



LAMINOIRS SZ / SF

FR NOTICE D'UTILISATION
EN USER MANUAL
DE BEDIENUNGSANLEITUNG
IT MANUALE DELL'UTILIZZATORE
ES MANUAL DE USUARIO
RU РУКОВОДСТВО ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Conformité :

La conformité est assurée par :

- La marque de conformité CE fixée sur la machine.
- La déclaration de conformité CE correspondante associée au bon de garantie.
- La présente notice d'instructions qui doit être communiquée à l'utilisateur.



LIMITER L'EMISSION DE POUSSIÈRES DE FARINE

La farine, principal composant de la pâte, est également considérée comme la cause principale dans le secteur de la panification des affections respiratoires comme les rhinites et l'asthme.

En effet, les poussières qui se développent pendant les manipulations de la farine sont une des causes de différentes formes de rhinites ou plus grave, de différents types d'asthme.

Ci-dessous, quelques conseils pour limiter le plus possible la création de poussières de farine dans le fournil :

- Utiliser des sacs de 25 kg plutôt que ceux de 50 kg et vider les sacs en plusieurs phases
- Poser l'extrémité ouverte du sac sur le fond de la cuve du pétrin et le soulever délicatement en le tirant par l'autre extrémité
- ☐ Limiter autant que possible la hauteur de chute de la farine
- Ne pas secouer le sac vide, le fermer, puis le plier doucement en l'enroulant
- Verser la farine après l'eau dans la cuve du pétrin (et non pas le contraire)
- Répandre la farine à la main ou avec le tamis, sans la lancer
- Nettoyer le plan de travail avec le coupe-pâte, ne pas utiliser de brosse ou d'air comprimé (soufflette)
- Séparer les vêtements de travail des vêtements civils
- Ne pas secouer, ni broser les vêtements de travail, mais les laver
- Eviter les courants d'air
- Lors de l'utilisation du pétrin, respecter le fonctionnement programmé en première vitesse pendant les deux premières minutes du frasage.
- Cette période correspond au maximum de l'émission des poussières de farine.
- Lors de l'utilisation du pétrin, passer en première vitesse chaque fois qu'on ajoute de la farine
- Il est préférable d'utiliser un aspirateur avec filtre anti poussière et d'effectuer les opérations de nettoyage en conditions humides en utilisant un racloir plutôt que des brosses ou des chiffons.
- Porter un masque de protection pendant les opérations générant le plus de poussières : chargement de la cuve du pétrin, utilisation de la diviseuse hydraulique, farinage des pâtons, etc.
- Utiliser des équipements spécialement conçus pour réduire les émissions de poussières : pétrin équipé de couvercle anti-poussière, diviseuse hydraulique avec traitement anti adhérent, etc.

D'autres substances volatiles peuvent être nuisibles ou dangereuses pour la santé de l'opérateur; à ce sujet consulter les données du fournisseur de matière première.

FR LE PRODUCTEUR se réserve le droit de modifier les caractéristiques de ses modèles à tout moment et sans préavis.

SOMMAIRE		PAGES
1. Déclaration de conformité		3
2. Présentation		5
3. Installation		13
4. Utilisation - Sécurité		15
5. Nettoyage - Hygiène		17
6. Incidents de fonctionnement		17
7. Maintenance		18
8. Conformité à la réglementation		20
9. Instruction de recyclage et de démontage		20
Schémas électriques		à consulter à la fin de la notice

1. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ EC DECLARATION OF CONFORMITY

Il fabbricante / the manufacturer

Con sede in / located in: _____

Dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina:
Declares under its own exclusive responsibility that the product named:

SFOGLIATRICE

Modello / Model: **SZ507BL**

Matricola / Serial Number : **18054855**

Anno di costruzione / year of construction: **2016**

È conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalle seguenti direttive applicabili:
Complies with the essential requirements stipulated by the following applying directives:

- Direttiva macchine 2006/42/CE -Machines directive 2006/42/CE;
- Direttiva bassa tensione 2006/95/CE - Low tension directive 2006/95/CE;
- Direttiva compatibilità elettromagnetica 2004/108/CE -Electromagnetic compatibility directive 2004/108/CE;
- Regolamento (CE) n. 1935/2004 (La macchina in oggetto, nelle normali e prevedibili condizioni d'impiego, non provoca alcuna modifica non accettabile della composizione o alterazione delle caratteristiche organolettiche della pasta di pane. È adatto al contatto alimentare in panificazione). - Regulation EC n. 1935/2004 (Under normal and foreseeable conditions of use not bringing about an unacceptable change in the composition or deterioration of the organoleptic characteristics of bread dough, the above mentioned machine is authorized for food contact in the bakery field.)

Dichiara inoltre che la macchina è stata costruita in conformità alla norma armonizzata UNI EN 1674: 2015 e in conformità alla norma armonizzata UNI EN 453: 2014.

Il fascicolo tecnico della macchina è custodito presso la sede legale della _____.
The technical file of the machine is available to _____ headquarter.

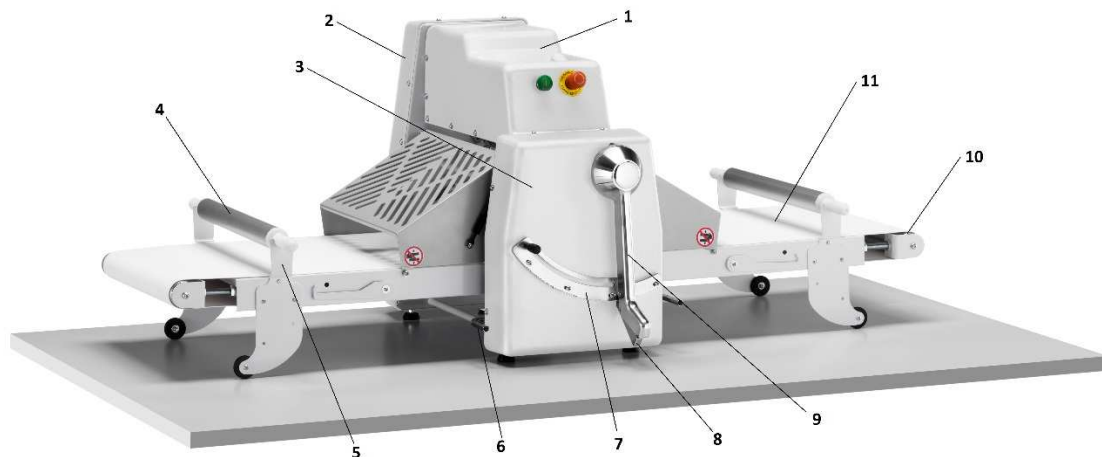
Arre, 15 MAGGIO 2018

PRODUTTORE

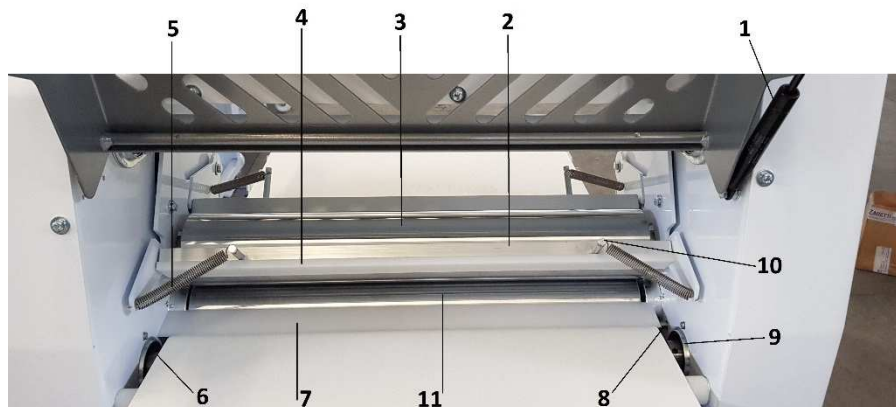
L' Amministratore Unico General Manager

2. PRÉSENTATION

2.1 SCHÉMAS MODÈLE SUR TABLE

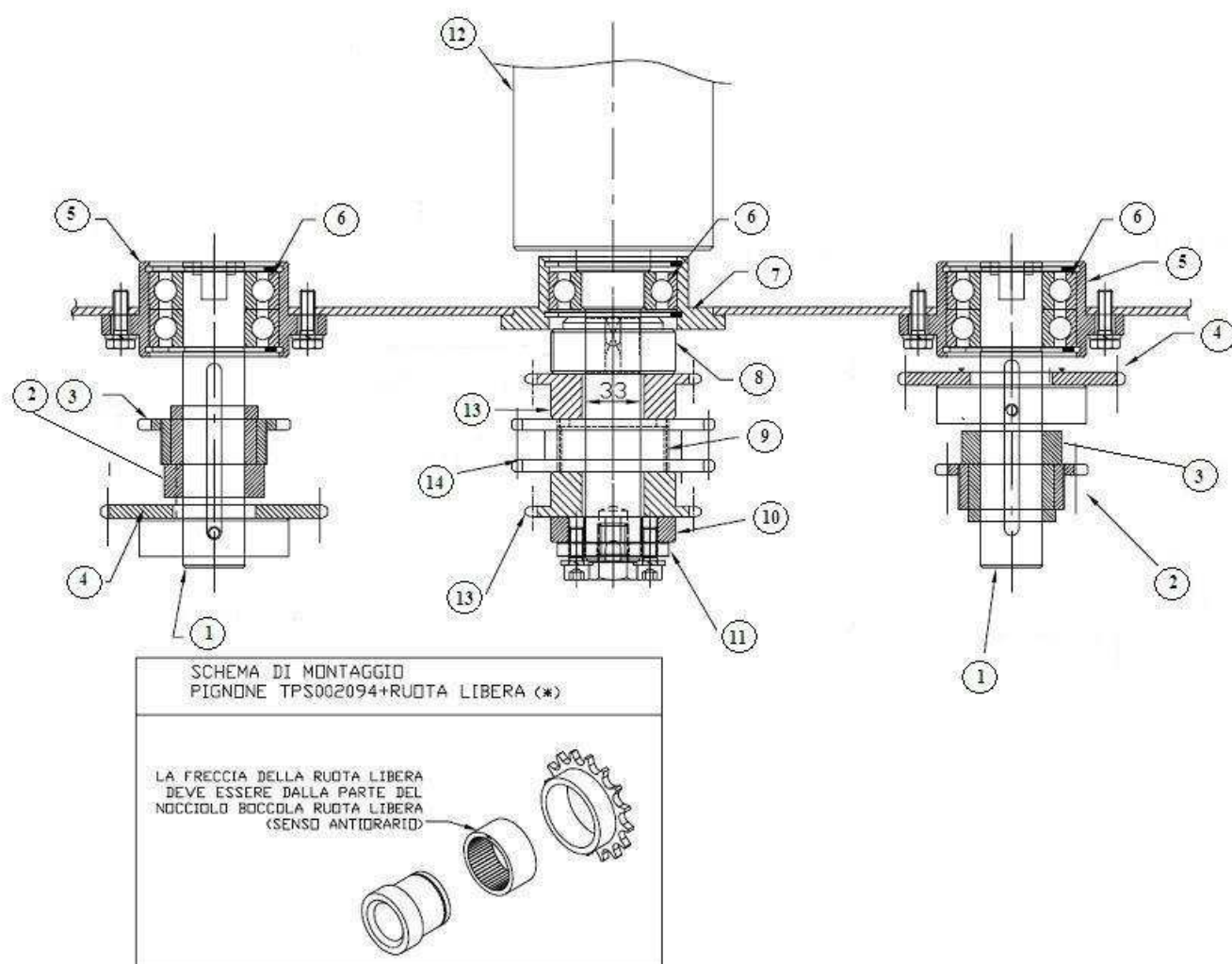


POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZSF500B005P	CAPOT MOTEUR
2	ZSF500B004P	CAPOT POSTERIEUR
3	ZSF500B003P1	CAPOT ANTERIEUR
4	ZTAS501015	ROULEAU
5	ZLSS001002	SUPPORT ROULEAU
6	ZSF500B000	LEVIER
7	ZLSS5010201	SECTEUR CRANTE
8	ZFGS001044	GACHETTE POIGNEE
9	ZTMS001086	POIGNEE
10	ZTCS502016	CYLINDRE TENDEUR
11	TAPP.	TAPIS



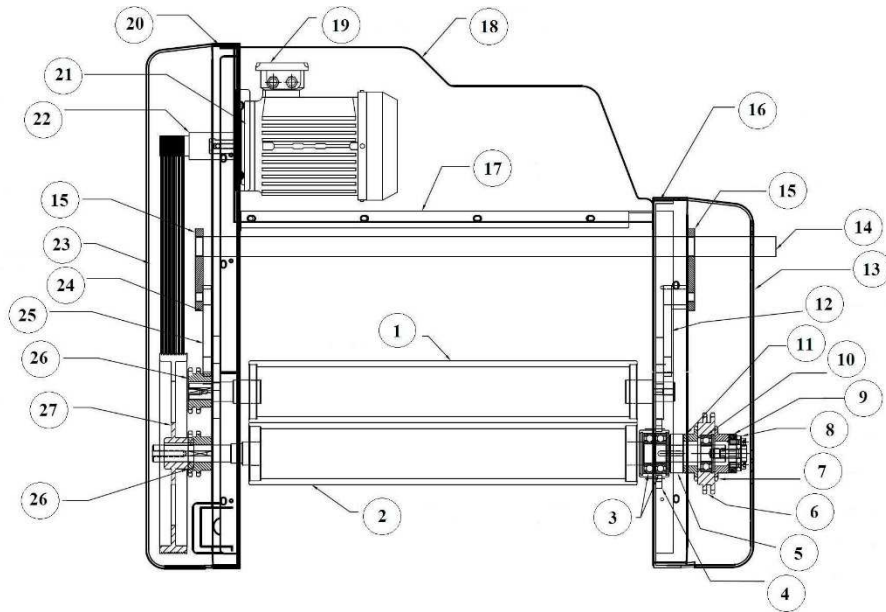
POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	AVSTABILUS082	VERIN A GAZ
2	ZFAS501103A	SUPPORT RACLEUR SUPERIEUR
3	ZTCS501014	CYLINDRE LAMINEUR SUPERIEUR
4	ZFCS501039P	RACLEUR SUPERIEUR
5	ZTMS002165	RESSORT RACLEUR
6	ZTCS501001N	CYLINDRE ENTRAINEMENT TAPIS
7	ZFCS501038P	RACLEUR INFERIEUR
8	ZFAS501102A	SUPPORT RACLEUR INFERIEUR
9	ZTCS602133	ROULEMENT
10	ZTES001049	PIVOT POUR RESSORT
11	ZTCS501012	CYLINDRE LAMINEUR INFERIEUR

ENSAMBLE CINEMATISME TAV.1



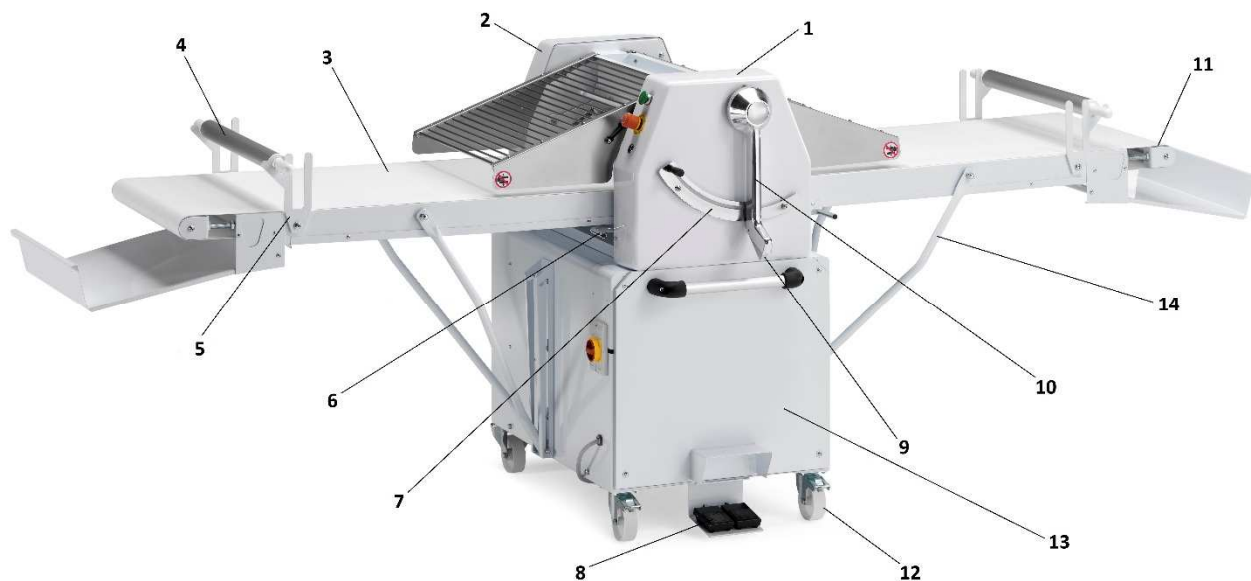
POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZTPS001062	PIVOT REMORQUAGE CYLINDRE
2	ZTPS002094A	PIGNON
3	ZTPS002096	ROUE LIBRE
4	ZTPS002091	PIGNON
5	ZTSS001069	SUPPORT D'ARBRE ENTRAINEMENT
6	ZTCS602130	ROULEMENT À BILLES
7	ZTSS001080	SUPPORT
8	ZTDS001052	BOULON D'ESPACEMENT FRICTION ANTERIEUR
9	ZTAS001098	TIGE FILETÉ
10	ZTDS001082	BOULON D'ESPACEMENT FRICTION POSTERIEUR
11	ZTRS001055	COUVERCIE RONDELLE FRICTION
12	ZCTS601068	CYLINDRE CALIBREUR INFÉRIEUR
13	ZTPS002094	PIGNON
14	ZTAS001097	PIGNON

ENSAMBLE CINEMATISME TAV.2

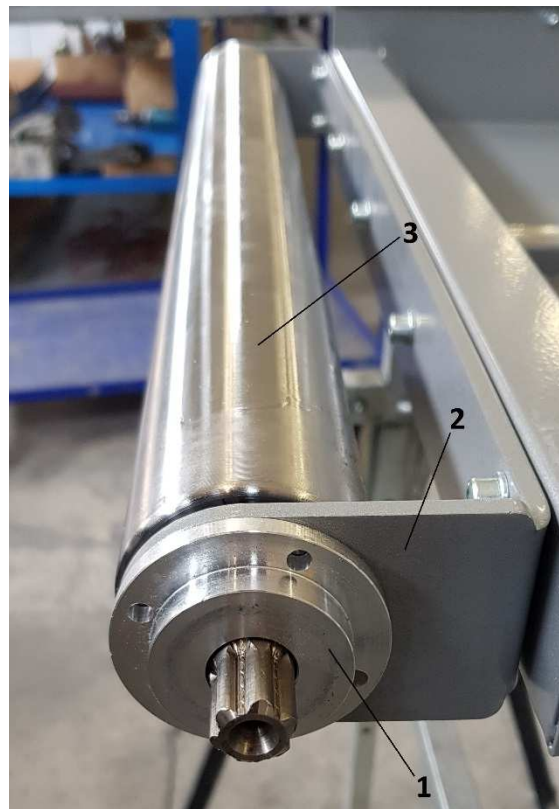


POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZTCS501066	CYLINDRE CALIBREUR SUPÉRIEUR
2	ZTCS501068	CYLINDRE CALIBREUR INFÉRIEUR
3	ZCTS602130	ROULEMENT À BILLES
4	ZTSS001069	SUPPORT ARBRE REMORQUAGE
5	ZTDS001052	BOULON D'ESPACEMENT FRICTION ANTÉRIEUR
6	ZTPS002095	PIGNON
7	ZTPS002094	PIGNON
8	ZTRS001055	COUVERCIE RONDELLE FRICTION
9	ZTDS001082	BOULON D'ESPACEMENT FRICTION POSTÉRIEUR
10	ZTCS602129	ROULEMENT À BILLES
11	ZTPS002094	PIGNON
12	ZLSS001018B	ENSAMBLE LEVIER CYLINDRE SUPÉRIEUR
13	ZSF500B003P1	PANNEAU THERMOFORMÉ DROIT
14	ZTAS501006	BATÔN SUPÉRIEUR
15	ZFBS001056	BIELLE BATON POIGNÉE
16	ZSF500B001	PANNEAU CÔTÉ DROIT
17	ZSF500B005	SUPPORT INSTALLATION ÉLECTRIQUE
18	ZSF500B005P	CARTER TABLEAU ELECTRIQUE
19	ZACS501249	MOTEUR
20	ZSF500B002	PANNEAU CÔTÉ GAUCHE
21	ZSF500B019	CROQUET OBLIQUE DU CARTER
22	ZSF500B101	POULIE MOTEUR
23	ZSF500B004P	PANNEAU THERMOFORMÉ GAUCHE
24	ZFBS001065	BIELLE INFÉRIEURE
25	ZLSS001018	LEVIER CYLINDRE SUPÉRIEUR
26	ZTPS002093	PIGNON
27	ZTPS501025	POULIE

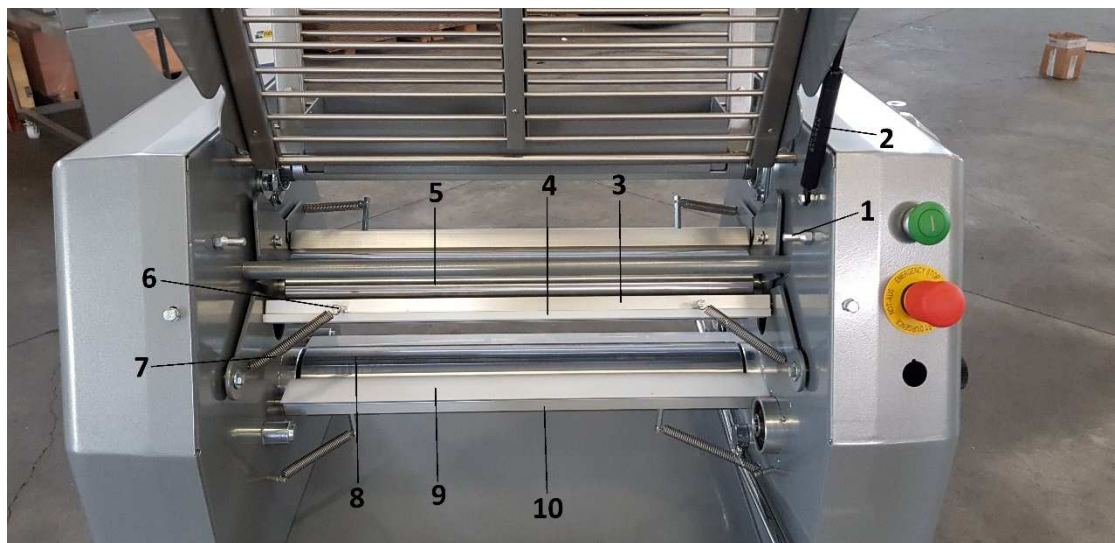
MODÈLE SUR SOCLE



POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZPFS001001F	CAPOT ANTERIEUR
2	ZPFS001002F	CAPOT POSTERIEUR
3	TAPP.	TAPIS
4	ZTAS601101	ROULEAU
5	ZLSS001002	SUPPORT ROULEAU
6	LTS000015	LEVIER
7	ZLSS001004P	SECTEUR CRANTE
8	PEDALESF	PEDALE
9	ZFGS001044	GACHETTE POIGNEE
10	ZTMS001086	POIGNEE
11	ZTCS602150	CYLINDRE TENDEUR
12	RUOTAGIREVOLE	ROUE
13	ZLBS601034	SOCLE
14	ZFGS601168	JAMBE

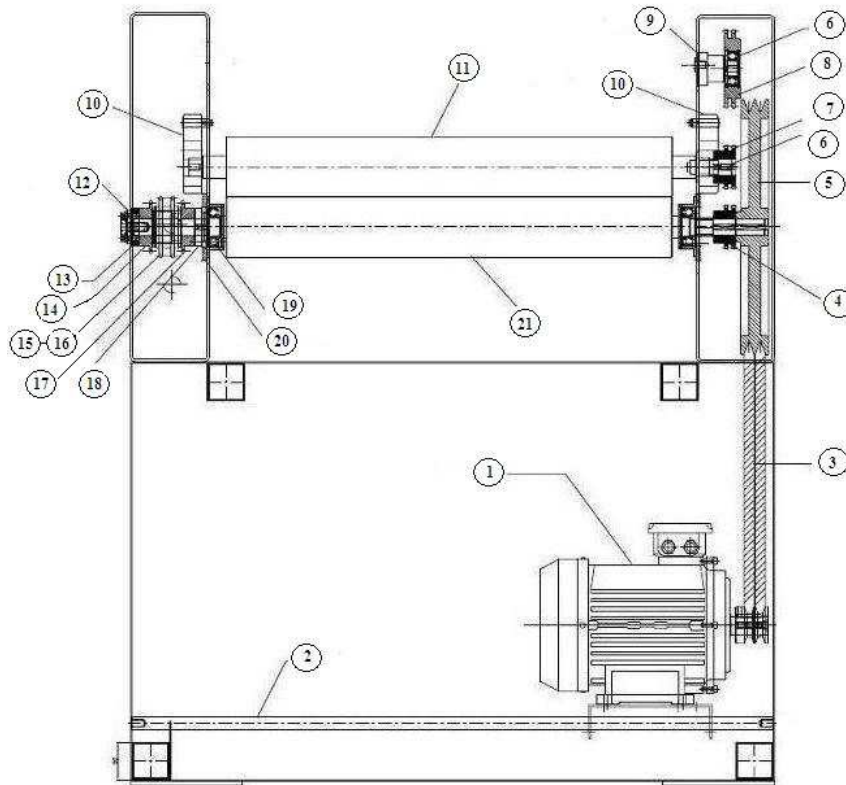


POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZTSS001060	SUPPORT CYL. ENTRAIN. DROITE ET GAUCHE IDENTIQUES (ROULEMENT INCLU)
2	ZLSS601015	APPUI D'ETRIER DU CYLINDRE ENTRAINEMENT
3	ZTCS601067N	CYLINDRE ENTRAINEMENT



POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZTTS001161	PIVOT DE LA GRILLE
2	AVSTABILUS082	VERIN A GAZ
3	ZFAS601103A	SUPPORT RACLEUR SUPERIEUR
4	ZFCS601039P	RACLEUR SUPERIEUR
5	ZTCS601068	CYLINDRE LAMINEUR SUPERIEUR
6	ZTES001049	PIVOT DU RESSORT
7	ZTMS002165	RESSORT DU RACLEUR
8	ZTCS601068	CYLINDRE LAMINEUR INFERIEUR
9	ZFCS601038P	RACLEUR INFERIEUR
10	ZFAS601102A	SUPPORT RACLEUR INFERIEUR

PIECES DE RECHANGE 2



POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZACS601149	MOTEUR
2	ZTAS601075	BÂTON MOTEUR
3	ZTS6002136	COURROIE
4	ZTPS002093	PIGNON
5	ZTPS602037	POULIE
6	ZTCS602129	ROULEMENT À BILLES
7	ZTPS002093	PIGNON
8	ZTPS002095	PIGNON
9	ZTPS001084	PIVOT TENDEUR DE CHAÎNE
10	ZLLS001018B	LEVIER CYLINDRE SUPÉRIEUR
11	ZCTS601066	CYLINDRE CALIBREUR SUPÉRIEUR
12	ZTRS001055	COUVERCIE RONDELLE FRICTION
13	ZTDS001082	BOULON D'ESPACEMENT FRICTION POSTÉRIEUR
14	ZTPS002094	PIGNON
15	ZTAS001097	PIGNON
16	ZTAS001098	TIGE FILETÉ
17	ZTPS002094	PIGNON
18	ZTDS001052	BOULON D'ESPACEMENT FRICTION ANTÉRIEUR
19	ZTCS602130	ROULEMENT À BILLES
20	ZTSS001080	SUPPORT
21	ZTCS001068	CYLINDRE CALIBREUR INFÉRIEUR

2.2 ENCOMBREMENT - POIDS

DONNEES TECHNIQUES SZ (mm)	505BN	507BL	510BL	610BL
LONGUEUR	1200	1750	2500	2500
LARGEUR	900	900	900	1000
HAUTEUR	-	-	-	-
LONGUEUR TAPIS	500	750	1000	1000
LARGEUR TAPIS	500	500	500	600
HAUTEUR NIVEAU DE TERRE	-	-	-	-
HAUTEUR SOCLE	-	-	-	-
LARGEUR SOCLE	-	-	-	-
OUVERTURE MAX. CYLINDRES	40	40	40	40
DIAMETRE CYLINDRES LAM.	80	80	80	80
MOTEUR – PUISSANCE HP	0,75	0,75	0,75	1
MOTEUR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75
POIDS BRUT	140	150	160	170
POIDS NET	130	140	150	160
DIMENSIONS AU REPOS	780x1000	900x1115	1000x1300	1000x1300

DONNEES TECHNIQUES SZ (mm)	507	510	512	610	612	614
LONGUEUR	2200	2500	2900	2500	2900	3100
LARGEUR	900	900	900	1000	1000	1000
HAUTEUR	1370	1370	1370	1370	1350	1370
LONGUEUR TAPIS	750	1000	1200	1000	1200	1300
LARGEUR TAPIS	500	500	500	600	600	600
HAUTEUR NIVEAU DE TERRE	880	880	880	880	880	880
HAUTEUR SOCLE	685	685	685	685	685	685
LARGEUR SOCLE	700	700	700	700	700	700
OUVERTURE MAX. CYLINDRES	40	40	40	40	40	40
DIAMETRE CYLINDRES LAM.	80	80	80	80	80	80
MOTEUR – PUISSANCE HP	0,75	0,75	0,75	1	1	1
MOTEUR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75	0,75
POIDS BRUT	200	210	230	220	230	250
POIDS NET	190	200	210	210	210	230
DIMENSIONS AU REPOS	1550x1150	1700x1300	1900x1550	1700x1300	1900x1550	2100x1750

DONNEES TECHNIQUES SF (mm)	500N	500L	500LL	600N	600NN
LONGUEUR	1850	2500	2900	2500	2900
LARGEUR	930	930	930	1030	1030
HAUTEUR	1160	1160	1160	1160	1160
LONGUEUR TAPIS	750	1000	1200	1000	1200
LARGEUR TAPIS	500	500	500	600	600
LARGEUR UTILE POUR LAMINER	500	500	500	600	600
HAUTEUR NIVEAU DE TERRE	890	890	890	890	890
OUVERTURE MAX. CYLINDRES	47	47	47	47	47
DIAMETRE CYLINDRES LAM.	80	80	80	80	80
MOTEUR – PUISSANCE HP	0,75	0,75	0,75	1	1
MOTEUR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75
POIDS BRUT	260	280	285	290	295
POIDS NET	190	200	210	220	225
DIMENSIONS AU REPOS	1150X1550	1450X1630	1450x1830	1450X1630	1450x1830

DONNEES TECHNIQUES SF (mm)	600L	600LT	650L
LONGUEUR	3400	3400	3400
LARGEUR	1030	1030	1030
HAUTEUR	1160	1160	1160
LONGUEUR TAPIS	1400	1400	1400
LARGEUR TAPIS	600	600	650
LARGEUR UTILE POUR LAMINER	600	600	650
HAUTEUR NIVEAU DE TERRE	890	890	890
OUVERTURE MAX. CYLINDRES	47	47	47
DIAMETRE CYLINDRES LAM.	80	80	80
MOTEUR – PUISSANCE HP	1	1	1,5
MOTEUR – ABS KW	0,75	0,75	1,1
POIDS BRUT	300	320	330
POIDS NET	230	270	280
DIMENSIONS AU REPOS	1550X1670	INTERDIT	INTERDIT

2.3 DESCRIPTION

Les laminoirs sont des appareils professionnels pour la boulangerie. Ils sont conçus pour tourner et laminer la pâte. La pâte passe entre deux cylindres dont l'écartement est réglable par la poignée. De chaque côté de ces cylindres, deux tapis à vitesse variable entraînent la pâte au travers des cylindres lamineurs.

◇ Ces machines se déclinent en 2 variantes :

Modèles SZ

- ☐ SZ505BN, table largeur 500 mm, longueur 500 mm
- SZ507BL, table largeur 500 mm, longueur 750 mm
- SZ510BL, table largeur 500mm, longueur 1000 mm
- SZ610BL, table largeur 600mm, longueur 1000 mm
- SZ507, table largeur 500mm, longueur 750 mm
- SZ510, table largeur 500mm, longueur 1000mm
- SZ512, table largeur 500mm, longueur 1200mm
- SZ610, table largeur 600mm, longueur 1000mm
- SZ612, table largeur 600mm, longueur 1200mm
- SZ614, table largeur 600mm, longueur 1400mm

Modèles SF

- ☐ SF500N, table largeur 500 mm, longueur 750 mm
- SF500L, table largeur 500 mm, longueur 1000 mm
- SF500LL, table largeur 500 mm, longueur 1200 mm
- SF600N, table largeur 600 mm, longueur 1000 mm
- SF600NN, table largeur 600 mm, longueur 1200 mm
- SF600L, table largeur 600 mm, longueur 1400 mm
- SF650L, table largeur 650 mm, longueur 1400 mm
- ◇ SF600LT, table largeur 600 mm, longueur 1400 mm avec dispositif de découpe

◇ Organes de commande

La poignée de réglage, repère **9-10**, permet de modifier l'espacement entre les deux cylindres lamineurs.

Les deux capots de protection, protègent l'accès au cylindre lamineur et déclenchent l'arrêt de la machine en cas d'ouverture des capots.

Les leviers de commande, repère **6**, permettent la mise en marche de la machine dans le sens voulu. Abaisser le levier de commande vers le côté désiré pour extraire la pâte.

Les pédales de commande, repère **8**, permettent la mise en marche de la machine dans le sens voulu. Si la pédale de droite est actionnée, le pâton sort du côté droit.

◇ Coffret électrique – motorisation

Le coffret électrique se situe à l'intérieur de la machine et il est accessible en démontant le capot. La machine est livrée sans prise. A charge de l'installateur d'équiper le câble d'alimentation d'une prise respectant les normes électriques du pays et suivant les caractéristiques électriques de la machine.

Les laminoirs sur socle sont équipés d'un sectionneur situé sur le bâti inférieur.

◇ Châssis :

Pour les laminoirs sur socle : châssis rigide en tôle équipé de roulettes fixes et pivotantes.

3. INSTALLATION

3.1 EMLACEMENT

Laminoir sur table

Installer le laminoir sur un meuble stable et horizontal, ce dernier doit pouvoir supporter le poids du laminoir.

Prévoir l'espace nécessaire pour pouvoir mettre les tables en position de travail horizontale.

Les pieds du laminoir doivent être bien positionnés et stables.

Laminoir sur socle

Installer le laminoir sur un sol stable et horizontal, les 2 roulettes avant bloquées. Prévoir l'espace nécessaire pour pouvoir mettre les tables en position de travail horizontale.

L'utilisateur doit se trouver face à la poignée de réglage, repère **9-10**.

3.2 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

- ◇ Vérifier la concordance entre la tension du réseau électrique et la valeur indiquée sur la plaque signalétique de la machine.
- ◇ Brancher l'appareil à l'aide d'une prise de courant normalisée 3Ph + N + T, calibre 16A et une fiche correspondante, à monter sur le cordon d'alimentation conforme à la norme CEI 309-1.
- ◇ Vérifier le sens de fonctionnement : si le levier est abaissé du côté droit, les tapis doivent tourner vers la droite. Si ce n'est pas le cas, inverser le branchement de deux fils de phases au niveau de la prise.

- ◇ Avant la mise sous tension, vérifier :

- l'absence d'objets parasites sur toutes les parties en mouvement de l'appareil, notamment sur les bandes transporteuses
- que toutes les protections soient installées (tôles d'habillage)



La machine ne peut pas être reliée directement au secteur électrique.



Mise à la terre obligatoire par fil vert/jaune

3.3 MANUTENTION - TRANSPORT

Le laminoir peut être déplacé :

- ◇ en le fixant sur la palette prévue à cet effet par l'intermédiaire de 4 boulons. Il n'est pas nécessaire de le sangler. La palette doit être manutentionnée à l'aide d'un chariot élévateur ou transpalette.
- ◇ grâce à ses roulettes pour les modèles sur socle.

Attention :

ne pas prendre directement le laminoir en passant les fourches sous le socle. Cela entraînerait la casse du moteur.

Etant donné que le socle est sans fond, la machine ne serait pas stable.

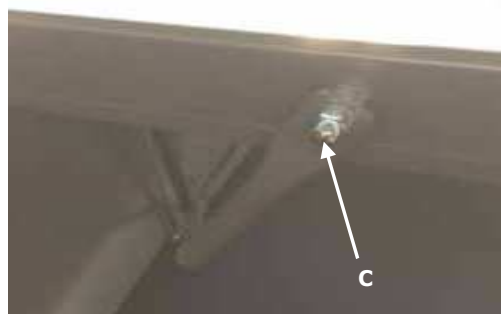
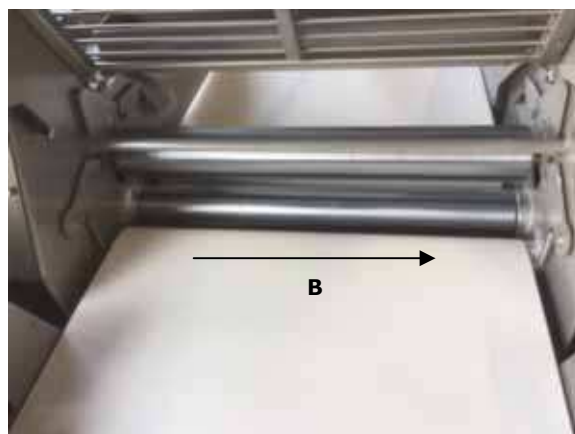
Déballage :

- ◇ Enlever la protection plastique : ne pas utiliser d'outils qui risquent d'endommager la surface du matériel.
- ◇ Les tables des laminoirs sur socle sont livrées non montées sur la machine. Lors de la livraison, les tables sont maintenues par un film plastique. Bien faire attention à ce qu'elles ne basculent pas et les déposer délicatement à plat.
- ◇ Soulever le caisson du laminoir pour le dégager de la palette (4 personnes au minimum sont nécessaires).
- ◇ Poser le matériel au sol près de l'endroit prévu pour l'installation.
- ◇ Vérifier si le matériel présente des dommages visibles.
- ◇ Déposer les éléments d'emballage dans les centres de recyclage spécialisés.

3.4 MONTAGE

Pour des raisons de sécurité, les tables des modèles sur socle sont livrées non montées.

- ◇ Positionner les tables sur un endroit stable
- ◇ Enlever le film de protection
- ◇ Actionner le frein des roulettes
- ◇ Mettre en place le support de table, repère **A**, dans le guide et passer la vis avec rondelles et écrous borgnes
- ◇ Prendre la table à deux personnes par le grand côté et présenter la table entre les deux flasques
- ◇ Positionner la table contre la pointe à ressort qui se situe sur le flasque opposé à la poignée et pousser très fort contre le flasque, repère **B**
- ◇ Puis engager l'autre côté dans l'ergot d'entraînement sur le flasque côté poignée
- ◇ Si l'ergot n'est pas bien en place, faire tourner le tapis avec la main
- ◇ Fixer le support de table, repère **C**, sur les vis de la table et serrer avec la rondelle et les vis



Il est impératif de mettre les deux tables en place avant de faire fonctionner la machine.

