedDate 10-02-2010	Projection  Scale: 1:1	General Roughness 	Finish: Not Available
General Tolerance		Dimension: ± 0.5 Angle: ± 0.5 °	

Description: Verstelstang vast

F	WERNER & PFLEIDERER-HATON Industrieterrein 13, 5981NK Panningen Postbus 7025, 5980AA Panningen Tel.: 077.307.1860, Fax: 077.307.5148 E-mail: info@wp-haton.com © WP-Haton BV.	Drawing No : HAJ010002617	Sheet 1 / 1
		Revision:0	RELEASED A4

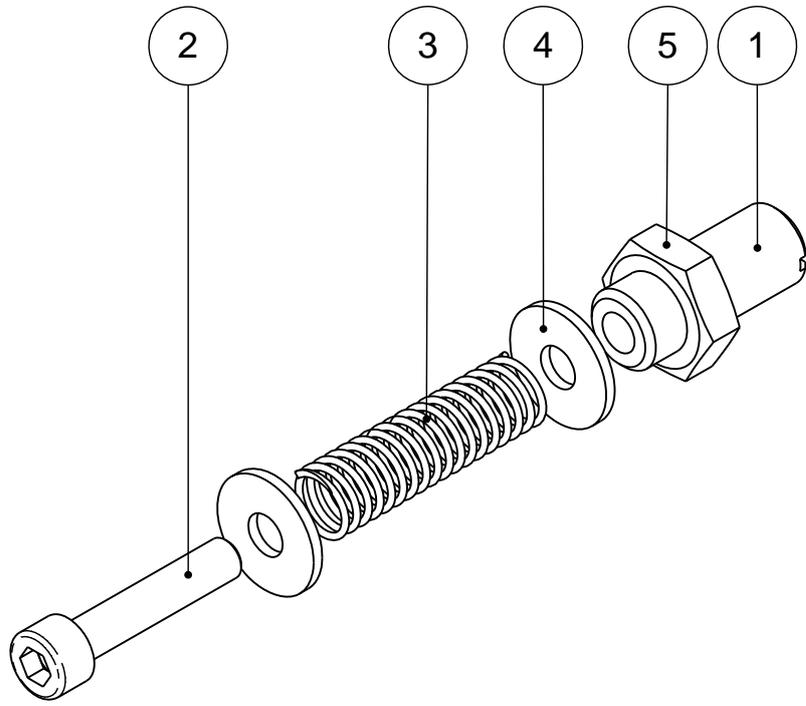
	1	2	3	4
Rev.	Wijziging_no	Description		Approved By
0				dfrencke
				10-02-2010

A

B

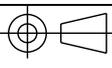
C

D



E

No	Qty	Draw/Code No	Rev	MatDim / Description	L	B	Materiaal
1	1	HPJ010002560	0	Stelschroef kort			RVS-A2
2	1	HN2300002592	0	Cil.kopschr.bin.zesk. M6x30			RVS-A2
3	1	2604010432	0	Drukveer d=1			St
4	2	2323070154	0	Sluitring M6			RVS-A2
5	1	2321030407	0	Lage zesk.moer M12			St verz.

SurfaArea 0.65 dm ²	Weight 0.02 kg	Braamvrij	
CreatedBy dfrencke CreationDate 02-07-1905 LastModifiedBy dfrencke LastModifiedDate 10-02-2010	Projection  Scale: 1:1	General Roughness 	Finish: Not Available
General Tolerance		Dimension: ± 0.5 Angle: ± 0.5 °	

Description: Verstelstang met veer

F

WERNER & PFLEIDERER-HATON

Industrieterrein 13, 5981NK Panningen
Postbus 7025, 5980AA Panningen
Tel.: 077.307.1860, Fax: 077.307.5148 E-mail: info@wp-haton.com
© WP-Haton BV.

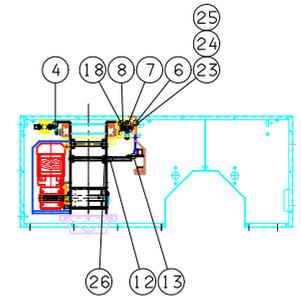
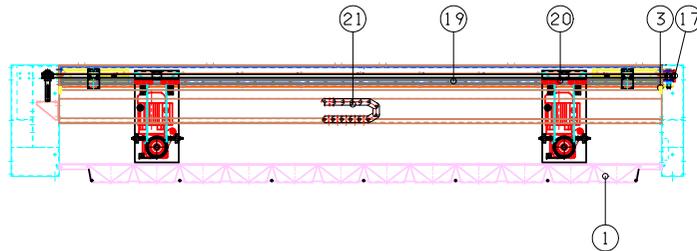
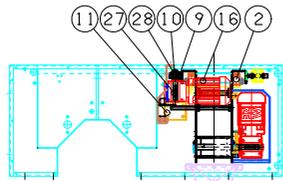
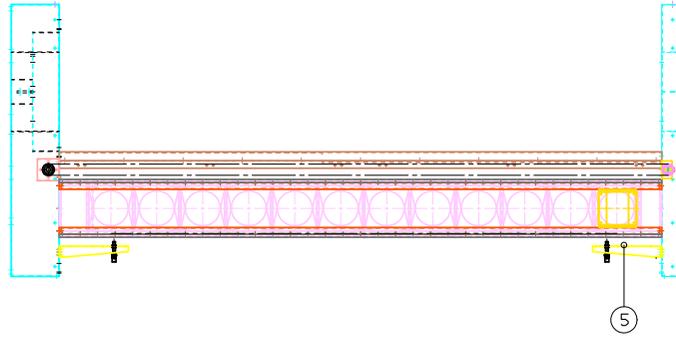
Drawing No : HAJ010002618

Sheet 1 / 1

Revision:0

RELEASED

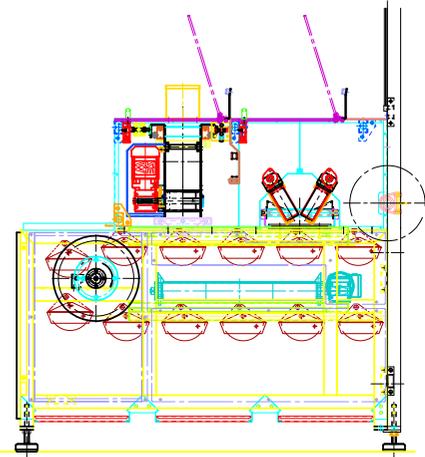
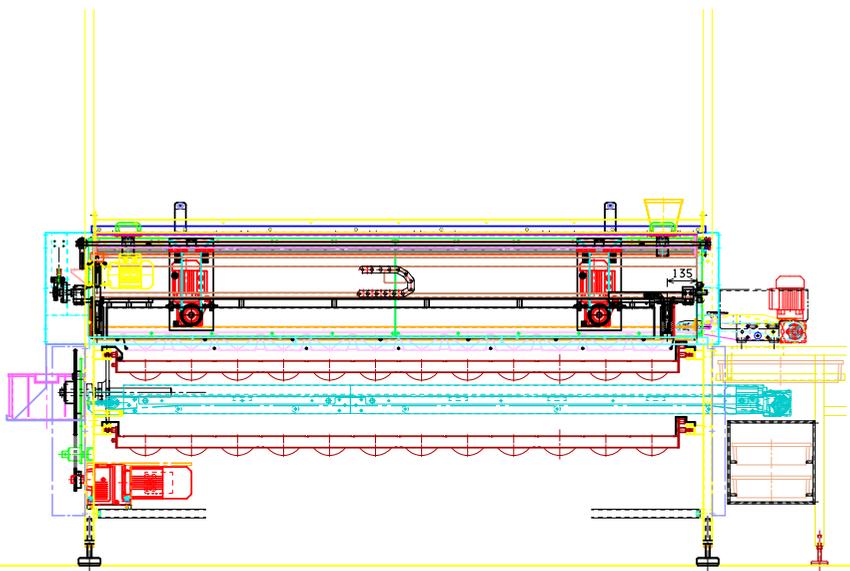
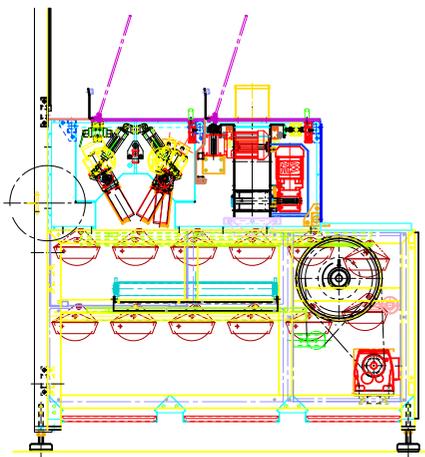
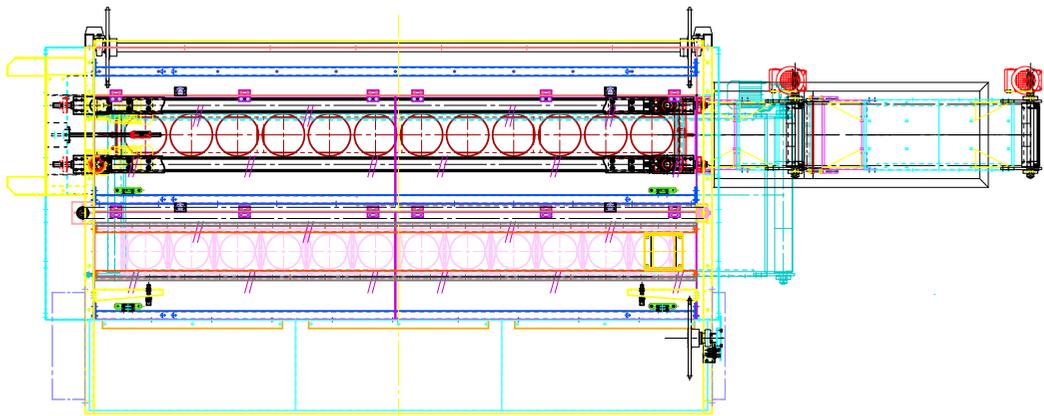
A4



New (huur en prijs)		Klant:	
Schaal:	SAM. MEELSTROOIJNRICHTING	Order nr.:	Rental:
1:10			
Des.: J. Smits	WERNER & PFLIEDERER-HÄTON BAKERIJMACHINEFABRIEK	Tek. nr.:	- -
d.d.: 15-05-2008		0742325.44.002-25	
Des.:			
Des.:			
	Industrieterrein 't Loo, 3986 VK Renswoude Postbus 1025, 3980 ZH Ploersloot Tel: 0377-3071800, Telefax: 0377-307518		A1

Deze tekening is uitsluitend bestemd voor de klant en kan vertrouwelijk of anderszins beschermd zijn. Het is niet toegestaan deze tekening te kopiëren, te verspreiden of anderszins openbaar te maken.

