



FORMATRICI PER PIZZA "PRESSFORM"

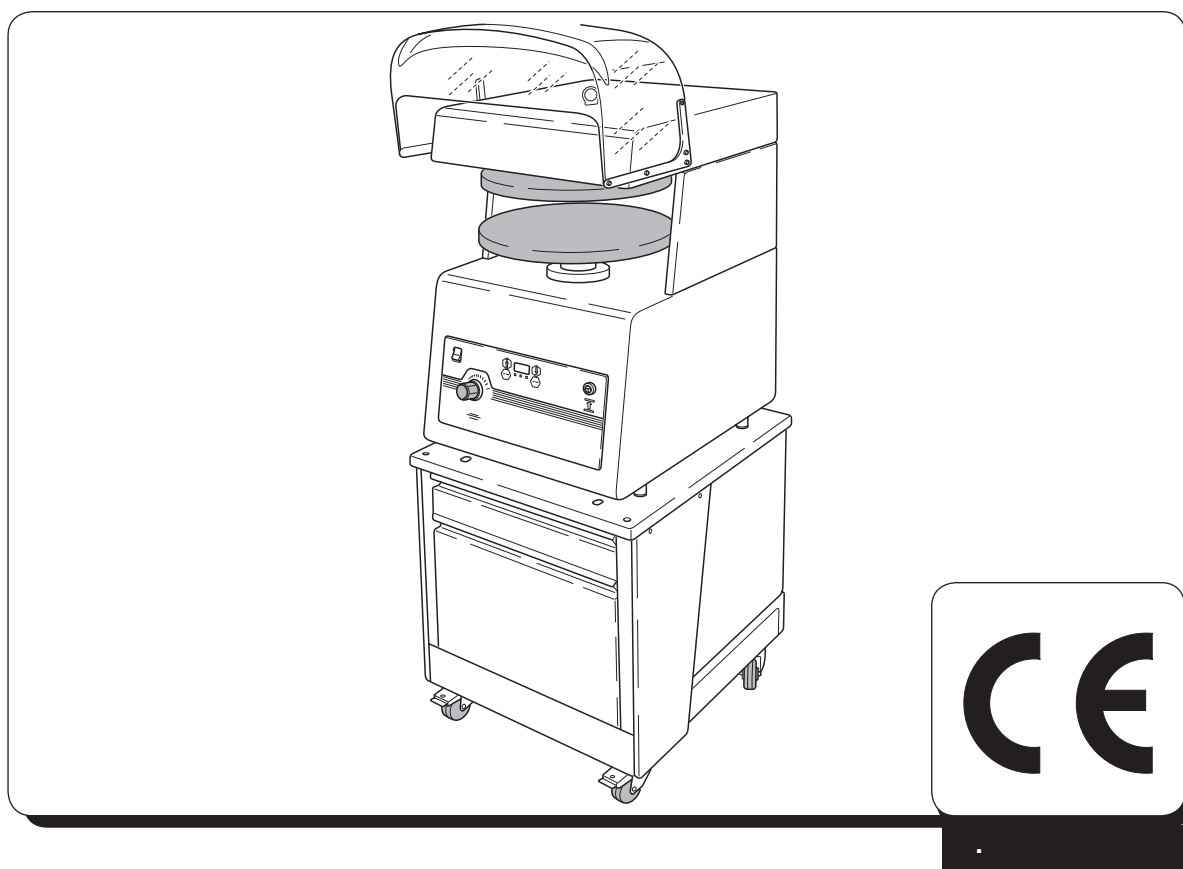
“PRESSFORM” PIZZA FORMING MACHINE

MACHINES A FORMER LA PIZZA “PRESSFORM”

“PRESSFORM”-PIZZA-FORMMASCHINEN

FORMADORAS PARA PIZZA “PRESSFORM”

MODELADORAS PARA PIZZA “PRESSFORM”



Mod. PRESSFORM 350/500 - 2

- I** MANUALE D'USO E LA MANUTENZIONE - PARTI DI RICAMBIO
- GB** OPERATING AND SERVICE MANUAL - SPARE PARTS
- F** MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN - PIECES DE RECHANGE
- D** GEBRAUCHS- UND INSTANDHALTUNGSHANDBUCH - ERSATZTEILE
- E** MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO - PIEZAS DE RECAMBIO
- P** MANUAL DE USO E MANUTENÇÃO - PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO

COSTRUTTORE - MANUFACTURER - PRODUCTEUR
- HERSTELLER - FABRICANTE - FABRICANTE



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN) Italia
Tel. 0376- 910511 - Fax 0376 - 920754

SEDI o AGENTI - OFFICES OR AGENTS - SIÈGES OU AGENTS
NIEDERLASSUNGEN oder VERTRETER - SEDES y AGENTES
- SEDE ou AGENTES



.....

.....

Tel. : -

Fax. : -



.....

.....

Tel. : -

Fax. : -

Modello.

Model - Modèle - Modell - Modelo - Modelo

Numero di matricola.

Serial number - Numéro d' immatriculation - Kenn-Nummer - Número de matrícula - Número de matrícula

Data di consegna.

Delivery date - Date di livraison - Lieferdatum - Fecha de entrega - Data de entrega

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
DECLARATION OF CONFORMITY - DECLARATION CE DE CONFORMITE
CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG - DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD' DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN) Italia
Tel. 0376- 910511 - Fax 0376 - 920754

Dichiara che il modello - *It is hereby declared that model*
Déclare que le modèle - *erklärt, daß die Maschine Modell*
Declara que el modelo - *Declara que o modelo*

PF/350-PF/500

anno di costruzione - *Year of manufacture - An de production - Baujahr*
año de fabricación - *ano de fabricação*

I è conforme alle disposizioni legislative che traspongono le direttive e successivi emendamenti:
GB *complies with the law provisions that transpose the directives and relevant amendments:*
F est conforme aux dispositions législatives qui transposent les directives et amendements successifs:
D *den gesetzlichen Richtlinienbestimmungen und nachfolgenden Änderungen:*
E es conforme a las disposiciones legislativas que transponen las directivas y sucesivas enmiendas:
P *encontra-se em conformidade com as disposições legislativas relativas as diretivas:*

2004/108 - 2006/42 - 2006/95 CEE

I e inoltre dichiara che sono state applicate le seguenti norme armonizzate
GB *it is also hereby declared that the following harmonized provisions have been applied*
F et en plus elle déclare que les normes suivantes ont été appliquées
D *sowie folgenden harmonisierten Normen:*
E y declara además que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas
P *e declara além disso que foram aplicadas as seguintes normas harmonizadas*

EN 60204-1; EN 60335-2-64; EN 292-1/2; EN 294EN
55014; EN 55104; EN 60555-2/3

Firma del legale rappresentante - Signature of the legal representative
Signature du représentant légal - Unterschrift des Rechtsvertreters
Firma del representante legal - Assinatura do representante legal

(Paolo Finatti)

INDICE GENERALE

GENERAL INDEX - INDEX GENERAL

ALLGEMEINES INHALTSVERZEICHNIS - ÍNDICE GENERAL - ÍNDICE GERAL

Italiano	Pag. I - 1
English	Pag. GB - 1
Français	Pag. F - 1
Deutsch	Seite. D - 1
Español	Pag. E - 1
Português	Pag. P - 1

RICAMBI

SPARE PARTS - PIECES DETACHEES

ERSATZTEILE - REPUESTOS - PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO

Pag. - Seite.	R - 1
--------------------	--------------

ITALIANO

CAPITOLO 1**Capitolo per il tecnico e l'operatore**

1.1 AVVERTENZE GENERALI	Pag. I-2
1.2 RIFERIMENTI NORMATIVI	Pag. I-3
1.3 DESCRIZIONE SIMBOLOGIE	Pag. I-3
1.4 COMPOSIZIONE DELLA MACCHINA	Pag. I-3
1.5 PREDISPOSIZIONI A CARICO DELL'ACQUIRENTE	Pag. I-4
1.6 OPERAZIONI DI EMERGENZA IN CASO DI INCENDIO	Pag. I-4
1.7 RISCHIO DI ESPLOSIONE	Pag. I-4
1.8 LIVELLO DI PRESSIONE ACUSTICA	Pag. I-4

CAPITOLO 2**Capitolo per il tecnico**

- DIMENSIONI DI INGOMBRO	Pag. I-5
2.1 CARATTERISTICHE TECNICHE	Pag. I-6
2.2 TRASPORTO	Pag. I-7
2.2.a Spedizione	Pag. I-7
2.2.b Sollevamento imballo	Pag. I-7
2.2.c Stoccaggio	Pag. I-7
2.3 CONTROLLO AL RICEVIMENTO	Pag. I-8
2.4 DISIMBALLO	Pag. I-8
2.5 IDENTIFICAZIONE COMPONENTI	Pag. I-9
2.6 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	Pag. I-9

CAPITOLO 3**Capitolo per il tecnico**

3.1 SOLLEVAMENTO MACCHINA	Pag. I-10
3.2 POSIZIONAMENTO MACCHINA	Pag. I-10
3.2.a Posizionamento macchina a banco	Pag. I-10
3.2.b Posizionamento macchina su supporto carrellato	Pag. I-11
3.3 COLLEGAMENTO ELETTRICO	Pag. I-11
3.3.a Controllo del corretto collegamento elettrico	Pag. I-12
3.3.b Collegamento equipotenziale	Pag. I-12
3.4 PRIMO AVVIAMENTO	Pag. I-12

CAPITOLO 4**Capitolo per il tecnico e l'operatore**

4.1 TIPO DI UTILIZZO E CONTROINDICAZIONI D'USO	Pag. I-13
4.2 TARGHETTE DI SICUREZZA	Pag. I-13
4.3 SICUREZZE	Pag. I-14
4.4 ZONE OPERATORE	Pag. I-14
4.5 ZONE A PERICOLO RESIDUO	Pag. I-14

CAPITOLO 5**Capitolo per il tecnico e l'operatore**

5.1 PANNELLO COMANDI E LAMPADE DI SEGNALAZIONE	Pag. I-15
5.2 PREPARAZIONE DELLA MACCHINA	Pag. I-16
5.3 FUNZIONAMENTO	Pag. I-16
5.3.a Regolazione temperature	Pag. I-17
5.3.b Tempo di pressione	Pag. I-18
5.3.c Allarmi durante il funzionamento	Pag. I-18
5.3.d Arresto della macchina in emergenza	Pag. I-18
5.3.e Spegnimento	Pag. I-18
5.4 ANOMALIE, CAUSE E RIMEDI	Pag. I-19

CAPITOLO 6**Capitolo per il tecnico e l'operatore**

6.1 MANUTENZIONE ORDINARIA E PROGRAMMATA	Pag. I-20
6.1.a Generalità	Pag. I-20
6.1.b Interventi di manutenzione ordinaria	Pag. I-20
6.1.b - a Pulizia macchina	Pag. I-20
6.1.c Interventi di manutenzione programmata	Pag. I-21
6.1.c - a Controllo parallelismo tra i due piatti	Pag. I-21
6.1.c - b Smontaggio piatti	Pag. I-22
6.1.c - c Sostituzione resistenza piatto	Pag. I-23

CAPITOLO 7**Capitolo per il tecnico**

7.1 SMONTAGGIO DELLA MACCHINA	Pag. I-24
7.2 DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA	Pag. I-24
7.3 SMALTIMENTO DELLE SOSTANZE NOCIVE	Pag. I-24

SCHEMA ELETTRICO	Pag. I-25
------------------------	-----------

Capitolo 1

1.1 - AVVERTENZE GENERALI

- Prima di procedere alla messa in funzione della macchina l'operatore dovrà aver letto con cura il presente manuale ed avere acquisito una profonda conoscenza delle specifiche tecniche e dei comandi.
- **È consigliabile che l'operatore segua un periodo di addestramento per quanto concerne l'uso della macchina.**
- Prima d'installare la macchina, controllare che l'area adibita sia compatibile con le dimensioni d'ingombro e il peso della stessa.
- In caso d'installazione o rimozione di parti della macchina, usare solo mezzi di sollevamento e movimentazione adeguati al peso ed alle caratteristiche geometriche del pezzo da sollevare/movimentare.
- Non permettere a personale non autorizzato e qualificato di mettere in funzione, regolare, o riparare la macchina. Far riferimento inoltre a questo manuale per le operazioni necessarie.
- Le parti meccaniche ed i componenti elettrici situati all'interno della macchina sono protetti da pannelli interamente chiusi mediante viti.
- Prima di procedere alla pulizia e/o alla manutenzione della macchina, e prima di rimuovere qualsiasi protezione, **accertarsi che l'interruttore generale sia in posizione di "OFF" (O)**, in modo da togliere l'alimentazione elettrica alla macchina durante l'intervento dell'operatore.
- L'impianto di alimentazione elettrica, dell'acquirente, deve essere provvisto di un sistema di sgancio automatico a monte dell'interruttore generale della macchina e di un idoneo impianto di messa a terra che risponda a tutti i requisiti delle norme per la prevenzione degli infortuni.
- Nel caso si debba intervenire sull'interruttore generale o nelle sue vicinanze, togliere tensione alla linea a cui è allacciato l'interruttore generale.
- Tutti i controlli e le operazioni di manutenzione che richiedono la rimozione delle protezioni di sicurezza vengono effettuati sotto la completa responsabilità dell'utente. **Si raccomanda pertanto di far eseguire queste operazioni esclusivamente a personale tecnico specializzato ed autorizzato.**
- Controllare che tutti i dispositivi antinfortunistici di sicurezza (barriere, protezioni, carter, microinterruttori, ecc.) non siano stati manomessi e che siano perfettamente funzionanti. In caso contrario provvedere alla loro sistemazione.
- **Non rimuovere i dispositivi di sicurezza.**
- Onde evitare rischi personali, utilizzare solo attrezzi idonei e conformi ai regolamenti nazionali di sicurezza.
- Non manomettere per nessun motivo l'impianto elettrico, quello pneumatico o qualunque altro meccanismo.
- Non lasciare la macchina in funzione incustodita.
- Indossare capi di abbigliamento approvati ai fini antinfortunistici come dalle norme in vigore.
- In caso di operazioni o riparazioni da effettuarsi in posizioni non raggiungibili direttamente dal suolo, utilizzare scale o mezzi di sollevamento che siano sicuri e conformi ai regolamenti nazionali di sicurezza.
- In caso di riparazioni vicino o sotto la macchina, assicurarsi che:
 - non ci siano organi che possano entrare in funzione; e/o particolari instabili per loro natura posizionati sulla macchina o nelle sue vicinanze:
- Non utilizzare le mani al posto di adeguati utensili per operare sulla macchina.
- Non utilizzare le mani od altri oggetti per arrestare parti in movimento.
- Non usare fiammiferi, accendini, o fiamme libere nelle vicinanze della macchina.
- **PRESTARE LA MASSIMA ATTENZIONE ALLE TARGHETTE DI AVVERTENZA PRESENTI SULLA MACCHINA OGNI VOLTA CI SI APPRESTI AD OPERARE SULLA STESSA O NELLE SUE VICINANZE.**
- E' fatto obbligo all'utente di mantenere tutte le targhe segnaletiche leggibili, cambiandone, se necessario, la posizione, al fine di garantire la completa visibilità all'operatore.
- E' inoltre fatto obbligo all'utente di sostituire tutte le targhe segnaletiche che per qualunque motivo si siano deteriorate o non chiaramente leggibili, richiedendo quelle nuove al Servizio Ricambi.
- **È assolutamente vietato eseguire riparazioni quando la macchina è in funzione.**
- In caso di malfunzionamenti della macchina o danni ai componenti contattare il responsabile autorizzato alla manutenzione, senza procedere arbitrariamente ad interventi di riparazione.
- **E' fatto assoluto divieto a chiunque di utilizzare la macchina per usi diversi da quelli espressamente previsti e documentati.**
L'uso della macchina dovrà avvenire sempre nei modi, tempi e luoghi previsti dalle norme di buona tecnica, secondo la direttiva macchine CEE 89/392 e nel rispetto delle norme riguardanti la salute e sicurezza dei lavoratori indicate nelle leggi vigenti nel paese di utilizzo o, se mancanti, secondo la direttiva CEE 89/391.
- **La ditta costruttrice declina ogni responsabilità per eventuali incidenti o danni a persone o cose insorgenti dalla mancata osservanza sia delle norme relative alla sicurezza che delle istruzioni riportate in questo manuale.**

- **QUESTE NORME DI SICUREZZA INTEGRANO O COMPENSANO LE NORME DI SICUREZZA IN VIGORE LOCALMENTE.**
- **Non eseguire MAI riparazioni affrettate o di fortuna che potrebbero compromettere il buon funzionamento della macchina e la sicurezza dell'operatore.**
- **IN CASO DI DUBBIO RICHIEDERE SEMPRE L'INTERVENTO DI PERSONALE SPECIALIZZATO.**
- **QUALSIASI MANOMISSIONE, ELETTRICO/ELETTRONICO O MECCANICO DELLA MACCHINA DA PARTE DELL'UTENTE E SE L'USO DELLA MACCHINA È FATTO CON NEGLIGENZA, SOLLEVA LA DITTA COSTRUTTRICE DA OGNI RESPONSABILITÀ E RENDE L'UTENTE STESSO UNICO RESPONSABILE VERSO GLI ORGANI COMPETENTI PER LA PREVENZIONE DEGLI INFORTUNI.**

1.2 - RIFERIMENTI NORMATIVI

- La macchina e i suoi dispositivi di sicurezza sono stati costruiti in conformità alle norme indicate nella dichiarazione di conformità.

1.3 - DESCRIZIONE SIMBOLOGIE

Molti incidenti sono causati dall'insufficiente conoscenza e dalla mancata applicazione delle regole di sicurezza da mettere in pratica durante il funzionamento e le operazioni di manutenzione della macchina.

Per evitare incidenti leggere, comprendere e seguire tutte le precauzioni e le avvertenze contenute in questo manuale e quelle riportate sulle targhe applicate sulla macchina.

Per identificare i messaggi di sicurezza inseriti in questo manuale sono stati usati i seguenti simboli:



PERICOLO

Questo simbolo è usato nei messaggi di sicurezza del manuale, quando esistono potenziali situazioni di pericolo o probabilità di procurare gravi lesioni o morte.



ATTENZIONE

Questo simbolo è usato nei messaggi di sicurezza del manuale per pericoli che, se trascurati, possono provocare piccole o moderate lesioni o danni. Il messaggio può anche essere usato solo per pericoli che possono arrecare danni alla macchina.



IMPORTANTE

Questo simbolo è usato per precauzioni che bisogna prendere per evitare operazioni che possano accorciare la durata della macchina oppure per comunicazioni importanti all'operatore.



PERICOLO



Per chiarezza di informazione, alcune illustrazioni di questo manuale mostrano la macchina senza ripari di protezione. NON USARE LA MACCHINA SENZA RIPARI DI PROTEZIONE.

1.4 - COMPOSIZIONE DELLA MACCHINA

Le formatrici per pizza, sono nate dall'esperienza accumulata in anni di lavoro.

- La macchina è composta da una struttura portante in carpenteria metallica che alloggia un motoiduttore per il sollevamento del piatto inferiore, un piatto fisso posto nella parte superiore della macchina, da una capotte abbassabile in plastica, dai componenti elettrici ed elettronici per il comando del funzionamento
- A seconda dei modelli è possibile avere il piatto superiore svasato oppure piano.
- A seconda dei modelli è possibile avere i piatti da un diametro di 30 cm a un diametro 50 cm.
- A corredo della macchina è possibile avere un basamento carrellato optional.

1.5 - PREDISPOSIZIONI A CARICO DELL'ACQUIRENTE

a) Predisposizione luogo installazione.

- L'acquirente deve predisporre una superficie di appoggio per la macchina come indicato nel capitolo installazione.

b) Predisposizione elettrica.

- L'impianto elettrico di alimentazione deve essere conforme a quanto indicato dalle vigenti norme nazionali del luogo e dotato di una efficiente messa a terra.
- Posizionare sulla linea di alimentazione, a monte della macchina, un dispositivo onnipolare di sezionamento.
- **I cavi elettrici di alimentazione devono essere dimensionati in funzione alla massima corrente richiesta dalla macchina in modo che la caduta di tensione totale, a pieno carico, risulti inferiore al 2%.**

c) Gestione del neutro

- L'apparecchiatura è dotata di neutro e quindi è stato predisposto un'apposito morsetto identificato secondo le specifiche normative.

1.6 - OPERAZIONI DI EMERGENZA IN CASO DI INCENDIO

- a) In caso di incendio togliere tensione alla macchina disinserendo l'interruttore generale.
- b) Spegnerne l'incendio utilizzando idonei estintori.

**PERICOLO**

Con la macchina in tensione è assolutamente vietato cercare di spegnere l'incendio con acqua.

1.7 - RISCHIO DI ESPLOSIONE

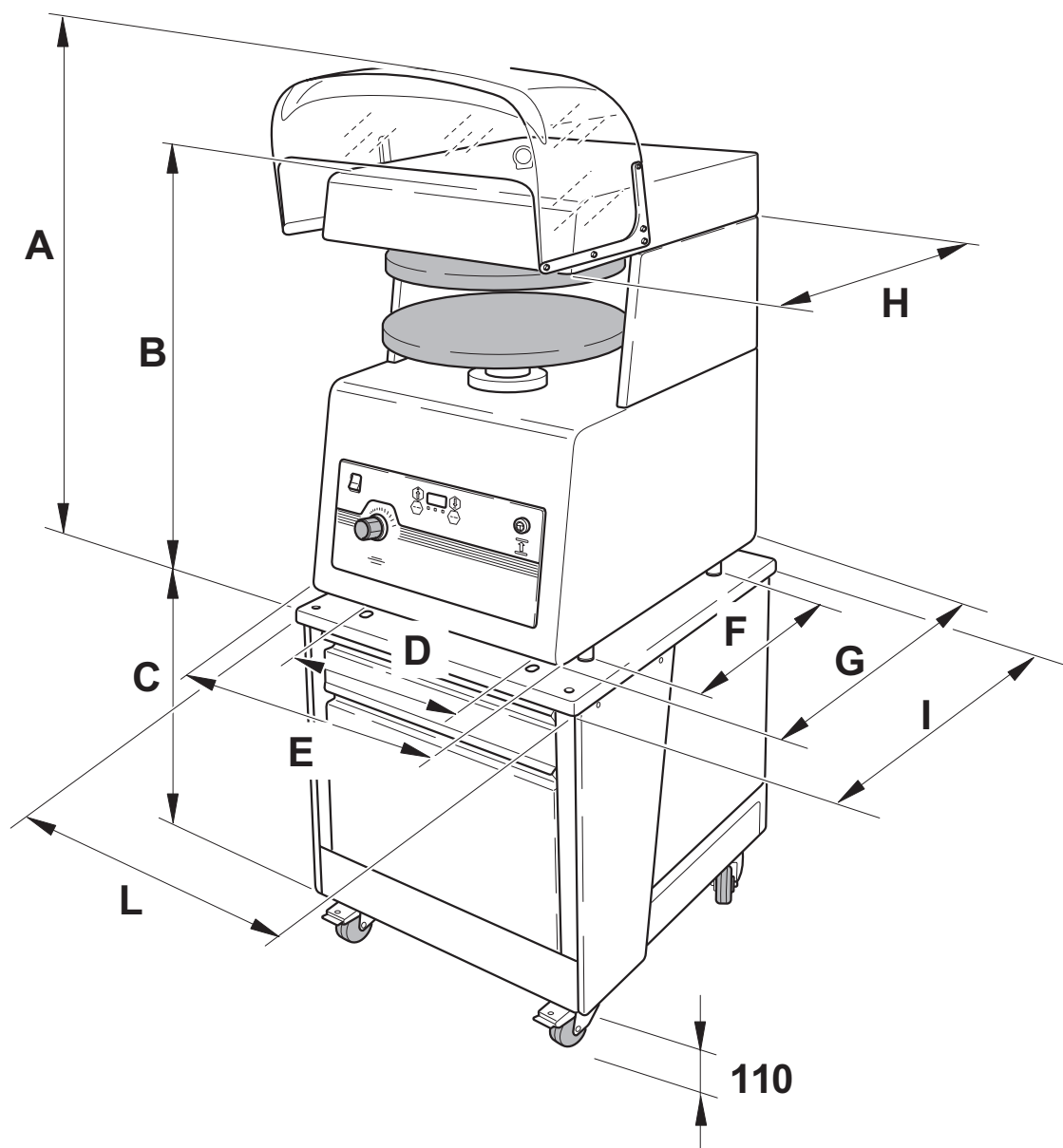
- La macchina non è adatta per essere utilizzata in ambienti con rischio di esplosione.

1.8 - LIVELLO DI PRESSIONE ACUSTICA

I modelli PRESSFORM sono stati costruiti al fine di mantenere il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A(dB) inferiore a 70dB durante il funzionamento a vuoto.

Capitolo 2

DIMENSIONI DI INGOMBRO



Mod. PRESS FORM	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L
350	975	825	615	405	495	360	600	530	720	630
500	1000	860	615	465	550	445	700	620	720	630

misure in mm

2.1 - CARATTERISTICHE TECNICHE

Versione con piatto superiore svasato 2 mm

Codice / Mod.	Dim. esterne (cm LxPxH) Imballo (m ³)	Diametro massimo (ø cm)	Kw/max Volts	Max. temp °C	Peso netto Peso lordo
05600.. PF/350	52x58x78 -	30	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05604.. PF/350	52x58x78 -	35	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05630.. PF/500	55x70x81 -	40	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05634.. PF/500	55x70x81 -	45	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05638.. PF/500	55x70x81 -	50	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -

Versione a piatto piano

Codice / Mod.	Dim. esterne (cm LxPxH) Imballo (m ³)	Diametro massimo (ø cm)	Kw/max Volts	Max. temp °C	Peso netto Peso lordo
05602.. PF/350	52x58x78 -	30	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05607.. PF/350	52x58x78 -	35	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05632.. PF/500	55x70x81 -	40	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05636.. PF/500	55x70x81 -	45	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05640.. PF/500	55x70x81 -	50	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -

2.2 - TRASPORTO

2.2.a - SPEDIZIONE (Fig. 1).

La macchina viene posizionata su di un pallet in legno, dentro una scatola di cartone reggiata.

La spedizione della macchina viene eseguita scegliendo fra le soluzioni:

- a) Trasporto su ruote (camion)
- b) Trasporto aereo
- c) Trasporto marittimo
- d) Trasporto ferroviario

La scelta tra i differenti sistemi di spedizione viene concordata in fase contrattuale tra fornitore ed acquirente.



IMPORTANTE

L'imballo contenente la macchina deve essere trasportato al coperto dagli agenti atmosferici ed è assolutamente vietato posizionare sopra di esso altre casse o materiali vari.

2.2.b - SOLLEVAMENTO IMBALLO (Fig. 2)

La scatola dovrà essere manipolata con la massima cura. Per eseguire il sollevamento ed il posizionamento della scatola occorre utilizzare appropriati sistemi di sollevamento, scelti in funzione al peso della stessa.

Il sollevamento della scatola deve essere effettuato tramite gru o paranco disponendo di appropriate cinghie oppure tramite un carrello elevatore infilando le forche negli appositi incastri.



PERICOLO



Le operazioni di sollevamento e movimentazione devono essere eseguite da personale specializzato ed autorizzato all'uso delle attrezzature idonee.

La ditta costruttrice dedica ogni responsabilità per eventuali danni a persone o cose causati dall'inservanza delle vigenti norme di sicurezza relative al sollevamento ed allo spostamento di materiali dentro o fuori dello stabilimento.

2.2.c - STOCCAGGIO



IMPORTANTE

La cassa contenente la macchina deve essere stoccata al coperto dagli agenti atmosferici ed è assolutamente vietato posizionare sopra di essa altre casse o materiali vari.

FIG. 1

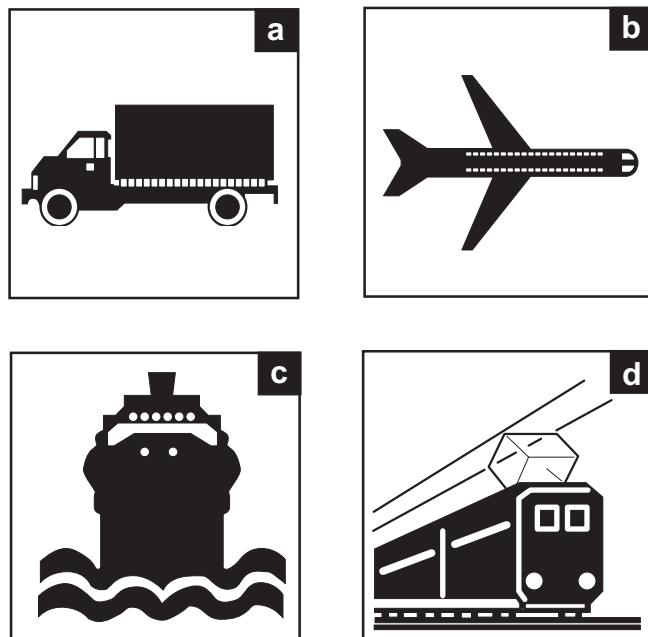
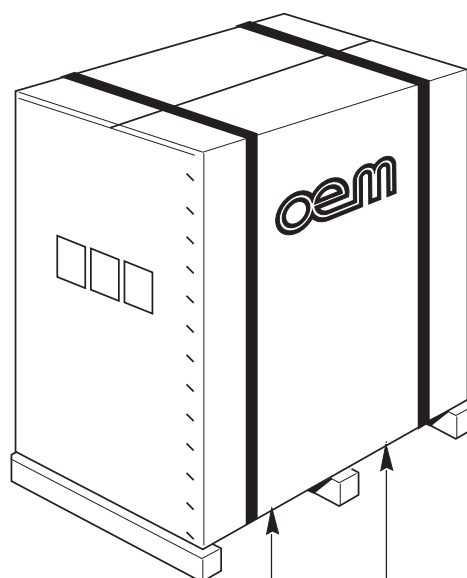


FIG. 2



Punti di sollevamento

2.3 - CONTROLLO AL RICEVIMENTO

Al ricevimento della fornitura, verificare che l'imballo sia integro e visivamente non danneggiato.

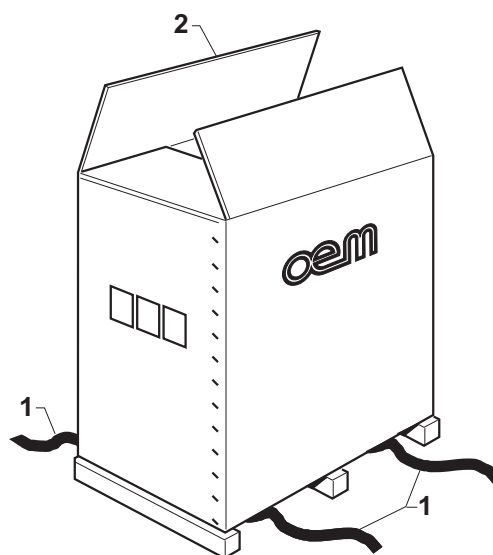
Se il tutto è integro, rimuovere l'imballo come specificato al punto 2.4 (salvo casi di istruzioni differenti comunicate dalla ditta costruttrice).

Controllare che all'interno dell'imballo sia presente il manuale istruzioni, e i componenti indicati nel documento di trasporto.

Qualora si riscontrino danneggiamenti o imperfezioni:

- a- Avvertire immediatamente il trasportatore ed il vostro agente, sia telefonicamente che tramite comunicazione scritta con avviso di ricevimento;
- b- Informare, per conoscenza, la ditta costruttrice come sopra detto indirizzando la corrispondenza a:

OEM - ALI S.p.A.
46012 BOZZOLO (MN) Italia
Viale Lombardia, 33
Tel. 0376- 910511
Fax 0376 - 920754

FIG. 3


2.4 - DISIMBALLO (Fig. 3)

Per togliere la macchina dall'imballo comportarsi come segue:

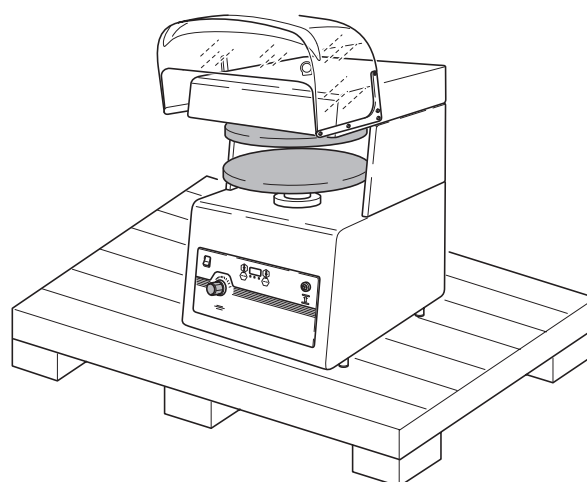
- Tagliare le regge (1) che bloccano il cartone.
- Aprire l'imballo in cartone (2), togliendo i punti metallici.
- Togliere l'involucro di cartone (2).
- Verificare che il tutto sia integro.
- Controllare che la fornitura sia conforme a quanto riportato sulla distinta che la accompagna (PACKING LIST).


ATTENZIONE


Tutti gli elementi dell'imballaggio devono essere raccolti e inviati agli appositi centri di raccolta per un corretto riciclaggio.


IMPORTANTE

La comunicazione di eventuali danneggiamenti o anomalie e di non conformità a quanto riportato sul paking list deve essere tempestiva e comunque deve pervenire entro 8 giorni dalla data di ricevimento della macchina. Diversamente la merce si intende accettata.



2.5 - IDENTIFICAZIONE COMPONENTI (Fig. 4)

1. Piatto superiore
2. Piatto inferiore
3. Capotte di sicurezza e abilitazione al funzionamento
4. Cruscotto comandi
5. Piedini di appoggio
6. Golfare per il sollevamento
7. Cavo elettrico di alimentazione
8. Targa dati
9. Supporto carrellato (Optional)

2.6 - IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA (Fig. 4)

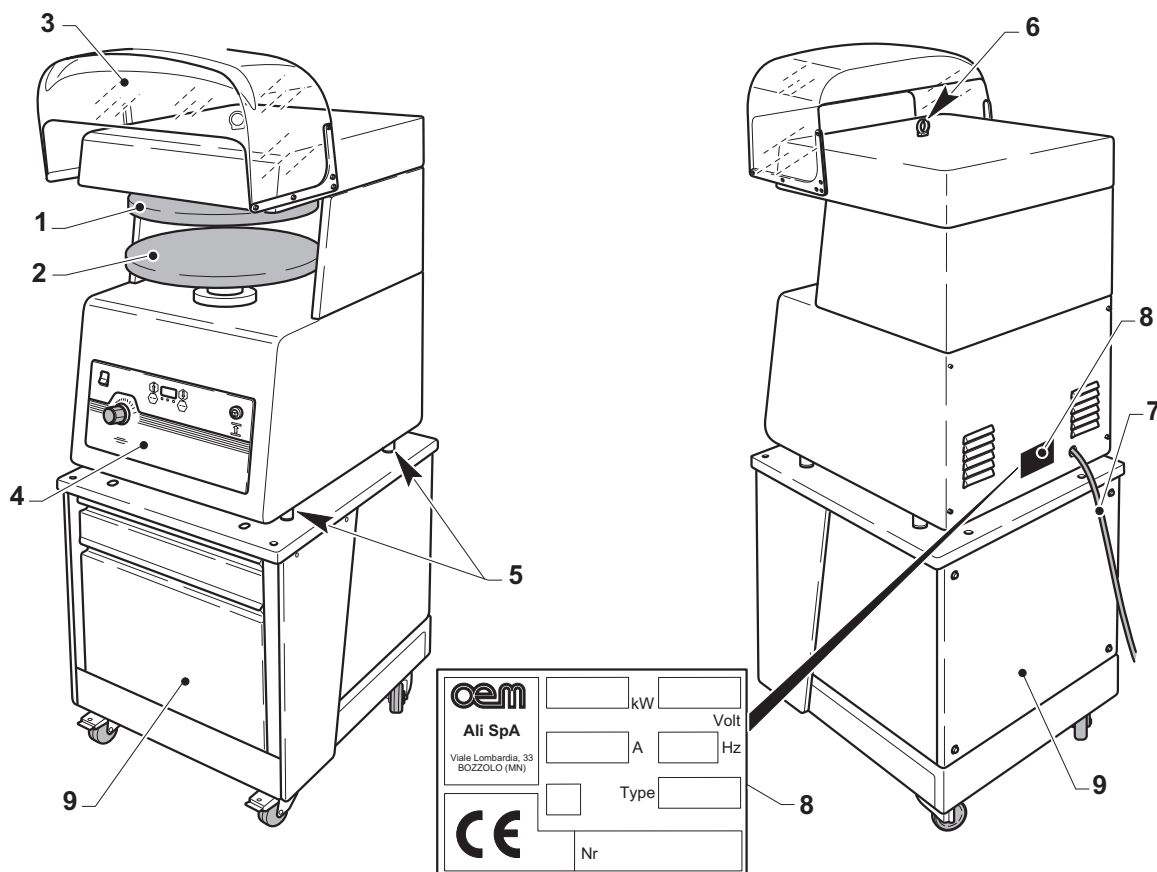
Il numero di matricola ed i dati per l'identificazione della macchina sono punzonati su una targhetta (8) fissata sul basamento della macchina.



IMPORTANTE

Nelle eventuali richieste di assistenza tecnica o nelle ordinazioni delle parti di ricambio, citare sempre il numero di matricola della macchina.

FIG. 4



Capitolo 3



Tutte le operazioni descritte in questo capitolo devono essere effettuate da un tecnico specializzato.

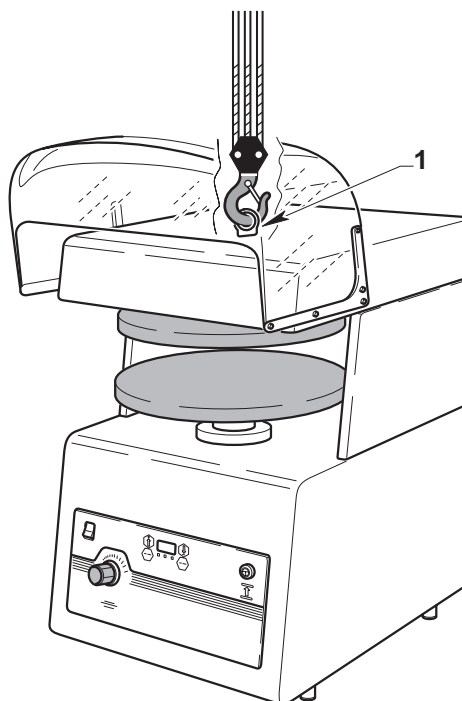
3.1 - SOLLEVAMENTO MACCHINA (Fig. 1)

Il sollevamento della macchina deve essere effettuato tramite una gru o paranco, inserendo il gancio di una fune sul golfare (1).



Non sostare nel raggio di azione della gru o paranco o sotto la macchina sollevata.

FIG. 1



3.2 - POSIZIONAMENTO MACCHINA (Fig. 2)

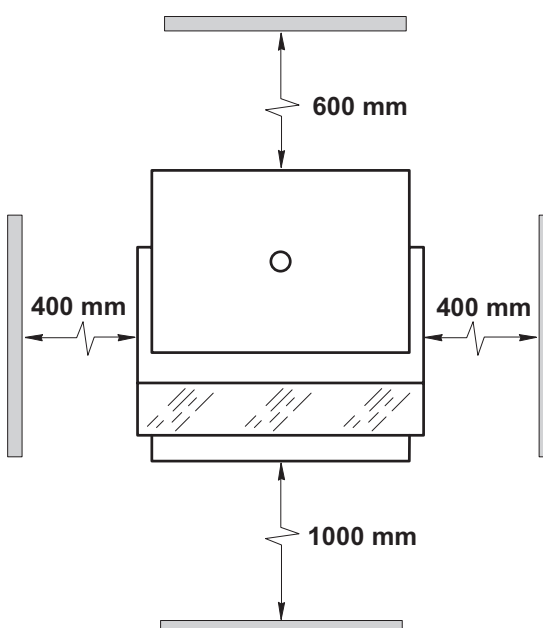
3.2.a - POSIZIONAMENTO MACCHINA A BANCO



Assicurarsi che il piano di appoggio sia idoneo a supportare i carichi indicati nel capitolo "DATI TECNICI".

Posizionare la macchina rispettando scrupolosamente le indicazioni riportate nella Fig. 2, in quanto esse indicano le distanze minime necessarie affinché l'operatore o il tecnico possa eseguire con correttezza ogni sequenza di lavoro e/o manutenzione.

FIG. 2

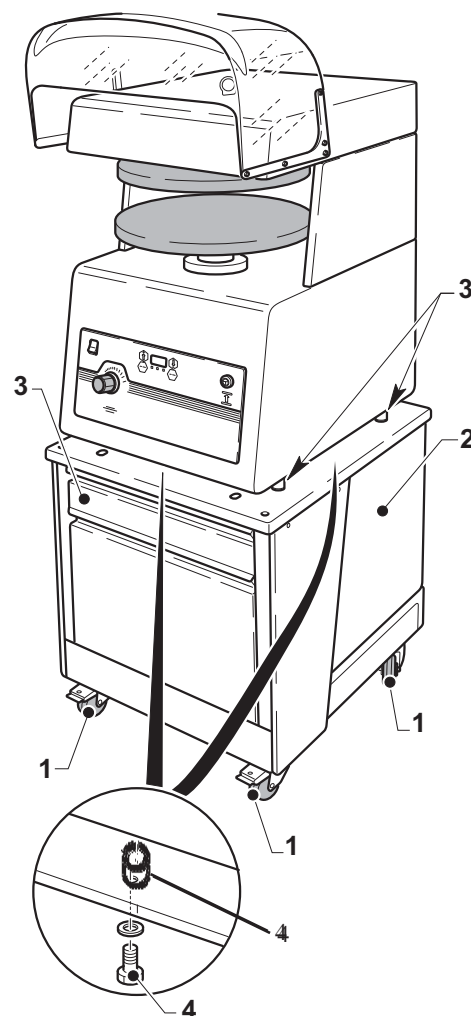


3.2.b - POSIZIONAMENTO MACCHINA SU SUPPORTO CARRELLATO (Fig. 3)

É possibile posizionare la macchina su un apposito supporto carrellato opzionale, per il posizionamento agire come segue:

- Bloccare le ruote (1) del supporto carrellato (2).
- Sollevare la macchina come indicato nel paragrafo 3.1 e posizionarla sopra il supporto (2).
- Togliere il cassetto (3) e lo schienale (5) per accedere facilmente alla parte inferiore del piano di appoggio.
- Fissare la macchina al supporto tramite le viti (4) in dotazione.

FIG. 3



3.3 - COLLEGAMENTO ELETTRICO



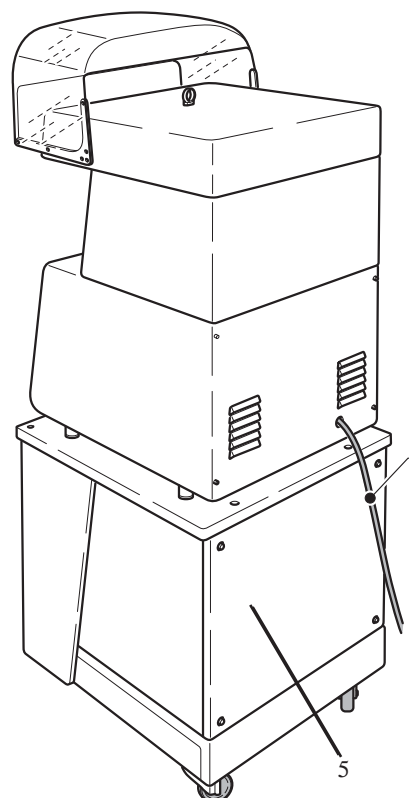
- La linea elettrica di alimentazione deve essere provvista di un adeguato **SEZIONATORE di LINEA onnipolare** (interruttore automatico termo-magnetico o differenziale) **posto prima dell'interruttore generale dell'unità di comando con apertura dei contatti minima di 3 mm.**
- L'impianto di messa a terra deve essere conforme alle norme elettriche nazionali vigenti in luogo.
- I cavi elettrici di alimentazione devono essere dimensionati in funzione alla massima corrente richiesta dalla macchina ed in modo che la caduta di tensione totale, a pieno carico, risulti inferiore al 2%.
- I dati relativi alla linea elettrica di alimentazione devono corrispondere a quelli indicati sulla targhetta di identificazione e a quelli indicati nella tabella delle caratteristiche tecniche consultabile nella parte introduttiva del presente manuale.



Prima di effettuare il collegamento elettrico, assicurarsi che il **SEZIONATORE di LINEA** sia disinserito (linea non in tensione), quindi:

- Collegare il cavo di alimentazione (1) che fuoriesce dalla macchina al sezionatore di linea posizionato a monte della stessa.

FIG. 3



3.3.a - CONTROLLO DEL CORRETTO COLLEGAMENTO ELETTRICO (Fig. 5)

Per il collegamento 400V trifase è necessario controllare che la rotazione del motore sia corretta, per il controllo agire come segue:

- Posizionare su "ON" l'interruttore generale a monte della macchina.
- Premere l'interruttore di linea (1) "Posizione I" che si illumina.
- Premere il tasto "ON/OFF" (2).
- Abbassare la capotte (3) e mantenendola abbassata premere il pulsante (4).
- Se il collegamento è corretto il piatto inferiore (5) si alza.
- Se il collegamento non è corretto il piatto (5) si abbassa e si inserisce il micro di sicurezza fermando la macchina, sul display (6) appare "AL5", quindi spegnere la macchina posizionando l'interruttore (1) su "0" e disinserire l'interruttore posto a monte della macchina.



PERICOLO

Prima di effettuare modifiche al collegamento elettrico, assicurarsi che il **SEZIONATORE di LINEA** sia disinserito (linea non in tensione), quindi: invertire due dei tre fili di fase sull'interruttore generale e ricontrollare il corretto funzionamento.

3.3.b - COLLEGAMENTO EQUIPOTENZIALE (Fig. 5)

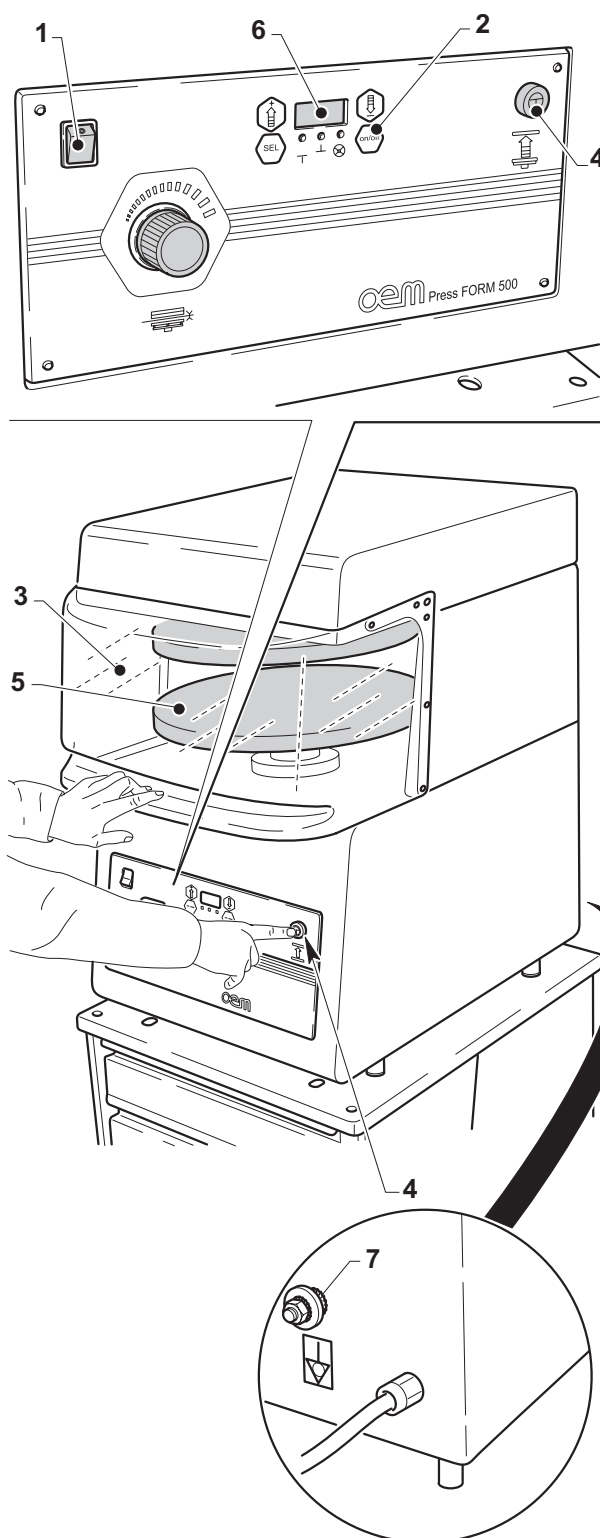
La macchina è dotata di una vite (7) per il collegamento equipotenziale.

Per il collegamento svitare il dado della vite (7), collegare il cavo della rete equipotenziale alla vite e ravvitare il dado.

3.4 - PRIMO AVVIAMENTO (Fig. 5)

Avviare la macchina come indicato nel paragrafo funzionamento e controllare il corretto funzionamento di tutti i gruppi.

FIG. 5



Capitolo 4

4.1 - TIPO DI UTILIZZO E CONTROINDICAZIONI D'USO



IMPORTANTE

La formatrice a caldo modello PressForm permette di ottenere un disco di pasta per pizza con diametro e spessore che può variare in funzione ai modelli ed alla regolazione partendo da una pallina di pasta lievitata.

Solo per questa lavorazione deve essere utilizzata; qualsiasi altro utilizzo solleva la ditta costruttrice da qualsiasi responsabilità per incidenti a persone o cose e fa decadere qualsiasi condizione di garanzia.

4.2 - TARGHETTE DI SICUREZZA (Fig. 1)

In tutte le zone pericolose per l'operatore o per il tecnico sono presenti delle targhette di avvertenza con pittogrammi esplicativi.

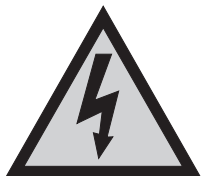


PERICOLO



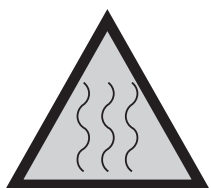
Sulla macchina sono applicate delle targhette riportanti le indicazioni di sicurezza che devono essere attentamente rispettate da chiunque si appresti ad operare sulla stessa. Il mancato rispetto di quanto riportato sulle stesse solleva la Ditta costruttrice da eventuali danni o infortuni a persone o cose che ne potrebbero derivare.

Pericolo Tensione inserita



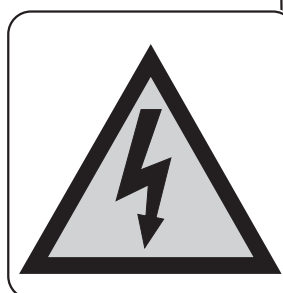
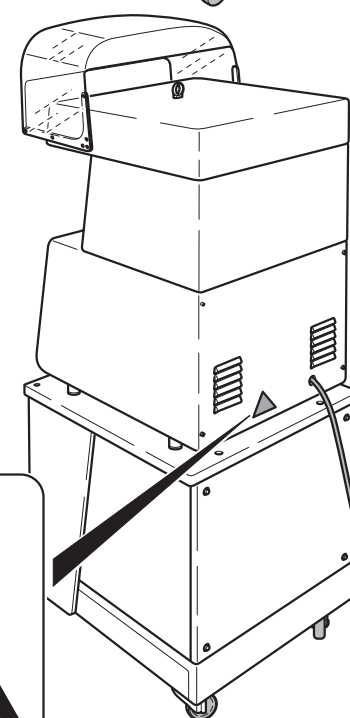
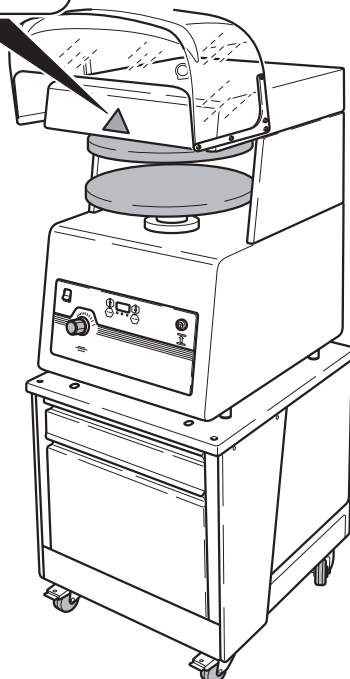
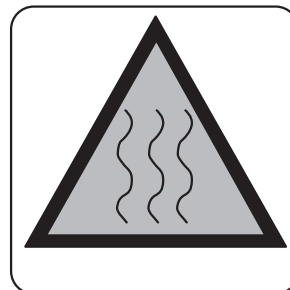
- Non eseguire lavori con tensione inserita.

Pericolo di ustioni



- Non toccare con le mani pericolo di ustioni.

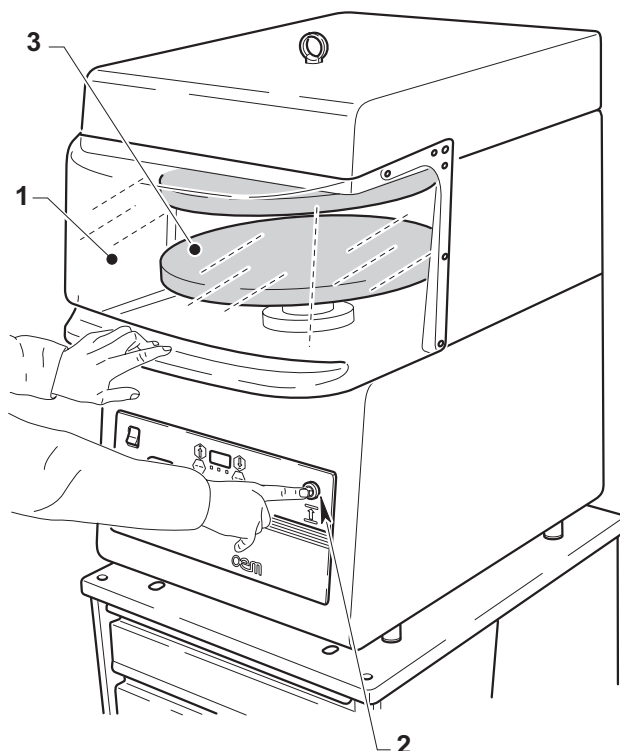
FIG. 1



4.3 - SICUREZZE (Fig. 2)

La macchina è dotata dei seguenti sistemi di sicurezza:

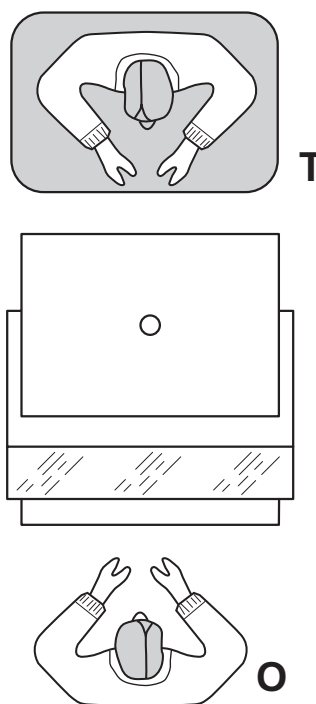
- 1) Tutte le zone pericolose sono chiuse da carter con viti.
- 2) Il sollevamento del piatto inferiore è abilitato dall'uso di entrambe le mani, una abbassa la capotte (1) e la mantiene abbassata, l'altra preme il pulsante (2) che avvia il sollevamento del piatto (3); se una delle due condizioni viene a mancare il piatto (3) o si ferma, nel caso si rilascia la capotte (1), o inverte il moto scendendo nel caso si rilascia il pulsante (2).
- 3) La capotte (1) ha una doppia funzione, una quella di abilitare la salita del piatto (3), l'altra di protezione dell'operatore nella zona di schiacciamento della pasta.
- 4) Nei piatti è presente una sonda di massima temperatura che ferma il riscaldamento del piatto (spegne la resistenza) in caso rottura della sonda del termostato di regolazione temperatura e quindi in presenza di una sovratemperatura della resistenza.