3.5 REGLAGE TENSION TAPIS

Lors de la mise en route ou après un temps d'utilisation, il faut vérifier la tension des tapis.

- ◇ Mettre les tables en position basse de travail.
- ◇ Il faut que le laminoir soit à la même température que le local.
- ◇ Le réglage se fait grâce aux deux écrous situés en bout de bande. Le réglage doit permettre l'entraînement du tapis sans exagération. Le tapis doit pouvoir être levé en son centre d'environ 20 mm.
- ◇ Ce réglage ainsi que la cote **D** (voir ci-contre) doivent être identiques de chaque côté.
- ◇ Une tension trop importante dégrade le tapis et le système d'entraînement.

Centrage des tapis :

- ◇ Faire tourner les tapis 30 secondes dans un sens, puis 30 secondes dans le sens inverse.
- ◇ Vérifier si le tapis est stable, sinon diminuer la tension d'un quart de tour sur l'écrou du côté opposé au décalage.



4. UTILISATION - SÉCURITÉ

4.1 SÉCURITÉ

La sécurité de l'utilisateur est assurée par :

- ◇ Un interrupteur sectionneur situé sur la face gauche du socle de la machine (concerne les modèles sur socle).
- ◇ La protection du moteur par un disjoncteur magnétothermique.
- ◇ Le respect des instructions de la présente notice pour l'utilisation, le nettoyage et l'entretien de la machine.
- ◇ Les capots de sécurité qui protègent l'accès des cylindres. Dès l'ouverture, la machine se coupe instantanément.

Sécurité et hygiène

- ◇ Pour les étapes de fleurage, utiliser des farines dites « à faible dégagement de poussières ».
- ◇ Répandre la farine à la main ou avec un tamis, sans la lancer.



La poussière de farine est la principale cause d'allergies respiratoires : rhinites, asthmes



Ne pas oublier des pièces telles que couteaux, outils, etc. dans la zone de travail

4.2 FONCTIONNEMENT

- ◇ Disposer la pâte sur le tapis d'un côté du laminoir en vérifiant la capacité maximum de la machine.
- ◇ Vérifier que la pâte ne soit pas plus haute que l'ouverture des capots. Sinon, presser avec la main.
- ◇ A l'aide de la poignée de réglage, régler la hauteur de pâte finale désirée en se référant aux valeurs d'écartement des cylindres figurant sur la poignée.
- ◇ Placer la butée contre la poignée de réglage.
- ◇ Mettre la poignée de réglage en position maximum d'écartement des cylindres.
- ◇ Pour les modèles sur socle, mettre la machine en route en appuyant sur le sectionneur et ensuite sur le bouton vert.



Les capots de protection ne doivent pas servir à arrêter la machine. Pour cela, relâcher la pédale ou mettre le levier en position centrale.

- ◇ Pour les modèles sur table, mettre en route la machine en appuyant sur le bouton vert.
- ◇ Abaisser le levier de commande du côté désiré. Après passage de la pâte sous les cylindres, arrêter la machine en remettant le levier de commande en position centrale.



- ◇ A l'aide de la poignée de réglage, réduire la hauteur de pâte en enlevant 5 mm (voir valeurs d'écartement des cylindres indicativement reportés sur la poignée).
- ◇ Presser le levier de commande du côté opposé. Après passage de la pâte sous les cylindres, arrêter la machine en remettant le levier de commande en position centrale.
- ◇ Effectuer ces mêmes opérations jusqu'à obtenir l'épaisseur de pâte voulue.

Conseils :

- ◇ Effectuer les passages avec les hauteurs suivantes : 35 - 30 - 25 - 20 - 15 - 12 - 10 - 8 - 6.
- ◇ Travailler les pâtes à froid, à une température de pâte entre +2 et +5°C.
- ◇ Ne pas utiliser de pâtes congelées.
- ◇ Ne pas utiliser de pâtes contenant des ingrédients solides.

4.3 CAPACITÉS – VITESSE

Capacité **maximum** de pâte :

- **4 kg au total** pour les modèles sur table (SZ) - ENTREE 16,5 | SORTIE 25 MT/MINUTE
- **6 kg au total** pour les modèles sur socle 500 (SF) - ENTREE 17 | SORTIE 28 MT/MINUTE
- **8 kg au total** pour les modèles sur socle 600 (SF) - ENTREE 21 | SORTIE 32 MT/MINUTE

4.4 OUTILS DE DÉCOUPE

Le modèle SF **600 LT** est équipé d'une station de coupe à rouleaux permettant de découper la pâte.

- ◇ Pour réaliser des découpes de triangles pour croissants, il faut utiliser deux rouleaux :
 - Un rouleau pour les côtés du triangle
 - un autre rouleau de découpe longitudinal pour la base du triangle
- ◇ Pour réaliser des découpes de rectangles pour petits pains au chocolat, il faut utiliser deux rouleaux :
 - un rouleau pour une découpe transversale
 - un autre rouleau de découpe longitudinale
- ◇ Pour réaliser des découpes rondes ou ovales, un seul rouleau est nécessaire.
- ◇ Lors de l'utilisation d'un rouleau de découpe, la pâte doit être froide.
- ◇ Placer d'abord l'outil zig zag ou le rouleau transversal et ensuite le rouleau longitudinal.

- ◇ Mettre le potentiomètre du variateur en position lente.
- ◇ En fin de cycle de laminage, la pâte doit être enroulée sur l'enrouleur à pâte.
- ◇ L'enrouleur ainsi que la pâte doivent ensuite être refroidies. Travailler les pâtes à froid, à une température de pâte entre +2 et +5°C. Ne pas congeler la pâte.
- ◇ L'ensemble refroidi est placé sur le support, repère **5**, toujours du côté opposé à la table de découpe.
- ◇ Ouvrir au maximum les cylindres lamineurs.
- ◇ Dérouler manuellement la pâte jusqu'au cylindre lamineur.
- ◇ Fermer les capots de protection.
- ◇ Actionner le levier de commande, repère 6.



Sens de passage de la pâte



L'utilisation de gants est recommandée lors de la manipulation des rouleaux de découpe.



Les opérations de nettoyage des machines constituent une importante source d'émission de poussières de farine.

5. NETTOYAGE - HYGIÈNE

5.1 QUOTIDIEN



Les opérations de nettoyage des machines constituent une importante source d'émission de poussières de farine



Avant toute intervention de nettoyage ou de maintenance, débrancher la machine

Chaque jour, après utilisation, il faut :

- ◇ Débrancher la prise du secteur
- ◇ Démontez les racleurs et les nettoyer avec un chiffon humide
- ◇ Nettoyer les cylindres lamineurs avec un chiffon humide, enlever toutes les aspérités
- ◇ Vider le bac à farine, enlever les résidus à l'aide d'un aspirateur et nettoyer le bac avec un chiffon humide.
- ◇ Brosser les tapis avec une brosse à poils doux et enlever les résidus à l'aide d'un aspirateur.
- ◇ Vider le bac sous les cylindres et le nettoyer avec un chiffon humide.
- ◇ Ne jamais gratter les résidus de pâte avec un couteau, papier de verre ou tout autre objet métallique, mais utiliser un coupe pâte en plastique.



Ne jamais laver la machine au jet d'eau sous pression

5.2 HEBDOMADAIRE

Chaque semaine, procéder aux opérations suivantes :

- ◇ Débrancher la prise du secteur
- ◇ Nettoyer l'ensemble de la machine avec un chiffon humide
- ◇ Aspirer avec un aspirateur tous les résidus sous les cylindres lamineurs.
- ◇ **NOTA :**
 - ◇ Afin de limiter les émissions de poussières de farine, il est conseillé d'aspirer tout dépôt de farine.
 - ◇ Ne pas utiliser d'air comprimé.
 - ◇ Ne pas utiliser de produit détergent chimique agressif.

6. INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

6.1 INCIDENT DE DÉMARRAGE

Si le laminoir ne démarre pas, vérifier ce qui suit :

- ◇ Le branchement de la machine.
- ◇ L'interrupteur sectionneur se trouve sur la position **ON** (uniquement pour les modèles sur socle).
- ◇ Les capots de protection sont en position abaissée.
- ◇ Les tables sont bien en place.
- ◇ Le bouton « marche » a bien été appuyé.

7. MAINTENANCE



Avant toute intervention de nettoyage ou de maintenance, débrancher la machine

7.1 ENTRETIEN PAR TECHNICIEN

Il est nécessaire une fois tous les 12 mois de :

- ◇ Vérifier la tension des bandes transporteuses
- ◇ Vérifier la tension des courroies de transmission
- ◇ Effectuer le graissage des chaînes de transmission

- ◇ Vérifier les contacts de sécurité des capots
- ◇ Faire un nettoyage complet de l'intérieur de la machine.

7.2 ADRESSE DE LA MAINTENANCE

Nous vous conseillons de vous adresser en priorité au vendeur de la machine.

Le fabricant se réserve le droit de modifier et d'améliorer ses produits sans préavis.

Cachet du vendeur

Date de l'achat

7.3 FICHE D'ENTRETIEN

FR

FICHE D'ENTRETIEN

EN

MAINTENANCE SHEET

DE

WARTUNGSBLATT

Laminoir
Dough sheeter
Teigausroll-
maschine

	description description Beschreibung	Journalier daily täglich	hebdomadaire weekly wöchentlich	annuel yearly jährlich	
Nettoyage Cleaning Reinigung	* Enlever le surplus de pâte et farine sur les tapis et les cylindres * Remove the surplus dough and flour from the belts and rollers * Teig- und Mehreste von Teppichen und Walzzylindern entfernen				
	* Nettoyer les racleurs et le réservoir de farine * Clean the scrapers and the flour container * Abstreifer und Mehlspeicher-Behälter reinigen				
	* Vider le bac de récupération de la farine * Empty the flour recovery tray * Mehlauffang-Behälter leeren				
	* Nettoyer la structure de la machine * Clean the machine structure * Maschinen-Struktur reinigen				
Vérification Checks Überprüfung	* Vérifier l'état, la tension et le centrage des tapis * Check the condition, tension and centring of the belts * Zustand, Spannung und Zentrierung der Teppiche prüfen				
	* Contrôler les courroies, les roulements et les chaînes * Inspect the belts, bearings and chains * Keilriemen, Lager und Ketten kontrollieren				
	* Contrôler l'état des cylindres lamineurs * Inspect the condition of the sheeting rollers * Zustand der Walzzylinder kontrollieren				
	* Vérifier l'état des racleurs * Inspect the condition of the scrapers * Zustand der Abstreifer prüfen				
	* Vérifier l'appareillage électrique (resserrer les connexions) * Check the electrical equipment (tighten the connections) * Elektrische Einrichtungen prüfen (Anschlüsse nachziehen)				
Graissage Lubrication Schmieren	* Graisser les chaînes * Grease the chains * Ketten schmieren				
Remarques Remarks Bemerkungen	* Pour nettoyer les résidus de pâte et essuyer la poussière de farine à l'intérieur et à l'extérieur, utiliser une éponge humide ou un aspirateur adapté. * To clean the dough residues and wipe the dust inside and outside, use a humid sponge or a suitable vacuum cleaner. * Zum Entfernen von Teigresten und Mehlstaub (innen und aussen) ist vorzugsweise ein feuchter Schwamm oder ein entsprechender Staubsauger zu verwenden.	ATTENTION ! Couper l'alimentation électrique avant toute intervention sur l'appareil. SAFETY WARNING ! Cut off the electricity supply before attempting any maintenance work. VORSICHT ! Vor jedem Eingriff ist die Maschine vom Stromnetz zu trennen.			
	* Opérations à faire par l'utilisateur * Operations to be carried out by the operator * Von Anwender auszuführen				
	* Opérations à faire par un technicien d'entretien * Operations to be carried out by a maintenance technician * Vom Service-Techniker auszuführen				

8. CONFORMITÉ À LA RÉGLEMENTATION

La machine est conçue et réalisée en conformité à :

- La directive machine 2006/42/CE
- La directive 2014/30/EU relative à la compatibilité électromagnétique

◇ **Mesures de bruit :**

- Mesures de bruit effectuées suivant la norme EN ISO 11201.
- Mesures dans des conditions approchant celles du champ libre, sur plan réfléchissant.
- Distance de mesure : 1 m de la commande de la machine.
- Hauteur de mesure : 1,55 m.
- Mesures effectuées sur l'appareil à vide.
- $L_{pA} < 70 \text{ dBA}$.
- $K_{pA} = 2,5 \text{ dBA}$.

◇ **Indices de protection suivant la norme EN 60529-2000 :**

- Commandes électriques : IP 55.
- Machine : IP 34.

◇ **Sécurité intégrée :**

- La machine a été conçue et fabriquée dans le respect des règlements et normes indiqués ci-avant.
- L'opérateur doit être préalablement formé à l'utilisation de l'appareil et informé des éventuels risques résiduels (obligation de formation du personnel aux postes de travail).
- Risques résiduels :
 - Risques mécaniques lors de la mise en place de la pâte
 - Risque électrique sur le bornier d'alimentation et sectionneur dans le coffret électrique

◇ **Hygiène alimentaire :**

La machine est construite avec des matériaux conformes au règlement CE 1935/2004 du 27 octobre 2004 et règlement (UE) n° 10/2011.

Les surfaces de la zone alimentaire sont lisses et facilement nettoyables. Utiliser des détergents agréés pour l'hygiène alimentaire en respectant leur mode d'emploi.

9. INSTRUCTIONS DE RECYCLAGE ET DE DÉMONTAGE

◇ **Emballage**

- La machine est livrée dans un emballage afin de la protéger des dommages dus aux transports.
- La palette en bois, les calages et les pattes de fixation en tôle peuvent être réutilisés pour le déplacement de la machine sur un autre site. Conservez-les séparément.
- Les matériaux d'emballage sont des matières premières et sont donc recyclables. S'ils ne sont pas conservés, veuillez recycler ces matériaux.
- Pour plus d'information concernant le recyclage, veuillez contacter votre administration locale qui vous informera sur les lieux de ramassage des déchets et les heures d'ouverture.

◇ **Pièces mécaniques et électriques**

- La machine est essentiellement constituée de pièces métalliques et totalement séparables en composants mono-matériau. Elle est donc facilement recyclable.
- Les pièces mécaniques cassées ou usagées doivent être recyclées (ferrailage).
- Les composants électriques doivent être déposés dans les lieux de ramassage adaptés.

- ◇ **Huile hydraulique**
 - Concernant la protection environnementale, l'huile hydraulique doit être vidangée avant démontage final et recyclée par un organisme spécialisé.
- ◇ **Démontage de la machine**

La machine ne présente pas de matériaux qui pourraient être nocifs lors du démontage. Cependant, il est conseillé d'utiliser un aspirateur professionnel pour éliminer les poussières que le démontage est susceptible de générer.

ANNEXES

SCHEMAS ELECTRIQUES

(à la fin de la notice)

GARANTIE

Le constructeur, pour une utilisation correcte des machines, garantit les composants sujets à usure pendant un an après la mise en service, mais pas au plus tard 12 mois suivant la date d'expédition (avec sa forme d'installation inclus dans la documentation).

Le transport n'est pas couvert par la garantie.

Le constructeur ne peut pas être tenu responsable des pertes ou dommages, directs ou indirects, en particulier de perdue production due à un dysfonctionnement des équipements et/ou des végétaux, aussi remonté à tout vice de fabrication et/ou d'assemblage.

Réparations ou remplacement des pièces sous garantie ne s'étendent pas la longueur du temps, pour tous les équipements.

Une mauvaise utilisation de la machine, c'est-à-dire en dehors de la vraie destination, les opérations douteuses et contrôle de l'entretien ordinaire et/ou programmés à intervalles, manquement de la part des employés de la prévention des accidents sera considérée comme suffisante des motifs de déclarer immédiatement refusé toute forme de garantie. En outre, le constructeur n'est pas soumis aux obligations de la garantie des défauts de fonctionnement, des dommages et/ou des inefficiences découlant de causes telles que l'installation incorrecte, une modification ou par inadvertance, un entretien inapproprié, la négligence et l'incapacité de l'utilisateur final. Modifications et réparations effectuées par des personnes non autorisées par écrit par la société constructrice annulera la garantie. Enfin, se réserve le droit d'annuler la garantie des produits vendus si les étiquettes ou les plaques signalétiques portant la marque du fabricant et le numéro de série ou numéro de série ont été supprimés ou supprimés.

Le constructeur au cours de la période de garantie remplacera dès que possible et gratuite départ usine, des pièces trouvées défectueux dans la notation du constructeur pour la mauvaise qualité des matériaux, défaut de fabrication.

Ces conditions sont valides uniquement si signalé dans un délai maximum de 8 jours de la survenance du défaut et à condition que cela ne dépend pas de toute défaillance causée par l'incompétence ou de la négligence de l'acheteur, contre les surcharges au-delà des limites prescrites, de l'altération et la falsification non autorisées. Pour les accessoires que le constructeur a acheté d'autres fournisseurs qui prévaut contre l'acheteur les garanties fournies par le fournisseur. Les réparations d'urgence au titre de la garantie auprès du revendeur restent sous réserve du respect des conditions de paiement par l'acheteur.

Emplois liés aux réparations ou remplacements sous garantie seront à la discrétion du fournisseur, réalisés dans les ateliers de la société de vente et/ou des tiers.

Assistance personnelle du détaillant dans les locaux de l'acheteur est régie par un « ad hoc » compromis à la demande de l'acheteur même. Seulement les heures de travail seront supportées par le détaillant, pas les coûts/heures des frais de déplacement et d'hébergement.

Rien ne sera due à l'acheteur pour le moment au cours de laquelle l'équipement était inactif, ni l'acheteur peut demander une indemnisation ou compensation pour frais et/ou pour tout dommage direct et/ou indirect résultant de l'échec à ces réparations ou remplacements.

Les pièces remplacées demeurent la propriété de la société constructrice et doit être retournés au vendeur par l'acheteur affranchi et d'emballage.

Spécifiquement exclus de la garantie sont toutes les pièces électriques et convoyeurs à bande (tapis).

Tout différend aura compétence à la Cour de Padoue et de la loi italienne.



DOUGH SHEETER SZ / SF

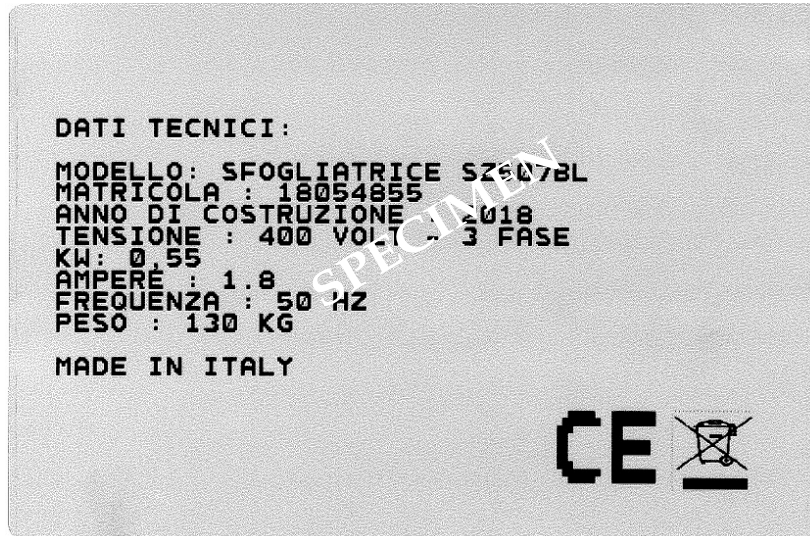
FR NOTICE D'UTILISATION
EN USER MANUAL
DE BEDIENUNGSANLEITUNG
IT MANUALE DELL'UTILIZZATORE
ES MANUAL DE USUARIO
RU РУКОВОДСТВО ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Conformity:

Conformity is ensured by means of:

- The CE mark of conformity, fixed on the machine
- The CE declaration of conformity associated with the warranty
- This user manual, which must be given to the operator



LIMITATION OF FLOUR DUST EMISSION

The flour, main ingredient of the dough, is also regarded in the sector of bread making as the major reason for respiratory affections like rhinitis and asthma.

Indeed, dust developed during flour handling is one of the causes of various kinds of rhinitis, or more severely, of various types of asthma.

Hereafter some advice to limit as much as possible the generation of flour dust in the bakery:

- ☐ Use flour bags of 25 kg rather than those of 50 kg and tip the bags in several steps
- ☐ Put the open end of the bag on the bottom of the mixer bowl and raise it softly by drawing it by the other end
- ☐ Limit as much as possible the drop height of the flour
- ☐ Do not shake the empty bag, close it, then gently fold it by rolling it up
- ☐ Pour the flour after the water in the mixer bowl (and not the contrary)
- ☐ Spread the flour by hand or using the sieve, without throwing it
- ☐ Clean the worktop with the dough knife, do not use a brush or compressed air (air gun)
- ☐ Separate working clothes from civilian clothes
- ☐ Do not shake off, nor brush working clothes, but wash them
- ☐ Avoid draughts
- ☐ When you use the mixer please comply with the set operation using the first speed during the first two minutes of milling.
This period corresponds to the maximum emission of flour dust.
- ☐ When you use the mixer move to the first speed whenever you add flour.
- ☐ It is better to use a vacuum cleaner with anti-dust filter and to clean under wet conditions by using a scraper rather than brushes or rags.
- Carry a dust mask during operations generating most dust: loading of the mixer bowl, use of the hydraulic divider, flour dusting of dough pieces ...
- Use equipment especially designed to reduce dust emission: mixer equipped with safety anti-dust lid, hydraulic divider with non stick treatment ...

Other volatile substances can be harmful or dangerous for the operator's health; concerning this matter please refer to the information of the raw material supplier.

EN THE PRODUCER reserves the right to modify the characteristics of its products at any time and without previous notice.

CONTENTS		PAGES
1.	Conformity declaration	3
2.	Introduction	4
3.	Installation	11
4.	Operation - Safety	14
5.	Cleaning - Hygiene	16
6.	Operating malfunctions	16
7.	Maintenance	17
8.	Regulatory compliance	19
9.	Recycling and dismantling instructions	19
Wiring diagrams		at the end of the manual

1. CONFORMITY DECLARATION

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ EC DECLARATION OF CONFORMITY

Il fabbricante / the manufacturer

Con sede in / located in: _____

Dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina:
Declares under its own exclusive responsibility that the product named:

SFOGLIATRICE

Modello / Model: **SZ507BL**

Matricola / Serial Number : **18054855**

Anno di costruzione / year of construction: **2018**

È conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalle seguenti direttive applicabili:
Complies with the essential requirements stipulated by the following applying directives:

- Direttiva macchine 2006/42/CE - Machines directive 2006/42/CE;
- Direttiva bassa tensione 2006/95/CE - Low tension directive 2006/95/CE;
- Direttiva compatibilità elettromagnetica 2004/108/CE - Electromagnetic compatibility directive 2004/108/CE;
- Regolamento (CE) n. 1935/2004 (La macchina in oggetto, nelle normali e prevedibili condizioni d'impiego, non provoca alcuna modifica non accettabile della composizione o alterazione delle caratteristiche organolettiche della pasta di pane. È adatto al contatto alimentare in panificazione). - Regulation EC n. 1935/2004 (Under normal and foreseeable conditions of use not bringing about an unacceptable change in the composition or deterioration of the organoleptic characteristics of bread dough, the above mentioned machine is authorized for food contact in the bakery field.)

Dichiara inoltre che la macchina è stata costruita in conformità alla norma armonizzata UNI EN 1674: 2015 e in conformità alla norma armonizzata UNI EN 453: 2014.

Il fascicolo tecnico della macchina è custodito presso la sede legale della _____.
The technical file of the machine is available to _____ headquarter.

Arre, 15 MAGGIO 2018

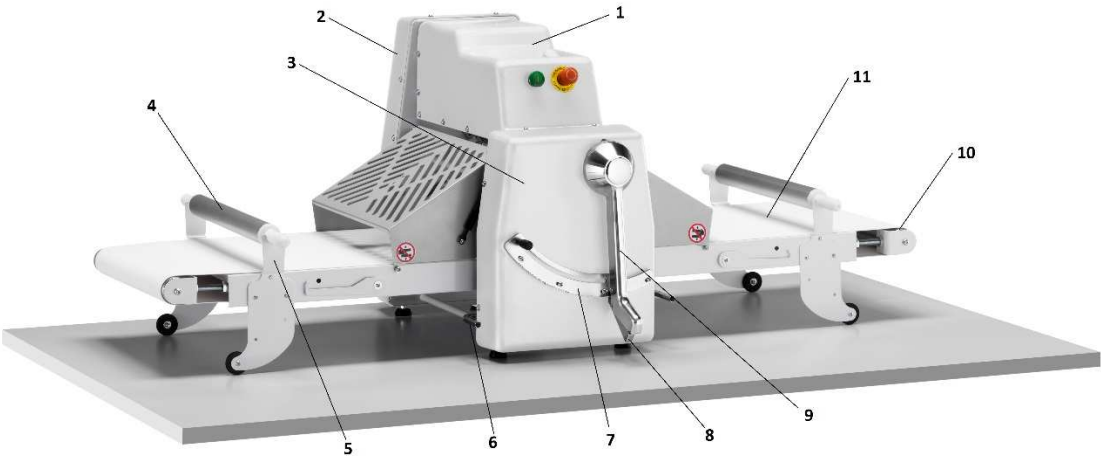
PRODUTTORE

L' Amministratore Unico General Manager

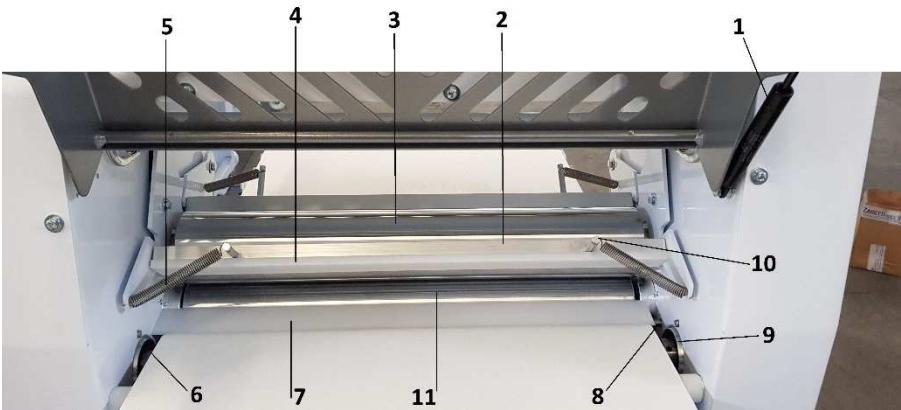
2. INTRODUCTION

2.1 DIAGRAMS

TABLETOP MODEL

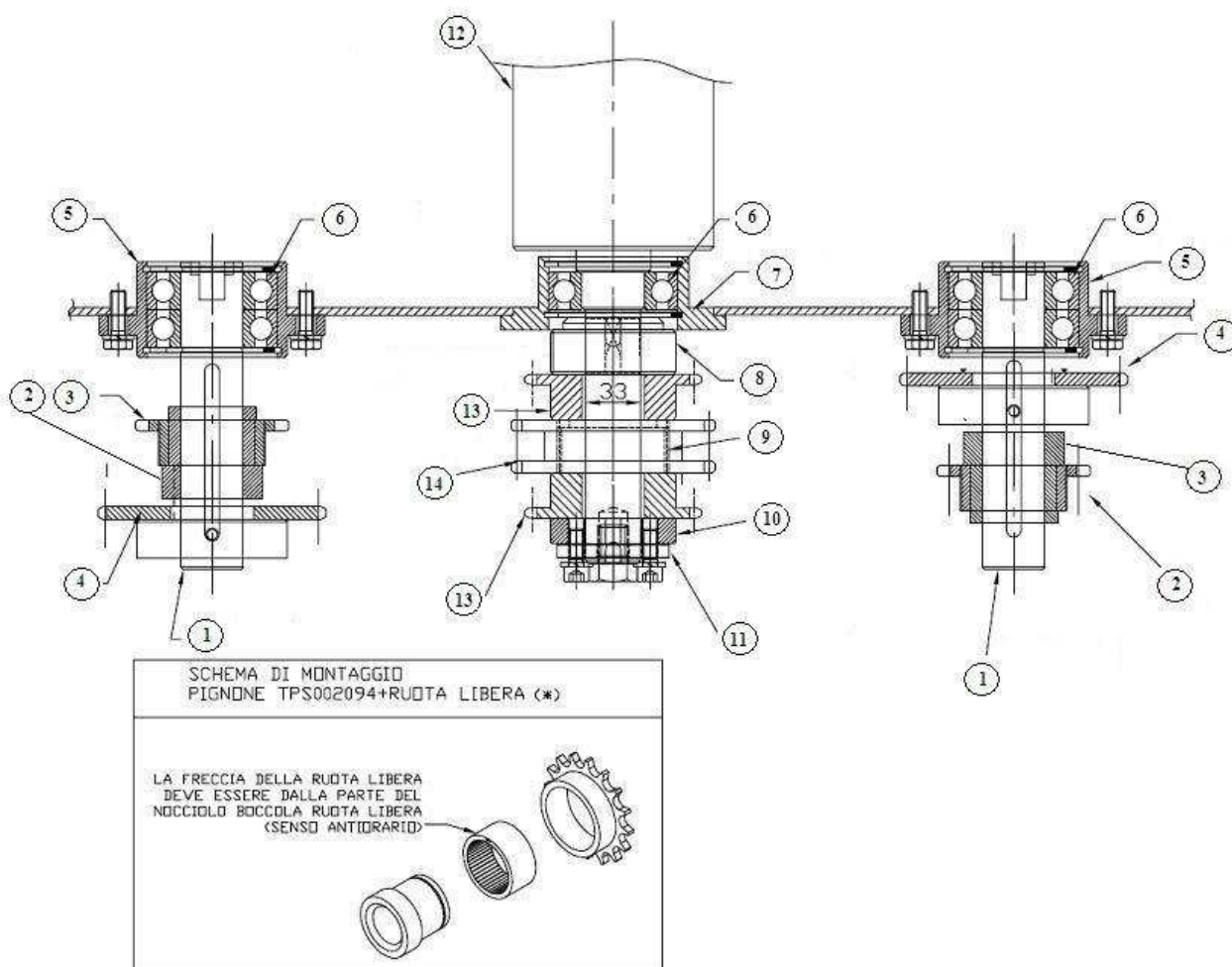


POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZSF500B005P	MOTOR COVER
2	ZSF500B004P	REAR COVER
3	ZSF500B003P1	FRONT COVER
4	ZTAS501015	ROLLING PIN
5	ZLSS001002	ROLLING PIN SUPPORT
6	ZSF500B000	LEVER
7	ZLSS5010201	TOOTHED SECTOR
8	ZFGS001044	HOOK
9	ZTMS001086	HANDLE
10	ZTCS502016	BELT TENSIONING CYLINDER
11	TAPP.	CONVEYOR BELT

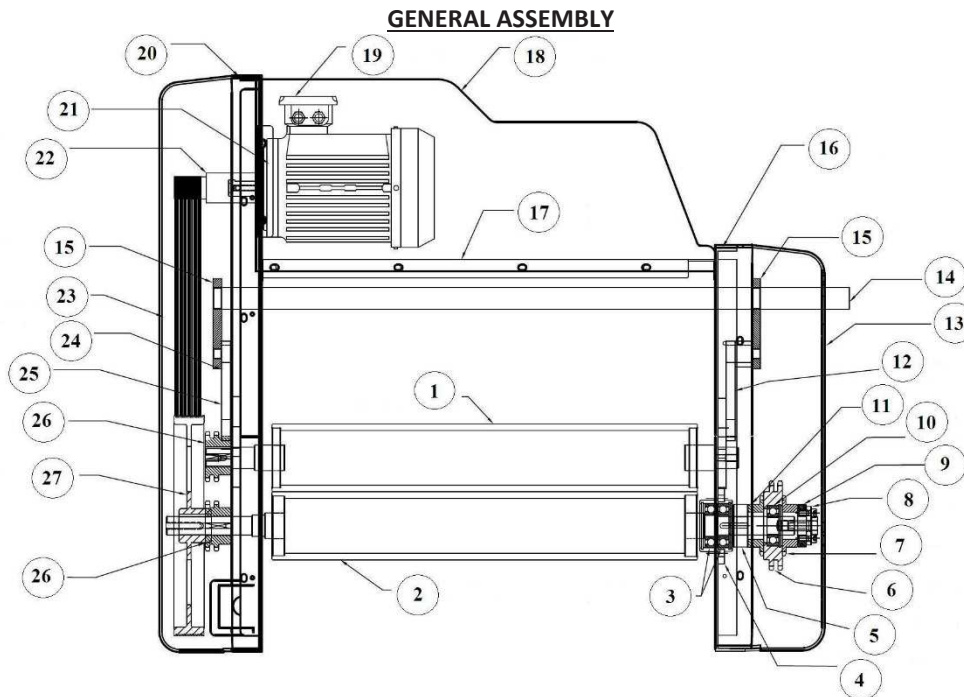


POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	AVSTABILUS082	GAS SPRING
2	ZFAS501103A	UPPER SCRAPER SUPPORT
3	ZTCS501014	UPPER CALIBRATOR CYLINDER
4	ZFCS501039P	UPPER SCRAPER
5	ZTMS002165	SCRAPER SPRING
6	ZTCS501001N	DRIVING CYLINDER
7	ZFCS501038P	LOWER SCRAPER
8	ZFAS501102A	LOWER SCRAPER SUPPORT
9	ZTCS602133	BEARING
10	ZTES001049	SPRING PIN
11	ZTCS501012	LOWER CYLINDER CALIBRATOR

CINEMATICS MOTION ASSEMBLY

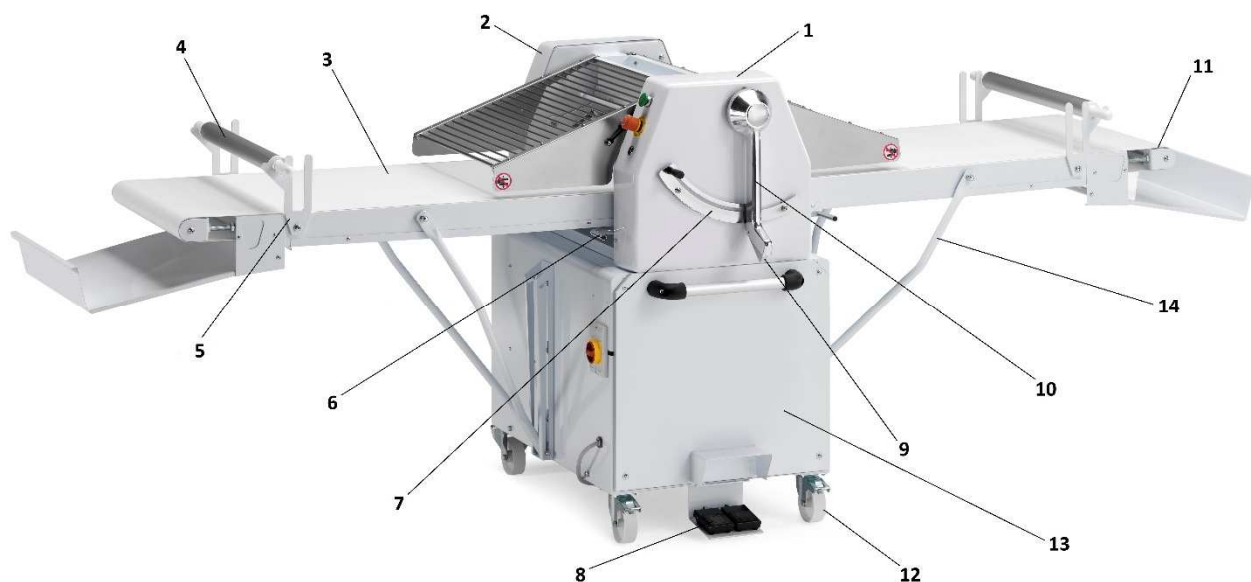


POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZTPS001062	PULL CYLINDER PIN
2	ZTPS002094A	PINION
3	ZTPS002096	COG WHEEL
4	ZTPS002091	PINION
5	ZTSS001069	DRIVE SHAFT SUPPORT
6	ZTCS602130	BALL BEARING
7	ZTSS001080	SUPPORT
8	ZTDS001052	FRONT CLUTCH SPACER
9	ZTAS001098	THREADED ROD
10	ZTDS001082	REAR CLUTCH SPACER
11	ZTRS001055	CLUTCH WASHER LID
12	ZCTS601068	LOWER CYLINDER CALIBRATOR
13	ZTPS002094	PINION
14	ZTAS001097	PINION

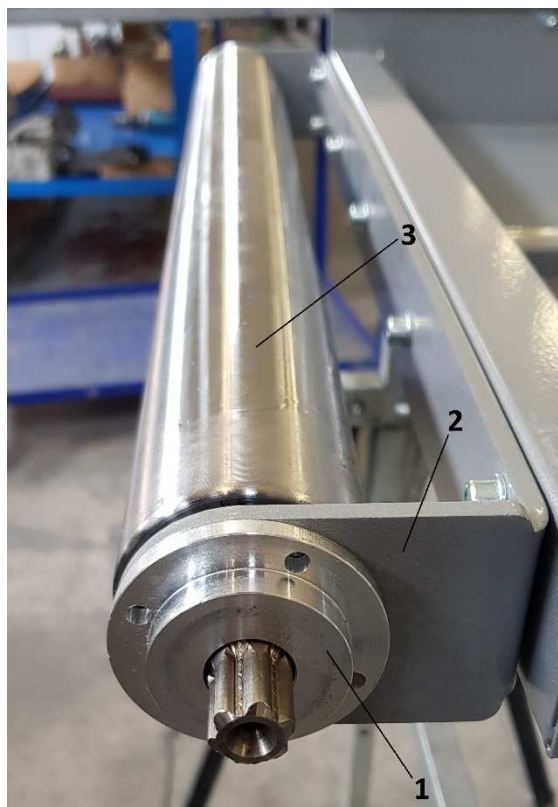


POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZTCS501066	UPPER CYLINDER CALIBRATOR
2	ZTCS501068	LOWER CYLINDER CALIBRATOR
3	ZCTS602130	BALL BEARING
4	ZTSS001069	DRIVE SHAFT SUPPORT
5	ZTDS001052	FRONT CLUTCH SPACER
6	ZTPS002095	PINION
7	ZTPS002094	PINION
8	ZTRS001055	CLUTCH WASHER LID
9	ZTDS001082	REAR CLUTCH SPACER
10	ZTCS602129	BALL BEARING
11	ZTPS002094	PINION
12	ZLSS001018B	ASSEMBLY UPPER CYLINDER LEVER
13	ZSF500B003P	THERMOFORMED RIGHT PANEL
14	ZTAS501006	UPPER ROD
15	ZFBS001056	HANDLE PISTON ROD
16	ZSF500B001	RIGHT SIDE PANEL
17	ZSF500B005	ELECTRICAL SYSTEM SUPPORT
18	ZSF500B005P	CARTER SWITCHBOARD
19	ZACS501249	MOTOR
20	ZSF500B002	LEFT SIDE PANEL
21	ZSF500B019	CARTER ANGLE BRACKET
22	ZSF500B101	MOTOR PULLEY
23	ZSF500B004P	THERMOFORMED LEFT PANEL
24	ZFBS001065	LOWER PISTON ROD
25	ZLSS001018	UPPER CYLINDER LEVER
26	ZTPS002093	PINION
27	ZTPS501025	PULLEY