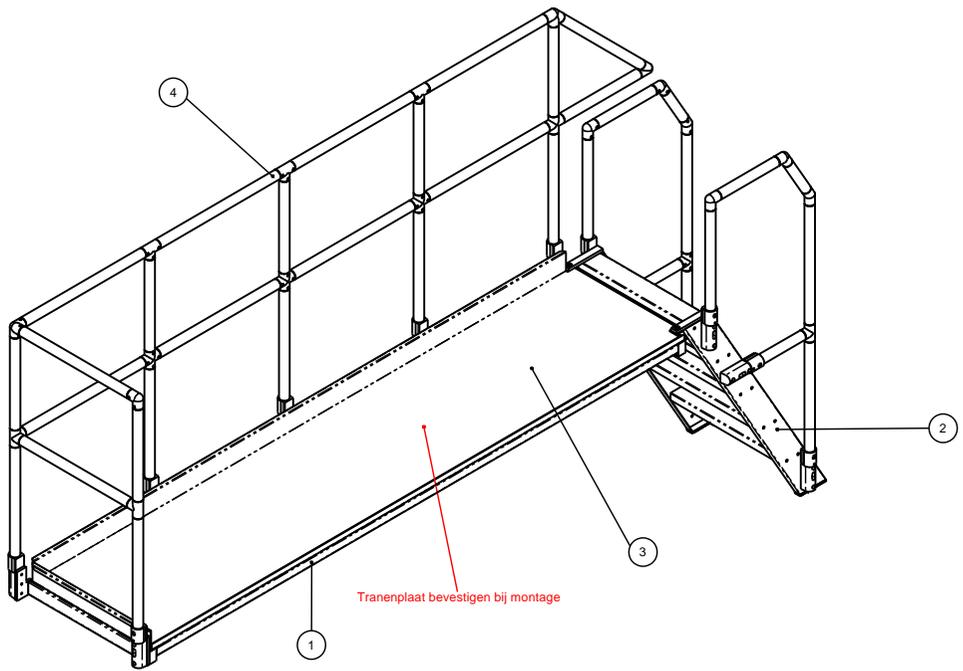
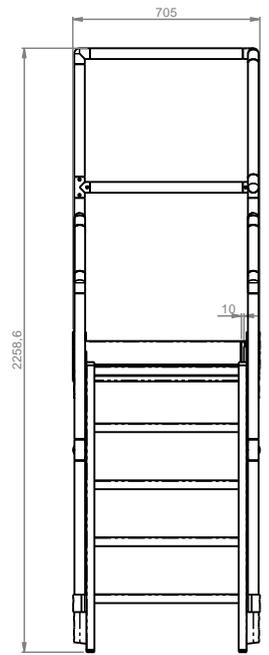
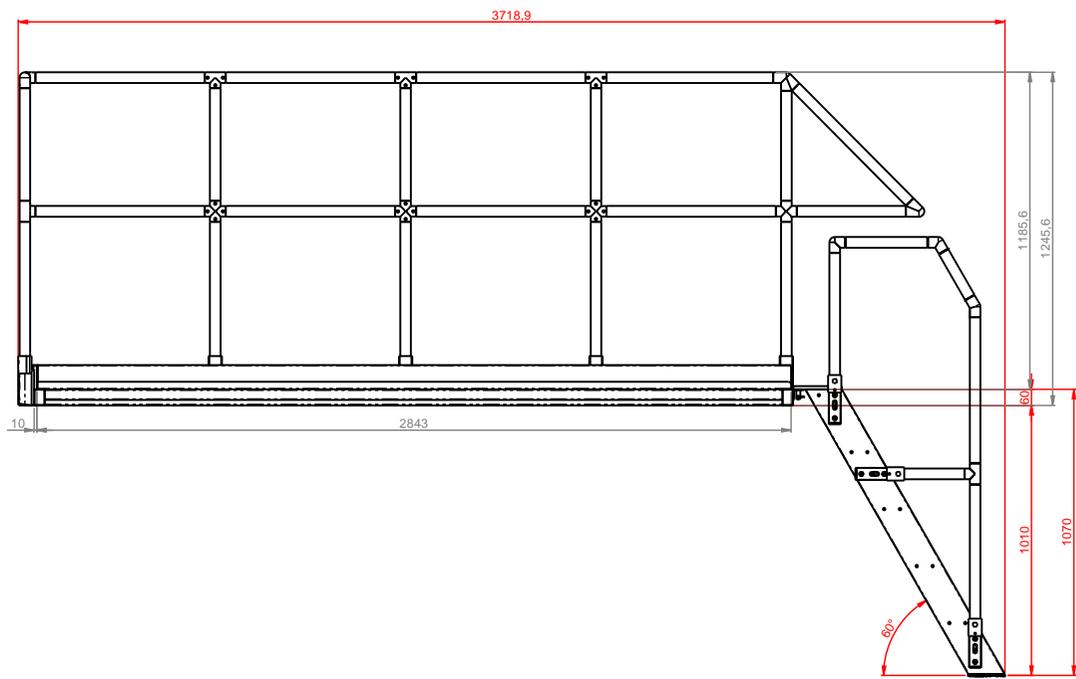
ALV / 11-2010		Aantal pagina's: 2					0743807.44.904
INDEX	Bestelnr Part no Piece no Teil Nr	Aantal Q'ty Nombre Anzahl	BENAMING	DESCRIPTION	DESIGNATION	BENENNUNG	Opmerkingen Remark Notes Anmerkungen
	0742325.44.002		AANDRIJVING MEELSTROOIER	DRIVE FLOUR DISPENCER	TRANSMISSION FARINEUR	ANTRIEB MEHLSTREUER	
1	0741909.44.022	1	Strooitrechter	Gritting hopper	Trémie de répandage	Streutrichter	
2	0741909.44.023	2	Tussenbalk	Intermediate girder	Poutre intermédiaire	Traverse	
3	0741909.44.024	2	Steunstrip	Supporting strip	Bande d'appui	Stützlasche	
4	0741852.44.080	1	Signaleringsplaat	Signalisation plate	Plaque de signalisation	Signalierungsblech	
5	0741852.44.073	2	Steun initiator	Support initiator	Support initiateur	Stütze Initiator	
6	0742325.44.016	1	Steun spanas	Support tensioning shaft	Support arbre tendeur	Stütze Spannachse	
7	0741852.44.069	1	Spanas tandriem	Tensioning shaft geared belt	Arbre tendeur courroie crantée	Spannachse Zahnriemen	
8	0741852.44.068	1	Tandriemschijf	Timing belt pulley	Disque à courroie crantée	Zahnriemenscheibe	
9	0741852.44.051	1	Tandriemschijf	Timing belt pulley	Disque à courroie crantée	Zahnriemenscheibe	
10	0741852.44.052	1	Aandrijfias	Drive shaft	Arbre d'entraînement	Antriebsachse	
11	0741852.44.071	1	Steun aandrijving	Support drive	Support transmission	Stütze Antrieb	
12	0742325.44.020	1	Steun rupsmeenemer	Support bead catch	Support cliquet de chenille	Stütze Raupenmitnehmer	
13	0742325.44.021	1	Rupsmeenemer	Bead catch	Cliquet de chenille	Raupenmitnehmer	
16	0743766.44.701	1	Motorreductor	Geared motor	Motoréducteur	Getriebemotor	WA20DR63S4
17	0743766.44.702	1	Tandriem	Geared belt	Courroie crantée	Zahnriemen	
18	0743766.44.703	1	Klemplaat	Clamping plate	Plaque de serrage	Klemmplatte	
19	0743766.44.704	2	Looprail	Track rail	Rail de roulement	Laufschiene	
20	0743766.44.705	4	Loopwagen	Gear mechanism	Mécanisme de déplacement	Fahrwerk	
21	0743766.44.706	1	Kabelrups	Cable bead	Chenille de câble	Kabelraupen	
23	2521010406	2	Kogellager	Ball bearing	Roulement à billes	Kugellager	6002-2RS1
24	2323010024	1	Seegerring	Retaining ring	Circlips	Seegerring	J32, d472
25	2323010312	1	Seegerring	Retaining ring	Circlips	Seegerring	A15, d471
26	2323070413	2	Stelring	Adjusting ring	Anneau d'ajustement	Stellring	16×28×12, d705A
27	2324070032	1	Inlegspie	Sunk key	Clavette noyée	Passfeder	6×6×50, d6885A
28	2324070024	1	Spie	Key	Clavette	Keil	6×6×25, d6885A
29	2324040025	1	Spanbus	Clamping bush	Bague de serrage	Spannbüchse	Ø3×20, d1481



DWG (Drawing Print) Schaal: 1:10 Ges.: J. Smet d.d.: 12-05-2006 Ges.: Ges.:	INVOERUNIT		Klient:	
	WERNER & PFLEIDERER-HATON BAKKERIJMACHINEFABRIEK		Ordernr.:	Ontel.:
	Fabrikatieterrrein 13, 3780 W9 Paarlungen Postbus 1025, 3780 W9 Paarlungen Tel: 077-3071800, Telefax: 077-3075148		Fak. nr.: 0742325.44.000-25	-- --
	A1		--	
	--		--	

Deze tekening is uitsluitend bestemd voor de klant en kan vertrouwelijk of anderszins beschermd zijn. Het verspreiden of kopiëren van deze tekening is strafbaar.

Rev.	Wijziging_no	Description	Approved By	Date
0			wpeeters	08-08-2010

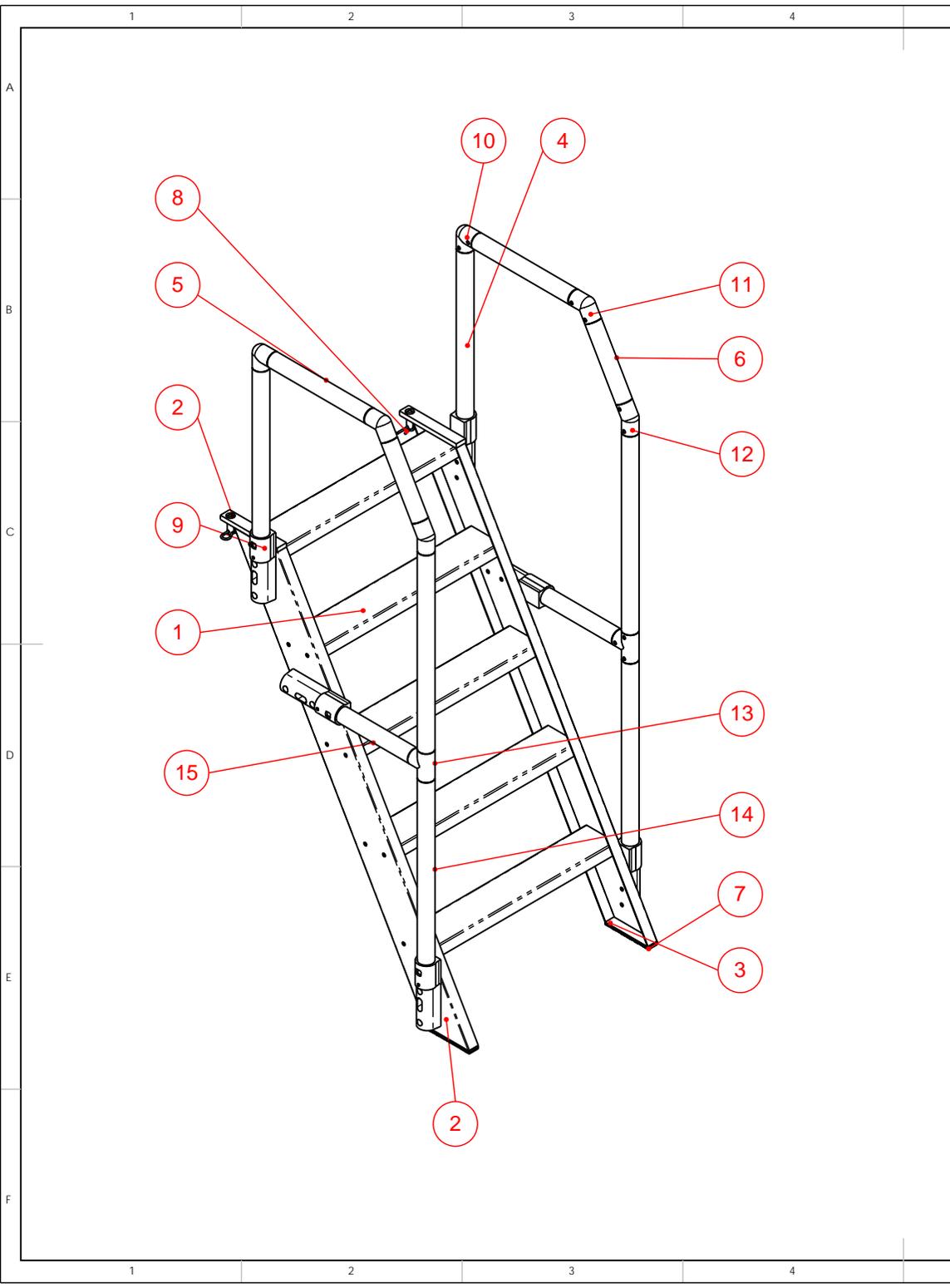


No	Qty	Draw/Code No	Rev	MatDim / Description	L	B	Material
1	1	HAE010001096	0	Bordurframe			
2	1	HAE010000963	0	Trap bodex BIP			Not Available
3	1	HPE010002457	1	Bordesvloer L=2900			EN AW-6754-0
4	1	HAE010001097	0	Bordes Railing			

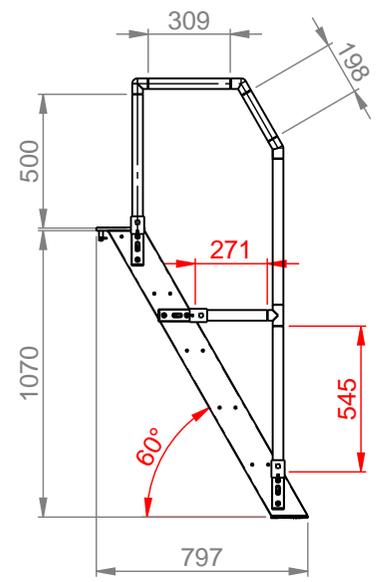
SurfaceArea	1613,57	dm²	Weight	161,34	kg	Drawn by	
Created by	WPEETERS		Projection	1st		General	
CreationDate	06-08-2010		Scale	1:10		Roughness	12/
LastModifiedBy	WPEETERS					Finish	Not Available
LastModifDate	14-09-2010					General Tolerance	Dimensions: 0.3 Angle: 0.5

Description: Bordes BIP 72

WERNER & PFLEIDERER-HATON	Drawing No : HAE010001098	Sheet 1 / 1
Revision:0	RELEASED	A1



Rev.	Wijziging_no	Description	Approved By	Date
0			pmertens	02-07-2010

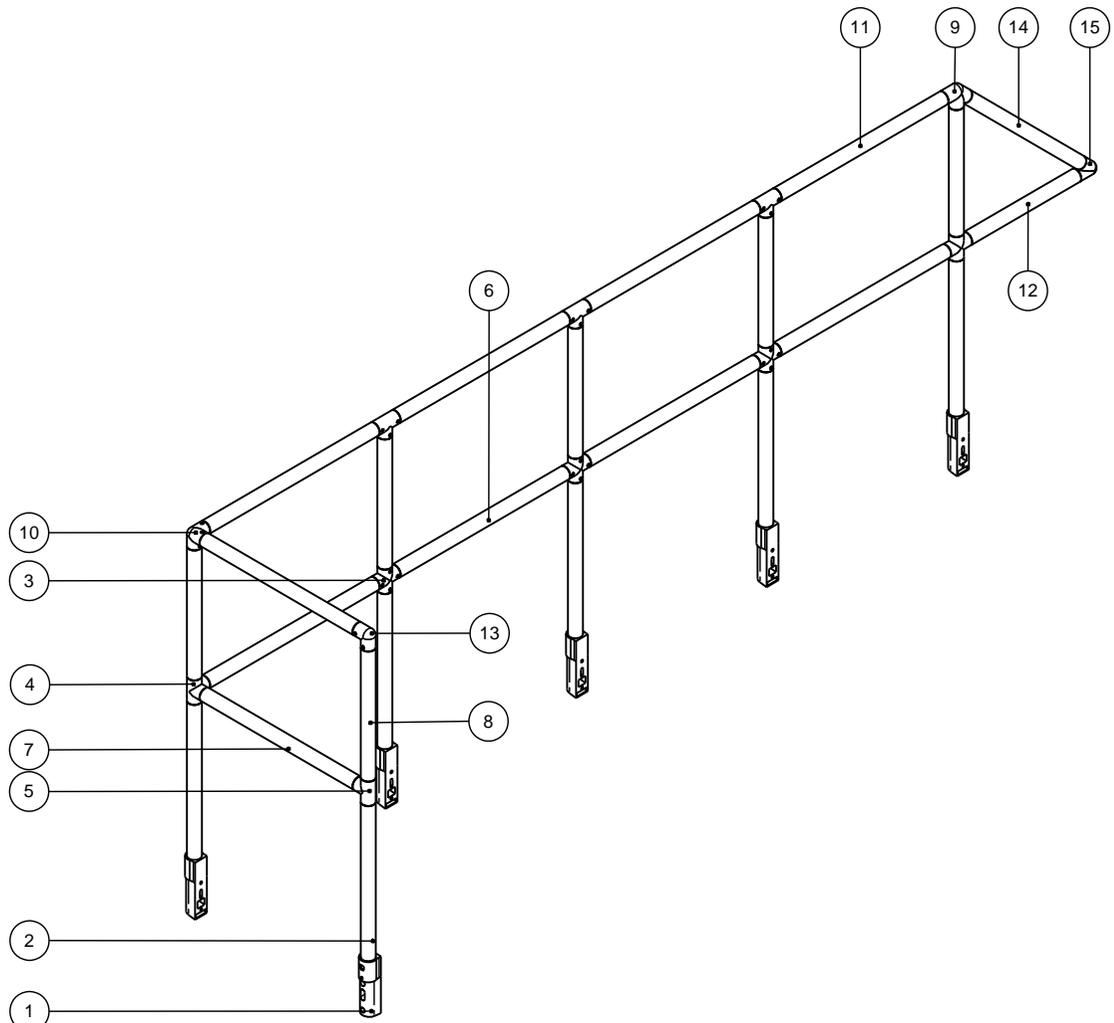


No	Qty	Draw/Code No	Rev	MatDim / Description	L	B	Materiaal
1	5	5611039901	27	Traprede			Not Available
2	1	HAE010000956	0	Trapboom links (H=1082)			Not Available
3	1	HAE010000958	0	Trapboom rechts (H=1082)			Not Available
4	2	HPA010000005	1	Relingbuis			Aluminium
5	2	HPA010000006	1	Relingbuis			Aluminium
6	2	HPE010002209	0	Relingbuis			Aluminium
7	2	HPA010000011	0	Antislipprofiel			Zwart Rubber
8	2	2604025124	1	Haarspeldveer			V-staal
9	6	2613000041	0	Montagevoet TGHF			Aluminium
10	2	2613000002	0	Koppelstuk 90° bocht WI 40			Aluminium
11	2	2613000011	0	Koppelstuk WI 40-60°			Aluminium
12	2	2613000008	0	Koppelstuk WI 40-30°			Aluminium
13	2	2613000003	0	Koppelstuk 90° hoek-T-Stuk WIT 40			Aluminium
14	4	HPA010000418	0	Relingbuis onderzijde bordes CE			Aluminium
15	2	HPE010002215	0	Relingbuis			Aluminium