FIG. 2


4.4 - ZONE OPERATORE (Fig. 3)

L'operatore, durante il funzionamento della macchina, è posizionato frontalmente alla stessa in modo da poter inserire agevolmente la pallina di pasta e togliere agevolmente il disco di pasta pressato; per le varie posizioni consentite vedi Fig. 3 posizioni (O).

È consentito al tecnico, per le operazioni di manutenzione il posizionamento sulla parte posteriore della macchina posizione (T).

FIG. 3


4.5 - ZONE A PERICOLO RESIDUO (Fig. 3)

Non esistono zone a pericolo residuo.

Capitolo 5

5.1 - PANNELLO COMANDI E LAMPADE DI SEGNALE (Fig. 1)

Sulla macchina sono presenti i seguenti comandi:

1. Interruttore di linea

Posizionando l'interruttore su "I", si inserisce tensione in macchina e l'interruttore si illumina.

Posizionando l'interruttore su "0" si toglie tensione alla macchina e l'interruttore si spegne.

2. Manopola regolazione spessore disco di pasta

Ruotando la manopola (2) in senso orario si aumenta lo spessore del disco di pasta, viceversa diminuisce.

3. Pulsante "LED"

Premuto in fase di impostazione dati aumenta il valore; premuto durante il funzionamento della macchina visualizza sul display la temperatura del piatto superiore.

4. Pulsante "LED"

Premuto in fase di impostazione dati diminuisce il valore; premuto durante il funzionamento della macchina visualizza sul display la temperatura del piatto inferiore.

5. Display

Sul display viene visualizzato:

- le temperature dei piatti sia in fase di controllo che in fase di regolazione;
- "ON" indicando che la macchina è pronta;
- "OFF" indicando che la macchina è spenta.
- "AL...." indicando che si è inserito un allarme.

6. Pulsante "SEL"

Il pulsante "SEL" per mettere di entrare nel menù di modifica; si possono modificare i seguenti valori:

- Temperatura piatto superiore
- Temperatura piatto inferiore
- Tempo di pressione

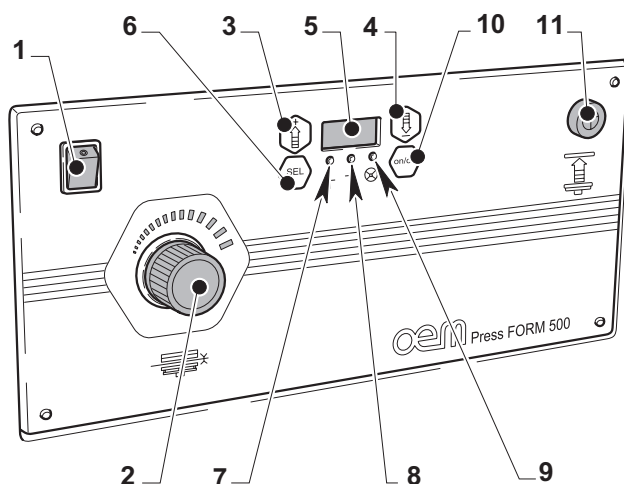
7. Led temperatura piatto superiore

Si illumina fisso quando la resistenza per il riscaldamento del piatto superiore è in funzione, si illumina ad intermittenza quando si è nel menù di modifica temperatura piatto superiore.

8. Led temperatura piatto inferiore

Si illumina fisso quando la resistenza per il riscaldamento del piatto inferiore è in funzione, si illumina ad intermittenza quando si è nel menù di modifica temperatura piatto inferiore.

FIG. 1



9. Led pressione

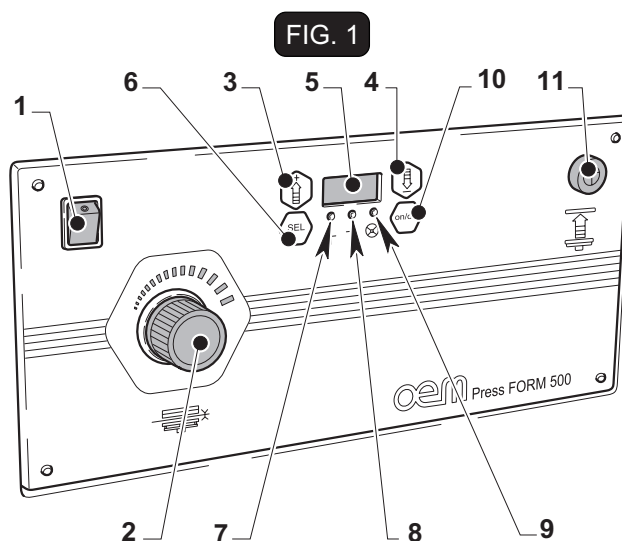
Si illumina ad intermittenza quando si è nel menù di modifica tempo.

10. Pulsante "ON/OFF"

Premuto, sul display si visualizza ON, abilita il funzionamento della macchina; premuto alla fine del lavoro, sul display si visualizza "OFF" blocca il funzionamento della macchina.

11. Pulsante sollevamento piatto inferiore

Premuto e mantenuto premuto solleva il piatto inferiore fino a finecorsa superiore; se rilasciato durante il sollevamento del piatto inferiore il piatto inverte il moto e scende.

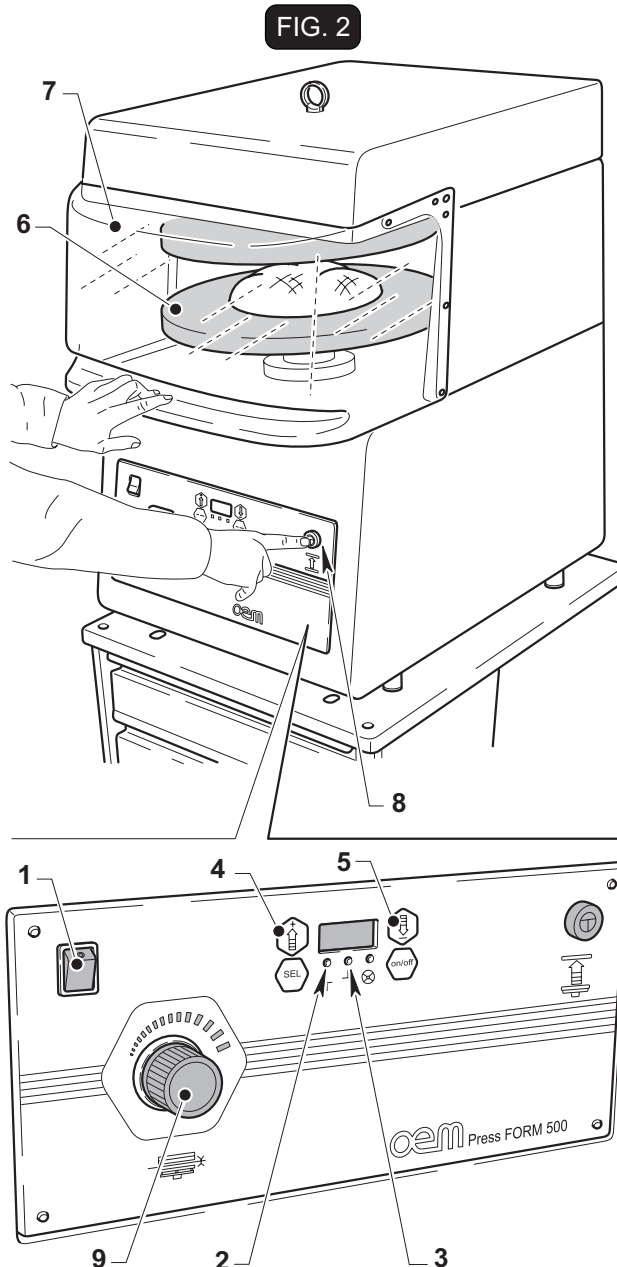


5.2 - PREPARAZIONE DELLA MACCHINA (Fig. 2)

- Inserire l'interruttore generale posto a monte della macchina.
- Premere l'interruttore (1), che si illumina, su "I".
- Premere il tasto ON/OFF in modo da visualizzare ON sul display.
- Si inseriscono le resistenze e per il riscaldamento dei piatti indicato dall'illuminazione fissa dei led (2) e (3).
- Attendere che i piatti raggiungano la temperatura impostata indicata dallo spegnimento dei led (2) e (3); se durante il riscaldamento si vuole controllare la temperatura, premere il tasto (4) per il piatto superiore o il tasto (5) per il piatto inferiore.

5.3 - FUNZIONAMENTO (Fig. 2)

- Posizionare al centro del piatto inferiore (6) una pallina di pasta per pizza.
- Abbassare la capotte (7) e mantenerla in posizione, quindi premere il pulsante (8) e mantenerlo premuto fino a fine ciclo; il piatto inferiore si solleva e la pallina di pasta viene schiacciata tra i due piatti. Il piatto inferiore rimane in posizione per il tempo impostato quindi scende.
- Rilasciare la capotte (7) e il pulsante (8) e prelevare il disco di pasta.
- Se necessario regolare lo spessore della pasta agendo sul volantino (9): ruotando in senso orario lo spessore aumenta, viceversa diminuisce.



5.3.a - REGOLAZIONE TEMPERATURE (Fig. 3)

Normalmente la temperatura ottimale da impostare per il piatto superiore, che tende a raffreddarsi meno di quello inferiore, è di circa 10°C inferiore a quella impostata per il piatto inferiore.

Per carichi di lavoro elevati è buona norma impostare la temperatura dei piatti più alta in quanto, essendo breve il periodo di inattività della macchina, potrebbe non essere sufficiente a garantire un corretto riscaldamento dei piatti. In questo caso la pasta tende ad attaccarsi alla superficie dei piatti.

I piatti devono essere riscaldati ad una temperatura non inferiore ai 130°C. Al di sotto di questa temperatura la pasta tende ad incollarsi ai piatti.

I piatti devono essere riscaldati ad una temperatura non superiore ai 170°C. Al di sopra di questa temperatura la pasta tende a cuocere.



ATTENZIONE



Le temperature ottimali per i due piatti devono essere trovate facendo delle prove in quanto dipendono fortemente dal tipo di impasto che si desidera lavorare (temperatura, stato di lievitazione, grammatura, ecc...).

Non utilizzare impasti freddi o surgelati

Temperatura piatto superiore

Premendo il pulsante (1) una volta si illumina ad intermittenza il LED (2) che indica la temperatura impostata del piatto superiore, agire sul pulsante (3) o sul pulsante (4) per variare il valore.

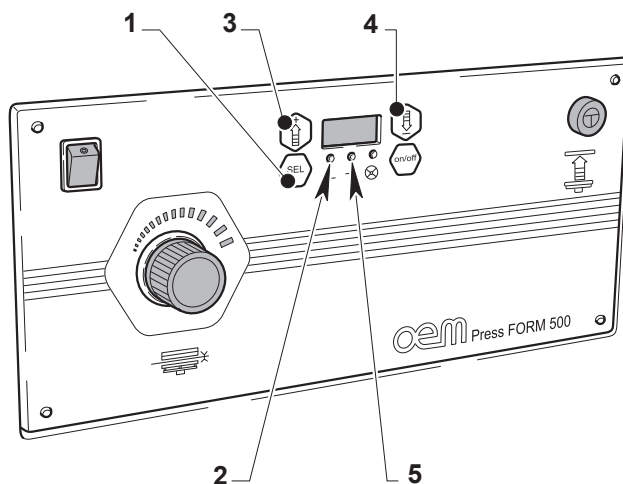
Per memorizzare il dato impostato uscire dal menù di modifica premendo il tasto "SEL" fino a visualizzare ON sul display.

Temperatura piatto inferiore

Premendo il pulsante (1) due volte si illumina ad intermittenza il LED (5) che indica la temperatura impostata del piatto inferiore, agire sul pulsante (3) o sul pulsante (4) per variare il valore.

Per memorizzare il dato impostato uscire dal menù di modifica premendo il tasto "SEL" fino a visualizzare ON sul display.

FIG. 3



5.3.b - TEMPO DI PRESSIONE (Fig.4)

Premendo il pulsante (1) tre volte si illumina ad intermittenza il LED (2) che indica il tempo impostato di pressione dell'impasto prima che il piatto inferiore cominci a scendere. Agire sul pulsante (3) o sul pulsante (4) per variare il valore.

Per memorizzare il dato impostato uscire dal menù di modifica premendo il tasto "SEL" fino a visualizzare ON sul display.



IMPORTANTE

L'impostazione del tempo, di norma, deve essere 3 secondi.



ATTENZIONE



Impostare tempi superiori a 3,5 secondi può comportare l'inizio della cottura dell'impasto.

5.3.c - ALLARMI DURANTE IL FUNZIONAMENTO

Durante il funzionamento si possono inserire i seguenti allarmi che vengono visualizzati sul display:

AL1 = Allarme micro salvamani non inserito.

Abbassare la protezione trasparente prima di premere il pulsante di sollevamento piatto inferiore.

AL2-AL3 = Allarme anomalia micro finecorsa superiore o inferiore.

Chiamare il servizio di assistenza tecnica

AL4 = Allarme sovratemperatura piatti. Si inserisce quando la temperatura dei piatti supera i 220° C. Chiamare il servizio di assistenza tecnica

AL5 = Allarme fase invertita.

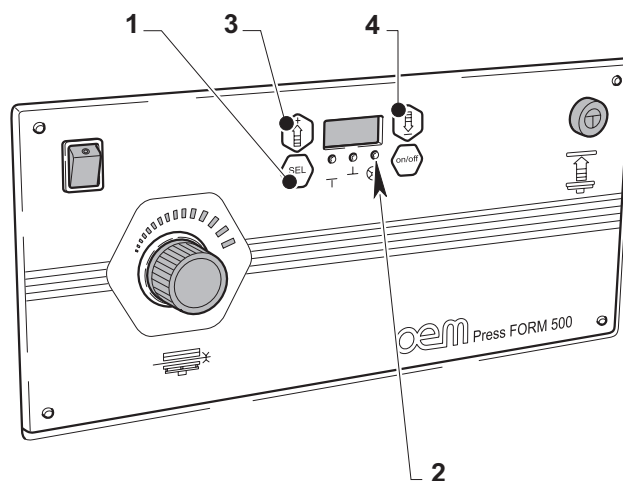
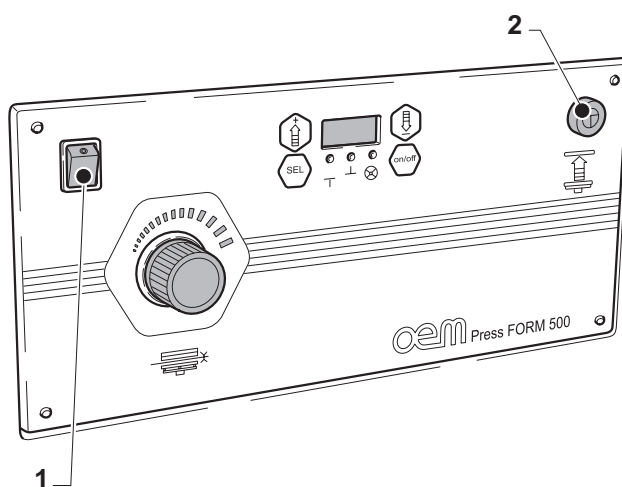
Invertire due dei tre fili di fase posti sull'interruttore generale posto a monte della macchina.

5.3.d - ARRESTO DELLA MACCHINA IN EMERGENZA (Fig.5)

- In caso di EMERGENZA premere il pulsante "1" oppure rilasciare il pulsante (2).

5.3.e - SPEGNIMENTO (Fig.5)

Per spegnere la macchina posizionare l'interruttore luminoso (1) su "0"; la lampada dell'interruttore si spegne. Disinserire l'interruttore posto a monte della macchina.

FIG. 4

FIG. 5


5.4 - ANOMALIE, CAUSE E RIMEDI

<u>ANOMALIE</u>	<u>CAUSE</u>	<u>RIMEDI</u>
• Non funziona (interruttore luminoso spento in modalità "ON")	1) Problema di alimentazione elettrica	1) Controllare spina + presa + fusibili
• La macchina non allarga sufficientemente / o uniformemente la pallina di pasta	1) Piatti non paralleli 2) Piatti non puliti 3) Piatti o piatto non sufficientemente caldo 4) Impasto non lievitato 5) Impasto freddo o surgelato	1) Registrare i piatti con uno spessimetro 2) Effettuare la pulizia dei piatti 3) Controllare la temperatura dei piatti 4) Controllare l'impasto 5) Controllare la temperatura dell'impasto
• I piatti non si riscaldano o non si riscaldano a sufficienza	1) Le resistenze sono guaste 2) I contatti elettrici delle resistenze sono rovinati 3) I termostati sono impostati ad una temperatura bassa	1) Sostituire le resistenze 2) Ripristinare i contatti elettrici delle resistenze 3) Reimpostare la temperatura dei termostati
• Premendo il pulsante di azionamento del ciclo il piatto inferiore non si muove	1) Il pulsante non fa contatto a causa della farina e della polvere	1) Pulire il pulsante di azionamento
• La pasta, durante l'operazione di pressatura, si incolla ai piatti	1) La temperatura dei piatti è troppo bassa 2) I piatti sono sporchi 3) Pasta particolarmente appiccicosa	1) Regolare la temperatura dei piatti (> 120°C) tramite i relativi termostati 2) Pulire i piatti 3) Infarinare la pallina
• La pasta, al termine della pressatura, è leggermente cotta	1) La temperatura dei piatti è troppo alta 2) Il tempo di chiusura dei piatti è troppo lungo	1) Regolare la temperatura dei piatti tramite i relativi termostati 2) Diminuire il tempo di chiusura dei piatti regolando il temporizzatore
• La pasta, al termine della pressatura, non assume la larghezza desiderata	1) La distanza tra i piatti non è corretta 2) Il tempo di chiusura dei piatti non è corretto 3) Pasta non lievitata	1) Regolare la distanza tra i piatti tramite lo spessimetro 2) Regolare il tempo di chiusura dei piatti tramite il temporizzatore 3) Controllare l'impasto

Capitolo 6

6.1 - MANUTENZIONE ORDINARIA E PROGRAMMATA

6.1.a- GENERALITÀ



Le operazioni di manutenzione ordinaria e di manutenzione programmata devono essere effettuate a macchina ferma con l'interruttore generale disinnestato in posizione "O" OFF.

Le operazioni di manutenzione sono state suddivise in due categorie:

- **MANUTENZIONE ORDINARIA:**
Raggruppa tutti gli interventi che devono essere eseguiti sulla macchina quotidianamente.
- **MANUTENZIONE PROGRAMMATA:**
Elenca tutte le operazioni che devono essere effettuate con scadenza fissa per garantire il corretto funzionamento della macchina.

6.1.b - INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA

6.1.b.a - Pulizia macchina (Fig. 1)

La pulizia della macchina deve essere effettuata all'inizio di ogni turno di lavoro sia per garantire il corretto funzionamento che per motivi di igiene.



Per la pulizia **NON** utilizzare detersivi aggressivi, pagliette o spazzole in ferro e non pulire la macchina utilizzando getti d'acqua.

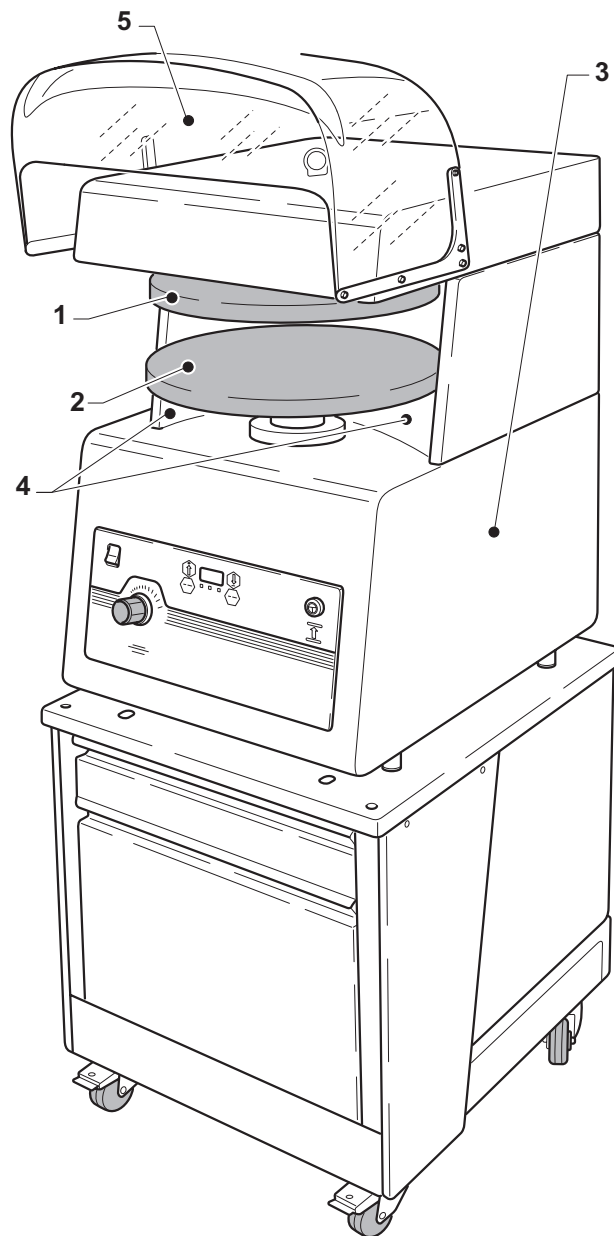


La pulizia della macchina deve essere fatta con i piatti freddi.

Pulire la macchina utilizzando un panno imbevuto di acqua o spugne con pagliette non in ferro, e detergente per piatti non aggressivo, pulire in particolare modo i piatti (1) e (2) la carcassa esterna (3), la nicchia (4) che racchiude il piatto (2), eliminando residui di farina, di pasta o di olio.

Pulire utilizzando solo un panno imbevuto di acqua o apposito detergente non tossico, la capotte (5).

FIG. 1



6.1.c - INTERVENTI DI MANUTENZIONE PROGRAMMATA

6.1.c.a - Controllo parallelismo tra i due piatti (Fig. 2).



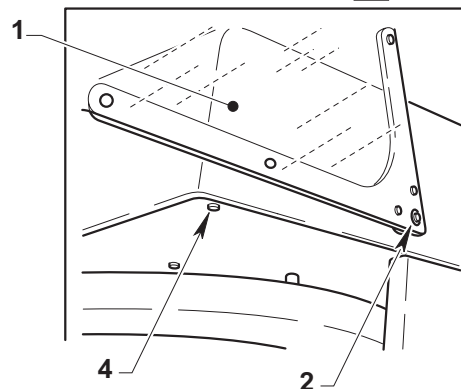
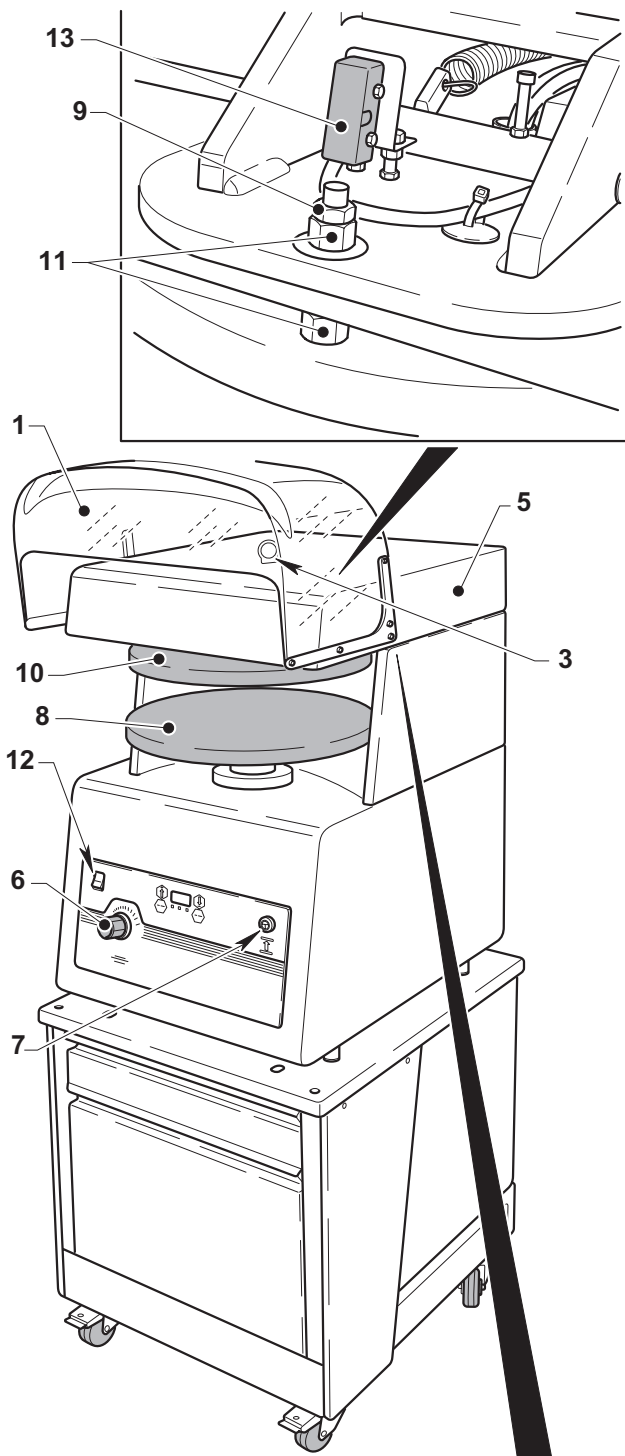
PERICOLO

Questa operazione deve essere effettuata da un tecnico specializzato.

Questo controllo deve essere fatto quando si nota che l'impasto non viene schiacciato uniformemente e comunque ogni anno.

- Togliere la capotta (1) svitando le relative viti (2).
 - Svitare il golfare (3) e le viti (4) per togliere il carter superiore (5).
 - Regolare, tramite la manopola (6), lo spessore tra i piatti a una distanza inferiore a 1 mm.
 - Inserire tensione in macchina, chiudere il contatto del microinterruttore (13) capotta e premere il pulsante (7) per sollevare il piatto inferiore (8). A sollevamento avvenuto, spegnere la macchina posizionando il pulsante (12) su "0" e controllare con uno spessimetro adatto che la distanza tra i piatti sia costante in tutte le zone.
 - Per la regolazione allentare i controdadi (9), nelle varie zone del piatto superiore (10) e regolare la distanza tra i piatti tramite i dadi (11).
- Ripetere l'operazione di controllo con lo spessimetro fino a regolazione raggiunta, quindi bloccare i controdadi (9) e rimontare il tutto procedendo in senso inverso.

FIG. 2



6.1.c.b - Smontaggio piatti (Fig. 3)



PERICOLO

Questa operazione deve essere effettuata da un tecnico specializzato.

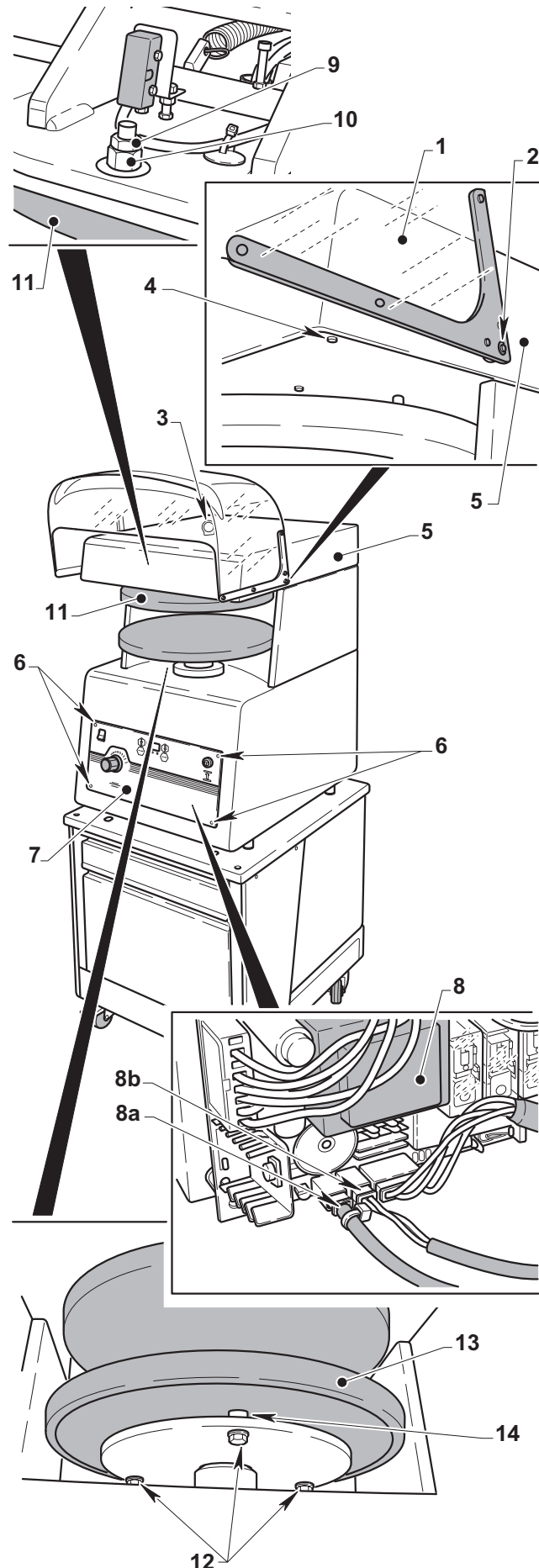
Smontaggio piatto superiore

- Togliere la capotta (1) svitando le relative viti (2).
- Svitare il golfare (3) e le viti (4) per togliere il carter superiore (5).
- Svitare le viti (6) e spostare la targa (7) dal corpo macchina.
- Togliere il pannello (centrale) svitando le relative viti ed il pannello posteriore.
- Scollegare i cavi di collegamento della resistenza e della sonda (8a - CN5 superiore) alla scheda (8).
- Svitare il controdado (9) e il dado (10) e togliere il piatto (11).
- Rimontare il tutto procedendo in senso inverso

Smontaggio piatto inferiore

- Svitare le viti (12).
- Svitare le viti (6) e sganciare la targa (7) dal corpo macchina.
- Togliere il pannello (centrale) svitando le relative viti ed il pannello posteriore.
- Scollegare i cavi di collegamento della resistenza e della sonda (8b - CN4 inferiore) alla scheda (8).
- Togliere il piatto (13) facendo attenzione ai distanziali (14).
- Rimontare il tutto procedendo in senso inverso.

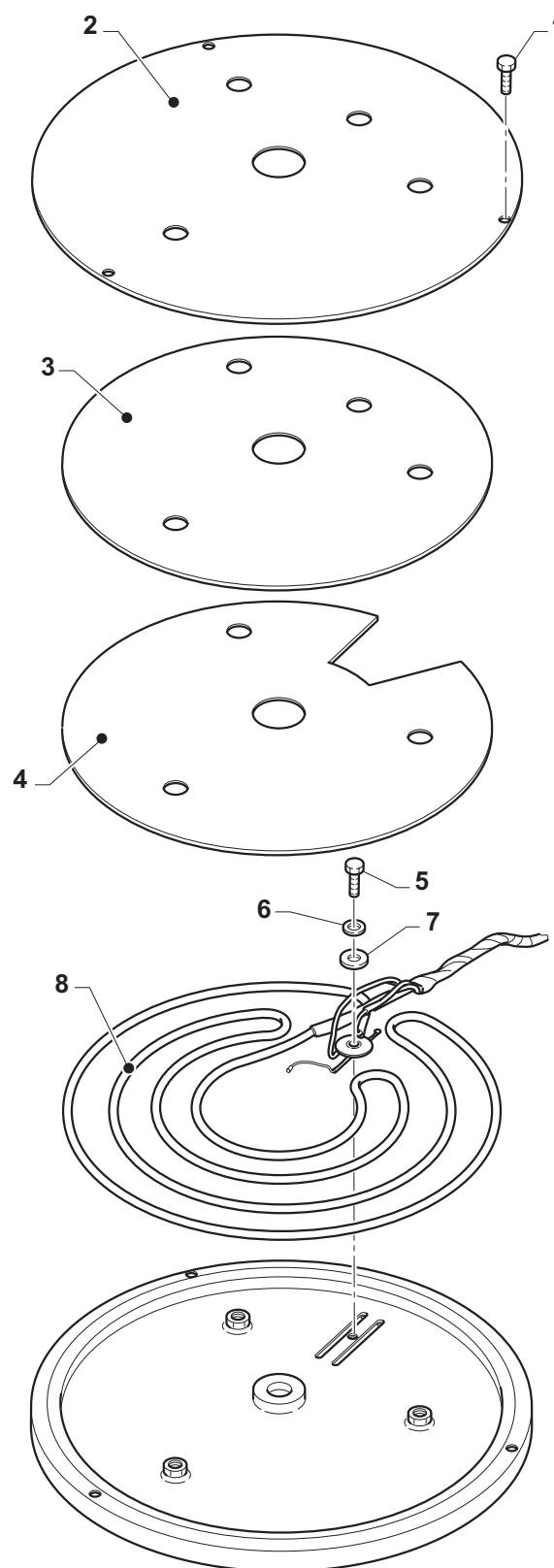
FIG. 3



6.1.c.c - Sostituzione resistenza piatto (Fig. 4)

- Svitare le viti (1) e togliere il coperchio (2).
- Rimuovere il disco isolante (3).
- Rimuovere la piastra in ferro (4).
- Svitare la vite (5) con le relative rondelle (6) e (7).
- Togliere la resistenza (8) e sostituirla.
- Rimontare il tutto procedendo in senso inverso.

FIG. 4



Capitolo 7

7.1 - SMONTAGGIO DELLA MACCHINA

Qualora sia necessario procedere allo smontaggio della macchina per procedere successivamente ad una nuova installazione occorre procedere in senso inverso a quanto riportato nel capitolo "Installazione".



PERICOLO

Prima di procedere allo smontaggio dell'impianto staccare l'alimentazione elettrica.

Le operazioni di montaggio devono essere eseguite da personale tecnico qualificato ed abilitato a tali interventi.



ATTENZIONE

Nel caso sia necessario smontare la macchina, o alcuni suoi componenti, in maniera differente rispetto a quanto descritto consultare la ditta costruttrice, oppure il proprio Agente, consultando i recapiti riportati nella terza pagina della presente pubblicazione.



ATTENZIONE



Per quanto concerne lo smaltimento di sostanze nocive (lubrificanti, solventi, prodotti vernicianti, etc.) consultare il paragrafo successivo.

7.3 - SMALTIMENTO DELLE SOSTANZE NOCIVE

Per procedere allo smaltimento di dette sostanze consultare quanto prescritto dalle Normative Vigenti nel singolo paese ed operare di conseguenza.



ATTENZIONE



Qualunque irregolarità commessa dal Cliente prima, durante o dopo la rottamazione e lo smaltimento dei componenti della macchina, nell'interpretazione ed applicazione delle Normative Vigenti in materia, è di esclusiva responsabilità dello Stesso.

7.2 - DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA



Per la salvaguardia dell'ambiente, procedere secondo la normativa locale vigente.

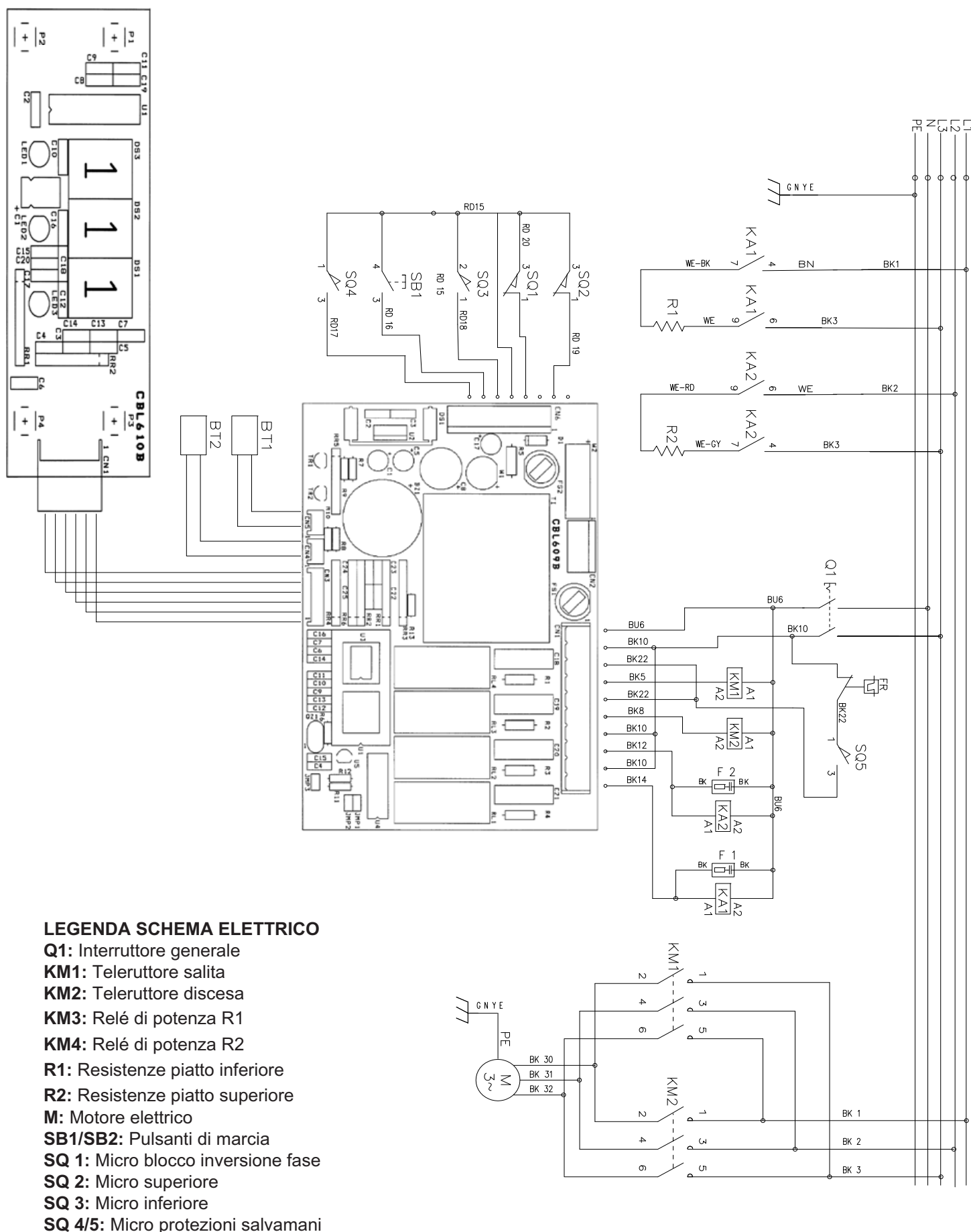
Quando l'apparecchio non è più utilizzabile né riparabile, procedere allo smaltimento differenziato dei componenti.

L'apparecchiatura elettrica non può essere smaltita come un rifiuto urbano, ma è necessario rispettare la raccolta separata introdotta dalla disciplina speciale per lo smaltimento dei rifiuti derivati da apparecchiature elettriche (dlg n 151 del 25/7/05 - 2002/96/CE - 2003/108/CE)

Le apparecchiature elettriche sono contrassegnate da un simbolo recante un contenitore di spazzatura su ruote barrato. Il simbolo indica che l'apparecchiatura è stata immessa sul mercato dopo il 13 agosto 2005 e che deve essere oggetto di raccolta separata.

Lo smaltimento inadeguato o abusivo delle apparecchiature oppure un uso improprio delle stesse, in considerazione delle sostanze e dei materiali contenuti può causare danni alle persone e all'ambiente. Lo smaltimento dei rifiuti elettrici che non rispetti le norme vigenti comporta l'applicazione di sanzioni amministrative e penali.

SCHEMA ELETTRICO



ENGLISH

CHAPTER 1

Chapter for the technician and operator

1.1 GENERAL WARNINGS	Pag. GB-2
1.2 REFERENCE NORMATIVE	Pag. GB-3
1.3 DESCRIPTION OF THE SYMBOLS	Pag. GB-3
1.4 COMPOSITION OF THE MACHINE	Pag. GB-3
1.5 PREARRANGEMENTS AT PURCHASER'S CHARGE	Pag. GB-4
1.6 EMERGENCY OPERATIONS IN CASE OF FIRE	Pag. GB-4
1.7 EXPLOSION RISK	Pag. GB-4
1.8 SOUND PRESSURE LEVEL	Pag. GB-4

CHAPTER 2

Chapter for the technician

- OVERALL DIMENSIONS	Pag. GB-5
2.1 TECHNICAL FEATURES	Pag. GB-6
2.2 TRANSPORT	Pag. GB-7
2.2.a Shipment	Pag. GB-7
2.2.b Lifting of the packing	Pag. GB-7
2.2.c Storage	Pag. GB-7
2.3 RECEPTION OF THE MACHINE	Pag. GB-8
2.4 UNPACKING	Pag. GB-8
2.5 IDENTIFICATION OF THE COMPONENTS ..	Pag. GB-9
2.6 IDENTIFICATION OF THE MACHINE	Pag. GB-9

CHAPTER 3

Chapter for the technician

3.1 LIFTING OF THE MACHINE	Pag. GB-10
3.2 POSITIONING OF THE MACHINE	Pag. GB-10
3.2.a Bench machine positioning	Pag. GB-10
3.2.b Positioning on trailer-mounted support ..	Pag. GB-11
3.3 ELECTRICAL CONNECTION	Pag. GB-11
3.3.a Control of a correct electrical connection	Pag. GB-12
3.3.b Unipotential connection	Pag. GB-12
3.4 FIRST START	Pag. GB-12

CHAPTER 4

Chapter for the technician and operator

4.1 TYPE OF USE AND CONTRAINDICATIONS	Pag. GB-13
4.2 SAFETY PLATES	Pag. GB-13
4.3 SAFETY DEVICE	Pag. GB-14
4.4 OPERATOR AREAS	Pag. GB-14
4.5 RESIDUAL DANGER AREAS	Pag. GB-14

CHAPTER 5

Chapter for the technician and operator

5.1 CONTROL BOARD AND PILOT LAMPS	Pag. GB-15
5.2 MACHINE PREPARATION	Pag. GB-16
5.3 MACHINE FUNCTIONING	Pag. GB-16
5.3.a Temperature adjustment	Pag. GB-17
5.3.b Pressure time	Pag. GB-18
5.3.c Alarm conditions during the machine function	Pag. GB-18
5.3.d Machine stopping under emergency conditions	Pag. GB-18
5.3.e Machine disconnection	Pag. GB-18
5.4 TROUBLES, CAUSES AND CURE	Pag. GB-19

CHAPTER 6

Chapter for the technician and operator

6.1 ROUTINE AND PLANNED MAINTENANCE	Pag. GB-20
6.1.a In general	Pag. GB-20
6.1.b Routine maintenance	Pag. GB-20
6.1.b - a Cleaning machine	Pag. GB-20
6.1.c Planned maintenance works	Pag. GB-21
6.1.c - a How to make sure there is parallelism between the dishes	Pag. GB-21
6.1.c - b Dish disassembling	Pag. GB-22
6.1.c - c Dish resistance replacement	Pag. GB-23

CHAPTER 7

Chapter for the technician

7.1 DISMANTLING THE MACHINE	Pag. GB-24
7.2 DEMOLISHING THE MACHINE	Pag. GB-24
7.3 DISPOSING OF HARMFUL SUBSTANCES ..	Pag. GB-24

WIRING DIAGRAM	Pag. GB-25
----------------------	------------

Chapter 1

1.1 - GENERAL WARNINGS

- Before setting the machine at work the operator should have carefully read these instructions and have acquired a deep knowledge of the technical specifications and control devices.
- **To the operator is suggested to attend a training course on the use of the machine.**
- Before installing the machine make sure that the used area is compatible with the dimensions and the weight of the machine.
- For the installation or removal of any machine part, the used lifting and handling devices should be suitable to the weight and geometrical characteristics of the part to be lifted or handled.
- Only skilled and authorized personnel is allowed to start adjust or repair the machine. This handbook should be always consulted before to do any work on the machine.
- Mechanical parts and electrical components inside the machine are protected by totally enclosed panels fastened with screws.
- Before cleaning and/or maintaining the machine and before removing any type of protection, **make sure that the general switch is on "OFF" position (O)**, in order to turn off the power while the operator is working.
- The power supply system of the purchaser should be provided with an automatic release device above the machine main switch and with a suitable earthing system complying with the accident prevention regulations.
- In case of repairs to be done on the main switch or in the main switch area, turn off the power of the electrical line.
- Any inspection and maintenance works requiring the removal of the safety protections are made under the responsibility of the user.
Therefore it is recommended that the above mentioned works are done by authorized and skilled personnel only.
- Make sure that all safety devices (barriers, protections, carter, micro-switches, etc.) have not been tampered and are perfectly working. On the contrary, they should be repaired.
- **Do not remove the safety devices.**
- In order to avoid personal risks, only suitable tools should be used, in accordance with the local safety regulations.
- Do not tamper the electric and pneumatic plant or any other mechanism for any reason.
- Do not leave the machine unattended while it is working.
- Wear safety clothing only, approved by the law in force.
- In case of works to be done in a position that cannot be reached from the ground, use safe ladders or lifting devices only, in conformity with the local safety regulations.
- In case of repairs to be done near or under the machine, make sure that:
 - there are no machine members that can start working and/or instable parts placed on the machine or near the machine.
- Do not use your hands instead of suitable tools to work on the machine.
- Do not use your hands or other tools to stop any moving parts.
- Do not use matches, lighters or flames near the machine.
- **YOUR BEST ATTENTION SHOULD BE PAID TO THE WARNING PLATES LOCATED ON THE MACHINE BEFORE DOING ANY WORK ON THE MACHINE OR NEAR THE MACHINE.**
- The user is obliged to keep all the warning plates in legible conditions and, if required, to change their position in order to make them fully visible to the operator.
- Moreover the user is obliged to replace any warning plate that, for any reason, has been damaged or is not clearly legible. New warning plates can be obtained through our Technical Service Centre.
- **Stop the machine before doing any repair work.**
- In case of malfunction of the machine or damages to its components, get in touch with the maintenance engineer and do not try to repair the machine.
- **It is absolutely prohibited to use the machine for other purposes different from those expressly indicated and documented.**
The machine should be used always when and how provided by the good technique, in compliance with the EEC machine directive 89/392 and in compliance with the regulations concerning health and safety of the workers, as indicated by the local regulations or according to the EEC directive 89/391.
- **Company manufacturer or its Agent declines all responsibility for any accident or damage to persons or properties arising from the non compliance with the safety regulations and the directions of this booklet.**

- THESE SAFETY REGULATIONS INTEGRATE OR COMPLEMENT THE LOCAL SAFETY REGULATIONS.
- DO NOT make hurried or inaccurate repairs that may compromise the good running of the machine and the safety of the operator.
- IN CASE OF DOUBT ALWAYS ASK FOR THE PRESENCE OF SKILLED PERSONNEL.
- FOR ANY ELECTRIC/ELECTRONIC OR MECHANIC TAMPERING OF THE MACHINE BY THE USER OR IN CASE OF A NEGLIGENT USE OF THE MACHINE, THE MANUFACTURER IS RELIEVED FROM ANY RESPONSIBILITY AND THE USER WILL BE THE ONLY ONE RESPONSIBLE AGAINST THE COMPETENT AUTHORITIES FOR THE ACCIDENT PREVENTION.



ATTENTION

This symbol is used in the safety messages of the booklet for any danger situation that, if disregarded, may cause small or moderate injuries or damages. The message can be used also in case of danger situations that may cause damages to the machine.



1.2 - REFERENCE NORMATIVE

- The machine and its safety components have been manufactured in compliance with the directives indicated in the declaration of conformity.

IMPORTANT

This symbol is used in case of precautionary measures to be taken in order to avoid any operation that may reduce the life of the machine or for important communication to the operator.

1.3 - DESCRIPTION OF THE SYMBOLS

Many accidents are caused by a poor knowledge of and by a non compliance with the safety regulations to put into practice during the functioning and maintenance works to be done on the machine.

In order to avoid any accidents, read understand and follow all the warnings and cautions contained in this booklet and those written on the plates located on the machine.

To identify the safety messages included in this booklet, following symbols have been used:



DANGER

This symbol is used in the safety messages contained in the booklet in case of potential danger situations or possibility to cause serious injuries or dead.



For clarity reasons, some illustrations of this booklet show the machine without safety guards. DO NOT USE THE MACHINE WITHOUT SAFETY GUARDS.

1.4 - COMPOSITION OF THE MACHINE

Pizza forming machines are the result of a several years' experience.

- The machine consists of a bearing metal work structure, which houses a lower dish lifting reduction gear, a fixed dish placed on the upper side of the machine, a lowerable plastic top, electric and electronic components to control the machine functioning.
- Depending on the model, the upper machine dish is available either splayed or flat.
- Depending on the model, the diameter of the dishes is from 30 cms to 50 cms.
- The machine can be equipped with an optional tiler-mounted base.

1.5 - PREARRANGEMENTS AT PURCHASER'S CHARGE

- a) Prearrangement of the installation place.**
- The purchaser shall prearrange a supporting surface for the machine as indicated in the chapter "Installation".
- b) Electric prearrangement.**
- The power system should comply with the local regulations and provided with an efficient earthing.
 - Place an omnipolar sectioning device on the power feed line, above the machine.
 - **The size of the electric power cables should comply with the maximum current required by the machine, so that the total voltage drop at full charge will be less than 2%.**
- c) Neutral wire**
- The machine is equipped with neutral wire, therefore, a special terminal being identified according to the relevant directions has been prearranged.

1.6 - EMERGENCY OPERATIONS IN CASE OF FIRE

- a) In case of fire turn off the power by disconnecting the main power switch.
- b) Put out the fire by means of suitable fire extinguishers.



Do not attempt to put out the fire by using water.

1.7 - EXPLOSION RISK

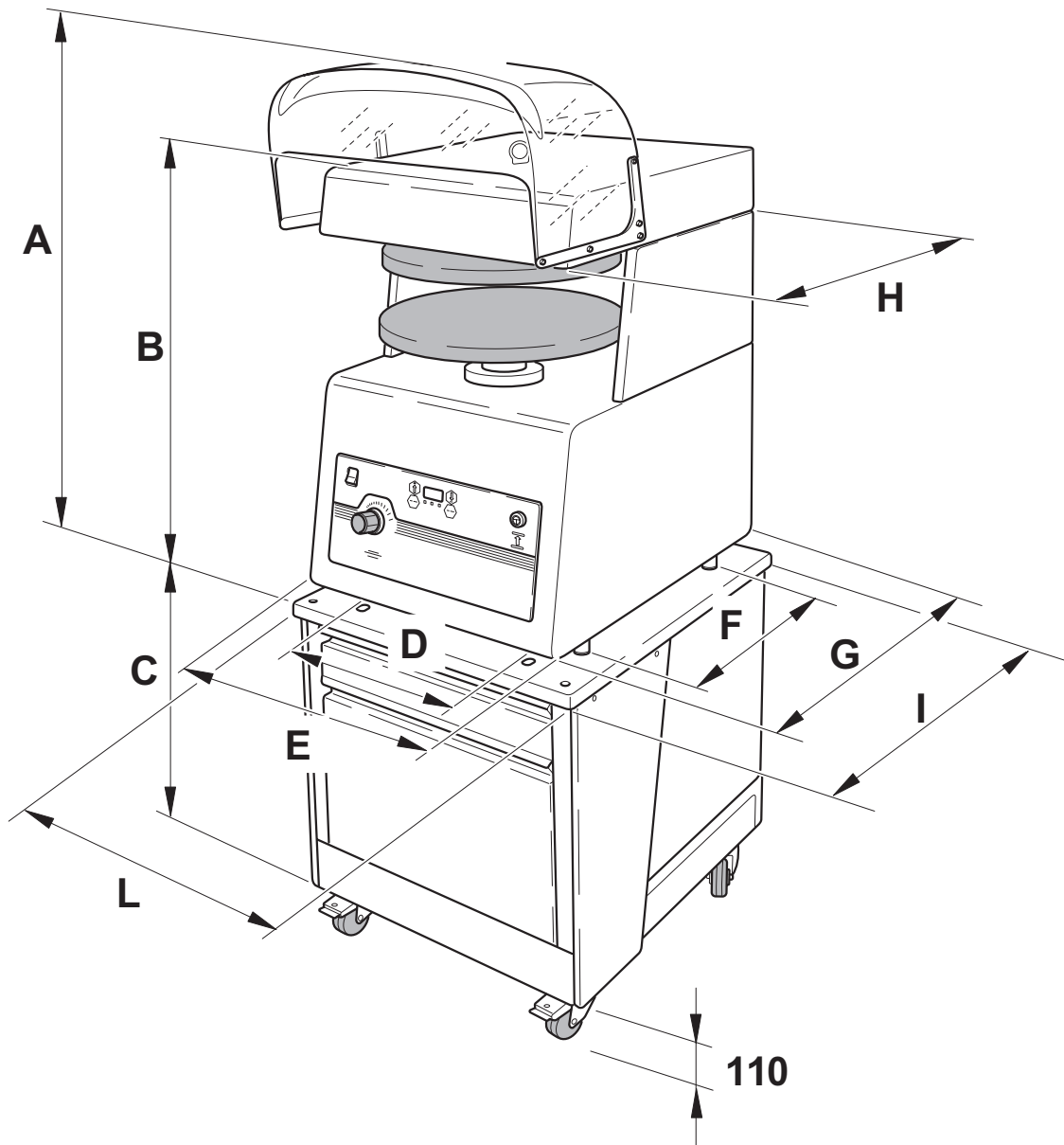
- The machine is not suitable to be used in a place with explosion risk.

1.8 - SOUND PRESSURE LEVEL

PRESSFORM machines have been developed to keep the continuous equivalent weighted acoustic pressure level A(dB) lower than 70dB during machine idle strokes.

Chapter 2

OVERALL DIMENSIONS



Mod. PRESS FORM	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L
350	975	825	615	405	495	360	600	530	720	630
500	1000	860	615	465	550	445	700	620	720	630

sizes in mm

2.1 - TECHNICAL FEATURES

Model with upper plate, exterior flare 2 mm

Code / Mod.	Outside dim. (cm LxPxH) Package (m³)	Max. diameter (ø cm)	Kw/max Volts	Max. temp °C	Net weight Gross weight
05600.. PF/350	52x58x78 -	30	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05604.. PF/350	52x58x78 -	35	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05630.. PF/500	55x70x81 -	40	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05634.. PF/500	55x70x81 -	45	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05638.. PF/500	55x70x81 -	50	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -

Model with smooth upper plate

Code / Mod.	Outside dim. (cm LxPxH) Package (m³)	Max. diameter (ø cm)	Kw/max Volts	Max. temp °C	Net weight Gross weight
05602.. PF/350	52x58x78 -	30	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05607.. PF/350	52x58x78 -	35	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05632.. PF/500	55x70x81 -	40	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05636.. PF/500	55x70x81 -	45	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05640.. PF/500	55x70x81 -	50	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -

2.2 - TRANSPORT

2.2.a - SHIPMENT (Fig. 1)

The machine in a strapped cardboard box is positioned onto a wooden pallet.

The machine can be delivered with one of the following means of transport:

- a) Land transport (lorry)
- b) Air transport
- c) Sea transport
- d) Railway transport

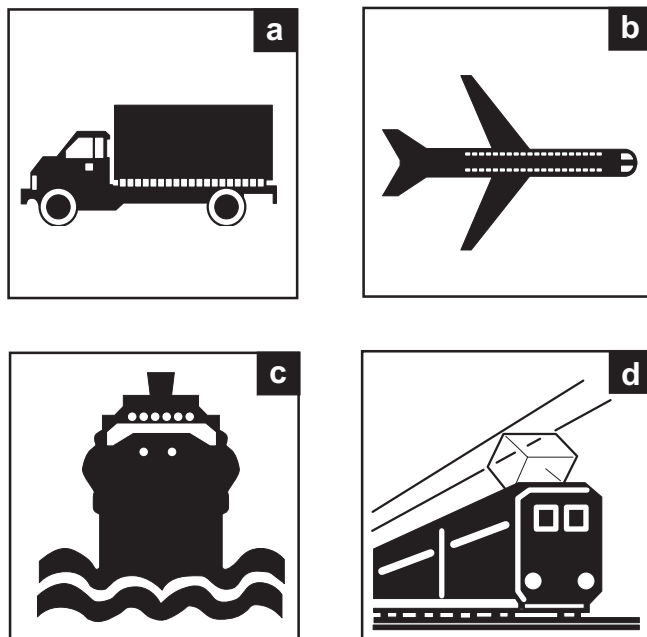
The way of transport will be agreed in course of contact between supplier and purchaser.