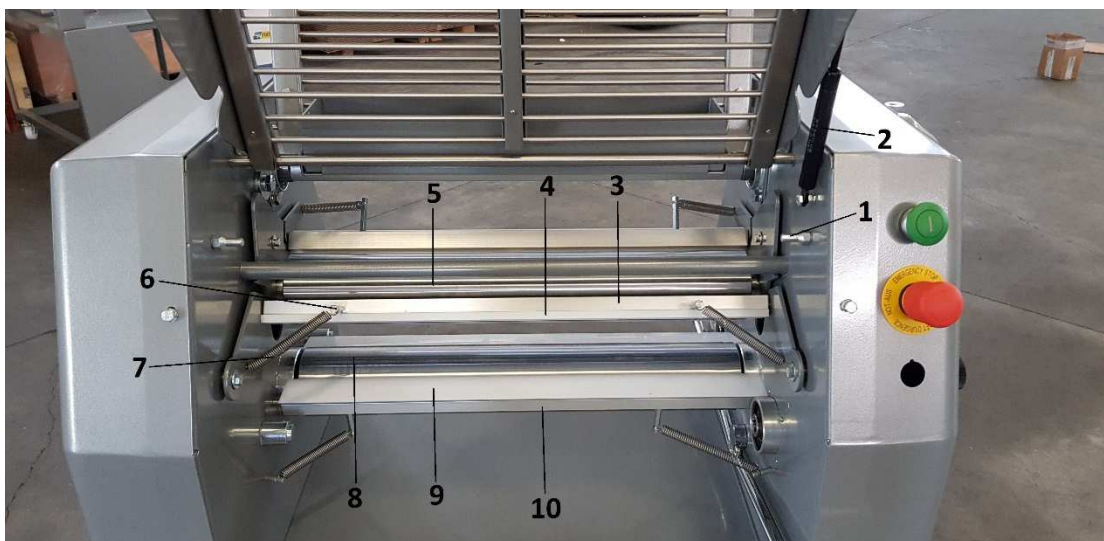
MOBILE BASE-MOUNTED MODEL



POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZPFS001001F	FRONT COVER
2	ZPFS001002F	REAR COVER
3	TAPP.	CONVEYOR BELT
4	ZTAS601101	ROLLING PIN
5	ZLSS001002	ROLLING PIN SUPPORT
6	LTS000015	LEVER
7	ZLSS001004P	TOOTHED SECTOR
8	PEDALESF	PEDAL
9	ZFGS001044	HOOK
10	ZTMS001086	HANDLE
11	ZTCS602150	BELT TENSIONING CYLINDER
12	RUOTAGIREVOLE	WHEEL
13	ZLBS601034	BASE
14	ZFGS601168	LEG

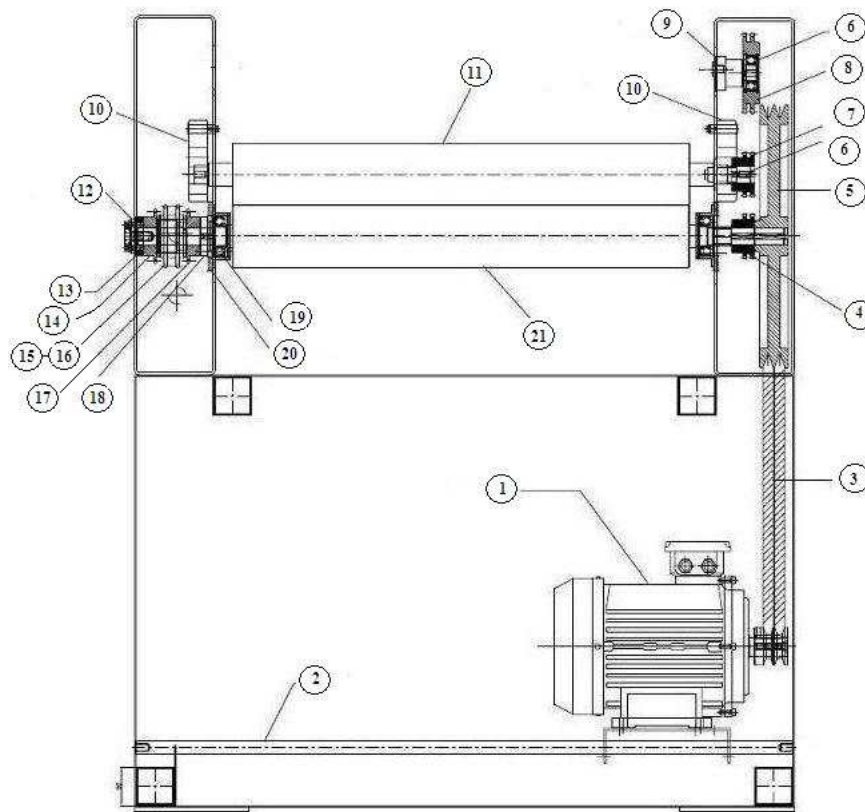


POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZTSS001060	DRIVING CYL. SUPPORT RIGHTAND LEFT IDENTICAL (BEARING INCLUDED)
2	ZLSS601015	DRIVING CYLINDER CLAMP
3	ZTCS601067N	DRIVING CYLINDER



POSITION	CODE	DESCRIPTION
1	ZTTS001161	GRID PIN
2	AVSTABILUS082	GAS SPRING
3	ZFAS601103A	UPPER SCRAPER SUPPORT
4	ZFCS601039P	UPPER SCRAPER
5	ZTCS601068	UPPER CYLINDER CALIBRATOR
6	ZTES001049	SPRING PIN
7	ZTMS002165	SCRAPER SPRING
8	ZTCS601068	LOWER CYLINDER CALIBRATOR
9	ZFCS601038P	LOWER SCRAPER
10	ZFAS601102A	LOWER SCRAPER SUPPORT

SPARE PARTS 2



POSITION	CODE	DESCRIPTION
1		MOTOR
2		MOTOR ROD
3		BELT
4		PINION
5		PULLEY
6		BALL BEARING
7		PINION
8		PINION
9		CHAIN TENSIONER PIVOT
10		UPPER CYLINDER LEVER
11		UPPER CYLINDER CALIBRATOR
12		CLUTCH WASHER LID
13		REAR CLUTCH SPACER
14		PINION
15		PINION
16		THREADED ROD
17		PINION
18		FRONT CLUTCH SPACER
19		BALL BEARING
20		SUPPORT
21		LOWER CYLINDER CALIBRATOR

2.2 DIMENSIONS - WEIGHT

TECHNICAL DATA SZ (mm)	505BN	507BL	510BL	610BL
LENGHT	1200	1750	2500	2500
WIDTH	900	900	900	1000
HEIGHT	-	-	-	-
CONVEYOR BELT LENGHT	500	750	1000	1000
CONVEYOR BELT WIDTH	500	500	500	600
WORKTOP HEIGHT FROM FLOOR	-	-	-	-
BASE HEIGHT	-	-	-	-
BASE WIDTH	-	-	-	-
CYLINDER MAX. OPENING	40	40	40	40
CYLINDER DIAMETER	80	80	80	80
MOTOR – POWER HP	0,75	0,75	0,75	1
MOTOR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75
GROSS WEIGHT	140	150	160	170
NET WEIGHT	130	140	150	160
STORED DIMENSIONS	780x1000	900x1115	1000x1300	1000x1300

TECHNICAL DATA SZ (mm)	507	510	512	610	612	614
LENGHT	2200	2500	2900	2500	2900	3100
WIDTH	900	900	900	1000	1000	1000
HEIGHT	1370	1370	1370	1370	1350	1370
CONVEYOR BELT LENGHT	750	1000	1200	1000	1200	1300
CONVEYOR BELT WIDTH	500	500	500	600	600	600
WORKTOP HEIGHT FROM FLOOR	880	880	880	880	880	880
BASE HEIGHT	685	685	685	685	685	685
BASE WIDTH	700	700	700	700	700	700
CYLINDER MAX. OPENING	40	40	40	40	40	40
CYLINDER DIAMETER	80	80	80	80	80	80
MOTOR – POWER HP	0,75	0,75	0,75	1	1	1
MOTOR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75	0,75
GROSS WEIGHT	200	210	230	220	230	250
NET WEIGHT	190	200	210	210	210	230
STORED DIMENSIONS	1550x1150	1700x1300	1900x1550	1700x1300	1900x1550	2100x1750

TECHNICAL DATA SF (mm)	500N	500L	500LL	600N	600NN
LENGHT	1850	2500	2900	2500	2900
WIDTH	930	930	930	1030	1030
HEIGHT	1160	1160	1160	1160	1160
CONVEYOR BELT LENGHT	750	1000	1200	1000	1200
CONVEYOR BELT WIDTH	500	500	500	600	600
WORKING SURFACE WIDTH	500	500	500	600	600
WORKTOP HEIGHT FROM FLOOR	890	890	890	890	890
CYLINDER MAX. OPENING	47	47	47	47	47
CYLINDER DIAMETER	80	80	80	80	80
MOTOR – POWER HP	0,75	0,75	0,75	1	1
MOTOR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75
GROSS WEIGHT	260	280	285	290	295
NET WEIGHT	190	200	210	220	225
STORED DIMENSIONS	1150x1550	1450x1630	1450x1830	1450x1630	1450x1830

TECHNICAL DATA SF (mm)	600L	600LT	650L
LENGTH	3400	3400	3400
WIDTH	1030	1030	1030
HEIGHT	1160	1160	1160
CONVEYOR BELT LENGTH	1400	1400	1400
CONVEYOR BELT WIDTH	600	600	650
WORKING SURFACE WIDTH	600	600	650
WORKTOP HEIGHT FROM FLOOR	890	890	890
CYLINDER MAX. OPENING	47	47	47
CYLINDER DIAMETER	80	80	80
MOTOR – POWER HP	1	1	1,5
MOTOR – ABS KW	0,75	0,75	1,1
GROSS WEIGHT	300	320	330
NET WEIGHT	230	270	280
STORED DIMENSIONS	1550x1670	INTERDIT	NOT ALLOWED

2.3 DESCRIPTION

Dough sheeters are professional machines for the commercial baking industry. They are designed to turn and roll out the dough. The dough passes between two cylinders, whose spacing is adjusted by the handle. On each side of these rollers, two variable-speed belts drive the dough through the rollers.

◇ Two variants are available:

SZ models:

- SZ505BN, table width 500 mm, length 500 mm
- SZ507BL, table width 500 mm, length 750 mm
- SZ510BL, table width 500mm, length 1000 mm
- SZ610BL, table width 600mm, length 1000 mm
- SZ507, table width 500mm, length 750 mm
- SZ510, table width 500mm, length 1000mm
- SZ512, table width 500mm, length 1200mm
- SZ610, table width 600mm, length 1000mm
- SZ612, table width 600mm, length 1200mm
- SZ614, table width 600mm, length 1400mm

SF models:

- SF500N, table width 500 mm, length 750 mm
- SF500L, table width 500 mm, length 1000 mm
- SF500LL, table width 500 mm, length 1200 mm
- SF600N, table width 600 mm, length 1000 mm
- SF600NN, table width 600 mm, length 1200 mm
- SF600L, table width 600 mm, length 1400 mm
- SF650L, table width 650 mm, length 1400 mm
- ◇ SF600LT, table width 600 mm, length 1400 mm with cutting device.

◇ Control elements

The adjustment handle **9-10** adjusts the space between the two rollers.

The two protective panels prevent access to the roller and stop the machine in the event they are opened.

The control levers (**6**) are used to start the machine in the desired direction. Lower the control lever to the desired side to extract the dough.

The control pedals (**8**) are used to start the machine in the desired direction. If the right pedal is pressed, the dough exits on the right side.

◇ Electrical box – motor drive

The electrical box is located inside the machine and is accessible by removing the panel. The machine is delivered without an electrical plug. It is the installer's responsibility to install a plug on the power supply cable that complies with the local electrical standards and the characteristics of the machine.

Mobile base-mounted dough sheeters are equipped with a disconnect switch located on the lower part of the frame.

◇ Frame:

For mobile base-mounted dough sheeters: rigid sheet-metal frame equipped with fixed and pivoting caster wheels.

3. INSTALLATION

3.1 LOCATION

Tabletop dough sheeter

Install the dough sheeter on a stable and horizontal countertop that can support the weight of the machine. **Provide enough space to place the tables in the horizontal working position.** The sheeter's feet must be well positioned and stable.

Mobile base-mounted dough sheeter

Install the machine on a stable and horizontal floor with the two front casters locked. Provide enough space to place the tables in the horizontal working position.

The user must be opposite the adjustment handle **9-10**.

3.2 ELECTRICAL CONNECTIONS

- ◇ Check the compatibility between the machine's rated electrical voltage and those of the power supply.
- ◇ Plug in the machine using a standard current, earthed, 16A 3-Phase socket and a suitable plug, to be fitted to the power cable in accordance with the IEC 309-1 standard.
- ◇ Check the operating direction: if the lever is lowered on the right side, the belts should turn to toward the right. If this is not the case, invert the connection of the two phase wires in the electrical plug.

- ◇ Before turning on the power:
 - ☐ check that there are no foreign objects on any of the machine's moving parts, especially on the conveyor belts
 - ☐ all the protective devices have been installed (liner sheets)



The machine cannot be connected directly to the mains.



Mandatory earthing via the green/yellow wire

3.3 HANDLING - TRANSPORT

The dough sheeter can be moved:

- ◇ by securing it to the pallet provided for this purpose using 4 bolts (1). There is no need to strap it down. The pallet must be handled with a forklift or pallet truck.
- ◇ by means of its casters, for the mobile base-mounted models.

Caution:

Do not handle the dough sheeter by placing the forks directly under the base. This could lead to motor damage.

As the base does not have a bottom panel, the machine would be unstable.

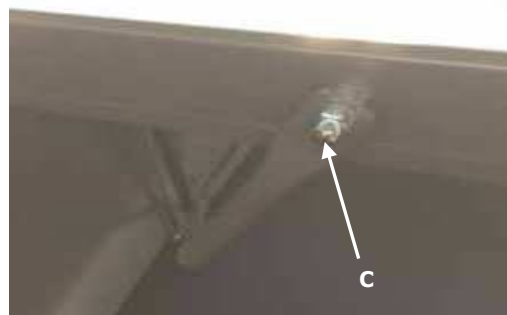
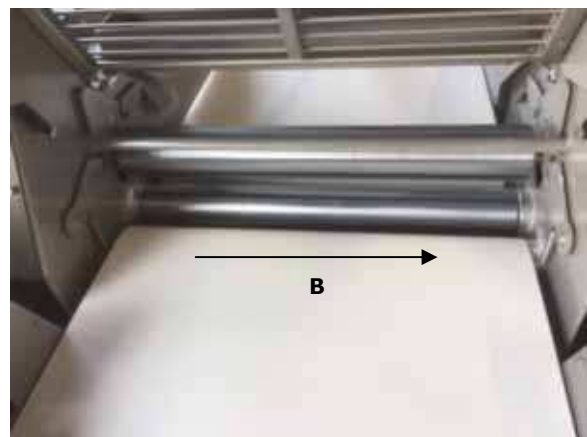
Unpacking:

- ◇ Remove the protective plastic: do not use tools that may damage the machine's surface.
- ◇ The tables of the base-mounted dough sheeters are unassembled to the machine when delivered. At the time of delivery, the tables are held in place by plastic film. Make sure that they do not tip over and gently lay them down flat.
- ◇ Lift the dough sheeter's housing off the pallet (at least 4 people are required for this operation).
- ◇ Place the unit on the ground near the installation location.
- ◇ Check the unit for visible signs of damage.
- ◇ Discard the packing materials in specialised recycling centres.

3.4 ASSEMBLY

For safety reasons, the tables of the base-mounted models are delivered un-assembled.

- ◇ Position the tables in a stable location
- ◇ Remove the protective film
- ◇ Set the caster brakes
- ◇ Fit the table brace (**A**) into the guide and install the screw with the washers and capped nuts
- ◇ Two people should grasp the table by the long side and position the table between the two flanges
- ◇ Position the table against the spring tip on the flange opposite the handle, and then push very hard against the flange (B)
- ◇ Engage the other side into the drive pin on the handle-side flange
- ◇ If the pin is not in place, turn the belt by hand
- ◇ Secure the table brace (**C**) on the table's screw, and tighten with the washer and screws



The two tables must be in place before operating the machine.

3.5 BELT TENSION ADJUSTMENT

The belt tension must be checked when first commissioning the machine and after a period of use.

- ◇ Place the tables in the low working position.
- ◇ The dough sheeter must be at room temperature.
- ◇ Adjustments are made via the two nuts located at the end of the belt. The adjustment should allow the belt to move without excessive effort. The belt must be slack enough to allow the centre of the belt to be lifted approximately 20 mm.
- ◇ This adjustment, and the dimension **D** (see opposite) must be identical on each side.
- ◇ Excessive tension will damage the belt and the drive system.

Centring the belts:

- ◇ Rotate the belts in one direction for 30 seconds, then for 30 seconds in the opposite direction.
- ◇ Check if the belt is stable, otherwise decrease the tension on the nut of the opposite side by a quarter turn.



4. OPERATION - SAFETY

4.1 SAFETY

The operator is protected by means of the following elements:

- ◇ A disconnect switch located on the left side of the machine's base (for base-mounted models).
- ◇ The motor is protected by a magnetothermal circuit breaker.
- ◇ Compliance with the instructions in this manual for the operation, cleaning and maintenance of the machine.
- ◇ The safety panels which prevent access to the rollers. The machine is immediately stopped when they are opened.

Safety and hygiene:

- ◇ For flouring stages, use so-called "low dust emission" flour
- ◇ Distribute the flour manually or by means of a sieve without a throwing action



Flour dust is the principal cause of respiratory allergies: rhinitis, asthma.



Do not forget any components in the work area such as knives, tools, etc.

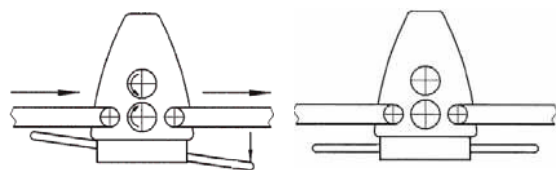
4.2 OPERATION

- ◇ Place the dough on the belt on one side of the sheeter and check the machine's maximum capacity.
- ◇ Check that the dough is not higher than the panel opening. Otherwise, press it down with your hand.
- ◇ Using the adjustment handle, set the desired final dough height according to the rollers' spacing value indicated on the handle.
- ◇ Place the stop against the adjustment handle.
- ◇ Return the adjustment handle to the rollers' maximum spacing position.
- ◇ For mobile base-mounted models, turn on the machine's power, and then press the green button.



The protective panels must not be used to stop the machine. To stop the machine, release the pedal or place the lever in the centre position.

- ◇ For tabletop models, turn the machine on by pressing the green button.
- ◇ Lower the control lever of the desired side. When the dough has passed through the rollers, stop the machine by returning the control lever to the centre position.



- ◇ Using the adjustment handle, reduce the height of the dough by 5 mm (refer to the rollers' spacing values on the handle).
- ◇ Place the control lever on the opposite side. When the dough has passed through the rollers, stop the machine by returning the control lever to the centre position.
- ◇ Repeat these same operations until the desired dough thickness is reached.

Helpful hints and tips:

- ◇ Pass the dough through the sheeter with the following heights: 35 - 30 - 25 - 20 - 15 - 12 - 10 - 8 - 6.
- ◇ Work the dough cold, at a dough temperature between +2 and +5 °C.
- ◇ Do not use frozen dough.
- ◇ Do not use dough containing solid ingredients.

4.2 CAPACITIES - SPEED

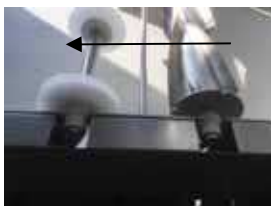
Maximum dough capacity:

- **4 kg total** for tabletop models (SZ) - ENTRY 16,5 | 25 EXIT METERS/MINUTE
- **6 kg total** for mobile base-mounted models of the 500 series (SF) - ENTRY 17 | 28 EXIT M/MIN
- **8 kg total** for the mobile base-mounted models of the 600 series (SF) - ENTRY 21 | 32 EXIT M/MIN

4.3 CUTTING TOOLS

The SF**600LT** model is equipped with a roller type dough cutting station.

- ◇ To make triangle cuts for croissants, use two rollers:
 - one roller for sides of the triangle
 - another longitudinal cutting roller for the base of the triangle
- ◇ To make rectangular cuts for chocolate rolls, use two rollers:
 - one roller for the crosswise cut
 - another roller for the longitudinal cut
- ◇ One single roller is needed for round or oval cutouts.
- ◇ The dough must be cold when a cutting roller is used.
- ◇ First place the zig-zag tool or the crosswise roller, followed by the longitudinal roller.
- ◇ Set the controller's potentiometer in the slow position.
- ◇ At the end of the sheeting cycle, the dough must be rolled up on the dough reeler.
- ◇ The reeler and the dough must then be chilled. Work the dough cold, at a dough temperature between +2 and +5 C. Do not freeze the dough.
- ◇ The chilled assembly is placed on the dough reeler support (**5**), always on the side opposite the cutting table.
- ◇ Open the sheeting rollers to their maximum.
- ◇ Manually unreel the dough to the sheeting roller.
- ◇ Close the protective panels.
- ◇ Actuate the control lever (**6**).



**Direction
of dough
passage**



It is recommended that gloves be worn when handling the cutting rollers.



Machine cleaning operations are a significant source of flour dust emission.

5. CLEANING - HYGIENE

5.1 DAILY CLEANING



Disconnect the machine before performing any maintenance or cleaning



Machine cleaning operations are a significant source of flour dust emission

The following must be performed on a daily basis after use:

- ◇ Disconnect the main power plug
- ◇ Disassemble the scrapers and clean them with a wet cloth
- ◇ Clean the sheeter rollers with a wet cloth, removing all roughness
- ◇ Empty the flour container, remove any residue with a vacuum cleaner and clean the container with a wet cloth.
- ◇ Brush the belt with soft-bristle brush and remove any residue with a vacuum cleaner.
- ◇ Empty the tray under the rollers and wipe it out with a wet cloth.
- ◇ Never scrape off dough residue with a knife, sandpaper or any metallic object. Always use a plastic dough cutter.



Never wash the machine with a pressurized water jet

5.2 WEEKLY CLEANING

Carry out the following operations on a weekly basis:

- ◇ Disconnect the main power plug
- ◇ Clean the entire machine with a wet cloth
- ◇ Vacuum up any residue under the sheeter cylinders.
- ◇ **NOTE:**
 - ◇ In order to limit dust emissions, it is recommended to vacuum all flour deposits.
 - ◇ Do not use compressed air.
 - ◇ Do not use aggressive chemical cleaning products.

6. OPERATING MALFUNCTIONS

6.1 STARTING PROBLEMS

Check the following if the dough sheeter does not start:

- ◇ hat the machine is plugged in.
- ◇ The disconnect switch is in the **ON** position (only for mobile base-mounted models).
- ◇ The protective panels are in the lowered position.
- ◇ The tables are in place.
- ◇ The "ON" button has been pressed.

7. MAINTENANCE



Disconnect the machine before performing any maintenance or cleaning

7.1 SERVICING BY A TECHNICIAN

The following checks should be performed every 12 months:

- ◇ Check the tension of the conveyor belts
- ◇ Check the tension of the transmission belts
- ◇ Lubricate the power transmission chain

- ◇ Check the panels' safety contacts
- ◇ Completely clean the inside of the machine.

7.2 ADDRESS FOR MAINTENANCE

We advise you to first enquire with the seller of the equipment.

The manufacturer reserves the right to modify or improve its products without notice.

Seller' company stamp

Date of purchase:

7.3 MAINTENANCE SHEET

FR

FICHE D'ENTRETIEN

EN

MAINTENANCE SHEET

DE

WARTUNGSBLATT

Laminoir
Dough sheeter
Teigausroll-
maschine

	description description Beschreibung	Journalier daily täglich	hebdomadaire weekly wöchentlich	annuel yearly jährlich
Nettoyage Cleaning Reinigung	* Enlever le surplus de pâte et farine sur les tapis et les cylindres * Remove the surplus dough and flour from the belts and rollers * Teig- und Mehlereste von Teppichen und Walzzylindern entfernen			
	* Nettoyer les racleurs et le réservoir de farine * Clean the scrapers and the flour container * Abstreifer und Mehlspeicher-Behälter reinigen			
	* Vider le bac de récupération de la farine * Empty the flour recovery tray * Mehlauffang-Behälter leeren			
	* Nettoyer la structure de la machine * Clean the machine structure * Maschinen-Struktur reinigen			
Vérification Checks Überprüfung	* Vérifier l'état, la tension et le centrage des tapis * Check the condition, tension and centring of the belts * Zustand, Spannung und Zentrierung der Teppiche prüfen			
	* Contrôler les courroies, les roulements et les chaînes * Inspect the belts, bearings and chains * Keilriemen, Lager und Ketten kontrollieren			
	* Contrôler l'état des cylindres lamineurs * Inspect the condition of the sheeting rollers * Zustand der Walzzylinder kontrollieren			
	* Vérifier l'état des racleurs * Inspect the condition of the scrapers * Zustand der Abstreifer prüfen			
	* Vérifier l'appareillage électrique (resserrer les connexions) * Check the electrical equipment (tighten the connections) * Elektrische Einrichtungen prüfen (Anschlüsse nachziehen)			
Graissage Lubrication Schmieren	* Graisser les chaînes * Grease the chains * Ketten schmieren			
Remarques Remarks Bemerkungen	* Pour nettoyer les résidus de pâte et essuyer la poussière de farine à l'intérieur et à l'extérieur, utiliser une éponge humide ou un aspirateur adapté. * To clean the dough residues and wipe the dust inside and outside, use a humid sponge or a suitable vacuum cleaner. * Zum Entfernen von Teigresten und Mehlstaub (innen und aussen) ist vorzugsweise ein feuchter Schwamm oder ein entsprechender Staubsauger zu verwenden.	ATTENTION ! Couper l'alimentation électrique avant toute intervention sur l'appareil. SAFETY WARNING ! Cut off the electricity supply before attempting any maintenance work. VORSICHT ! Vor jedem Eingriff ist die Maschine vom Stromnetz zu trennen.		
	* Opérations à faire par l'utilisateur * Operations to be carried out by the operator * Von Anwender auszuführen			
	* Opérations à faire par un technicien d'entretien * Operations to be carried out by a maintenance technician * Vom Service-Techniker auszuführen			

8. REGULATORY COMPLIANCE

- ◇ The machine is designed and produced in accordance with:
 - Machinery directive 2006/42/CE
 - Directive 2014/30/EU related to the electromagnetic compatibility
- ◇ This conformity is certified by:
 - The CE mark of conformity, fixed on the machine.
 - The corresponding CE conformity declaration associated with the warranty.
 - This user manual which must be communicated to the operator.
- ◇ **Noise measurements:**
 - Noise measurements conducted according to Standard EN 11201.
 - Measurements in an essentially free-field conditions over a reflecting plane.
 - Measurement distance: 1 m from the machine control.
 - Measurement height: 1.55 m.
 - Measurements conducted with the empty device.
 - $L_{pA} < 70 \text{ dBA}$.
 - $K_{pA} = 2.5 \text{ dBA}$.
- ◇ **Protection indications as per EN 60529-2000 standard:**
 - Electrical controls: IP 55.
 - Machine: IP 34.
- ◇ **Integrated safety:**
 - The machine has been designed and manufactured in compliance with the regulations and standards stated above.
 - The operator must have received previous training in the use of the device and be informed of the possible residual risks (obligation of personnel training at the work station).
 - Residual risks:
 - Mechanical hazards during placement of the dough
 - Electrical hazard on the power supply terminal and power switch in the electrical cabinet
- ◇ **Food hygiene:**

The device is constructed with materials that comply with the EC regulation 1935/2004 of 27 October 2004 and regulation (EU) n° 10/2011.

Food zone surfaces are smooth and easy to clean. Use food grade detergents and comply with their directions for use.

9. RECYCLING AND DISMANTLING INSTRUCTIONS

- ◇ **Packaging**
 - The machine is delivered in packaging designed to prevent damage during transport.
 - The wooden pallet, the braces and the sheet metal fixing lugs can be reused for moving the machine to another site. Keep these items separate.
 - Packing materials are raw materials and therefore recyclable. If they are not retained for future use, please recycle these materials.
 - For further information concerning recycling, please contact your local authority which will inform you of the location and opening hours of waste collection centres.

- ◇ **Mechanical and electrical parts**
 - The machine consists mainly of metallic parts and may be completely separated into single-material components. Consequently it is easily recyclable.
 - Any worn-out or broken mechanical parts must be recycled (scrapping).
 - Electrical components must be disposed of at appropriate collection sites.
- ◇ **Hydraulic fluid**
 - As far as environmental protection is concerned, the hydraulic oil must be drained prior to final dismantling and recycling by a specialised organisation.
- ◇ **Dismantling of the machine**

The machine does not include any materials that will release toxicity on dismantling.
However, the use of a professional vacuum cleaner is recommended to remove the dust likely to be generated during dismantling.

ENCLOSURES

WIRING DIAGRAMS

(at the end of the manual)

WARRANTY

The manufacturer guarantees the components not subject to wear and tear for 1 year (in any case no more than 12 months from the date of shipment and with its installation form included in the documentation). These conditions are valid only if it has been done a correct use of the machine, for maximum one working shift per day, and serviced by proper maintenance. The transportation is not covered by the warranty.

The manufacturer cannot be held liable for any loss or damage, direct or indirect, in particular lost production due to any malfunction of the equipment and/or plant, also traced back to defects in manufacturing and/or assembly. Repairs or replacements of parts under warranty do not extend the length of time itself, for all equipment.

Improper use of the machine, i.e. outside of the intended use, the non-performing operations and ordinary maintenance control and/or programmed to intervals, failure on the part of employees of accident prevention regulations will be considered sufficient grounds to declare immediately declined any form of warranty. In addition, the manufacturer is not subject to the obligations of the warranty for malfunctions, damage and/or inefficiencies arising from causes such as incorrect installation, tampering or inadvertent, improper maintenance, neglect and inability of the end user. Modifications and repairs carried out by people not authorised in writing by the manufacturer company will void the warranty. Finally, the manufacturer reserves the right to void the warranty of the products sold if labels or nameplates bearing the manufacturer's mark and the serial number or serial number have been deleted or removed.

The manufacturer during the warranty period will replace as soon as possible and exworks the parts found to be defective in the manufacturer's rating for the poor quality of materials, workmanship defect. These conditions are valid only if reported within a maximum of 8 days from the occurrence of the defect; and if this does not depend on any failures caused by incompetence and/or negligence of the buyer, from overloads beyond the prescribed limits, from unauthorised tampering.

For accessories that the manufacturer has purchased from other suppliers prevailing against the buyer the guarantees given by the supplier.

The emergency repairs under warranty from the retailer remains subject to compliance with the conditions of payment by the buyer. Jobs related to repairs and/or replacements under warranty will be at the discretion of the manufacturer, performed in the workshops of the selling company and/or third parties.

Personal assistance of the retailer at Buyer's premises shall be governed by a special "ad hoc" agreement at the request of the same buyer. It will be borne by the selling company working hours only, not the costs/hours of travel and accommodation costs. Nothing will be due to the buyer for the time during which the equipment and/or plant were operative, nor will

the buyer can claim compensation or compensation for expenses and/or for any direct and/or indirect damages resulting from the failure to such repairs and/or replacements.

The parts replaced remain property of the manufacturer and must be returned to seller by buyer post-paid and packing.

Specifically excluded from the warranty are all electrical parts and conveyor belts. Any dispute will have jurisdiction in the Court of Padua and the Italian law.



FR NOTICE D'UTILISATION
EN USER MANUAL
DE BEDIENUNGSANLEITUNG
IT MANUALE DELL'UTILIZZATORE
ES MANUAL DE USUARIO
RU РУКОВОДСТВО ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



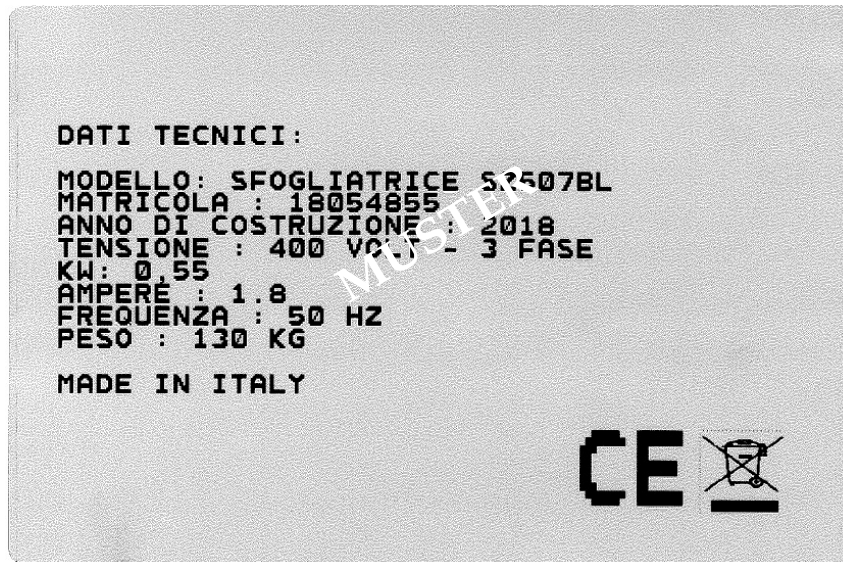
TEIGAUSROLLMASCHINE
SZ / SF



Konformität :

Die Konformität ist gesichert durch :

- das Konformitätssiegel CE auf der Maschine
- die Konformitätserklärung CE in Verbindung mit der Garantie
- die vorliegende Bedienungsanleitung die dem Benutzer zu übergeben ist.



BEGRENZEN DER MEHLSTAUB - EMISSION

Mehl ist der Hauptbestandteil des Teiges und gleichzeitig bei der Brotherstellung die Hauptursache für Atem- und Allergie-Beschwerden.

In der Tat entwickelt sich der Mehlstaub während des Brot-Herstellungsprozesses und ist eine Ursache von verschiedener Rhinite-Formen oder schlimmer noch verschiedener Asthma-Typen.

Nachfolgend einige Ratschläge zur geringst-möglichen Mehlstaub-Entwicklung in der Backstube :

- Verwendung von 25 kg anstelle von 50 kg – Säcken, die in mehreren Phasen geleert werden
- Die Öffnung des Sackes auf den Schüsselgrund legen und vorsichtig am Sackende ziehen
- Hohes Mehlgefälle vermeiden
- Leersäcke nicht schütteln, schliessen und vorsichtig einrollen
- Erst das Wasser, dann das Mehl in die Schüssel geben (und nicht umgekehrt)
- ☐ Das Mehl mit der Hand oder dem Sieb und ohne es zu werfen ausbreiten
- Die Arbeitsplatte mit Spachtel reinigen, keine Bürste oder Luftdruck verwenden
- ☐ Arbeitskleidung von der Privatkleidung trennen
- Arbeitskleidung nicht bürsten oder ausschütteln, sondern waschen
- ☐ Durchzug vermeiden
- Beim Knetvorgang das Programm für die ersten zwei Minuten im 1. Gang verwenden. Diese Phase entwickelt ein Maximum an Mehlstaub.
- Während des Knetvorganges und der Zugabe von Mehl immer in den 1. Gang schalten
- Die Reinigung sollte in einem feuchten Umfeld mit einem Staubsauger mit Feinfilter vorgenommen werden bei Verwendung eines Schabers anstelle von Bürste oder Lappen.
- Tragen Sie während der Arbeitsabläufe, bei denen der meiste Mehlstaub entsteht, eine Schutzmaske : bei Füllen des Kneters, Verwenden des Teigteilers, Mehlen der Teiglinge
- Verwenden Sie spezielle Geräte, die zur Mehlstaub-Reduzierung beitragen: Kneter mit Mehlstaub-Schutzdeckel, hydraulischer antihalt-behandelter Teigteiler

Andere Schwebstoffe können für den Anwender auch schädlich oder gesundheitsgefährdend sein. Hierzu informieren Sie sich bei ihren Zutaten-Lieferanten.

DE Der Produzent behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne Ankündigung die Eigenschaften seiner Modelle zu ändern.

INHALT		SEITEN
1.	Konformitätserklärung	3
2.	Einleitung	4
3.	Installation	11
4.	Anwendung—Sicherheit	14
5.	Reinigung - Hygiene	16
6.	Betriebsstörungen	16
7.	Wartung	17
8.	Einhaltung der Vorschriften	19
9.	Recycling und Demontage	19
Schaltpläne		siehe am Ende der Bedienungsanleitung

1. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ EC DECLARATION OF CONFORMITY

Il fabbricante / the manufacturer

Con sede in / located in: _____

Dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina:
Declares under its own exclusive responsibility that the product named:

SFOGLIATRICE

Modello / Model: **SZ507BL**

Matricola / Serial Number : **18054855**

Anno di costruzione / year of construction: **2018**

È conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalle seguenti direttive applicabili:
Complies with the essential requirements stipulated by the following applying directives:

- Direttiva macchine 2006/42/CE -Machines directive 2006/42/CE;
- Direttiva bassa tensione 2006/95/CE -Low tension directive 2006/95/CE;
- Direttiva compatibilità elettromagnetica 2004/108/CE -Electromagnetic compatibility directive 2004/108/CE;
- Regolamento (CE) n. 1935/2004 (La macchina in oggetto, nelle normali e prevedibili condizioni d'impiego, non provoca alcuna modifica non accettabile della composizione o alterazione delle caratteristiche organolettiche della pasta di pane. È adatto al contatto alimentare in panificazione). - Regulation EC n. 1935/2004 (Under normal and foreseeable conditions of use not bringing about an unacceptable change in the composition or deterioration of the organoleptic characteristics of bread dough, the above mentioned machine is authorized for food contact in the bakery field.)

Dichiara inoltre che la macchina è stata costruita in conformità alla norma armonizzata UNI EN 1674: 2015 e in conformità alla norma armonizzata UNI EN 453: 2014.

Il fascicolo tecnico della macchina è custodito presso la sede legale della _____.
The technical file of the machine is available to _____ headquarter.