SurfaArea	365.49	dm²	Weight	40.58	kg	Braamvrij
CreatedBy	pmertens	Projection		General Roughness	12.5/	Finish:
CreationDate	02-07-1905	Scale:	1:10			Not Available
LastModifiedBy	tglielen					General Tolerance
LastModifiedDate	02-07-2010					Dimension: ± 0.5 Angle: ± 0.5 °

Description: Trap bordes BIP

WERNER & PFLEIDERER-HATON <small>Industrieterrain 13, 5981NK Panningen Postbus 7025, 5980AA Panningen Tel.: 077.307.1860, Fax: 077.307.5148 E-mail: info@wp-haton.com © WP-Haton BV.</small>	Drawing No : HAE010000953	Sheet 1 / 1
	Revision:0	RELEASED A3



Rev.	Wijziging_no	Description	Approved By	Date
0			wpeeters	06-08-2010

No	Qty	Draw/Code No	Rev	MatDim / Description	L	B	Materiaal
1	6	2613000041	0	Montagevoet TGHF			Aluminium
2	6	HPA010000418	0	Relingbuis onderzijde bordes CE			Aluminium
3	4	2613000006	0	Koppelstuk kruis KI 40			Aluminium
4	1	2613000005	0	Koppelstuk 90° dubbel-hoek-T-stuk WITE 40			Aluminium
5	4	2613000003	0	Koppelstuk 90° hoek-T-Stuk WIT 40			Aluminium
6	7	HPE010002195	0	Relingbuis onderzijde bordes CE			Aluminium
7	2	HPE010002196	0	Relingbuis onderzijde bordes CE			Aluminium
8	5	HPA010000023	1	Relingbuis			Aluminium
9	1	2613000013	0	Koppelstuk T-stuk horizontaal 45° WIT 40 h-45			Aluminium
10	1	2613000004	0	Koppelstuk WIE 40			Aluminium
11	1	HPE010002202	0	Relingbuis onderzijde bordes CE			Aluminium
12	2	HPA010000029	1	Relingbuis			Aluminium
13	1	2613000002	0	Koppelstuk 90° bocht W1 40			Aluminium
14	1	HPA010000031	1	Relingbuis			Aluminium
15	1	2613000019	0	Koppelstuk WIV 40-45°			Aluminium

SurfaceArea	390.26	dm²	Weight	49.07	kg	Braamvrij
CreatedBy	wpeeters	Projection		General Roughness	12.5	Finish: Not Available
CreationDate	05-08-2010	Scale	1:10			General Tolerance Dimension: ± 0.5
LastModifiedBy	wpeeters					Angle: ± 0.5
LastModifiedDate	06-08-2010					

Description: Bordes Reling

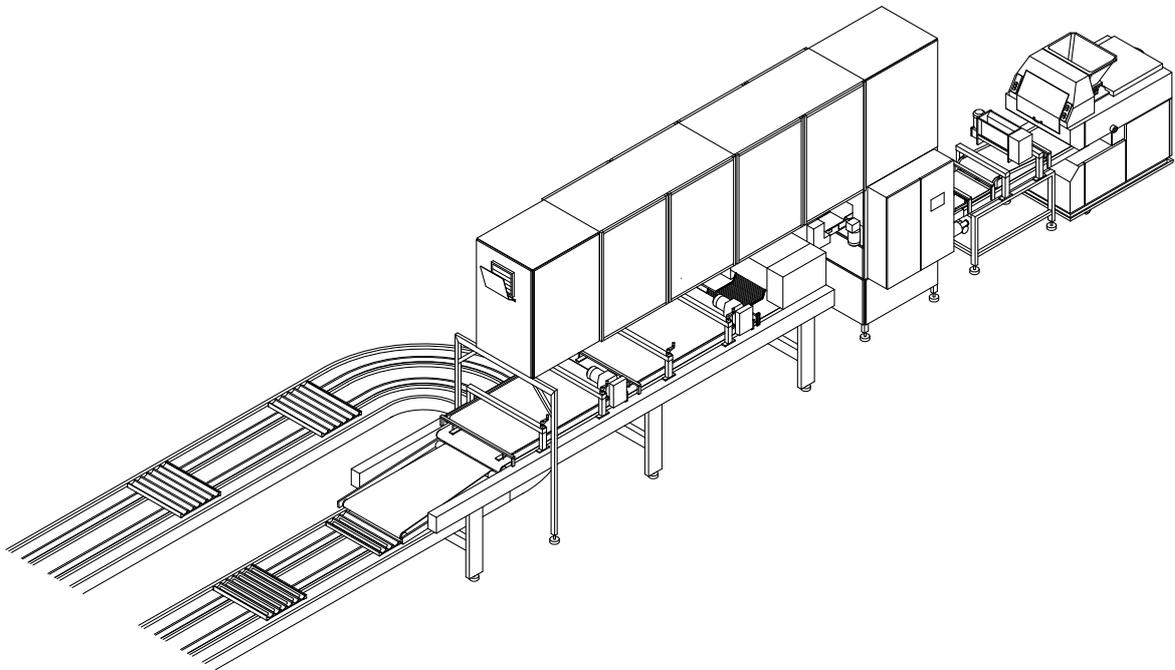
WERNER & PFLEIDERER-HATON Drawing No : HAE010001097 Sheet 1 / 1

Industrieterrein 13, 5981NK Ransingen
 Postbus 7025, 5980AA Ransingen
 Tel.: 077.307.1860, Fax: 077.307.5148 E-mail: info@wp-haton.com
 © WP-Haton BV.

Revision:0 RELEASED **A2**

MANUEL DE L'UTILISATEUR

ARMOIRE DE FERMENTATION BF 2003



No. de machine : H_610044
No. de commande : 740003807
No. de document :

© 2006 WERNER & PFLEIDERER-HATON BV
Tous droits réservés

Rien de ce document ne peut être divulgué et/ou rendu public au moyen d'un imprimé, d'une photocopie, d'un microfilm, d'un enregistrement électronique ou sonore ou d'une autre façon quelconque, ni être stocké dans un système de référence d'ordinateur, sans autorisation écrite préalable de l'éditeur.

CONSIGNES DE SECURITE ET AVERTISSEMENTS

Consignes de sécurité

Lors du fonctionnement, des réparations, de l'entretien et du nettoyage de la machine, les consignes de sécurité du fabricant, des autorités locales, ainsi que les instructions de sécurité locales doivent être respectées.

Mise en service

Avant de mettre la machine en service, lire attentivement les consignes de sécurité et les instructions de commande de la machine.

Personnel de service

La machine doit uniquement être utilisée par des techniciens qualifiés. Le personnel temporaire et les personnes en formation ne peuvent travailler avec la machine que sous la surveillance et la responsabilité du personnel qualifié.

Manuel d'instructions

Toute personne travaillant sur ou avec la machine doit avoir pris connaissance du contenu du manuel d'instructions et suivre ces instructions avec exactitude.

La direction de l'entreprise est tenue d'instruire le personnel sur la base du manuel, avec l'obligation de respecter toutes les consignes et indications.

Vêtements et chaussures

Ne pas porter de bagues, montres, bijoux ni vêtements ballants qui peuvent être attrapés par les parties mobiles.

Toujours porter des lunettes de sécurité, et des vêtements de sécurité et chaussures appropriés pour le travail. Ne pas porter dans les poches de pantalon ou de blouse des objets qui pourraient en tomber inopinément.

Eau et humidité

Veiller à ce que toutes les protections de l'installation électrique aient été mises en place. Toutes les parties de l'installation électrique doivent être protégées contre l'humidité et l'eau. Les fonctions importantes comme les circuits de sécurité pourraient tomber en panne, des personnes et des parties de l'installation pourraient subir des dommages.

Spécifications techniques

Les spécifications mentionnées dans le manuel ne doivent pas être dépassées.

Protections

Toutes les protections doivent être en place. Elles ne peuvent être enlevées que durant les travaux d'entretien et de réparation.

La(les) machine(s), l'installation ne doit jamais être mise en service si tout le revêtement n'est pas en place ou si les protections ont été mises hors service ou sont tombées en panne.

Le bon fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité doit être régulièrement contrôlé.

Consignes de sécurité et avertissements

Les consignes de sécurité, avertissements et instructions apposés sur la machine ne doivent pas être enlevés, ni être illisibles ou recouverts et doivent rester présents et lisibles toute la durée de fonctionnement de la machine.

Remplacer ou réparer les consignes de sécurité, moyens d'avertissement et d'instructions devenus illisibles ou endommagés.

Réparation et entretien

Tous les travaux d'entretien et de réparation doivent uniquement être effectués par un personnel qualifié, compte tenu de toutes les mesures de sécurité.

Avertissements - Dangers

- Avant d'ouvrir l'armoire de commande, **mettre hors circuit** et verrouiller l'interrupteur principal et retirer la fiche-secteur du socle de prise de courant murale.
- Les travaux concernant la partie électrique de la machine doivent uniquement être effectués par un personnel technique qualifié.
- Les travaux aux raccordements électriques doivent être effectués conformément aux prescriptions générales locales.
- Le fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité doit être contrôlé régulièrement.
- Les prescriptions en vue de la prévention des accidents, lesquelles prescriptions sont publiées par les instances publiques, l'organe de coordination des assurances contre les accidents de travail et l'assurance contre les accidents pour l'industrie alimentaire et le secteur de la restauration, doivent être respectées.
- Pour garantir un bon fonctionnement, on doit uniquement utiliser la machine conformément à son affectation définie en EN 292-1.

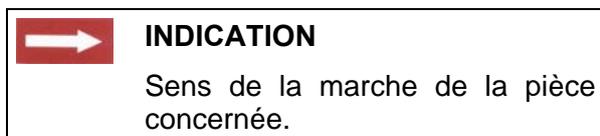
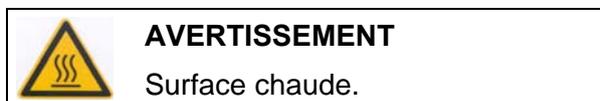
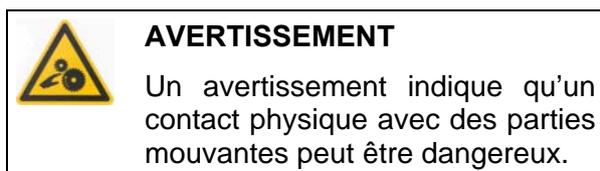
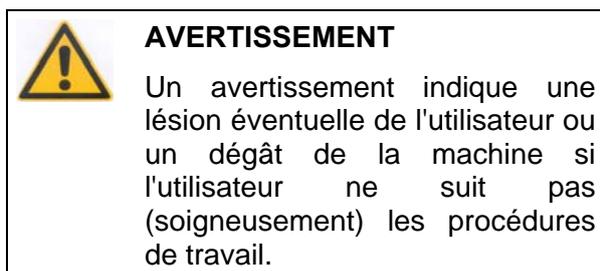
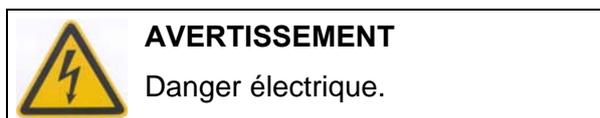
Utilisation selon l'affectation

"L'utilisation selon l'affectation" dans le sens de cette norme est l'utilisation pour laquelle le produit technique est approprié selon les indications du fabricant - y compris celles qui figurent dans la brochure commerciale.

En cas de doute, c'est l'utilisation que la construction, la réalisation et la fonction du produit technique font apparaître comme usuelle. L'utilisation selon l'affectation consiste également à respecter les conditions en vigueur pour l'entretien et à tenir compte des pannes qui peuvent se produire.

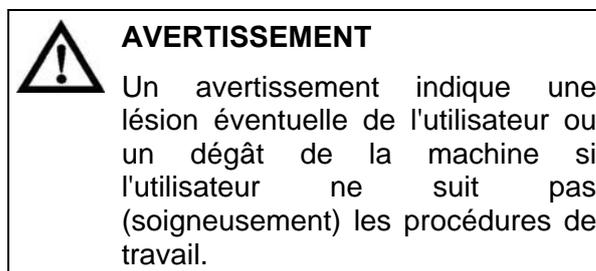
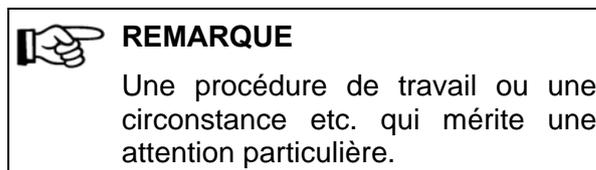
SIGNIFICATION DES PICTOGRAMMES ET SYMBOLES UTILISES

La **machine** présente les pictogrammes et plaquettes d'instruction suivants :



Le présent **manuel** utilise les symboles suivants :

- Action
- ⇒ Résultat, conséquence
- Signe de sommation
- * Tuyau, indication suggestions et conseils pour effectuer des tâches spécifiques plus aisément ou de manière plus pratique.