IMPORTANT

The packing containing the machine should be kept away from the weather. Do not put other boxes or materials on it.

FIG. 1



2.2.b - LIFTING OF THE PACKING (Fig. 2)

The box should be handled with the most care. To lift and to position the box use suitable lifting systems, according to the weight of the machine.

The box should be lifted by using a crane or a hoist with appropriate belts or by means of a lift tuck, by inserting the forks in the appropriate joints.



DANGER



Any handling and lifting operation should be done by skilled personnel, authorized to use appropriate equipments.

The manufacturer declines all responsibility for any damage to persons or things caused by inobservance of the current safety regulations regarding lifting and moving of materials inside or outside the factory.

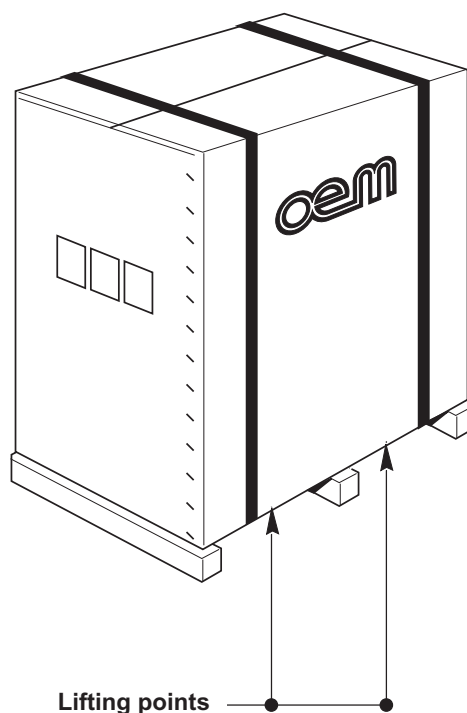
2.2.c - STORAGE



IMPORTANT

The box containing the machine should be stored away from weather. Do not put other boxes or materials on it.

FIG. 2



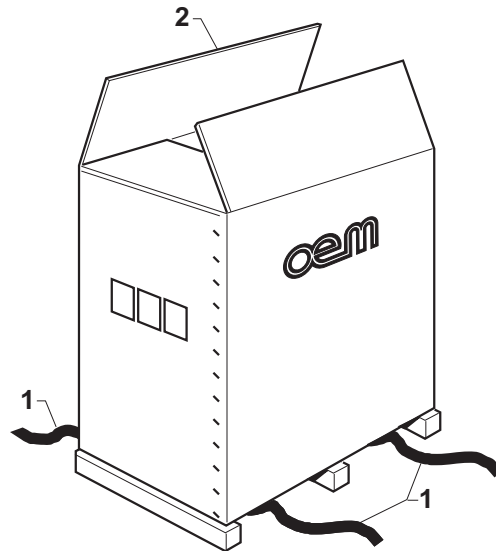
2.3 - RECEPTION OF THE MACHINE

Upon reception of the machine make sure that the packing is complete and not damaged. Should the packing be complete, remove it as specify at point 2.4 (unless otherwise instructed by the manufacturer). Check if the instruction booklet is inside the packing as well as the components specified in the transport documentation.

In case any damage or defect is found:

- a- Inform immediately the transport company and your agent, both by phone and by registered letter with return receipt;
- b- Inform the manufacturer as mentioned above, addressing the correspondence to:

OEM - ALI S.p.A.
46012 BOZZOLO (MN) Italia
 Viale Lombardia, 33
 Tel. 0376- 910511
 Fax 0376 - 920754

FIG. 3


2.4 - UNPACKING (Fig. 3)

To remove the packing from the machine proceed as follows:

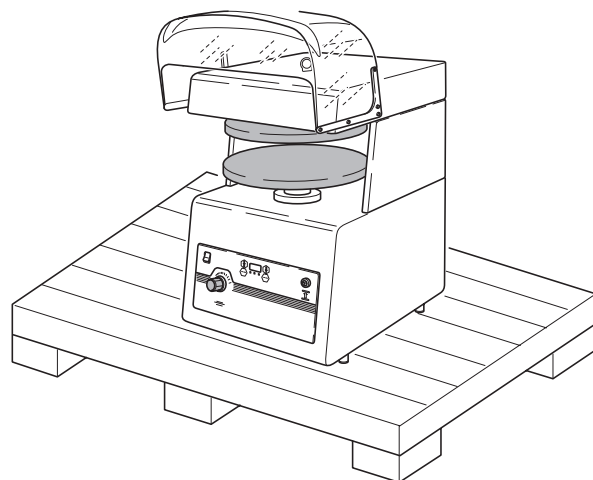
- Cut the straps (1) that tie up the carton.
- Open the carton (2), by removing the metallic clips.
- Remove the cardboard packaging (2).
- Check if everything is complete.
- Check if the delivery is complying with the PACKING LIST.


ATTENTION


All packing materials should be collected and sent to the special recovery centres for a correct recycling.


IMPORTANT

Any damage or defect or non conformity with the packing list should be immediately reported and, in any case, it should be notified within 8 days from the date of reception of the machine. On the contrary the goods are to be considered as accepted.



2.5 - IDENTIFICATION OF THE COMPONENTS (Fig. 4)

1. Upper dish
2. Lower dish
3. Safety top and machine function enabling
4. Control element board
5. Supporting feet
6. Lifting eyebolt
7. Electric power supply cable
8. Data plate
9. Trailer-mounted support (Optional)

2.6 - IDENTIFICATION OF THE MACHINE (Fig. 4)

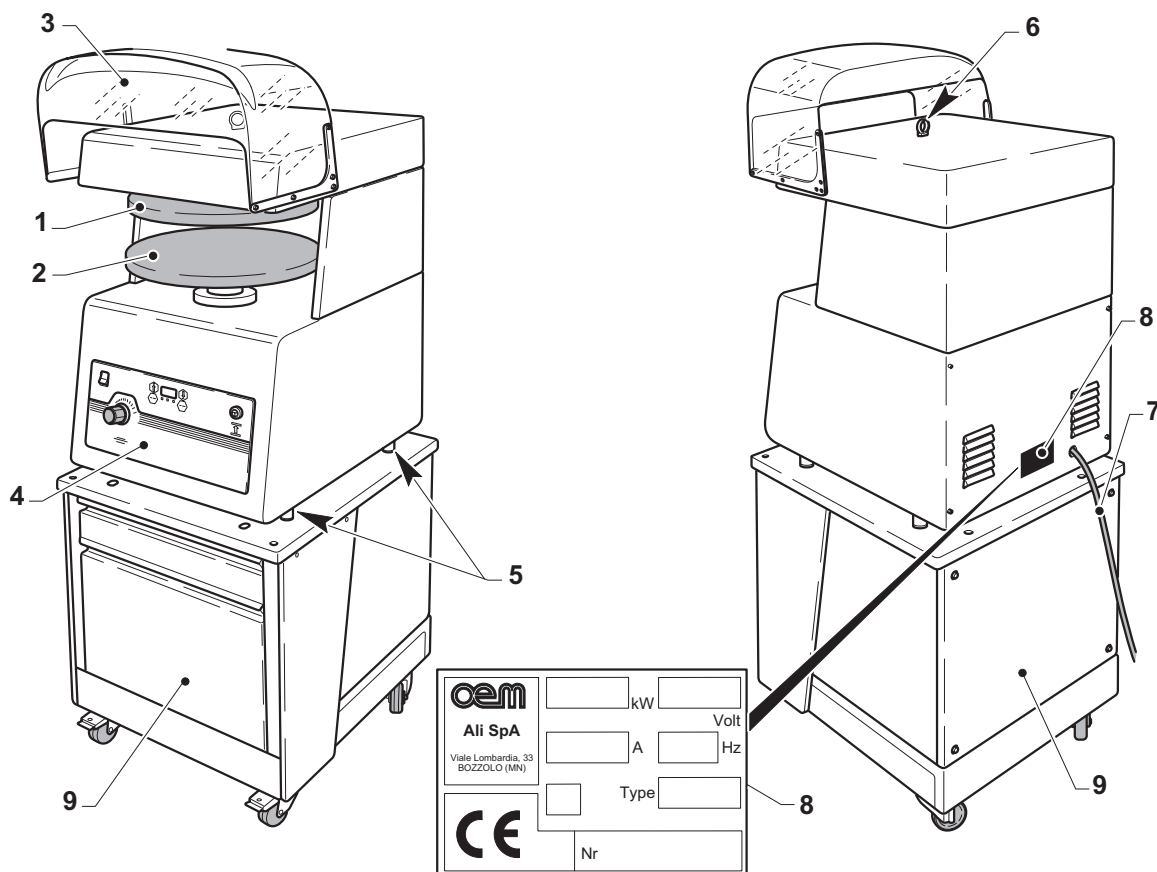
The serial number and identification data of the machine are punched on a plate (8) fastened to the machine base



IMPORTANT

The machine serial number should be always mentioned in your request of technical assistance or in your spare part orders.

FIG. 4



Chapter 3



All operations described in this chapter shall be carried out by skilled technicians.

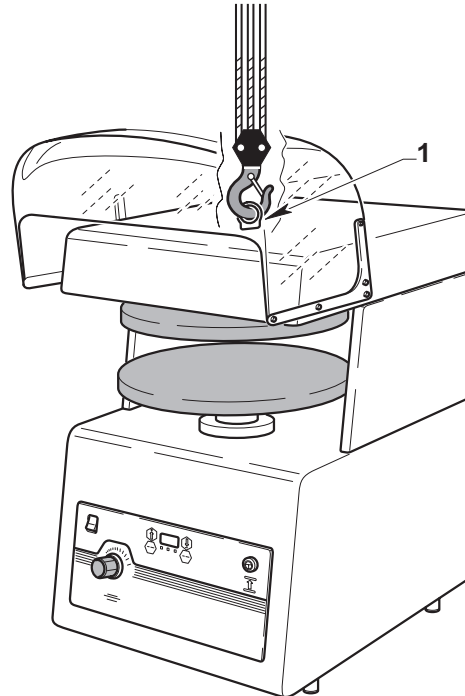
3.1 - LIFTING OF THE MACHINE (Fig. 1)

The machine shall be lifted by using a crane or a hoist, by inserting a rope hook in the eyebolt (1).



Do not stay within the crane or hoist range or under the uplifted machine.

FIG. 1



3.2 - POSITIONING OF THE MACHINE (Fig. 2)

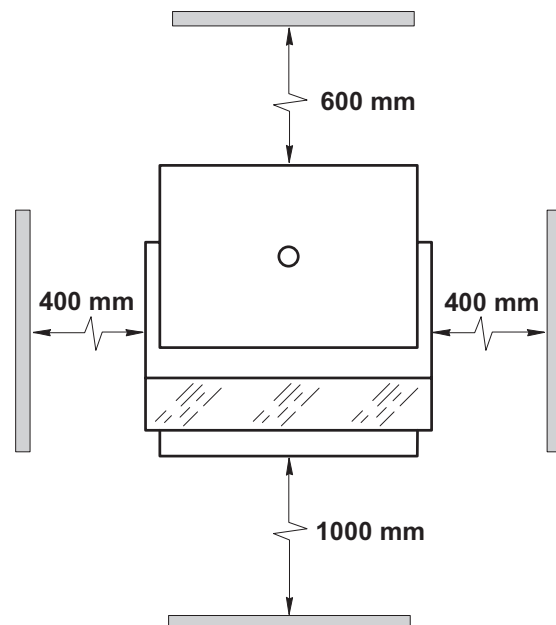
3.2.a - BENCH MACHINE POSITIONING



Make sure that the carrying plane is suitable to support the charges as mentioned in the chapter "TECHNICAL SPECIFICATIONS".

The machine shall be positioned according to the instructions reported in Fig 2, since they indicate the minimum safety range to be considered in order to allow the user or the technician to properly carry out any work and/or maintenance operations.

FIG. 2

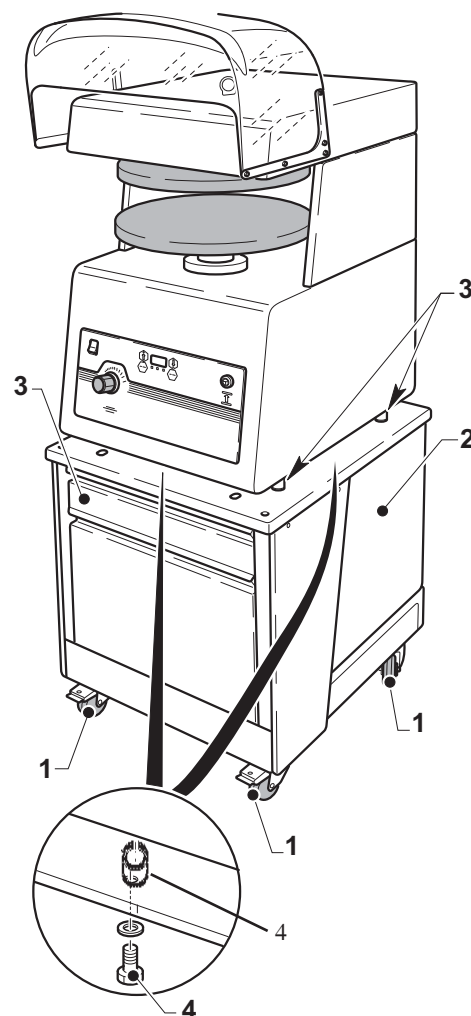


3.2.b - POSITIONING ON TRAILER-MOUNTED SUPPORT (Fig. 3)

It is possible to place the machine on an appropriate trailer – mounted support available on option, to position the machine proceed as follows:

- Lock the wheels (1) of the trailer – mounted support (2).
- Hoist the machine as shown in paragraph 3.1. and locate it on the support (2).
- Remove the drawer (3) and the back (5) to easily reach the lower supporting surface part.
- Fasten the machine to the support with the screws (4) provided.

FIG. 3



3.3 - ELECTRICAL CONNECTION



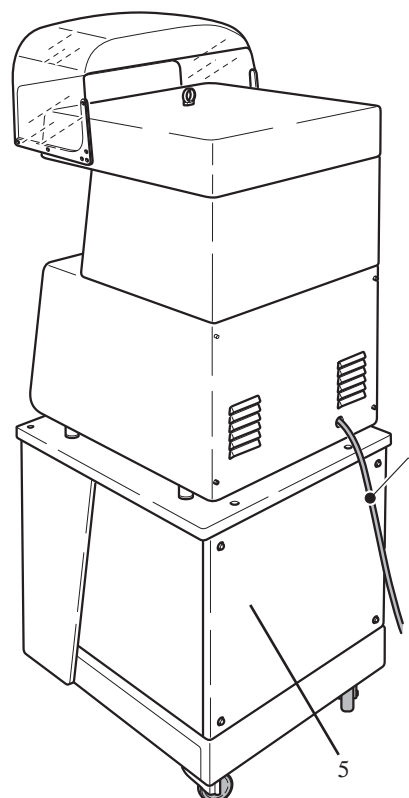
- The power feed line should be provided with a suitable omnipolar **DISCONNECTING SWITCH** (automatic thermomagnetic switch or differential) placed before the control unit main switch, with a minimum contact opening of 3 mm.
- The earthing system should comply with the local electric regulations in force.
- The electric power cables should comply with the maximum current required by the machine, so that the total voltage drop at full charge will be less than 2%.
- The specifications of the electric power line should correspond to the specifications of the identification plate and to those mentioned in the technical specifications table that can be consulted in the first part of this booklet.



Before connecting the machine with the electric line, make sure that the **DISCONNECTING SWITCH** is disconnected (line not energized), therefore:

- Connect the power cable (1) of the machine with the disconnecting switch placed above.

FIG. 3



3.3.a - CONTR OL OF A CORRECT ELECTRICAL CONNECTION (FIG. 5)

For the connection 400V three phase, it is necessary to check if the engine rotation is r ight, to do this proceed as follows:

- Turn the cut-out switch placed on the upper machine side to “ON”.
- Press the main switch (1) “Position I”, it lights up.
- Press the key “ON/OFF” (2).
- Lower the top (3), keep it lowered and at the same time press the push-button (4).
- If the connection is correct, a lo wer dish (5) lifting occurs.
- Is the connection not correct, a lowering of the dish (5) occurs, the safety microswitch stops the machine “AL5” appears on the display, therefore, the machine shall be disconnected by turning the switch (1) to “0” and the s witch placed on the upper machine side shall be disabled.



DANGER

Before making an y c hange in the electrical connection, make sure that the DISCONNECTING SWITCH is disconnected (line not enegized), then: two of the three phases on the cutout switch shall be inverted, then, make sure the functioning is correct.

3.3.b - UNIPOTENTIAL CONNECTION (Fig. 5)

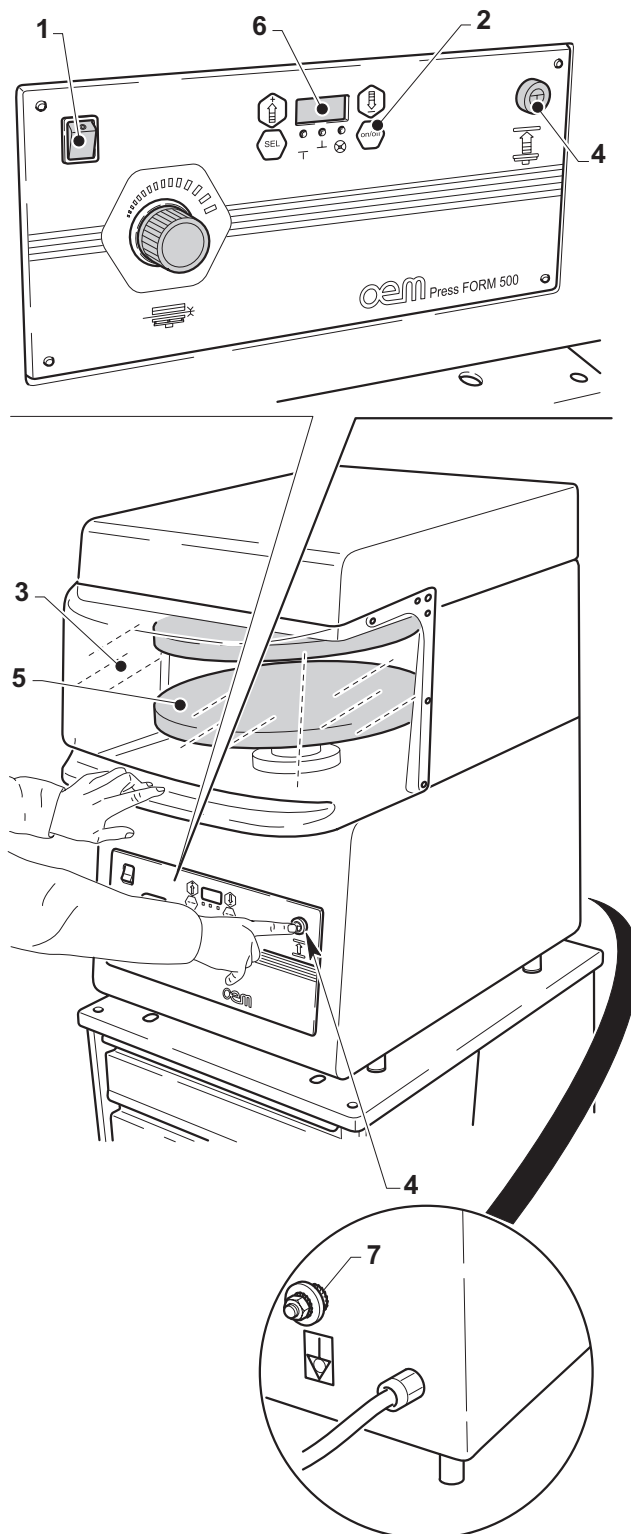
The machine is provided with a screw (7) for unipotential connection.

To make the connection, unscre w the scre w nut (7), connect the cable of the unipotential net to the scre w and tighten the nut again.

3.4 - FIRST START (Fig. 5)

Start the machine as indicated in the paragraph “Machine Functioning” and make sure all units properly function.

FIG. 5



Chapter 4

4.1 - TYPE OF USE AND CONTRAINDICATIONS



IMPORTANT

PressForm hot forming machine allows pizza dough discs with different diameter and thickness depending on the machine models and the adjustment, beginning from a risen dough ball, to be obtained.

The machine should be used for this purpose only; any other use will release the manufacturer from all responsibilities for accidents to persons or properties and will cancel all guarantee rights.

4.2 - SAFETY PLATES (Fig. 1)

The warning plates with explanatory symbols are to be found in all those areas that may be dangerous for operators or engineers.

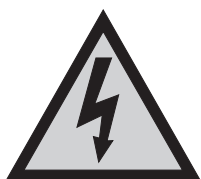


DANGER



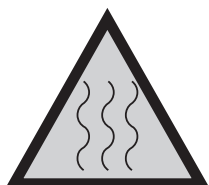
Anyone preparing to work on the machine should protect the warning plates with the safety instructions. The non compliance with the instructions mentioned on the safety plates will release the manufacturer from all responsibilities for damages or injuries to persons or properties that may arise.

Danger: machine under voltage



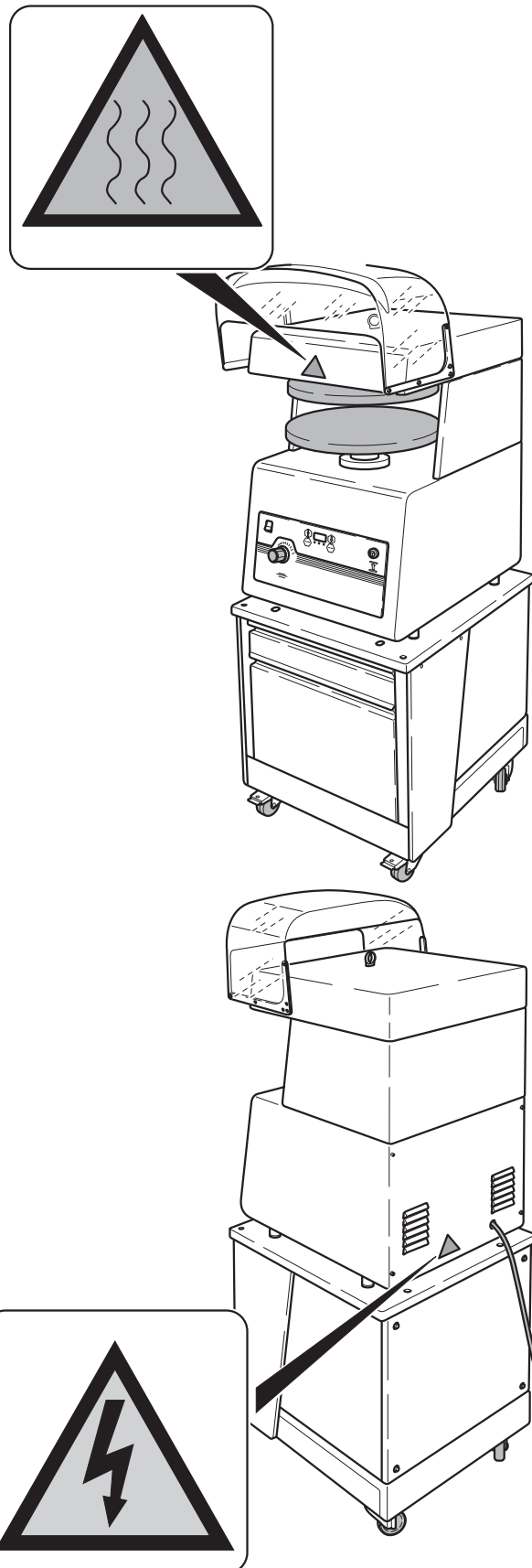
- Do not work with the machine under voltage.

Risk of burns



- Risk of burns: do not touch by hand.

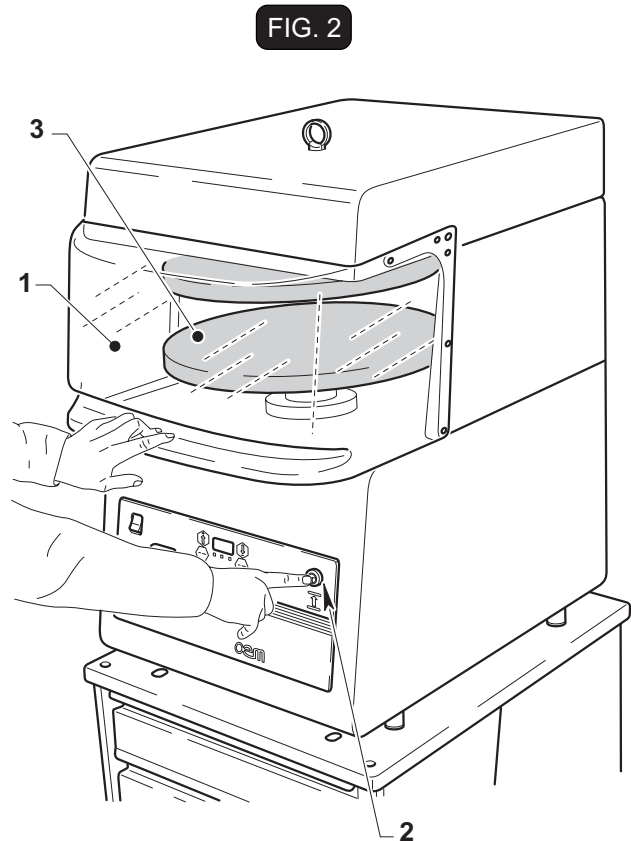
FIG. 1



4.3 - SAFETY DEVICE (Fig. 2)

The machine is provided with following safety systems:

- 1) All danger areas are protected by safety guards with screws.
- 2) the lifting of the lower dish shall occur by using both hands, since one hand lowers the top (1) and keeps it lowered, the other hand presses the push-button (2) to start the lifting of the dish (3);
if one of such two conditions does not exist, either the dish (3) stops (in case the top (1), is released) or the lowering motion is reverse (in case the push-button (2) is released).
- 3) The top (1) has two functions , one allows the dish (3) to be lifted, the other one protects the user in the dough pressing area.
- 4) The dishes contain a highest temperature feeler to stop a dish warming up (the electric resistance is disabled) in case of temperature adjustment thermostat feeler troubles, i. e. in case of a resistance overtemperature.



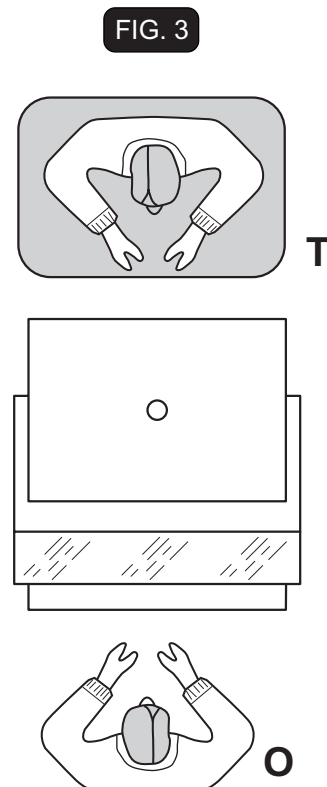
4.4 - OPERATOR AREAS (Fig. 3)

During the machine functioning, the user is in front of it in order to be able to easily insert the dough ball in the machine as well as easily remove the pressed dough disc from the machine; concerning allowed positions see Fig 3 Positions (O).

For maintenance operations, the user may put himself on the upper machine part - position (T).

4.5 - RESIDUAL DANGER AREAS (Fig. 3)

There are no remaining danger areas.



Chapter 5

5.1 - CONTROL BOARD AND PILOT LAMPS (Fig 1)

The machine contains following control elements:

1. Main switch

By positioning the switch on "I", the machine is energized and the switch lights up.
By positioning the switch on "0", the machine voltage is disconnected and the switch light goes out.

2. Dough disc thickness adjustment knob

By rotating the knob (2) clockwise, you get a thicker dough disc, counterclockwise, the dough disc is thinner.

3. Push-button "↑"

If it is pressed on data set, the data value is increased;
if it is pressed during the machine functioning, the temperature of the upper dish is displayed.

4. Push-button "↓"

If it is pressed on data set, the data value is reduced;
if it is pressed during the machine functioning, the temperature of the lower dish is displayed.

5. Display

The following is displayed:

- temperature of the dishes during both control and adjustment stages;
- "ON" to indicate the machine is started;
- "OFF" to indicate the machine is disconnected.
- "AL...." to indicate alarm conditions occur.

6. Push-button "SEL"

By pressing "SEL" you can enter the modification menu; following values can be modified:

- Upper dish temperature
- Lower dish temperature
- Pressure time

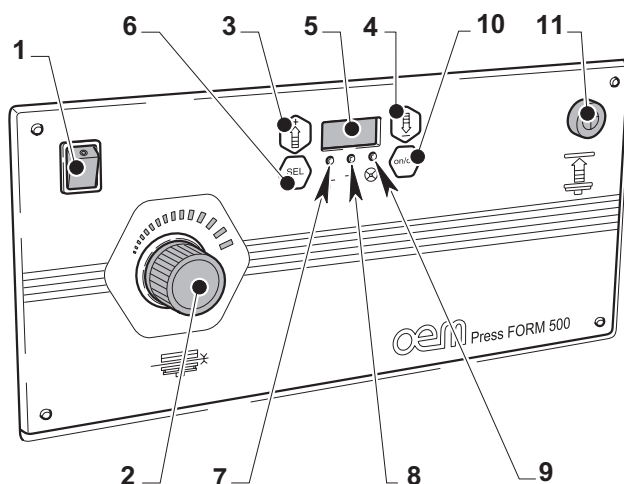
7. Upper dish temperature led

It lights up with a fixed light when the resistance related to the upper dish warming up is functioning, it blinks when the user is in the upper dish temperature modification menu.

8. Lower dish temperature led

It lights up with a fixed light when the resistance related to the lower dish warming up is functioning, it blinks when the user is in the lower dish temperature modification menu.

FIG. 1



9. Led pressure

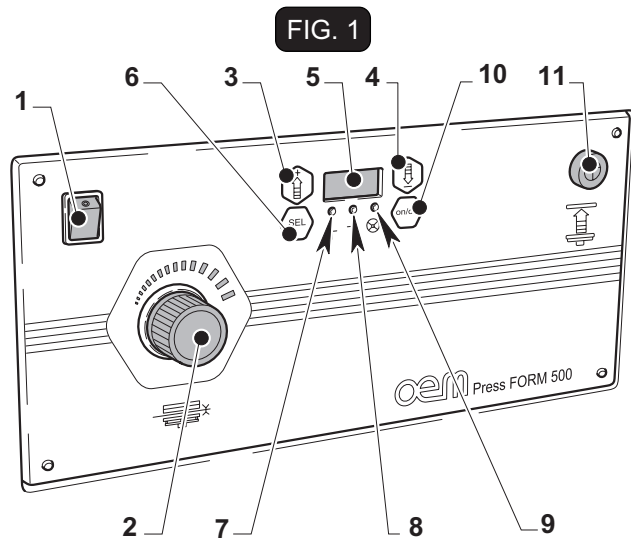
blinks when the user is in time modification menu.

10.Push-button “ON/OFF”

By pressing it, ON is displayed enabling the machine function; by pressing it at the end of the working cycle, “OFF” is displayed and the machine functioning is disabled.

11.Lower dish lifting push-button

By pressing it and keep it pressed, the lower dish is lifted up to the upper limit switch; by releasing it during the lower dish lifting, the motion is reversed and a lowering of the lower dish occurs.

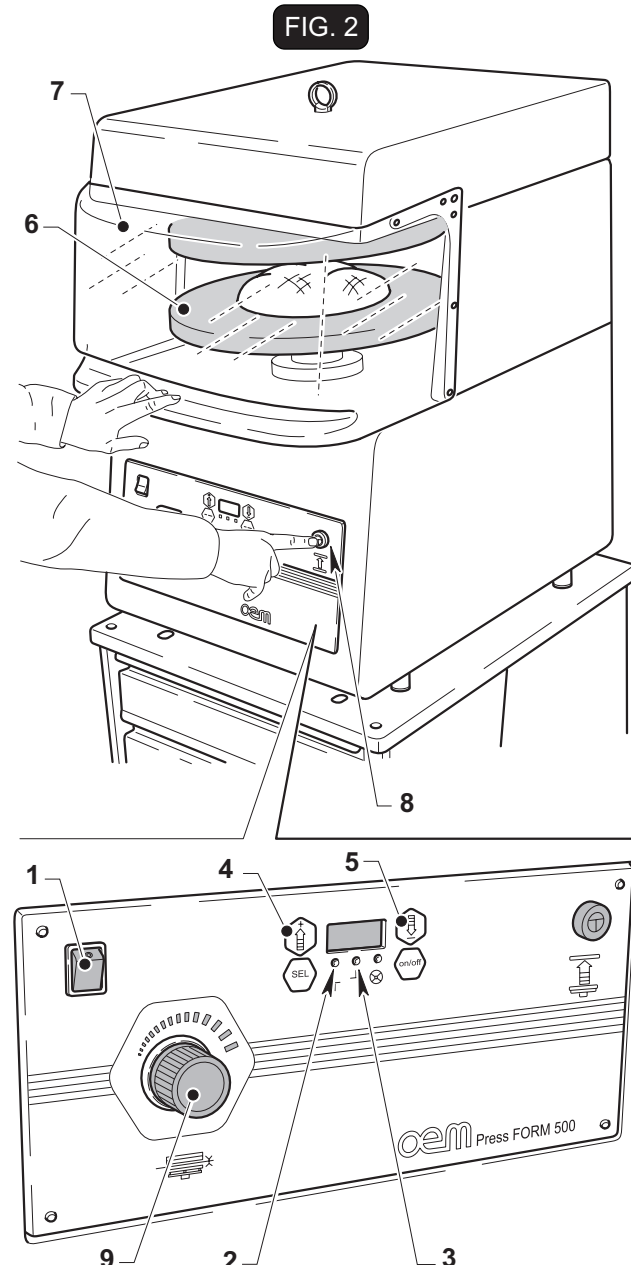


5.2 - MACHINE PREPARATION (Fig 2)

- Enable the cutout switch placed on the upper machine side.
- Press the switch(1) on “I”, it lights up.
- Press the key ON/OFF to display ON.
- Enable the resistances to warm up the dishes to be indicated by a fixed lighting of (2) and (3) LED.
- Wait until the dishes reach the set temperature - LED (2) and (3) lights go out; if the user wishes to check the temperature while warming up the dish, he shall press the key (4) for the upper dish or the key (5) for the lower dish.

5.3 - MACHINE FUNCTIONING (Fig 2)

- A pizza dough ball shall be positioned in the middle of the lower dish (6).
- Lower the top (7) and keep it in position, then press the push-button (8) and keep it pressed until the end of the working cycle; a lifting of the lower dish occurs and the dough ball is pressed between the dishes. The lower dish remains in position for the set time, then it is lowered.
- Release the top (7) as well as the push-button (8) and take the dough disc.
- In case of need, adjust the dough thickness by operating the handwheel (9): by rotating it clockwise the thickness becomes thicker, counterclockwise, thickness is thin.



5.3.a - TEMPERATURE ADJUSTMENT (Fig 3)

Normally, the temperature value to be set for the upper dish shall approximately be 10 ° C lower than the temperature to be set to the lower dish, since the upper dish tends to get less cold than the lower one.

In case of a lot of work, it is a good rule to set a higher dish temperature to make sure a proper warming up of the dishes occurs and the dough does not stick to the dishes, since the machine standstill period is shorter, in this case.

The dishes shall be warmed up at a temperature being not lower than 130 ° C. Under this temperature value, the dough tends to stick to the dishes.

The dishes shall be warmed up at a temperature not exceeding 130 ° C. In the event exceed this temperature value is exceeded, the dough tends to bake.



WARNING



The optimum temperature conditions for both dishes shall be found by carrying out tests, since the temperature strongly depends upon the kind of the dough to be kneaded (temperature, rising conditions, weight in grams etc...)

Don't use dough cold or frozen.

Upper dish temperature

By pressing the push-button (1) once, the LED (2), which indicates the upper dish set temperature, blinks, operate the push-button (3) or (4) to change the value.

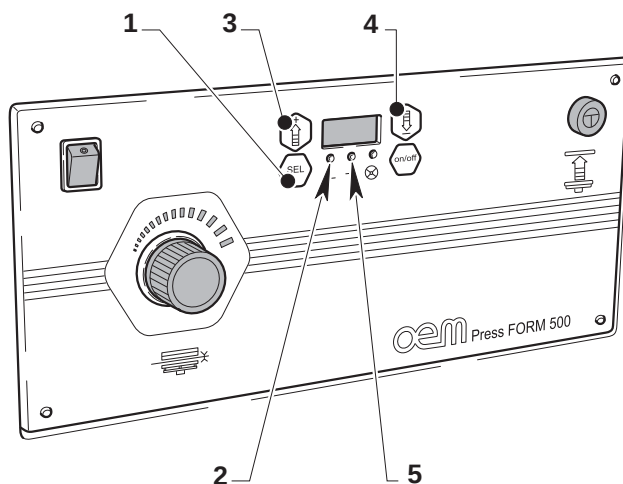
To store the set data, go out from the modification menu by pressing the key "SEL" until ON is displayed.

Lower dish temperature

By pressing the push-button (1) twice, the LED (2), which indicates the lower dish set temperature, blinks, operate the push-button (3) or (4) to change the value.

To store the set data, go out from the modification menu by pressing the key "SEL" until ON is displayed.

FIG. 3



5.3.b - PRESSURE TIME (Fig 4)

By pressing the push-button (1) three times, the LED (2), which indicates the set pressure time of the dough, blinks, before the lower dish lowering starts. Operate the push-button (3) or (4) to change the value. To store the set data, go out from the modification menu by pressing the key "SEL" until ON is displayed.



IMPORTANT

Normally, the time setting shall amount 3 seconds.



WARNING



If you set a time exceeding 3.5 seconds, a dough baking could start.

5.3.c - ALARM CONDITIONS DURING THE MACHINE FUNCTION

During the machine functioning, following alarm conditions could occur and in this case they are displayed:

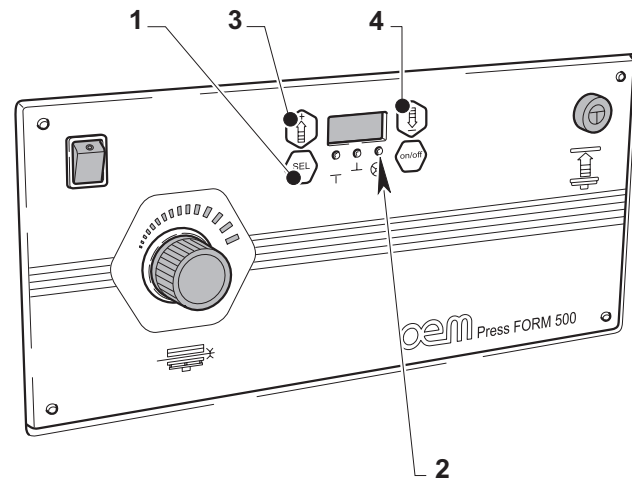
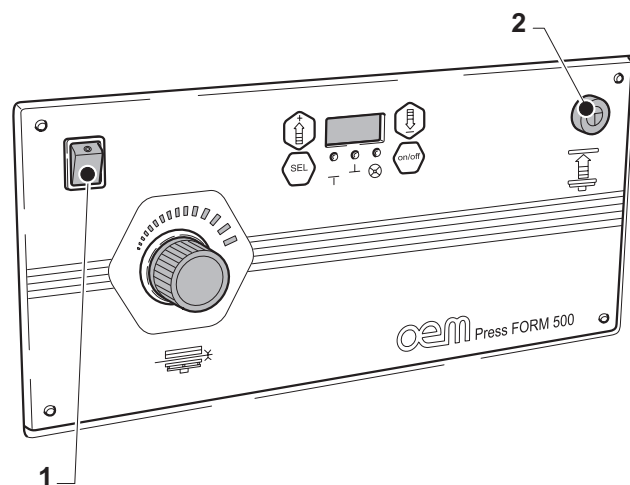
- AL1** = Hand protection micro switch is not enabled.
Lower the transparent protection before pressing the lower dish lifting push-button.
- AL2-AL3** = Upper or lower micro limit switch trouble.
Contact our technical customer service
- AL4** = Dish overtemperature. It occurs when the dish temperature exceeds 220 ° C.
Contact our technical customer service
- AL5** = Inverted phase.
Invert two of the three phases placed on the cutout switch being on the upper side of the machine.

5.3.d - MACHINE STOPPING UNDER EMERGENCY CONDITIONS (Fig 5)

- In EMERGENCY case, press the push-button "1" or release the push-button (2).

5.3.e - MACHINE DISCONNECTION (Fig. 5)

To disconnect the machine you shall position the light switch (1) on "0"; the switch lamp goes out. Disable the switch on the upper machine side.

FIG. 4

FIG. 5


5.4 - TROUBLES, CAUSES AND CURE

<u>TROUBLES</u>	<u>CAUSES</u>	<u>CURE</u>
• The machine does not function (the relevant switch does not light up or "ON")	1) Power supply trouble	1) Check the conditions of plug + socket + fuses
• The machine does not sufficiently/uniformly expand the dough ball	1) No parallelism between the dishes 2) The dishes are dirty 3) The dish/dishes is/are not warm enough 4) The dough is not risen 5) The dough is cold or frozen	1) Adjust the dishes by using a thickness gauge 2) Clean the dishes 3) Check the temperature of the dishes 4) Check the dough 5) Check the temperature of the dough
• The dish warming up does not occur or is not sufficient	1) The resistances are damaged 2) The electric resistance contacts are damaged 3) The thermostats are set at a too low temperature	1) Replace the resistances 2) Reset the electric resistance contacts 3) Reset the thermostat temperature
• By pressing the working cycle starting push-button, the lower dish does not move	1) There is no push-button contact due to flour and powder	1) Clean the starting push-button
• During the dough pressing operation, the dough sticks to the dishes	1) The temperature of the dishes is too low 2) The dishes are dirty 3) The dough is particularly sticky	1) Adjust the dish temperature (> 120°C) by utilizing the relevant thermostats 2) Clean the dishes 3) Dredge the dough ball with flour
• At the end of the dough pressing operation, the dough is slightly baked	1) The temperature of the dishes is too high 2) The closing time of the dishes is too long	1) Adjust the dish temperature by utilizing the relevant thermostats 2) Reduce the dish closing time by using the timer
• At the end of the dough pressing operation, the dough does not show the wished width	1) The distance between the dishes is not correct 2) The closing time of the dishes is not correct 3) The dough is not risen	1) By using the thickness gauge, adjust the distance between the dishes 2) Adjust the dish closing time by using the timer 3) Check the dough

Chapter 6

6.1 - ROUTINE AND PLANNED MAINTENANCE

6.1.a- IN GENERAL



The routine and planned maintenance works should be performed when the machine is stopped and the main switch is in position "0" OFF.

The routine maintenance works have been divided in two types:

- **ROUTINE MAINTENANCE:**

It includes all the maintenance works to be made on the machine everyday.

- **PLANNED MAINTENANCE:**

It includes all the maintenance works to be made according to a maintenance plan in order to ensure a correct working of the machine.

6.1.b - ROUTINE MAINTENANCE

6.1.b.a - Cleaning machine (Fig. 1)

Before starting any work shift, the machine shall be cleaned in order to assure a proper machine functioning and cleanliness, as well.



To clean the machine do NOT utilize chemical detergents, metal wool or iron brushes and do not clean the machine by water jets.

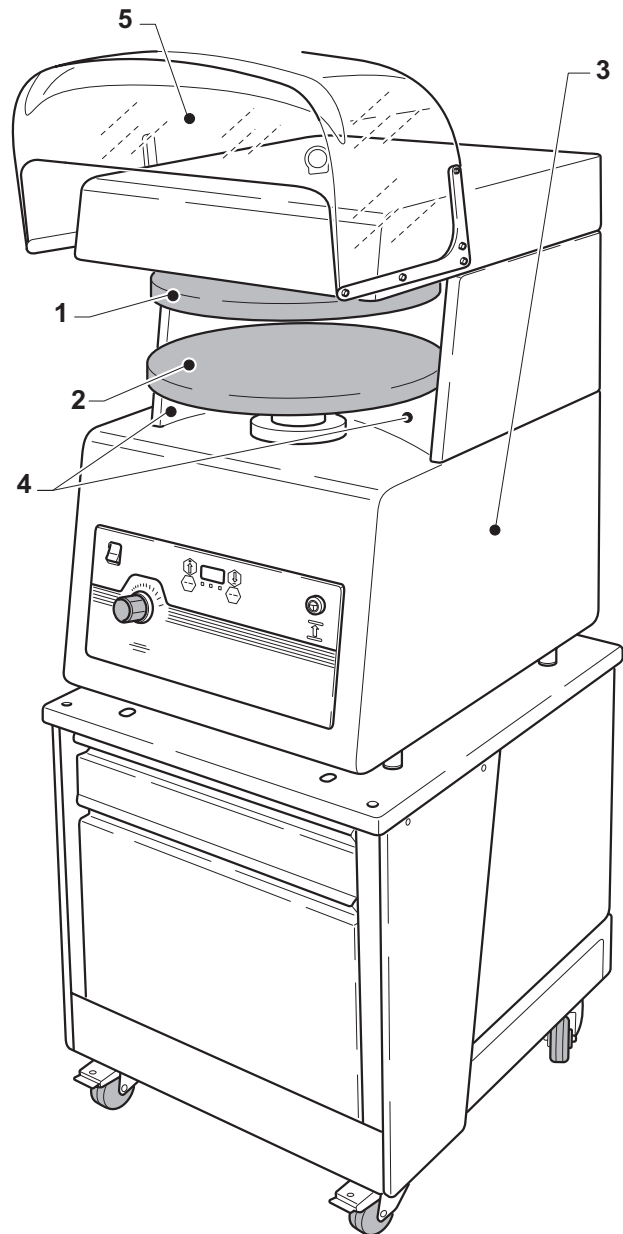


The machine shall be cleaned when the dishes are cold.

The machine shall be cleaned by using a cloth soaked with water or sponges having metal (not iron) wool and mild dish detergent, the dishes (1) and (2), the outer body (3), the niche (4) housing the dish (2) shall be cleaned in a particularly careful way, possible residues of flour, dough or oil shall be removed.

The top (5) shall only be cleaned by using a cloth soaked with water or special non-toxic detergent.

FIG. 1



6.1.c - PLANNED MAINTENANCE WORKS

6.1.c.a - How to make sure there is parallelism between the dishes (Fig 2).

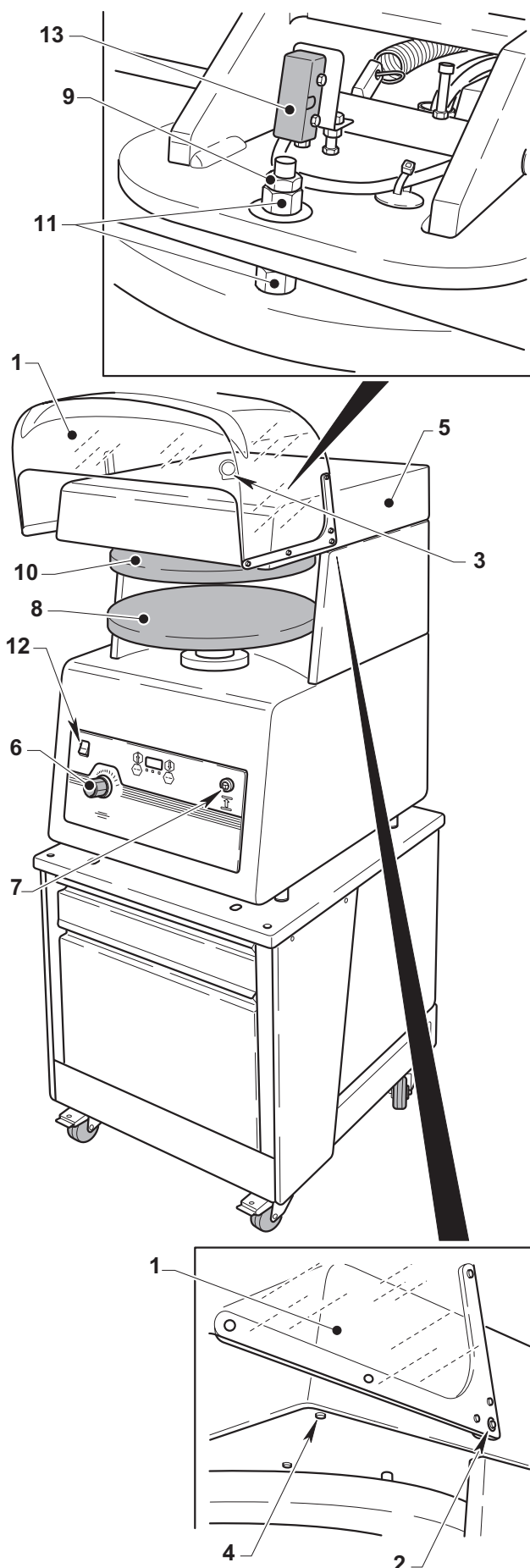


This operation shall be carried out by a skilled technician.

This check shall always be carried out when the user verifies that the dough has not uniformly been pressed, anyway the check shall be made once a year.

- Remove the top (1) by unscrewing the relevant screws (2).
- Remove the upper case (5) by unscrewing the eyebolt (3) and the screws (4).
- The distance between the dishes = less than 1 mm shall be adjusted by the knob (6).
- Give the machine input, close the contact of the top microswitch (13) and press the push-button (7) to lift the lower dish (8). Once the lifting occurs, disconnect the machine by positioning the push-button (12) on "0" and by a thickness gauge make sure the distance between the dishes is the same in all areas.
- To adjust loosen the counter nuts (9) in the various areas of the upper dish (10) and also adjust the distance between the dishes by the nuts (11). Repeat the checking by using the thickness gauge until the proper adjustment is reached, then tighten the counter nuts (9) and reassemble everything by proceeding in the reverse order.

FIG. 2



6.1.c.b - Dish disassembling (Fig 3)



This operation shall be carried out by a skilled technician.

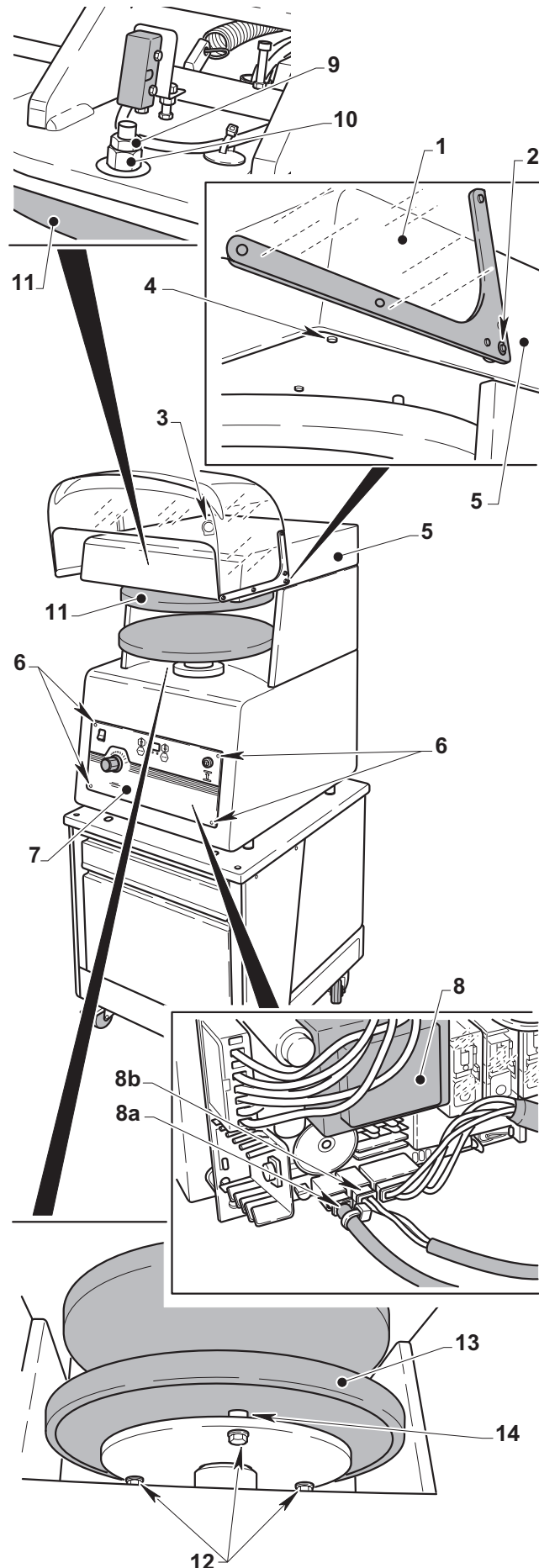
Upper dish disassembling

- Remove the top (1) by unscrewing the relevant screws (2).
- Remove the upper case (5) by unscrewing the eyebolt (3) and the screws (4).
- Unscrew the screws (6) and remove the plate (7) from the machine body.
- Remove the central panel by unscrewing the relevant screws and the rear panel.
- Disconnect the connection cables of both resistance and feeler (8a - CN5 on the upper side) to the card (8).
- Unscrew the counter nut (9) and the nut (10) and remove the dish (11).
- Reassemble everything by proceeding in the reverse order.

Lower dish disassembling

- Unscrew the screws (12).
- Unscrew the screws (6) and remove the plate (7) from the machine body.
- Remove the central panel by unscrewing the relevant screws and the rear panel.
- Disconnect the connection cables of both resistance and feeler (8a - CN5 on the lower side) to the card (8).
- Remove the dish (13) taking care of the spacers (14).
- Reassemble everything by proceeding in the reverse order.

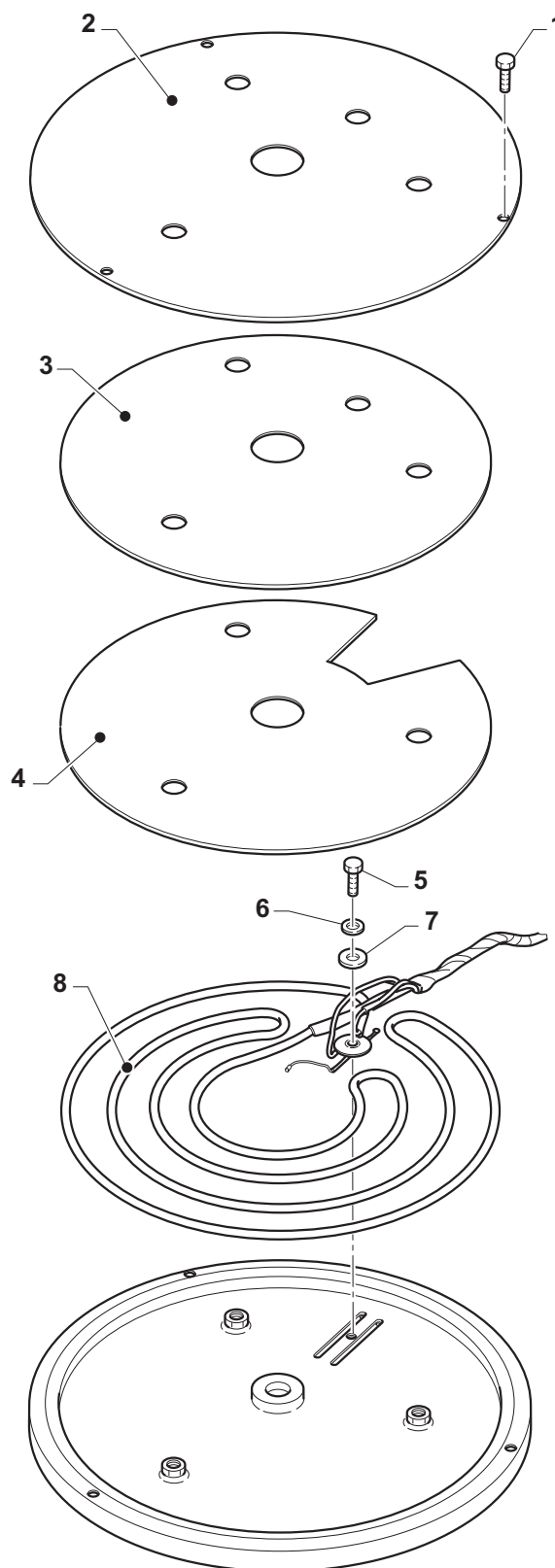
FIG. 3



6.1.c.c - Dish resistance replacement (Fig 4)

- Unscrew the screws (1) and remove the cover (2).
- Remove the insulating disk (3).
- Remove the iron plate (4).
- Unscrew the screws (5) with the relevant washers (6) and (7).
- Remove the resistance (8) and replace it.
- Reassemble everything by proceeding in the reverse order.

