



RESTOQUALITY

Instrukcja obsługi

Wałkownica do ciasta

Model: SIRIO 600



Spis treści

1.	PREZENTACJA	4
2.	JAK KORZYSTAĆ Z TEJ INSTRUKCJI.....	5
3.	SPECYFIKACJA TECHNICZNA	7
3.1.	Identyfikacja produktu.....	7
3.2.	Zgodność z dyrektywami	7
3.3.	Przeznaczenie.....	7
3.4.	Specyfikacja techniczna	7
4.	INSTALACJA	9
4.1.	Kontrola przy dostawie	9
4.2.	Wybór miejsca instalacji	9
4.3.	Ruch i pozycja.....	10
4.4.	Montaż/demontaż przenośników wałkownicy (tylko dla SIRIO 600). 12	
4.4.1.	<i>Montaż stołu (tylko dla SIRIO 600)</i>	<i>13</i>
4.4.2.	<i>Demontaż stołu (tylko dla SIRIO 600).....</i>	<i>14</i>
4.5.	Podnoszenie i opuszczanie połączonych osłon	15
4.6.	Jak ustawić ramiona w pozycji roboczej lub podniesionej spoczynkowej 16	
4.7.	Podblatowy i centralny podajnik resztek	20
4.8.	Połączenie elektryczne.....	22
4.9.	Sprawdź działanie urządzeń zabezpieczających	23
4.9.1.	<i>Weryfikacja zablokowanych osłon ruchomych i ich mikrowyłączników bezpieczeństwa</i>	<i>23</i>
5.	DZIAŁANIE I UŻYTKOWANIE	25
5.1.	Przygotowanie do użycia	25
5.2.	Korzystanie z maszyny	25
5.2.1.	<i>Panel sterowania.....</i>	<i>27</i>
6.	OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.....	29
6.1.	Zakazy i obowiązki w zakresie zapobiegania wypadkom.....	29
6.1.1.	<i>Ostrzeżenia dla instalatora</i>	<i>29</i>
6.1.2.	<i>Ostrzeżenia dla użytkownika</i>	<i>29</i>
6.1.3.	<i>Ostrzeżenia dla technika konserwacji.....</i>	<i>30</i>
7.	CZYSZCZENIE I KONSERWACJA.....	31
7.1.	Konserwacja i przeglądy okresowe.....	32
7.2.	Regulacja naciągu i centrowanie pasów	32
7.3.	Demontaż/montaż zgarniaków	34
7.4.	Możliwe awarie.....	39
8.	Likwidacja i rozbiórka.....	40

1. PREZENTACJA

SIRIO 500 BANCO - 500 - 600 to wałkowarki do ciasta o różnych rozmiarach i modelach, zaprojektowane tak, aby spełniać różne wymagania klientów.

Maszyny te zostały zaprojektowane i zbudowane według nowoczesnych kryteriów racjonalności i funkcjonalności. Mogą wyrabiać ciasto do bardzo cienkiej grubości dzięki zsynchronizowanym taśmom przenośnikowym.

Zostały zaprojektowane i zbudowane z myślą o wysokiej jakości, tak aby wymagały niewielkiej konserwacji i działały przez długi czas.

Szczególną uwagę zwrócono na konstrukcję. Zastosowanie stali w części konstrukcyjnej oraz prostota maszyny gwarantują łatwość czyszczenia i długą żywotność.

Aby umożliwić Państwu jak najlepsze wykorzystanie wałkownicy, zachęcamy do uważnego stosowania się do zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji.

2 JAK KORZYSTAĆ Z TEJ INSTRUKCJI



Akapyty oznaczone tym symbolem zawierają istotne informacje dotyczące bezpieczeństwa. Ze wszystkimi muszą się zapoznać zarówno instalatorzy, jak i użytkownik końcowy oraz wszyscy pracownicy korzystający ze sprzętu. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku niezastosowania się do zasad wskazanych w niniejszych paragrafach.



Ten symbol, umieszczony w różnych punktach maszyny, ma na celu ostrzeżenie użytkownika o obecności niez izolowanego „niebezpieczeństwa związanego z napięciem” wewnątrz obudowy produktu, które może mieć taką moc, że stwarza ryzyko pożaru lub porażenia prądem elektrycznym dla ludzi.



Akapyty oznaczone tym symbolem zawierają ważne informacje, które pozwalają uniknąć działań mogących spowodować uszkodzenie sprzętu. W interesie użytkownika leży dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją.



Zaleca się dokładne przechowywanie niniejszej instrukcji montażu, użytkowania i konserwacji w miejscu blisko urządzenia, aby można było z niej łatwo i szybko skorzystać. Niniejsza instrukcja musi być dołączona do maszyny w przypadku przekazania jej innemu właścicielowi, gdyż bez niej nie może być uznana za kompletną i bezpieczną.

Zanotuj kod i wersję wskazane na tylnej okładce instrukcji. Jeżeli kopia ta zaginie lub zostanie zniszczona, możesz zażądać kolejnej, podając powyższe dane.



Niniejsza instrukcja składa się z wielu rozdziałów. Powinny one zostać przeczytane zarówno przez instalatorów i personel konserwacyjny, jak i przez użytkownika końcowego, aby zapewnić bezpieczne użytkowanie i uzyskać najlepsze wyniki z tego produktu.

Niemniej jednak poniżej przedstawiamy przydatne informacje umożliwiające szybsze zapoznanie się z różnymi rozdziałami.

Rozdział 3 zawiera normy referencyjne dla maszyny oraz instrukcje dotyczące jej prawidłowego użytkowania.

Rozdział 4 zawiera wszystkie informacje niezbędne do instalacji sprzętu. Adresowana jest do wyspecjalizowanego personelu, ale powinna być również wcześniej przeczytana przez użytkownika końcowego, w celu przygotowania lub posiadania przygotowanych pomieszczeń i instalacji niezbędnych do pracy urządzenia.


Rozdziały 5 i 6 są przeznaczone dla użytkownika, który musi nauczyć się obsługi urządzenia. Prowadzą użytkownika przez podstawowe czynności związane z włączaniem, użytkowaniem i wyłączaniem sprzętu w bezpiecznych warunkach.


Rozdział 7 zawiera wszystkie informacje niezbędne do czyszczenia i konserwacji sprzętu; to znaczy wszystkie czynności, które musi wykonać użytkownik, aby zapewnić dalszą pracę maszyny w bezpiecznych warunkach, odpowiednie warunki higieniczno-sanitarne i zawsze uzyskać najlepsze wyniki.

Rozdział 8 zawiera informacje na wypadek wycofania maszyny z użytku.

Załączniki techniczne zawierają cechy odnoszące się do konkretnego modelu maszyny oraz wszystkie wartości, które mogą być niezbędne do doboru, instalacji i użytkowania.

Należy go używać jako punktu odniesienia w celu sprawdzenia, czy zamierzone użycie sprzętu mieści się w przewidzianym, oraz zawsze, gdy konieczna jest znajomość dokładnej wartości względnej ilości sprzętu.

 **Czynności konserwacyjne muszą być wykonywane przez wyspecjalizowany personel.**

 Producent zastrzega sobie prawo do aktualizacji produkcji i instrukcji, bez obowiązku aktualizacji poprzedniej produkcji i instrukcji, za wyjątkiem wyjątkowych przypadków.

3. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

3.1. Identyfikacja produktu

Niniejsza instrukcja dotyczy wałkownicy SIRIO 500 BANCO (ŁAWA) - 500 - 600, dostępnego w wersjach z regulatorem prędkości lub bez.


3.2. Zgodność z dyrektywami

Przekrawacze SIRIO posiadają obowiązkowe oznakowanie, które gwarantuje zgodność z następującymi dyrektywami europejskimi:


Dyrektywa niskonapięciowa 2014/35/WE
2014/30/WE Dyrektywa w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej 2006/42/WE Dyrektywa maszynowa
Rozporządzenie 1935/2004/WE Przedmioty przeznaczone do kontaktu z produktami spożywczymi.
2011/65/WE Dyrektywa RoHS 2.

3.3. Przeznaczenie

Wałkowarka SIRIO została zaprojektowana wyłącznie do użytku spożywczego, aby sprostać potrzebom rozwałkowywania każdego rodzaju ciasta, przez dwa przeciwległe ramiona, których odległość można regulować pomiędzy jednym przejściem a drugim, w celu uzyskania arkusz o żądanej grubości. Przeznaczone głównie do stosowania w cukierniach i piekarniach.

 Wskazane powyżej przeznaczenie oraz konfiguracje przewidziane dla tego sprzętu są jedynymi dopuszczonymi przez Producenta: nie należy używać sprzętu niezgodnie z dostarczoną instrukcją.

Przekrawacze SIRIO przeznaczone są do użytku profesjonalnego przez wykwalifikowany personel.


 Wskazane przeznaczenie dotyczy wyłącznie urządzeń o pełnej sprawności konstrukcyjnej, mechanicznej i technologicznej.

3.4. Specyfikacja techniczna

Specyfikacje techniczne można znaleźć w następujących załącznikach technicznych na końcu niniejszej instrukcji:

A. Właściwości techniczna

4. INSTALACJA

 **UWAGA:** Niniejsza instrukcja montażu przeznaczona jest wyłącznie dla personelu posiadającego kwalifikacje do montażu i konserwacji sprzętu elektrycznego. Instalacja przez osoby niewykwalifikowane może spowodować uszkodzenie sprzętu, ludzi, zwierząt lub mienia.

Ponadto, jeśli to konieczne, dokonaj zmian lub uzupełnień w instalacjach elektrycznych budynku w celu zainstalowania sprzętu; ktokolwiek dokonuje takich modyfikacji, musi zaświadczyć, że prace zostały wykonane zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju instalacji.

4.1. Kontrola przy dostawie


O ile nie uzgodniono inaczej, produkty są starannie pakowane w specjalny materiał, który chroni je przed uderzeniami podczas transportu i dostarczane do przewoźnika w najlepszych warunkach.

Zalecamy jednak sprawdzenie opakowania po dostawie pod kątem oznak uszkodzeń. Jeżeli tak, należy to odnotować na protokole, który musi zostać podpisany przez kierowcę.

Po rozpakowaniu urządzenia należy sprawdzić, czy nie uległo uszkodzeniu.

Wewnątrz opakowania oprócz sprzętu znajduje się instrukcja obsługi oraz Deklaracja Zgodności.

W przypadku uszkodzenia sprzętu i/lub braku części należy pamiętać, że przewoźnik przyjmuje reklamacje wyłącznie w terminie 15 dni od daty dostawy, a firma produkująca nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia swoich produktów powstałe w trakcie transportu. Jesteśmy jednak do Twojej dyspozycji, aby pomóc Ci w złożeniu reklamacji.

 W przypadku uszkodzenia nie należy próbować używać urządzenia, lecz skontaktować się z profesjonalnie wykwalifikowanym personelem.

4.2. Wybór miejsca instalacji

Dobre i długotrwałe funkcjonowanie sprzętu zależy również od miejsca, w którym zostanie zainstalowany, dlatego warto dokładnie ocenić to miejsce jeszcze przed dostawą.

Zainstalować maszynę w suchym i łatwo dostępnym miejscu, zarówno na potrzeby użytkowania, jak i czyszczenia i konserwacji. Okolica

sprzęt musi być czysty, aby ułatwić te operacje i zapewnić odpowiednią wentylację. W tym celu należy pozostawić wolną przestrzeń co najmniej 1000 mm pomiędzy urządzeniem a ścianami pomieszczenia i/lub innym sprzętem.

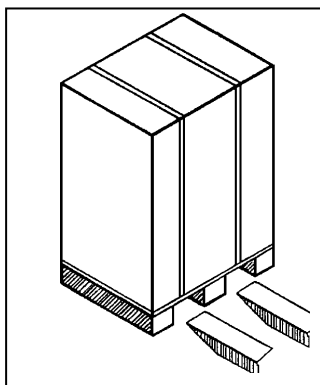
⚠ Na koniec należy upewnić się, że temperatura i wilgotność względna nigdy nie przekraczają (nawet podczas pracy samej maszyny lub piekarników, które mogą znajdować się w tym samym pomieszczeniu) wartości maksymalnych i minimalnych wskazanych w charakterystyce (załączniki techniczne). W szczególności przekroczenie maksymalnej temperatury lub wilgotności względnej może spowodować wyłączenie lub uszkodzenie sprzętu elektrycznego, tworząc niebezpieczne sytuacje.

4.3. Ruch i pozycja

Urządzenie dostarczane jest w komplecie ze wszystkimi częściami w następujących konfiguracjach:

- owinięte folią typu „tysiąc bąbelków” oraz folią stretch i ułożone na paletcie
- bez materiałów opakowaniowych, naklejonych na paletach
- pakowane wyłącznie w folię typu „tysiąc bąbelków” i folię stretch (bez palety)
- bez materiałów opakowaniowych, w grubym kartonie zabezpieczonym na paletcie;
- (drogą morską) w „torbie barierowej” i grubym kartonie zabezpieczonym na paletcie.

Rozładunek sprzętu ze środka transportu odbywa się poprzez podniesienie go za pomocą odpowiedniego sprzętu. Podczas podnoszenia należy unikać szarpnięć i gwałtownych ruchów. Maszynę zapakowaną na paletcie można podnosić za pomocą wózka widłowego lub na paletcie, wkładając zęby w wyznaczone miejsca (rys. 4.1).




Ryc. 4.1

⚠ Upewnij się, że środki podnoszące mają udźwig większy niż ciężar podnoszonego ładunku.

Operator sprzętu dźwigowego będzie ponosił pełną odpowiedzialność za podnoszenie ładunków.

 **Należy uważać, aby dzieci nie bawiły się elementami opakowania (np. folią i styropianem). Ryzyko zadławienia!**


 We wszystkich przypadkach, aby uniknąć nieoczekiwanych ruchów, należy wziąć pod uwagę położenie środka ciężkości.


Po usunięciu opakowania, aby podnieść samą maszynę (np. zdjąć ją z palety i położyć na ziemi), włóż ramiona wózka widłowego po przeciwnej stronie od elementów sterujących, wewnątrz punktów podparcia podstawy i jak najbliżej nich (koła dla 500 i 600, stopy dla 500 BANCO); ramiona muszą wystawać na przeciwną stronę co najmniej 200 mm.