ADRESSES DES ENTREPRISES WP

**Werner & Pfeiderer
Lebensmitteltechnik GmbH
Postfach 221
D-91543 DINKELSBÜHL**

**Von Raumerstrasse 8-18
D-91550 DINKELSBÜHL
DUITSLAND**

**Werner & Pfeiderer - Haton B.V.
Bakkerijtechniek
Postbus 7025
5980 AA PANNINGEN**

**Industrieterrein 13
5981 NK PANNINGEN
NEDERLAND**

**WP-Benelux
Industrieterrein 13
5981 NK PANNINGEN
NEDERLAND**

**Werner & Pfeiderer Italia SRL
Palazzo Marco Polo I Igi
I-20084 LACCHIARELLA / MI
ITALIE**

**Werner & Pfeiderer
Backtechnik AG
Ul. Uljanowskaja 57/1
109004 MOSKOU
RUSLAND**

**Werner & Pfeiderer AG
Tenschertstrasse 3
A-1230 WENEN
OOSTENRIJK**

**Gemini
Bakery Equipment Company
9990 Gantry Road
PHILADELPHIA
PA 19115
U.S.A.**

**WP IB
Frankfurterstraße 12
71732 TAMM
Duitsland**

**Kemper Bakery Systems, Ltd.
3 Enterprise Drive Suite 108
SHELTON
CT 06484
U.S.A**

PREAMBULE

Nous vous félicitons de votre acquisition d'armoire de fermentation BF 2003.

Votre machine offre de nombreuses possibilités pour le traitement de la pâte.

Veillez à suivre rigoureusement les instructions de ce manuel.

Lors de la conception et de la fabrication de la machine, nous avons procédé avec la plus grande minutie afin de garantir une utilisation aussi sûre et aussi fiable que possible.

Si malgré tout des problèmes survenaient, adressez-vous à votre fournisseur - voir les adresses des sociétés WP - pour l'entretien et les réparations.

A la suite d'améliorations et d'adaptations, les illustrations qui figurent dans ce manuel peuvent parfois s'écarter du modèle tel que vous l'utilisez.

UNE CONTRIBUTION A LA PROTECTION DE NOTRE ENVIRONNEMENT:



Le matériel d'emballage

L'emballage qui sert pour le transport et pour la protection de la machine se compose essentiellement des substances suivantes, lesquelles sont appropriées pour le recyclage:

- carton/carton ondulé
- polystyrène expansé (sans CFC)
- feuille polyéthène (transparente)
- aggloméré pressé (sans résine phénolique)
- bois - non traité.

Par conséquent, ne jetez pas l'emballage avec les déchets, mais informez-vous auprès du service de voirie de votre commune de l'endroit où vous pouvez le déposer.

Mise hors service de la machine

Les machines dont vous vous défaites contiennent encore des substances/matériaux précieux. Ne mettez donc pas votre machine au rebut, sans vous informer auprès de votre commune sur les possibilités éventuelles de recyclage (récupération de la ferraille par exemple).

CONTINU

CONSIGNES DE SECURITE ET AVERTISSEMENTS	I
SIGNIFICATION DES PICTOGRAMMES ET SYMBOLES UTILISES.....	III
ADRESSES DES ENTREPRISES WP	IV
PREAMBULE.....	V
CONTINU	1
1. DONNEES MACHINE.....	1
2. DONNEES TECHNIQUES	3
2.1 Partie mécanique	3
2.2 Emissions sonores.....	4
2.3 Pneumatique.....	4
2.4 Surcharge	4
2.5 Partie électrique.....	5
2.6 Croquis des mesures.....	6
3. DESCRIPTION.....	7
3.1 Aperçu de la machine	8
3.2 Application	10
3.3 Principe de fonctionnement	10
3.4 Construction de la machine	11
3.5 Système d'alimentation pâte.....	11
3.6 Transport pâte.....	11
3.7 Evacuation morceaux de pâte	12
3.8 Lampes UV	12
3.9 Dispositif de séchage.....	12
3.10 Entraînement	13
3.11 Climatisation	13
3.12 Mesures de sécurité.....	15
3.12.1 <i>En général suivant les directives pour la machine.....</i>	<i>15</i>
3.12.2 <i>Protections électriques</i>	<i>15</i>
3.12.3 <i>Protections mécaniques</i>	<i>16</i>
3.12.4 <i>Interrupteur d'arrêt d'urgence</i>	<i>16</i>
3.13 Plaques collectrices	16
4. PANNEAU DE COMMANDE.....	17
5. TRANSPORT ET PLACEMENT	19
5.1 Transport.....	19
5.2 Emplacement	19
5.3 Encrage machine	19
5.4 Contrôle sens de rotation.....	19
5.5 Raccordement électrique.....	20
6. MISE EN SERVICE.....	21
6.1 Nettoyage.....	21
6.2 Serrage chaîne	21
6.3 Contrôle système d'alimentation.....	22
6.4 Guides balançoire	22
6.5 Réglage entrée dans l'armoire de fermentation.....	23

6.6	Climatisation.....	24
6.6.1	<i>Appareil à vapeur avec un tuyau de distribution vapeur</i>	25
6.6.1.1	Raccordement de l'appareil.....	25
6.6.1.2	Réglage interrupteur de flotteur.....	26
6.6.1.3	Contrôle du fonctionnement protection contre cuisson à sec.....	27
6.6.1.4	Entretien.....	27
6.7	Dispositif de séchage.....	30
6.8	Lampes UV.....	30
6.9	Climatisation châssis de tête avant et arrière.....	31
6.10	Rupture goupille de cisaillement.....	31
7.	ENTRETIEN	33
7.1	Nettoyer la machine.....	33
7.2	Tableau des entretiens.....	34
7.3	Transporteur d'alimentation et d'évacuation.....	36
7.4	Remplacement bandes.....	37
7.4.1	<i>Bande transporteur d'alimentation</i>	37
7.4.2	<i>Bande transporteur d'évacuation</i>	37
7.5	Cycle de nettoyage des sachets à pâte.....	38
7.6	Unité de séchage.....	38
7.7	Appareil à vapeur.....	38
7.8	Lampes UV.....	39
7.9	Inspection générale système électrique.....	39
7.10	Rupture goupille.....	40
8.	PANNES ET SOLUTIONS	41
9.	DOCUMENTATION DES SOUS-TRAITANTS	43
10.	COMMANDE DE PIECES DE RECHANGE	45
11.	LISTE DES PIECES CONSEILLÉES	47
12.	ÉLECTRIQUE ET LOGICIEL	49
13.	ANNEXE SPECIFIQUE A LA MACHINE	51

1. DONNEES MACHINE

Numéro Haton de la machine : **H** _____

Client : _____

Numéro du client : _____

Dénomination : _____

Année de construction : _____

Sous réserve de modifications.

2. DONNEES TECHNIQUES

2.1 Partie mécanique

Numéro machine : Sur la plaque contre l'armoire de connexion



WP	WERNER & PFLEIDERER HATON BV Industrieterrein 13 5981 NK Panningen NEDERLAND	CE
TELEFOON:	077 3071860	
TELEFAX :	077 3075148	
Type	:	
Mach. nr.	:	
Schema nr.	:	
Stroomsoort	:	Hz
Nom. Spanning:		V
Nom. Stroom :		A
Werk nr. WP :		
Voorzekering :		A
Bouwjaar :		
26.01.01.01.06		

- Dimensions principales : Voir croquis des mesures
- Temps de fermentation : Dépend de la capacité.
- Capacité par heure : Max. 2000 pièces
- Masse

Net	: kg
Brut	: kg
- Volume de chargement : m³
- Dimensions boîte de transport, l_o×l_a×h : cm × cm × cm

2.2 Emissions sonores

Le niveau de pression sonore (L_{pAd}) sur le lieu de travail pour diverses capacités / divers types figure dans le tableau ci-dessous. Eventuellement, ce tableau mentionne aussi:

- Energie sonore (L_{wAd}) de la machine;
- Pointe sonore ($L_{pCpeakd}$) sur le lieu de travail.

BF 2003	L_{pAd} [dB(A)]	L_{wAd} [dB(A)]	$L_{pCPEAKD}$ [dB(C)]

Mesurages selon prEN 31201, EN 23744. Lieu de travail selon EN 453 1994. Valeurs supplémentaires indiquées dans le tableau selon EN 24871 et ET 453 1994, y compris hausse statistique de:

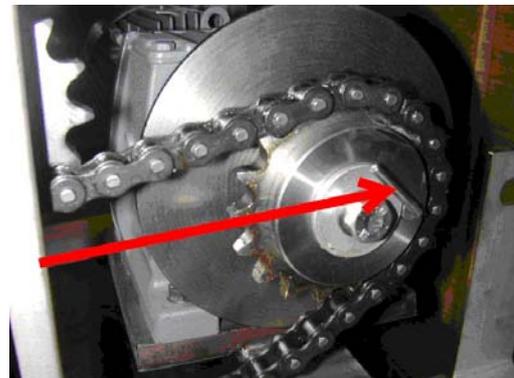
- La pression sonore de : +4,1 dB(A), resp. +4,1 dB(C)
- L'énergie sonore de : +2,5 dB(A)

2.3 Pneumatique

- Pression de service : Mpa (4ato)
- Consommation d'air : Normalement / coup de machine

2.4 Surcharge

- Si le déplacement de la chaîne est bloqué, la goupille de cisaillement se casse.
- Par la cassure de la goupille de cisaillement la machine est isolée de l'entraînement.

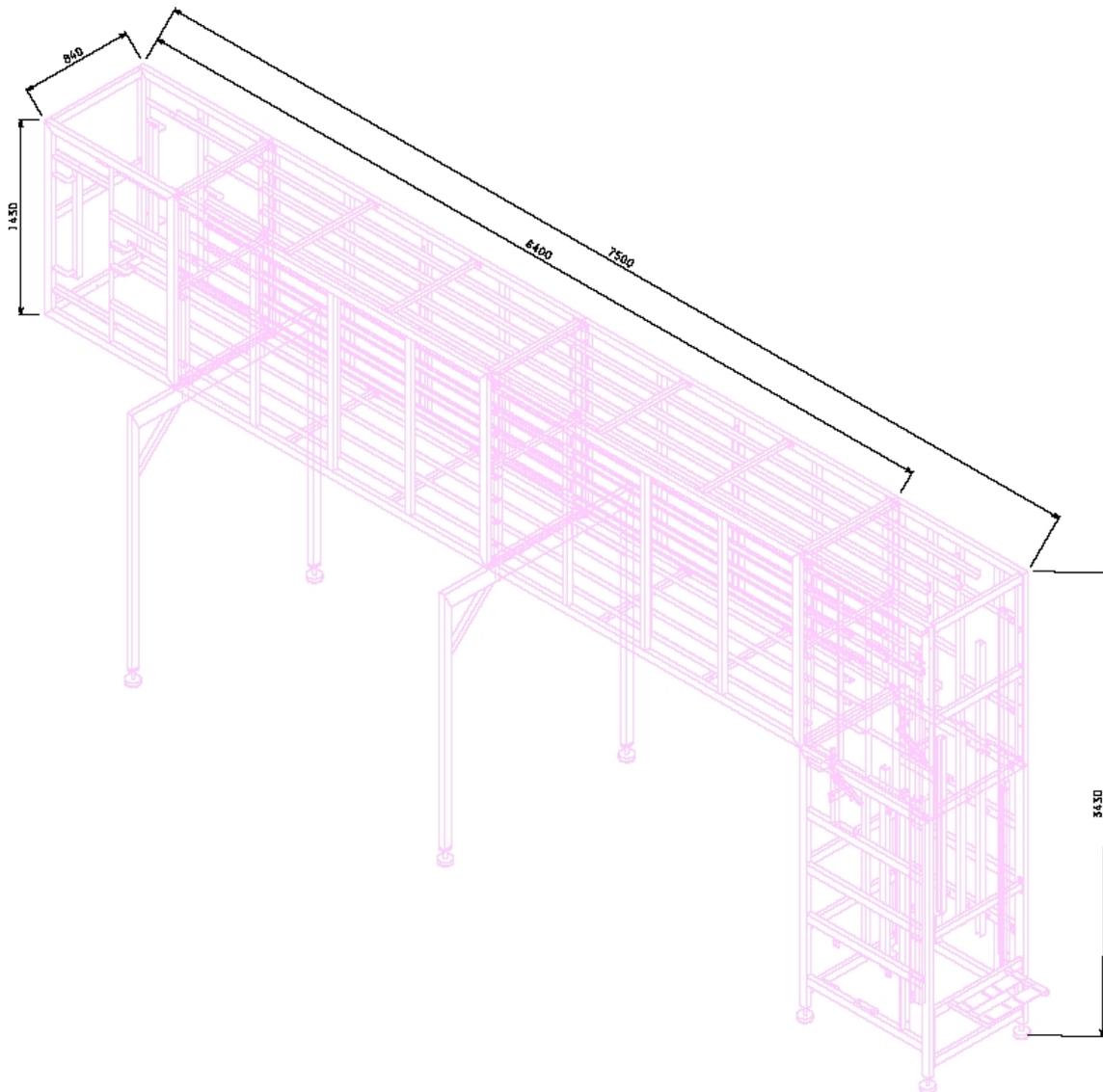


2.5 Partie électrique

- Puissance moteur : voir tableau
- Tension : 400V
- Tension de guidage : 230V

Entraînement	0,55 kW	dépend de la situation
	1,1 kW	dépend de la situation
Bande d'alimentation	0,37 kW	dépend de la situation
Ventilation d'aspiration	0,073 kW	optionnel
Réchauffement séchage à air	2,8 kW	optionnel
Ventilateur séchage à air	0,45 kW	optionnel
Ventilateur circulation climatisation	2× 0,18 kW	optionnel
Réchauffement circulation climatisation	2× 2 kW	optionnel
STVOVP (tuyau d'admission vapeur)	4 kW	optionnel

2.6 Croquis des mesures



3. DESCRIPTION

**Important!**

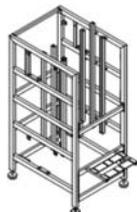
La description figurant dans ce chapitre concerne la version standard de la BF 2003, avec alimentation par cellule photoélectrique.