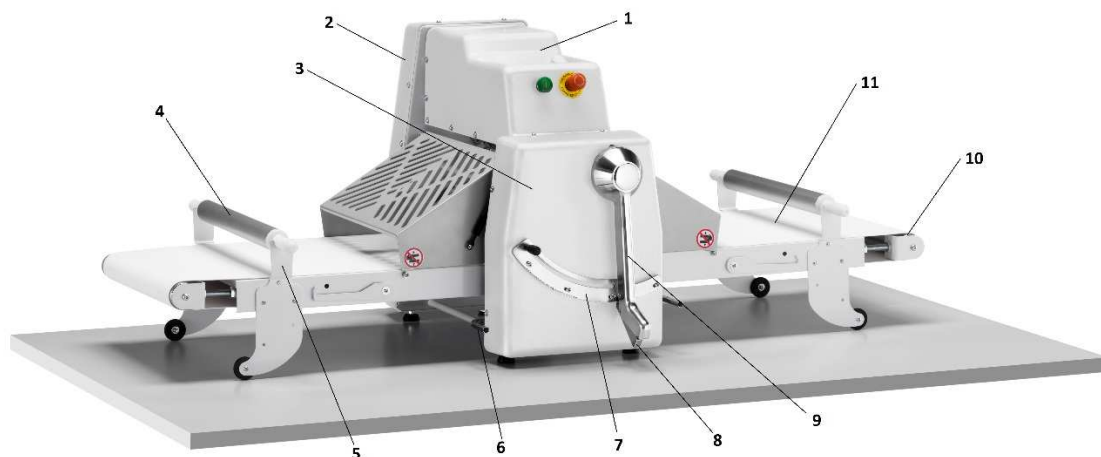
Arre, 15 MAGGIO 2018

PRODUTTORE

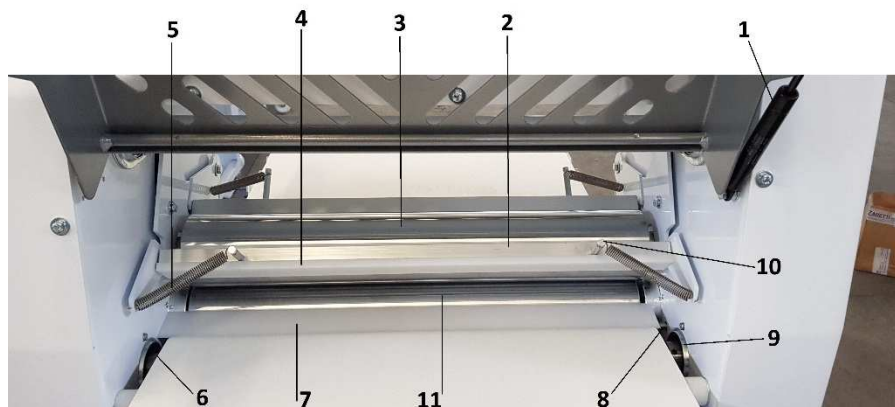
L' Amministratore Unico General Manager

2. EINLEITUNG

2.1 SCHEMAS TISCHMODELL

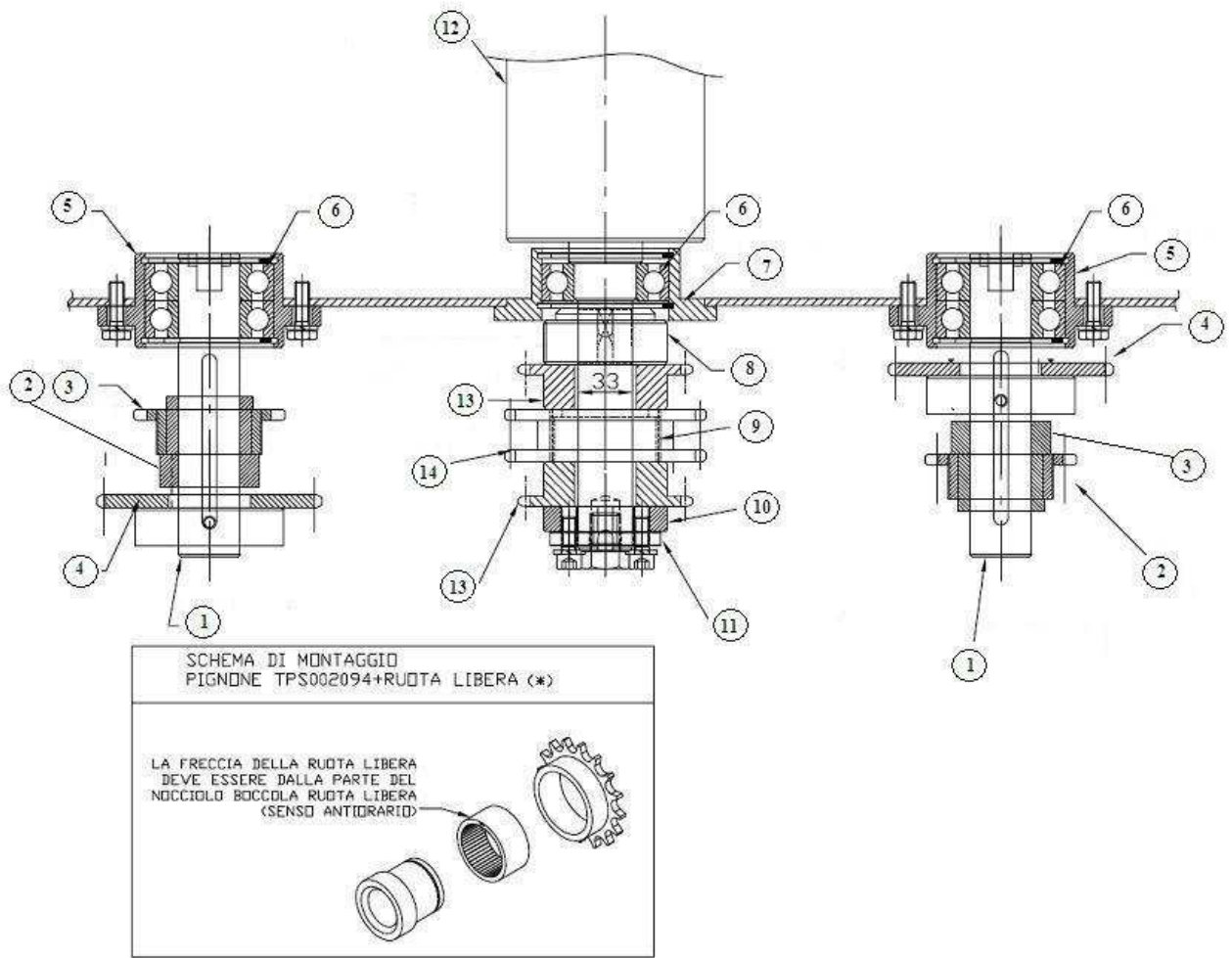


POSITION	CODE	BEZEICHNUNG
1	ZSF500B005P	MOTORABDECKUNG
2	ZSF500B004P	HINTERABDECKUNG
3	ZSF500B003P1	VORDERABDECKUNG
4	ZTAS501015	NUDELHOLZ
5	ZLSS001002	STUTZE NUDELHOLZ
6	ZSF500B000	HEBEL
7	ZLSS5010201	ZAHNSTANGE
8	ZFGS001044	HAKEN
9	ZTMS001086	HANDGRIFF
10	ZTCS502016	SPANNTRUMMEL
11	TAPP.	FORDERBAND



POSITION	CODE	BEZEICHNUNG
1	AVSTABILUS082	GASFEDER
2	ZFAS501103A	OBERABSTREIFER STUTZE
3	ZTCS501014	OBERKALIBRIERWALZE
4	ZFCS501039P	OBERABSTREIFER
5	ZTMS002165	ABSTREIFERFEDER
6	ZTCS501001N	ABZUGSWALZE
7	ZFCS501038P	UNTERABSTREIFER
8	ZFAS501102A	UNTERABSTREIFER STUTZE
9	ZTCS602133	LAGER
10	ZTES001049	FEDERBOLZEN
11	ZTCS501012	UNTERKALIBRIERWALZE

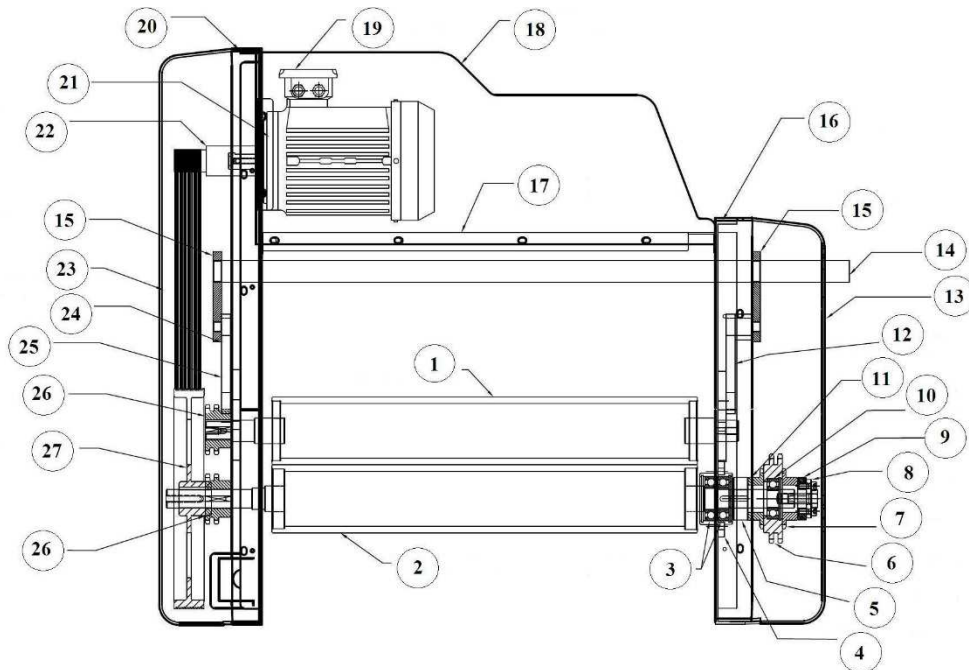
ERSATZTEILE



*Der Pfeil des Freilaufs muss auf der Seite des Freilaufkörpers sein (gegen Uhrzeigersinn).

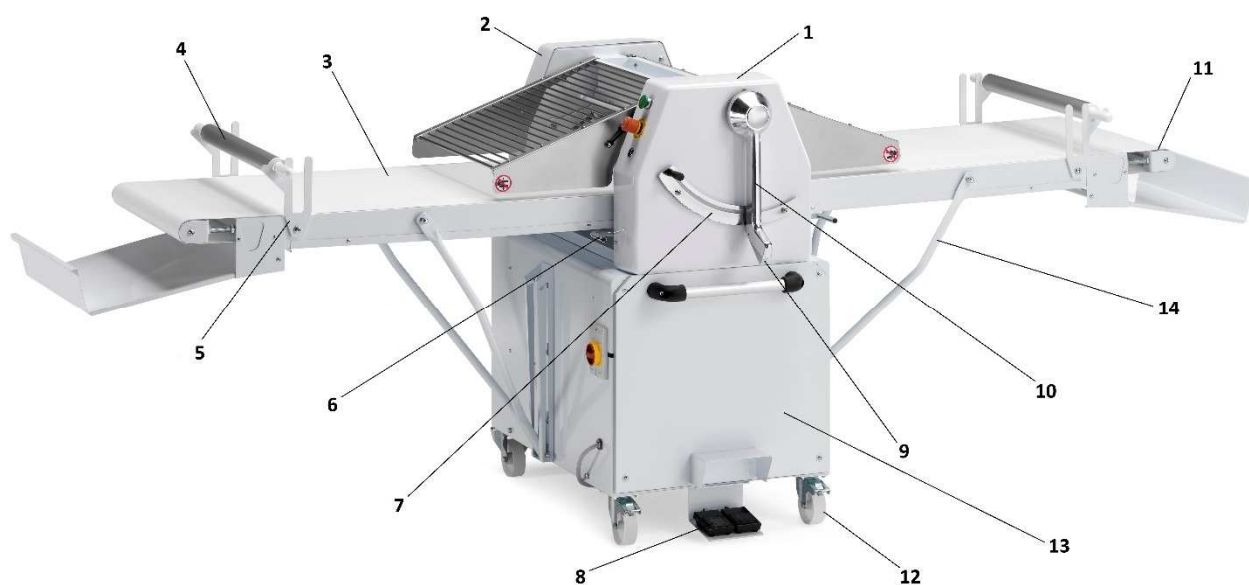
POSITION	TEILENUMMER	BEZEICHNUNG
1	ZTPS001062	ANTRIEBSZAPFEN WALZE
2	ZTPS002094A	RITZEL
3	ZTPS002096	FREILAUF
4	ZTPS002091	RITZEL
5	ZTSS001069	FLANSCHLAGER FÜR ANTRIEBSNELLE
6	ZTCS602130	KUGELLAGER
7	ZTSS001080	VIERKANTFLANSCH
8	ZTDS001052	DISTANZSTÜCK VORDERE KUPPLUNG
9	ZTAS001098	GEWINDEBUCHSE
10	ZTDS001082	DISTANZSTÜCK
11	ZTRS001055	ABDECKSCHEIBE
12	ZCTS501068	AUSROLL WALZE
13	ZTPS002094	RITZEL
14	ZTAS001097	RITZEL

ALLGEMEINE ZUSAMMENSTELLUNG

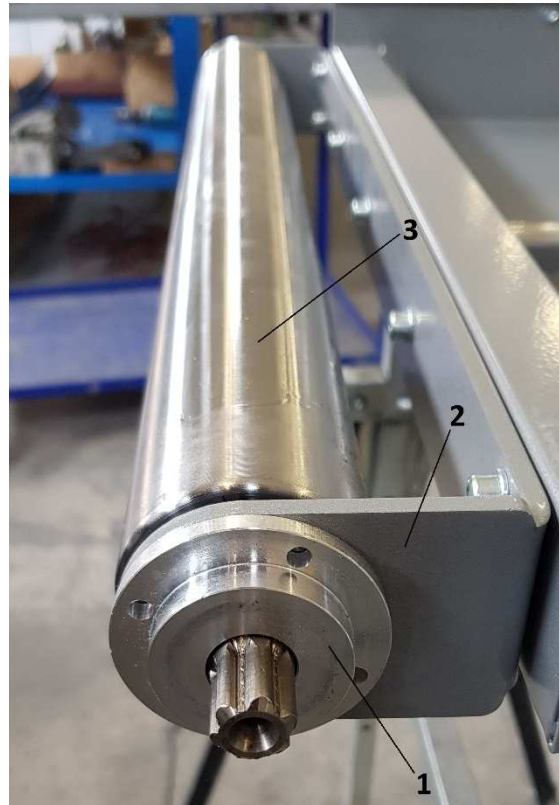


POSITION	TEILENUMMER	BEZEICHNUNG
1	ZTCS501066	KALIBRIERWALZE
2	ZTCS501068	KALIBRIERWALZE
3	ZCTS602130	KUGELLAGER
4	ZTSS001069	FLANSLAGER ANTRIEBSWELLE
5	ZTDS001052	DISTANZSTÜCK VORDERE KUPPLUNG
6	ZTPS002095	RITZEL
7	ZTPS002094	RITZEL
8	ZTRS001055	ABDECKSCHEIBE FÜR KUPPLUNG
9	ZTDS001082	DISTANZSTÜCK HINTERE KUPPLUNG
10	ZTCS602129	KUGELLAGER
11	ZTPS002094	RITZEL
12	ZLSS001018B	HEBEL ZUSAMMENSTELLUNG OBERE WALZE
13	ZSF500B003P	WARM GEFORMTE VERKLEIDUNG RECHTS
14	ZTAS501006	OBERES GESTÄNGE
15	ZFBS001056	GRIFFSTANGE
16	ZSF500B001	RECHTE PLATTE
17	ZSF500B005	HALTERUNG ELEKTRIK
18	ZSF500B005P	MOTORABDECKUNG
19	ZACS501249	MOTOR
20	ZSF500B002	LINKE PLATTE
21	ZSF500B019	WINKEL FÜR GEHÄUSE
22	ZSB500B101	RIEMENSCHNUR
23	ZSF500B004P	WARMGEFORMTE VERKLEIDUNG LINKS
24	ZFBS001065	UNTERES PLEUEL
25	ZLSS001018	HEBEL OBERE WALZE
26	ZTPS002093	RITZEL
27	ZTPS501025	RIEMENSCHNUR

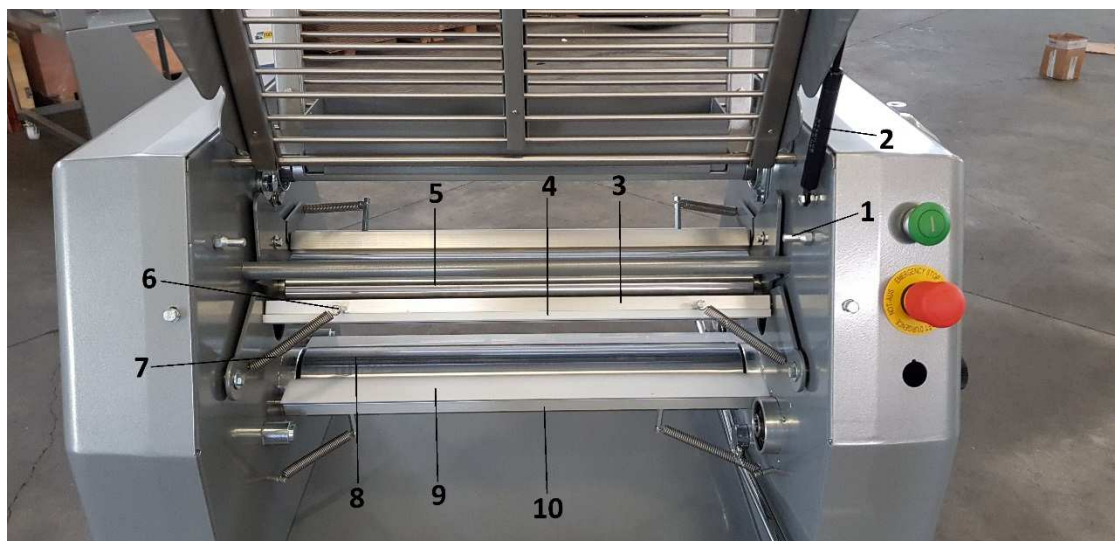
SOCKELMODELL



POSITION	CODE	BEZEICHNUNG
1	ZPFS001001F	VORDERABDECKUG
2	ZPFS001002F	HINTERABDECKUNG
3	TAPP.	FORDERBAND
4	ZTAS601101	NUDELHOLZ
5	ZLSS001002	STUTZE NUDELHOLZ
6	LTS000015	HEBEL
7	ZLSS001004P	ZAHNSTANGE
8	PEDALESF	PEDAL
9	ZFGS001044	HAKEN
10	ZTMS001086	HANDGRIFF
11	ZTCS602150	SPANNTRUMMEL
12	RUOTAGIREVOLE	LENKROLLE
13	ZLBS601034	BASE
14	ZFGS601168	GABEL

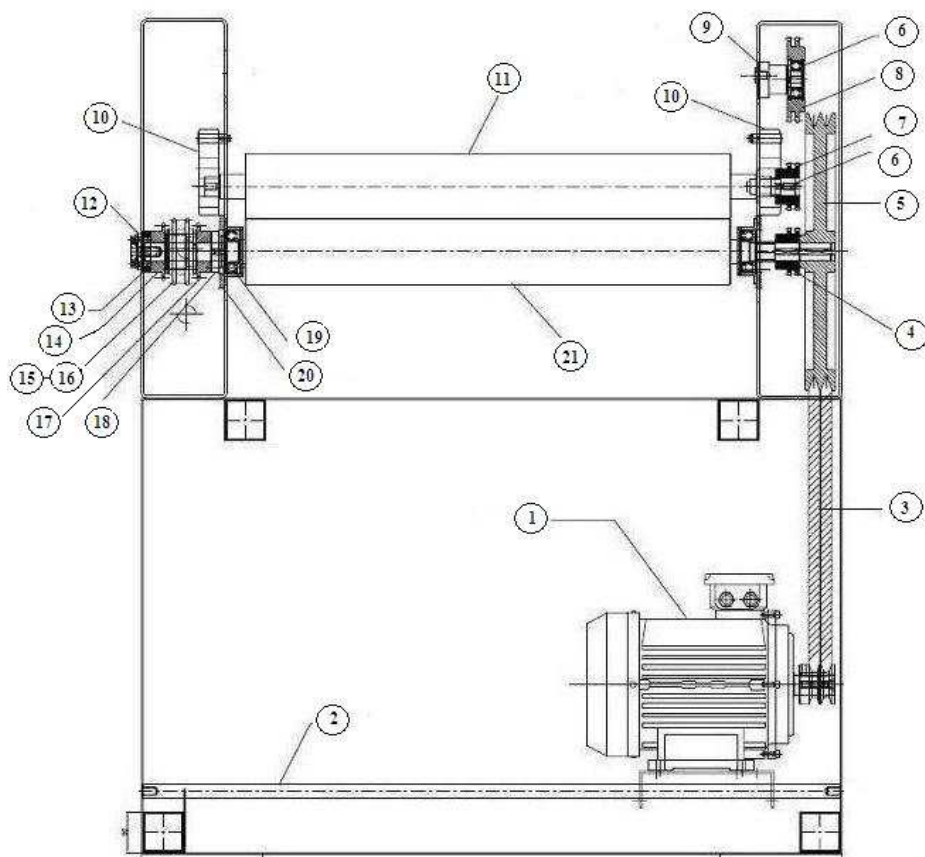


POSITION	CODE	BEZEICHNUNG
1	ZTSS001060	ABZUGSWALZE STUTZE LINKS RECHTS IDENTISCHEN (MIT LAGER)
2	ZLSS601015	VORSPANNWINKEL
3	ZTCS601067N	ABZUGSWALZE



POSITION	CODE	BEZEICHNUNG
1	ZTTS001161	GITTERBOLZEN
2	AVSTABILUS082	GASFEDER
3	ZFAS601103A	OBERABSTREIFER STUTZE
4	ZFCS601039P	OBERABSTREIFER
5	ZTCS601068	OBERKALIBRIERWALZE
6	ZTES001049	FEDERBOLZEN
7	ZTMS002165	ABSTREIFERFEDER
8	ZTCS601068	UNTERKALIBRIERWALZE
9	ZFCS601038P	UNTERABSTREIFER
10	ZFAS601102A	UNTERABSTREIFER STUTZE

ERSATZTEILE 2



POSITION	CODE	BEZEICHNUNG
1	ZACS601149	MOTOR
2	ZTAS601075	MOTORSTAB
3	ZT6S002136	RIEMEN
4	ZTPS002093	RIETZEL
5	ZTPS602037	RIEMENSCHLEIBE
6	ZTCS602129	LAGER
7	ZTPS002093	RIETZEL
8	ZTPS002095	RIETZEL
9	ZTPS001084	FÜHRUNGSROLLENSTIFT
10	ZLLS001018B	HEBEL OBERER ZYLINDER
11	ZCTS601066	KALIBRIERUNGSZYLINDER OBEN
12	ZTRS001055	DECKEL UNTERLEGSCHLEIBE KUPPLUNG
13	ZTDS001082	ABSTANDHALTER KUPPLUNG HINTEN
14	ZTPS002094	RIETZEL
15	ZTAS001097	RIETZEL
16	ZTAS001098	GEWINDESCHEIBE
17	ZTPS002094	RIETZEL
18	ZTDS001052	ABSTANDHALTER KUPPLUNG VORNE
19	ZTCS602130	LAGER
20	ZTSS001080	STÜTZE SCHALTSTAFEL ZYL. UNTEN.
21	ZTCS001068	KALIBRIERUNGSZYLINDER UNTEN

2.2 ABMESSUNGEN - GEWICHT

ABMESSUNGEN SZ (mm)	505BN	507BL	510BL	610BL
LANGE	1200	1750	2500	2500
BREITE	900	900	900	1000
HOHE	-	-	-	-
TEPPICHLANGE	500	750	1000	1000
TEPPICHBREITE	500	500	500	600
HOHE VON BODEN ENTFERNT	-	-	-	-
BASEHOHE	-	-	-	-
BASEBREITE	-	-	-	-
MAX. ZYLINDERÖFFNUNG	40	40	40	40
ZYLINDER DURCHMESSER	80	80	80	80
MOTOR – ENERGIE HP	0,75	0,75	0,75	1
MOTOR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75
BRUTTOGEWICHT	140	150	160	170
NETTOGEWICHT	130	140	150	160
LAGERSTELLUNG	780x1000	900x1115	1000x1300	1000x1300

ABMESSUNGEN SZ (mm)	507	510	512	610	612	614
LANGE	2200	2500	2900	2500	2900	3100
BREITE	900	900	900	1000	1000	1000
HOHE	1370	1370	1370	1370	1350	1370
TEPPICHLANGE	750	1000	1200	1000	1200	1300
TEPPICHBREITE	500	500	500	600	600	600
HOHE VON BODEN ENTFERNT	880	880	880	880	880	880
BASEHOHE	685	685	685	685	685	685
BASEBREITE	700	700	700	700	700	700
MAX. ZYLINDERÖFFNUNG	40	40	40	40	40	40
ZYLINDER DURCHMESSER	80	80	80	80	80	80
MOTOR – ENERGIE HP	0,75	0,75	0,75	1	1	1
MOTOR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75	0,75
BRUTTOGEWICHT	200	210	230	220	230	250
NETTOGEWICHT	190	200	210	210	210	230
LAGERSTELLUNG	1550x1150	1700x1300	1900x1550	1700x1300	1900x1550	2100x1750

ABMESSUNGEN SF (mm)	500N	500L	500LL	600N	600NN
LANGE	1850	2500	2900	2500	2900
BREITE	930	930	930	1030	1030
HOHE	1160	1160	1160	1160	1160
TEPPICHLANGE	750	1000	1200	1000	1200
TEPPICHBREITE	500	500	500	600	600
NUTZLICHE OBERFLACHE	500	500	500	600	600
HOHE VON BODEN ENTFERNT	890	890	890	890	890
MAX. ZYLINDERÖFFNUNG	47	47	47	47	47
ZYLINDER DURCHMESSER	80	80	80	80	80
MOTOR – ENERGIE HP	0,75	0,75	0,75	1	1
MOTOR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75
BRUTTOGEWICHT	260	280	285	290	295
NETTOGEWICHT	190	200	210	220	225
LAGERSTELLUNG	1150x1550	1450x1630	1450x1830	1450x1630	1450x1830

ABMESSUNGEN SF (mm)	600L	600LT	650L
LANGE	3400	3400	3400
BREITE	1030	1030	1030
HOHE	1160	1160	1160
TEPPICHLANGE	1400	1400	1400
TEPPICHBREITE	600	600	650
NUTZLICHE OBERFLACHE	600	600	650
HOHE VON BODEN ENTFERNT	890	890	890
MAX. ZYLINDERÖFFNUNG	47	47	47
ZYLINDER DURCHMESSER	80	80	80
MOTOR – ENERGIE HP	1	1	1,5
MOTOR – ABS KW	0,75	0,75	1,1
BRUTTOGEWICHT	300	320	330
NETTOGEWICHT	230	270	280
LAGERSTELLUNG	1550x1670	VERBOTEN	VERBOTEN

2.3 BESCHREIBUNG

Die Teigausrollmaschinen sind professionelle Maschinen für Bäckereien. Sie wurden zum Tourieren und Ausrollen von Teig entwickelt. Der Teig wird durch zwei Walzzylinder geführt, dessen Abstand mittels Handgriff regelbar ist. Der Teig wird von zwei Teppichen mit variabler Geschwindigkeit von jeder Seite durch die Walzzylinder geführt.

- ◇ Diese Maschinen werden in 2 Varianten angeboten :

SZ MODELLE:

- ☐ SZ505BN, Tischbreite 500 mm, Länge 500 mm
- SZ507BL, Tischbreite 500 mm, Länge 750 mm
- SZ510BL, Tischbreite 500mm, Länge 1000 mm
- SZ610BL, Tischbreite 600mm, Länge 1000 mm
- SZ507, Tischbreite 500mm, Länge 750 mm
- SZ510, Tischbreite 500mm, Länge 1000 mm
- SZ512, Tischbreite 500mm, Länge 1200 mm
- SZ610, Tischbreite 600mm, Länge 1000 mm
- SZ612, Tischbreite 600mm, Länge 1200 mm
- SZ614, Tischbreite 600mm, Länge 1400 mm

SF MODELLE:

- ☐ SF500N, Tischbreite 500 mm, Länge 750 mm
- SF500L, Tischbreite 500 mm, Länge 1000 mm
- SF500LL, Tischbreite 500 mm, Länge 1200 mm
- SF600N, Tischbreite 600 mm, Länge 1000 mm
- SF600NN, Tischbreite 600 mm, Länge 1200 mm
- SF600L, Tischbreite 600 mm, Länge 1400 mm
- SF650L, Tischbreite 650 mm, Länge 1400 mm
- ◇ SF600LT, Tischbreite 600 mm, Länge 1400mm mit Schneidevorrichtung.

◇ Bedienungsorgane

Mit dem Einstellgriff **9-10**, ist der Abstand zwischen den zwei Walzzylindern einstellbar.

vorzusehen, um die Tische in eine horizon-

Der Zugang zu den Walzzylindern wird durch die zwei Schutzabdeckungen, geschützt. Sobald die Schutzabdeckungen geöffnet werden, wird ein Maschinenstopp ausgelöst.

Die Bedienhebel (**6**), erlauben das Einschalten der Maschine in die gewünschte Laufrichtung. Zum Entnehmen des Teiges ist der Bedienhebel in die gewünschte Richtung abzusenden.

Die Fussbedienungspedale (**8**), erlauben das Einschalten der Maschine in die gewünschte Laufrichtung. Mit dem rechten Fusspedal kommt der Teigling rechts heraus.

tale Arbeitsstellung zu bringen.

Die Füße der Teigausrollmaschine müssen stabil und gut positioniert werden.

◇ Schaltkasten – Motorisierung

Der Schaltkasten befindet sich im Innere der Maschine und ist nach Abnehmen der Abdeckung zugänglich. Die Maschine wird ohne Stecker geliefert. Die Ausstattung des Netzkabels mit einem entsprechenden Stecker, der den elektrischen Ländernormen und Eigenschaften der Maschine entsprechen, erfolgt durch einen Installateur.

Die Sockel-Teigausrollmaschinen sind mit einem Netztrennschalter am unteren Gehäuse ausgestattet.

◇ Rahmen :

Die Sockel-Teigausrollmaschinen sind mit einem starren Blechrahmen, mit feststehenden und drehbaren Rollen ausgestattet.

3. INSTALLATION

3.1 AUFSTELLUNG

Tisch-Teigausrollmaschine

Die Teigausrollmaschine ist auf eine stabile und horizontale tragfähige Tischfläche zu positionieren. **Es ist eine entsprechende Raumfläche**

Sockel-Teigausrollmaschine

Die Ausrollmaschine ist auf eine stabile und hori-

zontale Bodenfläche zu installieren, die 2 vorderen Rollen blockiert. Es ist eine entsprechende Raumfläche vorzusehen, um die Tische in eine horizontale Arbeitsstellung zu bringen.

Der Benutzer muss vor dem Einstellgriff **9-10** stehen.

3.2 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



Die Maschine kann nicht direkt an den Stromsektor angeschlossen werden.

- ◇ Die Übereinstimmung der Stromnetzspannung ist mit dem Wert auf dem Maschinentypenschild zu prüfen.
- ◇ Die Maschine ist an eine normalisierte Netzsteckdose 3Ph + T, Kaliber 16A mit passendem Stecker am Netzkabel entsprechend der Norm CEI 309-anzuschliessen.
- ◇ Laufrichtung prüfen : wird der Hebel nach rechts gesenkt, so müssen die Teppiche nach rechts laufen. Ist dies nicht der Fall, so ist der Phasen-Anschluss am Stecker umzukehren.

Vor dem Einschalten ist zu prüfen :

- Das Nichtvorhandensein von Fremdgegenständen auf allen beweglichen Teilen der Maschine, insbesondere auf den Transportbändern.
- dass alle Schutzvorrichtungen installiert sind (Verkleidungsbleche)



Erdung obligatorisch mit grün/gelbem Draht

3.3 HANDHABUNG - TRANSPORT

Die Teigausrollmaschine kann wie folgt versetzt werden :

- ◇ Die Maschine ist auf der hierfür vorgesehenen Palette mit 4 Schrauben (1) befestigt. Es ist nicht notwendig die Maschine zu verzurren. Die Palette sollte mittels Gabelstapler oder Hubwagen bewegt werden.
- ◇ dank der Rollen für die Sockelmodelle

Achtung :
Zum Versetzen der Teigausrollmaschine mit Sockel, die Gabeln niemals unter den Sockel führen. Dies könnte zur Beschädigung des Motors führen.

Da der Sockel keine Bodenplatte hat, wäre die Maschine nicht stabil.

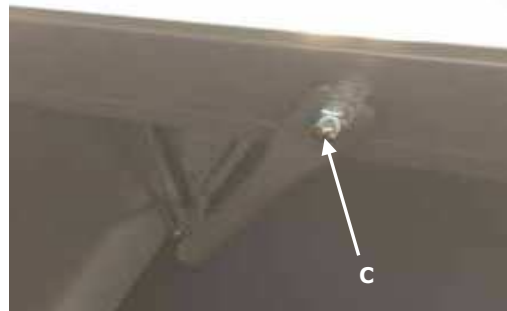
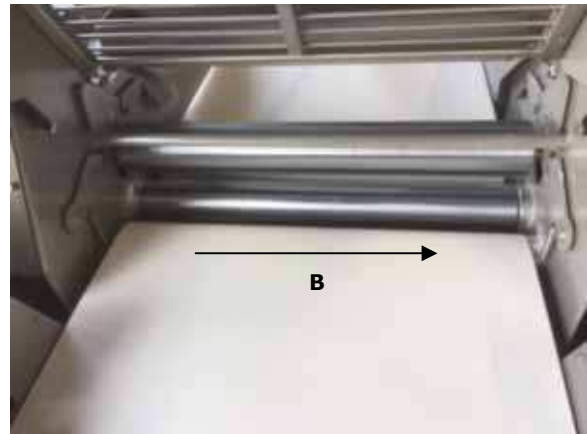
Auspacken :

- ◇ Plastikschild entfernen : keine spitzen Gegenstände oder Werkzeuge verwenden, die die Oberfläche des Materials beschädigen könnten.
- ◇ Die Tische der Sockel-Teigausrollmaschinen werden unmontiert geliefert.
- ◇ Für den Transport werden die Tische mittels einer Plastikfolie gehalten. Es ist darauf zu achten, dass die Tische nicht umkippen. Diese vorsichtig flach hinlegen.
- ◇ Das Gehäuse der Teigausrollmaschine ist von mindestens 4 Personen von der Palette zu nehmen.
- ◇ Das Material auf den Boden in der Nähe des vorgesehenen Installationsortes platzieren.
- ◇ Das Material auf sichtbare Schäden prüfen.
- ◇ Das Verpackungsmaterial in den entsprechenden Recyclingzentren entsorgen.

3.4 MONTAGE

Aus Sicherheitsgründen werden die Tische der Sockelmodelle unmontiert angeliefert.

- ◇ Die Tische auf einen stabilen Untergrund positionieren
- ◇ Schutzfilm entfernen
- ◇ Die Bremse der Rollen feststellen
- ◇ Tischträger (**A**) in die Schiene führen und mit Schraube, Unterlegscheiben und Überwurfmuttern befestigen
- ◇ Den Tisch an der Längsseite zu zweit nehmen und vor die zwei Flansche führen
- ◇ Den Tisch gegen die Federspitze, die sich am Flansch gegenüber der Griffseite befindet, positionieren und fest gegen den Flansch (**B**) drücken
- ◇ Anschliessend die andere Seite in das Mitnehmerloch des Flansches auf der Griffseite einfügen
- ◇ Ist das Mitnehmerloch nicht gut platziert, den Teppich mit der Hand ziehen
- ◇ Tischträger (**C**) an den Tischschrauben mit Unterlegscheibe und Mutter befestigen



Beide Tischseiten müssen unbedingt montiert werden bevor die Maschine funktioniert

3.5 EINSTELLUNG TEPPICH-SPANNUNG

Bei Inbetriebnahme oder nach einer gewissen Benutzungsdauer, muss die Teppich-Spannung überprüft werden.

- ◇ Die Tische in die untere Arbeitsstellung bringen.
- ◇ Die Teigausrollmaschine muss auf Umgebungstemperatur sein.
- ◇ Die Einstellung erfolgt mittels der zwei Muttern am Bandende. Die Einstellung soll eine Teppichführung ohne grosse Spannung erlauben. Man muss den Teppich in der Mitte noch um ca. 20 mm anheben können.
- ◇ Die Einstellung muss genauso wie der Abstand **D** (siehe gegenüber) auf beiden Seiten identisch sein.
- ◇ Eine zu starke Spannung beschädigt den Teppich und das Antriebssystem.

Teppich-Zentrierung :

- ◇ Den Teppich während 30 Sekunden in eine Richtung, dann 30 Sekunden in die andere Richtung drehen lassen.
- ◇ Prüfen, dass der Teppich stabil ist. Ansonsten die Spannung mittels der Mutter an der gegenüberliegenden Seite der Abweichung um eine Vierteldrehung korrigieren.



4. ANWENDUNG - SICHERHEIT

4.1 SICHERHEIT

Die Sicherheit des Bedieners wird gewährleistet durch :

- ◇ Einen Netztrennschalter auf der linken Maschinen-Sockelseite (betrifft die Sockel-Modelle).
- ◇ Einen Motorschutz mit thermisch-magnetischem Schutzschalter.
- ◇ das Beachten der Hinweise in der vorliegenden Bedienungsanleitung zum Bedienen, Reinigen und zum Unterhalt der Maschine.
- ◇ Sicherheitsabdeckungen, die den Zugang zu den Walzzylindern sichern. Sobald eine Schutzabdeckung geöffnet wird, stoppt die Maschine sofort.

Sicherheit und Hygiene

- ◇ Für das Streumehl verwenden Sie Mehlsorten mit « geringer Mehlstaub-Entwicklung »
- ◇ Das Mehl sollte mit der Hand oder mit einem Sieb verteilt werden, ohne dass es geworfen wird



Mehlstaub ist die Hauptursache von Atmungs-Allergien : Rhinitis, Asthma



Teile wie Messer, Werkzeug, usw. aus der Arbeitszone unbedingt entfernen



Die Schutzabdeckungen dürfen nicht zum Abstellen der Maschine dienen. Hierfür das Fusspedal loslassen oder den Hebel in Zentralposition bringen

4.2 FUNKTION

- ◇ Teig auf eine Teppichseite der Teigausrollmaschine legen und die maximale Maschinenkapazität prüfen.
- ◇ Darauf achten, dass die Teighöhe die Öffnungshöhe der Abdeckungen nicht überschreitet. Ansonsten mit der Hand flach drücken.
- ◇ Mit Hilfe des Einstellgriffes die gewünschte endgültige Teighöhe einstellen (siehe Griff, auf dem der Abstand der Walzzylinder angegeben wird).
- ◇ Anschlag auf Einstellgriff platzieren.
- ◇ Einstellgriff auf höchsten Zylinderabstand bringen.
- ◇ Für die Sockelmodelle wird zum Einschalten der Maschine zuerst auf den Netztrennschalter gedrückt und anschliessend auf den grünen Einschaltknopf.

- ◇ Für die Tischmodelle, die Maschine mit dem grünen Einschaltknopf starten

- ◇ Bedienhebel auf der gewünschten Seite absenken. Nach Passage des Teiges durch die Walzzylinder, Bedienhebel in die zentrale Position bringen, um die Maschine abzustellen.



- ◇ Mit Hilfe des Abstand-Einstellgriffes, die Teighöhe um 5 mm reduzieren (siehe Zylinder-Abstandswerte auf dem Griff andeutungs berichtet).
- ◇ Bedienhebel der gegenüberliegenden Seite drücken. Nach Passage des Teiges durch die Walzzylinder, Bedienhebel in die zentrale Position bringen, um die Maschine abzustellen.
- ◇ Die gleichen Schritte bis zum Erreichen der gewünschten Teigstärke durchführen.