Maszyny model 600 są dostarczane ze zdemontowanymi przenośnikami i zapakowane wraz z korpusem maszyny; dowolny zespół tnący (opcjonalny) jest również zawarty w tym samym opakowaniu. Aby złożyć przenośniki, patrz paragraf 4.4.

Maszyny model 500 BANCO -500 są dostarczane ze zmontowanymi i podniesionymi przenośnikami.

Akcesoria i opcje są zwykle dostarczane wraz z maszyną.

 **Podczas przemieszczania maszyny na kołach przenośniki muszą znajdować się w pozycji opuszczonej, a w razie potrzeby podnosić je (np. w celu zaoszczędzenia miejsca parkingowego) dopiero w ostatniej chwili.**

 **Przesuwanie maszyny na kołach z podniesionymi przenośnikami może stwarzać ryzyko przewrócenia się i upadku na ziemię (na przykład w przypadku natrafienia na przeszkodę na ziemi lub koło wjedzie w dziurę w podłodze), co może skutkować uderzeniem, a nawet poważne siniaki w przypadku osób narażonych.**

 **Przed użyciem maszyny należy zablokować koła (jeśli występują) dźwigniami hamulcowymi.**

4.4. Montaż/demontaż (SIRIO 600)

W paragrafie 4.4.1 podano instrukcje dotyczące montażu przenośników wałkownicy. 600, który – jak wynika z ust. 4.3, są dostarczane zdemontowane z maszyny (aczkolwiek w tym samym opakowaniu).

Instrukcję ich demontażu podano w punkcie 4.4.2.

500 - dostarczane są ze zmontowanymi przenośnikami.

Do montażu/demontażu przenośników mod.maszyn. 600 wymaga jednoczesnej interwencji dwóch operatorów, z których przynajmniej jeden ma duże doświadczenie w montażu; ten ostatni jest niezbędny jedynie do pomocy temu pierwszemu w podparciu przenośników podczas operacji. Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek pracy należy zablokować koła podporowe w podłożu za pomocą odpowiednich dźwigni hamulcowych i założyć przynajmniej obuwie ochronne ze wzmocnionymi czubkami oraz rękawice robocze o dobrej odporności na ścieranie.

Aby ułatwić obsługę, całkowicie podnieś zablokowane osłony umieszczone w celu ochrony wejścia rolek tocznych (patrz paragraf 4.5)

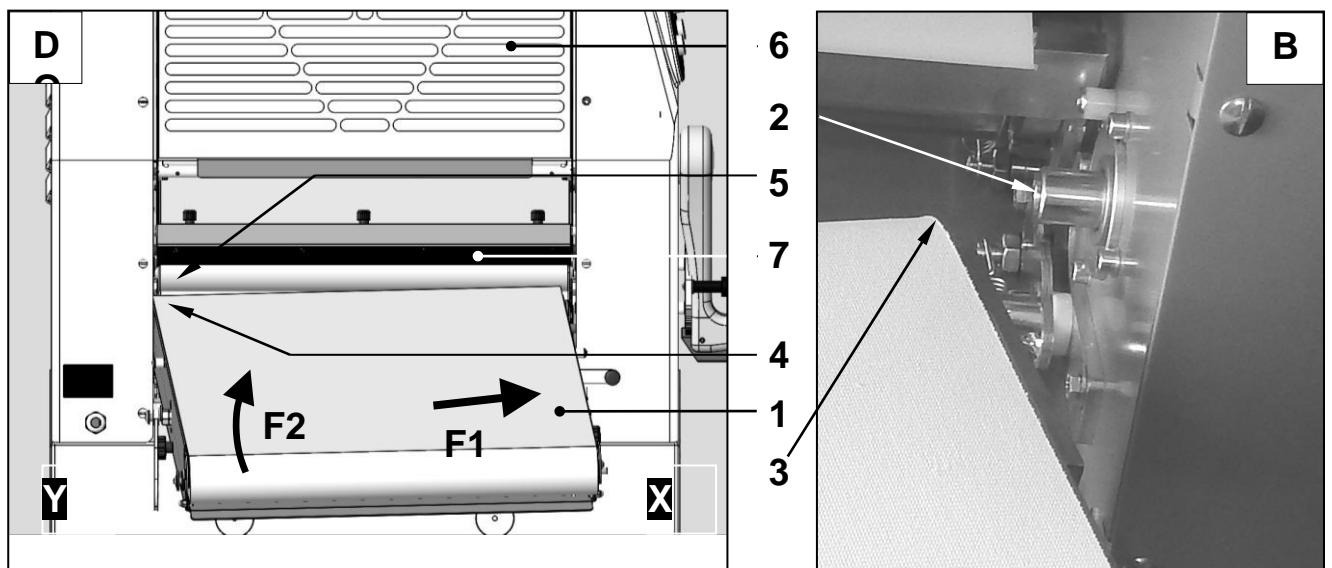
4.4.1. Montaż przenośników (tylko dla SIRIO 600)

Odnosząc się do rys. 4.2, należy całkowicie podnieść osłonę nr ref. 6 (patrz także również par. 4.5) z boku stołu, który ma zostać zamontowany (zdjęcie A) i zdejmij skrobak nr ref. 7 (par. 7.3 i par. 7.3.2). 7 (par. 7.3 i par. 7.3.2).

Operatorzy muszą trzymać stół poziomo, chwytając go w punktach wystarczająco odległych, aby móc go łatwo podeprzeć.

Podczas gdy operator X podtrzymuje stół nr ref. 1 po swojej stronie, operator Y (ekspert), nadal podpierając stół, upewnia się, że podawany jest materiał na nr ref. 2, który wystaje z ramienia, koniec cylindra nr ref. 3; następnie musi popchnąć stół w kierunku wskazywanym przez strzałkę F1, tak aby następnie popchnąć przenośnik w kierunku pokazanym strzałką F1, tak aby ścisnąć sprężynę (niewidoczną na rysunku), która utrzymuje wciśnięty okrągły nr ref. 2, a zaraz potem (prawie jednocześnie) przesunąć go w kierunku pokazanym strzałką F2, tak aby okrągły nr ref. 5 wszedł w drugi koniec cylindra nr ref. 4.

Odn. 4. Umieścić stół poziomo na łuku nośnym, następnie zamontować i zablokować zgarniacz nr ref. 7 (patrz par. 7.3 i par. 7.3.2).



Ryc. 4.2

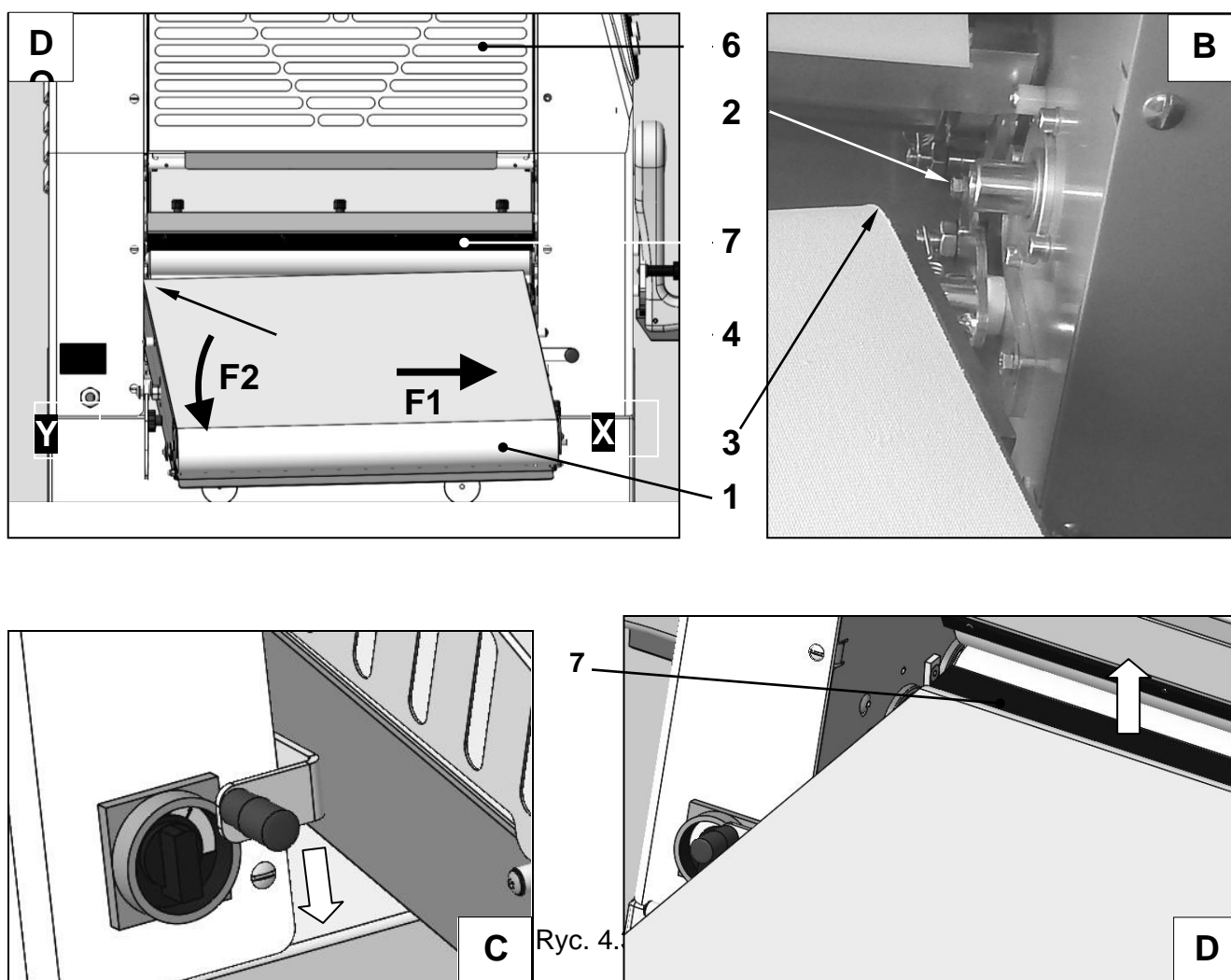
4.4.2. Demontaż stołu (tylko dla SIRIO 600)

Ławka musi znajdować się w pozycji poziomej.

Zgodnie z Rys. 4.3 całkowicie podnieść osłonę nr ref. 6 (patrz także pkt. 4.5) od strony stołu przeznaczonego do demontażu (fot. A) i wyjmij zgarniacz nr ref. 7 (par. 7.3 i ust. 7.3.2). Operatorzy muszą stać po bokach stołu i trzymać go w wystarczająco odległych punktach, aby móc go łatwo utrzymać po odczepieniu.

Podnieś lekko stół, aby uniknąć oparcia go na łuku nośnym. Podczas gdy operator 1 na swoim boku, operator Y (ekspert), podpierając przenośnik musi ją popchnąć w kierunku wskazanym strzałką F1, tak aby ścisnąć sprężynę (niewidoczną na rysunku) utrzymującą okrągły ref. 2 i zaraz potem (prawie jednocześnie) przesunąć go w kierunku wskazanym strzałką F2, tak aby uwolnić drugi koniec rolki nr ref. 4.

W tym momencie przenośnik nr ref. 1 można usunąć; umieść go w stabilnej pozycji, stosując odpowiednie środki zapobiegające przewróceniu się i upadkowi, z dala od ryzyka uderzeń, uderzeń, uszkodzeń itp.



4.5. Podnoszenie i opuszczanie połączonych osłon

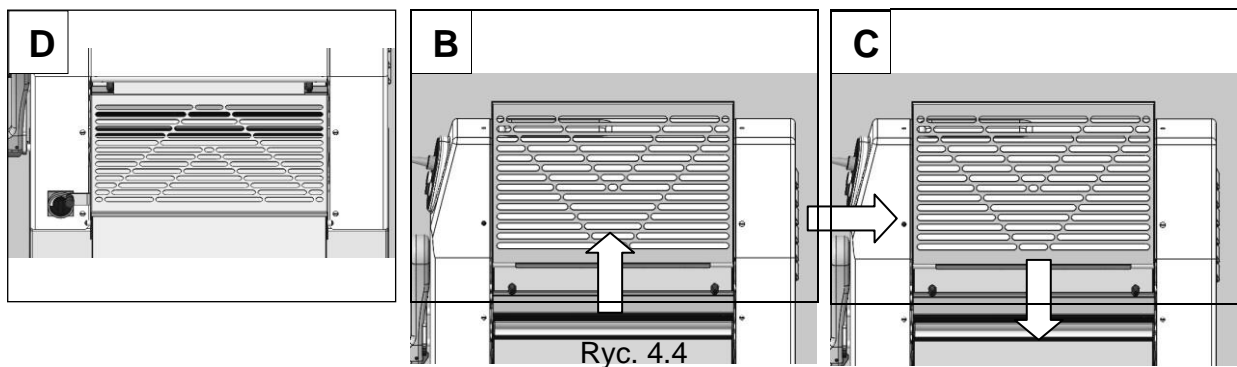
Otwarcie osłon jest konieczne w szczególności w celu:

- czyszczenie rolek i wewnętrznej części pasków;
- demontaż i montaż zgarniaków;
- by ustawić przenośniki w podniesionej pozycji spoczynkowej;
- konkretne interwencje konserwacyjne

Podnosząc osłonę, powiązany system bezpieczeństwa powoduje zatrzymanie ruchomych części lub uniemożliwia uruchomienie jakiegokolwiek części maszyny, z zerowaniem zasilania elektrycznego siłowników (np. silnika).

Opuszczone osłony wyglądają jak na zdjęciu A (ryc. 4.4). Jeżeli podniesiesz je całkowicie, pozostaną zablokowane w pozycji podniesionej (zdjęcie B).

Aby je obniżyć wystarczy przesunąć je w bok w stronę przeciwną do strony sterującej i podążyć w dół (zdjęcie C) aż znajdą się w pozycji pokazanej na zdjęciu A.



4.6. Jak ustawić przenośniki w pozycji roboczej lub podniesionej

Noś czyste rękawice robocze i obuwie ochronne ze wzmocnionymi palcami.

Operację może wykonać jeden operator tylko na maszynach ze przenośnikami o długości do 850 mm; w innych przypadkach wymagana jest interwencja dwóch osób, aby uniknąć narażenia na ryzyko urazów układu mięśniowo-szkieletowego.