FIG. 4



Chapter 7

7.1 - DISMANTLING THE MACHINE

Proceed by complying with the instructions given in the "Installation" chapter, working in reverse order, if the machine must be dismantled and then moved to another site.



Before disassembling the machine or demounting some machine components, disconnect the power supply.

The machine assembling shall only be carried out by skilled and authorized personnel.



In case it is necessary to disassemble the machine or demount some machine components in a different way in comparison with the written instructions, Company manufacturer or its Agent shall be contacted - see addresses on the third page of this publication.

7.2 - DEMOLISHING THE MACHINE



To protect the environment, please proceed in compliance with the local laws in force.
When the machine can no longer be used or repaired, please proceed with recycle and disposal.

Electrical equipment cannot be disposed of as ordinary urban waste: it must be disposed of according to the special EU directive for the recycling of electric and electronic equipment.

Electrical equipment is marked with a pictogram of a garbage can inside a barred circle. This symbol means that the equipment was sold on the market after August 13, 2005, and must be disposed of accordingly.

Due to the substances and materials it contains, inappropriate or illegal disposal of this equipment, or improper use of the same can be harmful to humans and the environment. Improper disposal of electrical equipment that fails to respect the laws in force will be subject to administrative fines and penal sanctions.



Consult the next paragraph when disposing of harmful materials (lubricants, solvents, coating products, etc.).

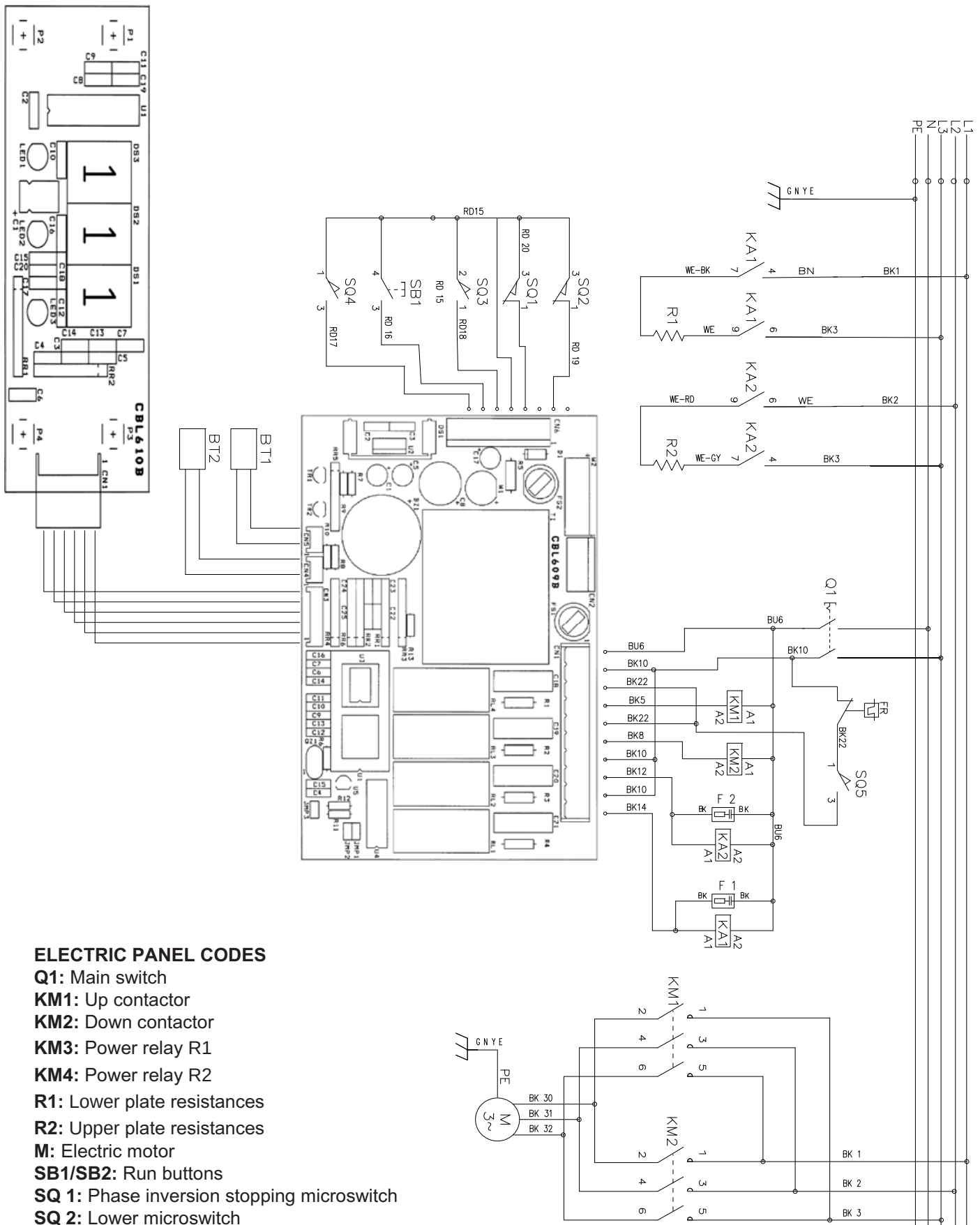
7.3 - DISPOSING OF HARMFUL SUBSTANCES

Consult the provisions established by the Standards in force in each individual country before disposing of such substances.



Any improper use by the Customer before, during or after scrapping and disposing of the parts of the machine, in respect of the construction and application of the applicable regulations, shall be the customer's responsibility.

WIRING DIAGRAM



ELECTRIC PANEL CODES

- Q1:** Main switch
- KM1:** Up contactor
- KM2:** Down contactor
- KM3:** Power relay R1
- KM4:** Power relay R2
- R1:** Lower plate resistances
- R2:** Upper plate resistances
- M:** Electric motor
- SB1/SB2:** Run buttons
- SQ 1:** Phase inversion stopping microswitch
- SQ 2:** Lower microswitch
- SQ 3:** Upper microswitch
- SQ 4/5:** Hand protection microswitch

FRANÇAIS

CHAPITRE 1

Chapitre destinée au technicien et à l'opérateur

1.1 INSTRUCTIONS GENERALES	Pag. F-2
1.2 REFERENCES NORMATIVES	Pag. F-3
1.3 DESCRIPTION DES SYMBOLES	Pag. F-3
1.4 COMPOSITION DE LA MACHINE	Pag. F-3
1.5 ADAPTATIONS A LA CHARGE DE L'ACHETEUR	Pag. F-4
1.6 OPERATIONS D'URGENCE EN CAS D'INCENDIE	Pag. F-4
1.7 RISQUE D'EXPLOSION	Pag. F-4
1.8 NIVEAU DE LA PRESSION ACOUSTIQUE	Pag. F-4

CHAPITRE 2

Chapitre destinée au technicien

- DIMENSIONS	Pag. F-5
2.1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	Pag. F-6
2.2 TRANSPORT	Pag. F-7
2.2.a Expedition	Pag. F-7
2.2.b Soulevement emballage	Pag. F-7
2.2.c Stockage	Pag. F-7
2.3 CONTROLE A LA RECEPTION	Pag. F-8
2.4 DESEMBALLAGE	Pag. F-8
2.5 IDENTIFICATION DES COMPOSANTS	Pag. F-9
2.6 IDENTIFICATION DE LA MACHINE	Pag. F-9

CHAPITRE 3

Chapitre destinée au technicien

3.1 SOULEVEMENT MACHINE	Pag. F-10
3.2 POSITIONNEMENT DE LA MACHINE	Pag. F-10
3.2.a Positionnement sur le banc	Pag. F-10
3.2.b Positionnement sur un support avec chariot	Pag. F-11
3.3 BRANCHEMENT ELECTRIQUE	Pag. F-11
3.3.a Contrôle du branchement électrique correcte	Pag. F-12
3.3.b Connexion Equipotentielle	Pag. F-12
3.4 DEMARRAGE	Pag. F-12

CHAPITRE 4

Chapitre destinée au technicien et à l'opérateur

4.1 TYPE D'EMPLOI ET CONTRE-INDICATIONS	Pag. F-13
4.2 PLAQUETTES DE SECURITE	Pag. F-13
4.3 SECURITE	Pag. F-14
4.4 ZONE OPERATEUR	Pag. F-14
4.5 ZONE A DANGER RESIDU	Pag. F-14

CHAPITRE 5

Chapitre destinée au technicien et à l'opérateur

5.1 PANNEAU DES COMMANDES ET LAMPES DE SIGNALISATION	Pag. F-15
5.2 PREPARATION DE LA MACHINE	Pag. F-16
5.3 FONCTIONNEMENT	Pag. F-16
5.3.a Réglage de la température	Pag. F-17
5.3.b Temps de pression	Pag. F-18
5.3.c Alarmes pendant le fonctionnement	Pag. F-18
5.3.d Arrêt de la machine en urgence	Pag. F-18
5.3.e Arrêt de la machine	Pag. F-18
5.4 ANOMALIES, CAUSES, REMEDES	Pag. F-19

CHAPITRE 6

Chapitre destinée au technicien et à l'opérateur

6.1 ENTRETIEN ORDINAIRE ET PROGRAMME	Pag. F-20
6.1.a Generalite	Pag. F-20
6.1.b Interventions d'entretien ordinaire	Pag. F-20
6.1.b - a Nettoyage de la machine	Pag. F-20
6.1.c Interventions d'entretien programme	Pag. F-21
6.1.c - a Contrôle du parallélisme entre les deux plats	Pag. F-21
6.1.c - b Désassemblage des plats	Pag. F-22
6.1.c - c Remplacement résistance plat	Pag. F-23

CHAPITRE 7

Chapitre destinée au technicien

7.1 DEMONTAGE DE LA MACHINE	Pag. F-24
7.2 DEMANTELEMENT DE LA MACHINE	Pag. F-24
7.3 ELIMINATION DES SUBSTANCES NOCIVES	Pag. F-24

SCHEMA ELETRIQUE	Pag. F-25
------------------------	-----------

Chapitre 1

1.1 - INSTRUCTIONS GENERALES

- Avant de la mise en route de la machine, l'opérateur doit avoir soigneusement lu ce manuel d'instructions et avoir acquis une connaissance très détaillée des spécifications techniques et des commandes.
- **Il est nécessaire que l'opérateur soit convenablement entraîné à l'emploi de la machine.**
- Avant d'installer la machine, contrôler que la zone destinée à l'installation soit indiquée par rapport aux dimensions et au poids de la machine.
- En cas d'installation ou d'enlèvement de parties de la machine, utiliser seulement des moyens de soulèvement et de manutention convenables au poids et aux caractéristiques géométriques de la pièce à soulever.
- Ne pas permettre au personnel pas autorisé ou pas qualifié de mettre en route, de régler ou de réparer la machine. Utiliser ce manuel pour toute opération nécessaire.
- Les parties mécaniques et les composants électriques qui se trouvent à l'intérieur de la machine sont protégés par des panneaux entièrement fermés avec des vis.
- Avant d'effectuer le nettoyage et/ou l'entretien de la machine et avant d'enlever toute protection, **s'assurer que l'interrupteur générale soit en position "OFF" (O)**; cela faisant, on coupe l'alimentation électrique de la machine pendant l'intervention de l'opérateur.
- Le système d'alimentation électrique de l'acheteur (utilisateur) doit être pourvu d'un système de décrochage automatique près de l'interrupteur général de la machine et d'une installation convenable de mise à la terre qui répond à toute exigence des normes pour la prévention des accidents.
- S'il est nécessaire d'intervenir sur l'interrupteur général, couper la tension à la ligne à laquelle l'interrupteur général est branché.
- Tout contrôle et opération d'entretien qui rend nécessaire l'enlèvement des protections de sécurité est fait sous la responsabilité de l'utilisateur.
Il est donc très important de faire effectuer dites opérations exclusivement par des techniciens spécialisés et autorisés.
- Contrôler que tout dispositif de sécurité contre les accidents (barrières, protections, carter, micro-interrupteurs, etc.) n'ont pas subi de modifications et qu'ils marchent parfaitement. Au cas contraire, les régler convenablement.
- **Ne pas enlever les dispositifs de sécurité.**
- Afin d'éviter tout risque personnel, utiliser seulement des outillages convenables et conformes aux règlements nationaux de sécurité.
- N'effectuer en aucun cas de modifications à l'installation électrique, pneumatique ou à tout autre mécanisme.
- Ne pas laisser marcher la machine sans surveillance.
- Mettre toujours de vêtements indiqués afin d'éviter tout accident, en conformité aux normes en vigueur.
- En cas d'opérations ou de réparations à effectuer en positions que l'on ne peut pas atteindre directement du sol, utiliser des échelles ou des moyens de soulèvement sûrs et conformes aux règlements nationaux de sécurité.
- En cas de réparation près de ou au-dessous de la machine, s'assurer que:
 - aucune partie peut entrer en fonction et/ou qu'il n'y ait aucune partie instable positionnée sur la machine ou en proximité d'elle:
- Ne jamais utiliser vos mains au lieu d'outillages convenables pour opérer sur la machine.
- Ne pas utiliser vos mains ou d'autres objets pour arrêter les parties en mouvement.
- Ne pas utiliser d'allumettes, de briquets, ou de flammes libres en proximité de la machine.
- **FAIRE BEAUCOUP D'ATTENTION AUX PLAQUETTES D'INSTRUCTIONS PRESENTES SUR LA MACHINE A CHAQUE EMPLOI OU SI L'ON SE TROUVE EN PROXIMITE DE LA MACHINE.**
- L'opérateur doit impérativement garder toute plaquette lisible, en changeant, si nécessaire, sa position, afin d'en assurer la visibilité.
- L'opérateur doit impérativement remplacer toute plaquette détériorée ou pas clairement lisible, en demandant les plaquettes nouvelles au Service Pièces de Rechange.
- **Il est absolument interdit d'effectuer de réparations lorsque la machine est en fonction.**
- En cas de mauvais fonctionnement de la machine ou de dommages à ses composants, contacter le responsable autorisé à effectuer l'entretien, sans agir arbitrairement sur la machine.
- **Il est absolument interdit à qui que ce soit d'utiliser la machine pour tout emploi différent par rapport aux emplois expressément prévus.**
L'emploi de la machine doit toujours avoir lieu convenablement aux modalités, aux temps et aux lieux prévus par les normes de bonne technique, d'après la directive des machines CEE 89/392 et dans le respect des normes concernant la santé et la sécurité des travailleurs, indiquées par les lois en vigueur dans le pays où la machine est utilisée ou, faute de dites lois, d'après la directive CEE 89/391.

- La société constructeur d'écrit toute responsabilité pour tout accident ou dommage à personnes ou à choses, causé par la non-observation soit des normes de sécurité, soit des instructions indiquées dans ce manuel.
- LES NORMES DE SECURITE INDIQUEES DANS CE MANUEL INTEGRENT OU COMPENSENT LES NORMES DE SECURITE EN VIGUEUR LOCALEMENT.
- Ne JAMAIS effectuer de réparations hâtives ou de fortune qui pourraient compromettre le bon fonctionnement de la machine et la sécurité de l'opérateur.
- EN CAS DE DOUTE DEMANDER TOUJOURS L'INTERVENTION DE PERSONNEL SPECIALISE.
- TOUTE MODIFICATION, ELECTRIQUE/ELECTRONIQUE OU MECANIQUE DE LA MACHINE DE LA PART DE L'UTILISATEUR ET TOUT EMPLOI DE LA MACHINE AVEC NEGLIGENCE, SOULEVENT LA SOCIETE PRODUCTRICE DE TOUT RESPONSABILITE ET REND L'UTILISATEUR LE SEUL RESPONSABLE A L'EGARD DES ORGANES COMPETENTS POUR LA PREVENTION DES ACCIDENTS.



ATTENTION

Ce symbole est utilisé dans les messages de sécurité du manuel pour des dangers qui, si négligés, peuvent provoquer de lésions ou dommages petits ou modérés.

Le message peut être utilisé même seulement pour dangers qui peuvent provoquer de dommages à la machine.



IMPORTANT

Ce symbole est utilisé pour des précautions qu'il est nécessaire de prendre afin d'éviter toute opération qui pourrait diminuer la durée de la machine ou bien pour toute communication importante pour l'opérateur.

1.2 - REFERENCES NORMATIVES

- La machine et ses dispositifs de sécurité ont été produits en conformité aux normes indiquées dans la déclaration de conformité.

1.3 - DESCRIPTION DES SYMBOLES

Beaucoup d'accidents sont causés par une connaissance insuffisante des instructions et par faute d'application des règles de sécurité à appliquer pendant le fonctionnement et les opérations d'entretien de la machine.

Afin d'éviter tout accident, lire, bien comprendre et suivre toute instruction contenue dans ce manuel et sur les plaquettes appliquées sur la machine. Pour identifier les messages de sécurité insérés dans ce manuel on a utilisé les symboles suivants:



DANGER

Ce symbole est utilisé dans les messages de sécurité du manuel, lorsqu'ils existent de situations de danger ou des possibilités de lésion sérieuse ou de mort.



Pour clarté d'information, quelques illustrations de ce manuel montrent la machine sans protections. **NE JAMAIS UTILISER LA MACHINE SANS PROTECTIONS.**

1.4 - COMPOSITION DE LA MACHINE

Les machines à former les pizzas sont nées de l'expérience d'années de travail.

- La machine est composée d'une structure portante en métal qui supporte un moto-réducteur pour le soulèvement du plat inférieur, d'un plat fixé positionné dans la partie supérieure de la machine, d'une capote abaissable en plastique, de composants électriques et électroniques pour en commander la marche.
- Selon les modèles, il est possible d'avoir le plat supérieur évasé ou bien plat.
- Selon les modèles, le diamètre des plats peut varier de 30 cm à 50 cm.
- Pour compléter la machine il est possible d'avoir une base à chariot optionnelle.

1.5 - ADAPTATIONS A LA CHARGE DE L'ACHETEUR

a) Adaptation du lieu d'installation.

- L'acheteur doit préparer une surface d'appui pour la machine comme indiqué dans le chapitre d'installation.

b) Adaptation du système électrique.

- Le système électrique d'alimentation doit être conforme aux normes nationales en vigueur dans le lieu d'installation et pourvu d'une mise à la terre efficace.
- Positionner un dispositif omni polaire de sectionnement sur la ligne d'alimentation, dans la partie supérieure de la machine.
 - **Les câbles électriques d'alimentation doivent être dimensionnés en fonction du courant maximum demandé par la machine ; cela faisant, la chute de tension totale, à pleine charge, résulte inférieure à 2%.**

c) Gestion du neutre

- L'équipement est pourvu de neutre donc une borne identifiée d'après les normes spécifiques a été prévue.

1.6 - OPERATIONS D'URGENCE EN CAS D'INCENDIE

- a) En cas d'incendie couper la tension de la machine en débranchant l'interrupteur général.
- b) Eteindre l'incendie en utilisant des extincteurs convenables.



Lorsque la machine est sous tension, il est absolument interdit de chercher d'étendre l'incendie par de l'eau.

1.7 - RISQUE D'EXPLOSION

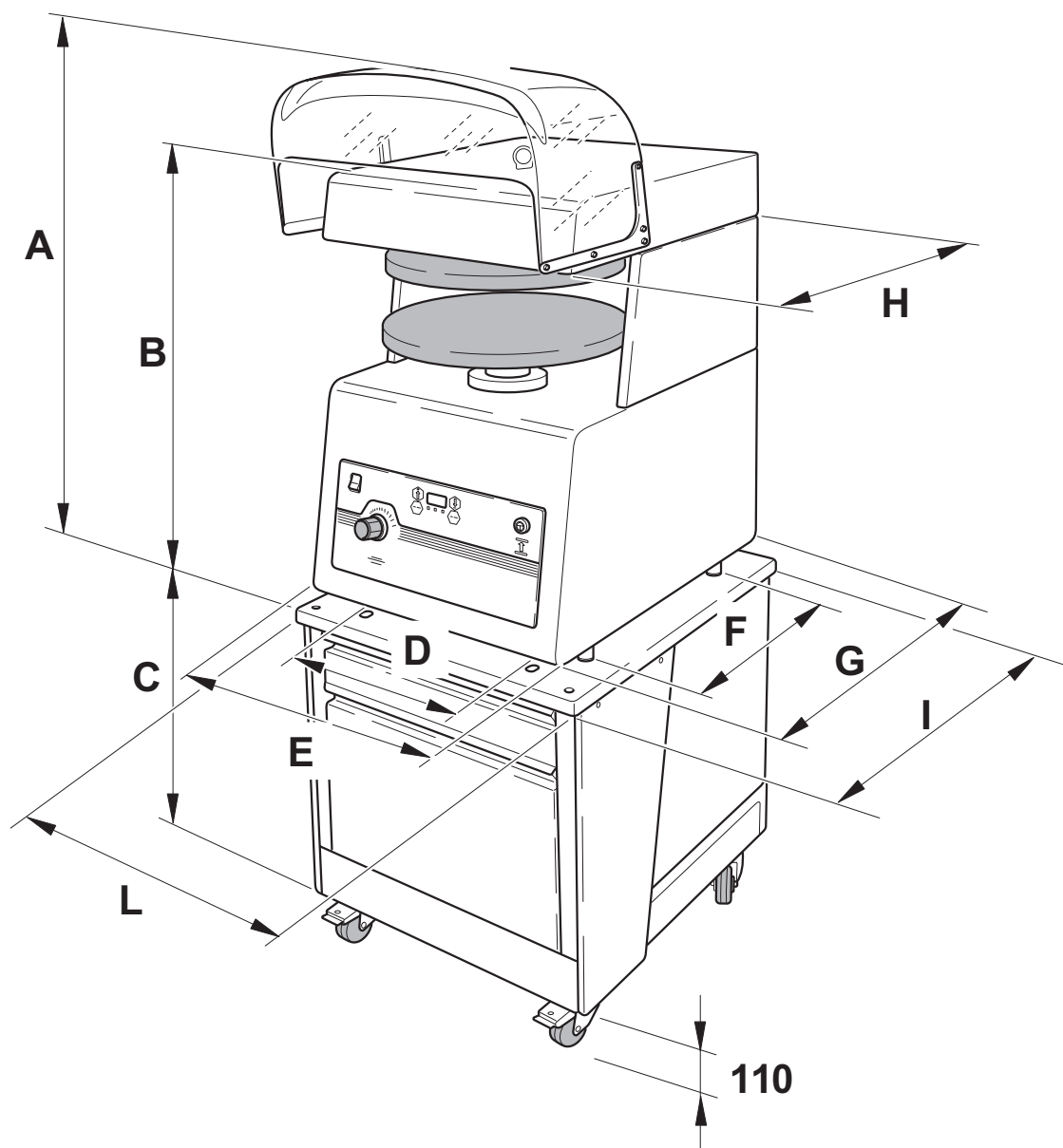
- L'emploi de la machine n'est pas indiqué dans des environnements présentant de risques d'explosion.

1.8 - NIVEAU DE LA PRESSION ACOUSTIQUE

Les modèles PRESSFORM ont été fabriqués afin de garder le niveau continu équivalent pondéré de pression acoustique A(dB) inférieur aux 70dB pendant le fonctionnement à vide.

Chapitre 2

DIMENSIONS



Mod. PRESS FORM	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L
350	975	825	615	405	495	360	600	530	720	630
500	1000	860	615	465	550	445	700	620	720	630

mesure en mm

2.1 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Code / Mod.	Dim. extérieures (cm LxPxH) Emballage (m³)	Max. diamètre (ø cm)	Kw/max Volts	Max. temp °C	Poids net Poidsbrut
05600.. PF/350	52x58x78 -	30	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05604.. PF/350	52x58x78 -	35	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05630.. PF/500	55x70x81 -	40	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05634.. PF/500	55x70x81 -	45	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05638.. PF/500	55x70x81 -	50	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -

Model avec plat supérieur évasé 2 mm

Code / Mod.	Dim. extérieures (cm LxPxH) Emballage (m³)	Max. diamètre (ø cm)	Kw/max Volts	Max. temp °C	Poids net Poidsbrut
05602.. PF/350	52x58x78 -	30	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05607.. PF/350	52x58x78 -	35	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05632.. PF/500	55x70x81 -	40	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05636.. PF/500	55x70x81 -	45	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05640.. PF/500	55x70x81 -	50	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -

Model avec plat supérieur lisse 2.2 - TRANSPORT

2.2.a - EXPEDITION (Fig. 1)

La machine est positionnée sur une palette en bois dans une boîte en carton rubanée.

L'expédition de la machine est faite en choisissant parmi les solutions suivantes:

- a) Transport sur roues (camion)
- b) Transport par avion
- c) Transport maritime
- d) Transport par chemin de fer

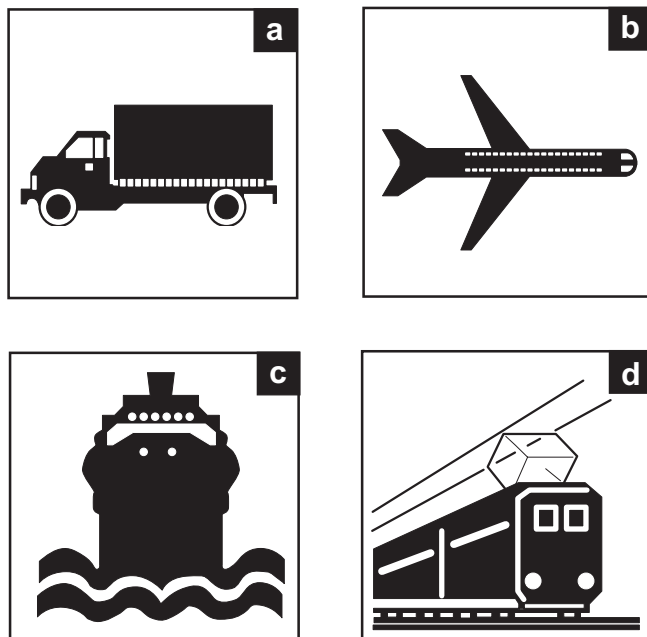
Le choix entre les systèmes d'expédition différents est établi en phase contractuelle entre fournisseur et acheteur.



IMPORTANT

L'emballage contenant la machine doit être transporté à l'abri de tout agent atmosphérique et il est absolument interdit de positionner au-dessus de l'emballage toute caisse ou matériel.

FIG. 1



2.2.b - SOULEVEMENT EMBALLAGE (Fig. 2)

La boîte devra être transportée très attentivement. Pour soulever et positionner la boîte, il est nécessaire d'utiliser des systèmes de soulèvement convenables, choisis d'après le poids de la boîte. Le soulèvement de la boîte doit être fait à l'aide d'une grue ou d'un palan, avec des courroies appropriées ou à l'aide d'un chariot élévateur en introduisant les fourches dans les encoches prévues à cet effet.



DANGER



Les opérations de soulèvement et de transport doivent être mises en place par du personnel spécialisé et autorisé à l'emploi des outillages convenables.

Le constructeur décline toute responsabilité en cas d'accidents, de dommages corporels et/ou matériels provoqués par le non-respect des normes de sécurité relatives au levage et au déplacement de matériaux vers l'intérieur et l'extérieur de l'établissement.

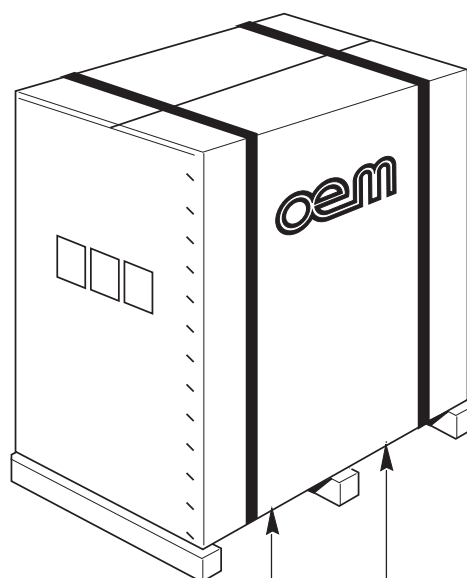
2.2.c - STOCKAGE



IMPORTANT

La caisse qui contient la machine doit être stockée à l'abri des agents atmosphériques et il est absolument interdit de poser au-dessus de la caisse d'autres caisses ou tout matériel.

FIG. 2



Points de soulèvement

2.3 - CONTROLE A LA RECEPTION

A la réception de la fourniture, vérifier que l'emballage soit intact et visiblement pas endommagé.

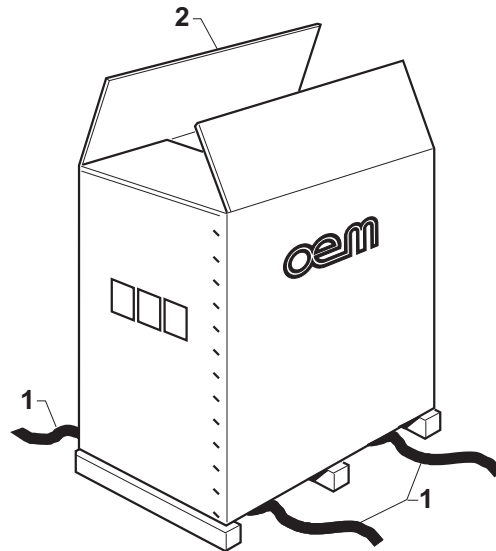
Si l'emballage est intact, l'enlever comme indiqué au point 2.4 (sauf instructions contraires fournies par le constructeur).

Contrôler qu'à l'intérieur de l'emballage il y ait le manuel d'instructions aussi bien que les composants indiqués dans le document de transport.

En cas de présence de dommages ou d'imperfections, faire ce qui suit:

- a- Prévenir immédiatement le transporteur et votre agent, soit par téléphone, soit par écrit avec avis de réception;
- b- Informer pour connaissance le constructeur comme indiqué ci-dessus en adressant le courrier à:

OEM - ALI S.p.A.
46012 BOZZOLO (MN) Italia
 Viale Lombardia, 33
 Tel. 0376- 910511
 Fax 0376 - 920754

FIG. 3


2.4 - DESEMBALLAGE (Fig. 3)

Pour enlever la machine de l'emballage faire ce qui suit:

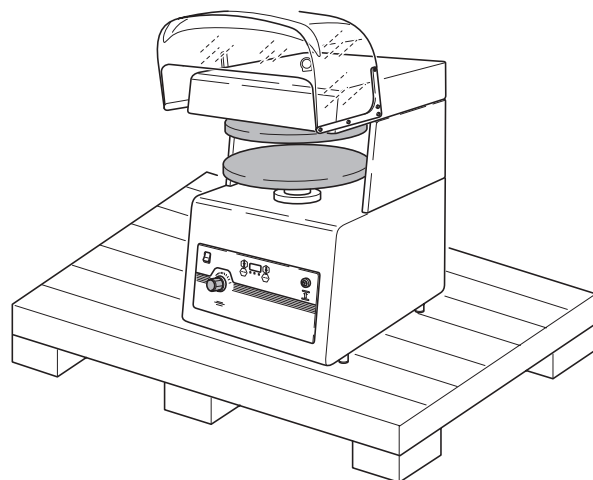
- Couper les feuillards (1) qui bloquent le carton.
- Ouvrir l'emballage en carton (2), en enlevant les points métalliques.
- Enlever le conteneur en carton (2).
- Vérifier que tout soit intact.
- Contrôler que la fourniture soit conforme à ce qui est indiqué sur la note qui l'accompagne (PACKING LIST).


ATTENTION


Tout élément d'emballage doit être ramassé et envoyé aux centres de collecte convenables pour un recyclage correct.


IMPORTANT

La communication de tout endommagement ou anomalie éventuelle et de toute non conformité par rapport à ce qui est indiqué dans la « packing list » doit être rapide et en tout cas elle doit arriver dans les 8 jours successifs à partir de la date de réception de la machine. En cas contraire, la marchandise est considérée acceptée.



2.5 - IDENTIFICATION DES COMPOSANTS (Fig. 4)

1. Plat supérieur
2. Plat inférieur
3. Capot de sécurité et préparation pour le fonctionnement
4. Tableau des commandes
5. Pieds d'appui
6. Cheville pour le soulèvement
7. Câble électrique d'alimentation
8. Plaquette de données
9. Support à chariot (Optionnel)

2.6 - IDENTIFICATION DE LA MACHINE (Fig. 4)

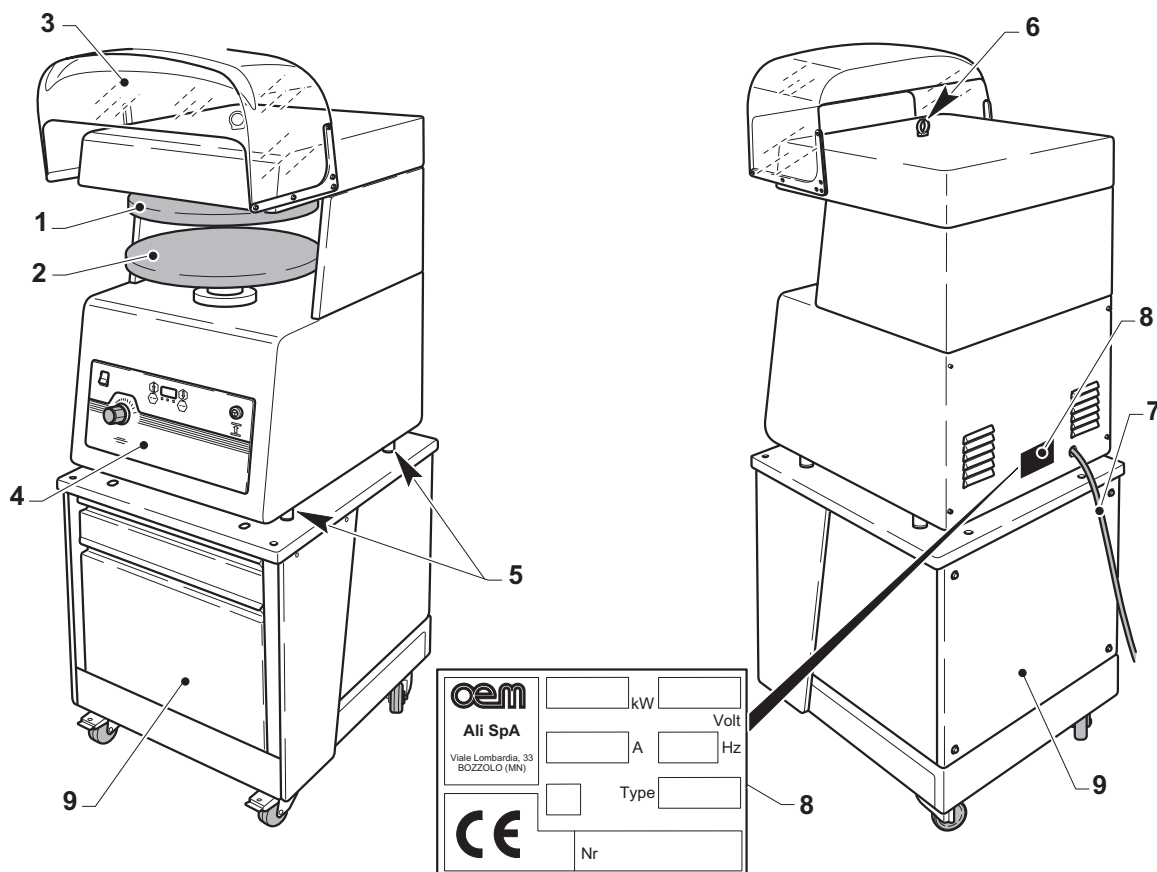
Le numéro de matricule et les données pour l'identification de la machine sont poinçonnés sur une plaquette (8) fixée sur la base de la machine.



IMPORTANT

Dans toute demande d'assistance technique éventuelle ou dans toute commande des parties de rechange, indiquer toujours le numéro de matricule de la machine.

FIG. 4



Chapitre 3



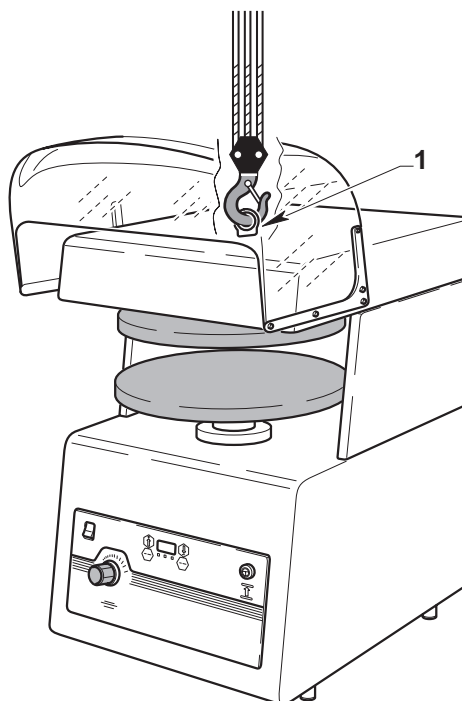
Toute opération indiquée dans ce chapitre doit être effectuée par un technicien spécialisé.

3.1 - SOULEVEMENT MACHINE (Fig. 1)

Le soulèvement de la machine doit être effectué à l'aide d'une grue ou d'un palan, en insérant le crochet d'un câble dans la cheville (1).



Ne pas stationner dans le rayon d'action de la grue ou du palan ou au-dessous la machine soulevée.

FIG. 1


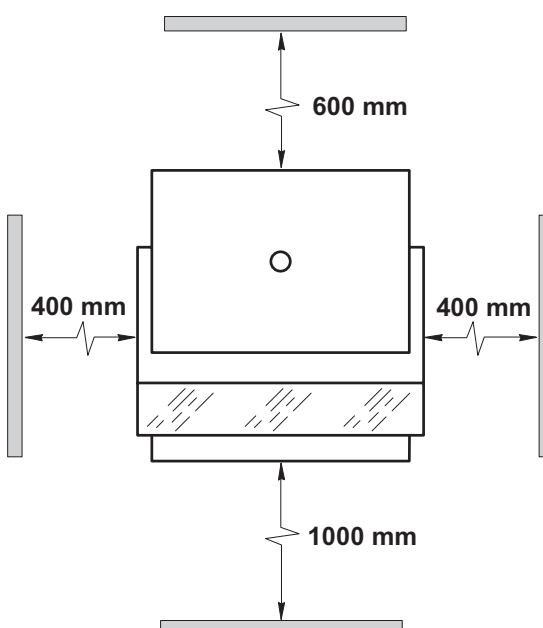
3.2 - POSITIONNEMENT DE LA MACHINE (Fig. 2)

3.2.a - POSITIONNEMENT DE LA MACHINE SUR LE BANC



S'assurer que le plan d'appui soit indiqué pour supporter les charges indiquées dans le chapitre "DONNEES TECHNIQUES".

Positionner la machine en suivant strictement les indications de la Fig. 2. Elles indiquent le minimum de distance nécessaire afin que l'opérateur ou le technicien puisse effectuer correctement chaque séquence de travail et/ou d'entretien.

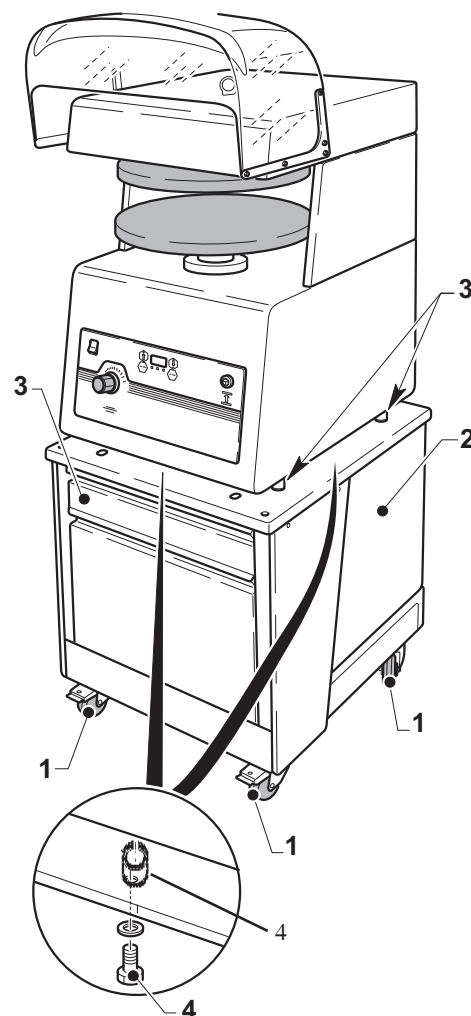
FIG. 2


3.2.b - POSITIONNEMENT SUR UN SUPPORT AVEC CHARIOT (Fig. 3)

Il est possible de positionner la machine sur un support avec chariot optionnel, pour le positionnement faire ce qui suit:

- Bloquer les roues (1) du support avec chariot (2).
- Soulever la machine comme indiqué au paragraphe 3.1 et la positionner au-dessus du support (2).
- Enlever le tiroir (3) et le dossier (5) pour accéder facilement à la partie inférieure de la surface d'appui.
- Fixer la machine au support à l'aide des vis (4) fournies dans l'équipement.

FIG. 3



3.3 - BRANCHEMENT ELECTRIQUE



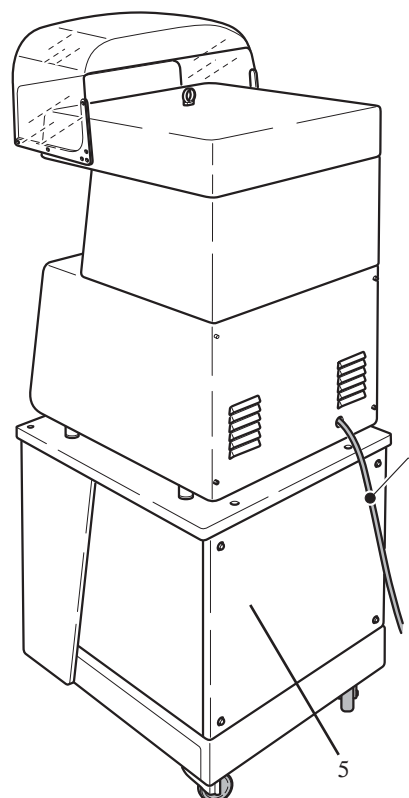
- La ligne électrique d'alimentation doit être pourvue d'un **SECTIONNEUR de LIGNE** omnipolaire convenable (interrupteur automatique thermomagnétique ou différentiel) **positionné avant l'interrupteur général de l'unité de commande** avec ouverture des contacts de 3 mm minimum.
- Le système de mise à la terre doit être conforme aux normes électriques nationales en vigueur dans le lieu d'installation.
- Les câbles électriques d'alimentation doivent être dimensionnés selon le courant maximum demandé par la machine ; cela faisant, la chute de tension totale, à plein charge, devra être inférieure à 2%.
- Les données concernant la ligne électrique d'alimentation doivent correspondre aux indications sur la plaquette d'identification et aux données indiqués dans le tableau des caractéristiques techniques dans l'introduction de ce manuel.



Avant d'effectuer le branchement électrique, s'assurer que le **SECTIONNEUR de LIGNE** soit débranché (ligne pas en tension), donc faire ce qui suit:

- Brancher le câble d'alimentation (1) qui sort de la machine au sectionneur de ligne positionné dans sa partie supérieure.

FIG. 3



3.3.a - CONTRÔLE DU BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE CORRECTE (Fig. 5)

Pour le branchement 400V triphasé, il est nécessaire de contrôler que la rotation du moteur soit correcte. Pour un contrôle agir comme indiqué par la suite:

- Positionner sur "ON" l'interrupteur général dans la partie antérieure de la machine.
- Presser l'interrupteur de ligne (1) "Position I" qui s'allume.
- Presser la touche "ON/OFF" (2).
- Baisser la capote (3) et, en la gardant baissée, presser le bouton (4).
- Si la connexion est correcte, le plat inférieur (5) se soulève.
- Si la connexion n'est pas correcte, le plat (5) se baisse et le micro-interrupteur de sécurité va s'activer en arrêtant la machine; "AL5" va apparaître sur le visualiseur (6), puis il faut éteindre la machine en positionnant l'interrupteur (1) sur "0" et déclencher l'interrupteur qui se trouve dans la partie antérieure de la machine.



Avant d'effectuer des changements au branchement électrique, s'assurer que le SECTIONNEUR de LIGNE soit débranché (ligne pas en tension), ensuite:

Inverser deux des trois fils de phase sur l'interrupteur général et contrôler à nouveau le fonctionnement.

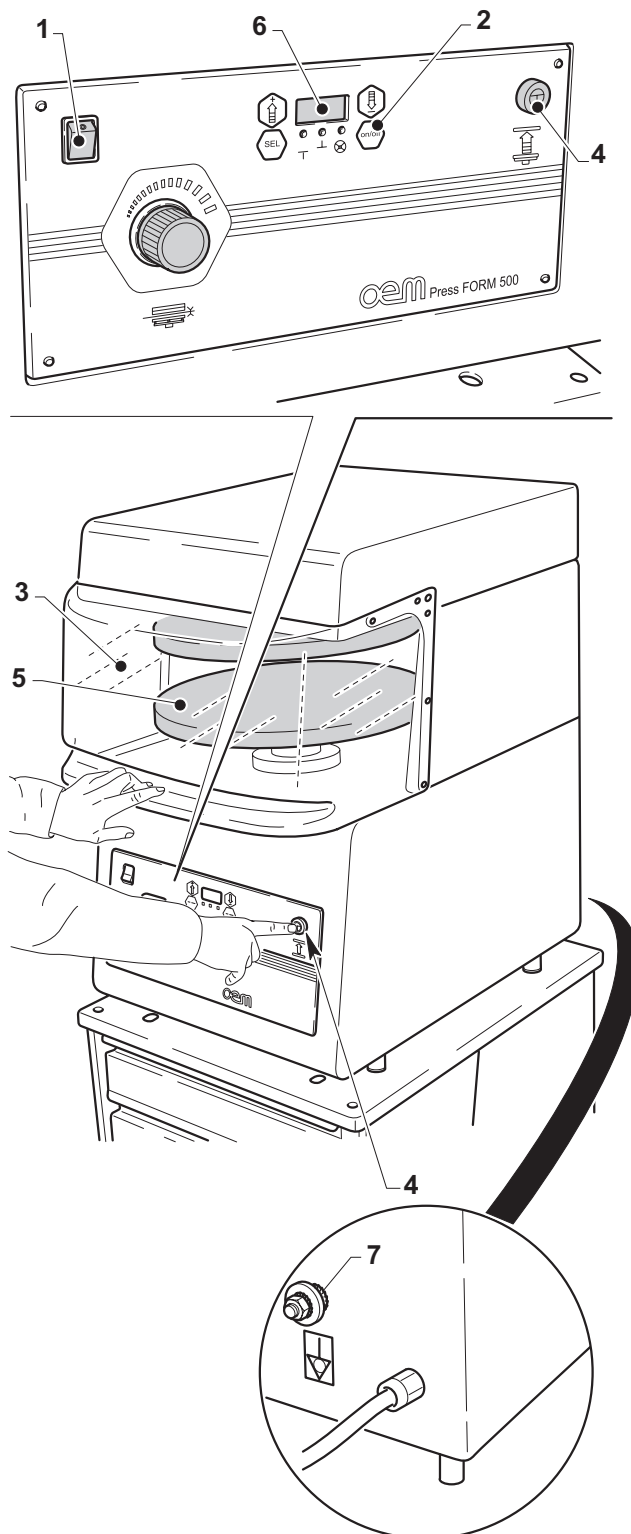
3.3.b - CONNEXION EQUIPOTENTIELLE (Fig. 5)

La machine est pourvue d'une vis (7) pour la connexion équipotentielle.

Pour la connexion dévisser l'écrou de la vis (7), mettre en connexion le câble du réseau équipotentiel à la vis et visser de nouveau l'écrou.

3.4 - DEMARRAGE (Fig. 5)

Démarrer la machine comme indiqué dans le paragraphe fonctionnement et contrôler que tous les groupes marchent correctement.

FIG. 5


Chapitre 4

4.1 - TYPE D'EMPLOI ET CONTRE-INDICATIONS



IMPORTANT

La machine à former à chaud modèle PressForm permet d'obtenir un disque de pâte pour pizza dont le diamètre et l'épaisseur peuvent varier selon les modèles et selon le réglage en partant d'une balle de pâte levée.

Elle doit être utilisée exclusivement pour ce type de travail; tout autre emploi soulève la responsabilité de toute responsabilité pour accidents à personnes ou à choses et fait échouer toute condition de garantie.

4.2 - PLAQUETTES DE SECURITE (Fig. 1)

Dans toutes les zones dangereuses pour l'opérateur ou pour le technicien se trouvent des plaquettes d'avertissement avec des pictogrammes explicatifs.

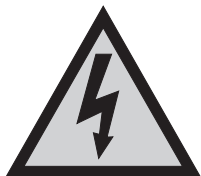


DANGER



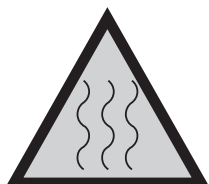
Des plaquettes avec les indications de sécurité se trouvent sur la machine; ces indications doivent être respectées de la part de tout opérateur. En cas de non-observation des indications, la société productrice ne devra pas être considérée responsable pour tout dommage ou accident à personnes ou choses qui pourrait en découler.

Danger Tension insérée



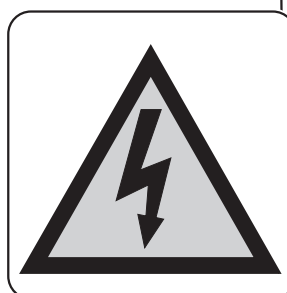
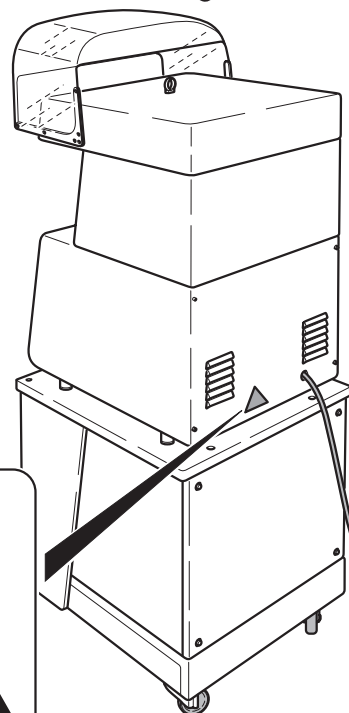
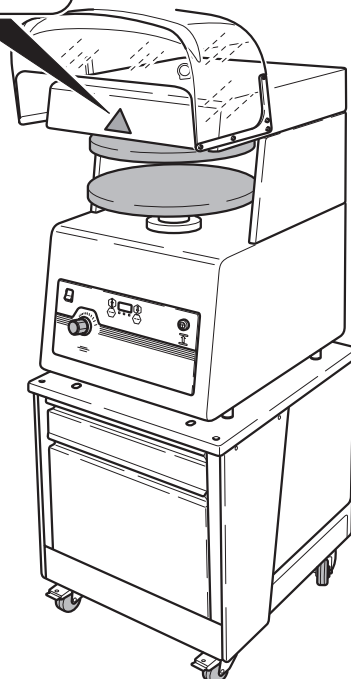
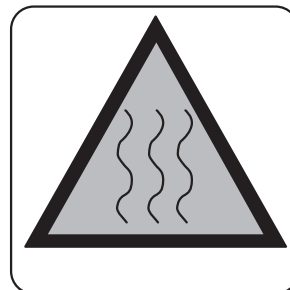
- Ne pas effectuer de travaux lorsque la tension est insérée.

Danger de brûlures



- Ne pas toucher avec vos mains le four! Danger de se brûler.

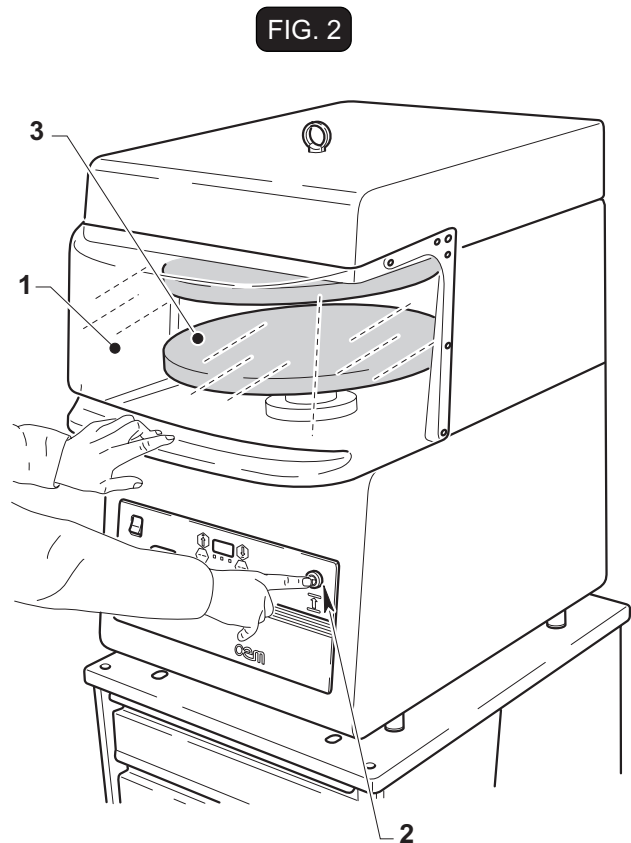
FIG. 1



4.3 - SECURITE (Fig. 2)

La machine est pourvue des systèmes de sécurité suivants:

- 1) Toutes les zones dangereuses sont fermées par un carter avec vis.
- 2) Le soulèvement du plat inférieur est possible en utilisant deux mains, l'une qui baisse la capote (1) et la garde baissée, l'autre qui presse le bouton (2) qui démarre le soulèvement du plat (3);
Si une des deux conditions n'est pas satisfaite, le plat (3) s'arrête (dans ce cas on lâche la capote (1)) ou bien le plat inverse le mouvement et descend (dans ce cas, on lâche le bouton (2)).
- 3) La capote (1) a une double fonction : activer la montée du plat (3) et protéger l'opérateur dans la zone d'écrasement de la pâte.
- 4) Dans les plats, une sonde de maximum de température arrête leur chauffage (éteint la résistance) en cas de rupture de la sonde du thermostat de réglage de la température et donc en cas de surchauffage de la résistance.



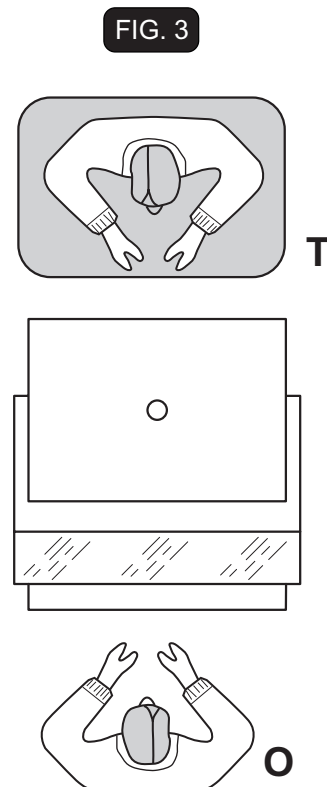
4.4 - ZONE OPERATEUR (Fig. 3)

Pendant le fonctionnement de la machine, l'opérateur se trouve en face de celle-ci, pour avoir la possibilité d'insérer aisément la balle de pâte et d'enlever facilement le disque de pâte pressé; pour les différentes positions permises, voir Fig. 3 positions (O).