**Important!**

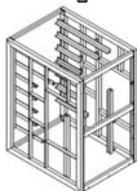
Pour des raisons pratiques il nous est impossible de représenter chaque variante. Le dessin de composition n'a qu'un caractère instructif et explicatif, mais donne clairement la position des différents composants et leur lien réciproque.

3.1 Aperçu de la machine

1) Châssis à pied



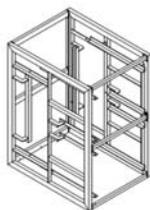
2) Châssis de tête avant



3) Châssis de tête central



4) Châssis de tête arrière



5) Support



6) Module d'alimentation



7) Entraînement

8) Mécanisme goupille de cisaillement



9) Axe de guidage



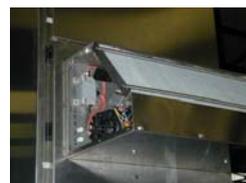
10) Axe de serrage



11) Balançoire



12) Dispositif séchage à air



13) Lampes UV



14) Ventilateur d'aspiration

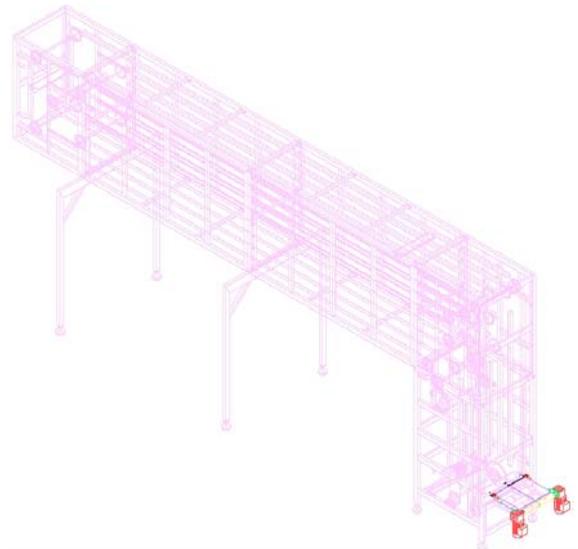
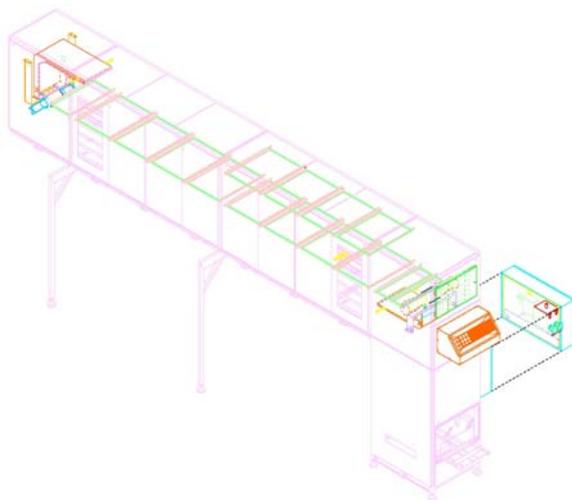
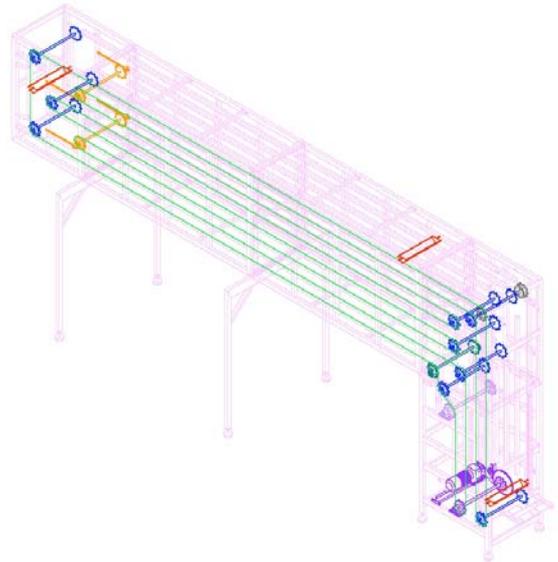
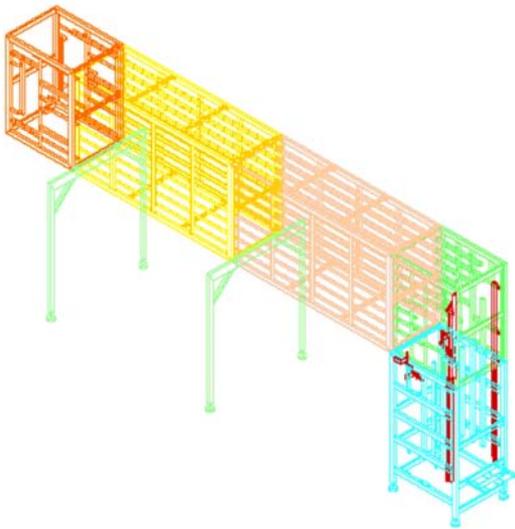


15) STVO - appareil à vapeur



16) Bande d'évacuation





3.2 Application

L' armoire de fermentation BF 2003 est une installation de traitement de pâte pour le pain à baguettes français, ayant pour objectif de produire un morceau de pâte sans pression, avec une égale répartition du poids dans la mesure souhaitée et avec les justes propriétés de cuisson.

3.3 Principe de fonctionnement

Les morceaux de pâte allongés sont posés dans la balançoire au moyen d'un module d'alimentation.

Selon la capacité de la ligne et en combinaison avec le nombre des cuvettes, le produit reste un certain temps (temps de fermentation) dans l'armoire de fermentation.

Pendant le passage dans l'armoire de fermentation on peut essayer d'atteindre la chaleur "idéale" grâce à un système de climatisation.

Ceci est déterminé par 2 facteurs:

- Humidité de l'air
- Température

Un réglage de l'humidité se compose des éléments suivants:

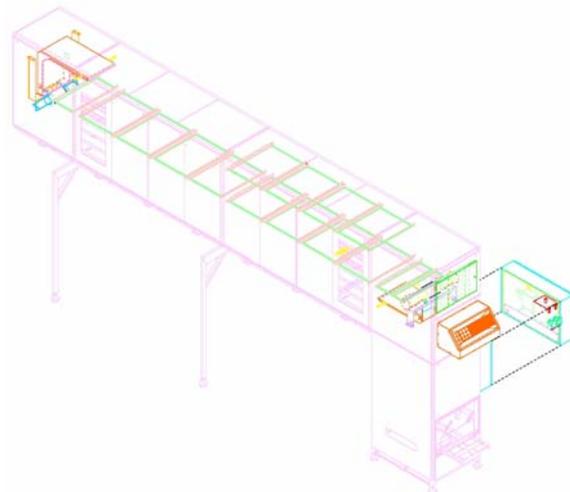
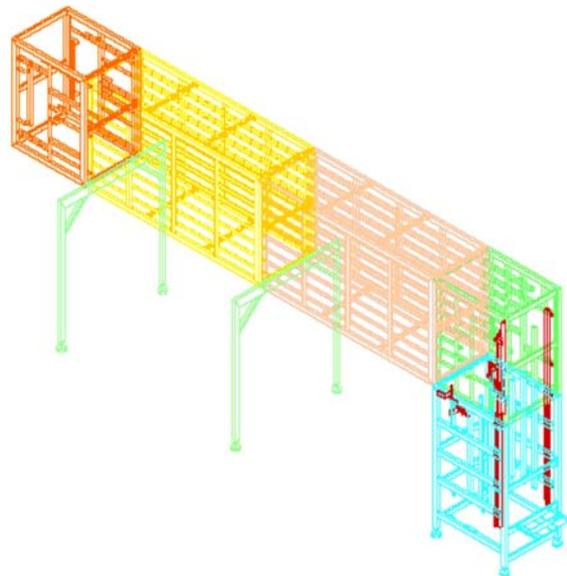
- Humidificateur d'air
- Ventilateur d'aspiration
- Transmetteur Thermo/hygro

Un réglage de la température se compose des éléments suivants:

- Eléments de chauffage
- Thermostat maximal



En option la BF 2003 peut être équipée d'un réglage de climatisation à circulation intégrale



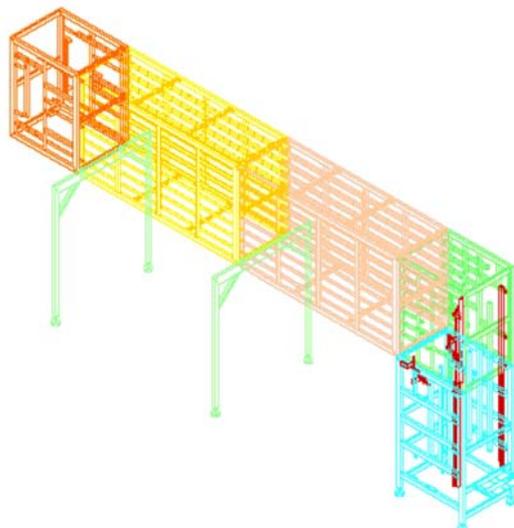
A la fin de leur course les morceaux de pâte sont déposés sur une bande d'évacuation qui les transporte vers la machine suivante.

3.4 Construction de la machine

La machine se compose de plusieurs modules:

- Châssis à pied
- Châssis de tête avant
- Châssis de tête central
- Châssis de tête central
- Châssis de tête arrière
- Support
- Guidages balançoire

Le châssis à pied et le support sont munis de pieds réglables et doivent être mis à niveau.



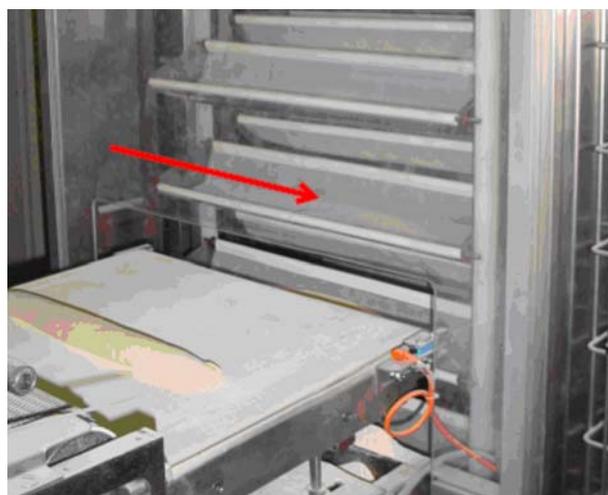
3.5 Système d'alimentation pâte

La BF 2003 fonctionne en continu et dépose donc un grand nombre de morceaux de pâte. Pendant le processus d'alimentation, le système d'alimentation est synchronisé suivant les déplacements des balançoires.



3.6 Transport pâte

Le transport de la pâte s'effectue par une balançoire d'où on peut facilement changer les sachets à pâte.



3.7 Evacuation morceaux de pâte

Le système d'évacuation est entraîné par une chaîne à chevilles. La balançoire est basculée par les guidages pendant la course continue, posant ainsi le morceau de pâte sur le transporteur d'évacuation.



3.8 Lampes UV

Les balançoires vides continuent leur marche et sont tournées de 90° par un guide d'inversion et passent ainsi devant les lampes UV qui tuent également les bactéries.



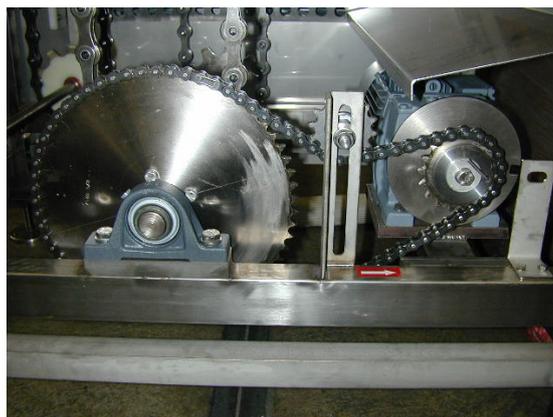
3.9 Dispositif de séchage

Elles passent ensuite par le dispositif de séchage (en option), qui sèche les sachets de pâte vides avec de l'air chaud ou froid afin que les morceaux de pâte n'attachent pas et soient mieux transportés par l'armoire de fermentation. Les balançoires vides arrivent alors horizontalement dans la partie alimentation où elles sont remplies.



3.10 Entraînement

La machine est entraînée par un réducteur moteur qui fournit toute la capacité au moyen d'un régulateur de fréquence. Tous les arbres d'entraînement sont logés dans des roulements à billes.



3.11 Climatisation

 En option la BF 2003 peut être équipée d'un système de réglage intégral de climatisation à circulation

Elle est déterminée par deux facteurs:

- Humidité de l'air
- Température

Un réglage d'humidité se compose des éléments suivants:

1. Humidificateur d'air



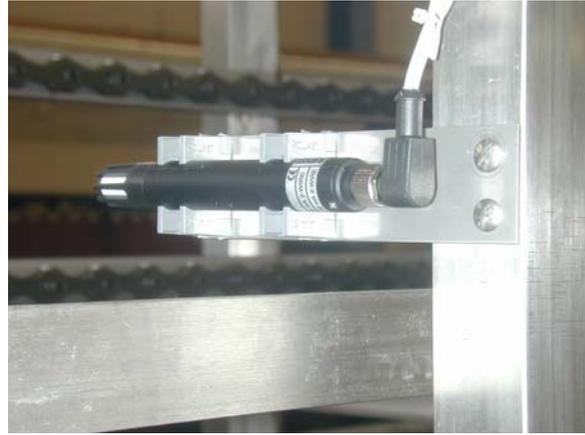
2. Ventilateur d'aspiration

Ce ventilateur sert à diminuer l'humidité de l'air en aspirant l'air humide.

 Ceci ne fonctionne que si l'humidité relative ambiante est plus basse que celle de l'armoire de fermentation.



3. Transmetteur Thermo + Hygro



Un réglage de la température se compose des éléments suivants:

- Éléments de chauffage
- Thermostat



3.12 Mesures de sécurité

3.12.1 En général suivant les directives pour la machine



Important!

Ceci se réfère uniquement aux pays faisant partie de l' UE mais peut être appliqué dans les autres pays.

Pour garantir la sécurité des opérateurs les parties de revêtement et les portes qui doivent être ouvertes pendant le travail et l'entretien sont toujours munies d'un interrupteur de sécurité ou de serrures.