Empfehlungen:

- ◇ Die Passagen mit folgenden Höhen durchführen : 35 - 30 - 25 - 20 - 15 - 12 - 10 - 8 - 6.
- ◇ Teige kalt verarbeiten bei einer Teigtemperatur zwischen +2 und +5°C
- ◇ Keinen gefrorenen Teig verwenden
- ◇ Keinen Teig mit festen Zutaten verwenden

4.3 KAPAZITÄTEN - GESCHWINDIGKEIT

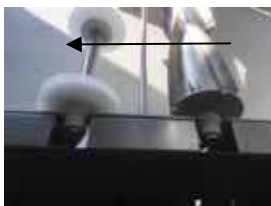
Maximale Teigkapazität :

- **4 kg** für die Tischmodelle (SZ) - EINTRAG 16,5 | AUSGANG 25 METER/MINUTE
- **6 kg** für die Sockelmodelle 500 (SF) - EINTRAG 17 | AUSGANG 28 METER/MINUTE
- **8 kg** für die Sockelmodelle 600 (SF) - EINTRAG 21 | AUSGANG 32 METER/MINUTE

4.4 SCHNEIDEWERKZEUGE

Das Modell **SF600LT** ist mit einer Rollen-Schneidestation zum Schneiden des Teiges ausgerüstet.

- ◇ Zum Realisieren von Dreiecken für Croissants, werden zwei Rollen benötigt :
 - eine Rolle für die Seiten des Dreiecks
 - eine zweite Rolle für einen Längsschnitt der Dreieck-Basis
- ◇ Zum Realisieren von Rechtecken für Schokoladenbrötchen, werden zwei Rollen benötigt :
 - eine Rolle für einen Querschnitt
 - eine zweite Rolle für einen Längsschnitt
- ◇ Zum runden ode ovalen Schneiden, ist eine einzige Rolle notwendig.
- ◇ Zum Benutzen einer Schneiderolle muss der Teig kalt sein.
- ◇ Zuerst das Zickzack-Werkzeug oder die Querschnittrolle und dann die Längsschnittrolle platzieren.
- ◇ Den Potenziometer auf langsame Stufe stellen.
- ◇ Am Ende des Ausrollvorganges, den Teig auf Aufwickler rollen.
- ◇ Der Aufwickler genauso wie der Teig müssen dann gekühlt werden. Teig bei einer Teigtemperatur von +2 und +5°C. kalt verarbeiten. Den Teig nicht einfrieren.
- ◇ Das Gesamtgekühlte auf den Teigausrollträger (**5**) bringen, immer gegenüber des Schneidetisches.
- ◇ Die Walzzylinder maximal öffnen.
- ◇ Den Teig von Hand bis zum Walzzylinder abrollen.
- ◇ Schutzabdeckungen schliessen.
- ◇ Bedienhebel (**6**) betätigen.



Passagen-Richtung des Teiges



Das Benutzen von Handschuhen ist beim Handling der Schneiderollen empfohlen.



Reinigungsarbeiten der Maschine verursachen eine hohe Menge Emission von Mehlstaub

5. REINIGUNG - HYGIENE

5.1 TÄGLICHE REINIGUNG



Vor jedem Reinigungs- oder Wartungseingriff ist die Maschine auszuschalten



Reinigungsarbeiten der Maschine verursachen eine hohe Menge Emission von Mehlstaub

Täglich nach Gebrauch :

- ◇ Netzstecker ziehen
- ◇ Abstreifer demontieren und mit einem feuchten Tuch reinigen
- ◇ Die Walzzylinder mit einem feuchten Tuch reinigen und alle Unreinheiten entfernen
- ◇ Mehlbehälter leeren, Restbestände mittels Staubsauger entfernen und den Behälter mit einem feuchten Tuch reinigen.
- ◇ Die Teppiche mit einer weichen Bürste reinigen und die Rückstände mit einem Staubsauger entfernen.
- ◇ Behälter unter den Zylindern leeren und mit einem feuchten Tuch reinigen
- ◇ Niemals Teigrückstände mit einem Messer, Glaspapier oder anderen metallischen Gegenstand entfernen, sondern einen Plastikschraper verwenden.



Keinen Hochdruck-Wasserreiniger verwenden

5.2 WOCHENTLICHE REINIGUNG

Wochentlich folgende Vorgänge durchführen:

- ◇ Netzstecker ziehen
- ◇ Die Gesamtheit der Maschine mit einem feuchten Tuch reinigen
- ◇ Mit einem Staubsauger alle Rückstände unter den Walzzylindern entfernen

HINWEIS:

- Um die Mehlstaub-Emissionen gering zu halten, wird es empfohlen jegliche Mehlablagerung abzusaugen.
- Keine Druckluft verwenden.
- Keine aggressiven, chemischen Reinigungsmittel verwenden.

6. BETRIEBSSTORUNGEN

6.1 BEIM START

Startet die Teigausrollmaschine nicht, so ist folgendes zu prüfen :

- ◇ Der Anschluss der Maschine.
- ◇ Die Position **ON** des Netztrennschalters (nur bei den Sockelmodellen).
- ◇ Die geschlossene Position der Schutzabdeckungen.
- ◇ Die Tische sind korrekt platziert.
- ◇ Der Einschaltknopf ist korrekt gedrückt.

7. WARTUNG



Vor jedem Reinigungs- oder Wartungseingriff ist die Maschine auszuschalten

7.1 WARTUNG DURCH TECHNIKER

Es ist jährlich notwendig :

- ◇ Die Spannung der Transportbänder zu prüfen
- ◇ Die Spannung der Antriebsriemen zu prüfen
- ◇ Das Einfetten der Übertragungsketten durchzuführen

- ◇ Sicherheitskontakte der Abdeckungen zu prüfen
- ◇ Eine komplette Innenreinigung der Maschine durchzuführen.

7.2 KUNDENDIENST

Wir empfehlen vorzugsweise den Kundendienst des Verkäufers der Maschine zu beanspruchen.

Der Hersteller behält sich das Recht vor, seine Produkte ohne Vorankündigung zu modifizieren und zu verbessern.

Stempel des Verkäufers

Kaufdatum :

7.3 WARTUNGSBLATT

FR

FICHE D'ENTRETIEN

EN

MAINTENANCE SHEET

DE

WARTUNGSBLATT

Laminoir
Dough sheeter
Teigausroll-
maschine

	description description Beschreibung	Journalier daily täglich	hebdomadaire weekly wöchentlich	annuel yearly jährlich
Nettoyage Cleaning Reinigung	* Enlever le surplus de pâte et farine sur les tapis et les cylindres * Remove the surplus dough and flour from the belts and rollers * Teig- und Mehreste von Teppichen und Walzzylindern entfernen			
	* Nettoyer les racleurs et le réservoir de farine * Clean the scrapers and the flour container * Abstreifer und Mehlspeicher-Behälter reinigen			
	* Vider le bac de récupération de la farine * Empty the flour recovery tray * Mehlauffang-Behälter leeren			
	* Nettoyer la structure de la machine * Clean the machine structure * Maschinen-Struktur reinigen			
Vérification Checks Überprüfung	* Vérifier l'état, la tension et le centrage des tapis * Check the condition, tension and centring of the belts * Zustand, Spannung und Zentrierung der Teppiche prüfen			
	* Contrôler les courroies, les roulements et les chaînes * Inspect the belts, bearings and chains * Keilriemen, Lager und Ketten kontrollieren			
	* Contrôler l'état des cylindres lamineurs * Inspect the condition of the sheeting rollers * Zustand der Walzzylinder kontrollieren			
	* Vérifier l'état des racleurs * Inspect the condition of the scrapers * Zustand der Abstreifer prüfen			
	* Vérifier l'appareillage électrique (resserrer les connexions) * Check the electrical equipment (tighten the connections) * Elektrische Einrichtungen prüfen (Anschlüsse nachziehen)			
Graissage Lubrication Schmieren	* Graisser les chaînes * Grease the chains * Ketten schmieren			
Remarques Remarks Bemerkungen	* Pour nettoyer les résidus de pâte et essuyer la poussière de farine à l'intérieur et à l'extérieur, utiliser une éponge humide ou un aspirateur adapté. * To clean the dough residues and wipe the dust inside and outside, use a humid sponge or a suitable vacuum cleaner. * Zum Entfernen von Teigresten und Mehlstaub (innen und aussen) ist vorzugsweise ein feuchter Schwamm oder ein entsprechender Staubsauger zu verwenden.	ATTENTION ! Couper l'alimentation électrique avant toute intervention sur l'appareil. SAFETY WARNING ! Cut off the electricity supply before attempting any maintenance work. VORSICHT ! Vor jedem Eingriff ist die Maschine vom Stromnetz zu trennen.		
	* Opérations à faire par l'utilisateur * Operations to be carried out by the operator * Von Anwender auszuführen			
	* Opérations à faire par un technicien d'entretien * Operations to be carried out by a maintenance technician * Vom Service-Techniker auszuführen			

7. EINHALTUNG DER VORSCHRIFTEN

- ◇ Die Entwicklung und Herstellung der Maschine entspricht :
 - der Richtlinie Maschine 2006/42/CE
 - der Richtlinie 2014/30/EU über die elektromagnetische Verträglichkeit
- ◇ Diese Konformität ist gesichert durch :
 - das Konformitätssiegel CE, auf der Maschine
 - die Konformitätserklärung CE in Verbindung mit der Garantie
 - die vorliegende Bedienungsanleitung die dem Benutzer zu übergeben ist.
- ◇ **Geräuschmessungen :**
 - Ausgeführte Geräuschmessungen wurden nach der Norm EN ISO 11201 ausgeführt.
 - Messungen unter den Bedingungen nahe des Freifeldes, auf Rückstrahlungsfläche.
 - Messabstand : 1 m von der Steuerung entfernt.
 - Messhöhe : 1,55 m.
 - Messungen wurden bei leerer Maschine ausgeführt.
 - $L_{pA} < 70 \text{ dBA}$.
 - $K_{pA} = 2,5 \text{ dBA}$.
- ◇ **Schutzindex nach der EN 60529-2000 Norm :**
 - Elektrische Steuerungen : IP 55.
 - Maschine : IP 34.
- ◇ **Allgemeine Sicherheit :**
 - Die Maschine wurde entwickelt und hergestellt unter Berücksichtigung der obengenannten Richtlinien und Normen.
 - Der Benutzer muss vor Inbetriebnahme der Maschine auf diese geschult und über eventuelle Restrisiken informiert werden (Obligatorische Personalschulung am Arbeitsplatz).
 - Restrisiken :
 - Mechanisches Risiko während der Teigeinfüllung
 - Elektrische Risiken an der Versorgungsklemme sowie am Trennschalter im Schaltkasten
- ◇ **Lebensmittel-Hygiene :**

Die Maschine wurde aus Werkstoffen hergestellt, die den Verordnungen (EG) Nr. 1935/2004 vom 27. Oktober 2004 und (EU) Nr.10/2011 entsprechen.

Die glatten Oberflächen der Maschine, die mit Lebensmittel in Kontakt kommen, sind leicht zu reinigen. Es sind nur zugelassene Lebensmittel-Reinigungsmittel zu verwenden und deren Gebrauchsanweisung ist zu respektieren.

8. RECYCLING UND DEMONTAGE

- ◇ **Verpackung**
 - Die Maschine wird verpackt geliefert um Transportschäden zu vermeiden.
 - Die Holzpalette, die Keilklotze und das Befestigungsmaterial können für einen weiteren Transport der Maschine wieder verwendet werden und es ist empfehlenswert dieses getrennt aufzubewahren.
 - Das Verpackungsmaterial kann recycelt werden. Sollte dieses nicht aufbewahrt werden, so empfehlen wir die Entsorgung.
 - Zu weiteren Informationen wenden Sie sich an die Stadtverwaltung, die Ihnen Ort und Öffnungszeiten angibt.
- ◇ **Mechanische und elektrische Teile**
 - Die Maschine besteht hauptsächlich aus metallischen Teilen, welche vollständig in Einstoffteile getrennt werden können. Somit ist die Maschine leicht zu entsorgen.
 - Die mechanischen Teile, die kaputt oder verschlissen sind, müssen entsorgt werden (Alteisen).
 - Die elektrischen Komponenten dürfen nur in einer geeigneten Mülldeponie entsorgt werden.



Hydrauliköl

- Was den Umweltschutz betrifft, so muss das Hydrauliköl vor der Enddemontage entleert und durch ein spezialisiertes Unternehmen entsorgt werden.



Demontage

Die Einzelteile der Maschine enthalten keine gesundheitsschädlichen Materialien, sodass eine Demontage für Umwelt und Mensch unbedenklich ist.

Dennoch ist es empfehlenswert einen professionellen Staubsauger zum Entfernen des Staubes, der bei der Demontage entstehen könnte, zu verwenden.

ANLAGEN

SCHALTPLÄNE

(am Ende der Bedienungsanleitung)

GARANTIE

Die Herstellerfirma garantiert bei korrektem Gebrauch der Maschine 1 Jahr für Material-und Verarbeitungsfehler. Ausgenommen sind Verschleißteile. Die Garantie gilt ab Inbetriebnahme oder 12 Monate nach Versanddatum (entsprechend dem ausgefüllten Montagebericht, enthalten in der Dokumentation).

Transport ist kein Bestandteil der Gewährleistung.

Der Hersteller übernimmt keine direkten oder indirekten Folgeschäden, speziell in der Produktion, die durch Fehlfunktionen der Maschine oder einzelner Bauteile verursacht werden. Das gilt für Material -Fabrikations-und Montagefehler. Reparaturen oder Austausch von Ersatzteilen in Garantie verlängert nicht die Garantizeit für die gesamte Maschine, nur für die Teile, entsprechend der Gewährleistung verschiedener Zulieferer.

Ausgeschlossen von der Garantie:

- Ungeeignete Verwendung d.h. nicht „bestimmungsgemäßer Gebrauch“
- Mangelhafte Kontrolle und Wartung wie vorgeschrieben
- Nichtbeachtung der Unfallverhütungsvorschriften.

Diese Sachverhalte führen zum sofortigen Verlust der Garantie. Der Hersteller haftet auch nicht für: Unfälle, Störungen und Mängel, welche durch Fehler der Installation, willkürliche oder unwillkürliche Fehlbedienung, schlechte Wartung, Unachtsamkeit, Unfähigkeit des Bedieners ausgelöst werden.

Änderungen und Reparaturen von nicht befähigten Personen und ohne Genehmigung des Herstellers führen zum Verlust der Garantie. Schließlich behält man sich das Recht vor, die Gewährleistung für verkaufte Produkte zu annullieren, wenn Aufkleber oder Schilder mit dem Logo des Herstellers, oder Seriennummer, Werknummer gelöscht oder entfernt wurden.

Die Herstellerfirma bemüht sich so schnell wie möglich und kostenlos ab Werk auszutauschen: Teile, die in der Beurteilung des Herstellers defekt, von schlechter Qualität sind, oder Bearbeitungsfehler aufweisen. Die Mängel müssen innerhalb von 8 Tagen bekanntgegeben werden. Ausgenommen sind Fehler, verursacht durch Unerfahrenheit u/o Nachlässigkeit des Käufers, Überlastung, unerlaubte Eingriffe, Manipulationen. Für Zubehör, welches die Herstellerfirma von anderen Lieferanten gekauft hat, gelten gegenüber dem Käufer die Garantiebedingungen des Zulieferers. Der Kundendienst in Garantie durch den Handler erfolgt zu den Zahlungsbedingungen des Käufers.

Die Reparatur und Austauscharbeiten in Garantie werden im Ermessen der Herstellerfirma in den Werkstätten des Händlers oder durch Dritte ausgeführt.

Kundendienste durch das Personal des Handlers im Betrieb des Käufers werden durch den entsprechenden Vertrag „ad hoc“ auf Verlangen des Käufers geregelt.

Zu Lasten des Handlers bleiben ausschließlich die Arbeitszeiten, Reisekosten und Hotel/Verpflegung. Für die Zeit des Stillstandes der Maschine oder der Anlage entstehen dem Käufer keine Verpflichtungen. Umgekehrt kann der Käufer keinerlei Kostenersatz verlangen, weder für direkte noch für indirekte Schäden für o.a. Störungen, Reparaturen, Austausch von Teilen. Die ausgewechselten Teile bleiben Eigentum des Herstellers und müssen verpackt; frei Haus an den Hersteller zurückgesandt werden.

Im Einzelnen sind von der Garantie ausgeschlossen: Alle Elektroteile und Transportbänder. Für alle Streitigkeiten gilt als Gerichtsstand Padua und italienische Recht.



FR NOTICE D'UTILISATION
EN USER MANUAL
DE BEDIENUNGSANLEITUNG
IT MANUALE DELL'UTILIZZATORE
ES MANUAL DE USUARIO
RU РУКОВОДСТВО ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



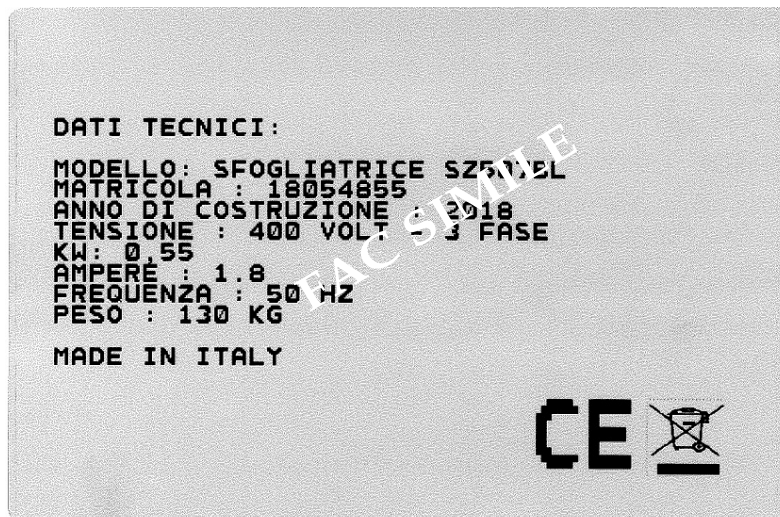
SFOGLIATRICI SZ / SF



Conformità:

◇ Questa conformità è attestata da:

- Il segno di conformità CE, fissato sulla macchina.
- La dichiarazione di conformità CE corrispondente associata al tagliando di garanzia.
- Il presente manuale dell'utilizzatore che deve essere trasmesso all'operatore.



LIMITARE L'EMISSIONE DI POVERE DI FARINA

La farina, elemento principale utilizzato nelle fasi di impasto, è ritenuto il principale elemento nel settore della panificazione che causa affezioni respiratorie quali riniti e asma.

Infatti la polvere emessa durante la movimentazione della farina crea delle reazioni all'interno del cavo respiratorio che provocano varie forme di riniti o di asma.

Di seguito vengono proposti alcuni suggerimenti per limitare il più possibile la presenza di polveri di farina all'interno dei locali :

- utilizzare sacchi da 25 kg invece dei 50 kg e vuotarli in più volte.
- appoggiare l'estremità aperta del sacco sul fondo della vasca dell'impastatrice e sollevarlo con delicatezza tirandolo dall'altra estremità
- limitare quanto più possibile l'altezza di caduta della farina
- ☐ non scuotere fortemente il sacco vuoto e chiuderlo, quindi piegarlo dolcemente o arrotolarlo
- versare la farina nell'acqua (e non l'inverso);
- ☐ spargere la farina a mano o con il setaccio, senza lanciarla
- pulire il piano di lavoro con il raschietto usato per tagliare l'impasto e non con strumenti soffiati (mantici o soffietti)
- ☐ tenere separati gli abiti da lavoro da quelli civili
- non scuotere, né spazzolare gli abiti da lavoro, ma lavarli
- evitare correnti d'aria
- Al momento dell'utilizzo dell'impastatrice, rispettare il funzionamento programmato in prima velocità per i primi due minuti di mescolamento poiché corrispondono al momento in cui vi è la massima emissione di polvere di farina.
- Quando si usa l'impastatrice, passare in prima velocità ogni qualvolta si aggiunga farina
- È preferibile utilizzare un aspiratore con filtro anti-polvere ed eseguire le operazioni di pulizia quando i residui sono ancora umidi con l'ausilio di un raschietto piuttosto di stracci o pennelli.
- Mettere una maschera protettiva durante le operazioni che generano polvere: caricamento della vasca dell'impastatrice, uso della spezzatrice idraulica, sfarinamento della pasta.
- Utilizzare apparecchiature atte a ridurre le emissioni di polveri: impastatrici con coperchio antipolvere, spezzatrici idrauliche con trattamento anti-aderente ...

Altre sostanze volatili possono essere nocive o pericolose per la salute dell'operatore; a tal proposito consultare le caratteristiche date dal fornitore delle materie prime.

IT Il produttore si riserva il diritto di modificare le caratteristiche dei modelli in qualsiasi momenti senza preavviso.

INDICE		PAGINE
1.	Dichiarazione di conformità	4
2.	Presentazione	5
3.	Installazione	12
4.	Utilizzo - Sicurezza	15
5.	Pulizia - Igiene	17
6.	Anomalie di funzionamento	17
7.	Manutenzione	18
8.	Conformità alla normativa	20
8.	Istruzioni di riciclaggio e di smantellamento	20
Schemi elettrici		Alla fine del manuale

1. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ EC DECLARATION OF CONFORMITY

Il fabbricante / the manufacturer

Con sede in / located in: _____

Dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina:
Declares under its own exclusive responsibility that the product named:

SFOGLIATRICE

Modello / Model: **SZ507BL**

Matricola / Serial Number : **18054855**

Anno di costruzione / year of construction: **2018**

È conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalle seguenti direttive applicabili:
Complies with the essential requirements stipulated by the following applying directives:

- Direttiva macchine 2006/42/CE -Machines directive 2006/42/CE;
- Direttiva bassa tensione 2006/95/CE -Low tension directive 2006/95/CE;
- Direttiva compatibilità elettromagnetica 2004/108/CE -Electromagnetic compatibility directive 2004/108/CE;
- Regolamento (CE) n. 1935/2004 (La macchina in oggetto, nelle normali e prevedibili condizioni d'impiego, non provoca alcuna modifica non accettabile della composizione o alterazione delle caratteristiche organolettiche della pasta di pane. È adatto al contatto alimentare in panificazione). - Regulation EC n. 1935/2004 (Under normal and foreseeable conditions of use not bringing about an unacceptable change in the composition or deterioration of the organoleptic characteristics of bread dough, the above mentioned machine is authorized for food contact in the bakery field.)

Dichiara inoltre che la macchina è stata costruita in conformità alla norma armonizzata UNI EN 1674: 2015 e in conformità alla norma armonizzata UNI EN 453: 2014.

Il fascicolo tecnico della macchina è custodito presso la sede legale della _____.
The technical file of the machine is available to _____ headquarter.

Arre, 15 MAGGIO 2018

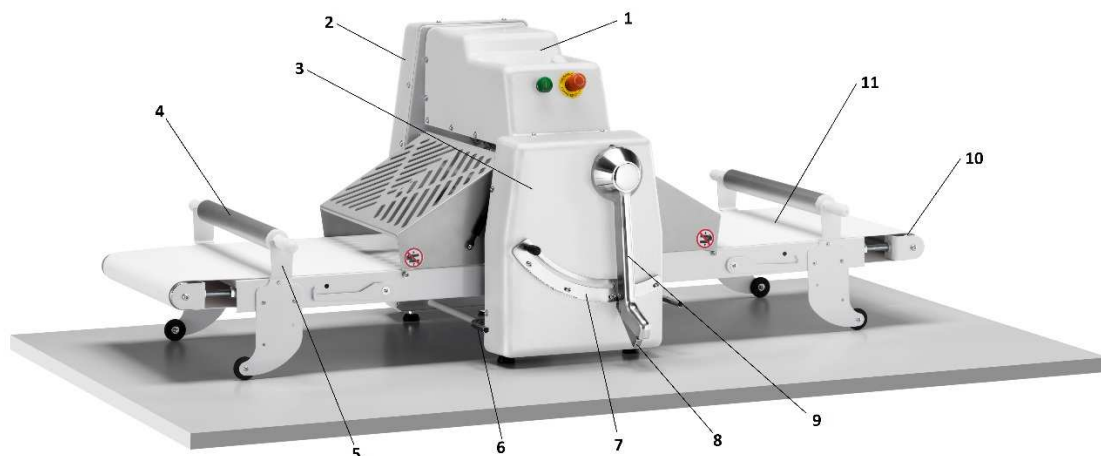
PRODUTTORE

L' Amministratore Unico General Manager

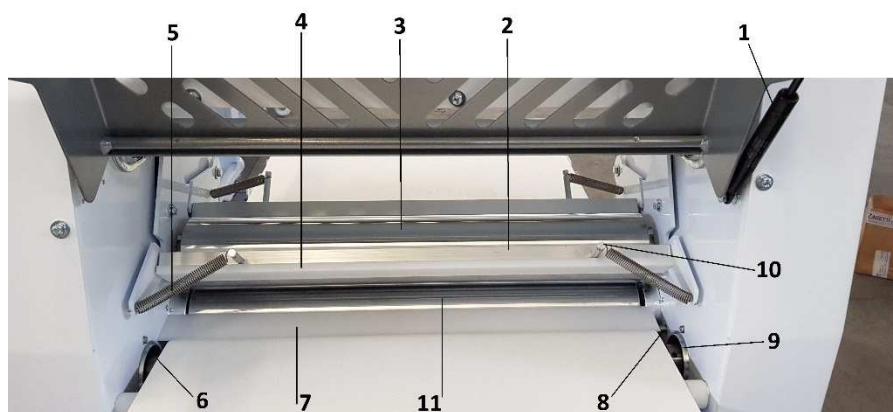
2. PRESENTAZIONE

2.1 SCHEMI

MODELLO DA TAVOLO

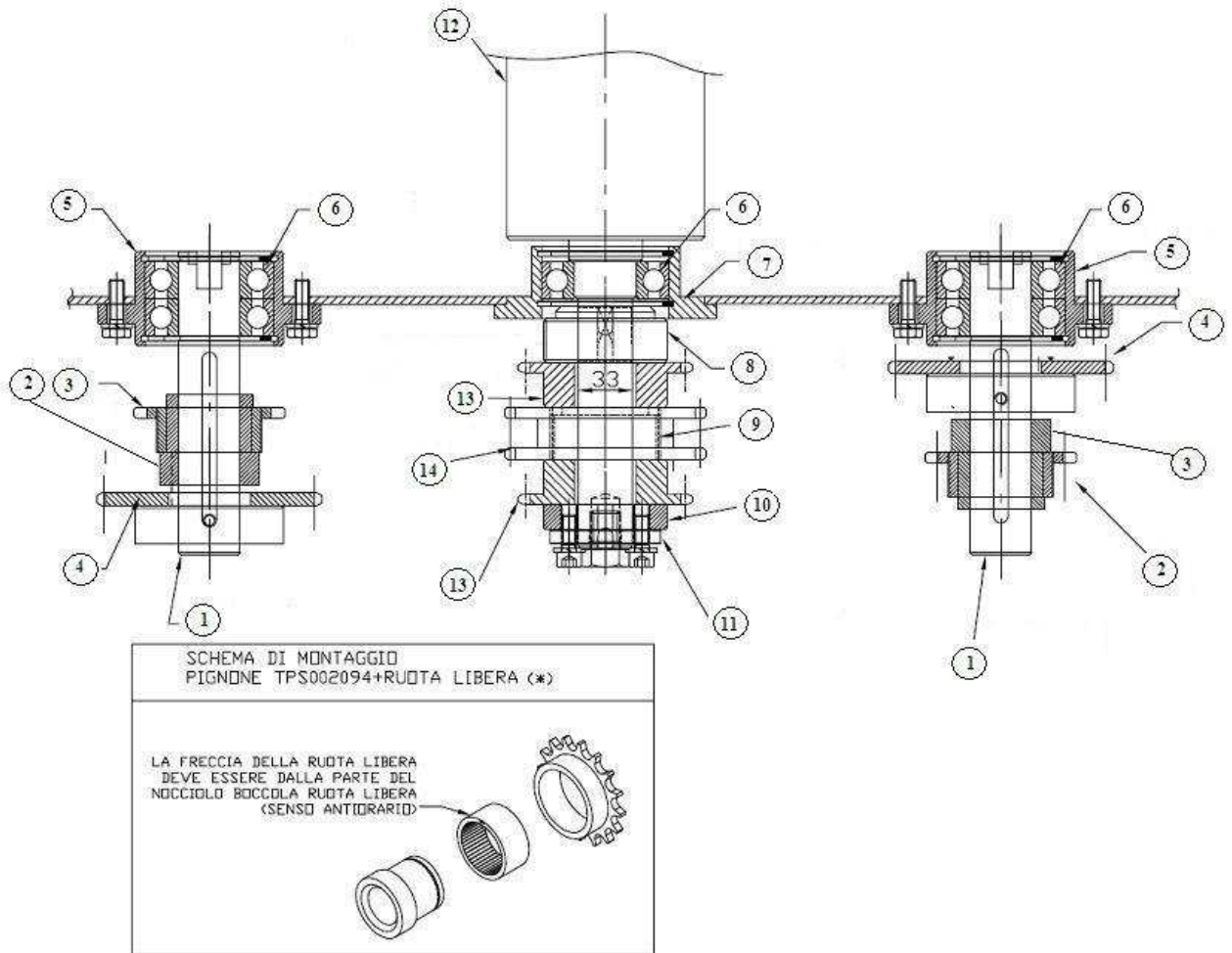


POSIZIONE	CODICE	DESCRIZIONE
1	ZSF500B005P	CARTER MOTORE
2	ZSF500B004P	CARTER POSTERIORE
3	ZSF500B003P1	CARTER ANTERIORE
4	ZTAS501015	MATTARELLO
5	ZLSS001002	SUPPORTO MATTARELLO
6	ZSF500B000	LEVA SCAMBIO
7	ZLSS5010201	SETTORE DENTATO
8	ZFGS001044	GANCIO MANIGLIA
9	ZTMS001086	MANIGLIA
10	ZTCS502016	RULLO FOLLE
11	TAPP.	NASTRO TRASPORTATORE



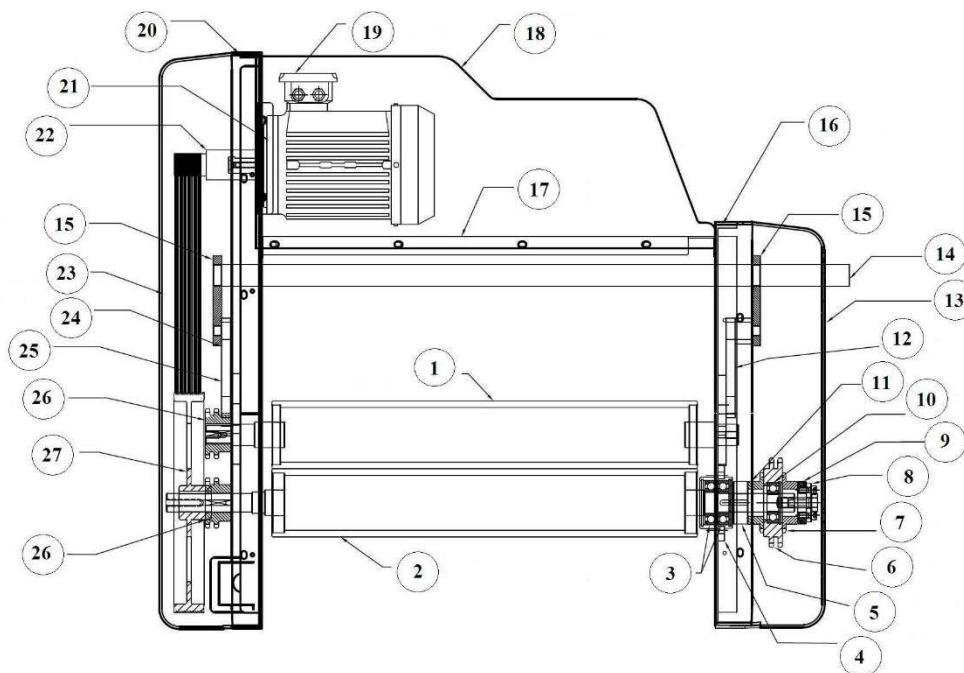
POSIZIONE	CODICE	DESCRIZIONE
1	AVSTABILUS082	PISTONE A GAS
2	ZFAS501103A	SUPPORTO RASCHIATORE SUPERIORE
3	ZTCS501014	CILINDRO CALIBRATORE SUPERIORE
4	ZFCSS01039P	RASCHIATORE SUPERIORE
5	ZTMS002165	MOLLA RASCHIATORE
6	ZTCS501001N	CILINDRO TRAINO
7	ZFCSS01038P	RASCHIATORE INFERIORE
8	ZFAS501102A	SUPPORTO RASCHIATORE INFERIORE
9	ZTCS602133	CUSCINETTO
10	ZTES001049	PERNO MOLLA
11	ZTCS501012	CILINDRO CALIBRATORE INFERIORE

CINEMATISMI 1



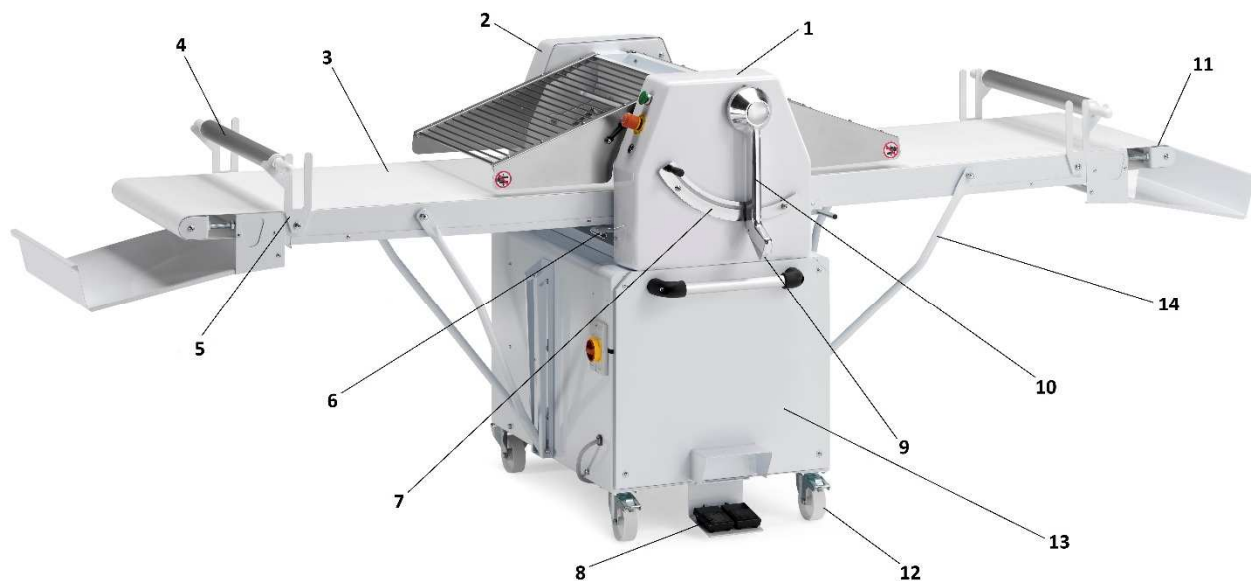
POSIZIONE	CODICE	DESCRIZIONE
1	ZTPS001062	PERNO TRAINO CILINDRO
2	ZTPS002094A	PIGNONE
3	ZTPS002096	RUOTA LIBERA
4	ZTPS002091	PIGNONE
5	ZTSS001069	SUPPORTO ALBERO TRAINO
6	ZTCS602130	CUSCINETTO
7	ZTSS001080	SUPPORTO QUADRO CILINDRO INFERIORE
8	ZTDS001052	DISTANZIALE FRIZIONE ANTERIORE
9	ZTAS001098	TONDO FILETTATO
10	ZTDS001082	DISTANZIALE FRIZIONE POSTERIORE
11	ZTRS001055	COPERCHIO RONDELLA FRIZIONE
12	ZCTS601068	CILINDRO CALIBRATORE INFERIORE
13	ZTPS002094	PIGNONE
14	ZTAS001097	PIGNONE

ASSIEME GENERALE

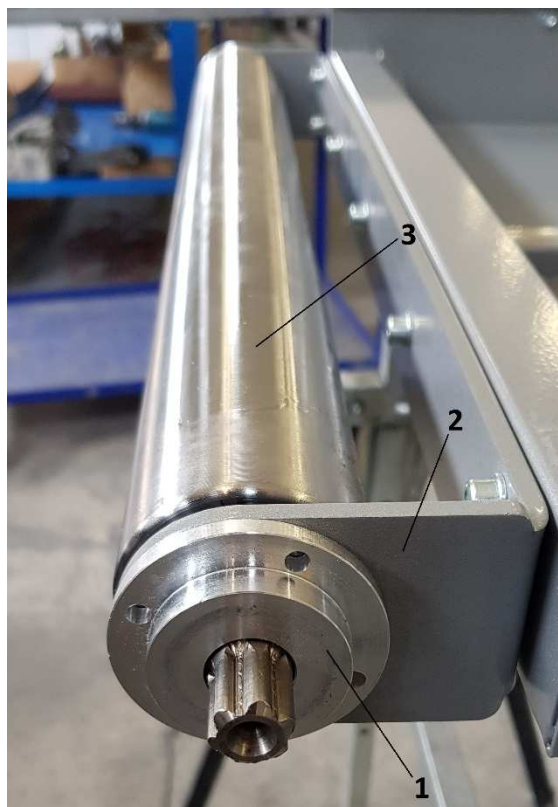


POSIZIONE	CODICE	DESCRIZIONE
1	ZTCS501066	CILINDRO CALIBRATORE SUPERIORE
2	ZTCS501068	CILINDRO CALIBRATORE INFERIORE
3	ZCTS602130	CUSCINETTO
4	ZTSS001069	SUPPORTO ALBERO TRAINO
5	ZTDS001052	DISTANZIALE FRIZIONE ANTERIORE
6	ZTPS002095	PIGNONE
7	ZTPS002094	PIGNONE
8	ZTRS001055	COPERCHIO RONDELLA FRIZIONE
9	ZTDS001082	DISTANZIALE FRIZIONE POSTERIORE
10	ZTCS602129	CUSCINETTO
11	ZTPS002094	PIGNONE
12	ZLSS001018B	ASSIEME LEVA CILINDRO SUPERIORE
13	ZSF500B003P	PANNELLO TERMOFORMATO DESTRO
14	ZTAS501006	ASTA SUPERIORE
15	ZFBS001056	BIELLA ASTA MANIGLIA
16	ZSF500B001	PANNELLO DESTRO
17	ZSF500B005	SUPPORTO IMPIANTO ELETTRICO
18	ZSF500B005P	CARTER MOTORE
19	ZACSS01249	MOTORE
20	ZSF500B002	PANNELLO SINISTRO
21	ZSF500B019	ANGOLARE PER CARTER
22	ZSB500B101	PULEGGA MOTORE
23	ZSF500B004P	PANNELLO TERMOFORMATO SINISTRO
24	ZFBS001065	BIELLA INFERIORE
25	ZLSS001018	LEVA CILINDRO SUPERIORE
26	ZTPS002093	PIGNONE
27	ZTPS501025	PULEGGA