Pour toute opération d'entretien, il est permis au technicien de se positionner dans la partie postérieure de la machine, position (T).

4.5 - ZONE A DANGER RESIDU (Fig. 3)

Ils n'existent pas de zones à danger résidu.



Chapitre 5

5.1 - PANNEAU DES COMMANDES ET LAMPES DE SIGNALISATION (Fig. 1)

Sur la machine on trouve les commandes suivantes:

1. Interrupteur de ligne

Si l'on met l'interrupteur sur "I", on donne tension à la machine et l'interrupteur va s'allumer.
Si l'on met l'interrupteur sur "O", on coupe la tension de la machine et l'interrupteur va s'éteindre.

2. Poignée de réglage de l'épaisseur du disque de pâte

En tournant la poignée (2) dans le sens des aiguilles d'une montre, on augmente l'épaisseur du disque de pâte, vice-versa on le diminue.

3. Bouton "↑"

Si pressé pendant l'affichage de données, il augmente la valeur; si pressé pendant le fonctionnement de la machine, la température du plat supérieur va comparaître sur le visualiseur.

4. Bouton "↓"

Si pressé en phase d'affichage des données, il diminue la valeur; si pressé pendant le fonctionnement de la machine, la température du plat inférieur va comparaître sur le visualiseur.

5. Visualiseur

Ce qui suit va comparaître sur le visualiseur:

- les températures des plats soit en phase de contrôle, soit en phase de réglage;
- "ON" qui indique que la machine est prête;
- "OFF" qui indique que la machine est éteinte.
- "AL...." qui indique qu'une alarme a été activée.

6. Bouton "SEL"

Le bouton "SEL" permet d'accéder au menu de modification; les valeurs suivantes peuvent être modifiées:

- Température du plat supérieur
- Température du plat inférieur
- Temps de pression

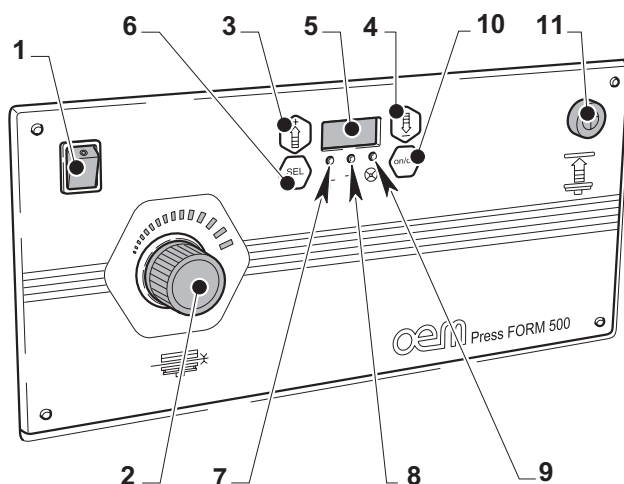
7. Led température plat supérieur

Il s'allume de façon fixe lorsque la résistance pour le chauffage du plat supérieur est en fonction; il clignote quand on est dans le menu de modification de la température du plat supérieur.

8. Led température plat inférieur

Il s'allume de façon fixe lorsque la résistance pour le chauffage du plat inférieur est en fonction; il clignote quand on est dans le menu de modification de la température du plat inférieur.

FIG. 1



9. Led pression

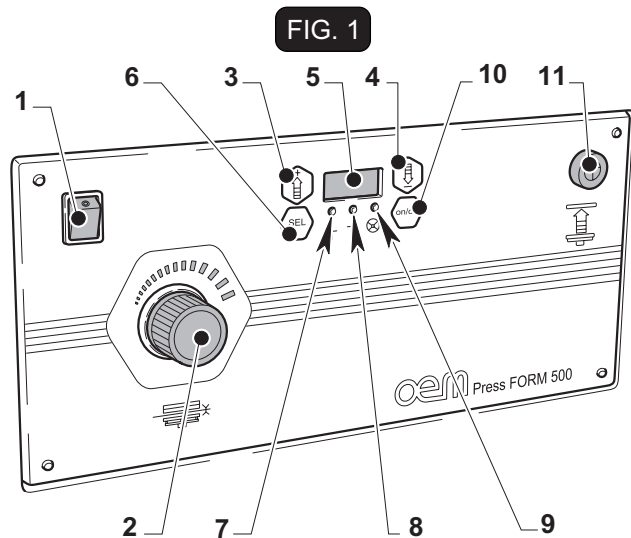
Il clignote quand on est dans le menu de modification du temps.

10. Bouton "ON/OFF"

Si pressé, ON va comparaître sur le visualiseur, et il active le fonctionnement de la machine; si pressé à la fin du tr avail, "OFF" va comparaître sur le visualiseur et il b loque le f onctionnement de la machine.

11. Bouton de soulèvement du plat inférieur

Si pressé et gardé pressé, il soulève le plat inférieur jusqu'à la fin de couse supérieure; si lâché pendant le soulèvement du plat inférieur, le plat va inverser le mouvement et il descend.

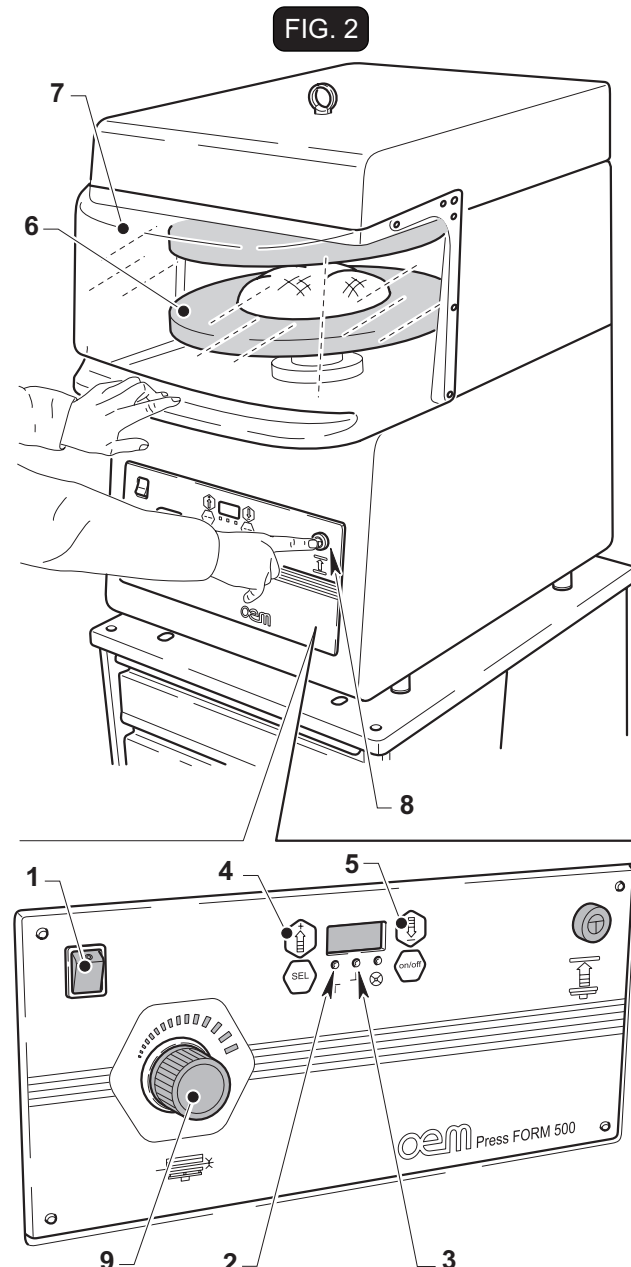


5.2 - PREPARATION DE LA MACHINE (Fig. 2)

- Activer l'interrupteur général qui se trouve dans la partie antérieure de la machine.
- Presser l'interrupteur (1), qui s'allume, sur "I".
- Presser la touche ON/OFF pour visualiser ON sur le visualiseur.
- Les résistances pour le chauffage des plats vont s'activer; cela est indiqué par l'allumage fixe des « leds » (2) et (3).
- Attendre que les plats atteignent la température établie, ce qui a lieu quand les « leds » (2) et (3) s'éteignent; si, pendant le chauffage, l'on souhaite contrôler la température, presser la touche (4) pour le plat supérieur ou la touche (5) pour le plat inférieur.

5.3 - FONCTIONNEMENT (Fig. 2)

- Positionner une balle de pâte pour pizza au centre du plat inférieur (6).
- Baisser la capote (7) et la garder en position, puis presser le bouton (8) et le garder pressé jusqu'à la fin du cycle; le plat inférieur se soulève et la balle de pâte est écrasée entre les deux plats. Le plat inférieur reste en position pendant le temps établi, puis il descend.
- Lâcher la capote (7) et le bouton (8) et prélever le disque de pâte.
- Si nécessaire, régler l'épaisseur de la pâte, agissant sur le volant (9): en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre l'épaisseur augmente vice-versa il diminue.



5.3.a - REGLAGE DE LA TEMPERATURE (Fig. 3)

Normalement, la température optimale à établir pour le plat supérieur, qui tend à se refroidir moins que le plat inférieur, est de 10°C environ inférieure à la température établie pour le plat inférieur.

Pour des charges de travail élevées, il est recommandé d'établir une température des plats plus élevée parce que, étant la période d'inactivité de la machine brève, elle pourrait ne pas être suffisante à assurer un chauffage correct des plats. Dans ce cas, la pâte tend à attacher à la surface des plats.

Les plats doivent être chauffés à une température inférieure à 130°C. Au-dessous de cette température, la pâte tend à se coller aux plats.

Les plats doivent être chauffés à une température qui ne dépasse pas les 170°C. Au-dessus de cette température, la pâte tend à cuire.



ATTENTION



Les températures optimales pour les deux plats doivent être déterminées après avoir effectué des essais, puisqu'elles dépendent fortement du type de pétrissage que l'on souhaite travailler (température, état de levage, grammage, etc...).

Pas utiliser pâte froide ou surgelée.

Température du plat supérieur

En pressant le bouton (1) une fois, le LED (2) clignote et indique la température établie du plat supérieur ; agir sur le bouton (3) ou sur le (4) pour varier la valeur.

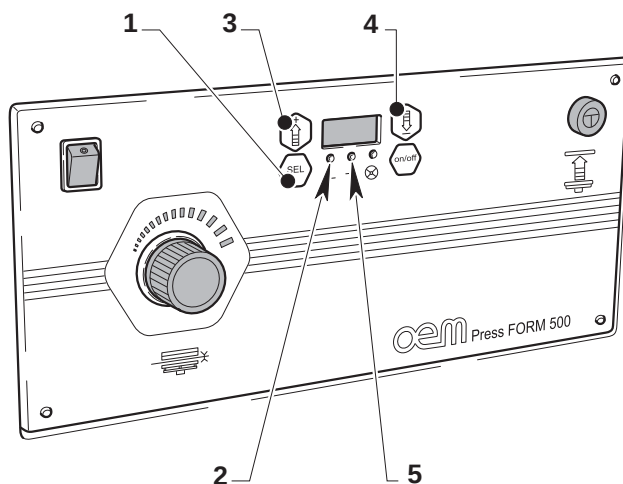
Pour enregistrer la donnée établie quitter le menu de modification en pressant la touche "SEL" jusqu'à visualiser ON sur le visualiseur.

Température du plat inférieur

En pressant le bouton (1) deux fois, le LED (2) clignote et indique la température établie du plat inférieur ; agir sur le bouton (3) ou sur le (4) pour varier la valeur.

Pour enregistrer la donnée établie quitter le menu de modification en pressant la touche "SEL" jusqu'à visualiser ON sur le visualiseur.

FIG. 3



5.3.b - TEMPS DE PRESSION (Fig.4)

En pressant le bouton (1) trois fois, le LED (2) clignote et indique le temps de pression du pétrissage établi avant que le plat inférieur commence à descendre. Agir sur le bouton (3) ou sur le bouton (4) pour varier la valeur. Pour enregistrer la donnée établie quitter le menu de modification en pressant la touche "SEL" jusqu'à visualiser ON sur le visualiseur.



IMPORTANT

Normalement, le temps établi doit être de 3 secondes.



ATTENTION



Si l'on établit des temps supérieurs à 3,5 secondes, il est possible que le pétrissage commence à cuire.

5.3.c - ALARMES PENDANT LE FONCTIONNEMENT (Fig.5)

Pendant le fonctionnement, il est possible d'insérer les alarmes suivantes, indiquées sur le visualiseur:

- AL1** = Alarme micro-interrupteur du dispositif de protection pour les mains pas activé.
Baisser la protection transparente avant de presser le bouton de soulèvement du plat inférieur.
- AL2-AL3** = Alarme anomalie du micro du fin de course supérieur ou inférieur.
Appeler le service d'assistance technique
- AL4** = Alarme température excessive des plats. Il s'active quand la température des plats dépasse les 220° C.
Appeler le service d'assistance technique
- AL5** = Alarme phase inversée.
Inverser deux des trois fils de phase qui se trouvent sur l'interrupteur général dans la partie antérieure de la machine.

5.3.d - ARRÊT DE LA MACHINE EN URGENCE (Fig.5)

- En cas d'URGENCE presser le bouton "1" ou lâcher le bouton (2).

5.3.e - ARRÊT DE LA MACHINE (Fig. 5)

Pour éteindre la machine, positionner l'interrupteur lumineux (1) sur "0"; la lampe de l'interrupteur s'éteint. Déclencher l'interrupteur qui se trouve dans la partie antérieure de la machine.

FIG. 4

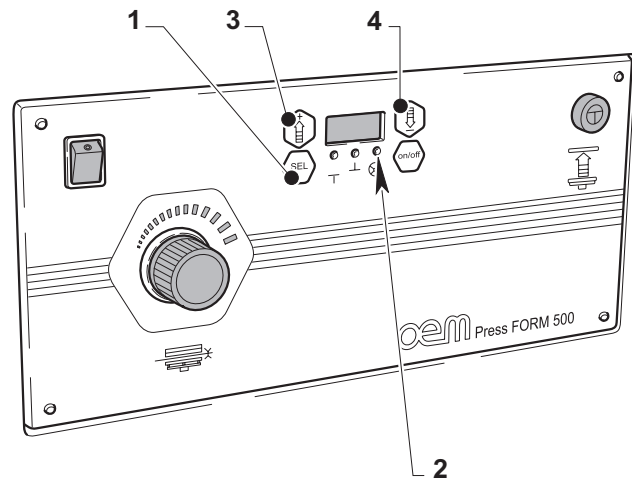
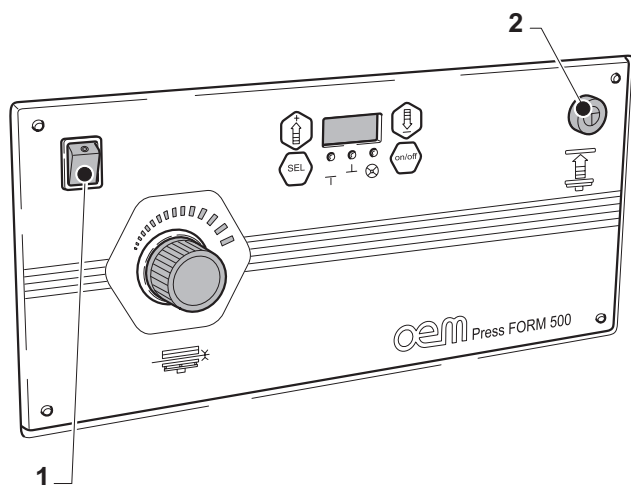


FIG. 5



5.4 - ANOMALIES, CAUSES ET REMEDES

<u>ANOMALIES</u>	<u>CAUSES</u>	<u>REMEDES</u>
La machine ne marche pas (interrupteur lumineux éteint en modalité "ON")	Problème d'alimentation électrique	Contrôler fiche + prise + fusibles
La machine n'étend pas suffisamment ou pas uniformément la balle de pâte.	- Plats pas parallèles - Plats pas nettoyés - Plats ou plat pas suffisamment chaud - Pétrissage pas levé - Pâte froide ou surgelée	- Régler les plats par un épaisseurmètre - Effectuer le nettoyage des plats - Contrôler la température des plats - Contrôler le pétrissage - Contrôler la température de la pâte
Les plats ne se chauffent pas ou ils ne se chauffent suffisamment.	- Les résistances sont en panne - Les contacts électriques des résistances sont abîmés - Les thermostats sont établis à une température basse	- Remplacer les résistances - Rétablir les contacts électriques des résistances - Etablir à nouveau la température des thermostats
En pressant le bouton d'actionnement du cycle, le plat inférieur ne se déplace pas	Le bouton ne fait pas de contact à cause de la farine et de la poussière	Nettoyer le bouton d'actionnement
La pâte, pendant l'opération de pressage, se colle aux plats	- La température des plats est trop basse - Les plats sont sales - Pâte particulièrement collante	- Régler la température des plats (> 120°C) par les thermostats relatifs - Nettoyer les plats - Fariner la balle
La pâte, à la fin du pressage, est légèrement cuite	- La température des plats est trop élevée - Le temps de fermeture des plats est trop long	- Régler la température des plats par les thermostats relatifs - Diminuer le temps de fermeture des plats en réglant le temporisateur
La pâte, à la fin du pressage, ne prend pas la largeur souhaitée	- La distance entre les plats n'est pas correcte - Le temps de fermeture des plats n'est pas correct - Pâte pas levée	- Régler la distance entre les plats par l'épaisseurmètre - Régler le temps de fermeture des plats par le temporisateur - Contrôler le pétrissage

Chapitre 6

6.1 - ENTRETIEN ORDINAIRE ET PROGRAMME

6.1.a- GENERALITE



Les opérations d'entretien ordinaire et d'entretien programmé doivent être effectuées lorsque la machine est arrêtée et l'interrupteur général déconnecté en position "0" OFF.

Les opérations d'entretien ont été divisées en deux catégories:

• ENTRETIEN ORDINAIRE:

Il regroupe toute intervention qui doit être faite sur la machine quotidiennement.

• ENTRETIEN PROGRAMME:

Il contient la liste des opérations qui doivent être effectuées avec cadence fixée pour assurer un fonctionnement correct de la machine.

6.1.b - INTERVENTIONS D'ENTRETIEN ORDINAIRE

6.1.b.a - Nettoyage de la machine (Fig. 1)

Le nettoyage de la machine doit être effectué au début de chaque roulement de travail soit pour assurer un fonctionnement correct de la machine, soit pour des motifs d'hygiène.



Pour nettoyer la machine NE PAS utiliser de détergents agressifs, des pailles de fer ou des brosses en fer et ne pas nettoyer la machine en utilisant de jets d'eau.

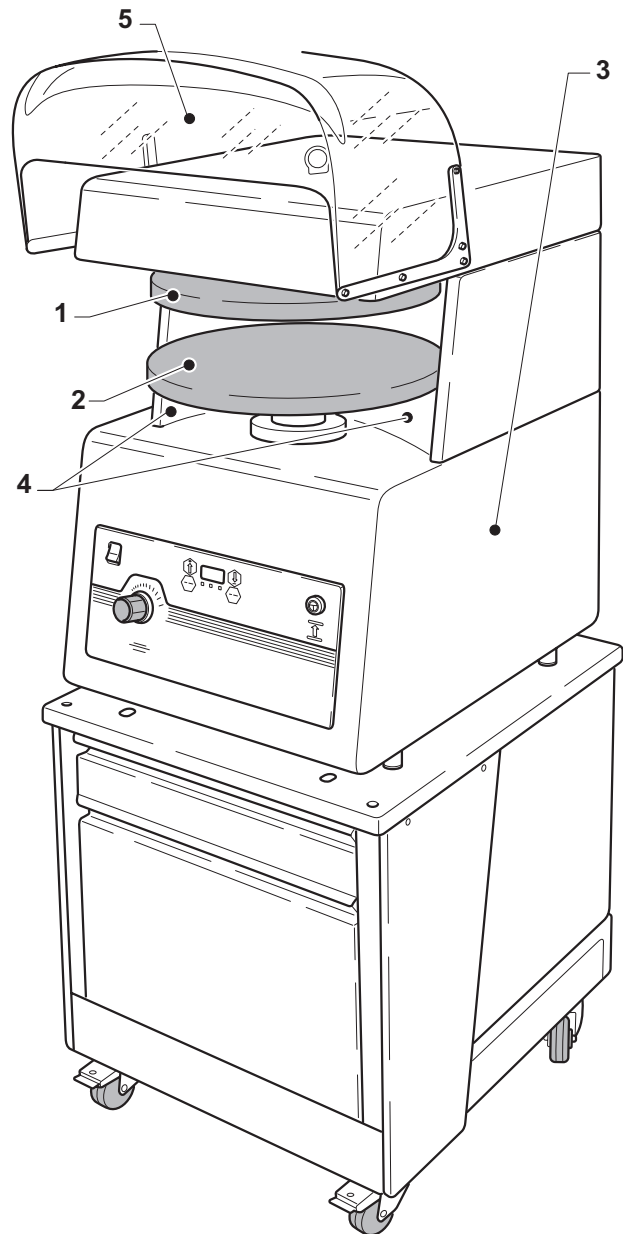


Le nettoyage de la machine doit être fait quand les plats sont froids.

Nettoyer la machine en utilisant un drap imbibé d'eau ou des éponges avec des pailles pas en fer et du détergent pour plats pas agressif; nettoyer en particulier les plats (1) et (2), la structure externe (3), la niche (4) qui contient le plat (2), en éliminant tout résidu de farine, de pâtes ou d'huile.

Nettoyer la capote (5) en utilisant seulement un drap imbibé d'eau ou un détergent atoxique.

FIG. 1



6.1.c - INTERVENTIONS D'ENTRETIEN PROGRAMME

6.1.c.a - Contrôle du parallélisme entre les deux plats (Fig. 2).



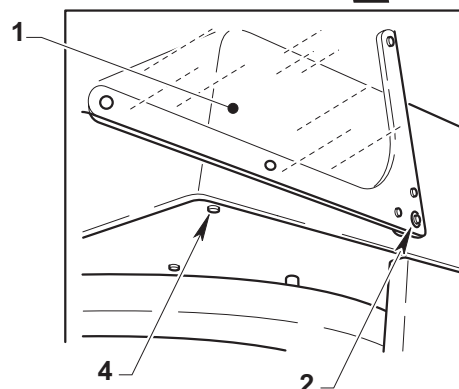
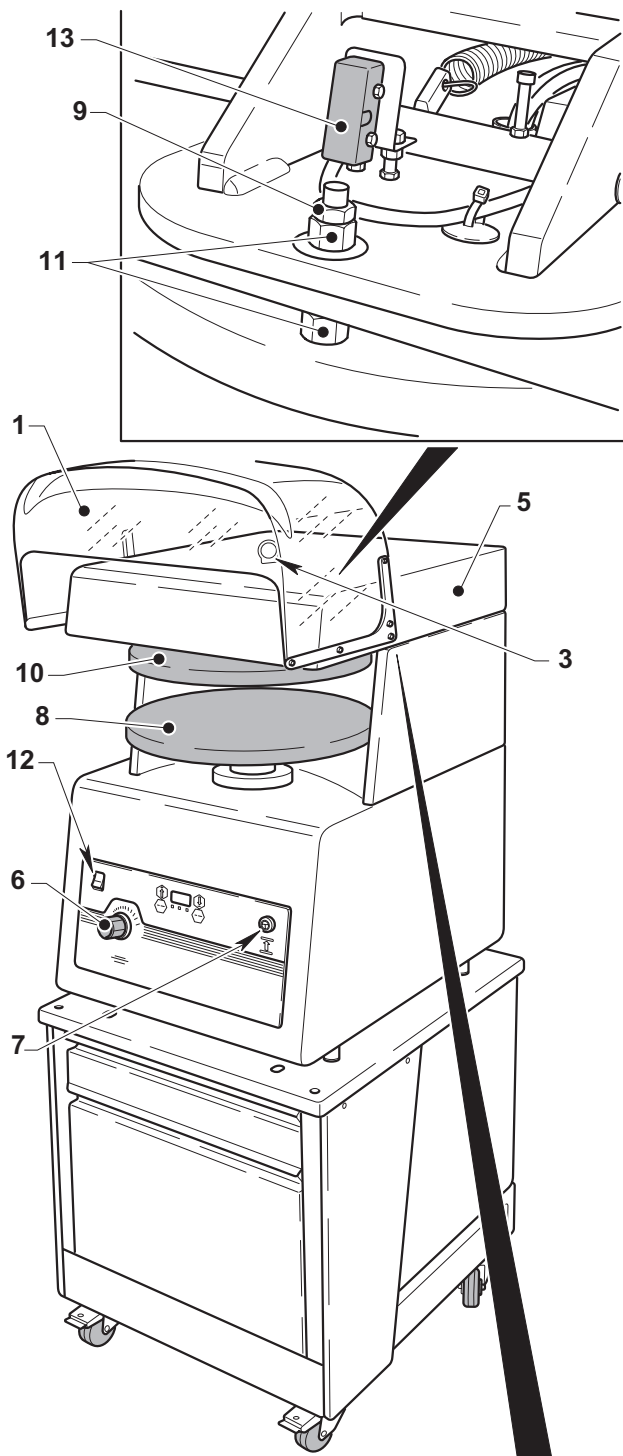
Cette opération doit être effectuée par un technicien spécialisé.

Ce contrôle doit être fait quand on remarque que le pétrissage n'est pas équilibré uniformément et en tout cas tous les ans.

- Enlever la capote (1) en dévissant les vis (2).
- Dévisser la cheville (3) et les vis (4) pour enlever le carter supérieur (5).
- A l'aide de la poignée (6), régler l'épaisseur entre les plats—à une distance inférieure à 1 mm.
- Donner tension à la machine, fermer le contact du microinterrupteur (13) de la capote et presser le bouton (7) pour soulever le plat inférieur (8). Après le soulèvement, éteindre la machine en positionnant le bouton (12) sur "0" et contrôler avec un épaisseurmètre convenable que la distance entre les plats soit constante dans toutes les zones.
- Pour le réglage des plats desserrer les contre-écrous (9) dans les zones différentes du plat supérieur (10) et régler la distance entre les plats par les écrous (11).

Répéter l'opération de contrôle à l'aide de l'épaisseurmètre jusqu'à atteindre le réglage souhaité, puis bloquer les contre-écrous (9) et monter à nouveau les composants suivant le sens inverse.

FIG. 2



6.1.c.b - Désassemblage des plats (Fig. 3)



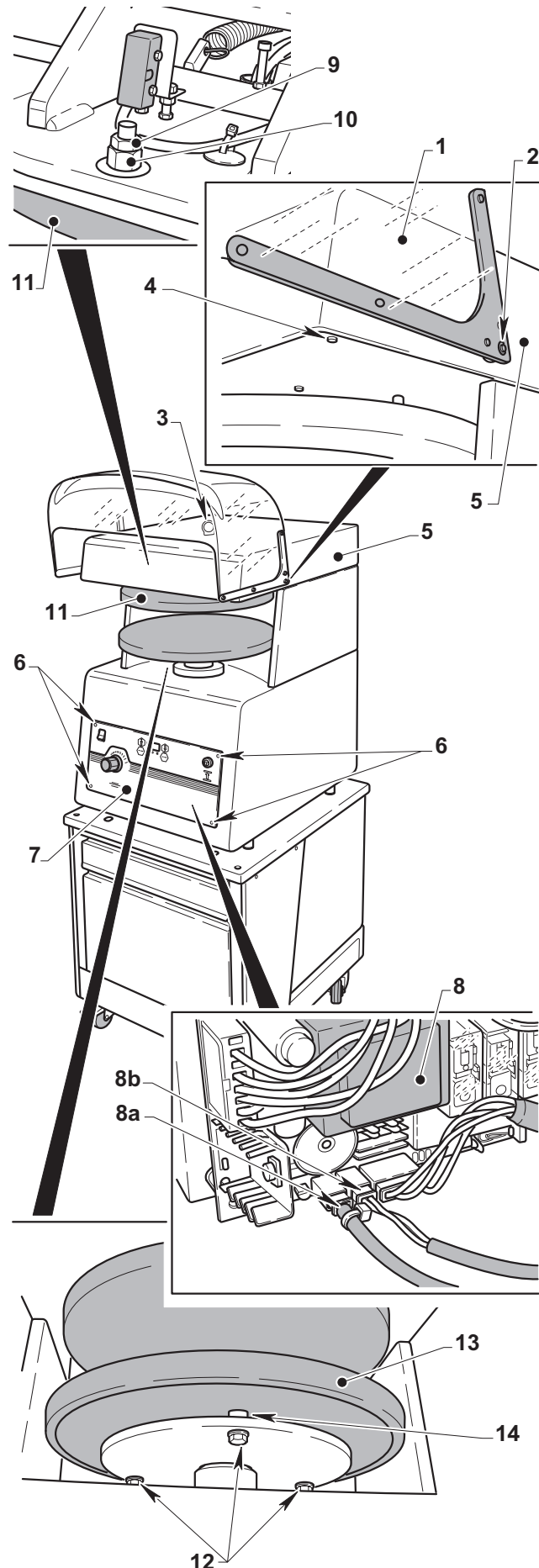
Cette opération doit être effectuée par un technicien spécialisé.

Désassemblage du plat supérieur

- Enlever le capot (1) en dévissant les vis relatives (2).
- Dévisser la cheville (3) et les vis (4) pour enlever le carter supérieur (5).
- Dévisser les vis (6) et déplacer la plaquette (7) du corps de la machine.
- Enlever le panneau (central) en dévissant les vis relatives et le panneau postérieur.
- Déconnecter les câbles de connexion de la résistance et de la sonde (8a - CN5 supérieure) à la fiche (8).
- Dévisser le contre-écrou (9) et l'écrou (10) et enlever le plat (11).
- Remonter les composants suivant le sens inverse.

Désassemblage du plat inférieur

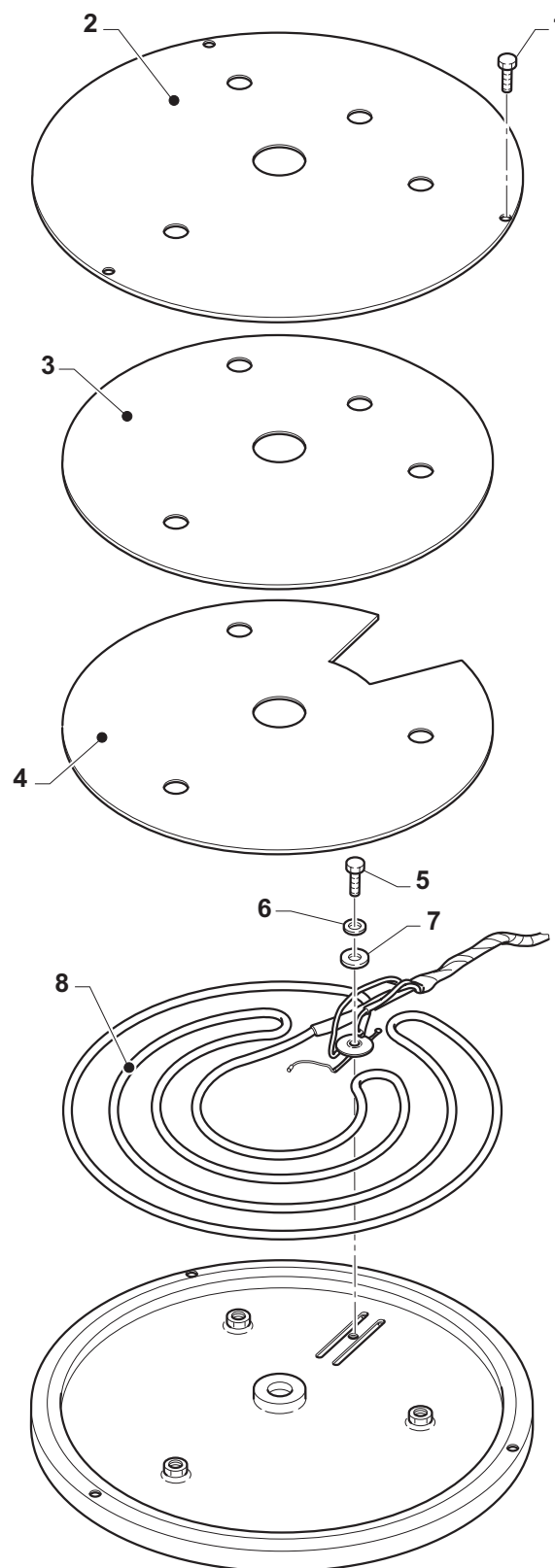
- Dévisser les vis (12).
- Dévisser les vis (6) et enlever la plaquette (7) du corps de la machine.
- Enlever le panneau (central) en dévissant les vis relatives et le panneau postérieur.
- Déconnecter les câbles de connexion de la résistance et de la sonde (8b - CN4 inférieure) à la fiche (8).
- Enlever le plat (13) en faisant attention aux entretoises (14).
- Remonter les composants suivant le sens inverse.

FIG. 3


6.1.c.c - Remplacement résistance plat (Fig. 4)

- Dévisser les vis (1) et enlever le couvercle (2).
- Enlever le disque isolant (3).
- Enlever la plaque en fer (4).
- Dévisser la vis (5) avec les rondelles (6) et (7) relatives.
- Enlever la résistance (8) et la remplacer.
- Remonter les composants suivant le sens inverse.

FIG. 4



Chapitre 7

7.1 - DEMONTAGE DE LA MACHINE

S'il est nécessaire de démonter la machine pour procéder successivement à une nouvelle installation, il faut procéder dans le sens inverse à ce qui est indiqué au chapitre «Installation».



Avant de procéder au démontage de l'installation déconnecter l'alimentation électrique.

Cette opération doit être effectuée par un technicien spécialisé, qualifié et préposé à de telles interventions.



S'il est nécessaire de démonter la machine, ou quel qu'un de ses composants, de façon différente par rapport à ce qu'il est écrit, consulter la société constructeur, ou bien son Agent, en s'adressant aux coordonnées indiquées dans la troisième page de cette publication.



En ce qui concerne la mise à la décharge des substances nocives (lubrifiants, solvants, vernis, etc.) veuillez consulter le paragraphe suivant.

7.3 - ELIMINATION DES SUBSTANCES NOCIVES

Pour procéder à l'élimination de ces substances se conformer aux prescriptions des normes en vigueur dans chaque pays.



Toute irrégularité commise par le Client avant, pendant ou après l'élimination ou le démantèlement des composants de la machine, dans l'interprétation et l'application des Normes en Vigueur en matière reste à sa complète responsabilité.

7.2 - DEMANTELEMENT DE LA MACHINE



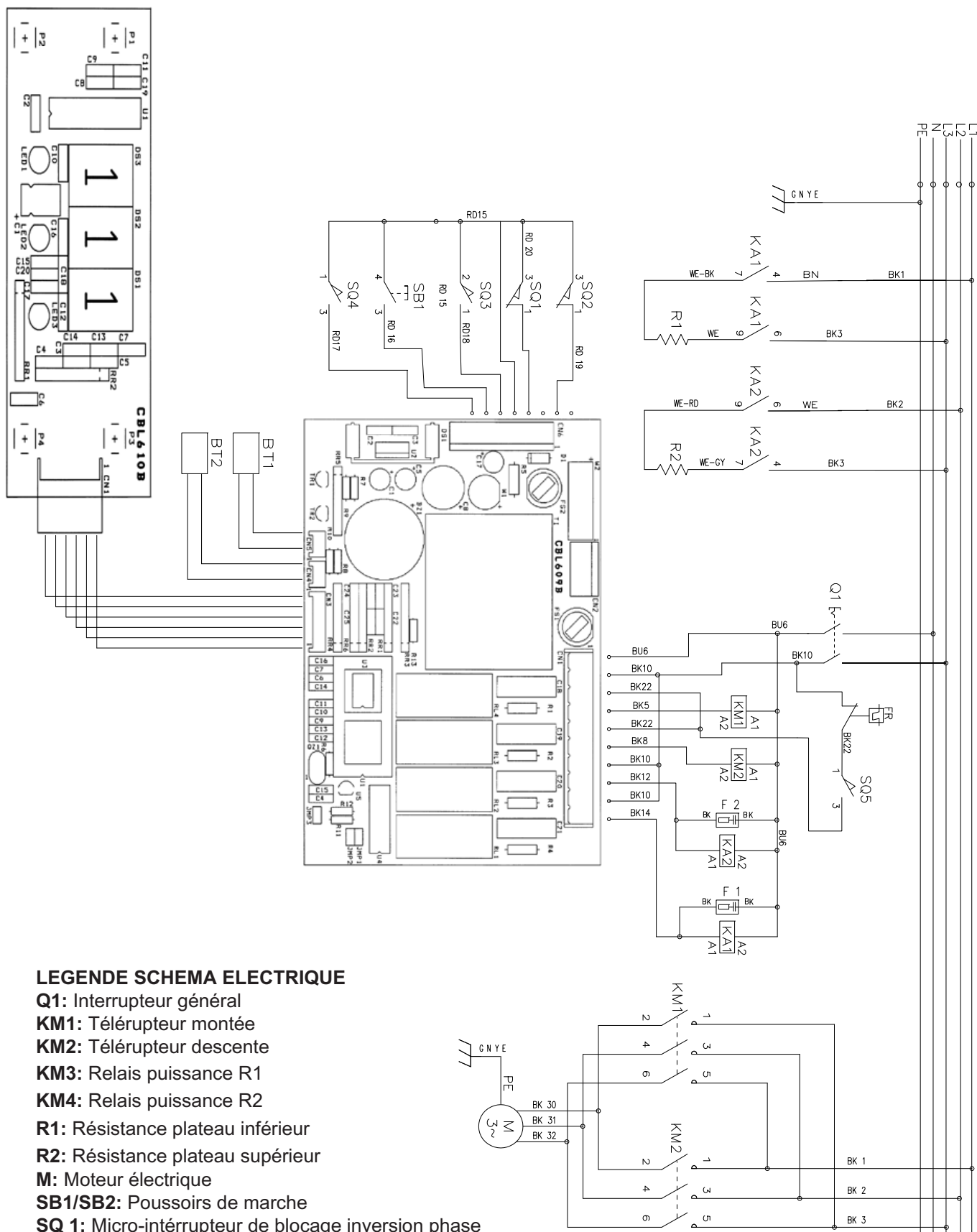
Pour la sauvegarde de l'environnement, procéder selon la normative locale en vigueur. Lorsque l'appareil n'est plus utilisé ni réparable, procéder au tri différencié des composants.

L'appareillage électrique ne peut pas être jeté comme un déchet urbain. En effet, il faut respecter le ramassage séparé introduit par la discipline visant à l'élimination des ordures dérivant d'appareillages électriques.

Les appareillages électriques sont caractérisés par un symbole portant une benne à ordures sur roues barrée. Le symbole indique que l'appareillage a été mis sur le marché après le 13 août 2005 et qu'il doit faire l'objet de ramassage séparé.

L'écoulement inadéquat ou abusif des appareillages ou encore une utilisation impropre de ces derniers, si l'on considère les substances et matériaux contenus dans ces appareillages, peut provoquer des dommages aux personnes ou à l'environnement. L'écoulement des déchets électriques qui ne respectent pas les normes en vigueur comporte l'application de sanctions administratives et pénales.

SCHEMA ELETRIQUE



LEGENDE SCHEMA ELECTRIQUE

- Q1:** Interrupteur général
- KM1:** Télérupteur montée
- KM2:** Télérupteur descente
- KM3:** Relais puissance R1
- KM4:** Relais puissance R2
- R1:** Résistance plateau inférieur
- R2:** Résistance plateau supérieur
- M:** Moteur électrique
- SB1/SB2:** Pousoirs de marche
- SQ 1:** Micro-interrupteur de blocage inversion phase
- SQ 2:** Micro supérieur
- SQ 3:** Micro inférieur
- SQ 4/5:** Micro-interrupteur du dispositif de protection pour les mains

DEUTSCH

ABSCHNITT 1**Abschnitt für Fachtechniker und Benutzer**

- 1.1 ALLGEMEINE ANMERKUNGEN Pag. D-2
- 1.2 BEZUGSNORMEN Pag. D-3
- 1.3 BESCHREIBUNG DER SYMBOLE Pag. D-3
- 1.4 ZUSAMMENSETZUNG DER MASCHINE Pag. D-3
- 1.5 VORBEREITUNGEN ZU LASTEN DES
EINKÄUFERS Pag. D-4
- 1.6 NOTVERFAHREN IM BRANDFALL Pag. D-4
- 1.7 EXPLOSIONSGEFAHR Pag. D-4
- 1.8 SCHALLDRUCK Pag. D-4

ABSCHNITT 2**Abschnitt für Fachtechniker**

- AUSSENMASSE Pag. D-5
- 2.1 TECHNISCHE MERKMALE Pag. D-6
- 2.2 TRANSPORT Pag. D-7
 - 2.2.a Sendung Pag. D-7
 - 2.2.b Verpackungsheben Pag. D-7
 - 2.2.c Einlagerung Pag. D-7
- 2.3 EINGANGSPRÜFUNG Pag. D-8
- 2.4 AUSPACKEN Pag. D-8
- 2.5 IDENTIFIKATION DER KOMPONENTEN Pag. D-9
- 2.6 IDENTIFIKATION DER MASCHINE Pag. D-9

ABSCHNITT 3**Abschnitt für Fachtechniker**

- 3.1 MASCHINENHEBEN Pag. D-10
- 3.2 MASCHINENPOSITIONIEREN Pag. D-10
 - 3.2.a Positionieren der Bank-Maschine Pag. D-10
 - 3.2.b Positionieren an verfahrbarer Stütze Pag. D-11
- 3.3 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS Pag. D-11
 - 3.3.a Prüfung des elektrischen Anschlusses .. Pag. D-12
 - 3.3.b Allpoliger Anschluss Pag. D-12
- 3.4 ERSTES STARTEN Pag. D-12

ABSCHNITT 4**Abschnitt für Fachtechniker und Benutzer**

- 4.1 BENUTZUNG UND
GEBRAUCHSGEGENANZEIGEN Pag. D-13
- 4.2 SICHERHEITSSCHILDER Pag. D-13
- 4.3 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN Pag. D-14
- 4.4 BENUTZERFLÄCHEN Pag. D-14
- 4.5 FLÄCHEN MIT RESTLICHEN
GEFAHRLAGEN Pag. D-14

ABSCHNITT 5**Abschnitt für Fachtechniker und Benutzer**

- 5.1 SCHALTТАFEL UND SIGNALLAMPEN Pag. D-15
- 5.2 MASCHINENVORBEREITUNG Pag. D-16
- 5.3 MASCHINENBETRIEB Pag. D-16
 - 5.3.a Temperatureinstellung Pag. D-17
 - 5.3.b Druckzeit Pag. D-18
 - 5.3.c Alarmumstände Während des
Maschinenbetriebs Pag. D-18
 - 5.3.d Maschinenstoppen im notfall Pag. D-18
 - 5.3.e Maschinenstoppen Pag. D-18
- 5.4 STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFE Pag. D-19

ABSCHNITT 6**Abschnitt für Fachtechniker und Benutzer**

- 6.1 ORDENTLICHE UND EINGEPLANTE
INSTANDHALTUNG Pag. D-20
 - 6.1.a Allgemeine daten Pag. D-20
 - 6.1.b Ordentliche instandhaltung Pag. D-20
 - 6.1.b - a Maschinenreinigung Pag. D-20
 - 6.1.c Eingepante instandhaltungsverfahren Pag. D-21
 - 6.1.c - a Nachprüfung der Parallelität
zwischen den Tellern Pag. D-21
 - 6.1.c - b Tellerabbau Pag. D-22
 - 6.1.c - c Ersatz des Tellerwiderstands Pag. D-23

ABSCHNITT 7**Abschnitt für Fachtechniker**

- 7.1 DEMONTAGE DER MASCHINE Pag. D-24
- 7.2 MASCHINENABBRUCH Pag. D-24
- 7.3 SCHADSTOFFENTSORGUNG Pag. D-24

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN Pag. D-25

Abschnitt 1

1.1 - ALLGEMEINE ANMERKUNGEN

- Vor dem Maschinenstarten soll der Benutzer dieses Handbuch sorgfältig lesen, um die technischen Spezifikationen beachten sowie die Steuerverfahren der Maschine durchführen zu können.
- **Im Bezug auf den Maschinengebrauch ist eine gewisse Benutzerausbildungszeit vorher zu berücksichtigen.**
- Sich vor der Maschinenaufstellung versichern, daß die betroffene Fläche mit den Aussenmassen sowie dem Gewicht derselben vereinbar ist.
- Bei Aufstellung oder Entfernung von Maschinenteilen sind ausschliesslich für das jeweilige Gewicht sowie die jeweiligen geometrischen Merkmale des zu hebenden/bewegenden Teils geeignete Hebe-, Handlingmittel zu benutzen.
- Nur befugtes Fachpersonal darf die Maschine starten, einstellen und reparieren. Ausserdem soll es zur Durchführung der erforderlichen Verfahren auf dieses Handbuch Bezug nehmen.
- Die sich in der Maschine befindenden mechanischen und elektrischen Bestandteile sind durch mittels Schrauben totalgeschlossene Schutztafeln geschützt.
- **Sich vor der Reinigung und/oder der Instandhaltung der Maschine versichern, daß der Hauptschalter auf "OFF" (O) ist, um die Maschine während der Verfahrensdurchführung auszuschalten.**
- Die Stromzuführungsanlage des Einkäufers muss mit einem automatischen Auslösungssystem über dem Maschinenhauptschalter sowie mit einer angemessenen Erdungsanlage, die allen Unfallverhütungsmassnahmenanforderungen entspricht, versehen werden.
- Sollte der Benutzer am Hauptschalter oder neben demselben verfahren, ist die Spannung der Leitung, an der der Hauptschalter angeschlossen ist, auszuschalten.
- Bei Nachprüfungen und Instandhaltungsverfahren, bei denen die Schutz- sowie Sicherheitsvorrichtungen zu entfernen sind, sind die Benutzer jeweils als verantwortlich zu betrachten. **Deshalb darf nur befugtes, technisches Fachpersonal diese Verfahren durchführen.**
- Sich versichern, daß alle Unfallverhütungs- u. Sicherheitsvorrichtungen (Schranken, Schutzvorrichtungen, Schutzkästen, Mikroschalter u.s.w.) einwandfrei funktionieren. Ist das nicht der Fall, sind dieselben zu reparieren.
- **Die Sicherheitsvorrichtungen sind nicht zu entfernen.**
- Zur Vermeidung persönlicher Gefahrlagen sind geeignete, den betroffenen Sicherheitsverordnungen entsprechende Mittel zu benutzen.
- Aus keinem Grund ist die elektrische, pneumatische oder irgendwelche andere Anlage aufzubrechen.
- Wenn die Maschine in Betrieb ist, ist sie nie unbeaufsichtigt zu lassen.
- Laut den geltenden Normen ist ausschliesslich eine Unfallverhütungsarbeitskleidung zu tragen.
- Bei Verfahren oder Reparaturen an Flächen, die direkt vom Boden nicht erreichbar sind, sind sichere, den geltenden Sicherheitsverordnungen entsprechende Leitern oder Hebesysteme zu benutzen.
- Sich bei Reparaturen neben oder unter der Maschine versichern, daß:
 - keine Inbetriebnahme von Elementen erfolgen kann und/oder sich keine unstabilen Teile an oder neben der Maschine befinden:
- Zur Durchführung von Verfahren an der Maschine sind die Hände nicht zu benutzen.
- Bewegliche Teile sind weder mit den Händen noch mit anderen Gegenständen zu stoppen.
- Neben der Maschine sind keine Streichhölzer, Feuerzeuge oder freie Flammen zu benutzen.
- **DIE ANMERKUNGEN AN DEN SCHILDERN AN DER MASCHINE SIND VOR VERFAHREN AN ODER NEBEN DERSELBEN SORGFÄLTIG ZU BEACHTEN.**
- Alle Schilder sollen deutlich lesbar sein, im Notfall ist ihre Stellung zu ändern, damit sie der Benutzer problemlos sehen kann.
- Ausserdem sind alle eventuell verschlissenen oder nicht mehr deutlich lesbaren Schilder zu ersetzen, die neuen Schilder sind bei der Ersatzteilabteilung zu verlangen.
- **Es ist verboten bei Maschinenbetrieb Reparaturen durchzuführen.**
- Bei Maschinenstörungen oder beschädigten Maschinenbestandteilen ist der Instandhaltungsverantwortliche zu kontaktieren, ohne willkürliche Reparaturen durchzuführen.
- **Die Maschine ist nur zum vorgesehenen, belegten Zweck zu gebrauchen.**
Die Maschine ist im Bezug auf technische/verfahrens-, Zeit-, Ortmerkmale gemäss der 89/392 EG-Richtlinie sowie unter Beachtung der in dem Maschinenbenutzungsland geltenden Arbeitsgesundheits- und -sicherheitsnormen zu gebrauchen, sollten dieselben nicht vorhanden sein, ist die 89/391 EG-Richtlinie zu beachten.
- **Bei eventuellen Unfällen oder Schäden an Personen oder Gegenständen aus der Nichtbeachtung sowohl der Sicherheitsnormen als auch der Anweisungen in diesem Handbuch lehnt die Firma irgendwelche Haftung ab.**

- **DIESE SICHERHEITSNORMEN ERGÄNZEN DIE JEWEILS ÖRTLICHEN GELTENDEN SICHERHEITSNORMEN.**
- Rasch vorbereitete oder Notreparaturen sind **NIE** durchzuführen, da dieselben den Maschinenbetrieb sowie die Sicherheitsumstände des Benutzers beeinträchtigen könnten.
- **IM ZWEIFELSFALLE IST FACHPERSONAL ZU KONTAKTIEREN.**
- **BEI AUFBRECHEN DER MASCHINE IM ELEKTRISCHEN, ELEKTRONISCHEN ODER MECHANISCHEN BEREICH SOWIE BEI NACHLÄSSIGEM MASCHINENGEBRAUCH LEHNT DER HERSTELLER IRGENDWELCHE HAFTUNG AB, DA GGF. IST NUR DER BENUTZER ALS VERANTWORTLICH ZU BETRACHTEN.**



ACHTUNG

Dieses Symbol wird auch bei den Sicherheitsnachrichten des Handbuchs benutzt, wo Gefahrenlagen, bei denen kleine Verletzungen oder Schäden entstehen können, benutzt.

Die Nachricht kann auch nur bei Gefahrenlagen, die Maschinenbeschädigungen verursachen können, benutzt werden.



1.2 - BEZUGSNORMEN

- Die Maschine und ihre Sicherheitsvorrichtungen sind nach den Normen, die in der Konformitätserklärung enthalten sind, gebaut worden.

1.3 - BESCHREIBUNG DER SYMBOLE

Viele Unfälle entstehen aus einer ungenügenden Kenntnis sowie aus der Nichtbeachtung der Sicherheitsregeln während des Maschinenbetriebs und der Instandhaltungsverfahren.

Zur Vermeidung von Unfällen sind alle Vorsichtsmassnahmen und Anmerkungen in diesem Handbuch sowie an den Schildern an der Maschine zu lesen, zu verstehen und zu beachten. Zur Identifikation der sich in diesem Handbuch befindenden Sicherheitsnachrichten werden folgende Symbole benutzt:



GEFAHRLAGE

Dieses Symbol wird bei den Sicherheitsnachrichten des Handbuchs benutzt, wenn potentielle so wie Schwerverletzungs- oder Todgefahrenlagen vorhanden sind.



GEFAHRLAGE



Aus Deutlichkeitsgründen wird die Maschine in einigen Abbildungen dieses Handbuchs ohne Schutzvorrichtungen gezeigt. DIE MASCHINE IST NIE OHNE EINGEBAUTE SCHUTZVORRICHTUNGEN ZU GEBRAUCHEN.

1.4 - ZUSAMMENSETZUNG DER MASCHINE

Diese Formmaschinen sind das Ergebnis einer langjährigen Erfahrung.

- Die Maschine besteht aus einer Tragstruktur aus Metall, die zum Aufheben des unteren Tellers ein Untersetzungsgetriebe, dann einen festen Teller an der oberen Maschinenseite, eine absenkable Kunststoffhaube sowie elektrische und elektronische Bestandteile zur Funktionssteuerung, aufnimmt.
- Je nach den Modellen ist es möglich den oberen Teller entweder aufgeweitet oder flach zu bekommen.
- Je nach den Modellen ist es möglich die Teller 30 bis 50 cm Durchmesser zu bekommen.
- Die Maschine kann mit einer verfahrbaren Extra-Grundfläche versehen werden.

1.5 - VORBEREITUNGEN ZU LASTEN DES EINKÄUFERS

a) Vorbereitung des Anlagenaufstellungsorts.

- Der Einkäufer soll laut Hinweisen in dem Abschnitt "Maschinenaufstellung" eine Stützfläche vorbereiten.

b) Elektrische Anschlussvorbereitung.

- Die Stromzuführungsanlage soll den geltenden Normen des Bestimmungslands entsprechen sowie mit einer angemessenen Erdungsanlage versehen werden.
- An der Zuführungsleitung an der oberen Seite der Maschine ist eine allpolige Trennungsvorrichtung anzubringen.
- **Die elektrischen Speisekabel sind aufgrund des höchsten, von der Maschine benötigten Stromwerts zu dimensionieren, sodaß ein eventueller Stromabfall bei Vollast 2% unterschreitet.**

c) Mittelleiter

- Die Anlage ist mit Mittelleiter versehen, daher ist eine dazu bestimmte, nach den geltenden Richtlinien identifizierte Klemme vorbereitet worden.

1.6 - NOTVERFAHREN IM BRANDFALL

- Im Brandfall ist der Hauptschalter und dadurch die Maschinenspannung auszuschalten.
- Zur Brandlöschung sind dafür geeignete Löscher zu benutzen.


GEFAHRLAGE


Es ist verboten unter Spannungsumständen mit Wasser den Brand zu löschen.

1.7 - EXPLOSIONSGEFAHR

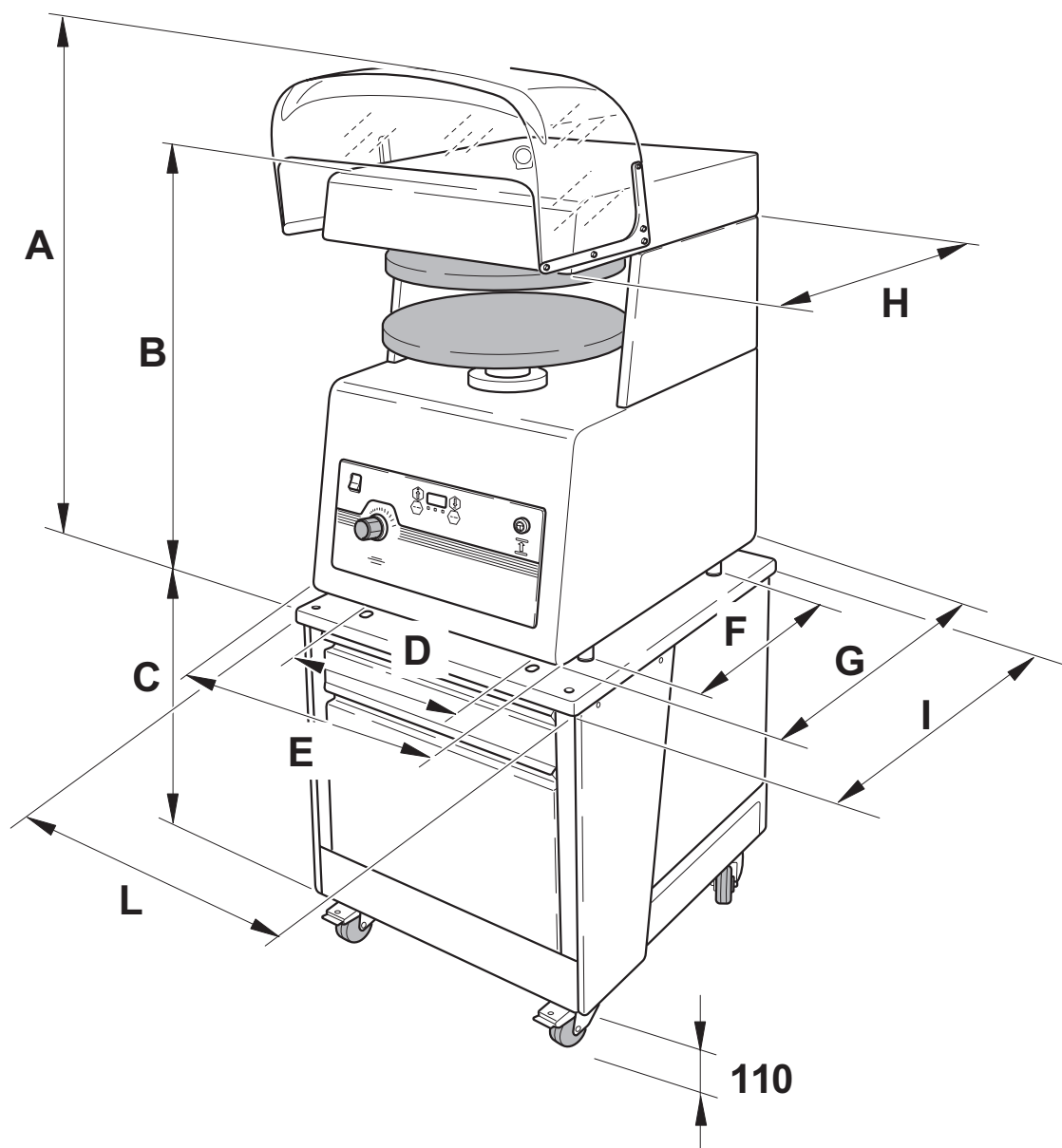
- Die Maschine ist für Benutzung in explosionsgefährlichen Räumen nicht geeignet.