SIRIO 500 BANKO - 500:

Aby przynieść przenośnik nr ref. 1 (Rys. 4.5) (od pozycji zdjęcia A do pozycji zdjęcia B lub pozycji zdjęcia E:

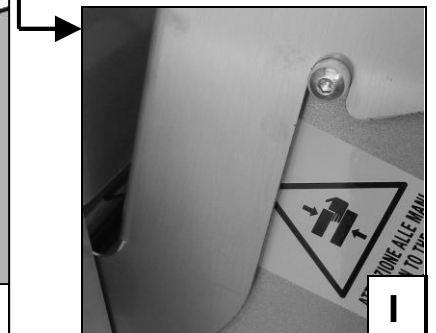
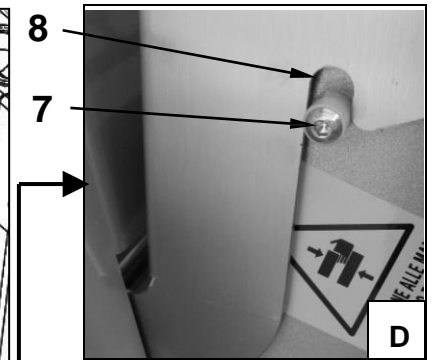
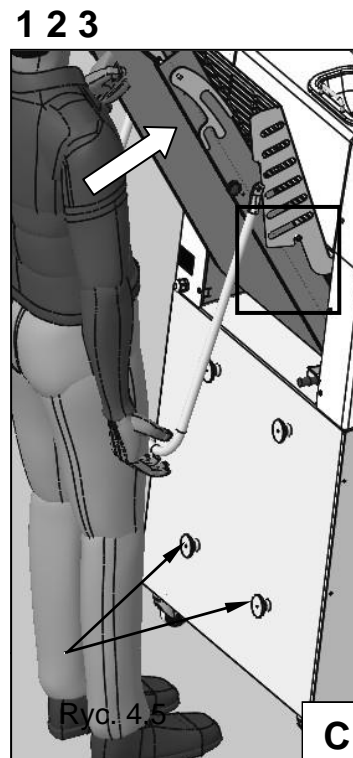
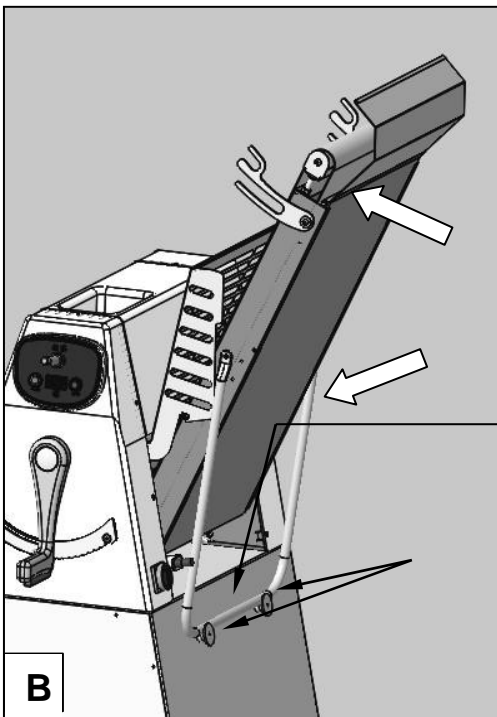
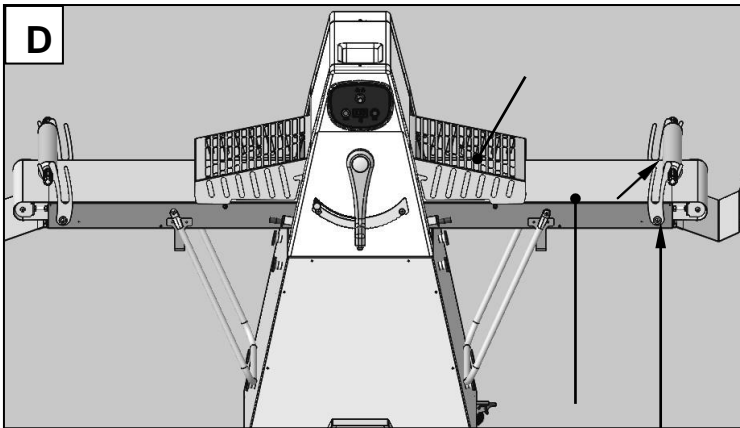
- usunąć wszystkie wałki do ciasta nr ref. 2 obecne i opuszczone odpowiednie podpory nr ref. 3;
- sprawdzić, czy blat dolny jest włożony i zablokowany, a wychwytywacz ciasta jest wsunięty;
- całkowicie podnieść osłonę ref. 4;
- podnieść przenośnik ref. 1 (zdjęcie B):
 - dla $L_{\text{stół}} \leq 850$ mm: podczas gdy operator jedną ręką trzyma podniesiony stół, drugą ręką musi nieść poziomą belkę podpory nr ref. 5 spoczywający na blokach ref. 6 (zdjęcie B);
 - dla przenośników > 850 mm: podczas gdy jeden operator trzyma obiema rękami podniesiony stół, drugi operator musi nieść poziomą belkę podpory nr ref. 5 spoczywający na blokach ref. 6 (zdjęcie B).

Aby podniesiony stół był bardziej stabilny (co jest zdecydowanie zalecane, aby zminimalizować ryzyko upadku stołu), przesunąć podniesiony stół bardziej do przodu (zdjęcie C), włożyć zapadkę nr ref. 7 w siedzibie nr ref. 8 (zdjęcie D) i sprawdzić, czy spoczywa na jego spodzie (zdjęcie E).

Aby przynieść przenośnik nr ref. 1 z pozycji foto B lub foto C, detal E, do pozycji foto A, z zachowaniem środków ostrożności wskazanych powyżej w zależności od długości przenośnika, przesunąć ją nieco do przodu, wysunąć zapadkę nr ref. 7 z ref. 8 lub przesunąć wspornik nr ref. 5 z linii bloków sygn. 6, poprowadzić stół w dół, upewniając się, że pręt nr ref. 5 spoczywa na dolnych blokach ref. 9.



W obu warunkach ref. 5 łuku nośnego musi dobrze i całkowicie opierać się na blokach nr ref. 6 lub nr ref. 9, aby uniknąć ryzyka nieoczekiwanego upadku stołu.



SIRIO 600:

Aby przynieść przenośnik nr ref. 1 (Rys. 4.6) z pozycji zdjęcia A do pozycji zdjęcia E:

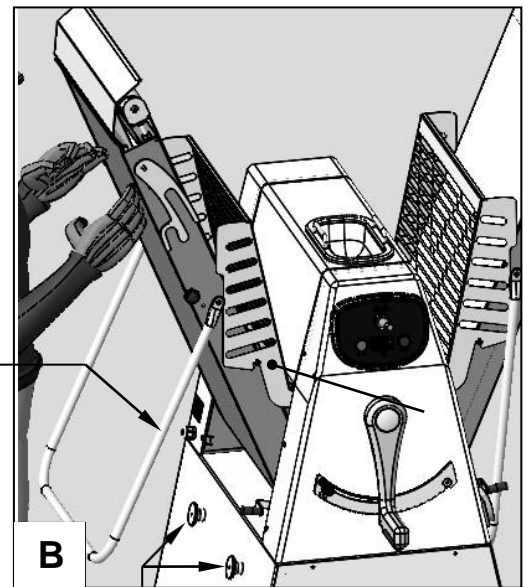
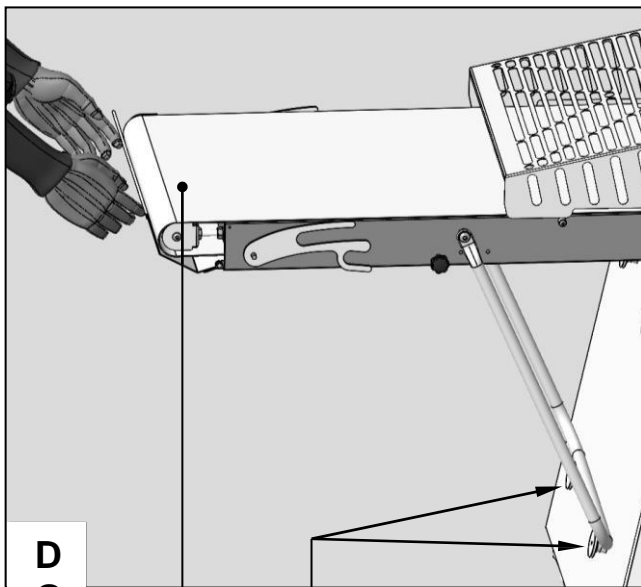
- usunąć wszelkie obecne wałki do ciasta i opuścić odpowiednie podpory.
- sprawdzić, czy blat dolny jest włożony i zablokowany, a wychwytywacz ciasta jest wsunięty.
- całkowicie podnieść osłonę ref. 4.
- podnieść stół ref. 1 (zdjęcie B):
 - dla $L_{\text{table}} \leq 850$ mm: podczas gdy operator jedną ręką trzyma podniesiony stół, drugą ręką musi nieść poprzeczkę nośną nr ref. 5 spoczywającą na blokach ref. 3 (zdjęcie C - D - E)
 - dla przenośników > 850 mm: podczas gdy jeden operator trzyma obiema rękami podniesiony stół, drugi operator musi nieść poprzeczkę podporową nr ref. 5 spoczywającą na blokach ref. 3.

Aby przynieść przenośnik nr ref. 1 z pozycji na zdjęciu E do pozycji na zdjęciu A, zachowując środki ostrożności wskazane powyżej w zależności od długości przenośnika, przesunij ją nieco do przodu, przesunij podpórki nr 1. 5 z linii bloków sygn. 3, poprowadź stół w dół, upewniając się, że pręt nr ref. 5 spoczywa na dolnych blokach ref. 2.



W obu warunkach ref. 5 łuku nośnego musi dobrze i całkowicie opierać się na blokach nr ref. 2 lub nr ref. 3, aby uniknąć ryzyka nieoczekiwanego upadku stołu.

Uwaga Proszę pamiętać, że możliwość ich ułożenia jak na zdjęciu E dostępna jest tylko dla przenośników o długości do 1400 mm; w przypadku większych długości stoły można podeprzeć jedynie w pozycji roboczej pokazanej na zdjęciu A.

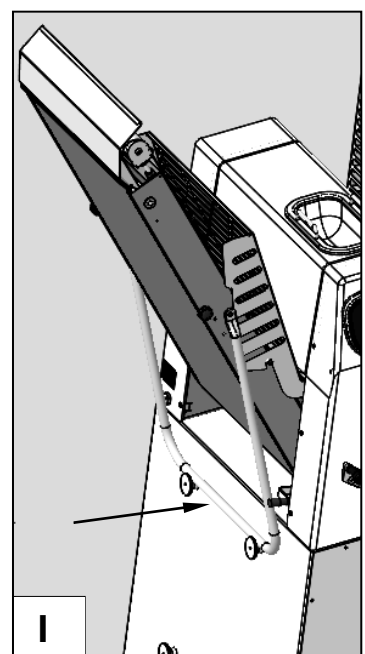
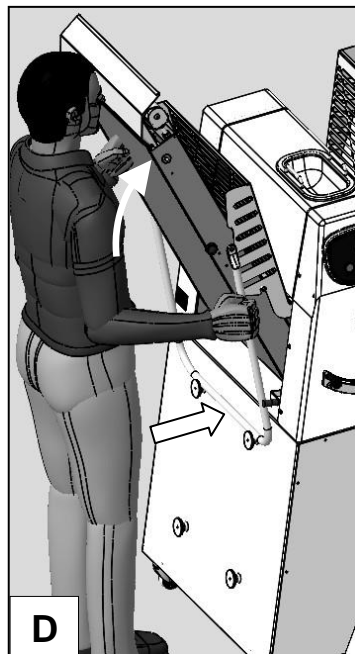
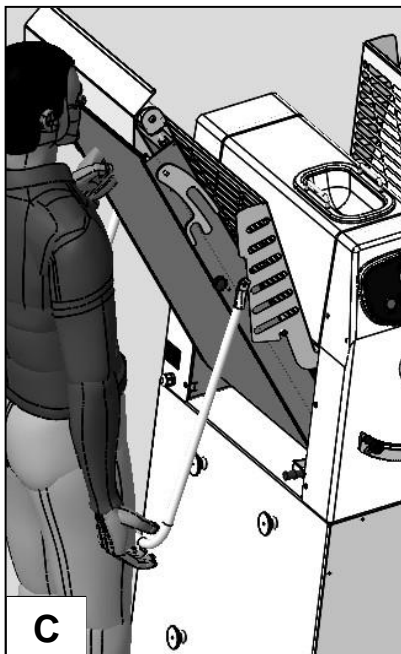