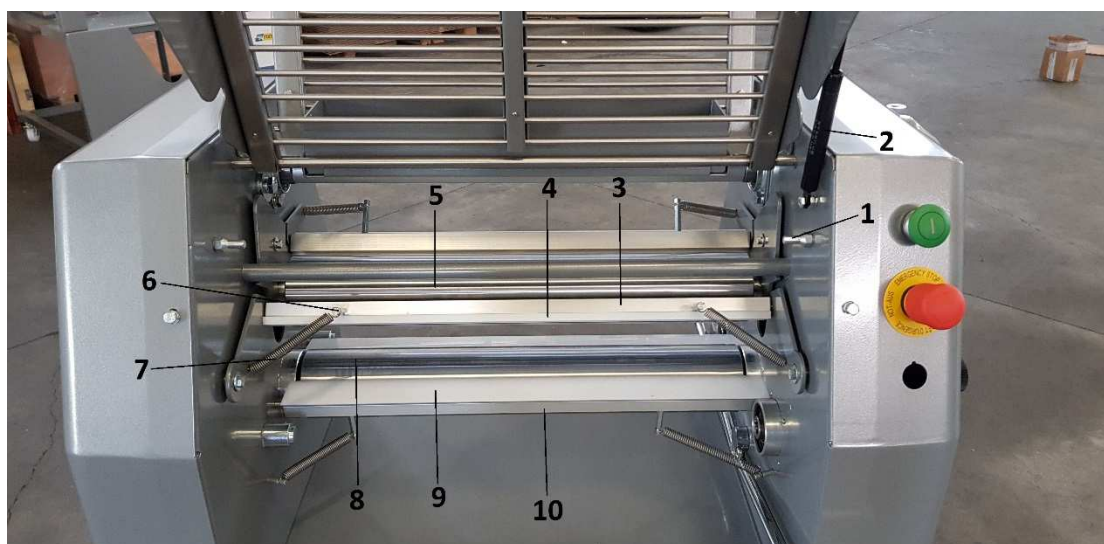
MODELLO CON BASAMENTO



POSIZIONE	CODICE	DESCRIZIONE
1	ZPFS001001F	PANNELLO ANTERIORE
2	ZPFS001002F	PANNELLO POSTERIORE
3	TAPP.	NASTRO TRASPORTATORE
4	ZTAS601101	MATTARELLO
5	ZLSS001002	SUPPORTO MATTARELLO
6	LTS000015	LEVA SCAMBIO
7	ZLSS001004P	SETTORE DENTATO
8	PEDALESF	PEDALE
9	ZFGS001044	GANCIO MANIGLIA
10	ZTMS001086	MANIGLIA
11	ZTCS602150	RULLO FOLLE
12	RUOTAGIREVOLE	RUOTA
13	ZLBS601034	BASAMENTO
14	ZFGS601168	GAMBA

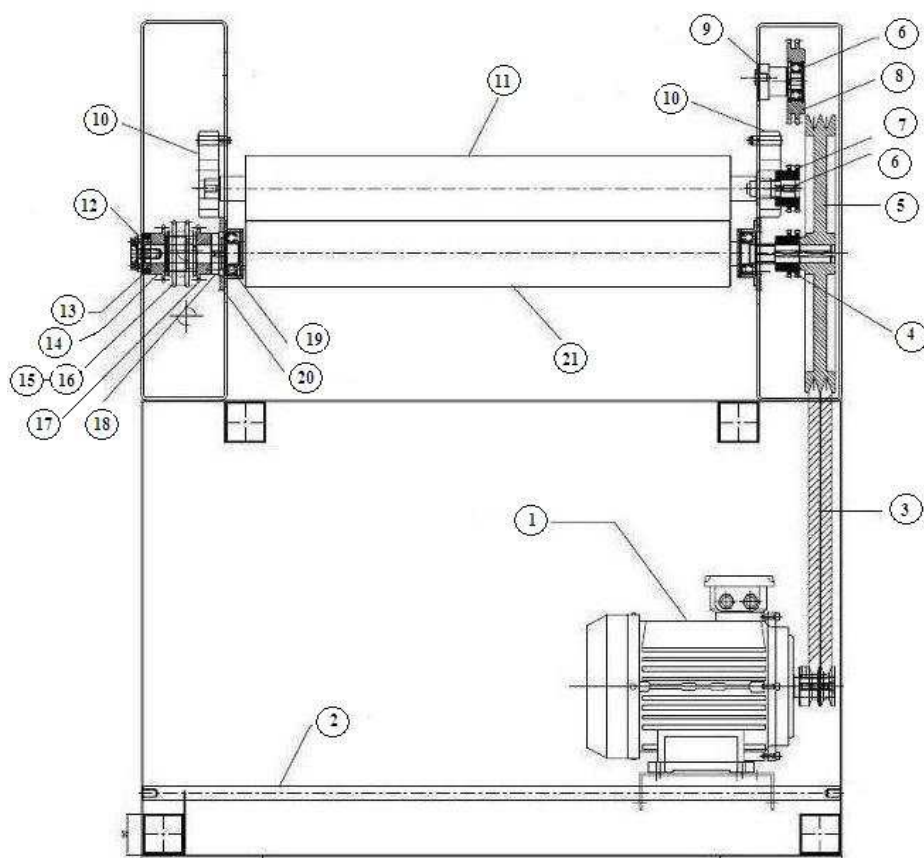


POSIZIONE	CODICE	DESCRIZIONE
1	ZTSS001060	SUPPORTO CILINDRO TRAINO DX E SX UGUALI (CUSCINETTO INCLUSO)
2	ZLSS601015	STAFFA SUPPORTO CILINDRO TRAINO
3	ZTCS601067N	CILINDRO TRAINO



POSIZIONE	CODICE	DESCRIZIONE
1	ZTTS001161	PERNO GRIGLIA
2	AVSTABILUS082	PISTONE GAS
3	ZFAS601103A	SUPPORTO RASCHIATORE SUPERIORE
4	ZFCS601039P	RASCHIATORE SUPERIORE
5	ZTCS601068	CILINDRO CALIBRATORE SUPERIORE
6	ZTES001049	PERNO MOLLA
7	ZTMS002165	MOLLA RASCH
8	ZTCS601068	CILINDRO CALIBRATORE INFERIORE
9	ZFCS601038P	RASCHIATORE INFERIORE
10	ZFAS601102A	SUPPORTO RASCHIATORE INFERIORE

PARTI DI RICAMBIO 2



POSIZIONE	CODICE	DESCRIZIONE
1	ZACS601149	MOTORE
2	ZTAS601075	ASTA MOTORE
3	ZT6S002136	CINGHIA
4	ZTPS002093	PIGNONE
5	ZTPS602037	PULEGGIA
6	ZTCS602129	CUSCINETTO
7	ZTPS002093	PIGNONE
8	ZTPS002095	PIGNONE
9	ZTPS001084	PERNO GALOPPINO
10	ZLLS001018B	LEVA CILINDRO SUPERIORE
11	ZCTS601066	CILINDRO CALBRATORE SUPERIORE
12	ZTRS001055	COPERCHIO RONDELLA FRIZIONE
13	ZTDS001082	DISTANZIALE FRIZIONE POSTERIORE
14	ZTPS002094	PIGNONE
15	ZTAS001097	PIGNONE
16	ZTAS001098	TONDO FILETTATO
17	ZTPS002094	PIGNONE
18	ZTDS001052	DISTANZIALE FRIZIONE ANTERIORE
19	ZTCS602130	CUSCINETTO
20	ZTSS001080	SUPPORTO QUADRO CILINDRO INFERIORE
21	ZTCS001068	CILINDRO CALBRATORE INFERIORE

2.2 INGOMBRO - PESO

DATI TECNICI SZ (mm)	505BN	507BL	510BL	610BL
LUNGHEZZA	1200	1750	2500	2500
LARGHEZZA	900	900	900	1000
ALTEZZA	-	-	-	-
LUNGHEZZA TAPPETI	500	750	1000	1000
LARGHEZZA TAPPETI	500	500	500	600
ALTEZZA PIANI DA TERRA	-	-	-	-
ALTEZZA BASAMENTO	-	-	-	-
LARGHEZZA BASAMENTO	-	-	-	-
APERTURA MASSIMA CILINDRI	40	40	40	40
DIAMETRO CILINDRI CALIBRATORI	80	80	80	80
MOTORE - POTENZA HP	0,75	0,75	0,75	1
MOTORE - ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75
PESO LORDO	140	150	160	170
PESO NETTO	130	140	150	160
DIMENSIONI A RIPOSO	780x1000	900x1115	1000x1300	1000x1300

DATI TECNICI SZ (mm)	507	510	512	610	612	614
LUNGHEZZA	2200	2500	2900	2500	2900	3100
LARGHEZZA	900	900	900	1000	1000	1000
ALTEZZA	1370	1370	1370	1370	1350	1370
LUNGHEZZA TAPPETO	750	1000	1200	1000	1200	1300
LARGHEZZA TAPPETO	500	500	500	600	600	600
ALTEZZA PIANI DA TERRA	880	880	880	880	880	880
ALTEZZA BASAMENTO	685	685	685	685	685	685
LARGHEZZA BASAMENTO	700	700	700	700	700	700
APERTURA MASSIMA CILINDRI	40	40	40	40	40	40
DIAMETRO CILINDRI CALIBRATORI	80	80	80	80	80	80
MOTORE - POTENZA HP	0,75	0,75	0,75	1	1	1
MOTORE - ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75	0,75
PESO LORDO	200	210	230	220	230	250
PESO NETTO	190	200	210	210	210	230
DIMENSIONI A RIPOSO	1550x1150	1700x1300	1900x1550	1700x1300	1900x1550	2100x1750

DATI TECNICI SF (mm)	500N	500L	500LL	600N	600NN
LUNGHEZZA	1850	2500	2900	2500	2900
LARGHEZZA	930	930	930	1030	1030
ALTEZZA	1160	1160	1160	1160	1160
LUNGHEZZA TAPPETO	750	1000	1200	1000	1200
LARGHEZZA TAPPETO	500	500	500	600	600
LARGHEZZA UTILE DI LAVORO	500	500	500	600	600
ALTEZZA PIANI DA TERRA	890	890	890	890	890
APERTURA MASSIMA CILINDRI	47	47	47	47	47
DIAMETRO CILINDRI CALIBRATORI	80	80	80	80	80
MOTORE - POTENZA HP	0,75	0,75	0,75	1	1
MOTORE - ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75
PESO LORDO	260	280	285	290	295
PESO NETTO	190	200	210	220	225
DIMENSIONI A RIPOSO	1150X1550	1450X1630	1450x1830	1450X1630	1450x1830

DATI TECNICI SF (mm)	600L	600LT	650L
LUNGHEZZA	3400	3400	3400
LARGHEZZA	1030	1030	1030
ALTEZZA	1160	1160	1160
LUNGHEZZA TAPPETO	1400	1400	1400
LARGHEZZA TAPPETO	600	600	650
LARGHEZZA UTILE DI LAVORO	600	600	650
ALTEZZA PIANI DA TERRA	890	890	890
APERTURA MASSIMA CILINDRI	47	47	47
DIAMETRO CILINDRI CALIBRATORI	80	80	80
MOTORE - POTENZA HP	1	1	1,5
MOTORE - ABS KW	0,75	0,75	1,1
PESO LORDO	300	320	330
PESO NETTO	230	270	280
DIMENSIONI A RIPOSO	1550X1670	VIETATO	VIETATO

2.3 DESCRIZIONE

Le sfogliatrici sono apparecchi professionali per la panificazione. Sono progettate per la piegatura e la laminazione della pasta. La pasta passa tra due cilindri, la cui distanza si regola tramite la maniglia. A ogni lato dei cilindri, due tappeti a velocità variabile fanno scorrere la pasta attraverso i cilindri di laminazione.

- ◇ Queste macchine sono disponibili in 2 modelli :

SZ

- ☐ SZ505BN, piano largo 500 mm, lungo 500 mm
- SZ507BL, piano largo 500 mm, lungo 750 mm
- SZ510BL, piano largo 500mm, lungo 1000 mm
- SZ610BL, piano largo 600mm, lungo 1000 mm
- SZ507, piano largo 500mm, lungo 750 mm
- SZ510, piano largo 500mm, lungo 1000mm
- SZ512, piano largo 500mm, lungo 1200mm
- SZ610, piano largo 600mm, lungo 1000mm
- SZ612, piano largo 600mm, lungo 1200mm
- SZ614, piano largo 600mm, lungo 1400mm

SF

- ☐ SF500N, piano largo 500 mm, lungo 750 mm
- SF500L, piano largo 500 mm, lungo 1000 mm
- SF500LL, piano largo 500 mm, lungo 1200 mm
- SF600N, piano largo 600 mm, lungo 1000 mm
- SF600NN, piano largo 600 mm, lungo 1200 mm
- SF600L, piano largo 600 mm, lungo 1400 mm
- SF650L, piano largo 650 mm, lungo 1400 mm
- ◇ SF600LT, piano largo 600 mm, lungo 1400 mm con stazione di taglio.

Le due coperture di protezione, proteggono l'accesso al cilindro e fanno scattare il blocco della macchina

◇ **Organi di comando**

La maniglia di regolazione, riferimento **9-10**, permette di modificare lo spazio tra i due cilindri di laminazione.

nel momento in cui vengono sollevate.

Le leve di comando, riferimento **6**, permettono di mettere in funzione la macchina nel senso desiderato. Abbassare la leva di comando verso il lato desiderato per estrarre la pasta.

I pedali di comando, riferimento **8**, permettono di mettere in funzione la macchina nel senso desiderato. Se è azionato il pedale di destra, l'impasto esce dal lato destro.

◇ **Cassetta elettrica – motorizzazione**

La cassetta elettrica è situata all'interno della macchina ed è accessibile smontando la copertura. La macchina è consegnata senza spina. È compito dell'installatore dotare il cavo di alimentazione di una presa idonea alle caratteristiche elettriche della macchina e conforme alle norme locali in materia di elettricità.

Le sfogliatrici con basamento sono dotate di un sezionatore posizionato sull'intelaiatura inferiore.

◇ **Telaio:**

Nelle sfogliatrici con basamento: telaio rigido in lamiera dotato di rotelle fisse e girevoli.

3. INSTALLAZIONE

3.1 POSIZIONAMENTO

Sfogliatrice da tavolo

Installare la sfogliatrice su un mobile stabile e orizzontale in grado di sostenere il peso della macchina. **Si preveda lo spazio necessario per mettere i ripiani in posizione di lavoro orizzontale.** I piedi della sfogliatrice devono trovarsi in posizione corretta e salda.

Sfogliatrice con basamento

Installare la sfogliatrice su un pavimento stabile e orizzontale, le 2 rotelle anteriori devono essere bloccate. Si preveda lo spazio necessario per mettere i ripiani in posizione di lavoro orizzontale. L'utente deve essere di fronte alla maniglia di regolazione, riferimento **9-10**.

3.2 COLLEGAMENTO ELETTRICO

- ◇ Verificare la concordanza tra la tensione della rete elettrica e il valore riportato sulla targhetta segnaletica della macchina.
- ◇ Allacciare l'apparecchio utilizzando una presa di corrente standardizzata, trifase + T, omologata per 16A e una spina corrispondente, da montare sul cavo di alimentazione conforme alla norma IEC 309-1.
- ◇ Controllare il senso di funzionamento: se la leva è abbassata sul lato destro, i tappeti devono ruotare verso destra. Se non dovesse essere così, invertire l'allacciamento dei due fili di fase nella spina.

- ◇ Prima della messa in tensione, verificare:
 - l'assenza di oggetti estranei su tutte le parti in movimento dell'apparecchio, in particolare sui nastri trasportatori
 - che tutte le protezioni siano installate (lamiera di rivestimento)



La macchina non può essere collegata direttamente alla rete elettrica.



Messa a terra obbligatoria mediante filo verde/giallo

3.3 MOVIMENTAZIONE - TRASPORTO

La sfogliatrice può essere spostata:

- ◇ fissandola sul pallet previsto per questo scopo mediante 4 bulloni (1). Non è necessario fermarla con cinghie. Il pallet deve essere movimentato utilizzando un carrello elevatore o un transpallet
- ◇ grazie alle rotelle nei modelli con piedistallo.

Attenzione:

non sollevare la sfogliatrice infilando le forche direttamente sotto il basamento. Ciò potrebbe provocare la rottura del motore.

Dal momento che il basamento è privo di fondo, la macchina non risulterebbe stabile.

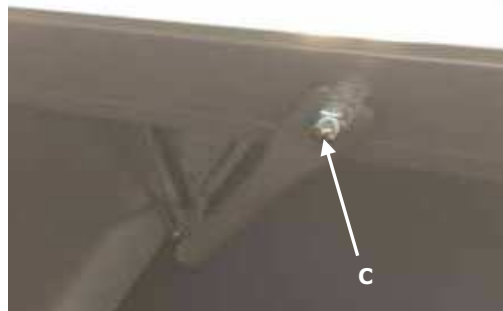
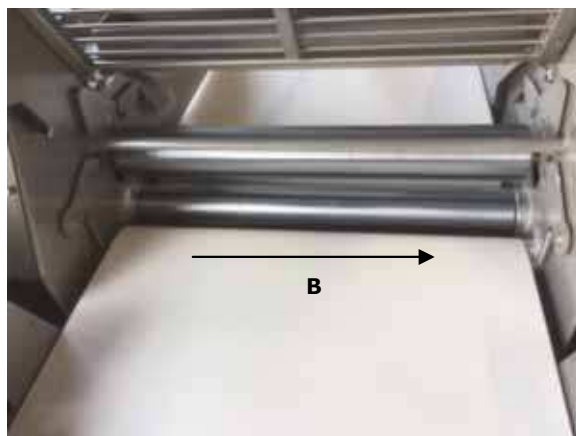
Disimballaggio:

- ◇ Rimuovere la protezione in plastica: non utilizzare strumenti che potrebbero danneggiare la superficie del materiale.
- ◇ I ripiani delle sfogliatrici con basamento sono consegnati non montati sulla macchina. Al momento della consegna, i ripiani sono imballati con un rivestimento in plastica. Prestare attenzione affinché questi non si ribaltino e appoggiarli con delicatezza su una superficie piana.
- ◇ Sollevare la cassa della sfogliatrice per rimuoverla dal pallet (sono necessarie almeno 4 persone).
- ◇ Posizionare il materiale sul luogo previsto per l'installazione.
- ◇ Controllare che il materiale non presenti danni visibili.
- ◇ Smaltire gli imballaggi negli appositi punti di raccolta.

3.4 MONTAGGIO

Per motivi legati alla sicurezza, i ripiani dei modelli con basamento sono consegnati non montati.

- ◇ Collocare i ripiani su una superficie stabile
- ◇ Rimuovere il film di protezione
- ◇ Azionare i freni delle rotelle
- ◇ Installare il supporto del ripiano, riferimento **A** nella guida e fissarlo con viti, rondelle e dadi ciechi
- ◇ In due persone, prendere il ripiano dal lato grande e portarla tra le due flange
- ◇ Posizionare il ripiano contro la punta a molla che si trova sulla flangia opposta alla maniglia e spingere con forza contro la flangia, riferimento **B**
- ◇ In seguito, inserire l'altro lato nel perno di trascinamento sulla flangia, dal lato maniglia
- ◇ Se il perno non si trova nella posizione corretta, far scorrere il tappeto manualmente
- ◇ Fissare il supporto del ripiano, riferimento **C**, sulle viti del ripiano e stringerlo con rondelle e viti



Occorre assolutamente installare i due ripiani prima di mettere in funzione la macchina.

3.5 REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL TAPPETO

Al momento della messa in funzione o dopo un periodo di utilizzo, occorre controllare la tensione del tappeto.

- ◇ Posizionare i ripiani nella posizione bassa di lavoro.
- ◇ La sfogliatrice deve essere alla stessa temperatura del locale.
- ◇ La regolazione si effettua mediante i dadi collocati all'estremità del nastro. La regolazione deve permettere l'avanzamento del tappeto in maniera non esagerata. Deve risultare possibile sollevare il tappeto al centro di circa 20 mm.
- ◇ La presente regolazione e la misura effettiva **D** (v. a lato) devono essere uguali per entrambi i lati.
- ◇ Una tensione troppo elevata danneggia il tappeto e il sistema di azionamento.

Centraggio dei tappeti :

- ◇ Far scorrere il tappeto per 30 secondi in un senso e poi per 30 secondi nel senso opposto .
- ◇ Controllare che il tappeto sia stabile, in caso contrario abbassare la tensione di un quarto di giro sul dado del lato opposto rispetto a quello in cui si presenta lo scostamento .



4. UTILIZZO - SICUREZZA

4.1 FUNZIONAMENTO - SICUREZZA

La sicurezza dell'utente è garantita da:

- ◇ Un interruttore sezionatore collocato sulla facciata sinistra del basamento della macchina (riguarda i modelli con basamento).
- ◇ La protezione del motore da un disgiuntore magnetotermico.
- ◇ Il rispetto delle istruzioni contenute nel presente manuale d'uso, la pulizia e la manutenzione della macchina
- ◇ Le coperture di sicurezza che proteggono l'accesso ai cilindri. In caso di apertura, la macchina si arresta immediatamente.

Sicurezza e igiene

- ◇ ◇ Per le fasi di spolvero utilizzare delle farine cosiddette "a basso rilascio di polveri"
- ◇ ◇ Spargere la farina a mano o con un setaccio, senza gettarla dall'alto



La polvere di farina è la principale causa di allergie respiratorie : riniti e asma



Non lasciare nella zona di lavoro strumenti come coltelli, utensili, ecc

4.2 FUNZIONAMENTO

- ◇ Disporre la pasta sul tappeto. da un lato della sfogliatrice, verificando la capacità massima della macchina.
- ◇ Controllare che la pasta non sia più alta dell'apertura delle coperture. In caso contrario, premerla con la mano.
- ◇ Utilizzando la maniglia di regolazione, regolare l'altezza finale desiderata della pasta facendo riferimento ai valori di distanza dei cilindri indicati sulla maniglia.
- ◇ Posizionare il finecorsa contro la maniglia di regolazione.
- ◇ Mettere la maniglia sulla posizione di distanza massima dei cilindri.
- ◇ Per i modelli con basamento, avviare la macchina premendo il sezionatore e successivamente il pulsante verde.



Le coperture di protezione non servono per far spegnere la macchina. Per fare questo, rilasciare il pedale o mettere la leva in posizione centrale.

- ◇ Per i modelli da tavolo, avviare la macchina premendo il pulsante verde.

- ◇ Abbassare la leva di comando dal lato desiderato. Dopo che la pasta è passata sotto ai cilindri, arrestare la macchina rimettendo la leva di comando in posizione centrale.



- ◇ Utilizzando la maniglia di regolazione, diminuire l'altezza della pasta togliendo 5 mm (si vedano i valori di distanza dei cilindri indicativamente riportati sulla maniglia).
- ◇ Spingere la leva di comando verso il lato opposto. Dopo che la pasta è passata sotto ai cilindri, arrestare la macchina rimettendo la leva di comando in posizione centrale.
- ◇ Eseguire queste operazioni fino a ottenere lo spessore della pasta desiderato.

Consigli:

- ◇ Eseguire i passaggi con le altezze seguenti: 35 - 30 - 25 - 20 - 15 - 12 - 10 - 8 - 6.
- ◇ Lavorare la pasta a freddo, la pasta deve avere una temperatura compresa tra +2 e +5°C.
- ◇ Non utilizzare pasta congelata.
- ◇ Non utilizzare pasta contenente ingredienti solidi.

4.3 CAPACITÀ - VELOCITÀ

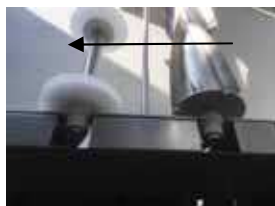
Capacità **massima** di pasta:

- **4 kg au totali** per i modelli da tavolo (SZ) - ENTRATA 16,5 | USCITA 25 METRI/MINUTO
- **6 kg au totali** per i modelli con basamento 500 (SF) - ENTRATA 17 | USCITA 28 METRI/MINUTO
- **8 kg au totali** per i modelli con basamento 600 (SF) - ENTRATA 21 | USCITA 32 METRI/MINUTO

4.4 STRUMENTI DI TAGLIO

Il modello **SF600LT** è dotato di una stazione di taglio a rulli per il taglio della pasta.

- ◇ Al fine di realizzare tagli triangolari per croissant, occorre utilizzare due rulli:
 - un rullo per i lati del triangolo
 - un altro rullo di taglio longitudinale per la base del triangolo
- ◇ Al fine di realizzare tagli rettangolari per pain au chocolat piccoli, occorre utilizzare due rulli:
 - un rullo per il taglio trasversale
 - un altro rullo per il taglio longitudinale
- ◇ Al fine di realizzare tagli circolari o ovali, è necessario un solo rullo.
- ◇ Nel momento in cui si utilizza un rullo di taglio, la pasta deve essere fredda.
- ◇ Innanzitutto, posizionare lo strumento di zig zag o il rullo trasversale e successivamente il rullo longitudinale.
- ◇ Mettere il potenziometro del variatore in posizione lenta.
- ◇ Al termine del ciclo di sfogliatura, la pasta deve essere arrotolata sull'avvolgitore per pasta.
- ◇ In seguito, l'avvolgitore e la pasta devono essere raffreddati. Lavorare la pasta a freddo, la pasta deve avere una temperatura compresa tra +2 e +5°C. Non congelare la pasta.
- ◇ Trasferire l'insieme raffreddato sul supporto, riferimento **5**, sempre sul lato opposto al ripiano di taglio.
- ◇ Aprire al massimo i cilindri di laminazione.
- ◇ Con le mani, srotolare la pasta fino al cilindro di laminazione.
- ◇ Chiudere le coperture di protezione.
- ◇ Azionare la leva di comando, riferimento 6.



Senso di passaggio della pasta



Si consiglia l'utilizzo dei guanti durante la manipolazione dei rulli di taglio.



Le operazioni di pulizia delle macchine costituiscono una significativa fonte di emissione di polveri di farina

5. PULIZIA - IGIENE

5.1 QUOTIDIANA



Le operazioni di pulizia delle macchine costituiscono una significativa fonte di emissione di polveri di farina



Scollegare la macchina prima di qualsiasi intervento di pulizia o di manutenzione

Ogni giorno occorre dopo l'utilizzo:

- ◇ Scollegare la presa elettrica
- ◇ Smontare i raschiatori e pulirli con un panno umido
- ◇ Pulire i cilindri di laminazione con un panno umido, eliminando tutte le irregolarità
- ◇ Svuotare la vaschetta della farina, eliminare i residui con un aspiratore e pulirla con un panno umido.
- ◇ Spazzolare il tappeto con una spazzola a setole morbide ed eliminare i residui utilizzando un aspiratore.
- ◇ Svuotare la vaschetta sotto ai cilindri e pulirla con un panno umido.
- ◇ Non grattare mai i residui di pasta con un coltello, con carta vetrata con qualsiasi altro oggetto metallico, ma utilizzare una spatola tagliapasta in plastica.



Non lavare mai la macchina con un getto d'acqua a pressione

5.2 SETTIMANALE

Ogni settimana procedere alle seguenti operazioni:

- ◇ Scollegare la presa elettrica
- ◇ Pulire tutta la macchina con un panno umido
- ◇ Utilizzando un aspiratore, aspirare tutti i residui al di sotto dei cilindri di laminazione.
- ◇ **NOTA :**
 - ◇ Per limitare l'emissione di polveri di farina si consiglia di aspirare qualsiasi deposito di farina.
 - ◇ Non utilizzare aria compressa.
 - ◇ Non utilizzare detergenti chimici aggressivi.

6. ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO

6.1 ANOMALIA DI AVVIAMENTO

Se la sfogliatrice non si avvia, verificare quanto segue:

- ◇ L'allacciamento della macchina.
- ◇ L'interruttore sezionatore si trova in posizione **ON** (solo per i modelli con basamento).
- ◇ Le coperture di protezione sono abbassate.
- ◇ I ripiani sono posizionati correttamente.
- ◇ Il pulsante di "avvio" è stato premuto correttamente.

7. MANUTENZIONE



Scollegare la macchina prima di qualsiasi intervento di pulizia o di manutenzione

7.1 MANUTENZIONE DA PARTE DI UN TECNICO

Ogni 12 mesi occorre fare quanto segue:

- ◇ Controllare la tensione dei nastri trasportatori
- ◇ Controllare la tensione delle cinghie di trasmissione
- ◇ Ingrassare le catene di trasmissione

- ◇ Verificare i contatti di sicurezza delle coperture
- ◇ Effettuare una pulizia completa dell'interno della macchina.

7.2 INDIRIZZO DELLA MANUTENZIONE

Vi consigliamo di indirizzarvi prioritariamente al rappresentante dell'apparecchio.

Il fabbricante si riserva il diritto di modificare e migliorare i propri prodotti senza preavviso.

Timbro del rappresentante

Data dell'acquisto:

.....

7.3 SCHEDA DI MANUTENZIONE

FR

FICHE D'ENTRETIEN

EN

MAINTENANCE SHEET

DE

WARTUNGSBLATT

Laminoir
Dough sheeter
Teigausroll-
maschine

	description description Beschreibung	Journalier daily täglich	hebdomadaire weekly wöchentlich	annuel yearly jährlich	
Nettoyage Cleaning Reinigung	* Enlever le surplus de pâte et farine sur les tapis et les cylindres * Remove the surplus dough and flour from the belts and rollers * Teig- und Mehreste von Teppichen und Walzzylindern entfernen				
	* Nettoyer les racleurs et le réservoir de farine * Clean the scrapers and the flour container * Abstreifer und Mehlspeicher-Behälter reinigen				
	* Vider le bac de récupération de la farine * Empty the flour recovery tray * Mehlauffang-Behälter leeren				
	* Nettoyer la structure de la machine * Clean the machine structure * Maschinen-Struktur reinigen				
Vérification Checks Überprüfung	* Vérifier l'état, la tension et le centrage des tapis * Check the condition, tension and centring of the belts * Zustand, Spannung und Zentrierung der Teppiche prüfen				
	* Contrôler les courroies, les roulements et les chaînes * Inspect the belts, bearings and chains * Keilriemen, Lager und Ketten kontrollieren				
	* Contrôler l'état des cylindres lamineurs * Inspect the condition of the sheeting rollers * Zustand der Walzzylinder kontrollieren				
	* Vérifier l'état des racleurs * Inspect the condition of the scrapers * Zustand der Abstreifer prüfen				
	* Vérifier l'appareillage électrique (resserrer les connexions) * Check the electrical equipment (tighten the connections) * Elektrische Einrichtungen prüfen (Anschlüsse nachziehen)				
Graissage Lubrication Schmieren	* Graisser les chaînes * Grease the chains * Ketten schmieren				
Remarques Remarks Bemerkungen	* Pour nettoyer les résidus de pâte et essuyer la poussière de farine à l'intérieur et à l'extérieur, utiliser une éponge humide ou un aspirateur adapté. * To clean the dough residues and wipe the dust inside and outside, use a humid sponge or a suitable vacuum cleaner. * Zum Entfernen von Teigresten und Mehlstäub (innen und aussen) ist vorzugsweise ein feuchter Schwamm oder ein entsprechender Staubsauger zu verwenden.	ATTENTION ! Couper l'alimentation électrique avant toute intervention sur l'appareil. SAFETY WARNING ! Cut off the electricity supply before attempting any maintenance work. VORSICHT ! Vor jedem Eingriff ist die Maschine vom Stromnetz zu trennen.			
	* Opérations à faire par l'utilisateur * Operations to be carried out by the operator * Von Anwender auszuführen				
	* Opérations à faire par un technicien d'entretien * Operations to be carried out by a maintenance technician * Vom Service-Techniker auszuführen				

7. CONFORMITÀ ALLE NORMATIVE

- ◇ La macchina è stata progettata e realizzata in conformità con:
 - La direttiva macchine 2006/42/CE
 - La direttiva 2014/30/UE relativa alla compatibilità elettromagnetica
- ◇ Questa conformità è attestata da:
 - Il marchio CE di conformità, fissato sulla macchina
 - La dichiarazione di conformità CE corrispondente unita alla garanzia
 - Il presente manuale dell'utilizzatore che deve essere fatto presente all'utilizzatore.
- ◇ **Misura del rumore:**
 - Le misure del rumore sono eseguite conformemente alla norma EN ISO 11201.
 - Misure eseguite in condizioni prossime a quelle di campo libero, sul piano riflettente.
 - Distanza di misura: 1 m dal comando della macchina.
 - Altezza di misura: 1,55 m.
 - Misure effettuate sull'apparecchio a vuoto.
 - $L_{pA} < 70 \text{ dBA}$.
 - $K_{pA} = 2,5 \text{ dBA}$.
- ◇ **Indici di protezione in accordo con la normativa EN 60529-2000:**
 - Comandi elettrici: IP 55
 - Tutta la macchina: IP 34
- ◇ **Sicurezza integrata:**
 - La macchina è stata progettata e realizzata nel rispetto dei regolamenti e delle norme sopra citate.
 - L'operatore deve essere anticipatamente istruito all'uso della macchina e informato dei possibili rischi residui (obbligo di formazione del personale nel posto di lavoro).
 - Rischi residui :
 - Rischi meccanici durante il carico della pasta
 - Rischio di folgorazione sulla morsettiera d'alimentazione e sul sezionatore all'interno del quadro elettrico
- ◇ **Igiene alimentare:**

La macchina è costruita con dei materiali conformi al regolamento CE1935/2004 del 27 ottobre 2004 e legge (UE) n° 10/2011.

Le superfici della zona che entra in contatto con gli alimenti sono lisce e facilmente pulibili. Utilizzare detergenti adatti all'igiene alimentare rispettandone le istruzioni per l'uso.

8. ISTRUZIONI DI RICICLAGGIO E DI SMANTELLAMENTO

- ◇ **Imballo:**
 - La macchina è consegnata in un imballo che la protegge da eventuali danni durante il trasporto.
 - Il pallet di legno, i rinforzi e le staffe di fissaggio in lamiera possono essere riutilizzati per spostare la macchina in un altro sito. Conservare da parte.
 - I materiali di imballaggio sono materie prime e quindi riciclabili. Se non si vogliono conservare, si prega di riciclare questi materiali.
 - Per ulteriori informazioni sul riciclaggio, si prega di contattare le autorità locali che vi informeranno sui centri di raccolta rifiuti e sugli orari di apertura.

- ◇ **Parti meccaniche ed elettriche:**
 - La macchina è essenzialmente composta da pezzi metallici totalmente separabili che costituiscono dei gruppi mono materiale. Per questo è facilmente riciclabile.
 - Le parti meccaniche rotte o consumate devono essere riciclate (raccolta ferro vecchio).
 - I componenti elettrici devono essere depositi in luoghi di stoccaggio adatti.
- ◇ **Olio idraulico**
 - Per quanto riguarda la protezione ambientale, l'olio idraulico deve essere spurgato prima dello smantellamento finale e riciclato mediante un organismo a ciò deputato.
- ◇ **Smantellamento della macchina**

La macchina non presenta al suo interno materiali che potrebbero essere nocivi al momento dello smantellamento.

Ciononostante, si consiglia di utilizzare un aspiratore professionale per eliminare le polveri che spesso si generano all'atto dello smantellamento.

ALLEGATI

SCHEMI ELETTRICI

(alla fine del manuale)

GARANZIA

La ditta costruttrice, a fronte di un utilizzo corretto delle macchine, garantisce i componenti non soggetti ad usura per un anno su un turno dalla messa in funzione e comunque non oltre 12 mesi dalla data di spedizione (con relativa compilazione del modulo di installazione incluso nella documentazione).

Il viaggio di trasporto non rientra nella garanzia.

La ditta costruttrice non si ritiene comunque responsabile per alcuna perdita o danneggiamento diretto e/o indiretto, con particolare riguardo a mancata produzione, causato da qualsiasi disfunzione delle apparecchiature e/o impianto, anche riconducibile a difetti di fabbricazione e/o montaggio. Riparazioni o sostituzioni di parti di ricambio in garanzia non prolungano la durata del periodo stesso, per la totalità delle apparecchiature.

L'uso improprio delle macchine, al di fuori cioè dell'impiego previsto, la non effettuazione delle operazioni di controllo e manutenzione ordinarie e/o programmate agli intervalli stabiliti, la non osservanza da parte degli addetti delle norme di prevenzione degli infortuni saranno considerate motivazioni sufficienti a dichiarare immediatamente decaduta qualunque forma di garanzia applicabile. Inoltre la ditta costruttrice non è soggetta agli obblighi della garanzia per guasti, avarie e/o inefficienze derivanti da cause quali errata installazione, manomissioni volontarie o involontarie, cattiva manutenzione, trascuratezza ed incapacità dell'Utilizzatore finale. Modifiche e riparazioni eseguite da persone non autorizzate per iscritto dalla ditta costruttrice comportano l'annullamento della garanzia. Infine si riserva di annullare la garanzia dei prodotti venduti se etichette o targhette riportanti il marchio del Costruttore ed il numero di serie o di matricola sono state cancellate o rimosse.

La ditta costruttrice durante il periodo di garanzia si impegna a sostituire nel più breve tempo possibile e gratuitamente franco la propria sede, le parti che risultassero a giudizio della costruttrice difettose per la cattiva qualità di materiale, per difetto di lavorazione: solo se segnalate entro il termine massimo di 8 giorni dall'insorgenza del difetto; e sempreché ciò non dipenda da guasti causati da imperizia e/o negligenza del Compratore, da sovraccarichi oltre i limiti prescritti, da interventi non autorizzati e da manomissioni.

Per gli accessori che la ditta costruttrice ha acquistato da altri fornitori vigeranno nei confronti del Compratore le garanzie date dalla ditta fornitrice.

Il pronto intervento in garanzia da parte della ditta venditrice rimane subordinato all'osservanza delle condizioni di pagamento da parte del Compratore.

I lavori inerenti alle riparazioni e/o sostituzioni in garanzia saranno a giudizio della ditta costruttrice, eseguiti nelle officine della ditta venditrice e/o di terzi.

Interventi di assistenza di personale della ditta venditrice presso lo stabilimento del Compratore saranno regolati da apposito contratto "ad hoc" dietro richiesta dello stesso Compratore.

Rimarranno a carico della ditta venditrice esclusivamente le ore di lavoro, non le spese/ore di viaggio e le spese di vitto/alloggio. Nulla sarà dovuto al Compratore per il tempo durante il quale le apparecchiature e/o impianto saranno rimasti inoperosi, né il Compratore potrà pretendere risarcimento o indennizzi per spese e/o per danni diretti e/o indiretti conseguenti ai guasti ad alle suddette riparazioni e/o sostituzioni.

Le parti sostituite restano di proprietà della ditta costruttrice e dovranno essere restituite dal Compratore franco di porto e di imballaggio.

In particolare sono escluse dalla garanzia: tutte le parti elettriche e i nastri trasportatori.

Per ogni controversia sono competenti in esclusiva il foro di Padova e la legge italiana.