1.8 - SCHALLDRUCK

Die PRESSFORM-Maschinen sind so gebaut, daß der fortdauernde äquivalente gewogene Schallpegel A(dB) während des Maschinenleerlaufs 70dB bleiben kann.

Abschnitt 2

AUSSENMASSE



Mod. PRESS FORM	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L
350	975	825	615	405	495	360	600	530	720	630
500	1000	860	615	465	550	445	700	620	720	630

Masse in mm

2.1 - TECHNISCHE MERKMALE

2mm Gesenkter Teller

Kode / Mod.	Außenmasse (cm LxPxH) Verpackung (m ³)	Größter Durchmesser (ø cm)	Kw/max Volts	Max. temp °C	Netto Gewicht Brutto Gewicht
05600.. PF/350	52x58x78 -	30	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05604.. PF/350	52x58x78 -	35	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05630.. PF/500	55x70x81 -	40	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05634.. PF/500	55x70x81 -	45	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05638.. PF/500	55x70x81 -	50	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -

Flacher Teller

Kode / Mod.	Außenmasse (cm LxPxH) Verpackung (m ³)	Größter Durchmesser (ø cm)	Kw/max Volts	Max. temp °C	Netto Gewicht Brutto Gewicht
05602.. PF/350	52x58x78 -	30	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05607.. PF/350	52x58x78 -	35	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05632.. PF/500	55x70x81 -	40	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05636.. PF/500	55x70x81 -	45	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05640.. PF/500	55x70x81 -	50	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -

2.2 - TRANSPORT

2.2.a - SENDUNG (Abb. 1)

Die sich in einem mit Umreifung versehenen Karton befindende Maschine wird an einer Holzpalette positioniert.

Die Maschinensendung kann wie folgt erfolgen:

- a) LKW
- b) Luftweg
- c) See
- d) Bahn

Die Wahl unter den verschiedenen Sendungsmöglichkeiten ist beim Vertragsabschluss zwischen Lieferanten und Einkäufer zu vereinbaren.



WICHTIG

Die die Maschine enthaltende Verpackung ist vor Witterungen zu schützen, es ist verboten an der Verpackung andere Kisten oder Materialien zu positionieren.

2.2.b - VERPACKUNGSHEBEN (Abb. 2)

Die Handhabung der Schachtel soll ganz sorgfältig erfolgen. Zur Durchführung der Hebe- sowie Positionierverfahren der Schachtel sind für das Gewicht derselben geeignete Hebemittel auszuwählen.

Die Schachtel ist mit Kran oder Flaschenzug mit geeigneten Riemen oder mit einem Gabelstapler wobei die Gabeln in die dazu bestimmten Zinken einzusetzen sind, aufzuheben.



GEFAHRLAGE

Nur befugtes Fachpersonal darf Hebe- und Handlingverfahren durchführen.

Der Hersteller weist jegliche Haftung für Personen- oder Sachschäden von sich, die auf die mangelnde Beachtung der geltenden Sicherheitsnormen für Heben und Transportieren von Materialien innerhalb oder außerhalb des Werks zurückzuführen sind.

2.2.c - EINLAGERUNG



WICHTIG

Die Kiste, die die Maschine enthält, ist bei Einlagerung derselben vor Witterungen zu schützen, es ist verboten an der Kiste andere Kisten oder Materialien zu positionieren.

ABB. 1

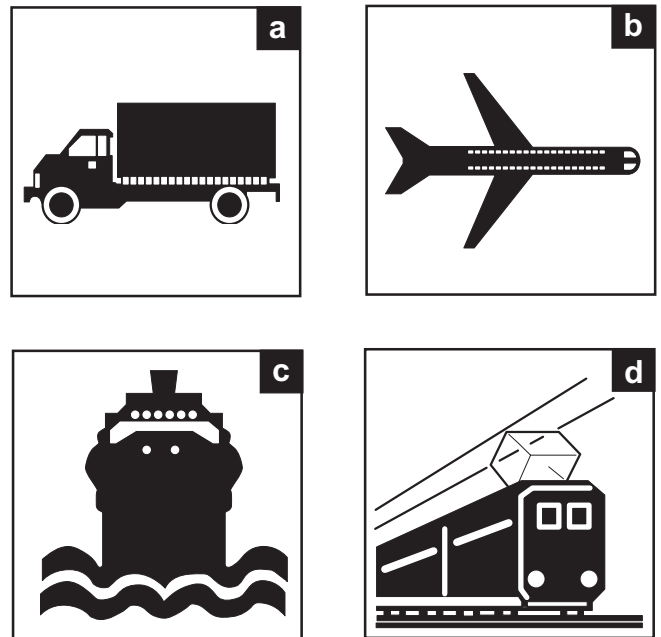
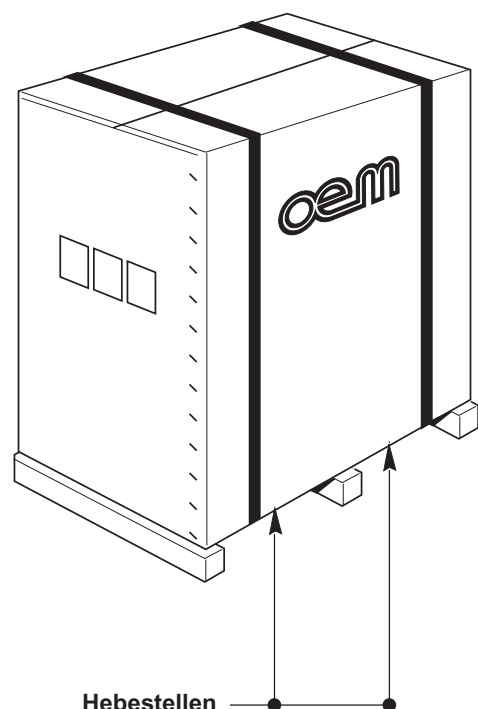


ABB. 3



2.3 - EINGANGSPRÜFUNG

Sich beim Eingang der Lieferung versichern, daß die Verpackung unversehrt und bei Sicht unbeschädigt ist. Falls das Lief ergut unbeschädigt ist, die Verpackung, wie unter Punkt 2.4 angegeben, entfernen (es sei denn, die Herstellerfirma hat andere Anweisungen erteilt).

Sich versichern, daß das Gebrauchshandbuch sowie die in dem Frachtbrief angegebenen Komponenten in der Verpackung vorhanden sind.

Sollten Schäden oder Mängel festgestellt werden:

- a- Ist die Speditionsfirma und Ihr Vertreter, sowohl telefonisch als auch schriftlich, mit Empfangsanzeige, darüber zu informieren;
- b- Die Herstellerfirma, wie oben erwähnt, zur Kenntnisnahme informieren, dabei die Korrespondenz an folgende Adresse richten:

OEM - ALI S.p.A.
46012 BOZZOLO (MN) Italia
 Viale Lombardia, 33
 Tel. 0376- 910511
 Fax 0376 - 920754

zu senden ist.

2.4 - AUSPACKEN (Abb. 3)

Zur Entfernung der Maschine von der Verpackung wie folgt vorgehen:

- Die Befestigungsumreifungen (1) des Kartons schneiden.
- Die Klammern des Verpackungskartons (2) entfernen, um denselben aufzumachen.
- Die Pappenhülle (2) entfernen.
- Sich versichern, daß alles unversehrt ist.
- Sich versichern, daß der eingegangene Lieferumfang der Begleitkolliliste entspricht.



ACHTUNG

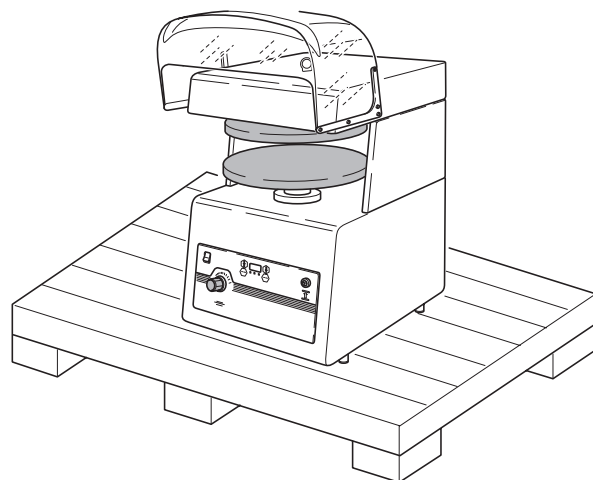
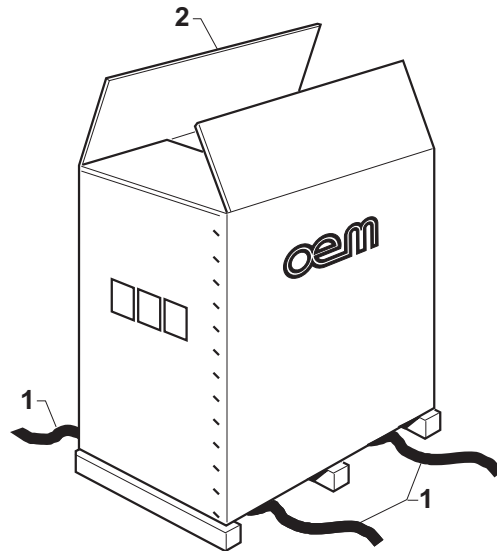
Alle Verpackungselemente sind zu sammeln und zur richtigen Verwertung zu den dazu bestimmten Sammelstellen zu senden.



WICHTIG

Die Bekanntgabe bez. eventueller Schäden oder Mängel/Nonkonformitätsartikel soll umg ehend, allerdings innerhalb v on 8 Tagen v om Eingangsdatum der Maschine erfolgen. Ansonsten wird die Ware als angenommen betrachtet.

ABB. 3



2.5 - IDENTIFIKATION DER KOMPONENTEN (Abb. 4)

1. Oberteller
2. Unterteller
3. Sicherheits- und Funktionssteuerungshaube
4. Schaltbrett
5. Stützfüsse
6. Hebeöschraube
7. Elektrisches Speisekabel
8. Datenschild
9. Verfahrbare Grundfläche (Extra)

2.6 - IDENTIFIKATION DER MASCHINE (Abb. 4)

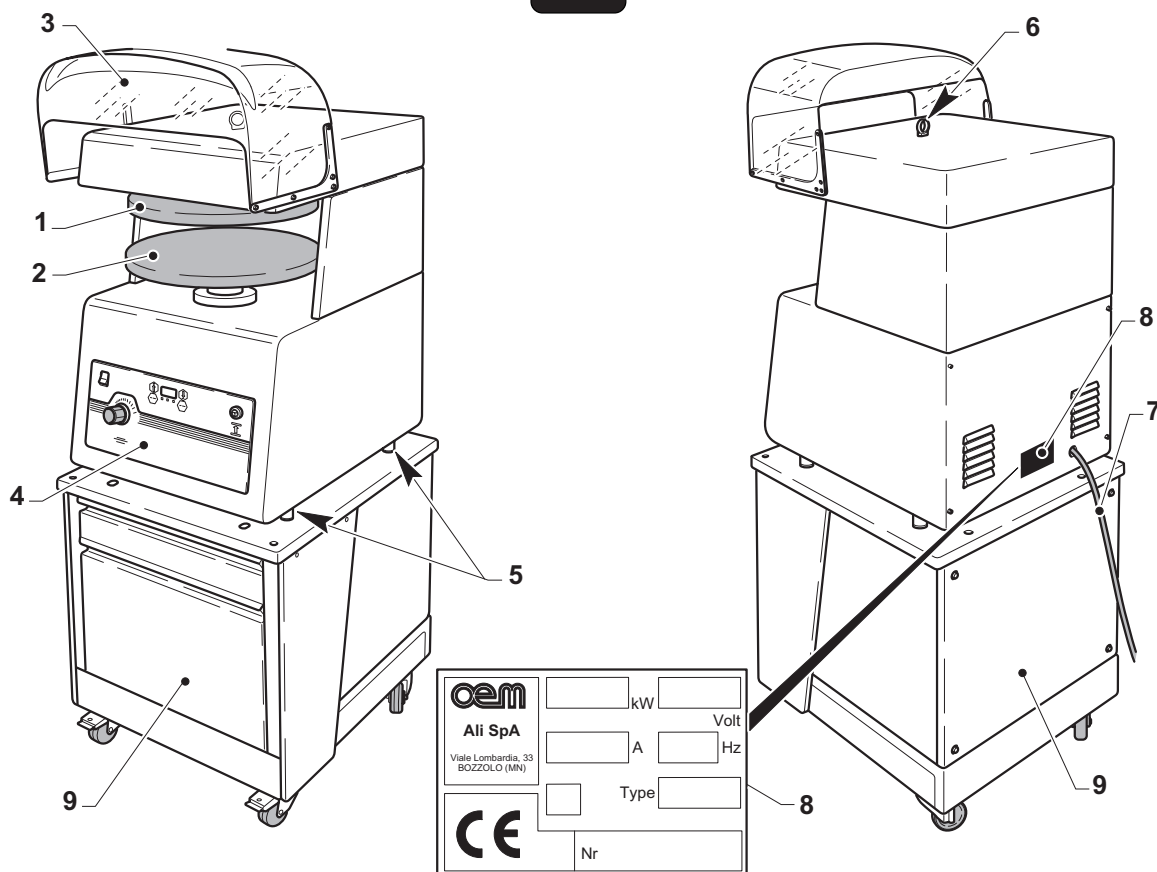
Die Kenn-Nummer der Maschine so wie die Daten zur identifikation der Maschine sind an einem Schild (8) an der Maschinengrundfläche geprägt.



WICHTIG

Bei eventuellen Anfragen nach technischer Wartung oder bei Ersatzteilbestellungen ist die Kenn-Nummer der Maschine immer anzugeben.

ABB. 4



Abschnitt 3



Nur Fachtechniker dürfen alle in diesem Abschnitt beschriebenen Verfahren durchführen.

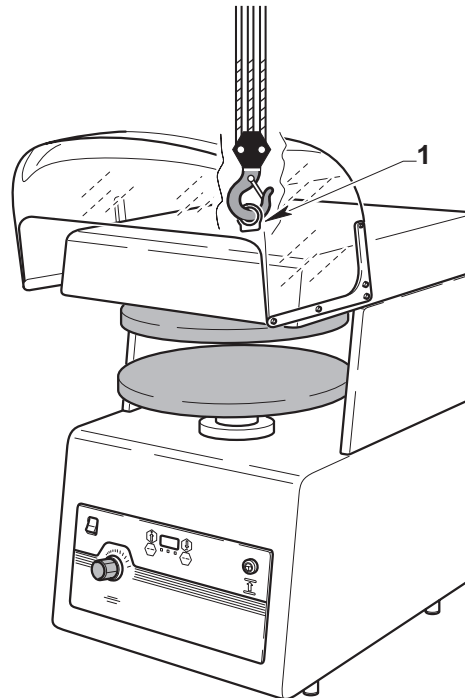
3.1 - MASCHINENHEBEN (Abb. 1)

Das Maschinenaufheben ist durch einen Kran oder einen Flaschenzug durchzuführen, hierbei ist ein Seilhalen in die Ösenschraube einzusetzen (1).



Es ist verboten neben dem Kran/Flaschenzug oder unter der erhobenen Maschine zu stehen.

ABB. 1



3.2 - MASCHINENPOSITIONIEREN (Abb. 2)

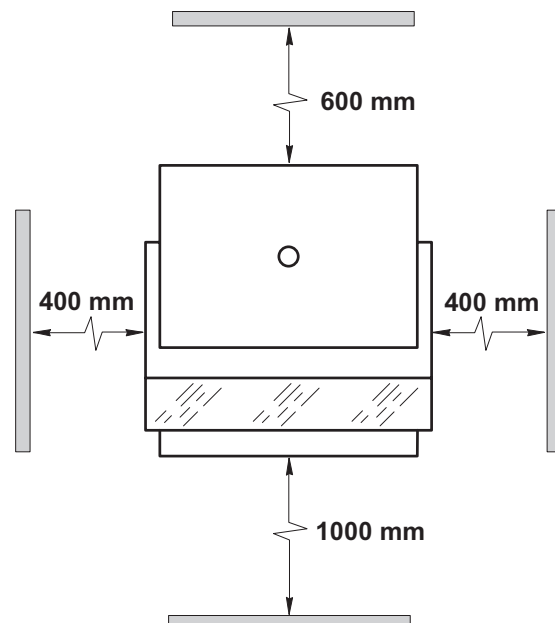
3.2.a - POSITIONIEREN DER BANK-MASCHINE



Sich versichern, daß die Auflageebene die in dem Abschnitt "TECHNISCHE DATEN" angegebenen Lasten stützen kann.

Die Hinweise in der Fig. 2 sorgfältig beachten, da dieselben die erforderlichen, vom Benutzer/Techniker zu beachtenden Sicherheitsmindestabstände angeben, um jedes Arbeits- oder Instandhaltungsverfahren genau und problemlos durchführen zu können.

ABB. 2

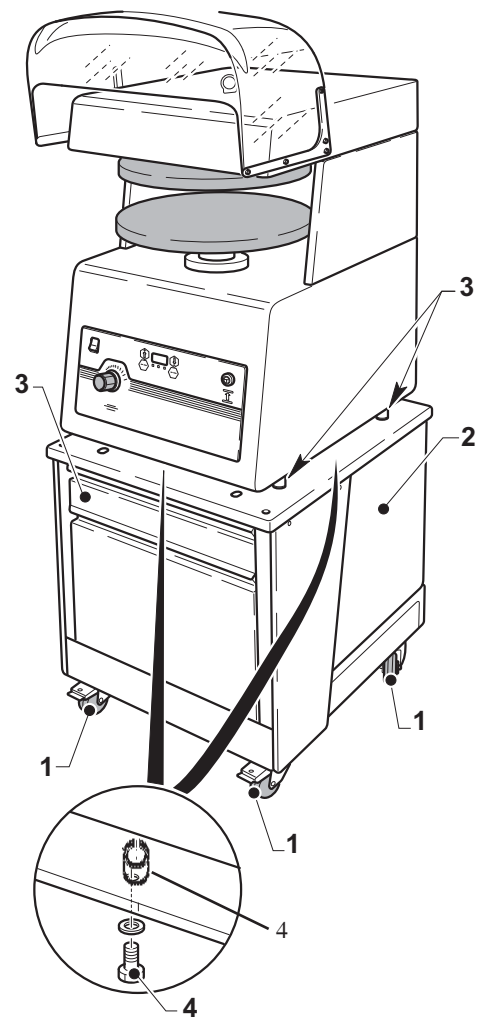


3.2.b - POSITIONIEREN AN VERFAHRBARER STÜTZE (Abb. 3)

Es ist möglich an einer dazu bestimmten, verfahrbaren Optionsstütze die Maschine zu positionieren; zu ihrem Positionieren wie folgt vorgehen:

- Die Räder (1) der verfahrbaren Stütze (2) feststellen.
- lt. Abschnitt 3.1 die Maschine heben und sie an der Stütze (2) positionieren.
- Zum einfachen Zugriff zu der unteren Seite der Stützebene ist das Schubfach (3) , Rueckenlehne (5) zu entfernen.
- Durch die mitgelieferten Schrauben (4) die Maschine an der Stütze befestigen.

ABB. 3



3.3 - ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



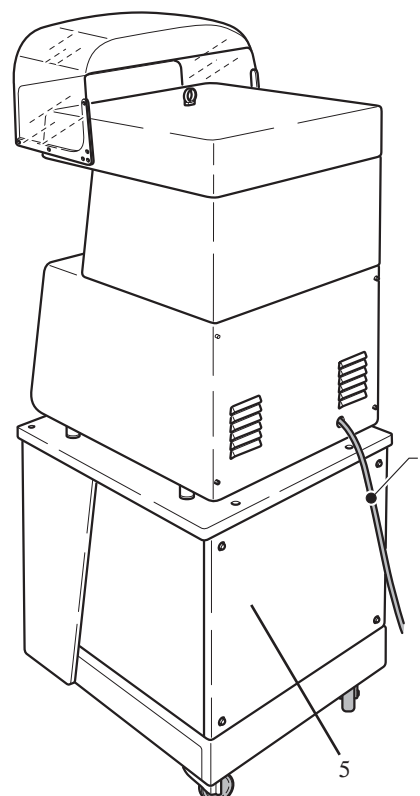
- Die Stromspeiseleitung ist mit einem entsprechenden, allpoligen **LEITUNGSTRENN-SCHALTER** (automatischen thermomagnetischen oder Differentialschalter) **zu versehen, der vor dem Hauptschalter der Steuereinheit mit Mindestöffnung der Kontaktstücke = mm 3 anzubringen ist.**
- Die Erdungsanlage soll den jeweiligen, örtlichen elektrischen Normen entsprechen.
- Die elektrischen Speisekabel sind aufgrund des höchsten, von der Maschine benötigten Stromwerts zu dimensionieren, sodaß ein eventueller Stromabfall bei Volllast 2% unterschreitet.
- Die sich auf die Stromspeiseleitung beziehenden Daten sollen den Daten an dem Identifikations-schild sowie in der Tabelle mit den technischen Merkmalen, die in dem Einleitungsteil dieses Handbuchs nachzuschlagen ist, entsprechen.



Sich vor dem elektrischen Anschluss der Maschine versichern, daß der **LEITUNGSTRENN-SCHALTER** ausgeschaltet ist (Ausschaltung der Leitung), daher:

- Ist das Speisekabel (1), das aus der Maschine herauskommt, an dem Leitungstrennschalter an der oberen Seite der Maschine anzuschliessen.

ABB. 3



3.3.a - PRÜFUNG DES ELEKTRISCHEN ANSCHLUSSES (Abb. 5)

Zum dreiphasigen 400V-Anschluss ist es notwendig sich zu versichern, daß die Motordrehung einwandfrei erfolgt, zu diesem Zweck wie folgt vorgehen:

- Den Hauptschalter an der oberen Seite der Maschine auf "ON" stellen.
- Den Linienschalter (1) "Position I" drücken, er leuchtet.
- Die Taste "ON/OFF" (2) drücken.
- Die Haube (3) absenken, abgesenkt halten und den Druckknopf (4) drücken.
- Wenn der Anschluss richtig ist, erhebt sich der untere Teller (5).
- Ist der Anschluss nicht korrekt, erfolgt die Absenkung des Tellers (5) und der Mikroschalter schaltet bzw. stoppt die Maschine, am Display (6) erscheint "AL5", danach ist die Maschine durch das Positionieren des Schalters (1) auf "0" sowie die Ausschaltung des Schalters an der oberen Seite der Maschine auszuschalten.


GEFAHRLAGE

Sich vor eventuellen Veränderungen des elektrischen Anschlusses versichern, daß der **LEITUNGSTRENNSCHALTER** ausgeschaltet ist (Leitung ist nicht unter Spannungsumständen), dann: zwei der drei Phasen am Hauptschalter sind umzukehren, dann ist der Maschinenbetrieb wieder zu prüfen.

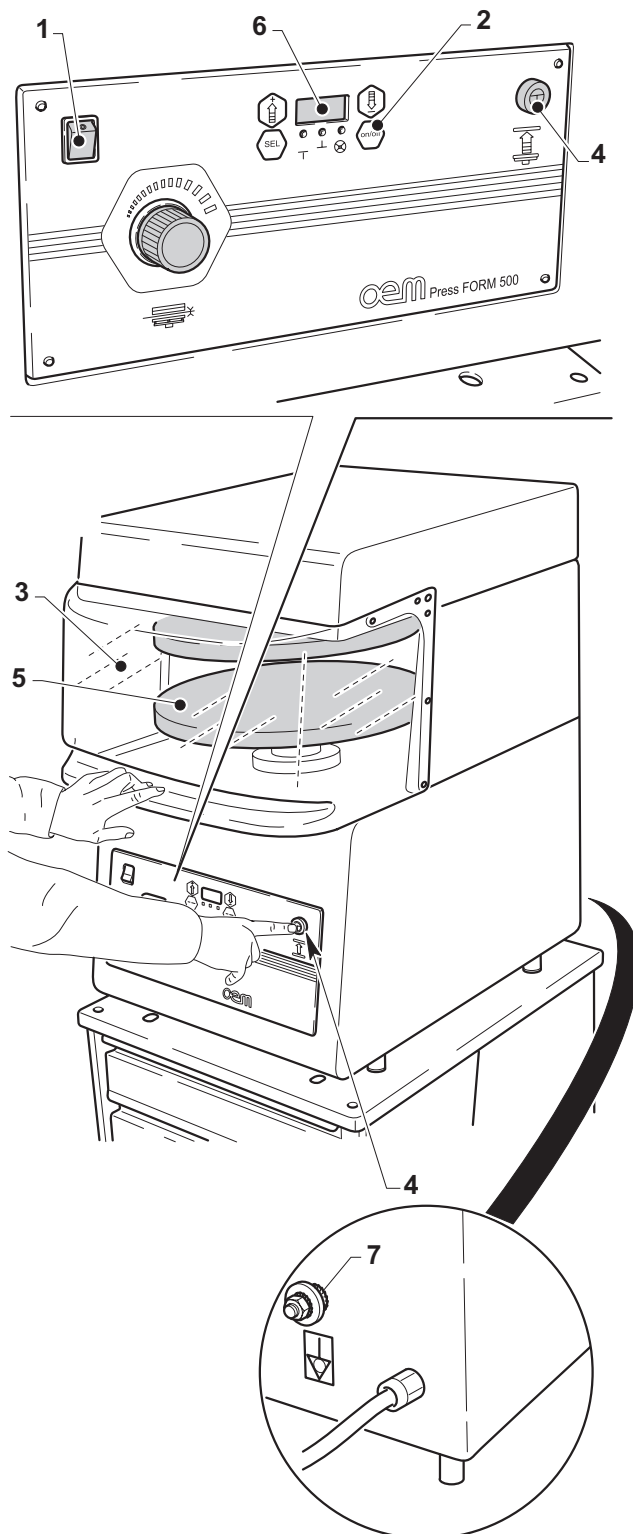
3.3.b - ALLPOLIGER ANSCHLUSS (Abb. 5)

Zum allpoligen Anschluss ist die Maschine mit einer Schraube (7) versehen.

Zum Anschluss ist die Mutter der Schraube (7) auszuschrauben, das Kabel des allpoligen Netz es ist an der Schraube anzuschliessen und die Mutter ist wieder einzuschrauben.

3.4 - ERSTES STARTEN (Abb. 5)

Laut Hinweisen in dem sich auf den Maschinenbetrieb beziehenden Abschnitt die Maschine starten und sich versichern, daß alle Aggregate korrekt funktionieren.

ABB. 5


Abschnitt 4

4.1 - BENUTZUNG UND GEBRAUCHSGEGENANZEIGEN



WICHTIG

Mit der PressForm-W armformmaschine kann man eine Pizzateigscheibe mit verschiedenen, aufgrund des gewünschten Modells so wie der je weiligen Einstellung veränderbaren Durchmesser/Stärken erhalten (man fängt von einem aufgegangenen Teigbällchen an).

Die Maschine ist nur zu diesem Zweck zu benutzen; bei anderen Benutzungen lehnt der Hersteller bei Unfällen an Personen oder Gegenstände irgendwelche Haftung ab und ggf. entfällt jedes Garantierecht.

4.2 - SICHERHEITSSCHILDER (Abb. 1)

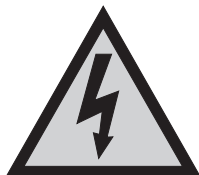
Bei allen für Benutzer oder Techniker gefährlichen Flächen sind Warnungsschilder mit erklärenden Bildsymbolen vorhanden.



GEFAHRLAGE

An der Maschine gibt es Schilder mit Sicherheitshinweisen, die bei jedem Benutzer der Maschine zu beachten sind. Bei Nichtbeachtung dieser Hinweise lehnt der Hersteller bei eventuellen, daraus entstehenden Schäden oder Unfällen an Personen oder Gegenstände irgendwelche Haftung ab.

Gefahrlage: eingeschaltete Spannung



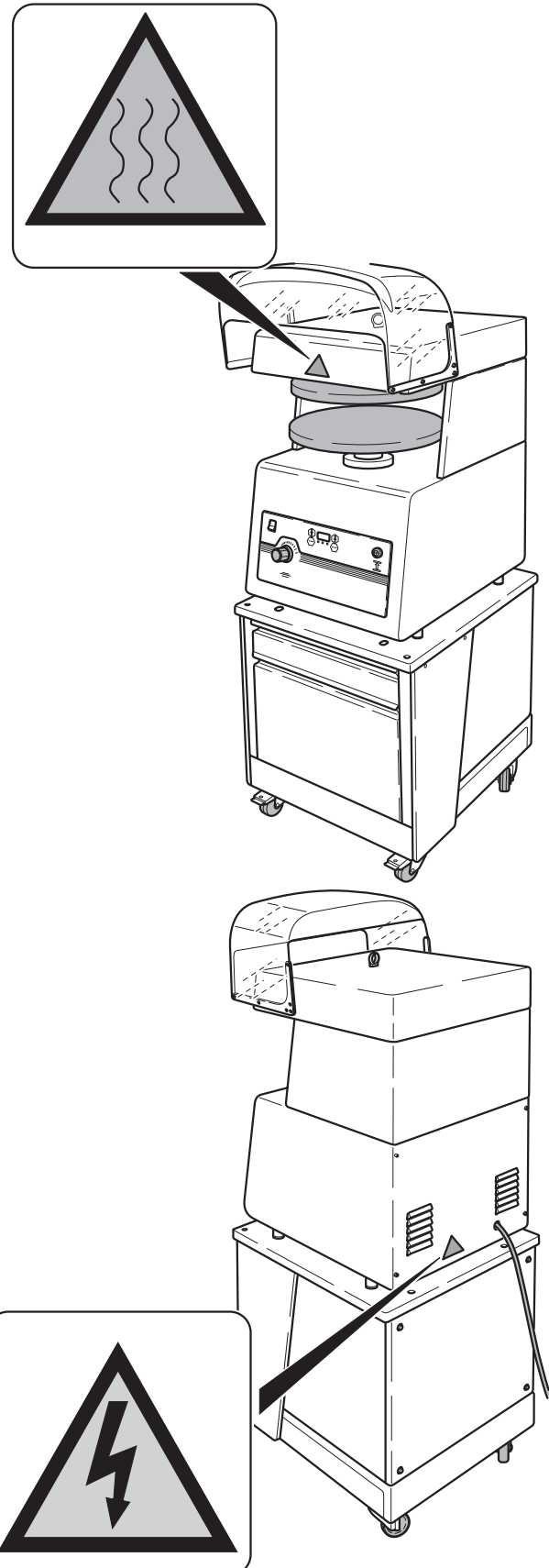
- Bei eingeschalteter Spannung sind keine Verfahren durchzuführen.

Brandwundengefahr



- Nicht berühren, Brandwundengefahr.

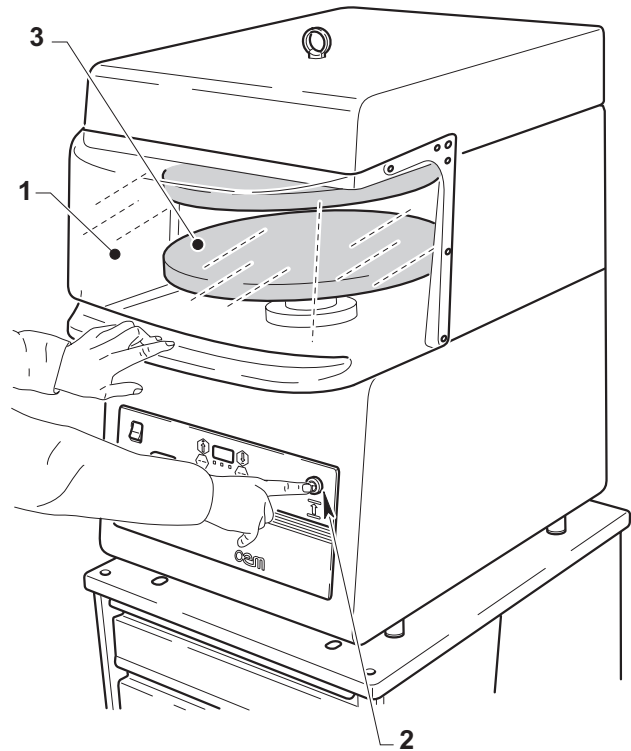
ABB. 1



4.3 - SICHERHEITSVORRICHTUNGEN (Abb. 2)

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitssystemen versehen:

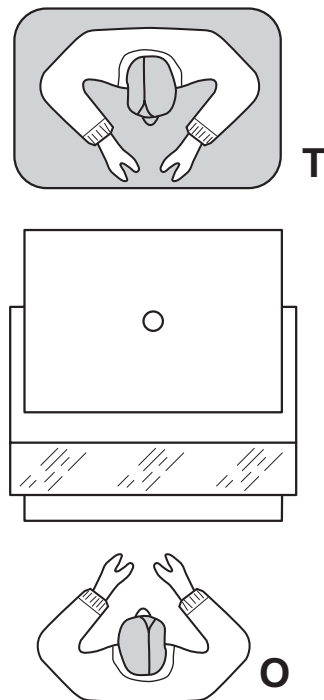
- 1) Alle gefährlichen Flächen sind durch Kästen mit Schrauben geschlossen.
- 2) Das Heben des unteren Tellers wird durch beide Hände gestartet, eine Hand senkt die Haube (1) ab und sie hält dieselbe abgesenkt, die andere drückt den Druckknopf (2), der das Aufheben des Tellers (3) startet;
wenn eine der zwei Verhältnisse fehlt, entweder der Teller (3) stoppt (bei Auslösung der Haube (1)) oder die Bewegung wird umgekehrt (bei Auslösung des Druckknopfes (2)).
- 3) Die Haube (1) hat eine Doppelfunktion, eine bezieht sich auf das Heben des Tellers (3), die andere schützt den Benutzer bei der Teigpreßstelle.
- 4) Bei den Tellern gibt es einen Höchsttemperaturfühler der beim Brechen des Temperatureinstellthermostatfühlers, zwar bei einer Übertemperatur des Widerstands, die Erwärmung des Tellers stoppt (er schaltet den Widerstands aus).

ABB. 2


4.4 - BENUTZERFLÄCHEN (Abb. 3)

Während des Maschinenbetriebs befindet sich der Benutzer vor der Maschine, sodaß er das Teigbällchen problemlos einsetzen bzw. die gepresste Teigscheibe leicht entfernen kann; mögliche Positionen: siehe Fig. 3 Positionen (O).

Zur Durchführung der Instandhaltungsv erfahren darf sich der Benutzer an die hintere Maschinenseite Position (T) stellen.

ABB. 3


4.5 - FLÄCHEN MIT RESTLICHEN GEFAHRLAGEN (Abb. 3)

Es gibt keine Stellen mit restlicher Gefahr.

Abschnitt 5

5.1 - SCHALTТАFEL UND SIGNALLAMPEN (Fig. 1)

An der Maschine sind folgende Steuerelemente vorhanden:

1. Linieschalter

Beim Positionieren des Schalters auf "I" wird die Maschine unter Spannung gesetzt und der Schalter leuchtet.

Beim Positionieren des Schalters auf "0" wird die Spannung ausgeschaltet und der Schalter erlischt.

2. Knopf zur Einstellung der Teigscheibenstärke

Erfolgt die Drehung des Knopfes (2) im Uhrzeigersinn, hat man eine dickere Teigscheibenstärke, entgegen dem Uhrzeigersinn hat man eine dünnere Teigscheibenstärke.

3. Druckknopf

Wird er bei Dateneingabe gedrückt, erfolgt eine Erhöhung der Werte; wird er während des Maschinenbetriebs gedrückt, wird die Temperatur des oberen Tellers am Display sichtbar gemacht.

4. Druckknopf

Wird er bei Dateneingabe gedrückt, erfolgt eine Verminderung der Werte; wird er während des Maschinenbetriebs gedrückt, wird die Temperatur des unteren Tellers am Display sichtbar gemacht.

5. Display

An Display wird folgendes sichtbar gemacht:

- Tellertemperaturen sowohl bei der Nachprüfung als auch bei der Einstellung;
- "ON", d. h. die Maschine ist eingeschaltet;
- "OFF", d. h. die Maschine ist ausgeschaltet.
- "AL....", d. h. ein Alarm ist entstanden.

6. "SEL"-Druckknopf

Mit dem "SEL"-Druckknopf hat man Zugriff zu dem Veränderungsmenü; hierbei kann man folgende Werte ändern:

- Temperatur des oberen Tellers
- Temperatur des unteren Tellers
- Druckzeit

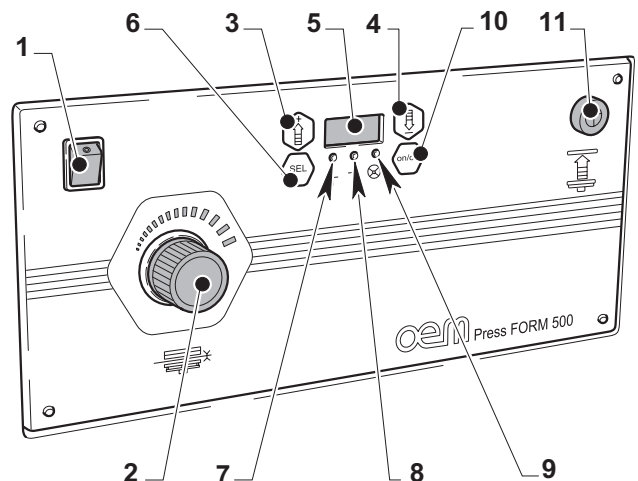
7. Temperatur-LED f. Oberteller

leuchtet fest, wenn der Widerstand zur Erwärmung des oberen Tellers eingeschaltet ist, er blinkt, wenn man zur Veränderung der Temperatur des oberen Tellers Zugriff zum Menü hat.

8. Temperatur-LED f. Unterteller

leuchtet fest, wenn der Widerstand zur Erwärmung des unteren Tellers eingeschaltet ist, sie blinkt, wenn man zur Veränderung der Temperatur des unteren Tellers Zugriff zum Menü hat.

ABB. 1



9. Druck-LED

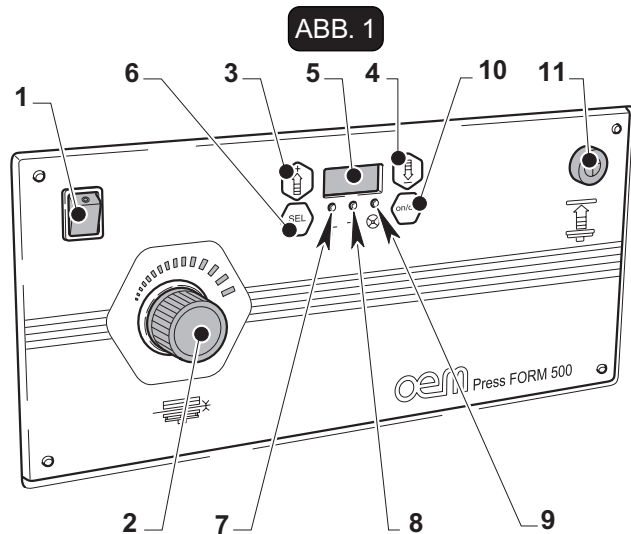
blinkt, wenn man Zugriff zu dem Zeitveränderungsmenü hat.

10. "ON/OFF"-Druckknopf

Wenn man ihn drückt, wird ON sichtbar gemacht; wenn man ihn am Ende des Arbeitskreislaufs drückt, wird "OFF" sichtbar gemacht und der Maschinenbetrieb wird gestoppt.

11. Druckknopf zum Aufheben des unteren Tellers

Wenn man ihn drückt und gedrückt hält, hebt er bis zum oberen Endschalter den unteren Teller auf; wird er während des Hebeverfahrens des unteren Tellers ausgelöst, wird die Bewegungsrichtung umgekehrt und der Teller wird abgesenkt.

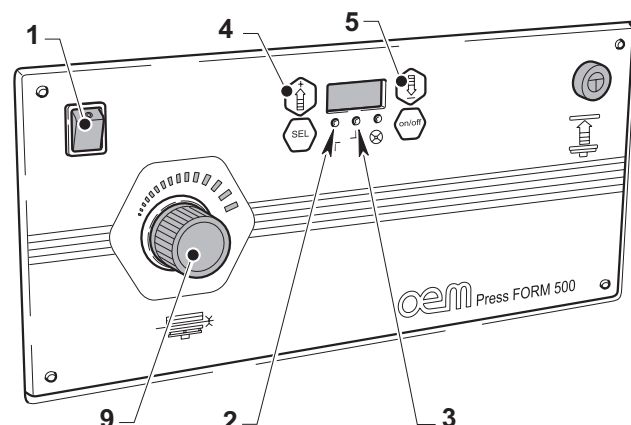
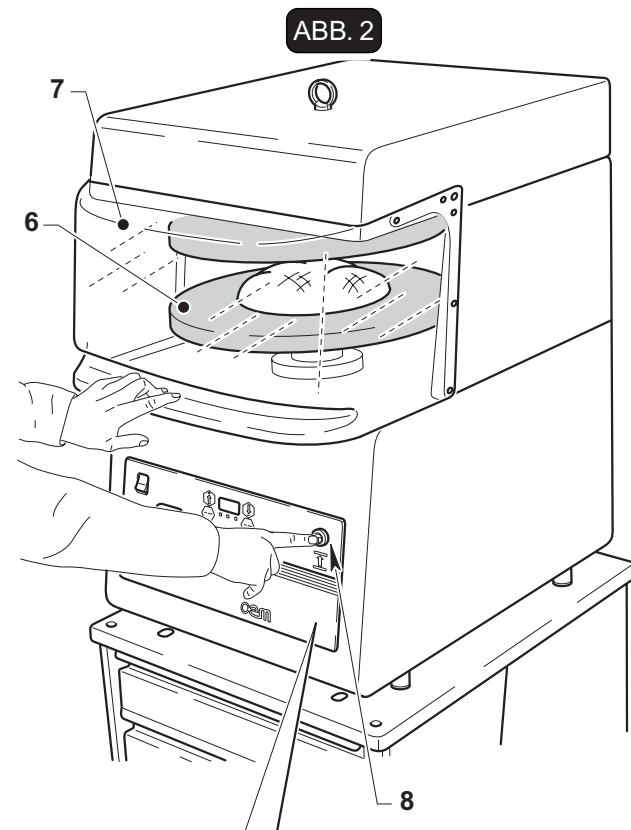


5.2 - MASCHINENVORBEREITUNG (Fig. 2)

- Den Hauptschalter an der oberen Seite der Maschine einschalten.
- Auf "I" den Schalter (1) drücken, er leuchtet.
- Die ON/OFF-Taste drücken, um am Display ON sichtbar zu machen.
- Die Widerstände zur von einer Festbeleuchtung der LED (2) und (3) gemeldeten Erwärmung der Teller einschalten.
- Warten, bis die Teller die von der Ausschaltung der LED (2) u. (3) erreichen; möchten Sie während des Erwärmungsverfahrens die Temperatur prüfen, drücken Sie die Taste (4) für den oberen Teller oder die Taste (5) für den unteren Teller.

5.3 - MASCHINENBETRIEB (Fig. 2)

- In die Mitte des unteren Tellers (6) ein Pizzateigbällchen stellen.
- Die Haube (7) absenken und in Stellung halten, dann den Druckknopf (8) drücken und bis zum Ende des Arbeitskreislaufs gedrückt halten; der untere Teller wird aufgehoben und das Teigbällchen wird zwischen den Tellern gepresst. Der untere Teller bleibt während der eingegebenen Zeit in Stellung, dann wird er abgesenkt.
- Die Haube (7) und den Druckknopf (8) auslösen und die Teigscheibe entnehmen.
- Im Notfall durch das Handrad (9) die Teigstärke einstellen: bei Drehung im Uhrzeigersinn wird die Stärke dicker, entgegen dem Uhrzeigersinn wird dieselbe dünner.



5.3.a - TEMPERATUREINSTELLUNG (Fig. 3)

Normalerweise sollte die optimale, für den oberen Teller einzugebende Temperatur ca. 10 ° C weniger als diejenige für den unteren Teller betragen (der obere Teller kühlt weniger als der untere Teller ab).

Bei Schwerarbeit empf eht es sich eine höhere Teller-temperatur einzustellen, da ansonsten die eingegebene Temperatur zur einwandfreien Erwärmung der Teller nicht ausreichen könnte, denn die Maschinenstillstandzeit ist in diesem Fall kurz. Hierbei könnte der Teig an der Tellerfläche haften.

Die Teller sind bei einer Temperatur, die 130 ° C nicht unterschreiten soll, zu erwärmen. Unter solchem Temperaturwert könnte der Teig an den Tellern haften.

Die Teller sind bei einer Temperatur, die 170 ° C nicht überschreiten soll, zu erwärmen. Wird solcher Temperaturwert überschritten, könnte der Teig backen.



ACHTUNG



Die optimalen Temperaturen für die beiden Teller sind durch Prüfungen zu bestimmen, da die Temperatur von der zu knetenden Mischung (Temperatur, Aufgehenzustand, Grammgewicht u. s. w. ...) stark abhängt.

Nicht knetest kalt oder tiefgekühlt.

Temperatur des oberen Tellers

Durch einmaliges Drücken des Druckknopfes (1) blinkt die LED (2), die die eingegebene Temperatur des oberen Tellers angibt, zur Wertveränderung den Druckknopf (3) oder (4) drücken.

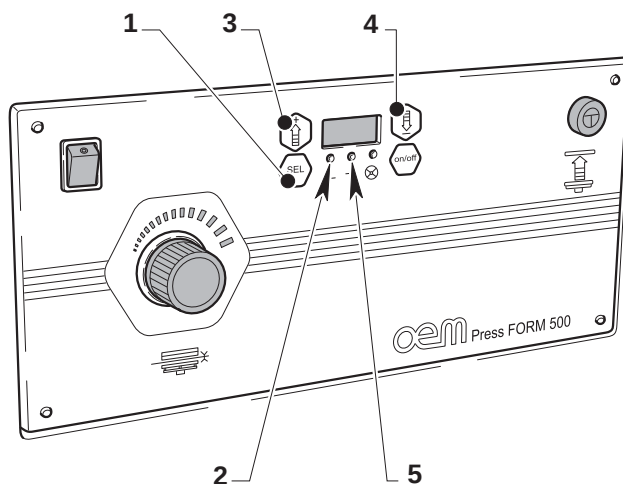
Zur Speicherung der eingegebenen Daten aus dem Datenveränderungsmenü gehen, um das zu machen, "SEL" drücken, bis ON am Display sichtbar gemacht wird.

Temperatur des unteren Tellers

Den Druckknopf (1) zweimal drücken, die LED (5), die die eingegebene Temperatur des oberen Tellers angibt, blinkt, zur Wertveränderung den Druckknopf (3) oder (4) drücken.

Zur Speicherung der eingegebenen Daten aus dem Datenveränderungsmenü gehen, um das zu machen, "SEL" drücken, bis ON am Display sichtbar gemacht wird.

ABB. 3



5.3.b - DRUCKZEIT (Fig. 4)

Wenn man den Druckknopf (1) dreimal drückt, blinkt die LED (2), die die eingegebene Mischungsdruckzeit angibt, bevor der untere Teller seine Absenkung beginnt. Zur Veränderung des Werts entweder den Druckknopf (3) oder den Druckknopf (4) drücken. Zur Speicherung der eingegebenen Daten aus dem Datenveränderungsmenü gehen, um das zu machen, "SEL" drücken, bis ON am Display sichtbar gemacht wird.



WICHTIG

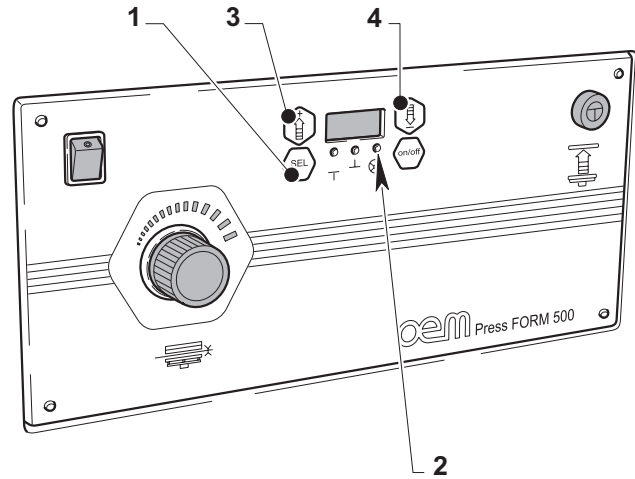
Gewöhnlich sollte die Eingabezeit 3 Sekunden betragen.



ACHTUNG



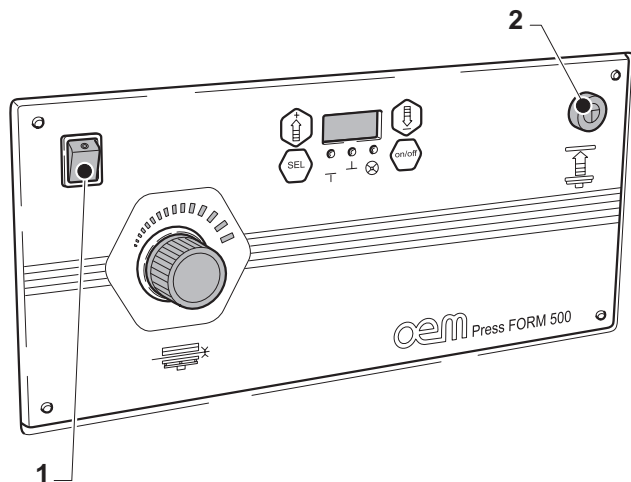
Sollte eine Zeit von mehr als 3,5 Sekunden eingegeben werden, könnte die Backzeit der Mischung anfangen.

ABB. 4


5.3.c - ALARMUMSTÄNDE WÄHREND DES MASCHINENBETRIEBS

Während des Maschinenbetriebs können folgende Alarmumstände, die am Display sichtbar gemacht werden, entstehen:

- AL1** = Handschutz-Mikroschalter nicht eingeschaltet. Bevor man zum Aufheben des unteren Tellers den Druckknopf drückt, ist der durchsichtige Schutz abzusenken.
- AL2-AL3** = Störung bei dem oberen oder unteren Endmikroschalter.
Den technischen Kundendienst kontaktieren
- AL4** = Tellerüberhitzungsalarm. Entsteht, wenn die Teller Temperatur 220 ° C überschreitet.
Den technischen Kundendienst kontaktieren
- AL5** = Umgekehrte Phase.
Zwei der drei Phasen am Hauptschalter an der oberen Seite der Maschine umkehren.

ABB. 5


5.3.d - MASCHINENSTOPPEN IM NOTFALL (Fig. 5)

- Im NOTFALL entweder den Druckknopf "1" drücken oder den Druckknopf (2) auslösen.

5.3.e - MASCHINENSTOPPEN (Abb. 5)

Zur Maschinenausschaltung ist der leuchtende Schalter (1) auf "0" zu positionieren; die Lampe des Schalters erlischt. Den Schalter an der oberen Seite der Maschine ausschalten.

5.4 - STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFE

<u>STÖRUNGEN</u>	<u>URSACHEN</u>	<u>ABHILFE</u>
• Die Maschine funktioniert nicht (Schalter auf "ON" leuchtet nicht)	1) Stromspeisungsproblem	1) Stecker + Steckdose + Sicherungen prüfen
• Die Maschine macht das Teigbällchen nicht breiter genug/nicht gleichmässig	1) Die Teller sind nicht parallel zueinander 2) Die Teller sind schmutzig 3) Der/Die Teller ist/sind nicht warm genug 4) Die Mischung ist nicht aufgegangen 5) Ich knete kalt oder tiefgekühlt	1) Durch einen Dickenmesser die Teller einstellen 2) Die Teller reinigen 3) Die Temperatur der Teller prüfen 4) Die Mischung prüfen 5) Die Temperatur kontrollieren von das ich knete
• Die Tellererwärmung erfolgt nicht/ist nicht ausreichend	1) Die Widerstände sind beschädigt 2) Die elektrischen Kontakte der Widerstände sind beschädigt 3) Der eingegebene Wert der Temperatur der Thermostaten ist zu niedrig	1) Die Widerstände ersetzen 2) Die elektrischen Kontakte der Widerstände wieder einführen 3) Die Temperatur der Thermostaten wieder eingeben
• Wenn man zum Starten des Arbeitskreislafs den Druckknopf drückt, bewegt sich der untere Teller nicht • Während des Pressverfahrens haftet der Teig an den Tellern	1) Wegen Mehls und Pulvers hat der Druckknopf keinen Kontakt 1) Die Temperatur der Teller ist zu niedrig 2) Die Teller sind schmutzig 3) Der Teig ist besonders klebrig	1) Den Startdruckknopf reinigen 1) Durch die dazu bestimmten Thermostaten die Tellertemperatur einstellen (> 120°C) 2) Die Teller reinigen 3) Das Teigbällchen mit Mehl bestreuen
• Am Ende des Pressverfahrens ist der Teig leicht gebacken	1) Die Temperatur der Teller ist zu hoch 2) Die Schliesszeit der Teller ist zu lang	1) Durch die dazu bestimmten Thermostaten die Tellertemperatur einstellen 2) Durch den Zeitgeber die Tellerschliesszeit kürzer machen
• Am Ende des Pressverfahrens hat der Teig die gewünschte Breite nicht	1) Unrichtiger Abstand zwischen den Tellern 2) Unrichtige Tellerschliesszeit 3) Der Teig ist nicht aufgegangen	1) Durch den Dickenmesser den Abstand zwischen den Tellern einstellen 2) Durch den Zeitgeber die Tellerschliesszeit einstellen 3) Die Mischung prüfen

Abschnitt 6

ABB. 1

6.1 - ORDENTLICHE UND EINGEPLANTE INSTANDHALTUNG

6.1.a- ALLGEMEINE DATEN



Die ordentlichen und eingeplanten Instandhaltungsverfahren sind nur bei stillstehender Maschine sowie mit Hauptschalter auf "⓪" OFF durchzuführen.

Die Instandhaltungsverfahren verteilen sich in zwei Klassen:

- **ORDENTLICHE INSTANDHALTUNG:**

Besteht aus den jeden Tag an der Maschine durchzuführenden Verfahren.

- **EINGEPLANTE INSTANDHALTUNG:**

Besteht aus den Verfahren, die zur Gewährleistung eines einwandfreien Betriebs der Maschine in regelmässigen Abständen durchzuführen sind.