1

2

3

4



C

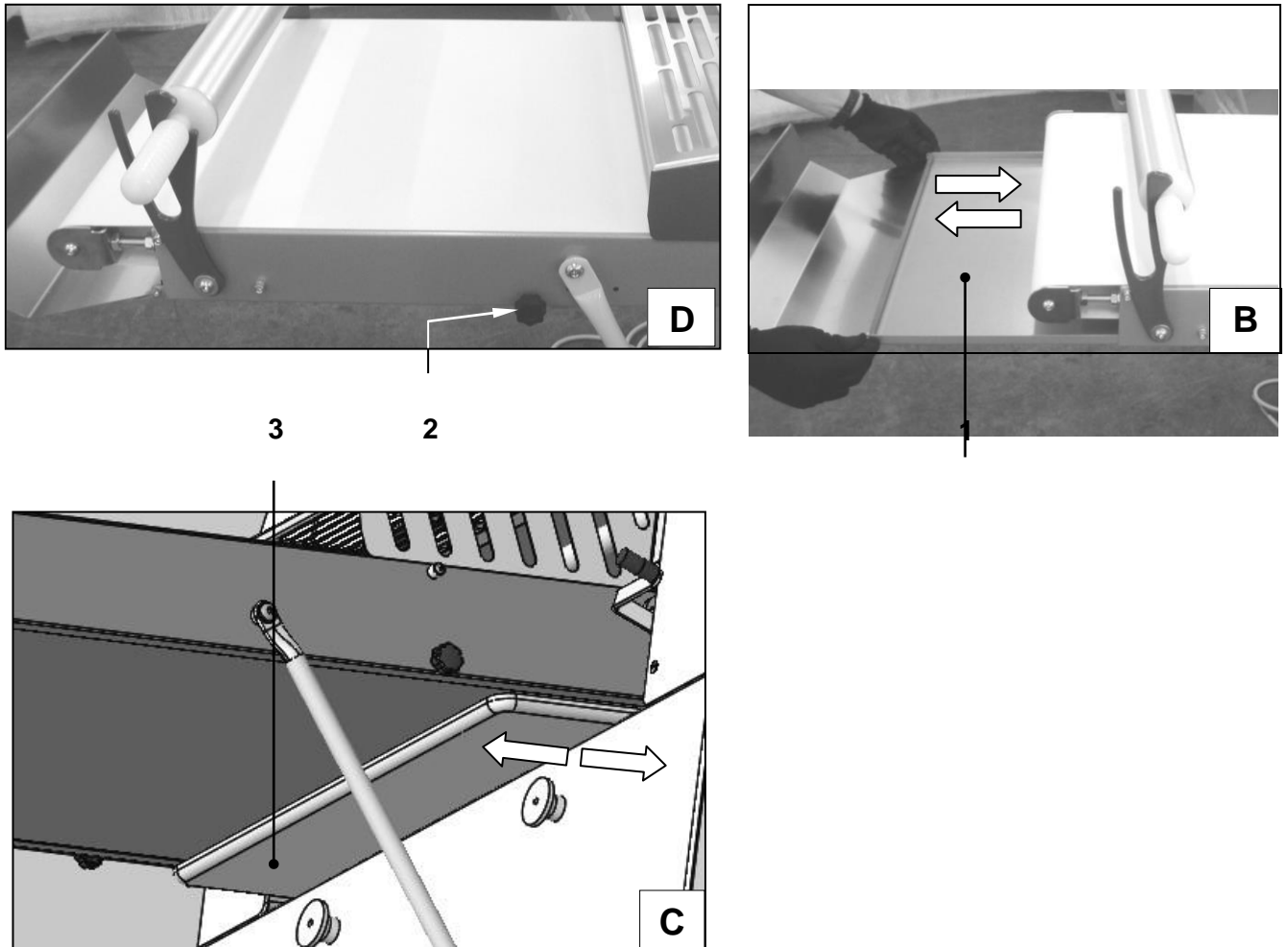
D

I

Ryc. 4.6

4.7. Podblaty i taca centralna do zbierania resztek

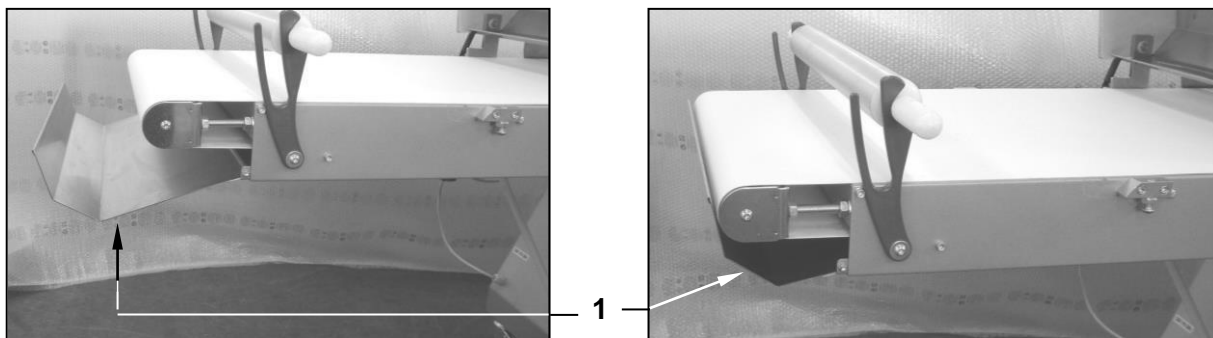
Pod każdym przenośnikiem znajduje się sub-top ref. 1 (ryc. 4.7) do zbierania resztek makaronu; można go zdjąć po wyjęciu pokręteł gwintowanych nr ref. 2, po jednym z każdej strony przenośnika (zdjęcie A - B). Podczas ponownego zakładania blatu należy go zablokować wkręcając pokręta gwintowane nr ref. 2. W zestawie znajduje się również numer referencyjny tacy. 3 do ręcznego ustawienia pod obszarem laminacji (zdjęcie C).



Ryc. 4.7


4.8. Zbieracze ciasta przekraczające długość ramion (zbieracze ciasta)


Na końcu każdego blatu znajduje się łapacz ciasta, w którym mieści się ciasto, które w przeciwnym razie ze względu na swoją nadmierną długość spadłoby na ziemię.



Ryc. 4.8

4.9. Połączenie elektryczne

 Wałkowarki dostarczane są z czterobiegunowym kablem elektrycznym z kablem uziemiającym, umożliwiającym podłączenie urządzenia do sieci elektrycznej. Zgodnie z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa obowiązkowe jest podłączenie przewodu uziemiającego (żółto-zielonego) do instalacji ekwipotencjalnej, której sprawność należy prawidłowo sprawdzić zgodnie z obowiązującymi przepisami.

 Przed wykonaniem jakichkolwiek połączeń należy sprawdzić, czy charakterystyka sieci elektrycznej odpowiada charakterystyce zasilania wymaganej przez maszynę (patrz Załącznik A).

Gniazdko elektryczne musi być łatwo dostępne i nie może wymagać żadnego ruchu po zainstalowaniu maszyny. Ponadto odległość pomiędzy maszyną a gniazdkiem musi być taka, aby nie powodować naprężeń w kablu zasilającym. Sam kabel nigdy nie powinien znajdować się pod stopami maszyny.

W przypadku maszyn zasilanych trójfazowo przy pierwszym uruchomieniu należy sprawdzić kierunek obrotów silnika: ruch pasów musi być zgodny z urządzeniem sterującym startem i odwróceniem ruchu, jak opisano w par. 5.2.1, nr ref. 5 i 6; jeżeli tak nie jest, należy zamienić miejscami dwa przewody fazowe (należy uważać, aby nie zamienić przewodu fazowego z przewodem uziemiającym; ten ostatni można rozpoznać po żółto-zielonym kolorze).

 **Jeśli kabel zasilający jest uszkodzony, należy go wymienić w serwisie pomocy technicznej lub przez wykwalifikowanego technika, aby zapobiec ryzyku.**

 **Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku niezastosowania się do ww. przepisów.**

4.10. Sprawdź działanie urządzeń zabezpieczających

Urządzenia zabezpieczające zostały zaprojektowane tak, aby w razie potrzeby zatrzymać maszynę.

Na początku dnia i/lub zmiany roboczej sprawdź skuteczność i integralność sprzętu zabezpieczającego.

4.10.1. Sprawdzenie blokowanych osłon mobilnych i powiązanych mikroprzełączników bezpieczeństwa

Sprawdź, czy każda osłona jest w doskonałym stanie, bez wgnieceń i odkształceń.

Uruchomić maszynę bez obciążenia; gdy maszyna pracuje, powoli podnieść jedną z osłon i zatrzymać, gdy tylko mikroprzełącznik kliknie i maszyna zatrzyma się.

Kliknięcie mikroprzełącznika i zatrzymanie maszyny; sprawdzić, czy

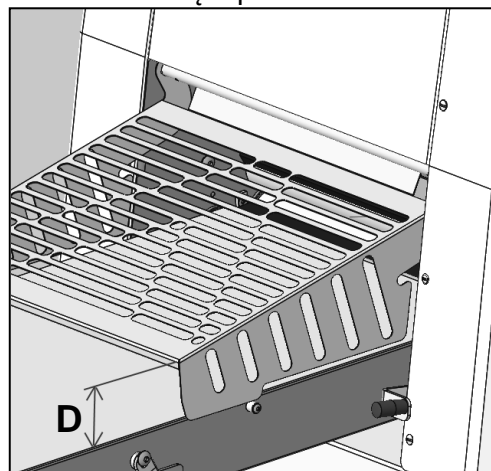
- mikroprzełącznik zadziała, zatrzymując każdy organ gdy odległość D między końcem osłony a wykładziną pod spodem (patrz rys. 4.9) nie przekracza wartości D_{max} 70 mm;

- każda część zatrzyma się w ciągu jednej sekundy od wyzwolenia mikroprzełącznika (użyj stopera).

- sprawdzić, czy przy wyzwolonym mikroprzełączniku nie jest możliwe wykonanie jakiegokolwiek polecenia uruchomienia.

Jeśli wynik testu jest negatywny, nie należy używać maszyny i należy poprosić o pomoc wyspecjalizowanego technika znającego się na układach elektrycznych maszyn.

W razie potrzeby należy skontaktować się z producentem.



Ryc. 4.9

4.10.2. Stałe osłony

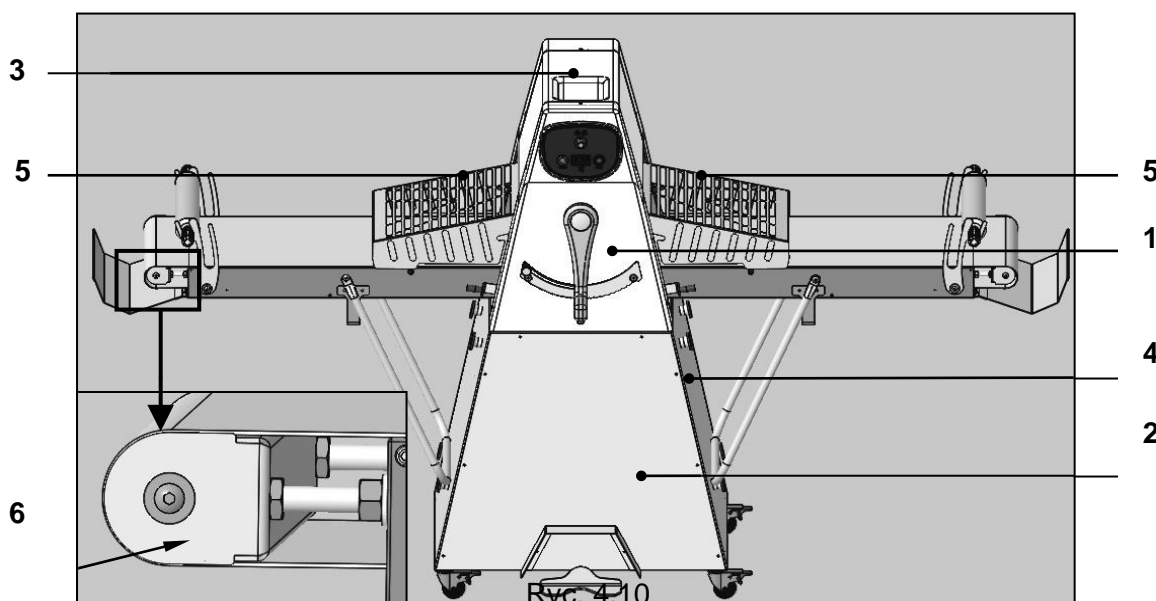
Sprawdź wzrokowo, czy wszystkie są na swoim miejscu, w dobrym stanie (bez poważnych wgnieceń, pęknięć itp.) i zabezpieczone wszystkimi dostarczonymi środkami mocującymi.

⚠ Jeżeli kontrola da wynik negatywny, nie należy używać maszyny i zwrócić się o interwencję wyspecjalizowanego technika posiadającego doświadczenie w montażu maszyny; w razie potrzeby skontaktować się z producentem.

Główne stałe osłony, w jakie wyposażona jest maszyna, to te wskazane w nr ref. 1, odn. 2 (oraz podobne osłony umieszczone po przeciwnej stronie maszyny w położeniu symetrycznym) i nr ref. 3 na ryc. 4.10.

Do osłon stałych zaliczają się również profile C nr ref. 6, które na całej długości podążają za wałkami (tylko te znajdujące się na zewnętrznych końcach przenośników) i których maksymalna odległość od wałka jest i nie może być większa niż 4 mm.

Nawet podstawowy ref. 4 uniemożliwia dotarcie do elementów przekładni oraz barków i osłon nr ref. 5 pełnią funkcję stałych zabezpieczeń przed dotarciem do rolek laminujących z boków i od góry.




⚠ Jeżeli jedno z zabezpieczeń nie działa, należy odłączyć maszynę od gniazdka elektrycznego i skontaktować się z producentem.

⚠ Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom lub rzeczom w przypadku manipulacji przy urządzeniach zabezpieczających.

5. DZIAŁANIE I UŻYTKOWANIE

5.1. Przygotowanie do użycia

 Jeżeli wałkownica został niedawno zamontowany lub nie był używany przez kilka dni, przed użyciem należy go całkowicie wyczyścić, jak wskazano w rozdziale 7, w celu usunięcia pozostałości produkcyjnych, nagromadzeń kurzu lub innych substancji, które mogłyby zanieczyścić produkty spożywcze.

- Sprawdź, czy koła (jeśli są) są zablokowane za pomocą dźwigni hamulcowych;
- Ustawić przenośniki w poziomej pozycji roboczej (patrz p. 4.6);
- Całkowicie opuścić osłony (patrz paragraf 4.5);
- Załaduj na tacę ściśle niezbędną ilość mąki;
- Sprawdź, czy półki pomocnicze są włożone i zablokowane oraz czy środkowa taca na odpady jest prawidłowo umieszczona pod obszarem laminacji (patrz paragraf 4.7);
- W razie potrzeby wyjąć łapacze ciasta (patrz pkt. 4.8);
- Włączyć maszynę (włącznik główny w pozycji I = ON);

5.2. Korzystanie z maszyny

 **UWAGA!** Przed użyciem maszyny należy sprawdzić działanie urządzeń zabezpieczających (rozd. 4.10).

Operator sprawdza wzrokowo cykl roboczy i sam interweniuje, gdy praca zostanie zatrzymana.