LAMINADORAS SZ / SF

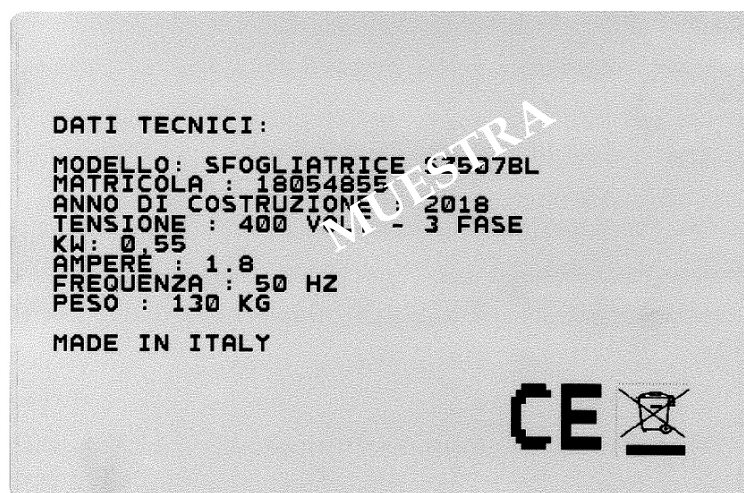
FR NOTICE D'UTILISATION
EN USER MANUAL
DE BETRIEBSANLEITUNG
IT MANUALE DELL'UTILIZZATORE
ES MANUAL DE USUARIO
RU РУКОВОДСТВО ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Conformidad :

La conformidad está asegurada por :

- La marca de conformidad CE, fijada en la máquina
- La declaración de conformidad CE correspondiente asociada a una buena garantía
- El presente manual de usuario que debe ser entregado al usuario.



LIMITAR LA EMISIÓN DEL POLVO DE LA HARINA

La harina, componente principal de la masa, está considerada como la causa principal en el sector de la panificación de las afecciones respiratorias como la rinitis y el asma.

En efecto, el polvo que se levanta durante las manipulaciones de la harina puede ser causa de una de las diferentes formas de estas enfermedades.

A continuación, enumeramos una serie de consejos para limitar al máximo la creación de polvo proveniente de la harina en el obrador :

- ☐ Utilizar sacos no superiores a 25 kg de harina, en vez de los de 50 kg, y verter su contenido en distintas fases
- ☐ Colocar el extremo abierto del saco de la harina en el fondo de la artesa de la amasadora y verter delicadamente su contenido mientras se tira hacia arriba desde el otro extremo
- ☐ Limitar en media que sea posible la altura a la que se vierte la harina en la artesa
 - No agitar el saco de la harina una vez vacío. Se debe cerrar y enrollarlo lentamente
- Verter la harina en la artesa después del agua (no al contrario)
- ☐ Verter la harina a mano o con una herramienta apropiada, sin lanzarla
- ☐ Limpiar la mesa de trabajo con el corta-masas u otra herramienta apropiada y no con cepillos ni con la pistola de aire comprimido
- ☐ Separar la ropa de trabajo de la ropa de vestir
- ☐ No tirar aire ni cepillar la ropa de trabajo, sino lavarla
- ☐ Evitar las corrientes de aire
- Al utilizar la amasadora, respetar el funcionamiento programado en primera velocidad durante los dos primeros minutos. Este período corresponde a la máxima cantidad de emisión de polvo de harina en el aire
- Al utilizar la amasadora, volver a la primera velocidad cada vez que se le añada harina
- Es preferible utilizar una aspiradora con filtro anti-polvo y efectuar las operaciones de limpieza en condiciones húmedas utilizando una rasqueta antes que un cepillo o un trapo
- Llevar una máscara de protección mientras duren las operaciones que generan más polvo: carga de la artesa, utilización de la divisora hidráulica, enharinado de los pastones...
- Utilizar los equipos especialmente concebidos para reducir las emisiones de polvo como una amasadora con tapa protectora en ABS, en vez de la rejilla, una divisora hidráulica con tratamiento antiadherente...

Otras sustancias volátiles pueden ser nocivas o peligrosas para la salud del trabajador; para esta cuestión, consultar más información sobre las materias primas del obrador.

ES El productor se reserva el derecho de modificar las características de sus modelos en todo momento sin previo aviso.

ÍNDICE		PÁGINA
1. Declaración de conformidad		4
2. Presentación		5
3. Instalación		12
4. Utilización - Seguridad		15
5. Limpieza, higiene		17
6. Incidencias de funcionamiento		17
7. Mantenimiento		18
8. Conformidad a la reglamentación		20
9. Instrucciones de reciclaje y desmontaje		20
Esquemas eléctricos		A consultar al final del manual

1. DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ EC DECLARATION OF CONFORMITY

Il fabbricante / the manufacturer

Con sede in / located in: _____

Dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina:
Declares under its own exclusive responsibility that the product named:

SFOGLIATRICE

Modello / Model: **SZ507BL**

Matricola / Serial Number : **18054855**

Anno di costruzione / year of construction: **2018**

È conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalle seguenti direttive applicabili:
Complies with the essential requirements stipulated by the following applying directives:

- Direttiva macchine 2006/42/CE -Machines directive 2006/42/CE;
- Direttiva bassa tensione 2006/95/CE -Low tension directive 2006/95/CE;
- Direttiva compatibilità elettromagnetica 2004/108/CE -Electromagnetic compatibility directive 2004/108/CE;
- Regolamento (CE) n. 1935/2004 (La macchina in oggetto, nelle normali e prevedibili condizioni d'impiego, non provoca alcuna modifica non accettabile della composizione o alterazione delle caratteristiche organolettiche della pasta di pane. È adatto al contatto alimentare in panificazione). - Regulation EC n. 1935/2004 (Under normal and foreseeable conditions of use not bringing about an unacceptable change in the composition or deterioration of the organoleptic characteristics of bread dough, the above mentioned machine is authorized for food contact in the bakery field.)

Dichiara inoltre che la macchina è stata costruita in conformità alla norma armonizzata UNI EN 1674: 2015 e in conformità alla norma armonizzata UNI EN 453: 2014.

Il fascicolo tecnico della macchina è custodito presso la sede legale della _____.
The technical file of the machine is available to _____ headquarter.

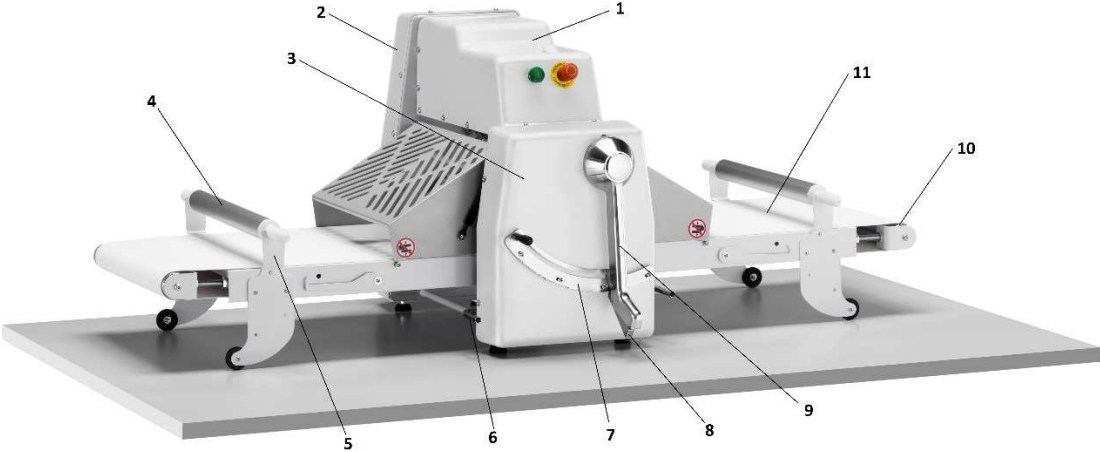
Arre, 15 MAGGIO 2018

PRODUTTORE

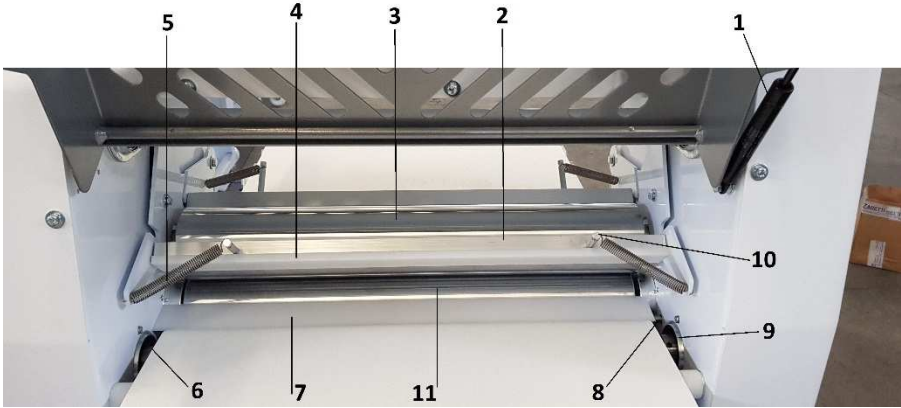
L' Amministratore Unico General Manager

2. PRESENTACIÓN

2.1 DIAGRAMAS MODELO DE SOBREMESA

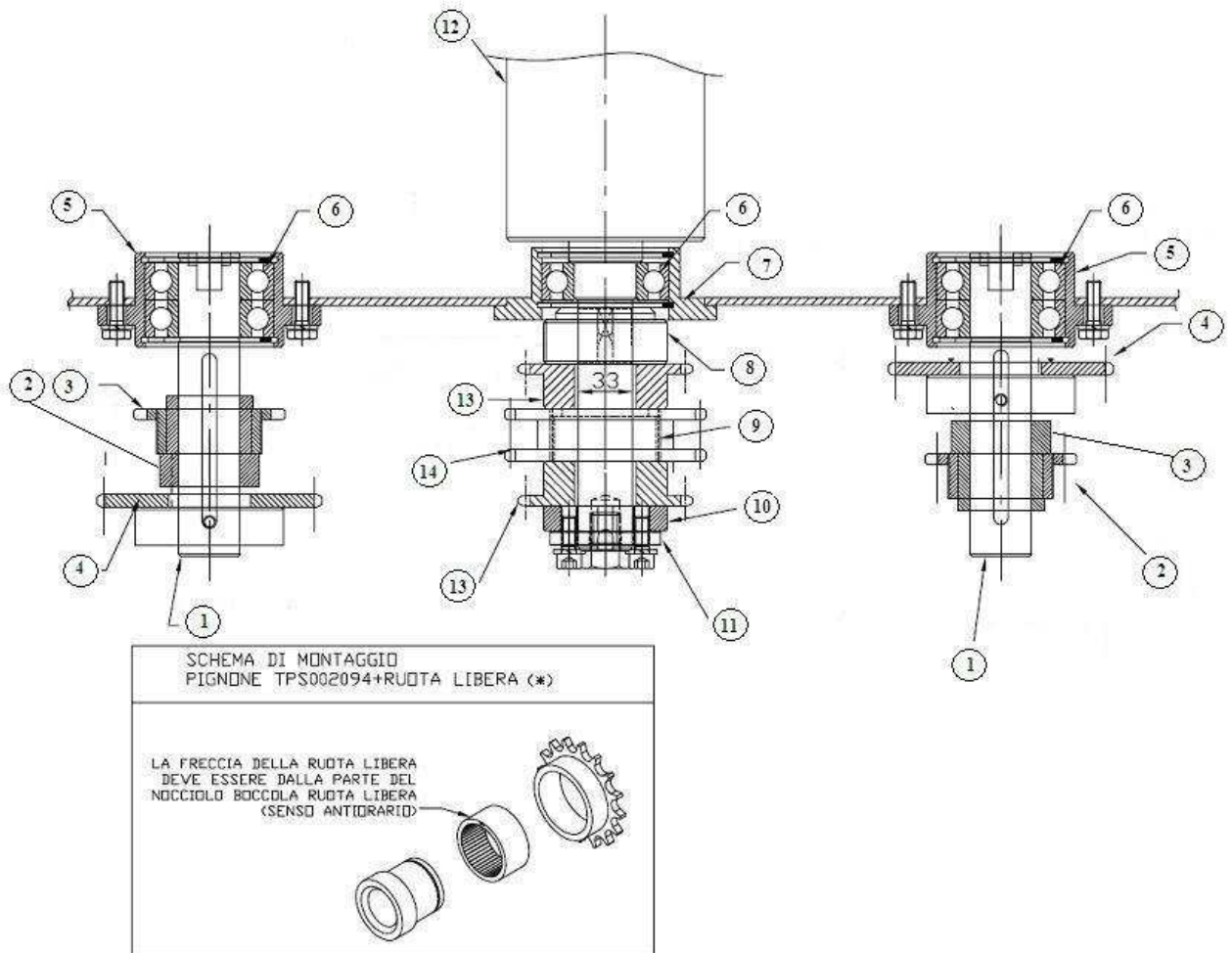


POSICION	CODICE	DESCRIPCION
1	ZSF500B005P	COBERTURA MOTOR
2	ZSF500B004P	COBERTURA POSTERIOR
3	ZSF500B003P1	COBERTURA ANTERIOR
4	ZTAS501015	FRUSLERO
5	ZLSS001002	SOPORTE FRUSLERO
6	ZSF500B000	PALANCA
7	ZLSS5010201	CREMALLERA
8	ZFGS001044	GANCHO
9	ZTMS001086	MANIJA
10	ZTCS502016	RODILLO TENSOR
11	TAPP.	CINTA TRANSPORTADORA



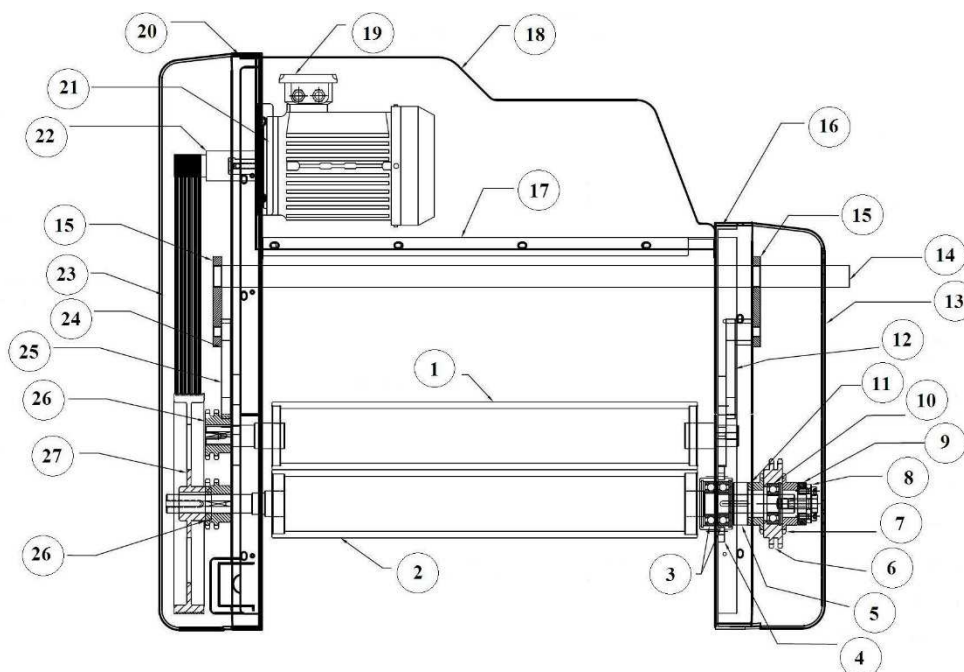
POSICION	CODICE	DESCRIPCION
1	AVSTABILUS082	RESORTE A GAS
2	ZFAS501103A	SOPORTE RASPADOR SUPERIOR
3	ZTCS501014	RODILLO CALIBRADOR SUPERIOR
4	ZFCSS01039P	RASPADOR SUPERIOR
5	ZTMS002165	RESORTE RASPADOR
6	ZTCS501001N	RODILLO REMOLQUE
7	ZFCSS01038P	RASPADOR INFERIOR
8	ZFAS501102A	SOPORTE RASPADOR INFERIOR
9	ZTCS602133	COJINETE
10	ZTES001049	PERNO RESORTE
11	ZTCS501012	RODILLO CALIBRADOR INFERIOR

RECAMBIOS 1



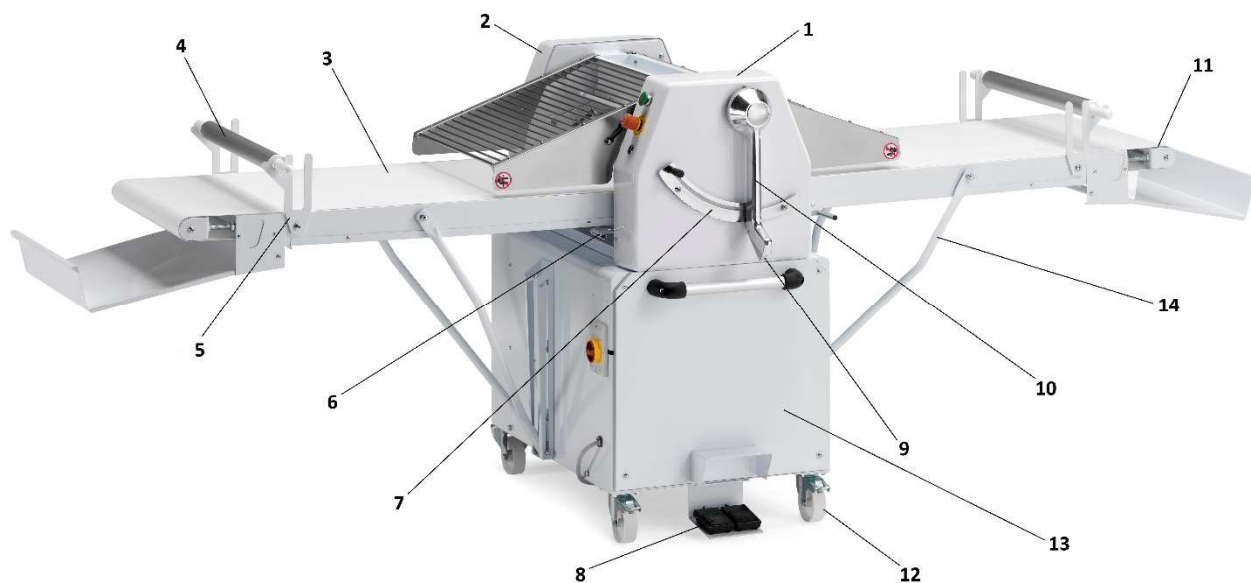
POSICION	CODIGO	DESCRIPCION
1	ZTPS001062	PIN DE REMOLQUE DEL CILINDRO
2	ZTPS002094A	PIÑÓN
3	ZTPS002096	RUEDA MOTRIZ
4	ZTPS002091	PIÑÓN
5	ZTSS001069	SOPORTE ARBOL DE REMOLQUE
6	ZTCS602130	COJINETE
7	ZTSS001080	SOPORTE
8	ZTDS001052	DISTANCIA EMBRAGUE EN FRENTE
9	ZTAS001098	ROSCA REDONDA
10	ZTDS001082	DISTANCIA EMBRAGUE TRASERO
11	ZTRS001055	CUBIERTA LAVADORA EMBRAGUE
12	ZCTS501068	CILINDRO CALIBRADOR INFERIOR
13	ZTPS002094	PIÑÓN
14	ZTAS001097	PIÑÓN

RECAMBIOS 2



POSICION	CODIGO	DESCRIPCION
1	ZTCS501066	CILINDRO CALIBRADOR SUPERIOR
2	ZTCS501068	CILINDRO CALIBRADOR INFERIOR
3	ZCTS602130	COJINETE
4	ZTSS001069	SOPORTE ARBOL DE REMOLQUE
5	ZTDS001052	DISTANCIA EMBRAGUE EN FRONTE
6	ZTPS002095	PIÑÓN
7	ZTPS002094	PIÑÓN
8	ZTRS001055	CUBIERTA LAVADORA EMBRAGUE
9	ZTDS001082	DISTANCIA EMBRAGUE TRASERO
10	ZTCS602129	COJINETE
11	ZTPS002094	PIÑÓN
12	ZLSS001018B	JUNTOS PALANCA CILINDRO SUPERIOR
13	ZSF500B003P	PANEL TERMOFORMADOS DE LA DERECHA
14	ZTAS501006	SUBASTA
15	ZFBS001056	BIELA ASTA MANIJA
16	ZSF500B001	PANEL DE LA DERECHA
17	ZSF500B005	SOPORTE SISTEMA ELECTRICO
18	ZSF500B005P	CARTER DEL MOTOR
19	ZACS501249	MOTOR
20	ZSF500B002	PANEL IZQUIERDO
21	ZSF500B019	ANGULO PARA CARTER
22	ZSB500B101	POLEA MOTOR
23	ZSF500B004P	PANEL TERMOFORMADOS IZQUIERDO
24	ZFBS001065	BIELA INFERIOR
25	ZLSS001018	PALANCA CILINDRO SUPERIOR
26	ZTPS002093	PIÑÓN
27	ZTPS501025	POLEA

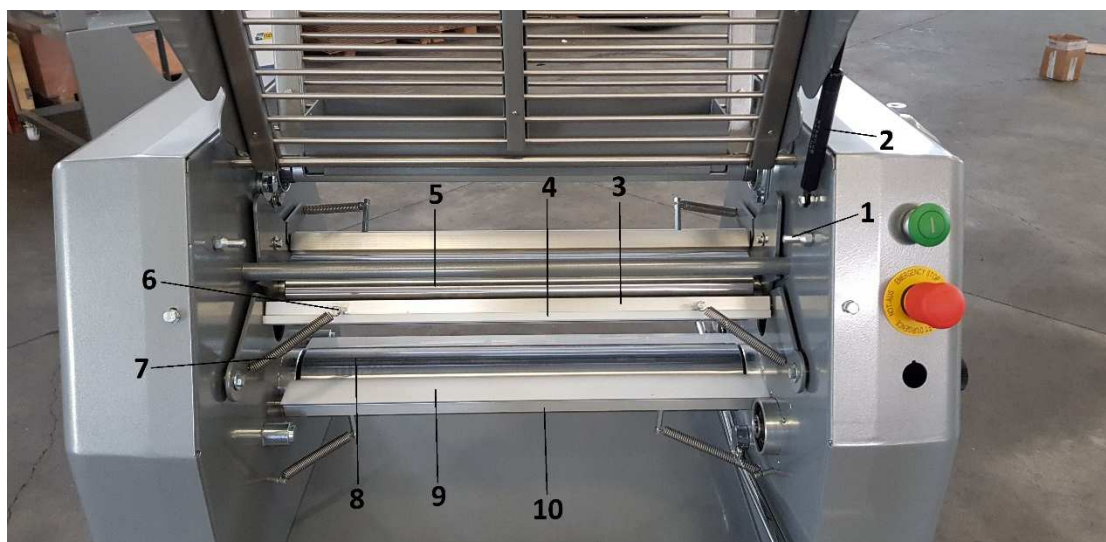
MODELO CON PEDESTAL



POSICION	CODICE	DESCRIPCION
1	ZPFS001001F	COBERTURA ANTERIOR
2	ZPFS001002F	COBERTURA POSTERIOR
3	TAPP.	CINTA TRANSPORTADORA
4	ZTAS601101	FRUSLERO
5	ZLSS001002	SOPORTE FRUSLERO
6	LTS000015	PALANCA
7	ZLSS001004P	CREMALLERA
8	PEDALESF	PEDAL
9	ZFGS001044	GANCHO
10	ZTMS001086	MANIJA
11	ZTCS602150	RODILLO TENSOR
12	RUOTAGIREVOLE	RUEDA
13	ZLBS601034	BASE
14	ZFGS601168	BRAZO

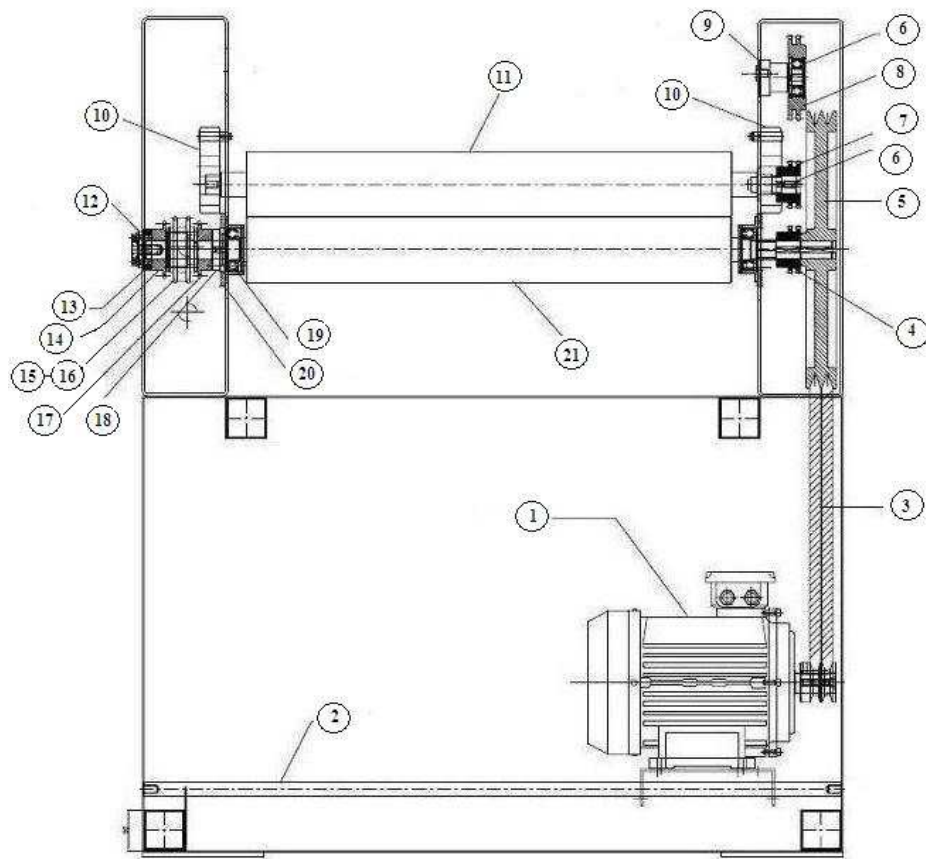


POSICION	CODICE	DESCRIPCION
1	ZTSS001060	SOPORTE RODILLO REMOLQUE DERECHO IZQUIERDO IGUAL (Y COJINETE)
2	ZLSS601015	BRIDA SOPORTE RODILLO REMOLQUE
3	ZTCS601067N	RODILLO REMOLQUE



POSICION	CODICE	DESCRIPTION
1	ZTTS001161	PERNO REJILLA
2	AVSTABILUS082	RESORTE A GAS
3	ZFAS601103A	SOPORTE RASPADOR SUPERIOR
4	ZFCS601039P	RAPADOR SUPERIOR
5	ZTCS601068	RODILLO CALIBRADOR SUPERIOR
6	ZTES001049	PERNO RESORTE
7	ZTMS002165	RESORTE RASPADOR
8	ZTCS601068	RODILLO CALIBRADOR INFERIOR
9	ZFCS601038P	RASPADOR INFERIOR
10	ZFAS601102A	SOPORTE RASPADOR INFERIOR

GRUPO GENERAL TAB.2



POSICION	CODIGO	DESCRIPCION
1	ZACS601149	MOTOR
2	ZTAS601075	ASTA DEL MOTOR
3	ZT6S002136	CORREA
4	ZTPS002093	PIÑÓN
5	ZTPS602037	POLEA
6	ZTCS602129	COJINETE
7	ZTPS002093	PIÑÓN
8	ZTPS002095	PIÑÓN
9	ZTPS001084	ROLDANA
10	ZLLS001018B	PALANCA RODILLO SUPERIOR
11	ZCTS601066	RODILLO CALIBRADOR SUPERIOR
12	ZTRS001055	TAPA ARANDELA EMBRAGUE
13	ZTDS001082	ESPESOR
14	ZTPS002094	PIÑÓN
15	ZTAS001097	PIÑÓN
16	ZTAS001098	REDONDO ROSCADO
17	ZTPS002094	PIÑÓN
18	ZTDS001052	ESPESOR
19	ZTCS602130	COJINETE
20	ZTSS001080	SOPORTE
21	ZTCS001068	RODILLO CALIBRADOR INFERIOR

2.2 DIMENSIONES Y PESOS

DATOS TECNICOS SZ (mm)	505BN	507BL	510BL	610BL
LARGO	1200	1750	2500	2500
ANCHURA	900	900	900	1000
ALTURA	-	-	-	-
LARGO CINTA	500	750	1000	1000
ANCHURA CINTA	500	500	500	600
HAUTEUR NIVEAU DE TERRE	-	-	-	-
ALTURA BASE	-	-	-	-
ANCHURA BASE	-	-	-	-
APERTURA MAX. RODILLOS CALIBR.	40	40	40	40
DIAMETRO RODILLO CALIBRADOR	80	80	80	80
MOTOR – POTENCIA HP	0,75	0,75	0,75	1
MOTOR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75
PESO BRUTO	140	150	160	170
PESO NETO	130	140	150	160
MEDIDAS EN REPOSO	780x1000	900x1115	1000x1300	1000x1300

DATOS TECNICOS SZ (mm)	507	510	512	610	612	614
LARGO	2200	2500	2900	2500	2900	3100
ANCHURA	900	900	900	1000	1000	1000
ALTURA	1370	1370	1370	1370	1350	1370
LARGO CINTA	750	1000	1200	1000	1200	1300
ANCHURA CINTA	500	500	500	600	600	600
HAUTEUR NIVEAU DE TERRE	880	880	880	880	880	880
ALTURA BASE	685	685	685	685	685	685
ANCHURA BASE	700	700	700	700	700	700
APERTURA MAX. RODILLOS CALIBR.	40	40	40	40	40	40
DIAMETRO RODILLO CALIBRADOR	80	80	80	80	80	80
MOTOR – POTENCIA HP	0,75	0,75	0,75	1	1	1
MOTOR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75	0,75
PESO BRUTO	200	210	230	220	230	250
PESO NETO	190	200	210	210	210	230
MEDIDAS EN REPOSO	1550x1150	1700x1300	1900x1550	1700x1300	1900x1550	2100x1750

DATOS TECNICOS SF (mm)	500N	500L	500LL	600N	600NN
LARGO	1850	2500	2900	2500	2900
ANCHURA	930	930	930	1030	1030
ALTURA	1160	1160	1160	1160	1160
LARGO CINTA	750	1000	1200	1000	1200
ANCHURA CINTA	500	500	500	600	600
LARGEUR UTILE POUR LAMINER	500	500	500	600	600
HAUTEUR NIVEAU DE TERRE	890	890	890	890	890
APERTURA MAX. RODILLOS CALIBR.	47	47	47	47	47
DIAMETRO RODILLO CALIBRADOR	80	80	80	80	80
MOTOR – POTENCIA HP	0,75	0,75	0,75	1	1
MOTOR – ABS KW	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75
PESO BRUTO	260	280	285	290	295
PESO NETO	190	200	210	220	225
MEDIDAS EN REPOSO	1150X1550	1450X1630	1450X1830	1450X1630	1450X1830

DATOS TECNICOS SF (mm)	600L	600LT	650L
LARGO	3400	3400	3400
ANCHURA	1030	1030	1030
ALTURA	1160	1160	1160
LARGO CINTA	1400	1400	1400
ANCHURA CINTA	600	600	650
LARGEUR UTILE POUR LAMINER	600	600	650
HAUTEUR NIVEAU DE TERRE	890	890	890
APERTURA MAX. RODILLOS CALIBR.	47	47	47
DIAMETRO RODILLO CALIBRADOR	80	80	80
MOTOR – POTENCIA HP	1	1	1,5
MOTOR – ABS KW	0,75	0,75	1,1
PESO BRUTO	300	320	330
PESO NETO	230	270	280
MEDIDAS EN REPOSO	PROHIBIDO	PROHIBIDO	PROHIBIDO

2.3 DESCRIPCIÓN

Las laminadoras son aparatos profesionales para panadería. Se han diseñado para plegar y laminar la masa. La masa pasa entre dos cilindros cuya separación se ajusta con la empuñadura. A cada lado de los cilindros, dos cintas de velocidad variable transportan la masa a través de los cilindros laminadores.

- ◊ Estas máquinas están disponibles en 2 variantes:

SZ

- ☐ SZ505BN, mesa ancho 500 mm, largo 500 mm
- SZ507BL, mesa ancho 500 mm, largo 750 mm
- SZ510BL, mesa ancho 500mm, largo 1000 mm
- SZ610BL, mesa ancho 600mm, largo 1000 mm
- SZ507, mesa ancho 500mm, largo 750 mm
- SZ510, mesa ancho 500mm, largo 1000mm
- SZ512, mesa ancho 500mm, largo 1200mm
- SZ610, mesa ancho 600mm, largo 1000mm
- SZ612, mesa ancho 600mm, largo 1200mm
- SZ614, mesa ancho 600mm, largo 1400mm

SF

- ☐ SF500N, mesa ancho 500 mm, largo 750 mm
- SF500L, mesa ancho 500 mm, largo 1000 mm
- SF500LL, mesa ancho 500 mm, largo 1200 mm
- SF600N, mesa ancho 600 mm, largo 1000 mm
- SF600NN, mesa ancho 600 mm, largo 1200 mm
- SF600L, mesa ancho 600 mm, largo 1400 mm
- SF650L, mesa ancho 650 mm, largo 1400 mm
- ◊ SF600LT, mesa ancho 600 mm, largo 1400 mm con dispositivo de corte.

◊ Órganos de mando

La empuñadura de ajuste, ref. **9-10**, permite modificar la separación entre los dos cilindros laminadores.

Las dos cubiertas de protección, protegen el acceso al cilindro laminador y provocan la parada de la máquina en caso de apertura de las cubiertas.

Las palancas de mando, ref. **6**, permiten la puesta en marcha de la máquina en el sentido deseado. Baje la palanca de mando hacia el lado deseado para extraer la masa.

Los pedales de mando, ref. **8**, permiten la puesta en marcha de la máquina en el sentido deseado. Si se acciona el pedal derecho, el trozo de masa sale por el lado derecho.

◊ Cajetín eléctrico - motorización

la máquina y se accede al mismo desmontando la cubierta. La máquina se entrega sin enchufe. El instalador debe encargarse de incorporar un enchufe al cable de alimentación respetando las normas eléctricas del país y de acuerdo con las características eléctricas de la máquina.

Las laminadoras con pedestal incorporan un seccionador situado en el chasis inferior.

◊ Chasis:

En las laminadoras con pedestal: chasis rígido de chapa equipado con ruedecillas fijas y pivotantes.

3. INSTALACIÓN

3.1 UBICACIÓN

Laminadora de sobremesa

Instale la laminadora sobre un mueble estable y horizontal capaz de soportar el peso de la laminadora. **Prevea el espacio necesario para poder poner las mesas en posición de trabajo horizontal.** Los pies de la laminadora deben estar bien colocados y ser estables.

Laminadora con pedestal

Instale la laminadora sobre un suelo estable y horizontal, con las 2 ruedecillas delanteras bloqueadas. Prevea el espacio necesario para poder poner las mesas en posición de trabajo horizontal.

El usuario debe situarse frente a la empuñadura de ajuste, ref. 9-10.

3.2 CONEXIONADO ELÉCTRICO

- ◇ Verificar la concordancia entre la tensión eléctrica del local con el valor indicado en la placa identificativa de la máquina.
- ◇ Conectar el equipo con la ayuda de un cable de corriente normalizado 3Ph + T (3 fases + Tierra), calibre 16A y un enchufe correspondiente, para montar con el cable de alimentación conforme a la norme CEI 309-1.
- ◇ Compruebe el sentido de funcionamiento: si la palanca está bajada hacia el lado derecho las cintas deben girar hacia la derecha. Si no es así, invierta la conexión de dos hilos de fase a nivel de la toma.

◇ Antes de la conexión a la red eléctrica, compruebe:

- la ausencia de objetos parásitos en todas las partes móviles del aparato, en particular sobre las bandas transportadoras
- Que todas las protecciones estén instaladas (chapas de revestimiento).



La máquina no puede conectarse directamente a la red eléctrica.



Toma de tierra obligatorio mediante cable de hilo verde / amarillo

3.3 MANUTENCIÓN - TRANSPORTE

La laminadora puede desplazarse:

- ◇ fijándola sobre el palet previsto a tal efecto mediante los 4 tornillos (1). No es necesario el uso de una correa. El palet debe ser desplazado mediante la ayuda de una carretilla elevadora o transpaleta
- ◇ gracias a sus ruedecillas en los modelos con pedestal.

Atención:

No tome directamente la laminadora pasando las horquillas por debajo del pedestal. Esto provocaría la rotura del motor.

Dado que el pedestal no tiene fondo, la máquina no estaría estable.

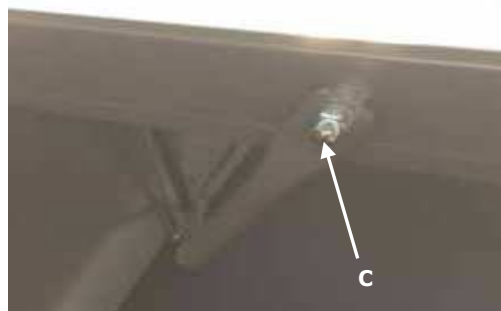
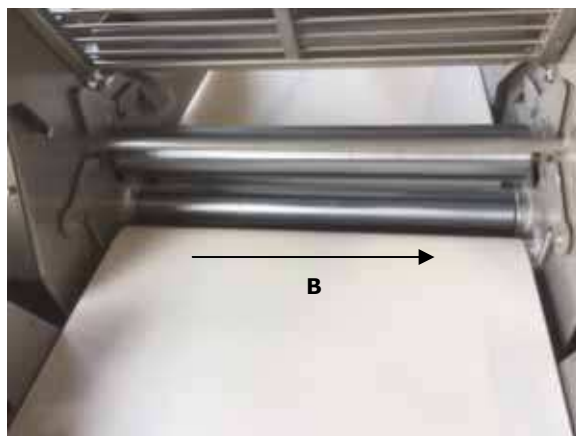
Desembalaje:

- ◇ Retire la protección de plástico: no utilice herramientas que puedan dañar la superficie del equipo.
- ◇ Las mesas de las laminadoras con pedestal se entregan sin montar en la máquina. Hasta la entrega las mesas se sujetan con una película de plástico. Preste atención a que no basculen y colóquelas delicadamente en plano.
- ◇ Levante el cajón de la laminadora para separarla del palé (se necesitan como mínimo 4 personas).
- ◇ Deje el equipo en el suelo cerca del lugar previsto para su instalación.
- ◇ Inspeccione si el equipo presenta daños visibles.
- ◇ Deposite los elementos de embalaje en un centro de reciclaje especializado.

3.4 MONTAJE

Por razones de seguridad, las mesas de los modelos con pedestal se entregan sin montar.

- ◇ Coloque las mesas sobre un lugar estable
- ◇ Retire la película de protección
- ◇ Accione el freno de las ruedecillas
- ◇ Coloque el soporte de mesa, ref. **A**, en la guía y pase el tornillo con arandelas y tuercas ciegas
- ◇ Cojan la mesa por el lado largo entre dos personas y preséntenla entre las dos placas laterales
- ◇ Coloque la mesa contra la punta con muelle que se encuentra sobre la placa lateral opuesta a la empuñadura y empuje fuerte contra la placa lateral, ref. **B**
- ◇ Luego encaje el otro lado en el tetón de engrane sobre la placa del lado de la empuñadura
- ◇ Si el tetón no está en su sitio, haga girar la cinta con la mano
- ◇ Fije el soporte de mesa, ref. **C**, sobre los tornillos de la mesa y apriete con la arandela y los tornillos



Es obligatorio colocar ambas mesas antes de hacer funcionar la máquina.

3.5 AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA CINTA

Durante la puesta en servicio y después de un tiempo de utilización debe comprobarse la tensión de las cintas.