Employer surtout les serrures là où il n'y a pas de commande nécessaire. Pour avoir accès à ces endroits il faut utiliser une clé spéciale qui n'est disponible qu'auprès du service technique.

Les interrupteurs de sécurité sont placés là où se trouvent les commandes.

En ouvrant les parties de revêtement la machine se désactive automatiquement



Avertissement !

Les verrouillages électriques sont des mesures de sécurité qui ne peuvent en aucun cas être annihilés.

3.12.2 Protections électriques

Les moteurs d'entraînement sont protégés thermiquement contre la surcharge. Quand la sécurité entre en fonction, un message apparaît sur le panneau de commande et la machine est désactivée.



Avertissement

Les réparations de l'installation électrique ne peuvent être exécutées que par du personnel agréé.

3.12.3 Protections mécaniques

Si une partie de l'unité de répartition de la pâte est bloquée par un corps étranger, la rupture de la goupille de cisaillement (K) peut éviter des dégâts sur la machine.

On peut accéder au mécanisme de la goupille en ouvrant la partie de revêtement (G). L'entraînement est ainsi séparé mécaniquement de la machine. Pour le remplacement de la goupille voir chap. 6.



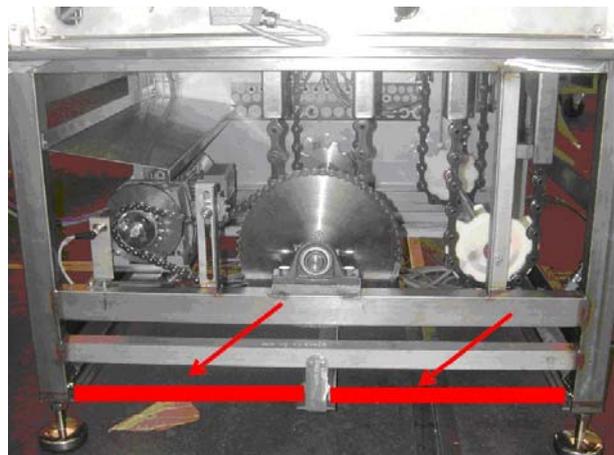
3.12.4 Interrupteur d'arrêt d'urgence

L'interrupteur d'arrêt d'urgence se trouve sur le panneau de commande.



3.13 Plaques collectrices

Deux plaques collectrices évitent que les restes de pâte et de farine ne tombent au sol.



4. PANNEAU DE COMMANDE

Pour l'explication de ce panneau de commande voir chapitre 12.



5. TRANSPORT ET PLACEMENT

5.1 Transport

Dès l'arrivée de la machine, il est nécessaire de vérifier si elle ne présente pas d'éventuels dégâts. Ces dégâts doivent être immédiatement rapportés au transporteur et au service de vente de Werner & Pfleider.

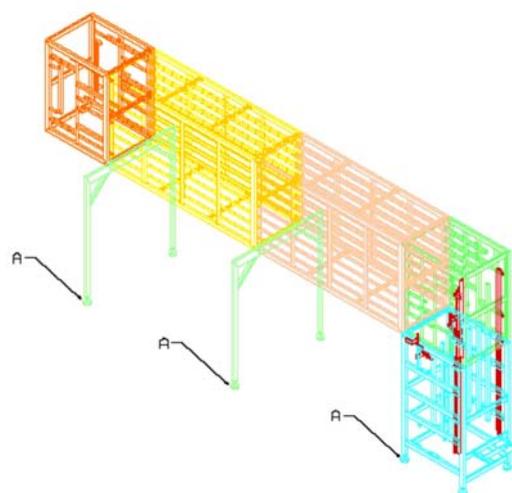


Attention:

Si la machine est transportée à l'aide d'un élévateur à fourche, il est nécessaire de placer les fourches du côté long du châssis.

5.2 Emplacement

Mettre la machine à niveau en tournant les étampes (A) des deux côtés de la machine.



5.3 Encrage machine

On ne peut pas déplacer la machine. Elle est tenue en place par des caoutchoucs sous les pieds de réglage.

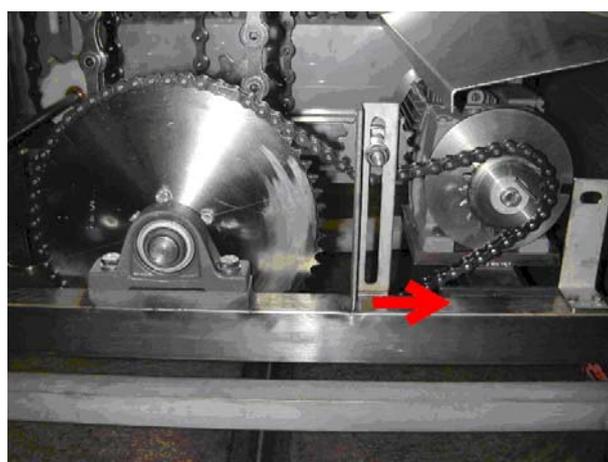
5.4 Contrôle sens de rotation



Attention:

Avant la première utilisation de la machine veiller à ce qu'il n'y ait pas de corps étrangers dans la course de la chaîne ou ailleurs dans la machine.

Voir direction de la flèche.



5.5 Raccordement électrique



Attention:

Le raccordement au réseau et les mesures de sécurité doivent être conformes à la norme EN60204-1 et aux prescriptions de votre fournisseur d'électricité et doivent être exécutés par un électricien agréé.

- * Avant de brancher la machine , contrôler que la tension du réseau correspond à celle indiquée sur la plaque du type et le moteur.
- * La prise de raccordement se trouve à gauche ou à droite de la machine et est reliée directement dans l'armoire de connexion
- * Activer brièvement la machine et contrôler la sens de déplacement des balançoires.
- * Vu du côté de l'alimentation les balançoires se déplacent vers le bas derrière le transporteur d'alimentation.



6. MISE EN SERVICE

6.1 Nettoyage

Veiller à enlever les éventuels restes d'emballage entre les pièces de la machine.

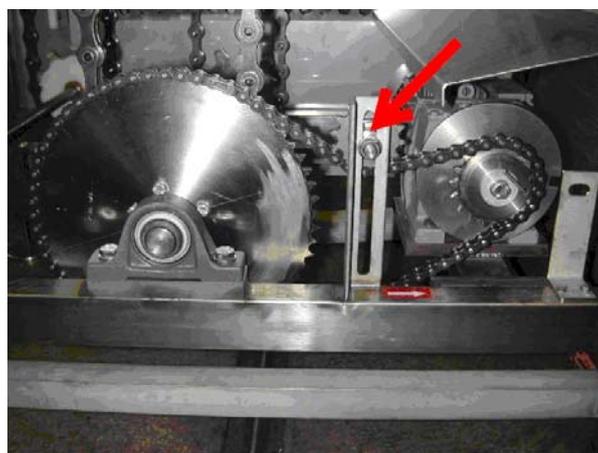
6.2 Serrage chaîne

ENTRAÎNEMENT:

- Avant la mise en service il faut contrôler le serrage de la chaîne d'entraînement.
- Si le serrage est trop lâche, il faut serrer la chaîne à l'aide des tendeurs de chaîne.
- Appuyer la roue de serrage sur la chaîne jusqu'à atteindre un serrage satisfaisant. Revisser les écrous

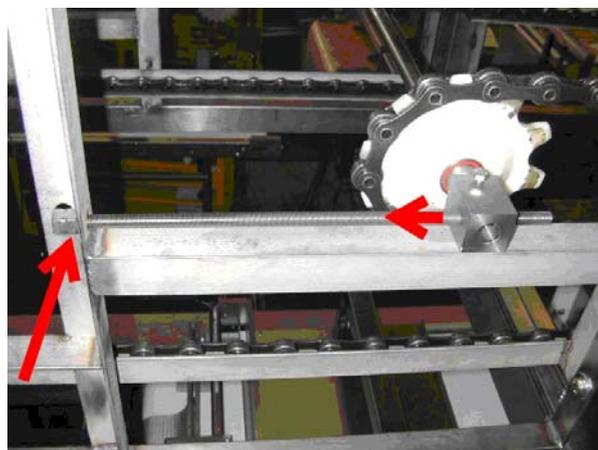
Attention:

Ne pas trop serrer la chaîne (un léger jeu est suffisant).



CHAÎNE A BOULONS :

- Avant la mise en service il faut contrôler le serrage de la chaîne à boulons.
- Si le serrage est trop lâche il faut serrer la chaîne avec les tendeurs de chaîne.
- Des deux côtés on peut déplacer les roues de serrage vers l'arrière grâce à l'écrou et serrer ainsi la chaîne.
- Après cette opération il faut alors serrer le contre-écrou.



6.3 Contrôle système d'alimentation

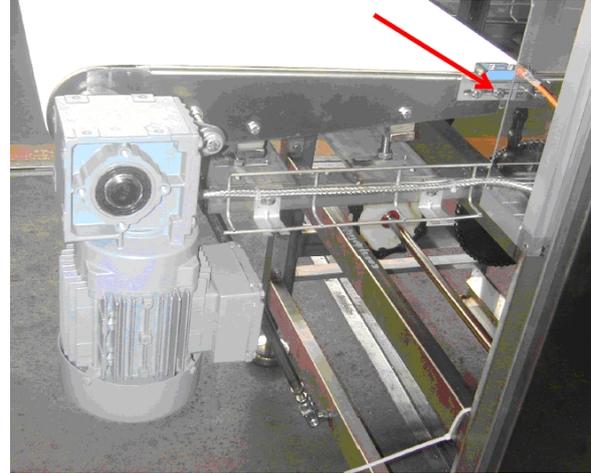
Il faut contrôler la tension et la course de la bande de transport avant la première mise en service et les corriger si nécessaire. Il faut régler la tension des deux côtés de la bande de transport à l'aide des écrous de serrage (K).

- Régler la tension de la bande avec un tendeur.
- * Si la bande court trop à droite alors il faut diminuer la tension au côté gauche ou augmenter au côté droit.



Attention:

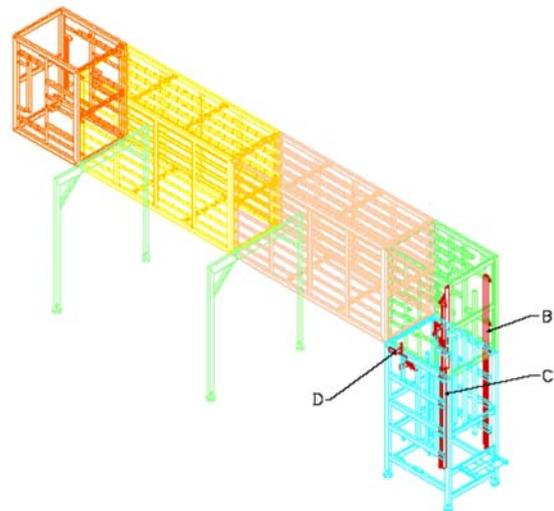
Ne pas trop serrer la bande.



- Le serrage et le réglage de la bande se font par petites étapes successives. Entre les réglages faire rouler suffisamment la bande pour qu'elle s'adapte au nouveau serrage.
- * Un réglage erroné pourrait déformer la bande et la rendrait indirigeable.

6.4 Guides balançoire

Contrôler les guides de la balançoire à l'avant de la machine (B+C) et du côté de l'évacuation (D).



6.5 Réglage entrée dans l'armoire de fermentation

- Placer la bande d'alimentation de telle façon que les morceaux de pâte tombent au milieu des bacs de la balançoire.



- Déplacer maintenant la photo - cellule de telle façon que le rayon de lumière interrompe les morceaux de pâte limites en poids.



- Tourner de telle façon la plaque de signalement à l'entraînement que le point de transition concorde avec l'encoche.

⇒ Si le réglage est bien fait et quand la machine est en service, à chaque signalisation de la plaque de signalement, le transporteur déposera un morceau de pâte.



6.6 Climatisation



En option la BF 2003 peut être équipée d'un système de réglage intégral de climatisation à circulation



Avertissement!

DEBRANCHER toujours l'armoire de fermentation avant d'exécuter les travaux de nettoyage et d'entretien figurant dans ce manuel. Mettre l'interrupteur principal en position O (débrancher) et le verrouiller à clé.

Bac à vapeur + tuyau à vapeur



Dispositif de séchage



Lampes UV



Climatisation châssis de tête avant + arrière



6.6.1 Appareil à vapeur avec un tuyau de distribution vapeur



Attention !

Lors de l'installation l'appareil à vapeur est raccordé directement au tuyau de distribution vapeur.



6.6.1.1 Raccordement de l'appareil

Raccordement électrique:

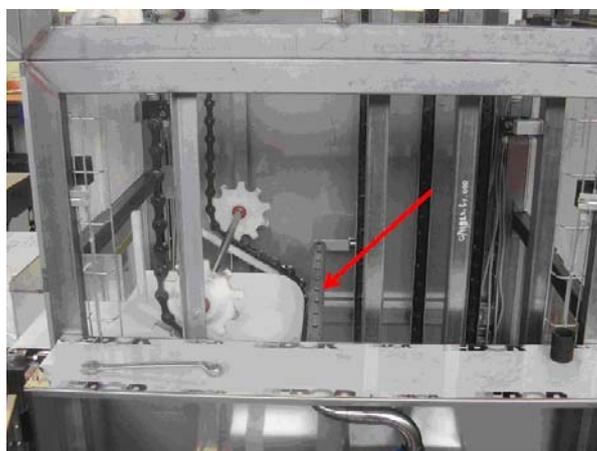
Raccorder selon le schéma.

Raccords :

- à 3x230 V en triangle
- à 3x400 V en étoile

Raccord flotteur :

- Raccorder le chauffage de la protection contre la cuisson à sec sur (R) et (B) de l'interrupteur 1, à la vis de réglage (A).
- Raccorder l'interrupteur du champ magnétique sur (R) et (B) de l'interrupteur 1, à la vis de réglage (B).



Raccordement de l'eau:

- 1/2"

Tuyau :

- Monter les flexibles à vapeur sans les plier.

6.6.1.2 Réglage interrupteur de flotteur

 Réglage de l'appareil à faire avec les éléments de chauffage déconnectés.

Niveau de l'eau:

Vis de réglage (B) interrupteur un (1).