1. Umieścić masę ciasta na stole; grubość ciasta przed wałkowaniem musi być mniejsza niż 56 mm, w celu uniknięcia zakleszczenia o osłony blokujące; ilość ciasta

Ilość ciasta, którą można przetworzyć, musi być zgodna z limitami podanymi w niniejszej instrukcji (patrz Załącznik A). Nie manipulować masą na przenośnikach, ani gołymi rękami, ani w żaden inny sposób (np. przez ubijanie jej za pomocą wałka): przenośniki nie są zaprojektowane do wytrzymywania nietypowych naprężeń i/lub uderzeń.

Temperatura masy ciasta przeznaczonego do wałkowania musi być w przybliżeniu równa temperaturze środowiska pracy; cała masa ciasta musi być łatwo plastyczna.

Surowo zabrania się wałkowania bloków ciasta, które nie są plastyczne, np. z powodu zbyt niskiej temperatury lub nawet zamrożenia.

△ **Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku niezastosowania się do podanych tu informacji.**

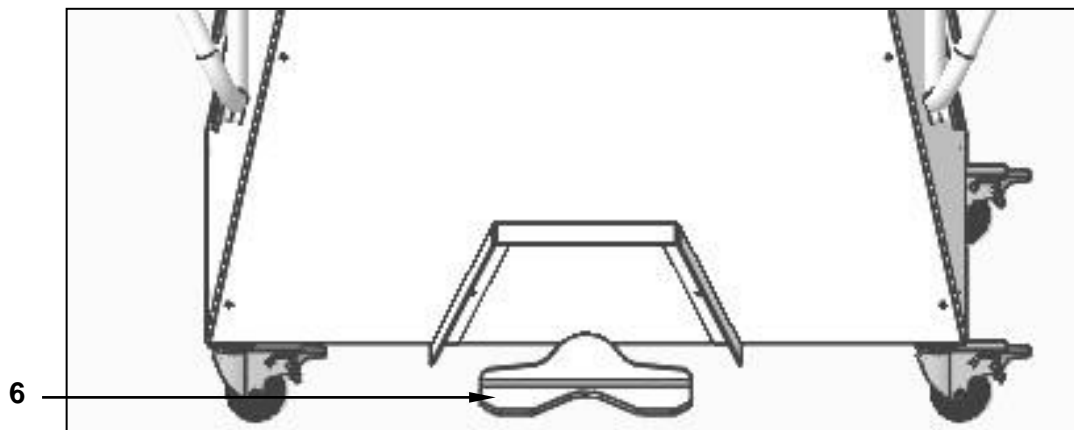
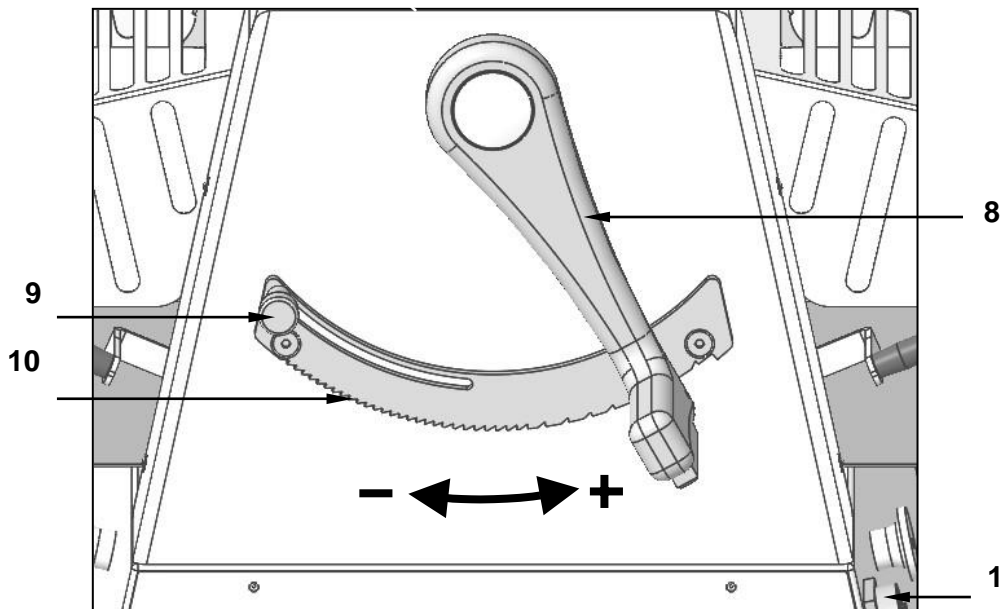
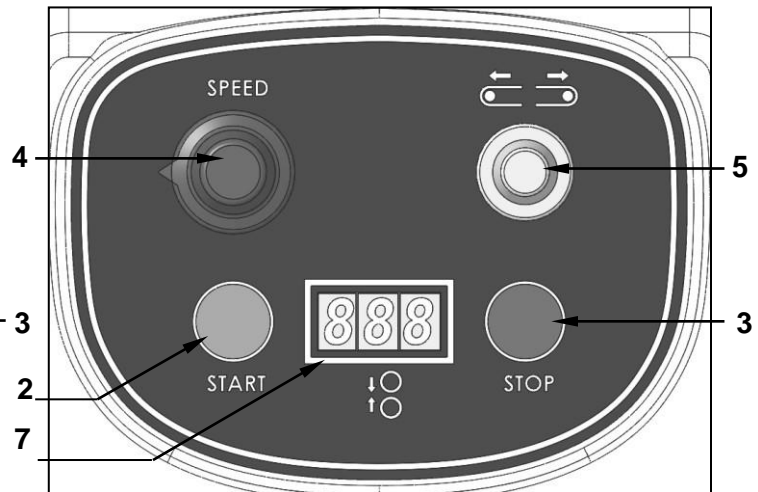
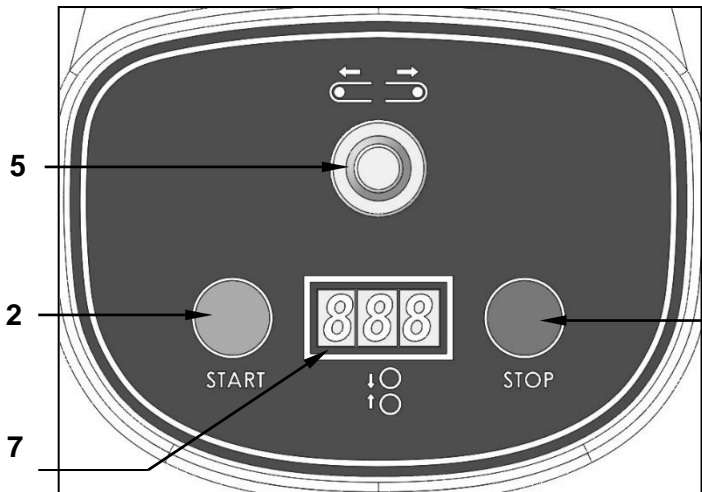


1. Włącz maszynę (włącznik główny w pozycji I = ON) i naciśnij przycisk zezwolenia na start nr ref. 2 Rys. 5.1.
 2. Przesuwaj ciasto pomiędzy wałkami w naprzemiennych kierunkach, regulując grubość wałka (pkt 8 rys. 5.1).
 3. W razie potrzeby posyp ciasto mąką.
 4. **Aby uniknąć ryzyka ergonomicznego i możliwych urazów układu mięśniowo-szkieletowego, należy unikać ręcznego przenoszenia mas ciasta, które są zbyt ciężkie lub wystarczająco duże, aby utrudniać ich utrzymanie** (ryzyko jest tym mniejsze, im mniejszy jest ciężar do podniesienia i/lub im łatwiej jest utrzymać masę).
 5. Jeżeli osłona zostanie podniesiona, maszyna zatrzymuje się. Aby wznowić pracę, opuść osłonę, naciśnij przycisk włączania ref. 2 Rys. 5.1, następnie aktywuj polecenia startu i ruchu wstecznego ref. 5-6.
 6. Jeśli naciśniesz przycisk STOP nr ref. 3 Rys. 5.1, maszyna zatrzymuje się. Aby wznowić pracę należy nacisnąć przycisk włączający START, nr ref. 2 Rys. 5.1, następnie aktywuj polecenia startu i ruchu wstecznego ref. 5-6.
 7. Przed ostatnim etapem walcowania podnieś wsporniki wałków; w najgłębsze wgłębienie włóż wałek do ciasta i zawiń w niego mały kawałek ciasta; wałek do ciasta będzie się nadal obracał w wyniku tarcia, aż do owinięcia całego ciasta.
 8. Po rozwałkowaniu całego ciasta przesunij wałek do najpłytszego gniazda lub wyjmij go z maszyny.
 9. Przed wznowieniem operacji wałkowania należy wyjąć wałki (puste lub pełne) z maszyny i opuścić podpory.
- Po zakończeniu pracy wyłączyć maszynę (włącznik nr 1 rys. 5.1 ustawić w pozycji O - **WYŁĄCZONY** i wyczyścić go (rozdz. 7).

5.2.1. Sterowanie

WERSJA
STANDARDOWA

RÓŻNA WERSJA



Opis polecenia:

- 1** dwupozycyjny wyłącznik główny (odłącznik); 0 = WYŁ. I = WŁ.
- 2** ogólny przycisk włączania/START (zielony); przed naciśnięciem sprawdź, czy urządzenie(a) rozpoczynające i odwracające ruch nr ref. 5 i ref. 6 jest w pozycji neutralnej.
- 3** przycisk stopu; naciśnięcie powoduje zatrzymanie maszyny przy zerowym zasilaniu silnika.
- 4** (tylko wersja „VAR”) stopniowane pokrętło do płynnej regulacji prędkości roboczej.
- 5** urządzenie do ręcznego sterowania ruchem startowym i wstecznym.*
- 6** pedał sterowania ruchem startowym i wstecznym (z wyjątkiem wersji „B”, stołowej).*
- 7** wyświetlacz, na którym wyświetlana jest grubość rozwałkowania ciasta.
- 8** dźwignia do regulacji grubości wałkowania ciasta; obrót rączki w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zmniejsza grubość walcowania, obrót rączki w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara zwiększa ją. Wartość grubości rozwałkowania ciasta pokazywana jest na wyświetlaczu nr ref. 7 podczas przesuwania dźwigni z jednego wycięcia na drugie.
Aby przesunąć dźwignię należy nacisnąć i przytrzymać płytkę znajdującą się pod uchwytem; po zwolnieniu płytki zęb, popychany przez sprężynę, będzie miał tendencję do wpasowywania się w jedno z nacięć znajdujących się w dolnej części stopniowanego sektora nr ref. 10; pozwoli to na utrzymanie rączki w stabilnej pozycji podczas wałkowania i utrzymanie stałej grubości; jeśli zwolnisz uchwyt w pozycji pośredniej pomiędzy dwoma sąsiadującymi wycięciami sektora nr ref. 10, nacisk ciasta na górny wałek może spowodować jego przesunięcie, ale co najwyżej do momentu, gdy ząb utknie w pierwszym napotkanym nacięciu.
- 9** blok+pokrętło do ustawienia żądanej minimalnej grubości wałkowania; można go przesuwać ręcznie wzdłuż szczeliny po poluzowaniu pokrętła; po znalezieniu ostatecznej pozycji zablokuj ją wkręcając całkowicie pokrętło; w ten sposób blok będzie pełnił funkcję mechanicznego ogranicznika klamki.
- 10** wyskalowany sektor z nacięciami, który pozwala utrzymać rączkę w stabilnej pozycji podczas toczenia i utrzymuje stałą grubość wałkowania.

6. OSTRZEŻENIA DLA OCHRONY

6.1. Zakazy i obowiązki w zakresie zapobiegania wypadkom

 **Przeczytaj uważnie ostrzeżenia podsumowane w tym rozdziale, ponieważ zawierają one ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa.**

Zakaz instalowania akcesoriów niespełniających norm bezpieczeństwa.

Aby zapewnić sobie bezpieczeństwo, zlecaj regularne przeglądy urządzenia wykwalifikowanemu technikowi.

6.1.1. Ostrzeżenia dla instalatora

Sprawdź, czy ustalenia dotyczące odbioru sprzętu są zgodne z przepisami lokalnymi, krajowymi i europejskimi.

- Należy przestrzegać wymagań podanych w niniejszej instrukcji.
- Nie wykonuj luźnych połączeń elektrycznych za pomocą tymczasowych lub nieizolowanych kabli.
- Sprawdź, czy uziemienie układu elektrycznego jest sprawne.
- Zawsze używaj środków ochrony osobistej i innych środków ochrony wymaganych przez prawo.

6.1.2. Ostrzeżenia dla użytkownika

Warunki środowiskowe w miejscu zainstalowania urządzenia muszą charakteryzować się następującymi cechami:

- być suchym;
- odpowiednio odległe od źródła wody i ciepła;
- odpowiednią wentylację i oświetlenie spełniające standardy higieny i bezpieczeństwa wymagane przez obowiązujące przepisy;
- podłoga musi być płaska i zwarta, aby ułatwić dokładne czyszczenie;
- W bezpośrednim sąsiedztwie urządzenia nie mogą znajdować się żadne przeszkody, które mogłyby mieć wpływ na jego normalną wentylację.

Ponadto użytkownik musi:

- należy uważać, aby dzieci nie zbliżały się do pracującego urządzenia.
- Należy przestrzegać wymagań podanych w niniejszej instrukcji.

- Nie używaj maszyny w sposób niewłaściwy, ale ściśle przestrzegaj zastosowania, do jakiego została zaprojektowana.
- Utrzymuj skuteczność systemów bezpieczeństwa.
- Zawsze zwracaj maksymalną uwagę, czyli obserwuj swoją pracę i nie korzystaj ze sprzętu, gdy jesteś rozproszony.
- Upewnij się, że włosy i inne części ciała są zawsze trzymane z dala od obracających się części, pasków i przekładni.
- Noś obcisłe ubrania i zawsze zapinaj kurtki i koszule.
- Wszystkie operacje wykonuj z zachowaniem maksymalnego bezpieczeństwa i spokoju.
- Przestrzegaj instrukcji i ostrzeżeń umieszczonych na tabliczkach umieszczonych na urządzeniu. Tablice są urządzeniami zapobiegającymi wypadkom, dlatego muszą być zawsze doskonale czytelne. Jeżeli są uszkodzone i nieczytelne, należy je obowiązkowo wymienić, żądając oryginalnej części zamiennej u Producenta.
- Po każdym użyciu, przed czyszczeniem i konserwacją należy odłączyć zasilanie.