6.1.b - ORDENTLICHE INSTANDHALTUNG.

6.1.b.a - Maschinenreinigung (Fig. 1)

Die Reinigung der Maschine ist vor jeder Arbeitsschicht durchzuführen, das gewährleistet sowohl einen einwandfreien Maschinenbetrieb als auch hygienische Umstände.

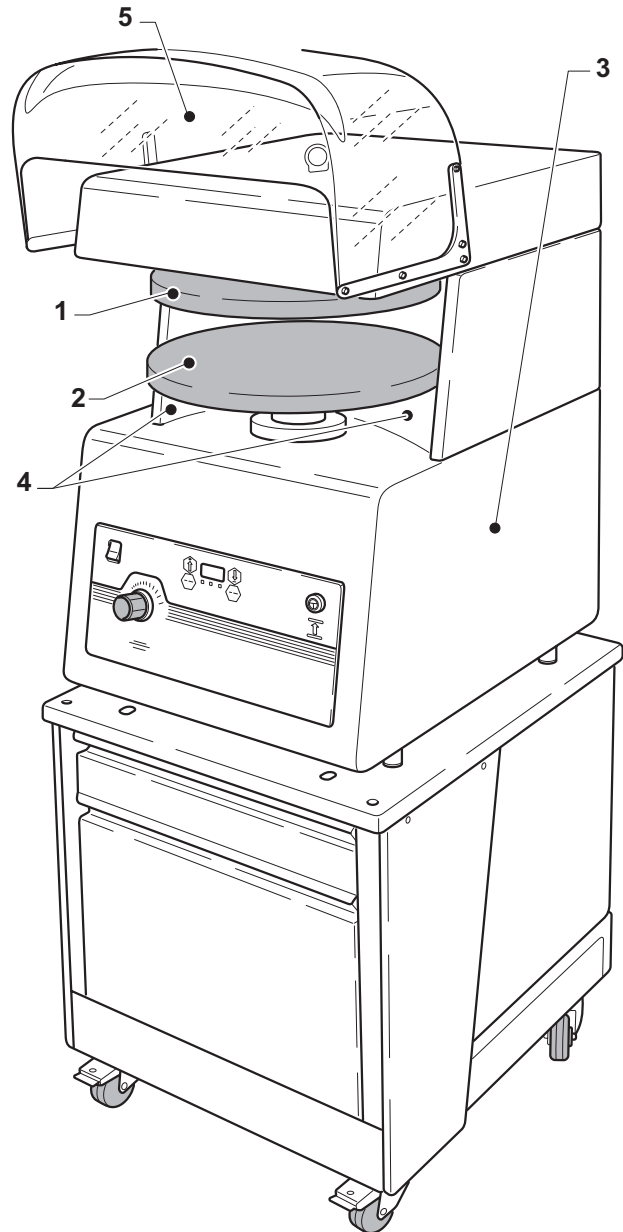


Zur Maschinenreinigung sind KEINE Kampfreinigungsmittel, Metallwolle oder Eisenbürsten sowie keine Wasserstrahlen zu benutzen.



Die Reinigung soll nur durchgeführt werden, wenn die Teller kalt sind.

Durch ein wasserdurchtränktes Tuch oder Schwamm mit Metallwolle (nicht aus Eisen) und mildes Tellerreinigungsmittel die Teller (1) und (2), den Aussenkasten (3), die Nische, die den Teller (2) aufnimmt, besonders sorgfältig reinigen, hierbei sind eventuelle Mehl-, Teig- oder Ölrückstände zu entfernen. Nur durch ein wasserdurchtränktes Tuch oder dazu bestimmtes, mildes Reinigungsmittel die Haube (5) reinigen.



6.1.c - EINGEPLANTE INSTANDHALTUNGSVERFAHREN

6.1.c.a - Nachprüfung der Parallelität zwischen den Tellern (Fig. 2).



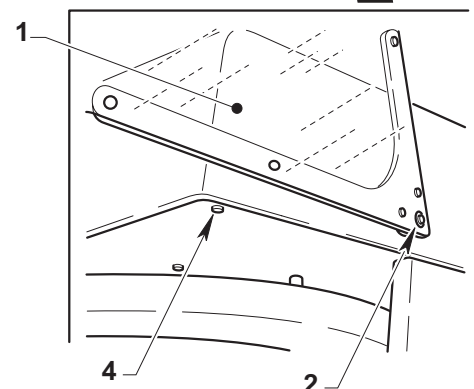
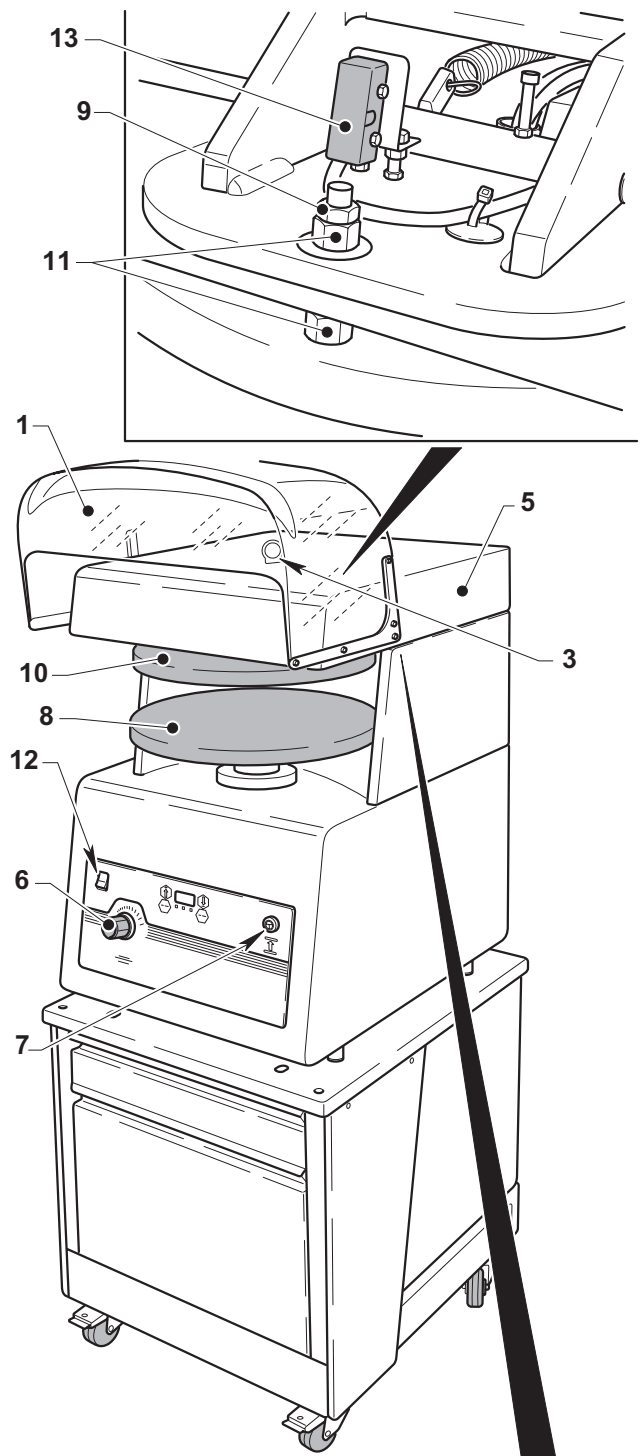
Nur Fachtechniker dürfen dieses Verfahren durchführen.

Diese Nachprüfung ist immer durchzuführen, wenn man beobachtet, daß die Mischung nicht gleichmäßig gepresst wird, allerdings ist solches Verfahren wenigstens einmal pro Jahr durchzuführen.

- Die Schrauben (2) ausschrauben, um die Haube (1) zu entfernen.
- Zur Entfernung des oberen Kastens (5) die Ösenschraube (3) so wie die Schrauben (4) ausschrauben.
- Durch den Drehknopf (6) einen Abstand weniger als mm 1 zwischen den Tellern einstellen.
- Der Maschine Spannung geben, den Kontakt des Mikroschalters (13) der Haube ausschalten und den Druckknopf (7) drücken, um den unteren Teller (8) aufzuheben. Am Ende des Hebeverfahrens ist die Maschine durch den Druckknopf (12) auf "0" auszuschalten, sich danach mit einem dazu bestimmten Dickenmesser versichern, daß der Abstand zwischen den Tellern an allen Stellen gleichmäßig ist.
- Zur Einstellung an den verschiedenen Stellen des oberen Tellers (10) die Gegenmutter (9) lockern und durch die Muttern (11) den Abstand zwischen den Tellern einstellen.

Mit dem Dickenmesser die Prüfung wiederholen, bis der richtige Einstellungswert erreicht wird, dann die Gegenmutter (9) spannen und mit umgekehrten Verfahren alles wieder montieren.

ABB. 2



6.1.c.b - Tellerausbau (Fig. 3)



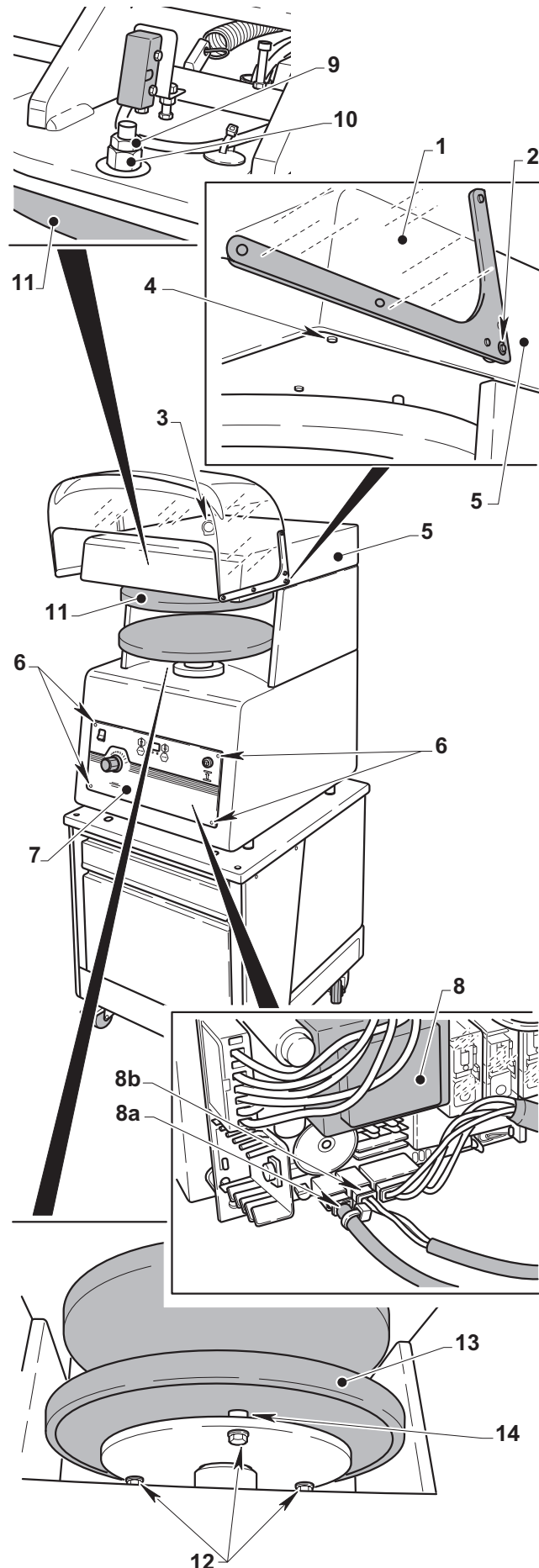
Nur Fachtechniker dürfen solches Verfahren durchführen.

Ausbau des oberen Tellers

- Die Schrauben (2) ausschrauben, um die Haube (1) zu entfernen.
- Zur Entfernung des oberen Kastens (5) die Össchraube (3) und die Schrauben (4) ausschrauben.
- Die Schrauben (6) ausschrauben und vom Maschinenkörper das Schild (7) entfernen.
- Die entsprechenden Schrauben sowie die hintere Tafel ausschrauben, um die Tafel in der Mitte zu entfernen.
- Die Anschlusskabel des Widerstands und des Fühlers (8a - CN5 oben) an der Karte (8) ausschliessen.
- Die Gegenmutter (9) so wie die Mutter (10) ausschrauben und den Teller (11) entfernen.
- Mit umgekehrten Verfahren alles wieder montieren

Ausbau des unteren Tellers

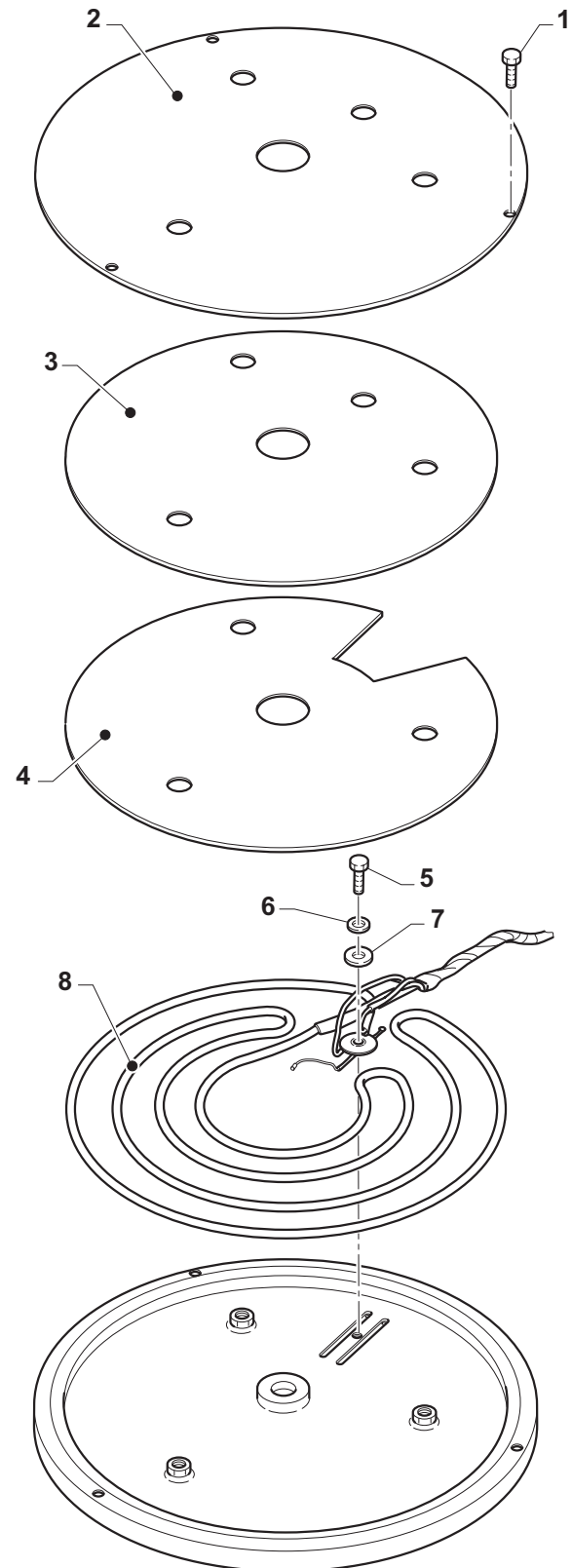
- Die Schrauben (12) ausschrauben.
- Die Schrauben (6) ausschrauben und vom Maschinenkörper das Schild (7) entfernen.
- Die entsprechenden Schrauben sowie die hintere Tafel ausschrauben, um die Tafel in der Mitte zu entfernen.
- Die Anschlusskabel des Widerstands und des Fühlers (8a - CN5 unten) an der Karte (8) ausschliessen.
- Den Teller entfernen, hierbei auf die Distanzstücke (14) acht geben.
- Mit umgekehrten Verfahren alles wieder montieren

ABB. 3


6.1.c.c - Ersatz des Tellerwiderstands (Fig. 4)

- Die Schrauben (1) ausschrauben und den Deckel (2) entfernen.
- Die Isolierscheibe (3) entfernen.
- Die Eisenplatte (4) entfernen.
- Durch die dazu bestimmten Scheiben (6) und (7) die Schraube ausschrauben.
- Den Widerstand (8) entfernen und ersetzen.
- Mit umgekehrten Verfahren alles wieder montieren.

ABB. 4



Abschnitt 7

7.1 - DEMONTAGE DER MASCHINE

Ist eine Maschinendemontage durchzuführen und die Maschine dann wieder aufzustellen, dem in dem "Aufstellung"-Abschnitt beschriebenen Verfahren gegenüber umgekehrt vorgehen.



Vor der Masc hinendemontage die Str omspeisung ausschalten.

Nur gelernte Fachtechniker dürfen dieses Verfahren durchführen.



Falls es notwendig ist die Masc hine anders zu demontieren oder einige Bestandteile der selben anders auszubauen, ist die Firma Hersteller oder ihre Vertretung zu kontaktieren - zu diesem Zweck siehe Adressen auf der dritten Seite dieses Handbuchs.

7.2 - MASCHINENABBRUCH



Hinsichtlich des Umweltschutzes gelten die am Aufstellungsort der Maschine gültigen Vorschriften. Wenn die Maschine nicht mehr benutzt und / oder repariert werden kann, müssen die verschiedenen Maschinenkomponenten entsorgt werden.

Elektrische Geräte dürfen nicht in den normalen Haushaltsmüll gegeben sondern müssen entsprechend der Bestimmungen zur Abfalltrennung als Industrieabfall gesondert entsorgt werden.

Die elektrischen Geräte sind mit einem besonderen Kennzeichen (durchkreuzter Müllbehälter) versehen. Dieses Kennzeichen zeigt an, daß das Gerät nach dem 13. August 2005 in den Handel gebracht wurde und im Rahmen der Abfalltrennung als Industrieabfall gesondert entsorgt werden muß.

Eine unangemessene oder nicht den gesetzlichen Vorschriften entsprechende Entsorgung von elektrischen

Geräten sowie ein unsachgemäßer Einsatz kann aufgrund der Präsenz von gesundheitsschädlichen Substanzen u/o Materialien zu schweren Gesundheitsschäden und / oder zu einer schwerwiegenden Umweltbelastung führen. Jede nicht den einschlägigen Vorschriften entsprechende Entsorgung von elektrischen Materialien beinhaltet die

Verhängung von Geldbußen u/o strafrechtlichen Maßnahmen.



Was die Entsorgung von Schadstoffen (Schmier-, Lösungsmitteln, Lackierprodukten u.s.w.) betrifft, ist nachfolgender Abschnitt nachzuschlagen.

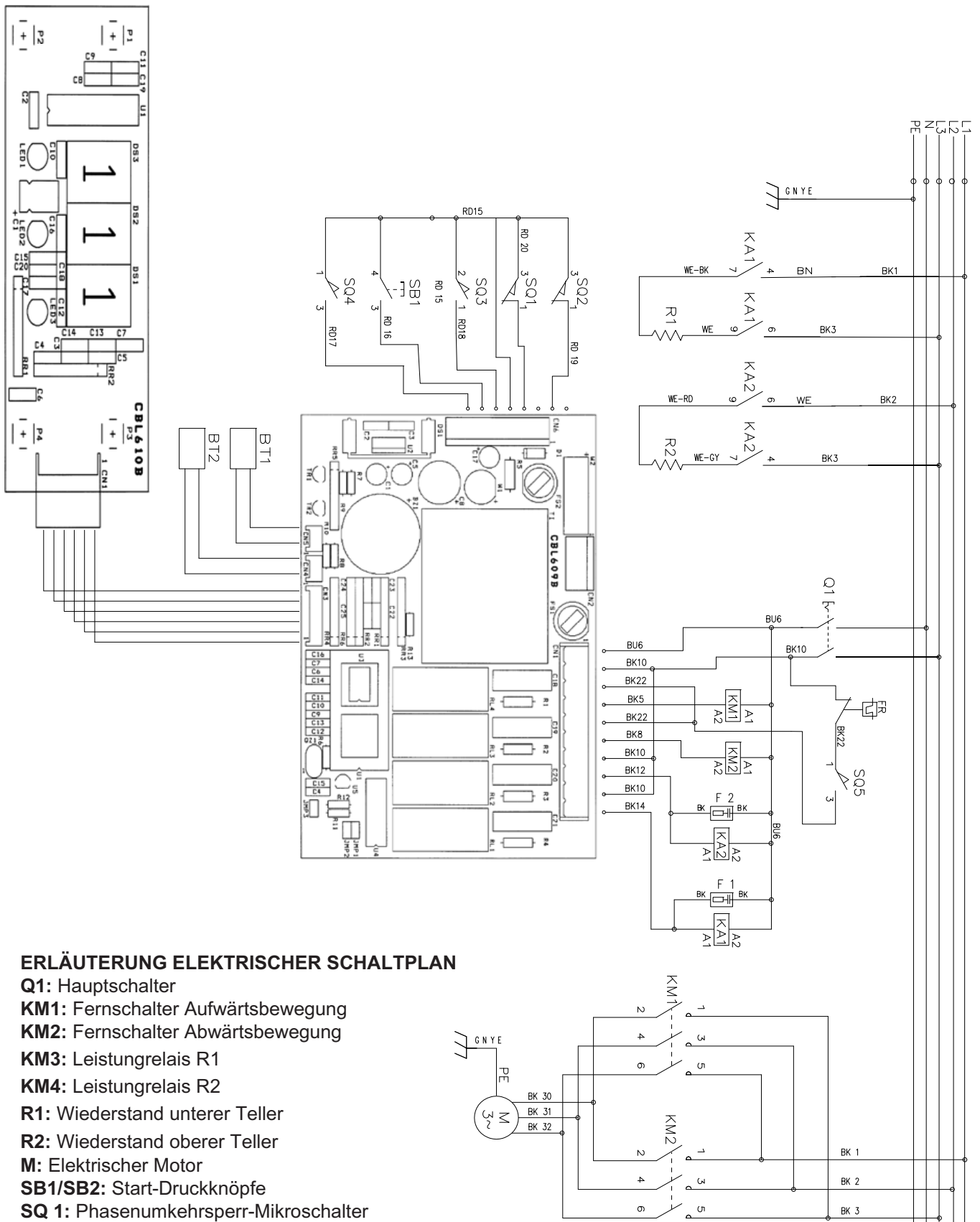
7.3 - SCHADSTOFFENTSORGUNG

Zur Entsorgung solcher Stoffe sind die geltenden gesetzlichen Normen in jedem jeweiligen Land zu beachten.



Jedes Vergehen seitens des Kunden vor, während und nach dem Abriss und der Entsorgung der Geräteteile hinsichtlich der Auslegung und Anwendung der einschlägig gültigen Bestimmungen wird ausschließlich von ihm selbst verantwortet.

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN



ERLÄUTERUNG ELEKTRISCHER SCHALTPLAN

Q1: Hauptschalter

KM1: Fernschalter Aufwärtsbewegung

KM2: Fernschalter Abwärtsbewegung

KM3: Leistungrelais R1

KM4: Leistungrelais R2

R1: Widerstand unterer Teller

R2: Widerstand oberer Teller

M: Elektrischer Motor

SB1/SB2: Start-Druckknöpfe

SQ 1: Phasenumkehrsperr-Mikroschalter

SQ 2: Oberer Mikroschalter

SQ 3: Unterer Mikroschalter

SQ 4/5: Handschutz-Mikroschalter

ESPAÑOL

CAPÍTULO 1

Capítulo para el técnico y el operador

1.1 ADVERTENCIAS GENERALES	Pag. E-2
1.2 NORMAS DE REFERENCIA	Pag. E-3
1.3 DESCRIPCIÓN DE LOS SÍMBOLOS	Pag. E-3
1.4 COMPOSICIÓN DE LA MÁQUINA	Pag. E-3
1.5 CONEXIONES A CARGO DEL COMPRADOR	Pag. E-4
1.6 OPERACIONES DE EMERGENCIA EN CASO DE INCENDIO	Pag. E-4
1.7 RIESGO DE EXPLOSIÓN	Pag. E-4
1.8 NIVEL DE PRESIÓN ACÚSTICA	Pag. E-4

CAPÍTULO 2

Capítulo para el técnico

- ESPACIO OCUPADO	Pag. E-5
2.1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Pag. E-6
2.2 TRANSPORTE	Pag. E-7
2.2.a Envío	Pag. E-7
2.2.b Cómo levantar el embalaje	Pag. E-7
2.2.c Almacenamiento	Pag. E-7
2.3 CONTROLES AL RECIBIR EL PRODUCTO	Pag. E-8
2.4 DESEMBALAJE	Pag. E-8
2.5 IDENTIFICACIÓN DE LOS COMPONENTES ..	Pag. E-9
2.6 IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA	Pag. E-9

CAPÍTULO 3

Capítulo para el técnico

3.1 CÓMO LEVANTAR LA MÁQUINA	Pag. E-10
3.2 POSICIONAMIENTO DE LA MÁQUINA	Pag. E-10
3.2.a Posicionamiento sobre la mesa de trabajo	Pag. E-10
3.2.b Posicionamiento en el soporte con carro	Pag. E-11
3.3 CONEXIÓN ELÉCTRICA	Pag. E-11
3.3.a Control de la correcta conexión eléctrica	Pag. E-12
3.3.b Conexión Equipotencial	Pag. E-12
3.4 PRIMER ARRANQUE	Pag. E-12

CAPÍTULO 4

Capítulo para el técnico y el operador

4.1 TIPO DE EMPLEO Y USOS INADECUADOS	Pag. E-13
4.2 CHAPAS DE SEGURIDAD	Pag. E-13
4.3 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD	Pag. E-14
4.4 ZONAS DEL OPERADOR	Pag. E-14
4.5 ZONAS DE PELIGRO REMANENTE	Pag. E-14

CAPÍTULO 5

Capítulo para el técnico y el operador

5.1 PPANEL DE MANDOS Y LÁMPARAS DE SEÑALIZACIÓN	Pag. E-15
5.2 PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA	Pag. E-16
5.3 FUNCIONAMIENTO	Pag. E-16
5.3.a Regulación de las temperaturas	Pag. E-17
5.3.b Tiempo de presión	Pag. E-18
5.3.c Alarmas durante el funcionamiento	Pag. E-18
5.3.d Parada de la máquina en emergencia	Pag. E-18
5.3.e Parada de la máquina	Pag. E-18
5.4 ANOMALÍAS, CAUSAS, SOLUCIONES	Pag. E-19

CAPÍTULO 6

Capítulo para el técnico y el operador

6.1 MANTENIMIENTO ORDINARIO Y PROGRAMADO	Pag. E-20
6.1.a Generalidades	Pag. E-20
6.1.b Intervenciones de mantenimiento ordinario	Pag. E-20
6.1.b - a Limpieza de la máquina	Pag. E-20
6.1.c Intervenciones de mantenimiento programado	Pag. E-21
6.1.c - a Control del paralelismo entre los dos platos.	Pag. E-21
6.1.c - b Desmontaje de los platos	Pag. E-22
6.1.c - c Sustitución de la resistencia del plato .	Pag. E-23

CAPÍTULO 7

Capítulo para el técnico

7.1 DESMONTAJE DE LA MÁQUINA	Pag. E-24
7.2 DESGUACE DE LA MÁQUINA	Pag. E-24
7.3 ELIMINACIÓN DE SUSTANCIAS NOCIVAS	Pag. E-24

ESQUEMA ELECTRICO	Pag. E-25
-------------------------	-----------

Capítulo 1

1.1 - ADVERTENCIAS GENERALES

- Antes de poner en marcha la máquina, el operador tendrá que haber leído con cuidado este manual y haber adquirido un profundo conocimiento de las características técnicas y los mandos.
- **Es aconsejable que el operador efectúe un período de adiestramiento sobre el uso de la máquina.**
- Antes de efectuar la instalación, controle que el área destinada a la máquina sea compatible con el volumen que ocupa y con su peso.
- En caso de instalación o extracción de partes de la máquina, para levantarlas y transportarlas, use sólo herramientas adecuadas a su peso y a sus formas geométricas.
- No permita a personal no autorizado y cualificado que ponga en funcionamiento, regule o repare la máquina. Tome como referencia este manual para efectuar las operaciones necesarias.
- Las partes mecánicas y los componentes eléctricos situados dentro de la máquina están protegidos por paneles completamente cerrados por medio de tornillos.
- Antes de efectuar la limpieza y/o mantenimiento de la máquina, y antes de quitar cualquier protección, **asegúrese de que el interruptor general esté en posición "OFF" (O)**, para cortar la alimentación eléctrica de la máquina durante la intervención del operador.
- La instalación de alimentación eléctrica del comprador tiene que contar con un sistema de desconexión automático colocado antes del interruptor general de la máquina y con una instalación adecuada de tierra que responda a todos los requisitos que establecen las normas para la prevención de accidentes.
- En caso de que haya que intervenir en el interruptor general o en sus cercanías, corte la tensión de la línea en la que está conectado el interruptor general.
- Todos los controles y las operaciones de mantenimiento que requieren la eliminación de las protecciones tienen que ser efectuados bajo la absoluta responsabilidad del usuario. **Por esta razón, se aconseja que estas operaciones sean llevadas a cabo exclusivamente por personal técnico especializado y autorizado.**
- Controle que todos los dispositivos de seguridad para prevenir accidentes (barreras, protecciones, cárters, microinterruptores, etc.) no estén dañados y que funcionen perfectamente. En caso contrario ocúpese de arreglarlos.
- **No quite los dispositivos de seguridad.**
- Para evitar riesgos personales, utilice únicamente herramientas adecuadas y conformes a los reglamentos nacionales de seguridad.
- No altere por ningún motivo la instalación eléctrica, neumática o cualquier otro mecanismo.
- No deje que la máquina funcione sin estar vigilada.
- Póngase ropa de trabajo aprobada por las normas vigentes a los efectos de prevenir accidentes.
- En caso de operaciones o reparaciones a efectuarse en posiciones que no se alcanzan desde el suelo, utilice escaleras o herramientas que sean seguras y conformes a los reglamentos nacionales de seguridad.
- En caso de reparaciones cerca o debajo de la máquina, asegúrese de que:
 - No haya órganos que puedan arrancar y/o piezas inestables que se encuentren posicionados en la máquina o en sus cercanías:
- No utilice las manos en lugar de herramientas para operar en la máquina.
- No utilice las manos u otros objetos para detener partes en movimiento.
- No use cerillas, encendedores o llamas libres en las cercanías de la máquina.
- **PRESTE LA MÁXIMA ATENCIÓN A LAS CHAPAS DE ADVERTENCIA PRESENTES EN LA MÁQUINA CADA VEZ QUE TENGA QUE OPERAR EN LA MISMA O EN SUS CERCANÍAS.**
- Es obligación del usuario mantener todas las chapas de señales y advertencias legibles, y si fuera necesario cambiar su posición para garantizar la completa visibilidad al operador.
- También es obligación del usuario cambiar todas las chapas indicadoras y advertencias que por cualquier motivo se hubieran deteriorado o no se leyeran completamente, solicitando las nuevas al Servicio de Recambios.
- **Se prohíbe efectuar reparaciones si la máquina está en marcha.**
- En caso de un funcionamiento anómalo de la máquina o daños a sus componentes, póngase en contacto con el responsable de mantenimiento, sin efectuar arbitrariamente reparaciones.
- **Se prohíbe el uso de la máquina para usos diferentes de los expresamente previstos y documentados.**
El uso de la máquina tendrá que efectuarse de manera y según los tiempos y lugares previstos por las normas de buena técnica, de acuerdo a la directiva a máquinas CEE 89/392 y respetando las normas referidas a la salud y seguridad de los trabajadores, indicadas en las leyes vigentes del país de uso o en ausencia, según la directiva CEE 89/391.
- **La empresa fabricante o con el propio Agente no se responsabiliza por eventuales accidentes o daños a personas o cosas, que surgieran por el incumplimiento ya sea de las normas de seguridad como de las instrucciones que aparecen en este manual.**

- ESTAS NORMAS DE SEGURIDAD INTEGRAN O COMPENSAN LAS NORMAS DE SEGURIDAD VIGENTES EN EL LUGAR DE UTILIZACIÓN.
- No efectúe NUNCA reparaciones apresuradas o improvisadas ya que pueden comprometer el buen funcionamiento de la máquina y la seguridad del operador.
- SI TIENE DUDAS REQUIERA SIEMPRE LA INTERVENCIÓN DEL PERSONAL ESPECIALIZADO.
- CUALQUIER DAÑO, ELÉCTRICO/ELECTRÓNICO O MECÁNICO DE LA MÁQUINA CAUSADO POR EL USUARIO, ASÍ COMO UN USO NEGLIGENTE DE LA MISMA, EXIME A LA EMPRESA FABRICANTE DE TODA RESPONSABILIDAD Y CONVIERTE AL USUARIO EN EL ÚNICO RESPONSABLE ANTE LOS ÓRGANOS COMPETENTES PARA LA PREVENCIÓN DE LOS ACCIDENTES LABORALES.



ATENCIÓN

Este símbolo se utiliza en los mensajes de seguridad del manual para peligros que, si se descuidan, pueden provocar pequeñas o moderadas lesiones o daños.

El mensaje puede utilizarse también para peligros que pueden acarrear daños a la máquina.



IMPORTANTE

Este símbolo se utiliza para indicar las precauciones que hay que tomar para evitar operaciones que reduzcan la vida útil de la máquina o bien para comunicaciones importantes del operador.

1.2 - NORMAS DE REFERENCIA

- La máquina y sus dispositivos de seguridad han sido fabricados de conformidad con las normas indicadas en la declaración de conformidad.

1.3 - DESCRIPCIÓN DE LOS SÍMBOLOS

Muchos accidentes ocurren por el escaso conocimiento o incluso el incumplimiento de las reglas de seguridad que se deben poner en práctica durante la marcha y las operaciones de mantenimiento de la máquina.

Para evitar accidentes laborales lea, entienda y respete todas las precauciones y las advertencias que contiene este manual y las que aparecen en las chapas aplicadas en la máquina.

Para identificar los mensajes de seguridad de este manual han sido utilizados los siguientes símbolos:



PELIGRO

Este símbolo se utiliza en los mensajes de seguridad del manual, cuando existen situaciones de peligro potenciales o la probabilidad de causar graves lesiones o muerte.



PELIGRO

Para aclarar las informaciones, algunas ilustraciones de este manual muestran la máquina sin protecciones. **DE TODAS FORMAS NO UTILICE LA MÁQUINA SIN LAS BARRERAS DE PROTECCIÓN.**

1.4 - COMPOSICIÓN DE LA MÁQUINA

Las formadoras para pizza nacen de la experiencia acumulada a lo largo de varios años de trabajo.

- La máquina está compuesta por una estructura metálica que aloja un motorreductor que hace subir el plato inferior, un plato fijo colocado en la parte superior de la máquina, una capota abatible de plástico y una serie de componentes eléctricos y electrónicos para el control del funcionamiento.
- Según el modelo, el plato puede ser llano o con borde alargado.
- Según el modelo, el diámetro de los platos puede variar de 30 a 50 cm.
- Como accesorio opcional se puede suministrar un basamento con ruedas para facilitar el desplazamiento de la máquina.

1.5 - CONEXIONES A CARGO DEL COMPRADOR

a) Preparación del lugar en el que se instalará el equipo.

- El comprador debe preparar una superficie de apoyo para la máquina como se indica en el capítulo instalación.

b) Conexión eléctrica.

- La instalación eléctrica de alimentación debe ser conforme a lo indicado por las normas nacionales vigentes en el lugar de utilización y estar dotada de una eficiente puesta a tierra.
- Posicione en la línea de alimentación, antes de la máquina, un dispositivo omnipolar de corte.
- **Los cables eléctricos de alimentación tienen que dimensionarse en función de la máxima corriente requerida por la máquina de manera que la caída de tensión total, a plena carga, resulte inferior al 2%.**

c) Control del neutro

- El aparato está dotado de neutro y por lo tanto ha sido colocado un borne idóneo, identificado de acuerdo a las normativas específicas.

1.6 - OPERACIONES DE EMERGENCIA EN CASO DE INCENDIO

- a) En caso de incendio corte la tensión que alimenta la máquina desconectando el interruptor general.
- b) Apague el incendio utilizando los extintores adecuados.

**PELIGRO**

Se prohíbe terminantemente intentar apagar el incendio con agua si la máquina está bajo tensión.

1.7 - RIESGO DE EXPLOSIÓN

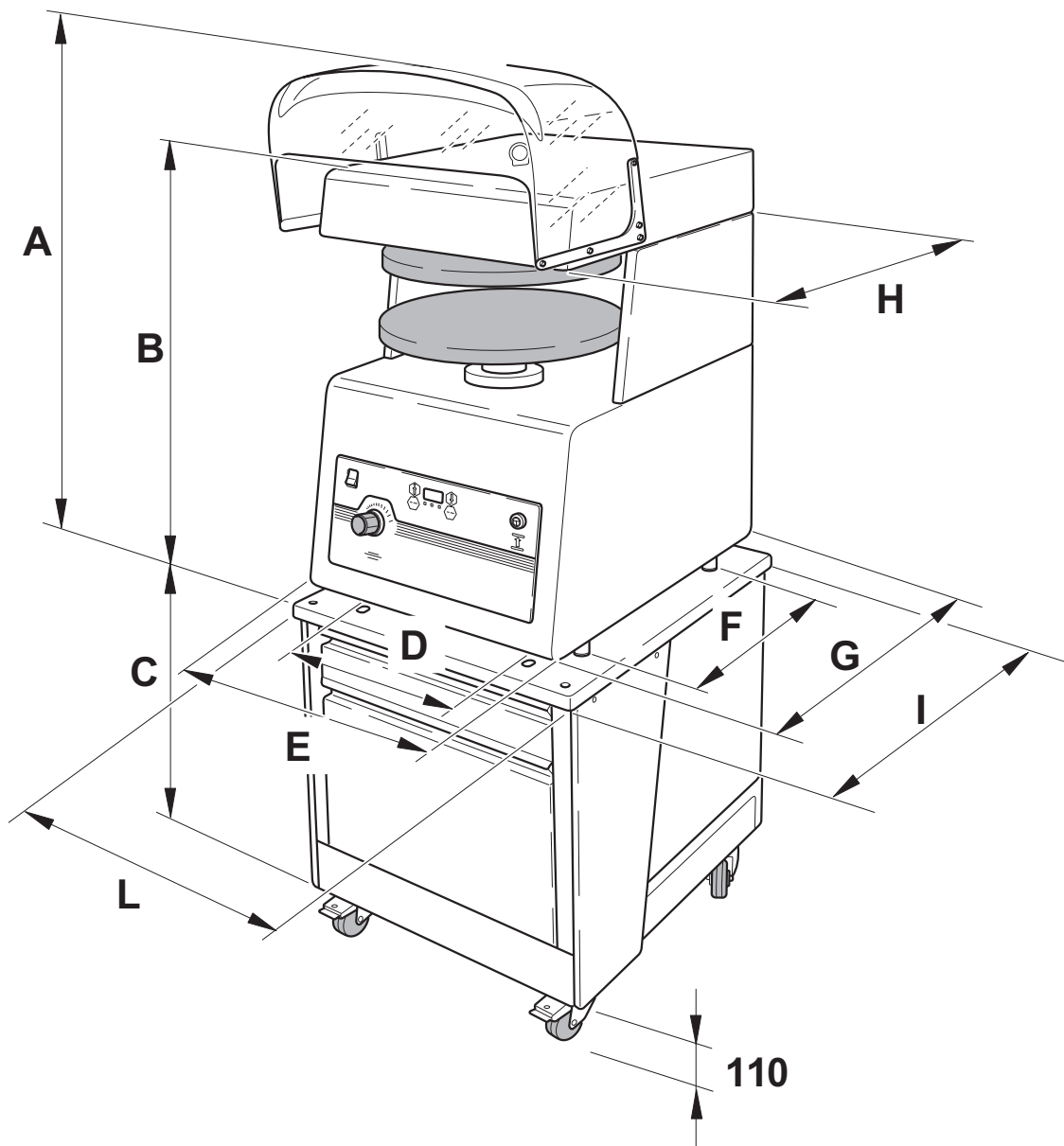
- La máquina no es adecuada para ser utilizada en ambientes con riesgos de explosión.

1.8 - NIVEL DE PRESIÓN ACÚSTICA

Los modelos PRESSFORM han sido fabricados con el objetivo de mantener el nivel de presión acústica continuo equivalente ponderado A (dB) inferior a 70dB durante el funcionamiento en vacío.

Capítulo 2

ESPACIO OCUPADO



Mod. PRESS FORM	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L
350	975	825	615	405	495	360	600	530	720	630
500	1000	860	615	465	550	445	700	620	720	630

medidas en mm

2.1 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Plato superior con borde de 2 mm

Código / Mod.	Dim. externas (cm LxPxH) Embalaje (m³)	Diámetro máximo (ø cm)	Kw/max Volts	Max. temp °C	Peso neto Peso bruto
05600.. PF/350	52x58x78 -	30	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05604.. PF/350	52x58x78 -	35	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05630.. PF/500	55x70x81 -	40	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05634.. PF/500	55x70x81 -	45	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05638.. PF/500	55x70x81 -	50	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -

Versión con plato llano

Código / Mod.	Dim. externas (cm LxPxH) Embalaje (m³)	Diámetro máximo (ø cm)	Kw/max Volts	Max. temp °C	Peso neto Peso bruto
05602.. PF/350	52x58x78 -	30	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05607.. PF/350	52x58x78 -	35	3,97 400 V ~ 3N	180	155 -
05632.. PF/500	55x70x81 -	40	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05636.. PF/500	55x70x81 -	45	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -
05640.. PF/500	55x70x81 -	50	7,95 400 V ~ 3N	180	220 -

2.2 - TRANSPORTE

2.2.a - ENVÍO (Fig. 1)

La máquina se coloca en un pallet de madera a, dentro de una caja de cartón asegurada con flejes.

El envío de la máquina se efectúa escogiendo entre las siguientes soluciones:

- a) Transporte sobre ruedas (camión)
- b) Transporte aéreo
- c) Transporte marítimo
- d) Transporte ferroviario

La elección entre los diferentes sistemas de envío se concuerda entre el proveedor y el comprador durante la fase contractual.



IMPORTANTE

El embalaje que contiene la máquina tiene que transportarse cubierto para protegerlo de los agentes atmosféricos. Se prohíbe posicionar sobre el mismo otras cajas o materiales.

2.2.b - CÓMO LEVANTAR EL EMBALAJE (Fig. 2)

La caja tendrá que ser manipulada con el máximo cuidado. Para levantar y posicionar la caja hay que utilizar sistemas apropiados para su elevación, escogidos en función del peso de la misma.

Se debe levantar por medio de una grúa o un aparejo con el auxilio de correas apropiadas o bien por medio de una carretilla elevadora introduciendo las horquillas en los adecuados alojamientos.



PELIGRO



Las operaciones de elevación y traslado tienen que ser efectuadas por personal especializado y autorizado para el uso de equipos adecuados. La empresa fabricante dedina toda responsabilidad ante posibles daños a personas y cosas que deriven de la inobservancia de las normas de seguridad relativas a la elevación y el desplazamiento de materiales dentro o fuera del establecimiento.

2.2.c - ALMACENAMIENTO



IMPORTANTE

La caja que contiene la máquina se debe almacenar cubierta para protegerla de los agentes atmosféricos y sin colocar sobre la misma otras cajas o materiales.

FIG. 1

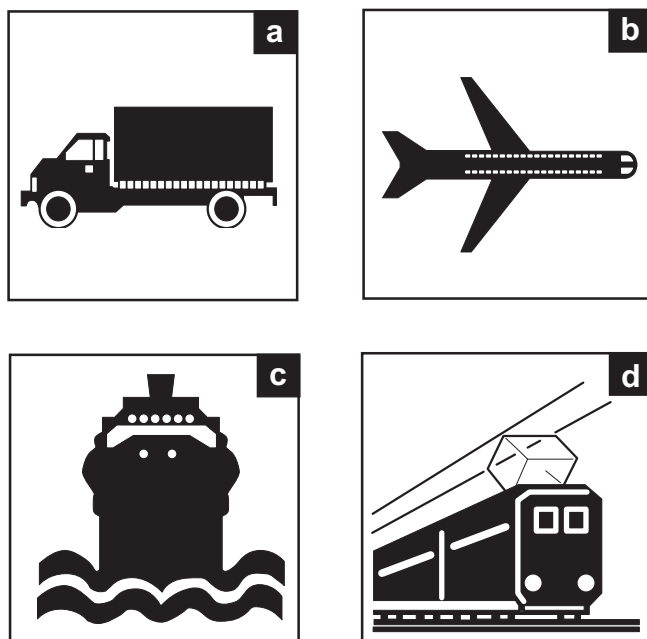
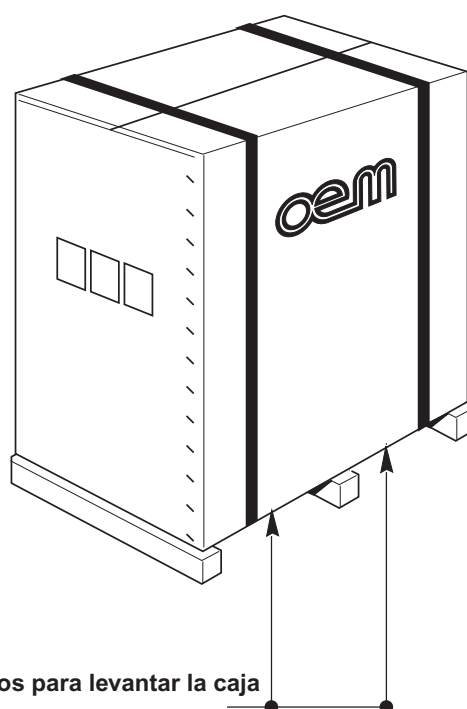


FIG. 2



Puntos para levantar la caja

2.3 - CONTROLES AL RECIBIR EL PRODUCTO

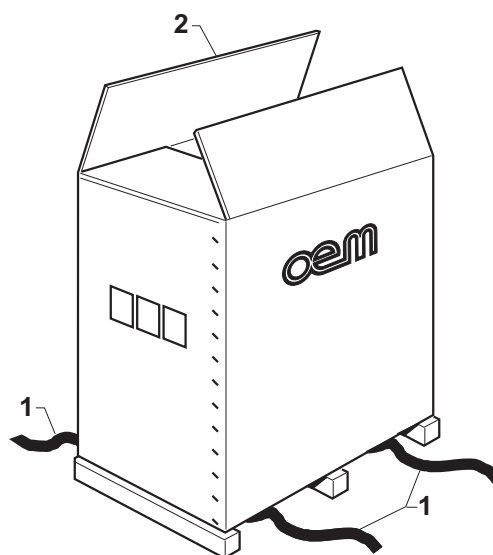
Al recibir el suministro, controle que el embalaje esté íntegro y no haya sufrido daños a simple vista. Si está íntegro, quite el embalaje como se especifica en el punto 2.4 (salvo en caso de recibir otras instrucciones de la empresa fabricante).

Controle que dentro del embalaje esté el manual instrucciones y los componentes indicados en el documento de transporte.

En caso de que detectara daños o imperfecciones:

- a- Advierta inmediatamente al transportador y a su agente, tanto telefónicamente como por escrito con acuse de recibo;
- b- Informar a la empresa fabricante, para su conocimiento, dirigiendo la correspondencia a:

OEM - ALI S.p.A.
46012 BOZZOLO (MN) Italia
 Viale Lombardia, 33
 Tel. 0376- 910511
 Fax 0376 - 920754

FIG. 3


2.4 - DESEMBALAJE (Fig. 3)

Para quitar la máquina del embalaje efectúe las siguientes operaciones:

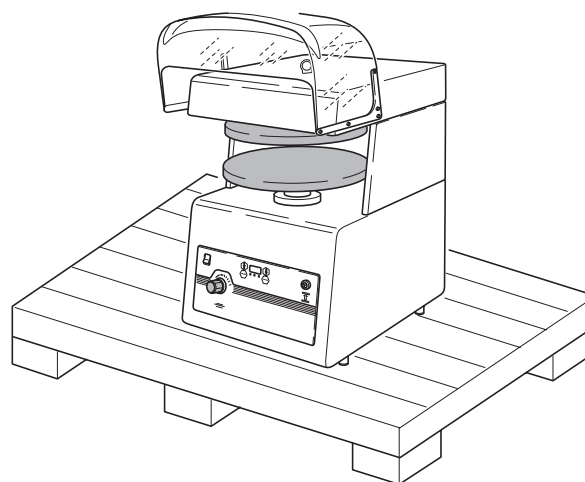
- Corte los flejes (1) que bloquean la caja.
- Abra el embalaje de cartón (2), quitando los puntos metálicos.
- Quite el envoltorio (2).
- Controle que todo esté íntegro.
- Controle que el suministro sea conforme a lo indicado en la lista de embalaje (PACKING LIST).


ATENCIÓN

Todos los elementos del embalaje tienen que ser recogidos y enviados a los centros adecuados de recogida para efectuar un correcto reciclado.


IMPORTANTE

La comunicación de eventuales daños o anomalías y la no conformidad con lo indicado en la lista de embalaje tienen que hacerse de manera tempestiva y dentro de un plazo de 8 días desde la fecha de recepción de la máquina. En caso contrario la mercancía se entiende aceptada.



2.5 - IDENTIFICACIÓN DE LOS COMPONENTES (Fig. 4)

1. Plato superior
2. Plato inferior
3. Capota de seguridad y habilitación para el funcionamiento
4. Panel de mandos
5. Patas de apoyo
6. Argolla para levantar la máquina
7. Cable eléctrico de alimentación
8. Chapa de datos
9. Soporte con ruedas (Opcional)

2.6 - IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA (Fig. 4)

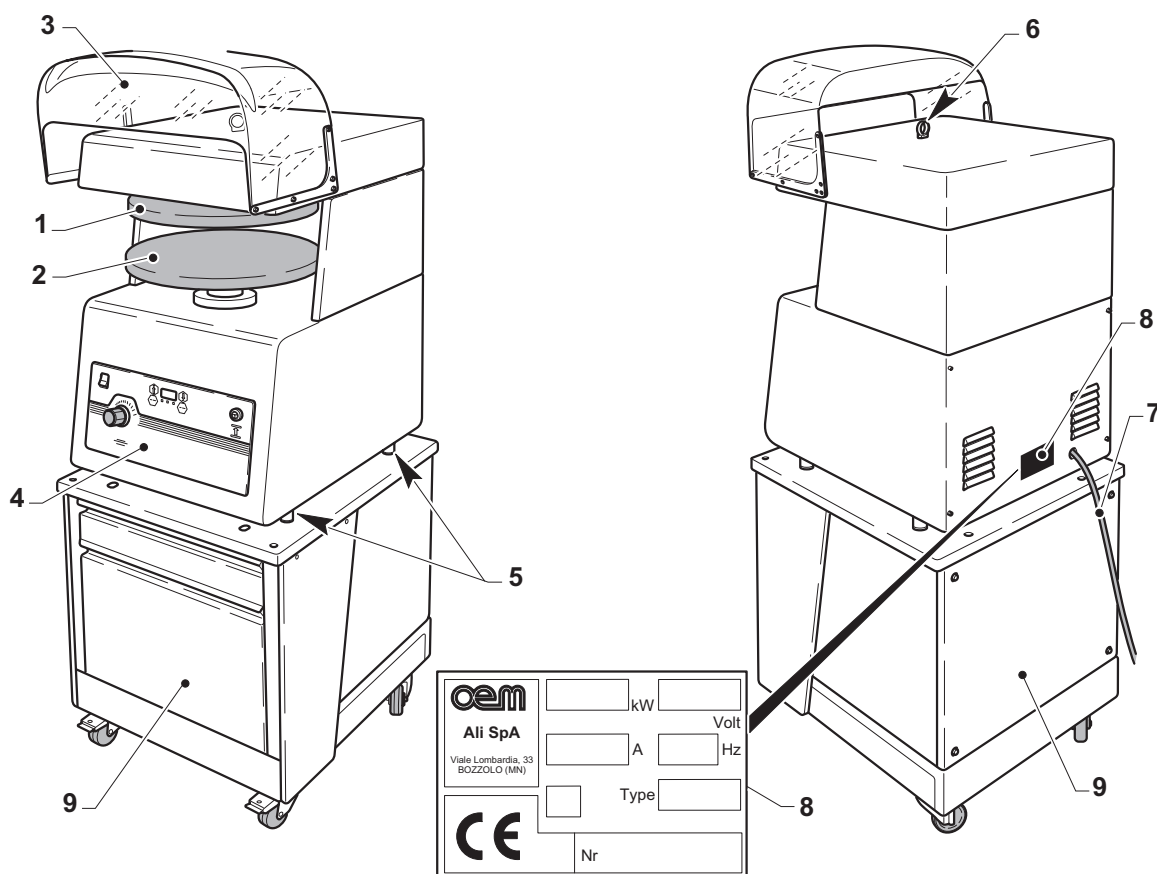
El número de matrícula y los datos para la identificación de la máquina están troquelados en la chapa (8) que se encuentra en el basamento.



IMPORTANTE

En las solicitudes de asistencia técnica o en los pedidos de repuestos, hay que indicar siempre el número de matrícula de la máquina.

FIG. 4



Capítulo 3



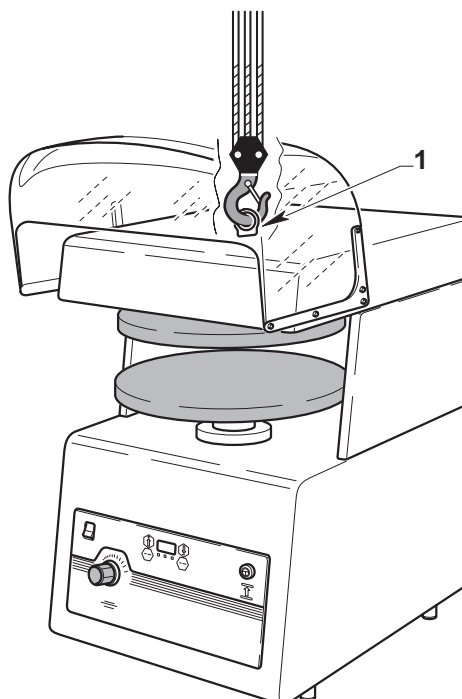
Todas las operaciones descritas en este capítulo tienen que ser efectuadas por un técnico especializado.

3.1 - CÓMO LEVANTAR LA MÁQUINA (Fig. 1)

La máquina se debe levantar utilizando una grúa o un polipasto, introduciendo el gancho de la cuerda en la argolla (1).



No permanezca en el radio de acción de la grúa o polipasto, o debajo de la máquina levantada.

FIG. 1


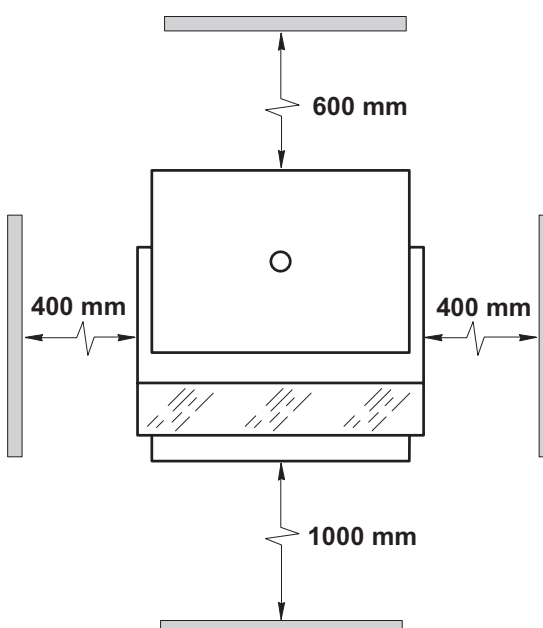
3.2 - POSICIONAMIENTO DE LA MÁQUINA (Fig. 2)

3.2.a - POSICIONAMIENTO DE LA MÁQUINA SOBRE LA MESA DE TRABAJO



Asegúrese de que el plano de apoyo sea adecuado para soportar las cargas indicadas en el capítulo "DATOS TÉCNICOS".

Coloque la máquina respetando escrupulosamente las indicaciones de la Fig. 2, dado que allí aparecen las distancias mínimas necesarias para que el operador o el técnico pueda efectuar correctamente todas las secuencias de trabajo y/o mantenimiento.