- Lors du réglage du niveau d'eau le bac du flotteur et le bac à vapeur doivent être à plat et ouverts.
- Régler l'interrupteur de flotteur de telle façon que le niveau d'eau dans le bac à vapeur est de max. 120mm.
- Effectuer les mesures plusieurs fois (dans le bac de flotteur max. 80mm).

Contrôle remplissage d'eau:

- L'interrupteur de flotteur (1) doit être réglé de sorte que l'interrupteur du champ magnétique (a) s'ouvre à un niveau d'eau d'environ 75 mm, mesuré dans le bac à vapeur.
- Répéter les mesures plusieurs fois.

Réglage point de connexion pour éléments de chauffage:

Point de connexion:

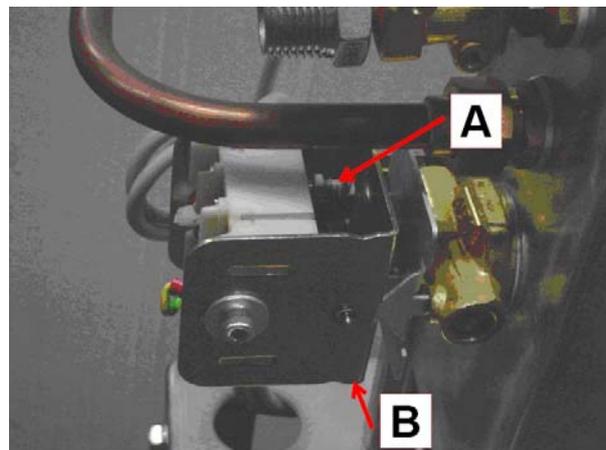
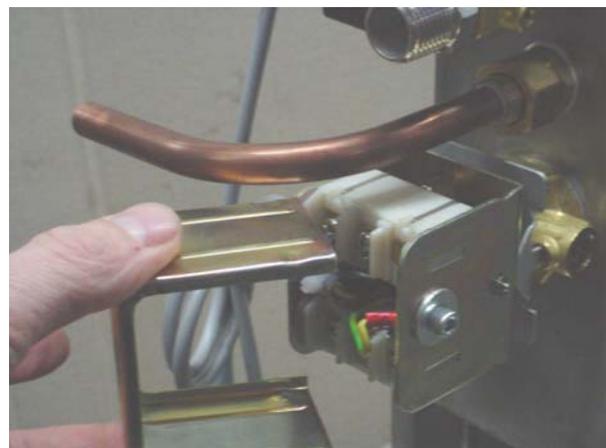
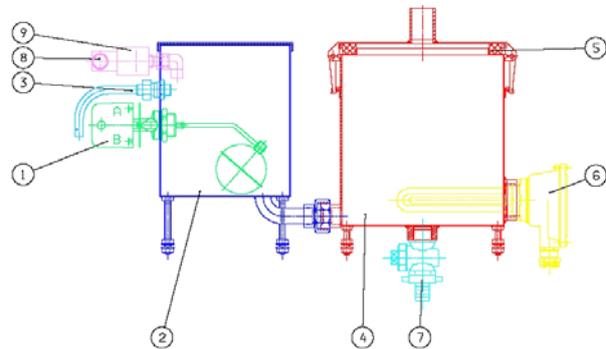
Vis de réglage (A) interrupteur (1)

- Enlever l'eau présente dans l'appareil à vapeur.
- Régler avec la vis de réglage (A) l'interrupteur du flotteur de sorte que le chauffage (14) se mette en marche pendant le remplissage à un niveau d'eau de 70mm (mesuré dans le bac à vapeur (4))
- Répéter plusieurs fois les mesures.

Point d'interruption:

Protection contre la cuisson à sec

- Fermer l'alimentation en eau.
- Maintenant le chauffage doit s'interrompre à un niveau de 70mm, mesuré dans le bac à vapeur.



6.6.1.3 Contrôle du fonctionnement protection contre cuisson à sec

Placer le couvercle avec le raccord du tuyau à vapeur sur le bac à vapeur et brancher l'appareil à vapeur. Si l'eau boue, le niveau du flotteur augmentera un peu. Couper l'alimentation d'eau. L'interrupteur de flotteur est bien réglé s'il désactive les éléments de chauffage à un niveau d'eau de 70mm (mesuré dans le bac à vapeur. Enlever le couvercle).

Dans tous les cas il doit se trouver 20mm d'eau au-dessus des éléments. Dans le cas contraire régler le point d'interruption.



6.6.1.4 Entretien

Toute eau contient une quantité de calcaire qui s'attache aux éléments lors de son évaporation. Le taux de calcaire varie selon la région et est exprimé en degrés. Dureté allemande : °DH

Le calcaire se dépose sur les parois du bac à vapeur et spécialement sur les éléments de chauffage qui ne peuvent alors libérer normalement leur chaleur. Ceci peut éventuellement provoquer la combustion des éléments après quelque temps.

La meilleure solution est un adoucisseur d'eau, mais il restera toujours des traces de dureté.

Une autre solution est d'ajouter un agent adoucisseur à l'eau. Ce produit enferme le calcaire en formant de la vase et provoque la formation d'écume. Il faut donc bien rincer l'appareil de temps en temps.

Pour un bon fonctionnement et la préservation des éléments de chauffage, nous recommandons au minimum l'emploi d' un adoucisseur.

Nous avons une très bonne expérience avec Calgon.

Fournisseur: Benckiser Nederland b.v.
Postbus 50
Maassluis

Egalement disponible dans la plupart des magasins et drogueries.

Même en utilisant un appareil d'adoucissement, nous conseillons l'utilisation de Calgon, pour éviter les restes de calcaire qui pourraient provoquer des dégâts.

Selon le type d'appareil il faut ajouter une certaine quantité de Calgon à l'eau en levant le couvercle du bac à vapeur.

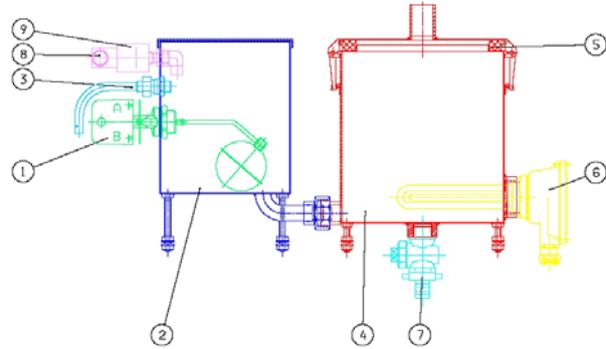
Le rinçage de l'appareil à vapeur se fait comme suit:

- Fermer le robinet d'alimentation.
- Débrancher l'appareil.
- Vidanger l'eau.
- Enlever le couvercle du bac à vapeur et du bac du flotteur.
- Bien rincer les deux bacs en agitant de l'eau à l'intérieur.
- Nettoyer avec une brosse rigide à poil long.

La décalcification de l'appareil à vapeur se fait comme suit:

- Fermer le robinet d'alimentation
- Débrancher l'appareil
- Vidanger l'eau
- Enlever le couvercle du bac à vapeur et du bac du flotteur
- Remplir les deux bacs avec de l'eau froide
- Ajouter un adoucisseur d'eau dans le bac à vapeur

Adoucisseur : Ex Tical (Tevan, Gorinchem) disponible dans les magasins et drogueries. Se conformer au mode d'emploi de Tical



En utilisant à temps Calgon et un décalcifiant la couche de calcaire sera diluée après 2 heures et l'appareil peut être nettoyé et rincé. Des restes d'adoucisseur peuvent provoquer une forte formation d'écume.

- * Il est donc nécessaire de bien rincer après la décalcification.

Si l'on n'utilise pas Calgon, le processus de décalcification peut durer une journée entière. Un contrôle régulier des éléments de chauffage est nécessaire pour vérifier la quantité de calcaire.

Un aperçu de la quantité de Calgon à utiliser et les temps de rinçage et de décalcification, lors d'une dureté de 7°DH. En cas de valeurs plus hautes ou plus basses les fréquences de rinçage et de décalcification doivent être adaptées en conséquence. La quantité de Calgon à ajouter reste la même.

Dès que l'eau commence à écumer cela signifie qu'elle est saturée de vase de calcaire. Au début il faudra contrôler la formation d'écume afin de déterminer exactement la période de rinçage, ex. 1, 2 ou 3 semaines.

Trop de Calgon peut également former de l'écume.

Lors de la formation d'écume il coulera de l'eau du tuyau d'arrosage et certainement par le déversoir du bac de flotteur.

NOMBRE D'ELEMENTS DE 2 kW	QUANTITÉ CALGON GRAMMES	RINCAGE PAR LITRE CONSOMME LITRES	RINCER APRES HEURE DE TRAVAIL	DÉCALCIFIER APRÈS HEURE DE TRAVAIL
2	12	125	27	165

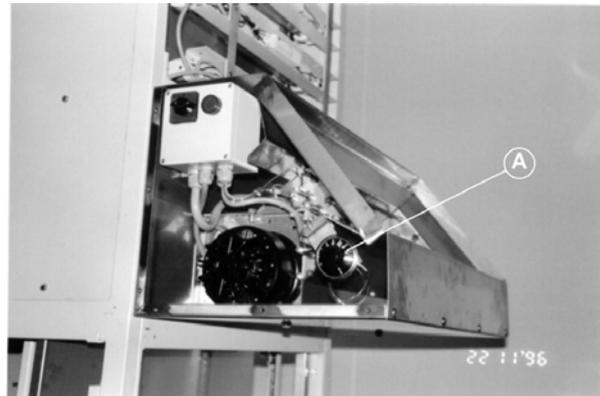
- * 1 cuillère de Calgon correspond environ à 12 grammes.

6.7 Dispositif de séchage

L'ouverture d'aspiration du dispositif de séchage au-dessus de l'alimentation, est munie d'une grille de protection [A].



Le séchage est protégé par un thermostat maximal (A). Celui-ci désactive les éléments de chauffage en cas de surchauffe.



6.8 Lampes UV

Les lampes UV se trouvent dans les portes avant de la machine et peuvent donc être remplacées facilement.

Les lampes sont enveloppées dans un manchon de retrait translucide évitant ainsi de libérer des éclats de verre si elles se brisent.



⚠ Avertissement :
Remplacer les lampes uniquement par des lampes avec un manchon de retrait translucide.

⚠ Avertissement :
Pour éviter les lésions oculaires, ne jamais regarder droit dans les lampes allumées.

6.9 Climatisation châssis de tête avant et arrière

Pour obtenir un bon climat ambiant le châssis de tête avant et arrière sont munis d'un ventilateur sur lequel est rattaché une buse de soufflage qui crée ainsi une circulation d'air.

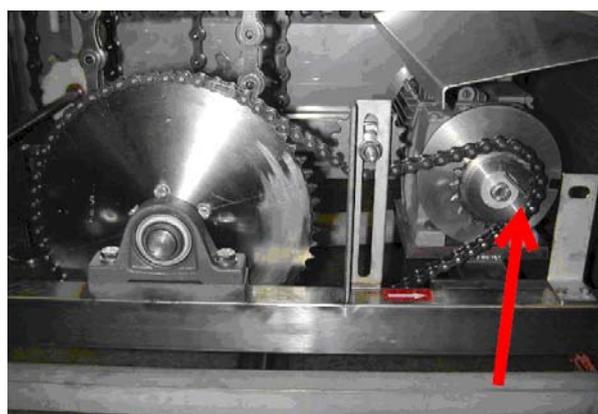
Dans le châssis de tête arrière sont placés deux éléments de chauffage pouvant ainsi régler la température. Pour améliorer la circulation de l'air on a placé des tôles dans le châssis central.



6.10 Rupture goupille de cisaillement

Par la rupture de cette goupille la machine est séparée de l'entraînement. La machine s'arrête, l'entraînement continue à fonctionner. On peut ainsi éviter des gros dégâts à la machine.

- La goupille peut se casser si la machine se bloque.
- Pour remplacer la goupille voir chap. 7.



7. ENTRETIEN

7.1 Nettoyer la machine

La BF 2003 a été conçue pour fonctionner sans problème pour une longue durée et avec un minimum d'entretien.

Pour garantir ce qui précède il est nécessaire de suivre quelques travaux d'entretien et de nettoyage très faciles décrits dans ce chapitre.

Si vous travaillez avec précaution et faites un entretien régulier, la plupart des problèmes seront déjà découverts et corrigés avant qu'ils ne provoquent l'arrêt de la machine.

Les schémas électriques se trouvent dans l'armoire de raccordement, sous le panneau de commande.



Avertissement

Toujours désactiver la machine et enlever la prise de courant avant d'effectuer des travaux d'entretien.



Attention !

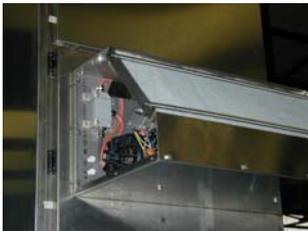
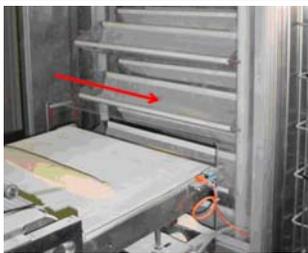
Utiliser des lubrifiants conçus pour l'industrie alimentaire !

Consulter dans le chapitre « Documentation fournisseurs » les prescriptions ajoutées et conformes à FDA et USDA H1.



Les intervalles d'entretien et de lubrification mentionnés dans ce manuel n'ont qu'une valeur informative et doivent être adaptés aux conditions de fonctionnement.