 **UWAGA:** Podczas pracy bezwzględnie zabrania się zdejmowania zabezpieczeń, ze względu na obecność ruchomych części, które mogą spowodować zmiążdżenie rąk.

 W przypadku pożaru nie stosować gaśnic płynnych, a jedynie gaśnice proszkowe.

6.1.3. Ostrzeżenia dla technika konserwacji

- Zawsze używaj środków ochrony osobistej i innych środków ochrony.
- Przed rozpoczęciem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych należy upewnić się, że urządzenie, jeśli było używane, ostygło.
- Jeżeli okaże się, że chociaż jedno z urządzeń zabezpieczających jest niesprawne lub nie działa, urządzenie należy uznać za niesprawne.


7. CZYSZCZENIE I KONSERWACJA


 **Czyszczenie należy przeprowadzać przy wyłączonym urządzeniu, w temperaturze pokojowej, po uprzednim odłączeniu zasilania.**


 **Dbaj o doskonałe warunki higieniczne maszyny: czyść ją pod koniec każdego dnia i/lub zmiany roboczej.**


Czyszczenie należy przeprowadzić w następujący sposób:

- całkowicie podnieść zablokowane osłony (patrz paragraf 4.5).
- zdemontować zgarniacz górny i dolny (par. 7.3); zespoły skrobaków można myć oddzielnie ciepłą wodą i neutralnym płynem do mycia naczyń, pod warunkiem, że zostaną one następnie dobrze wypłukane i wysuszone przed ponownym zamontowaniem w zmywarce.
- wyjąć półki i szufladę na odpady (pkt. 4.7) i po usunięciu zebranych odpadów oczyścić je szmatką zwilżoną wodą pitną.
- za pomocą odkurzacza z cienką końcówką usuń osady mąki i resztki ciasta z każdej części maszyny; w razie potrzeby najbardziej uporczywe pozostałości usunąć za pomocą plastikowej szpatułki i pędzla z włosiem syntetycznym o średniej wytrzymałości. Przed użyciem odkurzacza i tylko wtedy, gdy jest to bezwzględnie konieczne, należy stosować krótkie podmuchy sprężonego powietrza w celu usunięcia pozostałości z trudno dostępnych części.
- szczotką o średnio twardym włosiu usuń lub usuń pozostałości z przenośników (w razie potrzeby i przy zachowaniu powyższych środków ostrożności użyj krótkich podmuchów sprężonego powietrza), następnie usuń zanieczyszczenia za pomocą odkurzacza.
- czystymi ściereczkami nasączonymi wodą pitną, ale nie ociekającymi, przetrzyj każdą powierzchnię, która ma lub może mieć kontakt z żywnością; w szczególności rolki toczne, osłony blokujące i kołnierze wewnętrzne.
- pozostałe powierzchnie zawsze wycieraj czystymi ściereczkami zwilżonymi wodą pitną (ale nie ociekającą), łącznie z częściami bazowymi, na koniec dobrze osusz powierzchnie czystymi ściereczkami.

 **Przed ponownym użyciem maszyny upewnij się, że każda część jest sucha, w przeciwnym razie w niektórych miejscach mogą tworzyć się osady i naloty, które z czasem mogą stać się trudne do usunięcia.**

 **Zawsze używaj środków ochrony osobistej i zawsze używaj odpowiedniego sprzętu konserwacyjnego.**


 Nie używaj strumieni wody, ponieważ mogą one przedostać się do panelu elektrycznego i spowodować jego uszkodzenie, co może skutkować porażeniem prądem elektrycznym i/lub nieoczekiwanym uruchomieniem.

 Nie używaj narzędzi ściernych (gąbek ściernych itp.), ponieważ na dłuższą metę usuwają one połysk z części ze stali nierdzewnej i szybko usuwają warstwę ochronną z blachy aluminiowanej, powodując jej szybką rdzę.

 Należy wykluczyć detergenty zawierające chlor.

7.1. Konserwacja i przeglądy okresowe

- Na koniec dnia lub zmiany roboczej dokładnie wyczyść maszynę.
- Na początku każdego dnia lub zmiany roboczej należy upewnić się, że osłony i urządzenia zabezpieczające działają sprawnie, przeprowadzając kontrole opisane w par. 4.10.1.
- Sprawdzaj napięcie pasów często w ciągu pierwszych 24/48 godzin pracy (docierania), a następnie co dwa tygodnie; przeprowadź tę kontrolę i jakąkolwiek regulację, jeśli zauważysz nierówny ruch rolek i pasków lub zauważysz dziwne i „pływające” dźwięki (oznaka ślizgania się pasków).

 **Po zakończeniu czynności konserwacyjnych lub naprawczych, przed ponownym uruchomieniem urządzenia, należy ponownie zainstalować wszystkie zabezpieczenia i ponownie włączyć wszystkie urządzenia zabezpieczające.**

7.2. Regulacja naciągu i centrowanie pasów

Aby zapewnić najlepszą wydajność wałkarki, napięcie obu pasów musi być odpowiednio wyregulowane, aby zapewnić płynny i równomierny ruch ciasta na różnych etapach wałkowania; nawet niewielkie wahania prędkości jednej lub obu taśm podczas wałkowania mogą powodować nieprawidłowe naprężenia ciasta aż do jego rozerwania, a co za tym idzie pogorszenie jakości ciasta lub nawet niemożność jego wytworzenia; problem ten stawał się tym bardziej widoczny, im cieńsza była grubość ciasta.

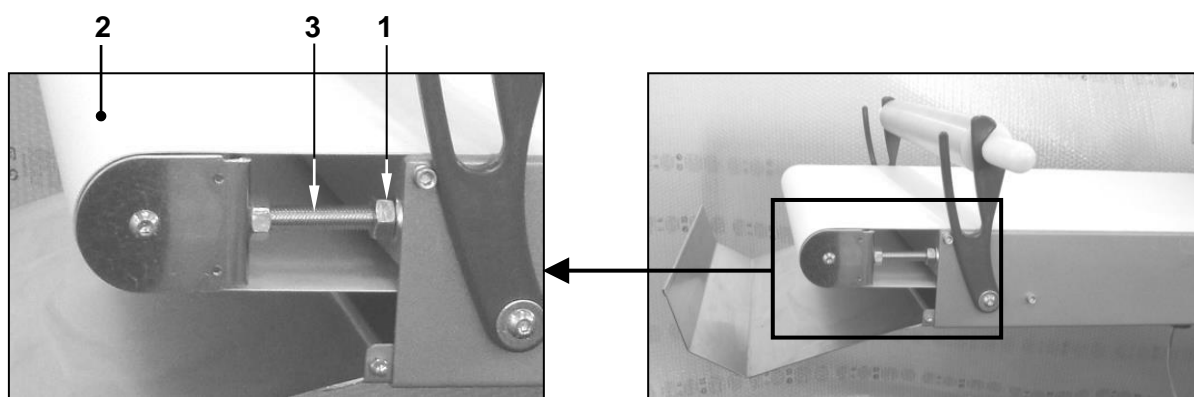
Napięcie pasów należy sprawdzać i regulować w przypadku jakichkolwiek nieprawidłowości w ich ruchu.

Zgodnie z rysunkiem 7.1 obróć nakrętki zgodnie z kluczem sześciokątnym. 1 z każdej strony przenośnika do przesuwania rolki nr ref. 2 za pomocą prętów gwintowanych nr ref. 3. Naciągnij pasy wystarczająco (lub tylko trochę bardziej), aby ich prędkość była jednakowa zarówno przy pustym, jak i obciążonym; nadmierne napięcie nie przyniesie żadnych korzyści, natomiast może spowodować szybkie i nienormalne zużycie.

Za pomocą tych samych urządzeń reguluje się również centrowanie materiału na przenośniku; w tym sensie należy pamiętać, że materiał w ruchu ma tendencję do przesuwania się w stronę, gdzie jest mniej naprężony, dlatego bardzo ważne jest, aby upewnić się, że siły napinające są równe bokom pasa.

Napinanie i/lub centrowanie pasów należy wykonywać przy pracującej maszynie; tylko w ten sposób rzeczywiście można docenić efekt działań regulacyjnych.

UWAGA! nie zbliżaj rąk do miejsca, w którym wałek styka się z materiałem, aby uniknąć ryzyka złapania i przecięgnięcia. Ponadto trzymaj mocno używany klucz sześciokątny: jeśli wpadnie on na materiał w trakcie ruchu, może to spowodować poważne uszkodzenie maszyny.



Ryc. 7.1

7.3. Demontaż/montaż skrobaków

Do czyszczenia maszyny należy zdemontować skrobaki.

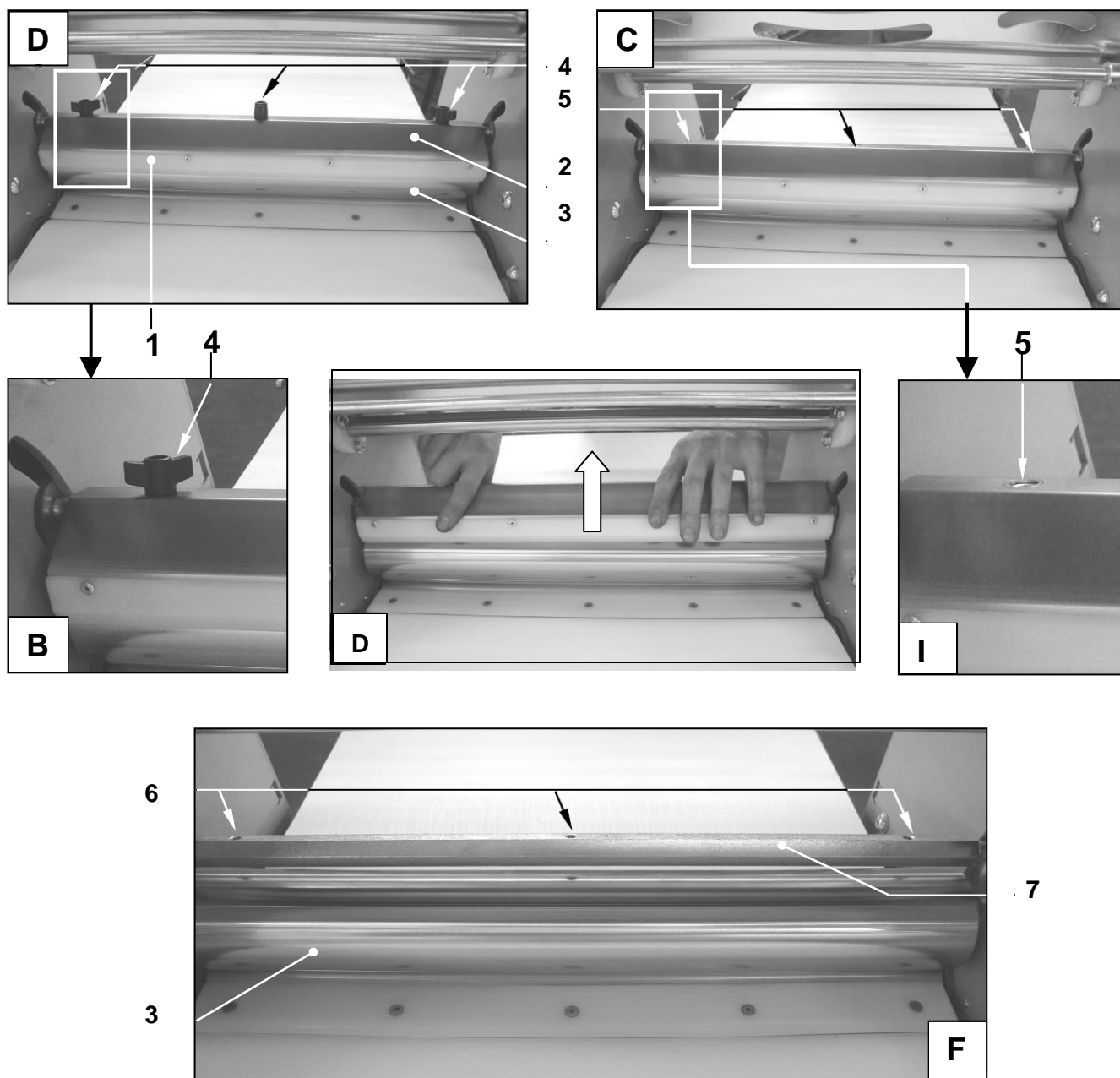
Należy je wymienić, jeśli są tak zużyte i/lub zdeformowane, że nie zapewniają już odpowiedniego efektu zgarniania i czyszczenia rolek wałkownicy. Aby zdemontować/zmontować zgarniaki należy ustawić przenośniki w pozycji opuszczonej (roboczej).

7.3.1. Zgarniaki górnego wałka

W odniesieniu do rysunku 7.2, istnieją dwa skrobaki, nr ref. 1, zamontowany na pojedynczym wsporniku ref. 2 umieszczone okraciem na górnym wałku do blachy ref. 3.

Aby zdemontować skrobak górnej rolki, wystarczy odkręcić i wyjąć śruby motylkowe nr ref. 4 na górze wspornika ref. 2 (zdjęcia A - B - C) i wyjmij jednostkę ruchem do góry (zdjęcie D).

Aby zmontować skrobak, umieść go okraciem na górnej rolce, ref. 3 (zdjęcie C), wyrównaj otwory prze-lotowe ref. 5 (zdjęcie E) z otworami gwintowanymi nr ref. 6 na belce nośnej ref. 7 (zdjęcie F) i wkręć śruby motylkowe ref. 4 (zdjęcie A).