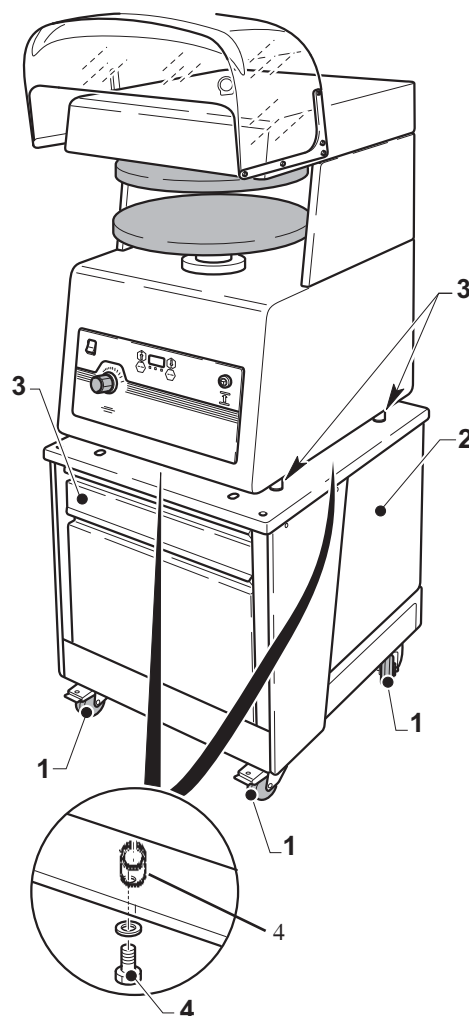
FIG. 2


3.2.b - POSICIONAMIENTO EN EL SOPORTE CON CARRO (Fig. 3)

La máquina se puede posicionar sobre un soporte con carro opcional de la siguiente manera:

- Bloquee las ruedas (1) del soporte con carro (2).
- Levante la máquina como se indica en el párrafo 3.1 y posicónela sobre el soporte (2).
- Quite el cajón (3) y respaldo (5) para acceder fácilmente a la parte inferior del plano de apoyo.
- Fije la máquina en el soporte con los tornillos (4) que se suministran con la misma

FIG. 3



3.3 - CONEXIÓN ELÉCTRICA



PELIGRO

- La línea eléctrica de alimentación tiene que estar provista de un adecuado **SECCIONADOR de LÍNEA** omnipolar (interruptor automático termo-magnético o diferencial) **colocado antes del interruptor general de la unidad de mando con apertura de los contactos mínima de 3 mm.**
- La instalación de puesta a tierra tiene que ser conforme a las normas eléctricas nacionales vigentes en el lugar de utilización.
- Los cables eléctricos de alimentación tienen que dimensionarse en función de la máxima corriente requerida por la máquina de manera que la caída de tensión total, a plena carga, resulte inferior al 2%.
- Los datos de la línea de alimentación tienen que corresponder a los que se indican en la chapa de identificación y en la tabla de las características técnicas, que aparece en la introducción de este manual.

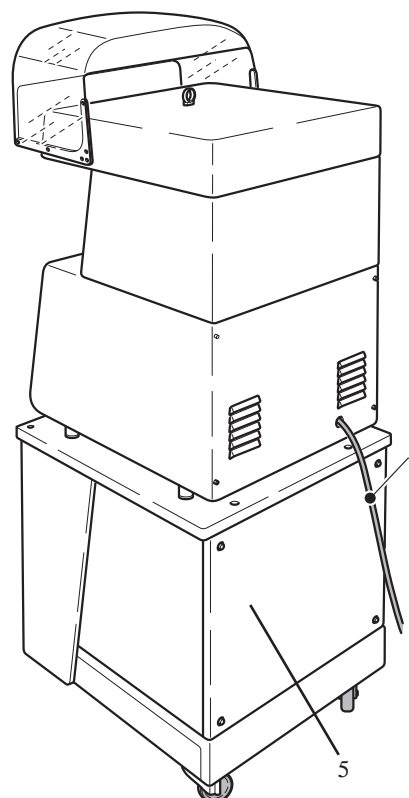


PELIGRO

Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegúrese de que el SECCIONADOR de LÍNEA esté desconectado (línea no bajo tensión), y luego:

- Conecte el cable de alimentación (1) que sale de la máquina con el seccionador de línea posicionado antes de la misma.

FIG. 3



3.3.a - CONTROL DE LA CORRECTA CONEXIÓN ELÉCTRICA (Fig. 5)

Para la conexión 400 V trifásica hay que controlar que la rotación del motor sea correcta, para el control efectúe las siguientes operaciones:

- Posicione en "ON" el interruptor general de la máquina.
- Pulse el interruptor de línea (1) "Posición I" que se ilumina.
- Pulse la tecla "ON/OFF" (2).
- Baje la capota (3) y manteniéndola baja pulse el botón (4).
- Si la conexión es incorrecta, el plato inferior (5) sube.
- Si la conexión es incorrecta el plato (5) baja, se activa el microinterruptor de seguridad que detiene la máquina y en la pantalla (6) aparece "AL5". Apague la máquina llevando el interruptor (1) hasta la posición "0" y desconecte el interruptor general de la misma.



PELIGRO

Antes de efectuar modificaciones en la conexión eléctrica, asegúrese de que el **SECCIONADOR de LÍNEA** esté desconectado (línea no bajo tensión), y luego:

invierta dos de los tres hilos de fase en el interruptor general y vuelva a controlar que el funcionamiento sea correcto.

3.3.b - CONEXIÓN EQUIPOTENCIAL (Fig. 5)

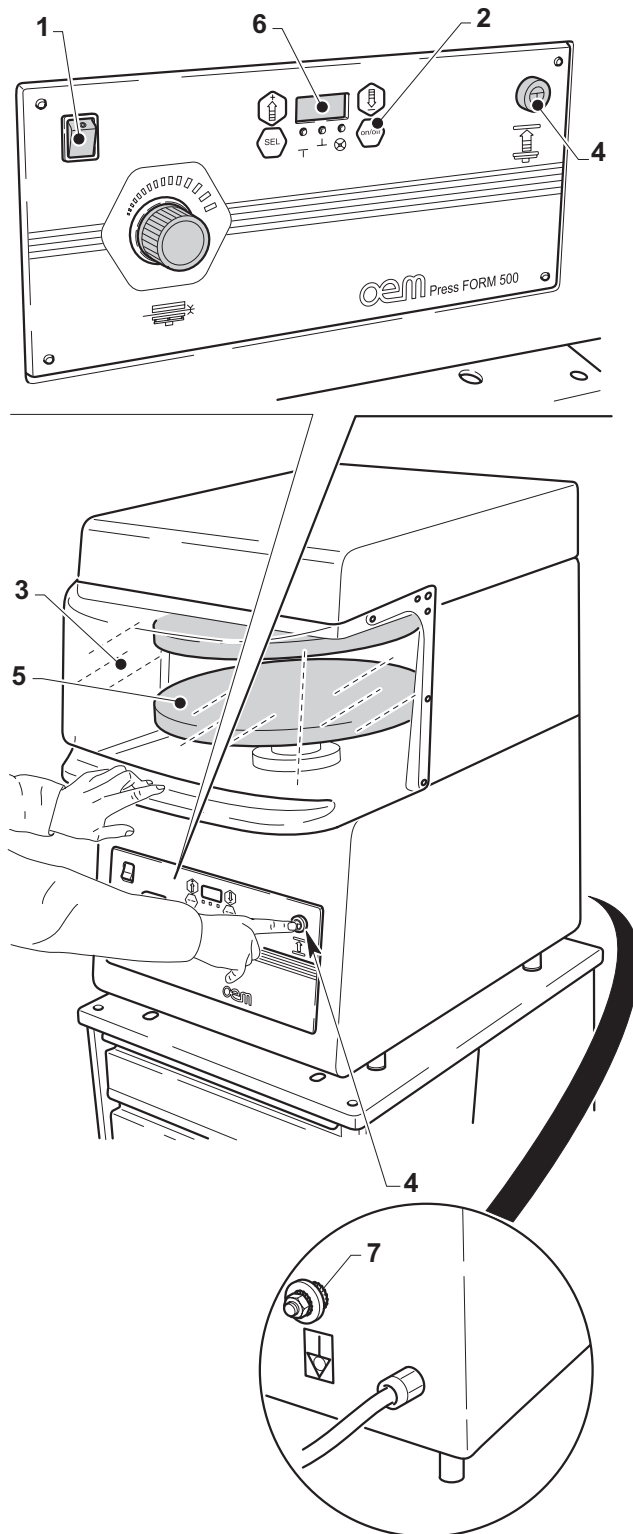
La máquina está dotada de un tornillo (7) para la conexión equipotencial.

Para la conexión desenrosque la tuerca del tornillo (7), conecte el cable de la red equipotencial en el tornillo y vuelva a enroscar la tuerca.

3.4 - PRIMER ARRANQUE (Fig. 5)

Ponga en marcha la máquina como se indica en el párrafo funcionamiento y controle que todos los grupos funcionen correctamente.

FIG. 5



Capítulo 4

4.1 - TIPO DE EMPLEO Y USOS INADECUADOS



IMPORTANTE

La formadora en caliente modelo PressForm permite obtener un disco de masa para pizza con un diámetro y un espesor que puede variar en función de los modelos y de la regulación, a partir de una bola de masa leudada.

Se debe utilizar sólo para este tipo de tarea, cualquier otro empleo exime a la empresa fabricante de cualquier responsabilidad ante accidentes a personas o cosas y hace caducar cualquier condición de garantía.

4.2 - CHAPAS DE SEGURIDAD (Fig. 1)

En todas las zonas peligrosas para el operador o para el técnico ha y sido colocadas unas chapas de advertencias con pictogramas explicativos.

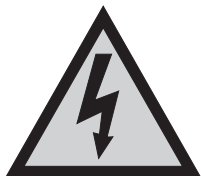


PELIGRO



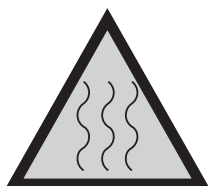
En la máquina se han aplicado chapas con indicaciones de seguridad que tienen que ser atentamente respetadas por todos aquellos que se apresten a operar en la misma. El incumplimiento exime a la Empresa fabricante de los eventuales daños o accidentes a personas o cosas que pudieran derivar.

Peligro Tensión conectada



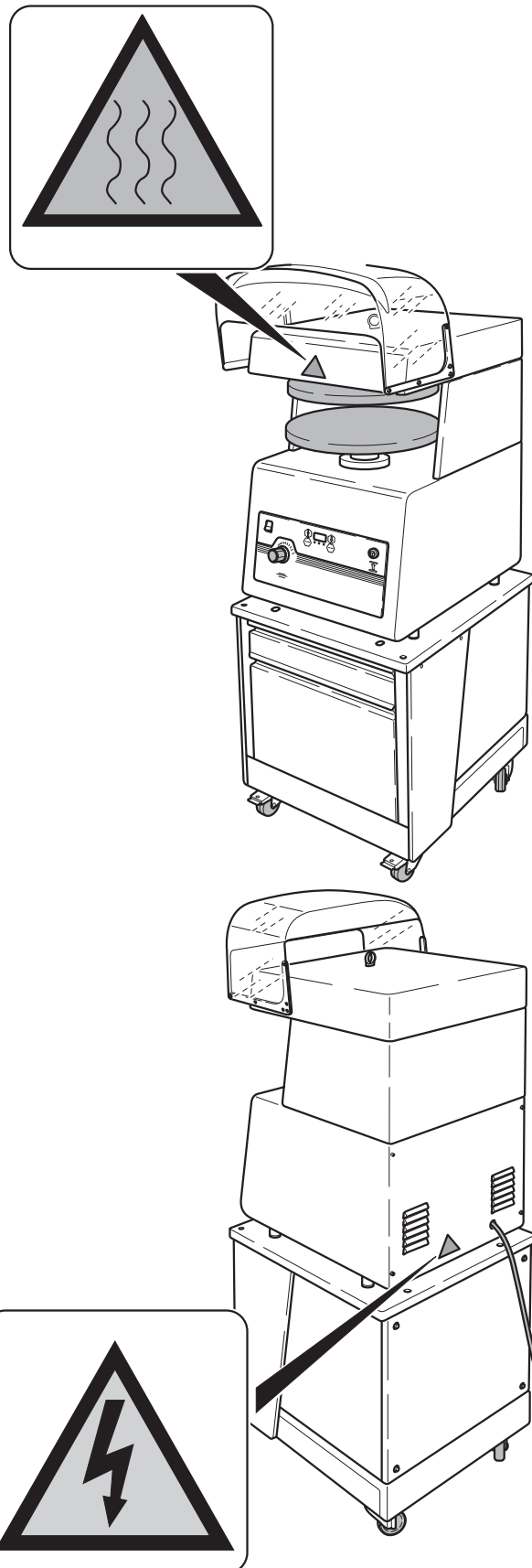
- No efectúe ningún trabajo con la tensión conectada.

Peligro de quemaduras



- No toque con las manos y a que existe el peligro de sufrir quemaduras.

FIG. 1



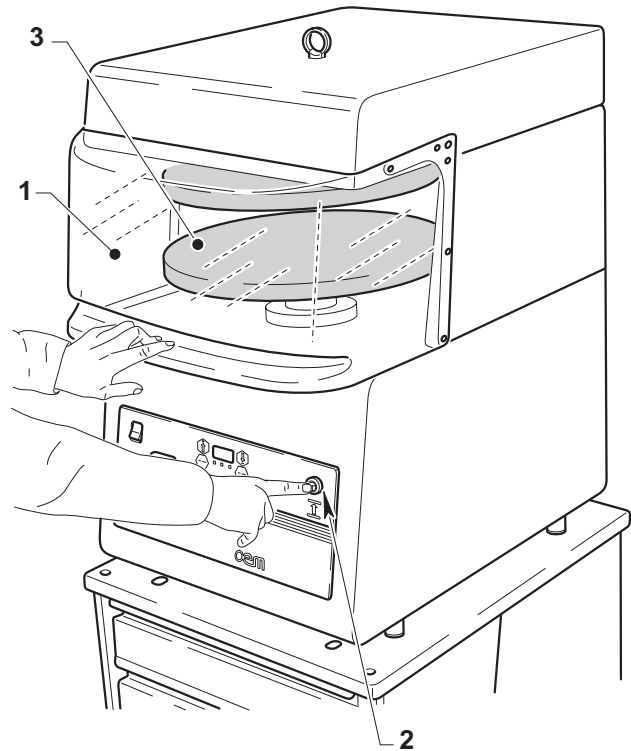
4.3 - DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

(Fig. 2)

La máquina está dotada de los siguientes sistemas de seguridad:

- 1) Todas las zonas peligrosas están cerradas por cárteres con tornillos.
- 2) Para subir el plato inferior se utilizan ambas manos: una baja la capota (1) y la mantiene baja y la otra pulsa el botón (2) que levanta el plato (3); si una de las dos condiciones no se cumple el plato (3) o se detiene, si se suelta la capota (1), o invierte el movimiento, es decir baja, si se suelta el botón (2).
- 3) La capota (1) tiene una función doble: la primera es la de habilitar la subida del plato (3), y la segunda es la de proteger al operador en la zona en que se aplasta la masa.
- 4) Los platos llevan una sonda de máxima temperatura que detiene el calentamiento (apaga la resistencia) en caso de que se estropee la sonda del termostato de regulación de la temperatura, es decir en presencia de un recalentamiento de la resistencia.

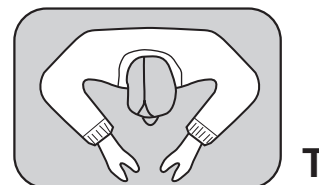
FIG. 2



4.4 - ZONAS DEL OPERADOR (Fig. 3)

Durante el funcionamiento de la máquina, el operador debe colocarse delante de la misma para poder introducir la bola de masa y quitar fácilmente el disco prensado (véase Fig. 3 posiciones permitidas (O)). El técnico, para efectuar las operaciones de mantenimiento puede posicionarse en la parte trasera de la máquina, es decir en la posición (T).

FIG. 3

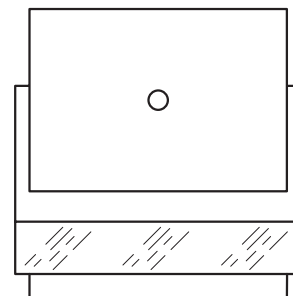


T

4.5 - ZONAS DE PELIGRO REMANENTE

(Fig. 3)

No existen zonas con peligros residuales.



O

Capítulo 5

5.1 - PANEL DE MANDOS Y LÁMPARAS DE SEÑALIZACIÓN (Fig. 1)

Mandos de la máquina:

1. Interruptor de línea

Posicionando el interruptor en "I", se da corriente a la máquina y el interruptor se ilumina. Posicionando el interruptor en "O" se corta la corriente que alimenta la máquina y el interruptor se apaga.

2. Perilla de regulación del espesor del disco

Girando la perilla (2) en el sentido de las agujas del reloj se aumenta el espesor del disco, en sentido contrario se disminuye.

3. Botón "↑"

Si se pulsa durante la fase de introducción de datos aumenta el valor; si en cambio se pulsa durante el funcionamiento de la máquina en la pantalla se visualiza la temperatura del plato superior.

4. Botón "↓"

Si se pulsa durante la fase de introducción de datos disminuye el valor; si en cambio se pulsa durante el funcionamiento de la máquina en la pantalla se visualiza la temperatura del plato inferior.

5. Pantalla

En la pantalla se visualizan:

- las temperaturas de los platos tanto en fase de control como de regulación;
- "ON" que indica que la máquina está lista;
- "OFF" que indica que la máquina está apagada;
- "AL...." que indica que se ha activado una alarma.

6. Botón "SEL"

El botón "SEL" permite entrar en el menú de modificación. Se pueden modificar los siguientes valores:

- Temperatura plato superior
- Temperatura plato inferior
- Tiempo de presión

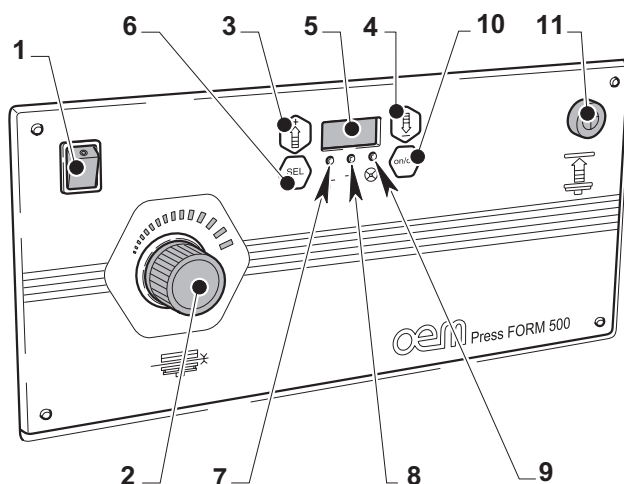
7. Led de temperatura plato superior

Su luz permanece fija cuando la resistencia para el calentamiento del plato superior está en marcha. Parpadea cuando se entra en el menú de modificación de la temperatura del plato superior.

8. Led de temperatura plato inferior

Su luz permanece fija cuando la resistencia para el calentamiento del plato inferior está en marcha. Parpadea cuando se entra en el menú de modificación de la temperatura del plato inferior.

FIG. 1



9. Led de presión

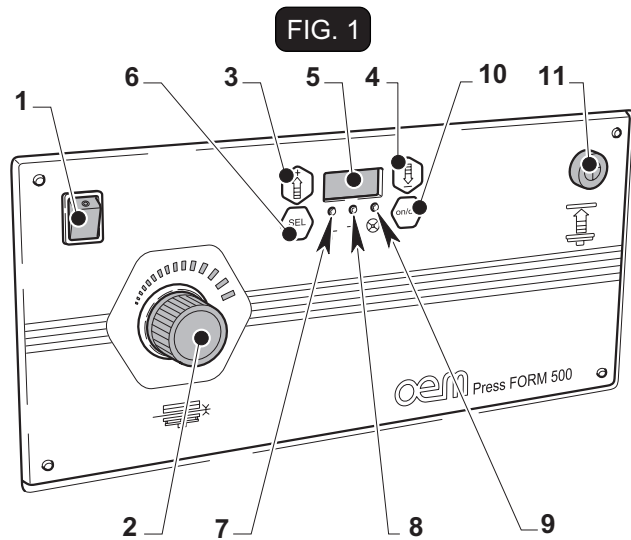
La luz par padea cuando se entr a en el menú de modificación del tiempo.

10.Botón “ON/OFF”

Al pulsarlo, en la pantalla aparece ON y habilita el funcionamiento de la máquina. Cuando se pulsa al final del tr abajo, en la pantalla aparece “OFF” y bloquea el funcionamiento de la máquina.

11.Botón de subida del plato inferior

Si se pulsa y se mantiene apretado, el plato inferior sube hasta el final de carrera superior; si se suelta mientras que el plato está subiendo , se invierte el movimiento y baja.

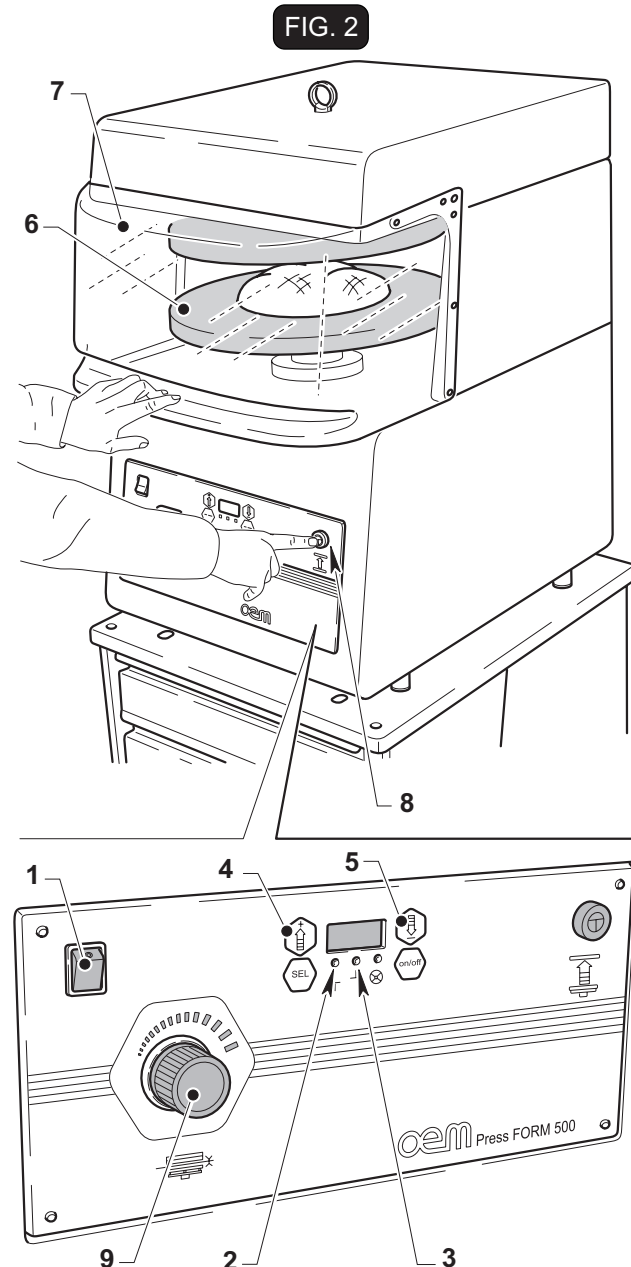


5.2 - PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA (Fig. 2)

- Conecte el interruptor general de la máquina.
- Pulse el interruptor (1), que se ilumina, en la posición “I”.
- Pulse el botón ON/OFF para que aparezca ON en la pantalla.
- Al conectarse las resistencias para el calentamiento de los platos, la luz de los leds (2) y (3) permanece fija.
- Espere que los platos lleguen a la temperatura planteada (la luz de los leds (2) y (3) se apaga). Si durante el calentamiento se desea controlar la temperatura, pulse la tecla (4) para el plato superior o la tecla (5) para el plato inferior.

5.3 - FUNCIONAMIENTO (Fig. 2)

- Coloque en el centro del plato inferior (6) una bola de masa.
- Baje la capota (7) y manténgala en esa posición, luego pulse el botón (8) y manténgalo apretado hasta que termine el ciclo; el plato inferior sube y aplasta la bola contra el otro plato. El plato inferior permanece en esa posición durante el intervalo de tiempo que ha sido establecido y después vuelve a bajar.
- Suelte la capota (7) y el botón (8), luego quite el disco de masa.
- Si fuera necesario regule el espesor de la masa con el volante (9): girándolo en el sentido de las agujas del reloj el espesor aumenta, en el sentido contrario disminuye.



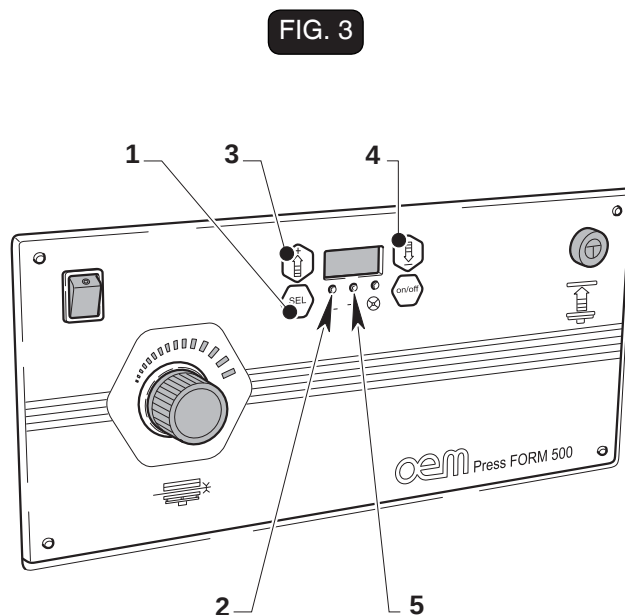
5.3.a - REGULACIÓN DE LAS TEMPERATURAS (Fig. 3)

Normalmente la temperatura ideal que se ha de introducir para el plato superior, que tiende a enfriarse menos que el inferior, es de unos 10°C menos con respecto a la planteada para el plato inferior.

Si se prevén cargas de trabajo elevadas, es buena costumbre plantear una temperatura de los platos más alta, ya que siendo breve el tiempo de inactividad de la máquina, podría no ser suficiente para garantizar que los platos se calienten correctamente. En este caso la masa tiende a pegarse en la superficie de los platos.

Los platos tienen que calentarse a una temperatura no inferior a los 130°C. Por debajo de esta temperatura la masa tiende a pegarse de los platos.

Los platos tienen que calentarse a una temperatura no superior a los 170°C. Por encima de esta temperatura la masa tiende a cocerse.



ATENCIÓN



Las temperaturas ideales para los dos platos se deben determinar haciendo pruebas, ya que dependen mucho del tipo de masa que se desea trabajar (temperatura, estado de fermentación, peso, etc.). No utilices amasijos fríos o congelados.

Temperatura del plato superior

Pulsando una vez el botón (1), la luz del LED (2) parpadea e indica la temperatura planteada en el plato superior. Utilice el botón (3) ó (4) para variar el valor. Para memorizar el dato planteado salir del menú de modificación, pulsando el botón “SEL” hasta visualizar ON en la pantalla.

Temperatura del plato inferior

Pulsando dos veces el botón (1), la luz del LED (5) parpadea e indica la temperatura planteada en el plato inferior. Utilice el botón (3) ó (4) para variar el valor. Para memorizar el dato planteado salir del menú de modificación, pulsando el botón “SEL” hasta visualizar ON en la pantalla.

5.3.b - TIEMPO DE PRESIÓN (Fig.4)

Pulsando tres veces el botón (1), la luz del LED (2) parpadea e indica el tiempo de presión de la masa planteado antes de que el plato inferior empiece a bajar. Utilice el botón (3) ó (4) para variar el valor. Para memorizar el dato planteado salir del menú de modificación, pulsando el botón "SEL" hasta visualizar ON en la pantalla.



IMPORTANTE

El tiempo planteado tiene que ser de 3 segundos.



ATENCIÓN



Si se introducen tiempos superiores a los 3,5 segundos, se puede provocar el comienzo de la cocción de la masa.

5.3.c - ALARMAS DURANTE EL FUNCIONAMIENTO

Durante el funcionamiento se pueden activar las siguientes alarmas que se visualizan en la pantalla:

AL1 = Alarma microinterruptor dispositivo salvamanos no activado.

Baje la protección transparente antes de pulsar el botón de subida del plato inferior.

AL2-AL3 = Alarma anomalía microinterruptor fin de carrera superior e inferior.

Llame al servicio de asistencia técnica.

AL4 = Alarma de recalentamiento de los platos. Se activa cuando la temperatura de los platos supera los 220° C.

Llame al servicio de asistencia técnica.

AL5 = Alarma fase invertida.

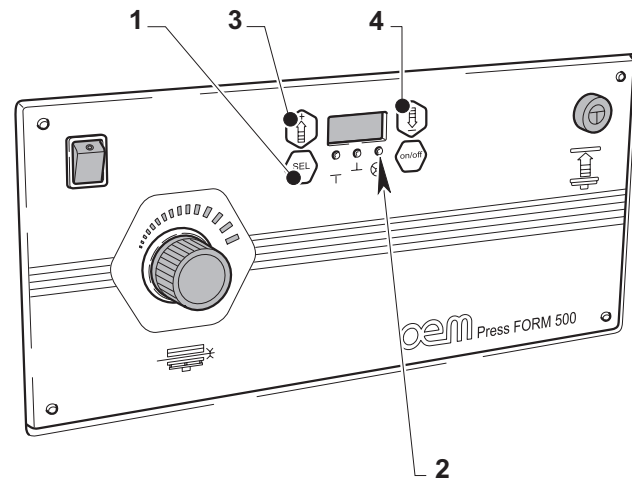
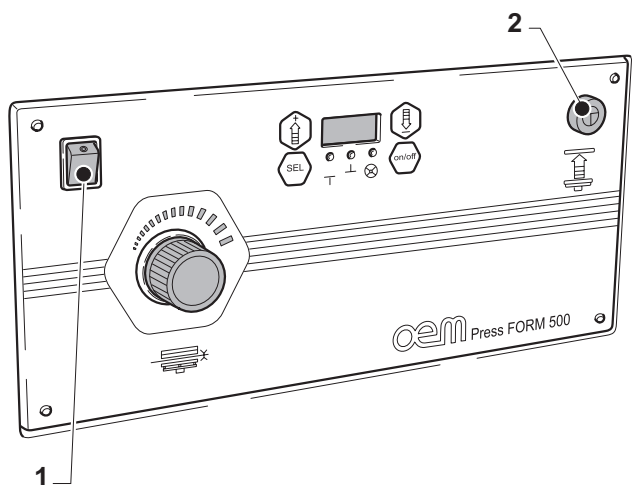
Invierta dos de los tres hilos de fase, colocados en el interruptor general de la máquina.

5.3.d - PARADA DE LA MÁQUINA EN EMERGENCIA (Fig.5)

- En caso de EMERGENCIA pulse el botón (1) o suelte el botón (2).

5.3.e - PARADA DE LA MÁQUINA (Fig. 5)

Para apagar la máquina posicione el interruptor luminoso (1) en "0"; la lámpara del interruptor se apaga. Desconecte el interruptor colocado antes de la máquina.

FIG. 4

FIG. 5


5.4 - ANOMALÍAS, CAUSAS Y SOLUCIONES

<u>ANOMALÍAS</u>	<u>CAUSAS</u>	<u>SOLUCIONES</u>
• No funciona (interruptor luminoso apagado cuando está en "ON")	1) Problema de alimentación eléctrica.	1) Controlar enchufe + toma de corriente + fusibles.
• La máquina no extiende su f suficiente / o uniformemente la bola de masa.	1) Platos no paralelos. 2) Platos sucios. 3) Platos o plato no lo su f suficiente-mente calientes. 4) Masa no leudada. 5) Amaso frío o congelado.	1) Regular los platos con un espesímetro. 2) Efectuar la limpieza de los platos. 3) Controlar la temperatura de los platos 4) Controlar la masa. 5) Controlar la temperatura del amasijo.
• Los platos no se calientan su f suficiente-mente.	1) Las resistencias están dañadas. 2) Los contactos eléctricos de las resistencias están estropeados. 3) Los termostatos están regulados a una temperatura baja.	1) Sustituir las resistencias. 2) Restablecer los contactos eléctricos de las resistencias. 3) Volver a introducir la temperatura de los termostatos.
• Al pulsar el botón de accionamiento del ciclo, el plato inferior no se mueve.	1) El botón no hace contacto a causa de la harina y del polvo.	1) Limpiar el botón de accionamiento.
• La masa, durante la operación de prensado, se pega de los platos.	1) La temperatura de los platos es demasiado baja. 2) Los platos están sucios. 3) Masa muy pegajosa.	1) Regular la temperatura de los platos (> 120°C) con los termostatos correspondientes. 2) Limpiar los platos. 3) Enharinar la bola de masa.
• La masa, después de efectuar el prensado, está ligeramente cocida.	1) La temperatura de los platos es demasiado alta. 2) El tiempo de cierre de los platos es demasiado largo.	1) Regular la temperatura de los platos por medio de los termostatos correspondientes. 2) Disminuir el tiempo de cierre de los platos regulando el temporizador.
• La masa, después de efectuar el prensado, no tiene el ancho deseado.	1) La distancia entre los platos no es correcta. 2) El tiempo de cierre de los platos no es correcto. 3) Masa no leudada.	1) Regular la distancia entre los platos con el espesímetro. 2) Regular el tiempo de cierre de los platos por medio del temporizador. 3) Controlar la masa.

Capítulo 6

FIG. 1

6.1 - MANTENIMIENTO ORDINARIO Y PROGRAMADO

6.1.a- GENERALIDADES



Las operaciones de mantenimiento ordinario y mantenimiento programado tienen que ser efectuadas con la máquina detenida y con el interruptor general desconectado en posición "0" OFF.

Las operaciones de mantenimiento han sido subdivididas en dos categorías:

• MANTENIMIENTO ORDINARIO:

Agrupar todas las intervenciones que tienen que ser efectuadas por la máquina cotidianamente.

• MANTENIMIENTO PROGRAMADO:

Enumerar todas las operaciones que tienen que ser efectuadas dentro de un plazo fijo para garantizar un funcionamiento correcto de la máquina.

6.1.b - INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO ORDINARIO

6.1.b.a - Limpieza de la máquina (Fig. 1)

La limpieza de la máquina tiene que efectuarse al comenzar cada turno de trabajo por dos razones: para garantizar el funcionamiento correcto del equipo y sobre todo por motivos de higiene.

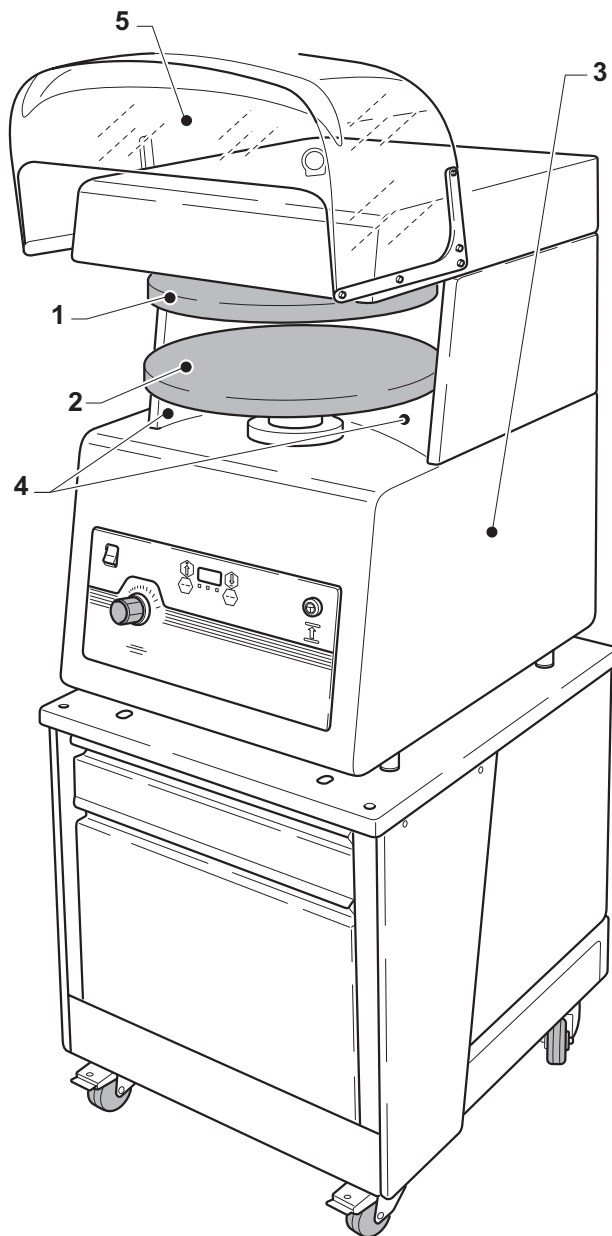


Para la limpieza NO utilice detergentes agresivos, esponjas o cepillos metálicos y tampoco utilice chorros de agua.



La limpieza de la máquina debe efectuarse con los platos fríos.

Para limpiar la máquina utilice un paño húmedo o esponjas no metálicas y un detergente para platos no agresivo. En particular, limpie los platos (1) y (2), la estructura exterior (3), el alojamiento (4) del plato (2), eliminando los residuos de harina, masa y aceite. La limpieza de la capota (5) debe efectuarse con un paño húmedo y un detergente adecuado no tóxico.



6.1.c - INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO PROGRAMADO

6.1.c.a - Control del paralelismo entre los dos platos. (Fig. 2).



PELIGRO

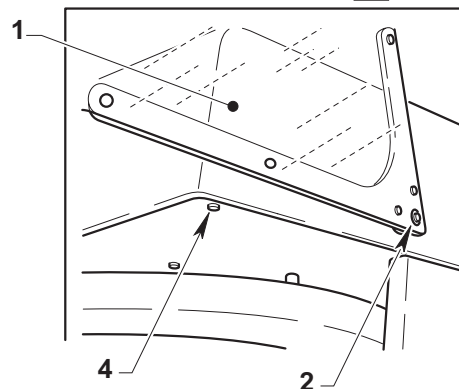
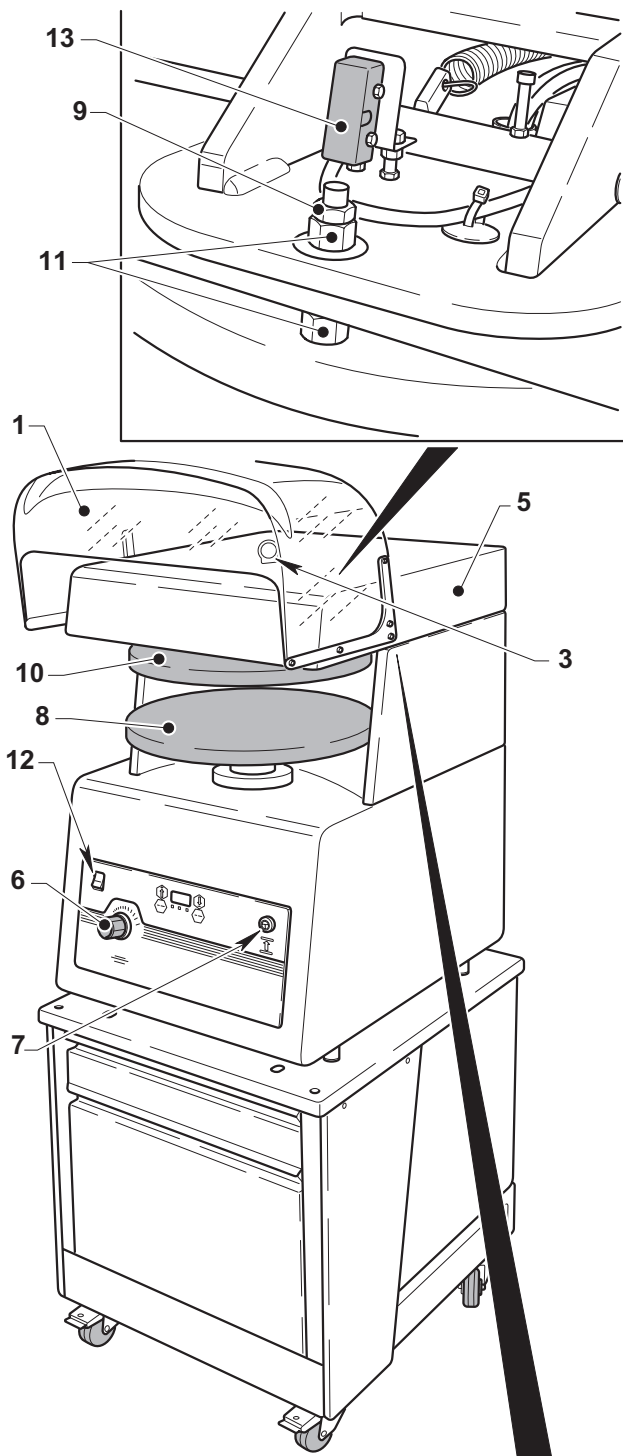
Esta operación debe ser efectuada por un técnico especializado.

Este control debe ser efectuado cuando se nota que la máquina no aplasta correctamente la masa y de todas maneras una vez al año.

- Quite la capota (1) desenroscando los tornillos correspondientes (2).
- Destornille la argolla (3) y los tornillos (4) para quitar el cárter superior (5).
- Regule, por medio de la perilla (6), el espesor entre los platos a una distancia inferior a 1 mm.
- Dé corriente a la máquina, cierre el contacto del microinterruptor (13) de la capota y pulse el botón (7) para subir el plato inferior (8). Cuando la subida ha finalizado, apague la máquina posicionando el botón (12) en "0" y controle con un espesímetro adecuado que la distancia entre los platos sea constante en todas las zonas.
- Para la regulación, afloje las contratuercas (9) en las varias zonas del plato superior (10) y regule la distancia entre los platos por medio de las tuercas (11).

Repita la operación de control con el espesímetro hasta lograr la regulación y luego bloquee las contratuercas (9). Por último vuelva a montar todo procediendo en sentido inverso.

FIG. 2



6.1.c.b - Desmontaje de los platos (Fig. 3)



Esta operación debe ser efectuada por un técnico especializado.

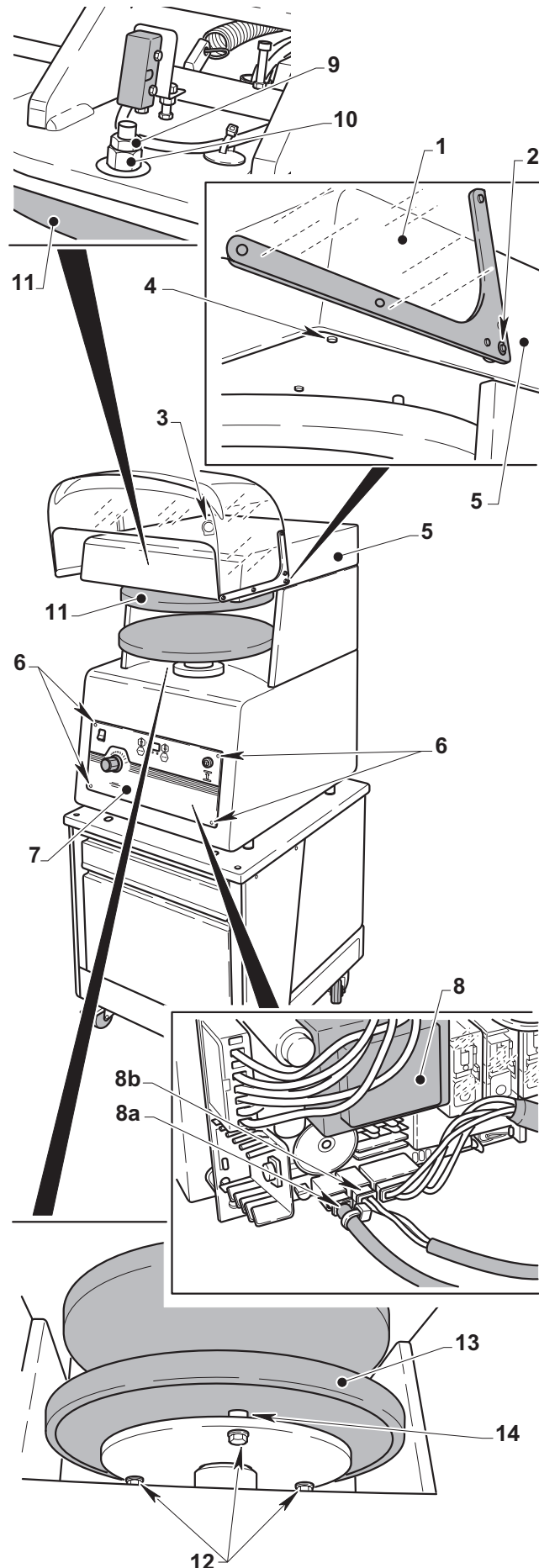
Desmontaje del plato superior

- Quite la capota (1) desenroscando los tornillos correspondientes (2).
- Destornille la argolla (3) y los tonillos (4) para quitar el cárter superior (5).
- Destornille los tornillos (6) y desplace la chapa (7) del cuerpo de la máquina.
- Quite el panel (central) destornillando los correspondientes tornillos y el panel trasero.
- Desconecte los cables que conectan la resistencia y la sonda (8a - CN5 superior) con la tarjeta (8).
- Destornille la contratuerca (9) y la tuerca (10) y quite el plato (11).
- Vuelva a montar todo procediendo en sentido inverso.

Desmontaje del plato inferior

- Destornille los tornillos (12).
- Destornille los tornillos (6) y desenganche la chapa (7) del cuerpo de la máquina.
- Quite el panel (central) destornillando los correspondientes tornillos y el panel trasero.
- Desconecte los cables que conectan la resistencia y la sonda (8b - CN4 inferior) con la tarjeta (8).
- Quite el plato (13) teniendo cuidado con los distanciadores (14).
- Vuelva a montar todo procediendo en sentido inverso.

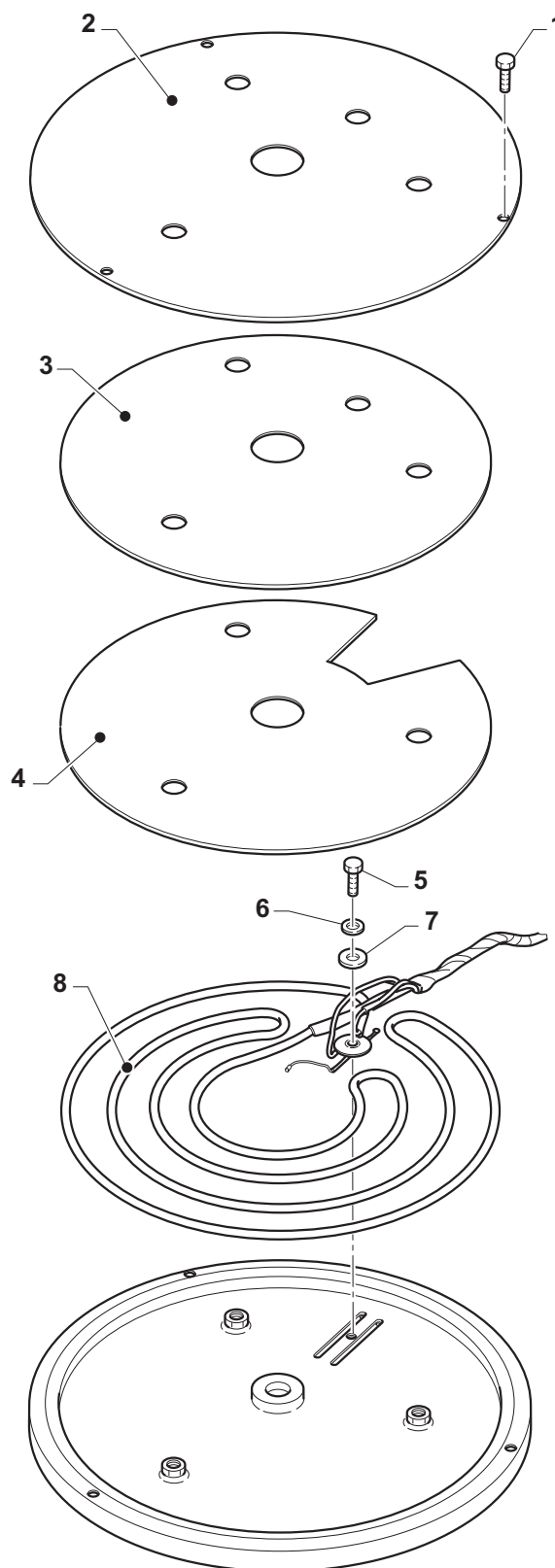
FIG. 3



6.1.c.c - Sustitución de la resistencia del plato (Fig. 4)

- Destornille los tornillos (1) y quite la tapa (2).
- Quite el disco aislador (3).
- Quite la chapa de hierro (4).
- Destornille el tornillo (5) con las arandelas correspondientes (6) y (7).
- Quite la resistencia (8) y sustitúyala.
- Vuelva a montar todo procediendo en sentido inverso.

FIG. 4



Capítulo 7

7.1 - DESMONTAJE DE LA MÁQUINA

En el caso de que fuera necesario desmontar la máquina para instalarla posteriormente en otro lugar hay que efectuar las operaciones indicadas en el capítulo "Instalación" en sentido inverso.

**PELIGRO**

Antes de desmontar el equipo desconecte la alimentación eléctrica.

Las operaciones de montaje tienen que ser efectuadas por personal técnico cualificado y habilitado para efectuar dichas intervenciones.

**ATENCIÓN**

En el caso de que sea necesario desmontar la máquina o algunos de sus componentes de manera diferente a lo descrito en el manual, póngase en contacto con la empresa fabricante o con el propio Agente, consultando los datos que se encuentran en la tercera página de esta publicación.

7.2 - DESGUACE DE LA MÁQUINA



Para la salvaguardia del ambiente hay que actuar en conformidad a la normativa local vigente.

Cuando el aparato no se pueda volver a utilizar ni reparar, efectuar una eliminación diferenciada de los componentes.

El aparato eléctrico no se debe eliminar como residuo urbano, si no que es necesario respetar la recolección separada de residuos introducida por la Directiva especial para la eliminación de residuos derivados de equipos eléctricos.

Los aparatos eléctricos están marcados por un símbolo que representa un contenedor de basura sobre ruedas cruzado por una barra. El símbolo indica que el aparato fue introducido en el mercado después del 13 de agosto de 2005 y que debe ser objeto de recogida selectiva de residuos.

La eliminación inadecuada o abusiva de los aparatos, o bien el uso impropio de los mismos, en razón de las sustancias y materiales que contienen, puede ser nociva para las personas y el medio ambiente. La eliminación de residuos eléctricos que no respete las normas vigentes conlleva la aplicación de sanciones administrativas y penales.

**ATENCIÓN**

Para la eliminación de las sustancias nocivas (lubricantes, solventes, productos de revestimiento, etc.) consulte el párrafo siguiente.

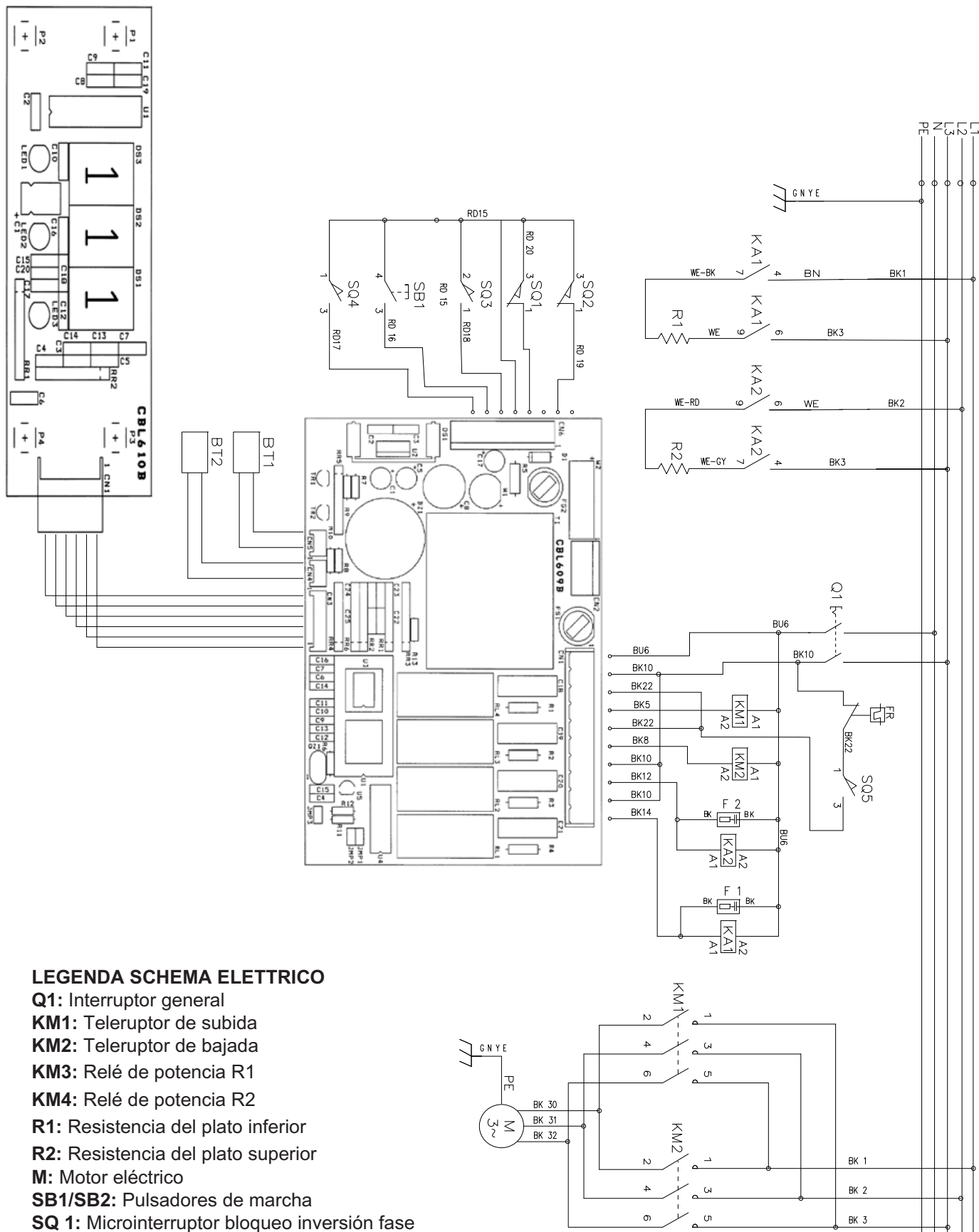
7.3 - ELIMINACIÓN DE SUSTANCIAS NOCIVAS

Para eliminar las sustancias nocivas atégase a lo establecido por las Normas Vigentes en cada país y proceda de acuerdo a las mismas.

**ATENCIÓN**

Cualquier irregularidad cometida por el Cliente antes, durante o después del desguace y eliminación de los componentes de la máquina, así como al interpretar y aplicar las Normativas Vigentes en la materia, es de exclusiva responsabilidad del mismo..

ESQUEMA ELECTRICO



LEGENDA SCHEMA ELETTRICO

- Q1:** Interruptor general
- KM1:** Teleruptor de subida
- KM2:** Teleruptor de bajada
- KM3:** Relé de potencia R1
- KM4:** Relé de potencia R2
- R1:** Resistencia del plato inferior
- R2:** Resistencia del plato superior
- M:** Motor eléctrico
- SB1/SB2:** Pulsadores de marcha
- SQ 1:** Microinterruptor bloqueo inversión fase
- SQ 2:** Microinterruptor superior
- SQ 3:** Microinterruptor inferior
- SQ 4/5:** Microinterruptor protección dispositivo salvamanos



OEM - ALI
46012 BOZZOLO (MN) Italia
Viale Lombardia, 33
Tel. 0376- 910511
Fax 0376 - 920754