7.2 Tableau des entretiens

ENTRETIEN- IMAGE	FRÉQUENCE .. HEURE						DESCRIPTION
	8	50	100	250	2500	5000	
	8						Contrôle : <ul style="list-style-type: none"> • Bande de transport de la bande d'alimentation • Bande de transport de la bande d'évacuation
	8						Contrôle : <ul style="list-style-type: none"> • Filtre dispositif de séchage
		50					Contrôle <ul style="list-style-type: none"> • Contrôle de fuite dans les composants (contrôle température moteurs) • Course chaîne entraînement • Course chaîne balançoires
		50					Contrôle : <ul style="list-style-type: none"> • Balançoires • Attention : Après chaque production bien faire sécher les balançoires.
				250			Serrage : <ul style="list-style-type: none"> • Chaîne entraînement • Course chaîne balançoires Lubrification: <ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer la chaîne et graisser légèrement
					2500		Contrôle : <ul style="list-style-type: none"> • Contrôle général du système électrique

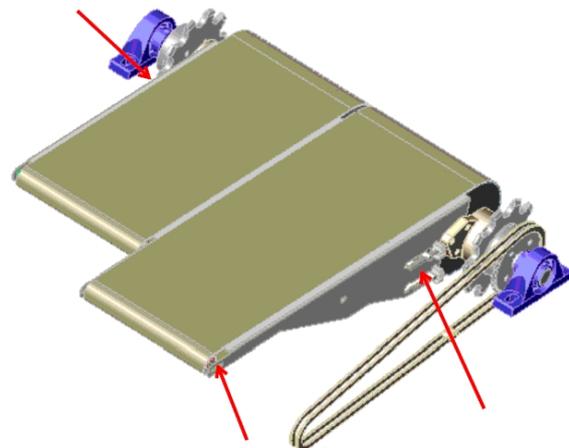
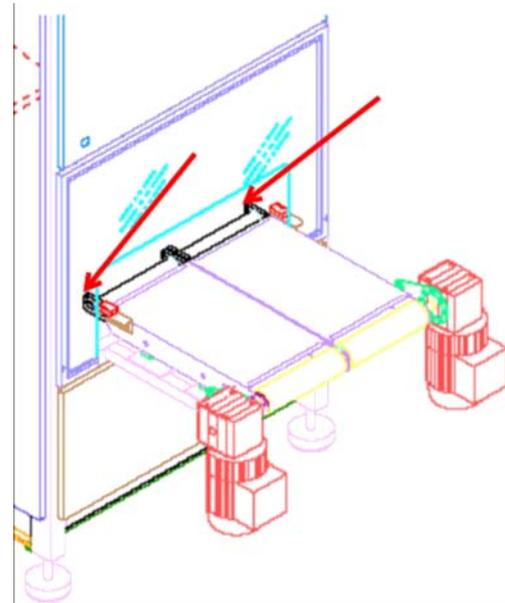
ENTRETIEN- IMAGE	FRÉQUENCE .. HEURE					DESCRIPTION
					5000	Contrôle: <ul style="list-style-type: none"> Huile moteur d'entraînement
					5000	Contrôle: <ul style="list-style-type: none"> Huile moteur du transporteur d'alimentation
					8000	Remplacement: <ul style="list-style-type: none"> Remplacer les lampes UV

7.3 Transporteur d'alimentation et d'évacuation

- * Le serrage du transporteur doit se faire par l'arrière.
- * Retirer tous les jours les restes de pâte des bandes des transporteurs.
- * Enlever de temps en temps les restes de pâte des rouleaux d'entraînement et de serrage.



Le serrage et le réglage de bande doit se faire en plusieurs étapes successives.
Entre ces réglages , faire rouler suffisamment la bande pour qu'elle s'adapte au nouveau serrage.
Un réglage incorrect pourrait déformer la bande et la rendrait indirigeable.

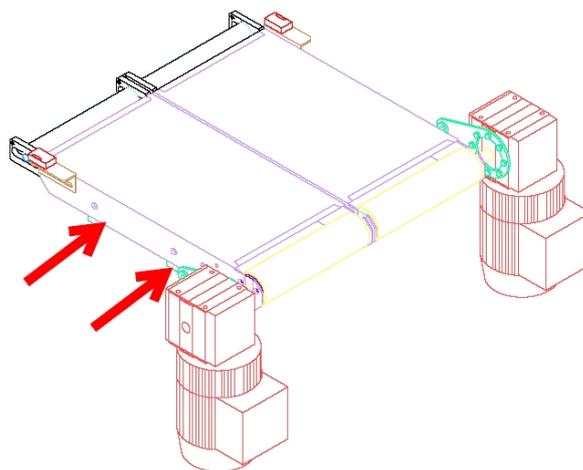


7.4 Remplacement bandes

Par mesure de sécurité les bandes n'ont pas une durée de vie illimitée. Il faut donc démonter le tout lors du changement d'une bande.

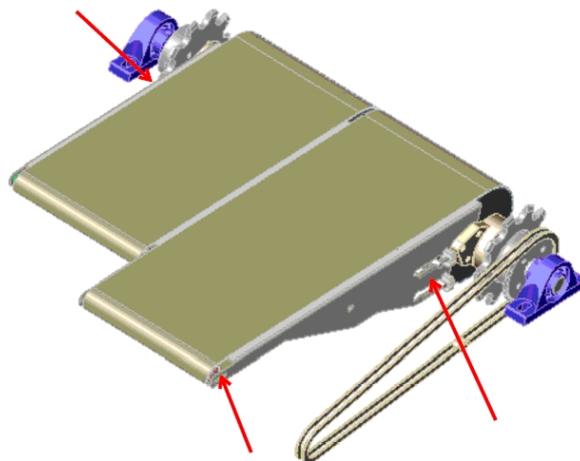
7.4.1 Bande transporteur d'alimentation

- Démontez le support des transporteurs d'alimentation.
- Enlevez les transporteurs d'alimentation (x2) de la machine.
- Faire tourner dans le sens opposé les tendeurs de bande.
- Insérer une nouvelle bande.
- Remonter le tout dans le sens inverse.



7.4.2 Bande transporteur d'évacuation

- Détacher les roulements à bride.
- Enlever complètement de la machine le transporteur d'évacuation.
- Démontez le guide de la bande (le cas échéant)
- Tourner complètement dans le sens opposé les écrous des tendeurs de bande.
- Insérer la nouvelle bande.
- Remonter le tout dans le sens inverse.



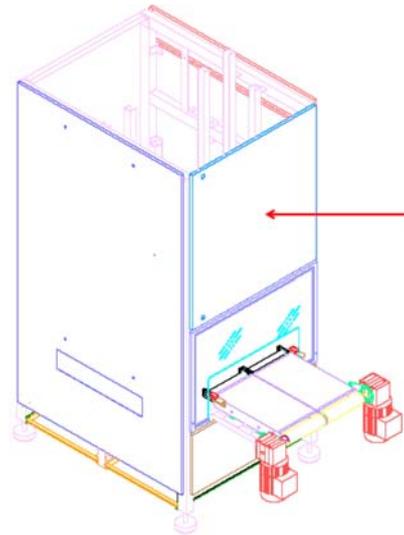
7.5 Cycle de nettoyage des sachets à pâte

Enlever chaque semaine environ 30 balançoires.

A l'avant de la machine, au-dessus de l'alimentation, on peut ouvrir la porte avec une clé pour avoir accès aux balançoires.

Les sachets à pâte peuvent être enlevés par l'avant ou l'arrière des balançoires en retirant les arrêtes hors des axes.

Après le nettoyage des sachets à pâte on peut les replacer facilement dans les balançoires.



 Laver les sachets de pâte en polyéthylène dans de l'eau chaude de maximum 60°C à laquelle on a ajouté un détergent.

 En enlevant 30 ou plus de sachets à pâte (selon les dimensions de l'armoire) par semaine pour leur nettoyage, on arrive environ à un cycle d'une demi année (en considérant les jours des fêtes, vacances, etc.).

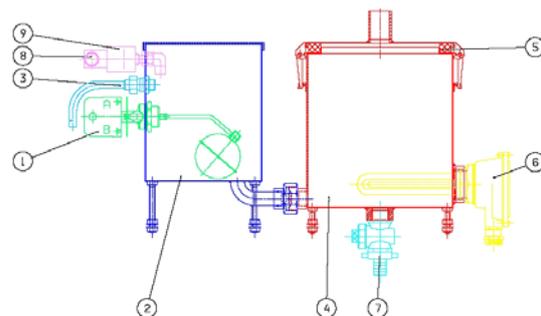
7.6 Unité de séchage

Il faut nettoyer chaque semaine le filtre de l'unité de séchage. Secouer le filtre pour le nettoyer au moins 1 fois par semaine et le nettoyer à l'air comprimé. Remplacer le filtre dès qu'il présente des déchirures.



7.7 Appareil à vapeur

Contrôler de temps en temps l'absence de fuite sur l'appareil à vapeur et contrôler le niveau d'eau dans le bac à vapeur.



7.8 Lampes UV

- Contrôler le fonctionnement des lampes UV (lorsqu'il se forme un anneau au bout de la lampe il est conseillé de la remplacer).
- Démontez la coiffe supérieure du châssis de tête avant et ouvrez la porte arrière sur laquelle sont montées les lampes UV.
- Remplacer les lampes UV défectueuses et refermer la protection.
- Remplacer les lampes UV après 8.000 heures d'allumage.



7.9 Inspection générale système électrique



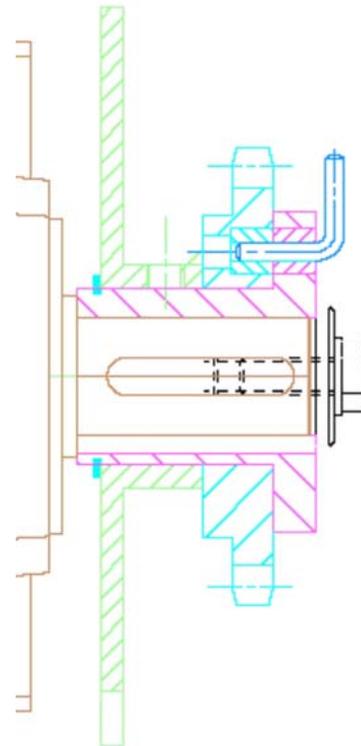
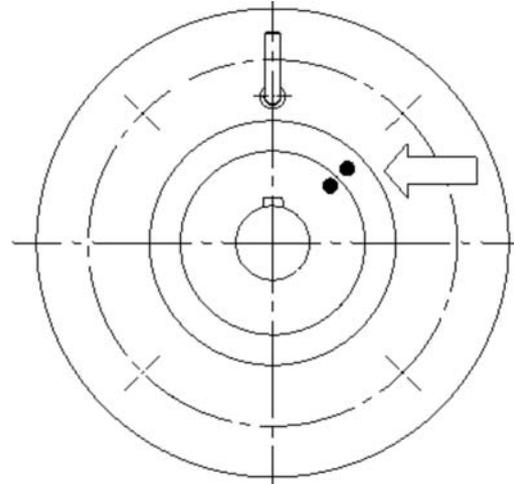
Avertissement !

Seul du personnel agréé peut effectuer les contrôles et les réparations sur l'installation électrique.

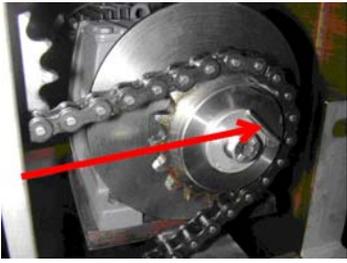
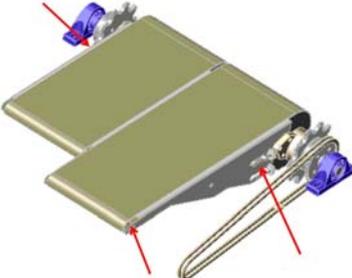
7.10 Rupture goupille

Que faire en cas de rupture de la goupille ?

- Eteindre la machine.
- Retirer la prise de courant.
- Essayer de trouver la cause et le pourquoi de la rupture.
- Essayer de résoudre le problème.
- Allumer la machine.
- Arrêter le moteur d'entraînement avec l'interrupteur de travail quand les deux trous se trouvent presque l'un en face de l'autre.
- Pousser sur le bouton d'arrêt.
- Enlever le bouchon en plastique de la partie supérieure de l'armoire de protection.
- Mettre la clé sur le bouchon en partie supérieure du moteur.
- Enfiler en poussant une nouvelle goupille dans le trou. Après avoir soulevé les moteurs, tourner la clé jusqu'à ce que les deux trous se trouvent l'un en face de l'autre et appuyer à fond la goupille.
- Enlever la clé.
- Activer l'interrupteur de travail.
- Placer le bouchon dans le trou se trouvant au-dessus de l'armoire de protection et fermer les portes.
- Déverrouiller l'arrêt d'urgence.



8. PANNES ET SOLUTIONS

	PANNE / CAUSE	SUPPRESSION
	<p>La machine ne marche pas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Prise de courant débranchée. ■ Désactivée thermiquement. ■ Le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé. 	<p>Contrôler:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Brancher la prise. • Contrôler / remplacer fusible. • Activer.
	<p>La machine ne marche pas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Panne moteur. 	<p>Contrôler:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Faire contrôler moteur.
	<p>La machine ne marche pas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Les balançoires sont arrêtées mais le moteur tourne. ■ Goupille cassée. 	<p>Contrôler:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Remplacer goupille
	<p>La bande de transport reste arrêtée:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Serrage trop lâche de la bande. 	<p>Contrôle:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Régler le serrage de la bande.
	<p>La bande de transport reste arrêtée:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Serrage trop lâche de la bande. 	<p>Contrôle:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Régler le serrage de la bande.

9. DOCUMENTATION DES SOUS-TRAITANTS

10. COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

Vous trouverez tous les pièces détachées livrables sur la liste des pièces jointe.

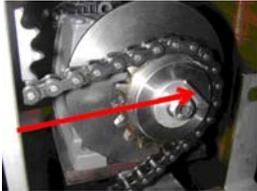
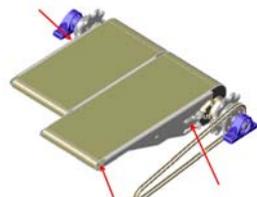
Lorsque vous commandez des pièces, veuillez mentionner les données suivantes :

- Numéro de la machine
- Numéro de position + numéro de dessin
- Désignation
- Nombre
- Pour les pièces électriques, les données concernant le courant utilisé.

VOUS TROUVEREZ LES PIÈCES DANS LE LIVRESPECIAL SUR LES PIÈCES DETACHEES !

11. LISTE DES PIÈCES CONSEILLÉES

On peut retrouver les articles décrits ci-dessous dans le livre des pièces livré séparément et qui est constitué selon l'installation de la machine.

ARTICLE	DESCRIPTION	REMARQUE
	Goupille	Type / format voir livre de pièces
	Bande d'alimentation	Type / format voir livre de pièces
	Bande d'évacuation	Type / format voir livre de pièces
	Mat filtre	Type / format voir livre de pièces
	Roulements	Type / format voir livre de pièces

12. ÉLECTRIQUE ET LOGICIEL

Voir annexes :

- Diagrammes électriques
- Logiciel de BF 2003

13. ANNEXE SPECIFIQUE A LA MACHINE