Ryc. 7.2

7.3.2. Zgarniaki dolnych rolek do wałkowania

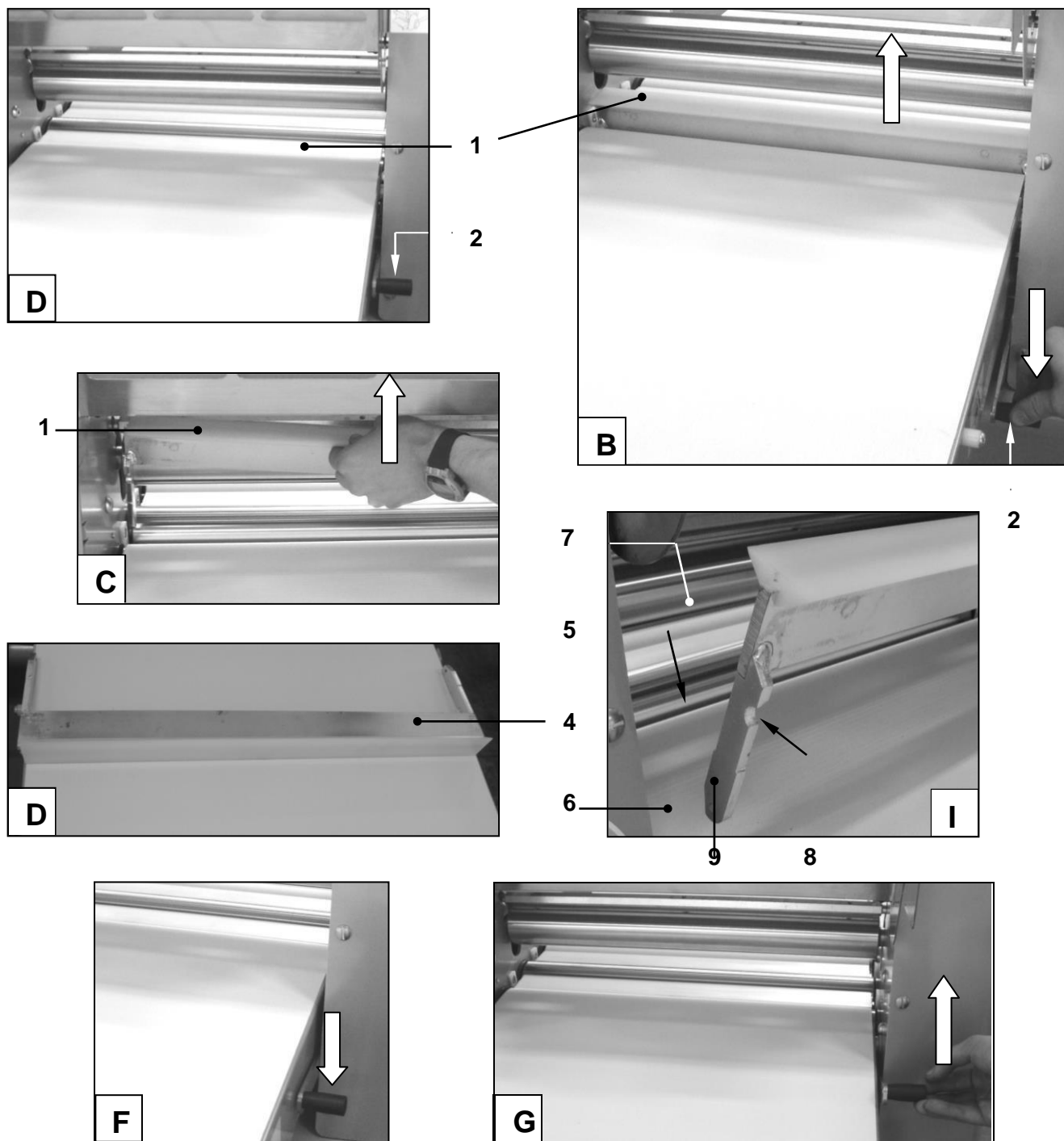
Na dolnym walcu folii znajdują się dwa niezależne skrobaki, wyrównane z odpowiednimi pasami.

Sirio 500: WAŻNE! Aby zdemontować skrobak znajdujący się po lewej stronie walca do folii (patrzac od strony sterowania), należy najpierw zdjąć górny zespół zgarniający.

W odniesieniu do rysunku 7.3, aby zdemontować skrobak nr ref. 1 całkowicie opuść dźwignię ref. 2 (zdjęcia A - B); skrobak odcepi się od taśmy i rolki folii i będzie można go zdjąć ruchem do góry (fot.C - D).

Aby dopasować skrobaka nr ref. 1:

- opuść zgarniacz ref. 4 w przestrzeń ref. 5 między pasem ref. 6 i wałek do folii nr ref. 7; wnęka ref. 8 tabliczek ref. 9 musi być odwrócony od rolki, ref. 7 (zdjęcie E);
- niech skrobak ref. 1 odpocznie na końcu ruchu na dole (zdjęcie F), następnie podnieś dźwignię ref. 2, aż usłyszysz kliknięcie (zdjęcie F); jeśli dźwignia zostanie przypadkowo podniesiona zbyt mocno, mijając w ten sposób punkt pierwszego kliknięcia (fot. G), opuść ją, aż ponownie usłyszysz kliknięcie (fot. F).



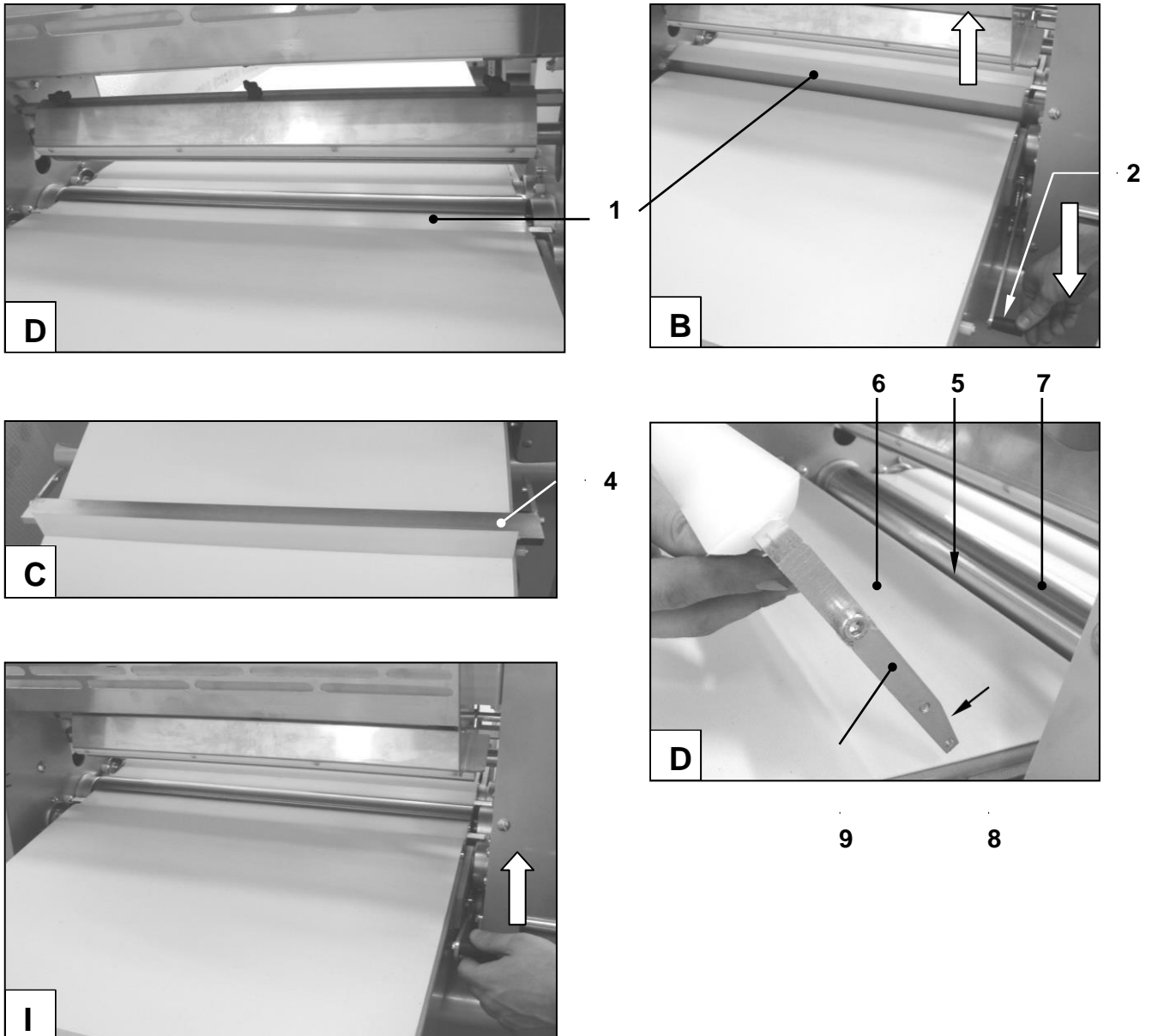
Ryc. 7.3

SIRIO 600:

W nawiązaniu do rysunku 7.4, aby zdemontować zgarniacz nr ref. 1 całkowicie opuścić dźwignię nr ref. 2; skrobak odłączy się od paska i wałka laminującego (zdjęcie B) i będzie można go wyjąć do góry.

Do montażu skrobaka ref. 1:

- obniżyć grupę zgarniającą ref. 4 w przestrzeni referencyjnej 5 pomiędzy taśmą nr ref. 6 i wałek do laminowania nr ref. 7; część skośna nr ref. 8 płyty nr ref. 9 musi być skierowany w stronę rolki nr ref. 7 (zdjęcie D);
- niech skrobak ref. 1 oprzyj się na dolnym końcu, a następnie całkowicie podnieś dźwignię nr ref. 2 (zdjęcie E).



Ryc. 7.4

7.4. Możliwe błędy

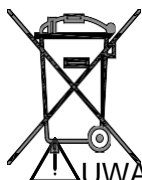
Wskazujemy tutaj kilka możliwych usterek i/lub anomalii. Następną interwencję należy przeprowadzić zgodnie z instrukcją, jeśli taka istnieje.

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Maszyna nie włącza się	Brak napięcia	Sprawdź, czy wtyczka jest prawidłowo włożona, czy główny wyłącznik jest w pozycji I (ON) i czy nie zadziałały zabezpieczenia lokalnej linii energetycznej; w razie przywrócić je.
	Zadziałanie zabezpieczenia elektrycznego (np. wyłącznika termicznego)	Przywróć wyłączone zabezpieczenie (konserwacja nadzwyczajna)
Urządzenie nie uruchamia się	Zablokowana osłona nie jest całkowicie opuszczona	Opuść go całkowicie
	Mikroprzełącznik powiązany z jedną z osłon jest uszkodzony	Należy go wymienić (nadzwyczajna konserwacja)
Na cieście widać zagniecenia i/lub pęknięcia	Nierówna prędkość paska	Sprawdź i w razie potrzeby wyreguluj napięcie paska(ów).
	Brudne rolki laminujące	Wyczyść rolki i jeśli to konieczne, wyczyść lub wymień zgarniacze

8. Likwidacja i rozbiórka

Przed przystąpieniem do demontażu należy odłączyć połączenie elektryczne i wszelkie inne połączenia, a następnie przenieść moduły za pomocą odpowiednich środków transportu, takich jak: wózki widłowe, podnośniki itp.

Maszyny wykonane są z następujących materiałów: stal nierdzewna, blacha malowana, części aluminiowe, pleksi, części plastikowe oraz części elektryczne.



Sortowanie śmieci. Tego produktu nie wolno wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi. W zależności od lokalnych przepisów usługi selektywnej zbiórki WEEE mogą być dostępne w miejskich punktach zbiórki.

UWAGA: zawsze i w każdym przypadku przestrzegaj przepisów obowiązujących w kraju, w którym prowadzisz działalność, dotyczących utylizacji materiałów i ewentualnie zgłaszania utylizacji.

INFORMACJA DLA UŻYTKOWNIKÓW

Zgodnie z art. 13 dekretu legislacyjnego z dnia 25 lipca 2005 r., n. 151 „Wdrażanie dyrektyw 2002/95/WE, 2002/96/WE, 2003/108/WE, odnoszących się do ograniczenia stosowania substancji niebezpiecznych w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym oraz postępowania z odpadami”.

Tego sprzętu, sklasyfikowanego jako odpady WEEE, po zakończeniu okresu użytkowania, nie wolno wyrzucać jako odpady komunalne, lecz należy je zbierać oddzielnie od innych odpadów. Użytkownik będzie musiał udać się ze sprzętem przeznaczonym do utylizacji do ośrodków selektywnej zbiórki ZSEE, dostępnych w gminnych punktach zbiórki.

Za rozbiórkę i utylizację maszyny odpowiada wyłącznie producent, który przejmuje ciężar produktów wprowadzonych na rynek począwszy od dnia 13 sierpnia 2005 roku.

Odpowiednia selektywna zbiórka w celu późniejszego wysłania wycofanego z eksploatacji sprzętu do recyklingu, przetworzenia i zgodnej z przepisami utylizacji ekologicznej przyczynia się do uniknięcia możliwych negatywnych skutków dla środowiska i zdrowia oraz sprzyja ponownemu wykorzystaniu i/lub recyklingowi materiałów, z których się składa. sprzęt.

Symbol przekreślonego kosza na śmieci umieszczony na sprzęcie lub jego opakowaniu oznacza, że produkt po zakończeniu okresu użytkowania należy zbierać oddzielnie od innych odpadów.

Nielegalna utylizacja produktu przez posiadacza pociąga za sobą nałożenie sankcji administracyjnych przewidzianych przez obowiązujące przepisy

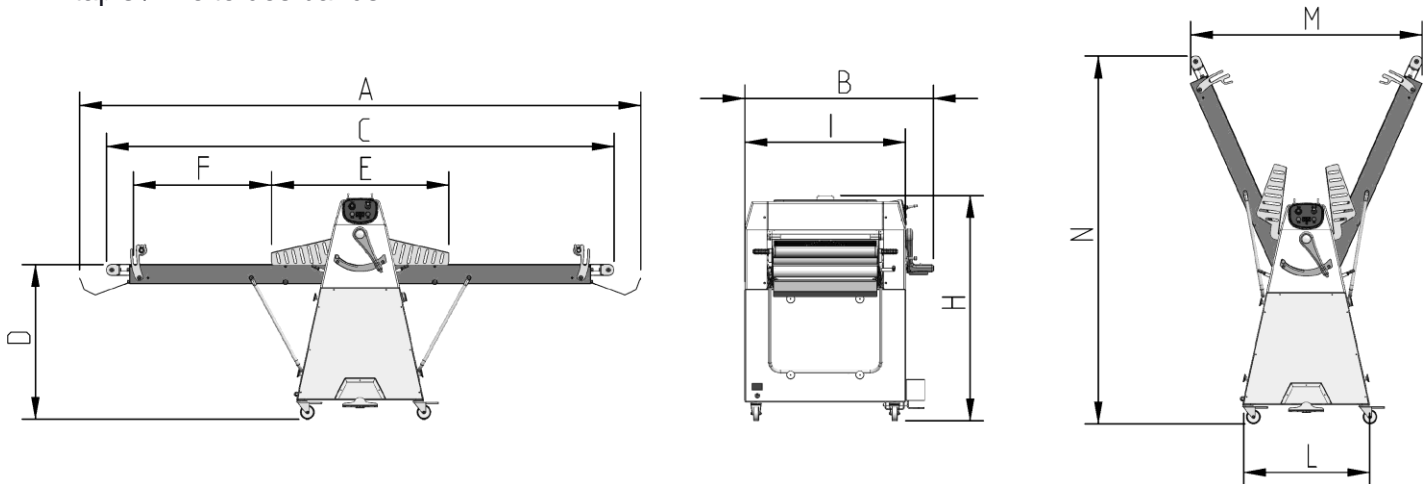
A. Charakterystyka techniczna Sirio 600**A. Dane techniczne Sirio 600**

JĘZYK ANGIELSKI	600	600 WAR	
Waga (pas 1000)	230	231	Kg
Waga (pas 1200)	236	237	
Waga (pas 1400)	244	245	
Waga (pas 1600)	276	277	
Energi a elektry czna	trójfa zowy	jednofazowy+n eutralny	
Napięcie	230 lub 400	230	V
Częstotliwość	50 lub 60		Hz
Prąd przy 400 V AC 3 50/60 Hz	2.3 / 2.1	---	
Prąd przy 230 V AC 3 50/60 Hz	4 / 3.6	---	
Prąd przy 230 V AC 1-N 50/60 Hz	---	4	
Całkowita moc elektryczna	0,75		kW
Połącze nie elektrycz ne	kabel z 3 lub 4 żyłami bez wtyczki kabel 3 lub 4 żyły sin enchufe		
Średnica cylindra	70		m m
Skok cylindra	0,2 ÷ 37		m m
Maksymalna wielkośc partii	7 ÷ 8		Kg
Stan środowiska / Warunki środowiska / Stan środowiska			
Temperatura	0 - 40		°C
Maksymalna wilgotnośc	95% bez kondensacji 95% bez kondensacji 95% bez kondensacji		
Poziom hałasu	< 70		dB

Wymiary główne (mm) / Wymiary główne (mm) / Wymiary główne (mm)													
Główne wymiary (mm) / Wichtigste Abmessungen (mm)													
Model / Model / Modelo / Modele / Modell	TA	grużlic a	DO	B	C	D	I	F	H	TO	L	M	NIE
600 600 WAR	1000	600	248 3	108 4	216 0	900	103 0	385	129 8	920	73 5	118 0	176 0
	1200	600	278 3	108 4	256 0	900	103 0	585	129 8	920	73 5	135 0	194 0
	1400	600	323 3	108 4	296 0	900	103 0	785	129 8	920	73 5	154 0	212 0
	1600*	600	380 3	108 4	348 0	900	103 0	985	129 8	920	73 5	---	---

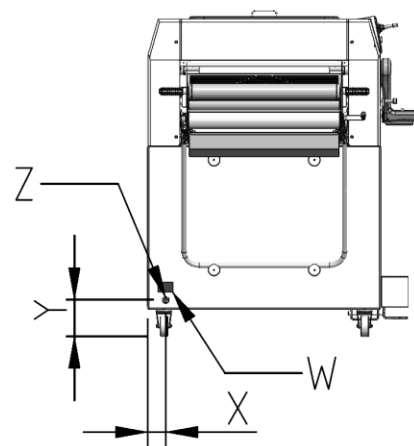
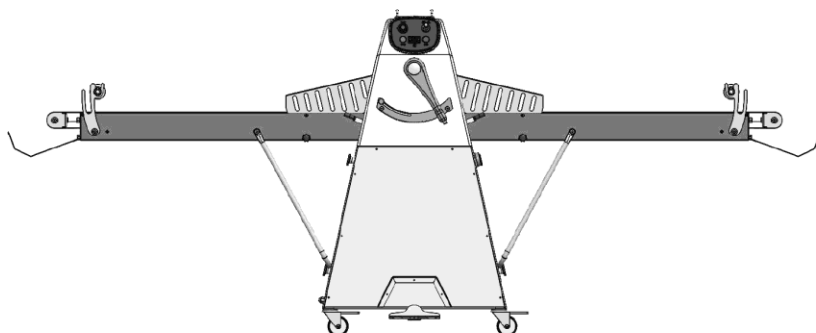
*dla przenośników o TA = 1600 mm przewidziano tylko podparcie w pozycji poziomej (NIECHOWANE) ORAZ ZE SPECJALNYMI PODPORAMI PODSTAWOWYMI / ławki TA = 1600 mm można ustawiać wyłącznie w pozycji poziomej (NIECHOWANE) I Z ODPOWIEDNIMI PODPORAMI PODSTAWOWYMI / dla MESAS z TA=1.600 mm TA=1600 mm, jeśli zapewnione jest tylko poziome podparcie (NIECHOWANE) ORAZ Z ODPOWIEDNIMI WSPORNIKAMI / dla taśm z TA=1600 mm, jeśli są umieszczone w pozycji poziomej (NIE SĄ WYSUWANE) est prevu AVEC DES SUPPORTS APPROPRIES SUR LE SOL / Bei Tischen mit TA = 1600 mm ist tylko Abstellen in pozycji poziomej (NICHT EINZIEHBAR) UND MIT GEEIGNETEN BODENSTÜTZEN vorgesehen

TA = Długość dywanów / Długość pasa / Largura de la cinta / Longueur des tapis / Länge des bands
 TB = Szerokość dywanów / Szerokość pasa / Ancho de la cinta / Largeur des tapis / Breite des bands



A. Podłączenia zasilania elektrycznego i położenie tabliczki znamionowej

B. Podłączenia zasilania elektrycznego i położenie tabliczki informacyjnej



Model / Model / Modelo / Modele / Modell	X	Y
600	7	14
600	0	5
WAR		

W = tabliczka znamionowa / tabliczka informacyjna / Chapa homologación datos / tablica d'informacje / Typenschild

Z = wejście zasilania elektrycznego / wejście zasilania / Ingreso alimentación eléctrica / Entrée alimentation électrique / Eingabe Stromspeis

SEKCJA 8: Ogólne warunki gwarancji

Niniejszy dokument reguluje zasady gwarancji udzielanej przez spółkę **Resto Quality sp. z o.o.** na sprzedawane Towary i stanowi załącznik do Ramowych Warunków Handlowych, określone poniżej zasady ochrony gwarancyjnej obowiązują zawsze gdy Resto Quality sp. z o.o. udziela gwarancji na sprzedawany towar.

1. Gwarancja udzielana jest na okres 12 miesięcy od daty zakupu Towarów.
2. Ochrona gwarancyjna udzielana jest wyłącznie na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej.
3. W okresie trwania gwarancji Spółka zobowiązuje się do bezpłatnego podjęcia koniecznych działań celem przywrócenia Urządzeń do prawidłowego funkcjonowania – do stanu w którym możliwe będzie normalne i zgodne z przeznaczeniem korzystanie z urządzeń - jeżeli wada występowała lub była następstwem wad tkwiących w Urządzeniach (Urządzeniu) w chwili jego sprzedaży (wady produkcyjne, wady technologiczne) i nie została spowodowana przez Klienta lub osoby trzecie lub nie wynikały z innych przyczyn skutkujących utratą gwarancji.
4. Celem wypełnienia powyższych obowiązków Spółka zobowiązuje się do – w zależności od konieczności :
 - a. przeprowadzenie nieodpłatnej diagnozy usterki
 - b. przeprowadzenia nieodpłatnej naprawy Urządzenia
 - c. przeprowadzenia nieodpłatnej wymiany części Urządzenia na noweo konieczności przeprowadzenia napraw lub wymiany poszczególnych części oraz zakresie naprawy (wymiany) każdorazowo decydować będzie Spółka w oparciu o wskazania uprawnionego serwisanta.
5. Spółka wykonuje powyższe działania zgodnie z wytycznymi producenta z wykorzystaniem odpowiednich części zamiennych.
6. Spółka może zlecić przeprowadzenie działań osobom trzecim.
7. Zakresem usług serwisowych (gwarancji) nie są objęte :
 - a. uszkodzenia mechaniczne,
 - b. uszkodzenia wynikłe z działania siły wyższej (pożar, powódź, zalanie wodą, zmiany napięcia etc.)
 - c. czynności związane z konserwacją i normalnym użytkowaniem Urządzenia (czyszczenie, odkamienianie, smarowanie, wymiana elementów eksploatacyjnych i podlegających normalnemu zużyciu – lampy, żarówki, bezpieczniki, baterie, uszczelki, paski klinowe, łańcuchy napędowe etc.)
 - d. uszkodzenia wynikające z oddziaływania siły fizycznej ponad siłę konieczną dla normalnego korzystania z Urządzeń,
 - e. uszkodzenia powstałe z winy Klienta lub osób trzecich,
 - f. uszkodzenia wynikające z nieprawidłowego korzystania, wykorzystywania, użytkowania, eksploatacji Urządzeń
 - g. uszkodzenia będące skutkiem zaniedbań w wypełnianiu obowiązków spoczywających na użytkowniku Urządzeń.
 - h. uszkodzenia wynikające z nieprawidłowego podłączenia urządzenia lub braku wykorzystywania wymaganych akcesoriów (np. miękczacz do wody, filtry, etc.)
 - i. jak również usterki będące następstwem powyższych zdarzeń
8. Przypominamy o obowiązku sprawdzenia towaru dostarczanego do Państwa w obecności kuriera (dostawcy, przewoźnika) oraz w przypadku stwierdzenia uszkodzeń o obowiązku sporządzenia protokołu zgłoszenia szkody. Brak sprawdzenia przesyłki oraz prawidłowego zgłoszenia reklamacji do przewoźnika skutkuje utratą późniejszej możliwości do zgłoszenia roszczeń z tego tytułu.
9. W zakresie nie objętym gwarancją Spółka świadczy obsługę serwisową – za dodatkową opłatą.

10. Klient może zlecić Spółce przeprowadzenie prac (działań) dodatkowych, Strony ustalają, iż Spółka może takie działania proponować, jednak ich przeprowadzenie zawsze będzie wymagało zgody Klienta. Zasady wynagrodzenia za prace dodatkowe Strony ustalać będą w toku wzajemnych relacji.
11. Każdorazowo Klient zobowiązuje się do udostępnienia Urządzeń w uzgodnionym terminie i miejscu w taki sposób by możliwe było przeprowadzenie wymaganych prac serwisowych w sposób niezakłócony. Ewentualny brak udostępnienia Urządzeń traktowany będzie na równi z nieuzasadnioną interwencją serwisową.
12. W przypadku nieuzasadnionej interwencji uprawnionych serwisantów, Klient zobowiązany będzie do pokrycia kosztów takiej interwencji – w szczególności kosztów dojazdu oraz wynagrodzenia dla serwisantów.
13. Spółka podkreśla, a Klient jednoznacznie przyjmuje iż następujące działania skutkować będą utratą ochrony gwarancyjnej:
 - a. dokonanie jakichkolwiek zmian, modyfikacji, przeróbek, napraw czy szeroko rozumianej ingerencji w Urządzenia przez osoby inne niż wskazane przez Spółkę
 - b. naruszenie plomb lub znaków fabrycznych
 - c. stwierdzenie uszkodzeń urządzenia innych niż wynikające z normalnego użytkowania (uszkodzeń mechanicznych, termicznych, chemicznych, elektrycznych, wywołanych ogniem, wilgocią etc.)
 - d. nieprawidłowe podłączenie urządzenia, jak również brak wykorzystywania wymaganych akcesoriów (np. zmiękczacz do wody, filtry, etc.)
14. Zgłoszenie usterki odbywać będzie się - poprzez przesłanie przez Klienta zgłoszenia awarii na adres e-mail: **serwis@restoquality.pl**
15. Towary co do których zgłaszane są roszczenia z tytułu gwarancji:
 - a. o masie do 30 kg należy dostarczyć pod wskazany przez Spółkę adres uprawnionego serwisu
 - b. o masie powyżej 30 kg – w zależności od wskazań Spółki należy dostarczyć pod wskazany przez Spółkę adres uprawnionego serwisu lub naprawiony zostanie przez wskazanych serwisantów w miejscu jego instalacji (znajdowania się).
 - c. przypominamy, iż na Kliencie dokonującym przesłania Urządzenia pod wskazany adres spoczywa obowiązek należytego zapakowania reklamowanego Urządzenia na czas jego transportu (w szczególności poprzez takie zapakowanie które zabezpieczy Urządzenie przed uszkodzeniem oraz umożliwi jego bezpieczny transport i wykonywanie czynności załadunkowych).
 - d. Spółka może – w zależności od ustaleń Stron oraz w ramach gestu handlowego – świadczyć pomoc w organizacji transportu Urządzenia.
 - e. obowiązkiem Klienta jest terminowy odbiór Urządzenia zwrótnie przesyłanego po przeprowadzeniu prac serwisowych w szczególności odbiór przesyłki w czasie i miejscu uzgodnionym. Ewentualny brak odbioru Urządzenia wedle pierwotnych ustaleń skutkować będzie obciążeniem Klienta wynikłymi z tego kosztami (m.in. kosztami ponownego przesłania / transportu Urządzenia).
16. Strony ustalają następujące terminy reakcji Spółki na ewentualne zgłoszenia dot. usterek Urządzeń:
 - a. zwrotny kontakt telefoniczny – do 5 dni roboczych od daty zgłoszenia
 - b. wizyta uprawnionego serwisanta – do 14 dni od daty zgłoszenia
 - c. wykonanie naprawy zależne jest od otrzymania przez Spółkę lub inny wyznaczony do przeprowadzenia prac serwisowych podmiot części

zamiennych i w zależności od terminu realizacji dostaw przez producenta może wynieść do 60 dni od daty wizyty serwisanta.

Spółka

Klient