- ◇ Coloque las mesas en posición baja de trabajo.
- ◇ La laminadora debe estar a la misma temperatura que el local.
- ◇ El ajuste se lleva a cabo con las dos tuercas situadas al extremo de la banda. El ajuste debe permitir el accionamiento de la cinta sin exageración. La cinta debe poder elevarse unos 20 mm en su centro.
- ◇ Este ajuste y la cota **D** (véase la imagen) deben ser idénticos a ambos lados.
- ◇ Una tensión excesiva degrada la cinta y el sistema de accionamiento.

Centrado de las cintas:

- ◇ Haga girar las cintas 30 segundos en un sentido y luego otros 30 en sentido inverso.
- ◇ Compruebe si la cinta es estable, en caso contrario afloje la tensión un cuarto de vuelta de la tuerca del lado opuesto al desvío.



4. UTILIZACIÓN - SEGURIDAD

4.1 FUNCIONAMIENTO Y SEGURIDAD

La seguridad del usuario está garantizada por:

- ◇ Un interruptor seccionador situado en la cara izquierda del pedestal de la máquina (afecta a los modelos con pedestal).
- ◇ El motor está protegido por un disruptor magnetotérmico.
- ◇ El respeto de las instrucciones del presente manual de uso, la limpieza y el mantenimiento de la máquina
- ◇ Las cubiertas de seguridad protegen el acceso a los cilindros. Si se abren, la máquina se detiene automáticamente.

Seguridad e higiene :

- ◇ Utilizar harinas llamadas como "de débil generación de polvareda".
- ◇ Repartir la harina a mano o bien con la ayuda de un tamiz, sin lanzarla.



El polvo de la harina es la principal causa de alergias respiratorias : rinitis, asma...



No olvide piezas como cuchillas, herramientas, etc. en la zona de trabajo



No deben usarse las cubiertas de protección para detener la máquina. Para ello, suelte el pedal o ponga la palanca en la posición central.

4.2 FUNCIONAMIENTO

- ◇ Disponga la masa sobre la cinta a un lado de la laminadora comprobando la capacidad máxima de la máquina.
- ◇ Compruebe que la masa no quede más alta que la abertura de las cubiertas. Si no es así, presiónela con la mano.
- ◇ Con la empuñadura de ajuste regule la altura deseada de la masa final consultando los valores de separación de los cilindros, indicados en la empuñadura.
- ◇ Coloque el tope contra la empuñadura de ajuste.
- ◇ Coloque la empuñadura de ajuste en posición de separación máxima de los cilindros.
- ◇ En los modelos con pedestal, ponga en marcha la máquina pulsando el seccionador y seguidamente el botón verde.

- ◇ En los modelos de sobremesa, ponga en marcha la máquina pulsando el botón verde.
- ◇ Baje la palanca de mando hacia del lado deseado. Cuando la masa haya pasado bajo los cilindros, detenga la máquina poniendo de nuevo la palanca de mando en posición central.



- ◇ Con la empuñadura de ajuste reduzca la altura de la masa levantándola 5 mm (consulte los valores de separación de los cilindros, aproximadamente reparados en la empuñadura).
- ◇ Presione la palanca de mando del lado opuesto. Cuando la masa haya pasado bajo los cilindros, detenga la máquina poniendo de nuevo la palanca de mando en posición central.
- ◇ Realice estas mismas operaciones hasta obtener el espesor de masa deseado.

Consejos:

- ◇ Realice las pasadas con las alturas siguientes: 35 - 30 - 25 - 20 - 15 - 12 - 10 - 8 - 6.
- ◇ Trabaje las masas en frío, a una temperatura de la masa entre 2 y 5 °C.
- ◇ No utilice masas congeladas.
- ◇ No utilice masas que contengan ingredientes sólidos.

4.3 CAPACIDADES - VELOCIDAD

Capacidad **máxima** de masa:

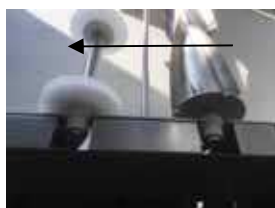
- **4 kg en total** para los modelos de sobremesa (SZ) - ENTRADA 16,5 | SALIDA 25 METROS/MINUTO
- **6 kg en total** para los modelos con pedestal 500 (SF) - ENTRADA 17 | SALIDA 28 METROS/MINUTO
- **8 kg en total** para los modelos con pedestal 600 (SF) - ENTRADA 21 | SALIDA 32 METROS/MINUTO

4.4 HERRAMIENTAS DE CORTE

El modelo SF**600LT** incorpora una estación de corte con rodillos para cortar la masa.

- ◇ Para cortar triángulos para croissants deben usarse dos rodillos:
 - un rodillo para los lados del triángulo
 - otro rodillo de corte longitudinal para la base del triángulo
- ◇ Para cortar rectángulos para napolitanas de chocolate deben usarse dos rodillos:
 - un rodillo para un corte transversal
 - otro rodillo para corte longitudinal
- ◇ Para realizar cortes redondos u ovals basta con un solo rodillo.
- ◇ Para utilizar un rodillo de corte la masa debe estar fría.
- ◇ Coloque primero la herramienta de zigzag o el rodillo transversal y luego el rodillo longitudinal.

- ◇ Coloque el potenciómetro del variador en posición lenta.
- ◇ Al terminar el ciclo de laminado la masa debe enrollarse en el enrollador de masa.
- ◇ Tanto el enrollador como la masa deben refrigerarse a continuación. Trabaje las masas en frío, a una temperatura de la masa entre 2 y 5 °C. No congele la masa.
- ◇ El conjunto refrigerado se coloca sobre el soporte, ref. **5**, siempre en el lado opuesto a la mesa de corte.
- ◇ Abra al máximo los cilindros laminadores.
- ◇ Desenrolle manualmente la masa hasta el cilindro laminador.
- ◇ Cierre las cubiertas de protección.
- ◇ Accione la palanca de mando, ref. **6**.



Sentido de paso de la masa



Se recomienda utilizar guantes para la manipulación de los rodillos de corte.



Las operaciones de limpieza de las máquinas constituyen una importante fuente de emisión de polvo de harina

5. LIMPIEZA - HIGIENE

5.1 CUOTIDIANAMENTE



Las operaciones de limpieza de las máquinas constituyen una importante fuente de emisión de polvo de harina

Cada día, al terminar la utilización:

- ◇ Desconecte la toma de red
- ◇ Desmonte los rascadores y límpielos con un trapo húmedo
- ◇ Limpie los cilindros laminadores con un trapo húmedo retirando todas las asperezas
- ◇ Vacíe la cuba de harina, retire los residuos con un aspirador y limpie la cuba con un trapo húmedo.



Antes de cualquier intervención de limpieza o de mantenimiento, desconectar la máquina

- ◇ Cepille las cintas con un cepillo de pelo suave y retire los residuos con un aspirador.
- ◇ Vacíe la cuba de debajo de los cilindros y límpiela con un trapo húmedo.
- ◇ No rasque nunca los residuos de masa con una cuchilla, papel de lija ni ningún objeto metálico. Utilice un cortamasas de plástico.



Jamás lavar con una máquina de agua a presión

5.2 SEMANALMENTE

Cada semana proceda a las operaciones siguientes:

- ◇ Desconecte la toma de red.
- ◇ Limpie el conjunto de la máquina con un trapo húmedo.
- ◇ Aspire con un aspirador todos los residuos de debajo de los cilindros laminadores.

NOTA:

- ◇ Para limitar las emisiones de polvo de harina, se recomienda aspirar cualquier depósito de harina.
- ◇ No utilice aire comprimido.
- ◇ No utilice productos detergentes químicos abrasivos.

6. INCIDENTES DE FUNCIONAMIENTO

6.1 INCIDENTE DE ARRANQUE

Si la laminadora no se pone en marcha, compruebe lo siguiente:

- ◇ La conexión de la máquina.
- ◇ El interruptor seccionador se encuentra en la posición **ON** (únicamente para los modelos con pedestal).
- ◇ Las cubiertas de protección están en posición baja.
- ◇ Las mesas están en su sitio.
- ◇ Se ha pulsado correctamente el botón "marcha".

7. MANTENIMIENTO



Antes de cualquier intervención de limpieza o de mantenimiento, desconectar la máquina

7.1 MANTENIMIENTO PARA TÉCNICOS

Al menos una vez cada 12 meses es necesario:

- ◇ Comprobar la tensión de las bandas transportadoras
- ◇ Comprobar la tensión de las correas de transmisión
- ◇ Engrasar las cadenas de transmisión

- ◇ Comprobar los contactos de seguridad de las cubiertas
- ◇ Proceder a una limpieza completa del interior de la máquina.

7.2 DIRECCIÓN DE MANTENIMIENTO

Recomendamos consulte primero con el distribuidor de la máquina.

El fabricante se reserva el derecho de modificar los productos sin previo aviso.

Sello del distribuidor

Fecha de compra :

7.3 HOJA DE MANTENIMIENTO

FR

FICHE D'ENTRETIEN

EN

MAINTENANCE SHEET

DE

WARTUNGSBLATT

Laminoir
Dough sheeter
Teigausroll-
maschine

	description description Beschreibung	Journalier daily täglich	hebdomadaire weekly wöchentlich	annuel yearly jährlich
Nettoyage Cleaning Reinigung	* Enlever le surplus de pâte et farine sur les tapis et les cylindres * Remove the surplus dough and flour from the belts and rollers * Teig- und Mehreste von Teppichen und Walzzylindern entfernen			
	* Nettoyer les racleurs et le réservoir de farine * Clean the scrapers and the flour container * Abstreifer und Mehlspeicher-Behälter reinigen			
	* Vider le bac de récupération de la farine * Empty the flour recovery tray * Mehlauffang-Behälter leeren			
	* Nettoyer la structure de la machine * Clean the machine structure * Maschinen-Struktur reinigen			
Vérification Checks Überprüfung	* Vérifier l'état, la tension et le centrage des tapis * Check the condition, tension and centring of the belts * Zustand, Spannung und Zentrierung der Teppiche prüfen			
	* Contrôler les courroies, les roulements et les chaînes * Inspect the belts, bearings and chains * Keilriemen, Lager und Ketten kontrollieren			
	* Contrôler l'état des cylindres lamineurs * Inspect the condition of the sheeting rollers * Zustand der Walzzylinder kontrollieren			
	* Vérifier l'état des racleurs * Inspect the condition of the scrapers * Zustand der Abstreifer prüfen			
	* Vérifier l'appareillage électrique (resserrer les connexions) * Check the electrical equipment (tighten the connections) * Elektrische Einrichtungen prüfen (Anschlüsse nachziehen)			
Graissage Lubrication Schmieren	* Graisser les chaînes * Grease the chains * Ketten schmieren			
Remarques Remarks Bemerkungen	* Pour nettoyer les résidus de pâte et essuyer la poussière de farine à l'intérieur et à l'extérieur, utiliser une éponge humide ou un aspirateur adapté. * To clean the dough residues and wipe the dust inside and outside, use a humid sponge or a suitable vacuum cleaner. * Zum Entfernen von Teigresten und Mehlstaub (innen und aussen) ist vorzugsweise ein feuchter Schwamm oder ein entsprechender Staubsauger zu verwenden.	ATTENTION ! Couper l'alimentation électrique avant toute intervention sur l'appareil. SAFETY WARNING ! Cut off the electricity supply before attempting any maintenance work. VORSICHT ! Vor jedem Eingriff ist die Maschine vom Stromnetz zu trennen.		
	* Opérations à faire par l'utilisateur * Operations to be carried out by the operator * Von Anwender auszuführen			
	* Opérations à faire par un technicien d'entretien * Operations to be carried out by a maintenance technician * Vom Service-Techniker auszuführen			

7. CONFORMIDAD A LA REGLAMENTACIÓN

- ◇ El aparato ha sido diseñado y fabricado conforme :
 - A la directiva sobre máquinas 2006/42/CE
 - A la directiva 2014/30/EU relativa a la compatibilidad electromagnética
- ◇ Esta conformidad está comprobada por :
 - La marca de conformidad CE, fijada en la máquina
 - La declaración de conformidad CE correspondiente asociada al bono de garantía
 - El presente manual de usuario que debe ser entregado al usuario
- ◇ **Mediciones de ruido :**
 - Mediciones de ruido realizadas conforme a la norma EN ISO 11201.
 - Mediciones en unas condiciones asimilables a las del campo libre, sobre plano reflector.
 - Distancia de medición: 1 m del mando de la máquina.
 - Altura de medición: 1,55 m.
 - Mediciones realizadas con el aparato en vacío.
 - $L_{pA} < 70 \text{ dB}_A$.
 - $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}_A$.
- ◇ **Índices de protección siguiendo la norma EN 60529-2000 :**
 - Cuadros eléctricos : IP 55
 - Máquina global : IP 34
- ◇ **Seguridad integrada :**
 - La máquina ha sido diseñada y fabricada respetando los reglamentos y las normas antes indicados
 - Antes de trabajar con la máquina, el operador debe recibir las instrucciones correspondientes y ser informado acerca de posibles riesgos (obligación de formación del personal en el puesto de trabajo)
 - Riesgos residuales :
 - Riesgos mecánicos durante el desarrollo de la masa
 - Riesgo eléctrico en el borne de alimentación y en el seccionador en la caja eléctrica
- ◇ **Higiene alimentaria :**

El aparato ha sido fabricado con materiales que cumplen con la reglamentación CE 1935/2004 del 27 de octubre del 2004 y el reglamento (UE) nº 10/2011.

Las superficies de la zona de alimentos son lisas y fáciles de limpiar. Utilice productos de limpieza compatibles con la higiene alimentaria respetando sus instrucciones de empleo.

8. INSTRUCCIONES DE RECICLAJE Y DESMONTAJE

- ◇ **Embalaje :**
 - La máquina se envía en un embalaje que la protege de eventuales daños durante el transporte.
 - El palé de madera, los refuerzos y los estribos de fijación de chapa se pueden reutilizar para mover la máquina a otro lugar. Conservar por separado.
 - Los materiales de embalaje son materias primas y por ello reciclables. Si no se quieren conservar, se ruega reciclar estos materiales.
 - Para más información sobre reciclaje, se ruega contactar con las autoridades locales que informarán de los puntos de recogida de residuos y sus horarios de apertura.

- ◇ **Partes mecánicas y eléctricas:**
 - La máquina está esencialmente compuesta de piezas metálicas totalmente separables que constituyen grupos de un solo material. Por ello se puede reciclar con facilidad.
 - Las partes mecánicas rotas o gastadas deben reciclarse (recogida de chatarra).
 - Los componentes eléctricos deben dejarse en lugares de almacenamiento adecuados.
- ◇ **Aceite Hidráulico**

Para proteger el entorno, el aceite hidráulico se debe recuperar antes del desguace definitivo para ser reciclado por una entidad especializada.
- ◇ **Desmontaje de la máquina**

La máquina no incorpora en su interior materiales potencialmente nocivos en el desmontaje. No obstante, se aconseja usar un aspirador profesional para eliminar el polvo que con frecuencia se genera en el desmontaje.

ADJUNTOS

ESQUEMAS ELÉCTRICOS

(al final de este manual)

GARANTIA

El fabricante para un uso correcto de las máquinas, garantiza los componentes sujetos a desgaste durante un año después de la puesta en marcha, pero no más tarde de doce meses desde la fecha de envío (con su forma de instalación que se incluyen en la documentación). El transporte no está cubierto por la garantía.

El fabricante no se hace responsable por cualquier pérdida o daño, directo o indirecto, en particular pérdida de producción debido a un mal funcionamiento del equipo o planta, también remontado a defectos de fabricación o montaje. Reparación o sustitución de piezas en garantía no extiende la longitud del tiempo, para todo el equipo.

Uso incorrecto de la máquina, es decir, fuera de la intención utilizar, las operaciones de morosidad y control del mantenimiento ordinario y programado a intervalos, incumplimiento por parte de los empleados de las normas de prevención de accidentes se considerarán suficiente motivos para declarar inmediatamente negó cualquier forma de garantía. El fabricante también no es sujetos a las obligaciones de la garantía por mal funcionamiento, daño o ineficiencias derivadas de causas como la incorrecta instalación, manipulación o inadvertida, mantenimiento inadecuado, negligencia e incapacidad del usuario final. Modificaciones y reparaciones efectuadas por personas no autorizadas por escrito por el fabricante anularán la garantía.

Por último, se reserva el derecho de anular la garantía de los productos vendidos si las etiquetas o placas de identificación con la marca del fabricante y el número de serie o número de serie se han borrado o eliminado.

El fabricante durante el periodo de garantía, reemplazará a tan pronto como sea posible y gratis franco fabrica, piezas que resultaren defectuosas, el fabricante de la mala calidad de materiales, defectos de mano de obra: sólo si registrados en un plazo máximo de 8 días desde la ocurrencia del defecto; y siempre que esto no depende de los errores causados por incompetencia o negligencia del comprador, de sobrecargas más allá de los límites prescritos, de alteración o manipulación no autorizada.

Para los accesorios que el fabricante ha comprado a otros proveedores que prevalece contra el comprador las garantías ofrecidas por el proveedor.

Las reparaciones bajo garantía con el vendedor queda supeditada al cumplimiento de las condiciones de pago por el comprador.

Puestos de trabajo relacionados con las reparaciones o reemplazos bajo garantía será a discreción del fabricante, realizado en los talleres de la compañía de ventas o terceros.

Asistencia personal de la tienda en los locales del comprador se regirá por un "ad hoc" acuerdo especial a petición del comprador mismo. Correrá por las venta empresa las horas de trabajo solamente, no lo costos horario gastos de viaje y alojamiento. Nada será por el comprador por el tiempo durante el cual el equipo o instalación estaban ocioso, ni será el comprador puede reclamar indemnización o compensación por gastos o por daños directos o indirectos, debidos a tales reparaciones o reemplazos. Partes seguirán siendo propiedad del fabricante y deben ser devueltos por el comprador pospago y embalaje.

Específicamente excluidos de la garantía son: todas las piezas eléctricas y transportadores de banda.

Cualquier disputa tendrá jurisdicción en el Tribunal de Padua y la ley italiana.



Тестораскатыватели SZ / SF

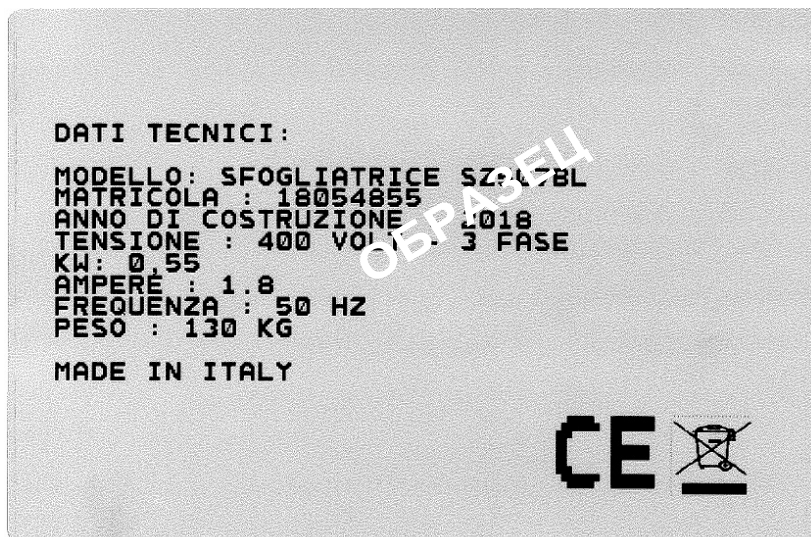
FR NOTICE D'UTILISATION
EN USER MANUAL
DE BEDIENUNGSANLEITUNG
IT MANUALE DELL'UTILIZZATORE
ES MANUAL DE USUARIO
RU РУКОВОДСТВО ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Соответствие :

Соответствие техническим условиям обеспечено :

- значком соответствия CE, отмеченным на машине
- Соответствующей декларацией соответствия CE, приравненной к гарантийному талону
- Настоящей инструкцией, которая должна быть передана оператору



Ограничить появление мучной пыли

При работе с мукой, как основным ингредиентом при приготовлении теста, образуется мучная пыль которая является одной из основных причин заболеваний дыхательных путей, таких как астма и ринит.

Ниже несколько советов во избежание распространения муки в помещении :

- использовать мешки с 25 кг муки (а не 50) и высыпать муку поэтапно
- поместить осторожно край открытого мешка в дежу и аккуратно потянуть за дно мешка
- максимально низкая высота падения муки
- не встряхивать пустой мешок, а свернуть его аккуратно
- сначала добавьте воду, а потом муку (а не наоборот)
- рассыпать муку рукой или ситом, но не бросая
- очистить рабочую поверхность с помощью пластикового скребка, а не щетки и обдува
- отделять рабочую одежду от гражданской
- не встряхивать одежду, а стирать
- избегать сквозняков
- при замесе соблюдать программу, 1 скорость смешивание ингредиентов в течение 2х минут. Данный период соответствует самому большому распространению муки
- при использовании тестомеса переключайтесь на 1ую скорость при каждом добавлении муки в дежу
- отдавайте предпочтение пылесосу с фильтром от пыли и проводите влажную уборку с использованием скребков, а не щеток
- одевайте маску во время операций вызывающих мучную пыль: загруз дежи, использование гидравлического делителя, посыпка заготовок мукой
- используйте специальные акссесуары, предназначенные для сокращения мучной пыли: специальные пластиковые крышки на тестомесы, гидравлические делители с анти прилипающим покрытием

Другие вещества могут быть вредны для здоровья. В этой связи обращайтесь за информацией к поставщикам сырья.

RU **производитель** оставляет за собой право изменить характеристики моделей в любой момент без предварительного уведомления.

Оглавление		Страница
1. Декларация о соответствии		3
2. Описание		4
3. Установка		12
4. Использование - Безопасность		14
5. Уход - Гигиена		16
6. Инциденты в работе		16
7. Техническое обслуживание		17
8. Соблюдение норм		19
9. Инструкция по переработке и разборке		19
Электрические схемы		См. к конце

1. ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ EC DECLARATION OF CONFORMITY

Il fabbricante / the manufacturer

Con sede in / located in: _____

Dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina:
Declares under its own exclusive responsibility that the product named:

SFOGLIATRICE

Modello / Model: **SZ507BL**

Matricola / Serial Number : **18054855**

Anno di costruzione / year of construction: **2018**

È conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalle seguenti direttive applicabili:
Complies with the essential requirements stipulated by the following applying directives:

- Direttiva macchine 2006/42/CE - Machine directive 2006/42/CE;
- Direttiva bassa tensione 2006/95/CE - Low tension directive 2006/95/CE;
- Direttiva compatibilità elettromagnetica 2004/108/CE - Electromagnetic compatibility directive 2004/108/CE;
- Regolamento (CE) n. 1935/2004 (La macchina in oggetto, nelle normali e prevedibili condizioni d'impiego, non provoca alcuna modifica non accettabile della composizione o alterazione delle caratteristiche organolettiche della pasta di pane. È adatto al contatto alimentare in panificazione). - Regulation EC n. 1935/2004 (Under normal and foreseeable conditions of use not bringing about an unacceptable change in the composition or deterioration of the organoleptic characteristics of bread dough, the above mentioned machine is authorized for food contact in the bakery field.)

Dichiara inoltre che la macchina è stata costruita in conformità alla norma armonizzata UNI EN 1674: 2015 e in conformità alla norma armonizzata UNI EN 453: 2014.

Il fascicolo tecnico della macchina è custodito presso la sede legale della _____.
The technical file of the machine is available to _____ headquarter.

Arre, 15 MAGGIO 2018

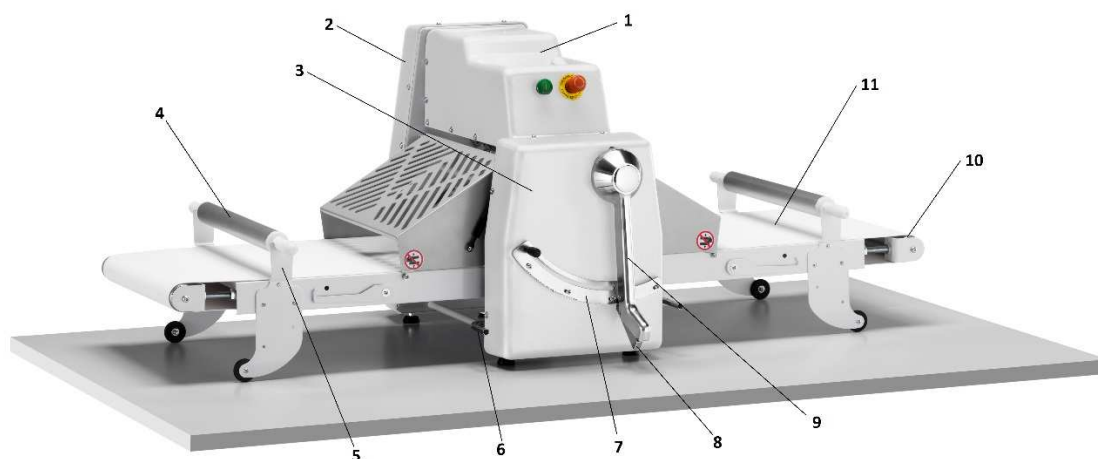
PRODUTTORE

L' Amministratore Unico General Manager

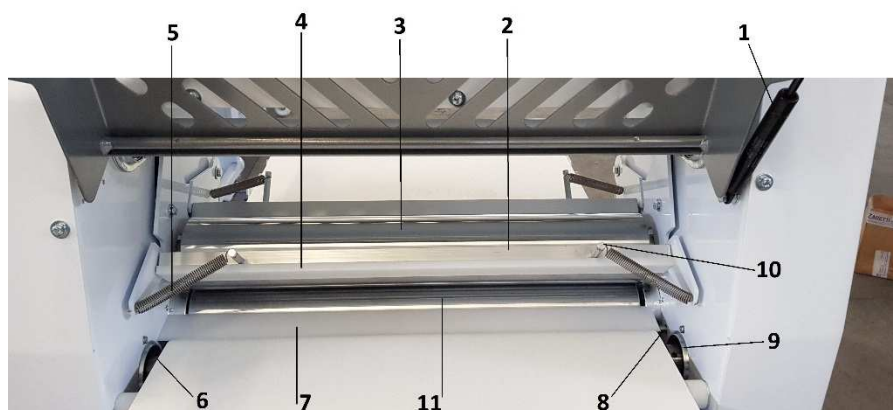
2. ОПИСАНИЕ

2.1 ОБЩИЙ ВИД

НАСТОЛЬНЫЙ ТЕСТОРАСКАТЫВАТЕЛЬ

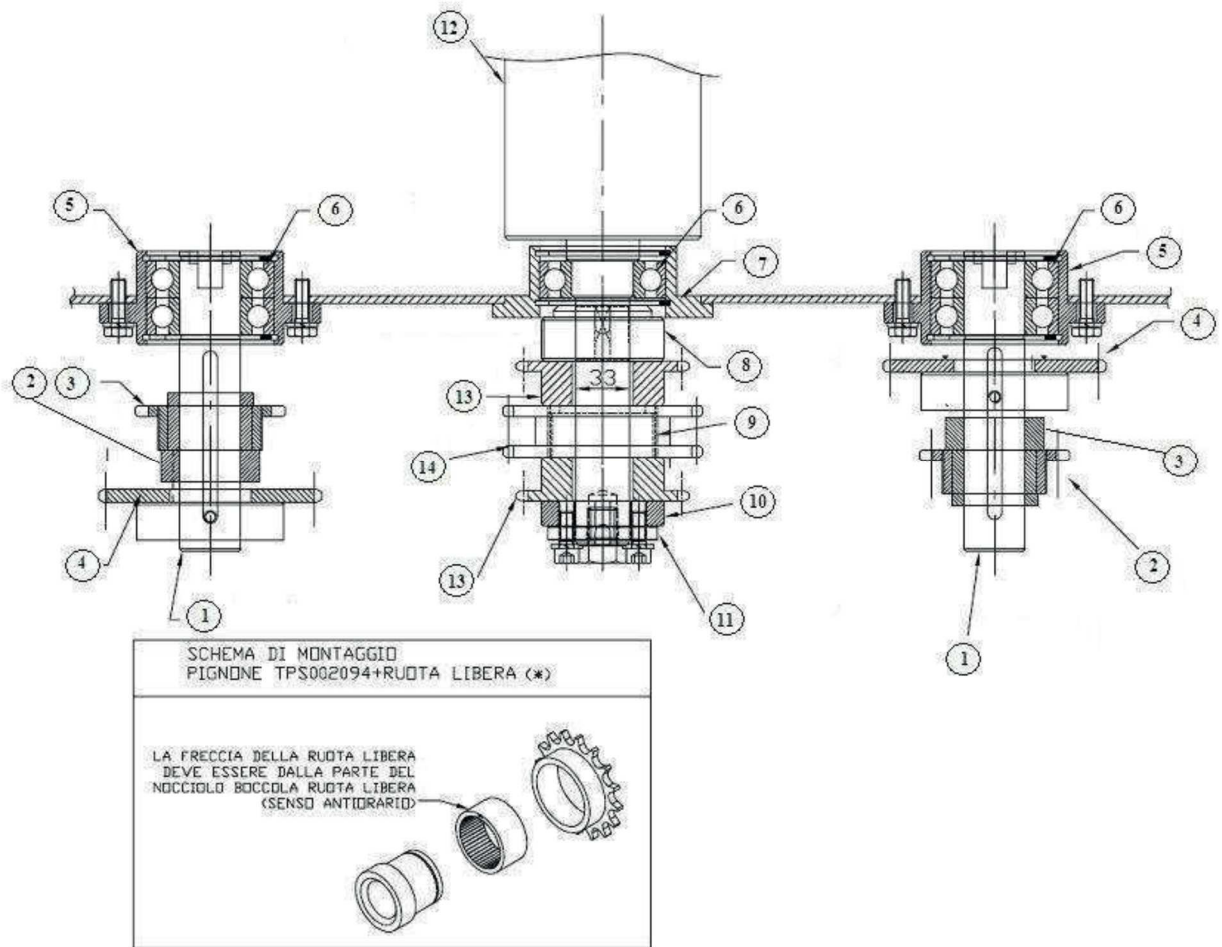


Поз.	Код	Наименование
1	ZSF500B005P	Крышка мотора
2	ZSF500B004P	Задняя защитная панель
3	ZSF500B003P1	Передняя защитная панель
4	ZTAS501015	Валок
5	ZLSS001002	Крепление валка
6	ZSF500B000	Рычаг
7	ZLSS5010201	Регулятор зазора (зубчатый сектор)
8	ZFGS001044	Фиксатор (крючок)
9	ZTMS001086	Рукоятка
10	ZTCS502016	Цилиндр натяга ленты.
11	TAPP.	Конвейерная лента



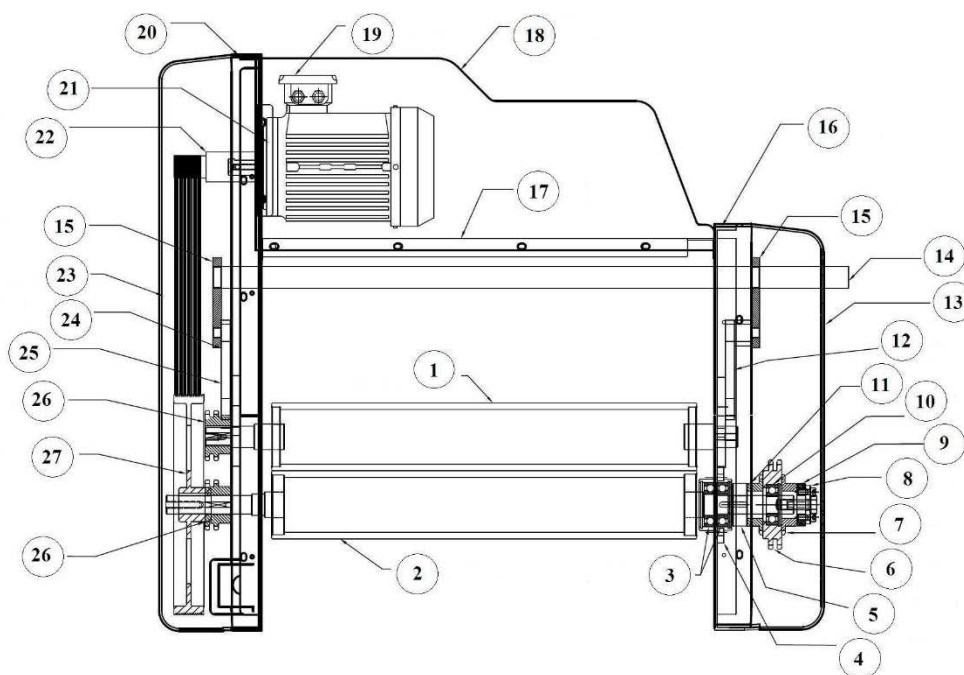
Поз.	Код	Наименование
1	AVSTABILUS082	Газовая пружина
2	ZFAS501103A	Опора верхнего скребка
3	ZTCS501014	Верхний калибрующий цилиндр
4	ZFCS501039P	Верхний скребок
5	ZTMS002165	Пружина скребка
6	ZTCS501001N	Приводной цилиндр
7	ZFCS501038P	Нижний скребок
8	ZFAS501102A	Опора нижнего скребка
9	ZTCS602133	Подшипник

МЕХАНИЗМЫ 1



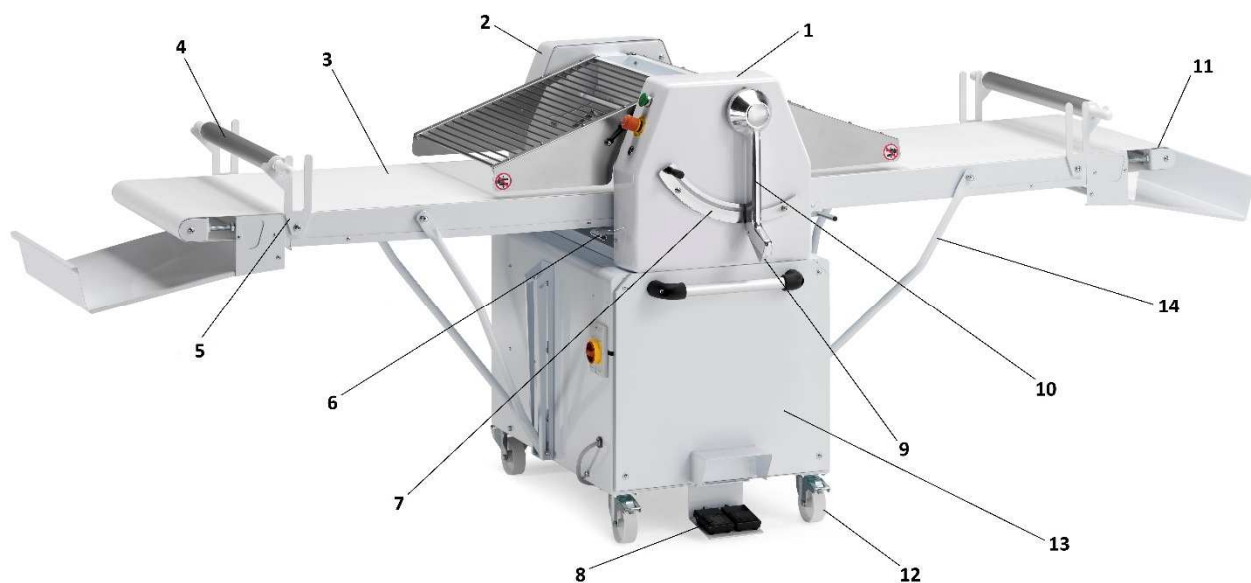
Поз.	Код	Наименование
1	ZTPS001062	Штырь тяги приводного цилиндра
2	ZTPS002094A	Зубчатое колесо
3	ZTPS002096	Проставочное кольцо.
4	ZTPS002091	Зубчатое колесо
5	ZTSS001069	Суппорт приводного вала (стакан)
6	ZTCS602130	Подшипник
7	ZTSS001080	Суппорт вала (стакан)
8	ZTDS001052	Проставочное кольцо
9	ZTAS001098	Стержень с резьбой
10	ZTDS001082	Распорка заднего сцепления
11	ZTRS001055	Крышка шайбы сцепления
12	ZCTS601068	Нижний калибровочный цилиндр.
13	ZTPS002094	Зубчатое колесо
14	ZTAS001097	Зубчатое колесо

МАШИНА В СБОРЕ

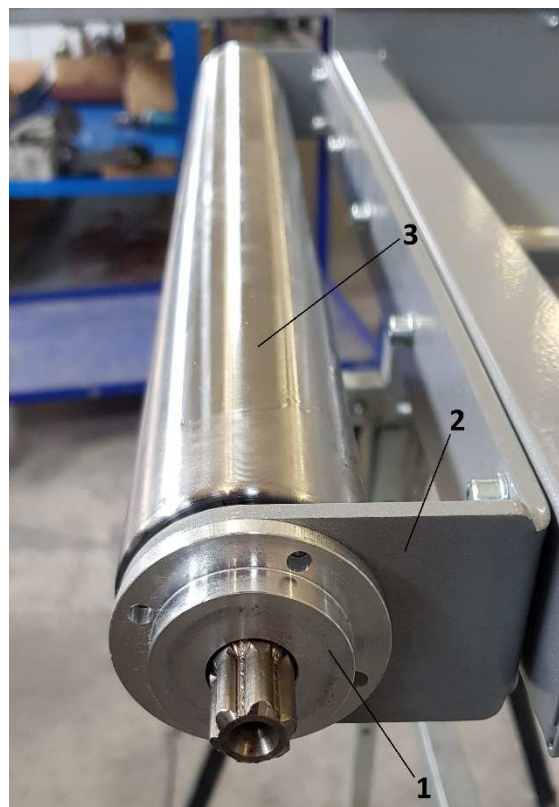


Поз.	Код	Наименование
1	ZTCS501066	ЦИЛИНДР КАЛИБРОВКИ ВЕРХНИЙ
2	ZTCS501068	ЦИЛИНДР КАЛИБРОВКИ НИЖНИЙ
3	ZCTS602130	ПОДШИПНИК
4	ZTSS001069	СУППОРТ ВАЛА ТЯГИ
5	ZTDS001052	ПЕРЕД. РАСПОРКА СЦЕПЛЕНИЯ
6	ZTPS002095	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО
7	ZTPS002094	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО
8	ZTRS001055	КРЫШКА ШАЙБЫ СЦЕПЛЕНИЯ
9	ZTDS001082	ЗАДН. РАСПОРКА СЦЕПЛЕНИЯ
10	ZTCS602129	ПОДШИПНИК
11	ZTPS002094	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО
12	ZLSS001018B	БЛОК РЫЧАГА ВЕРХНЕГО ЦИЛИНДРА
13	ZSF500B003P	ПРАВАЯ ПАНЕЛЬ ИЗ ТЕРМОПЛАСТИКА
14	ZTAS501006	ВЕРХНЯЯ ШТАНГА
15	ZFBS001056	ТЯГА ШТАНГИ РУЧКИ
16	ZSF500B001	ПРАВАЯ ПАНЕЛЬ
17	ZSF500B005	СУППОРТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ОСНАЩЕНИЯ
18	ZSF500B005P	КАРТЕР ДВИГАТЕЛЯ
19	ZACS501249	ДВИГАТЕЛЬ
20	ZSF500B002	ЛЕВАЯ ПАНЕЛЬ
21	ZSF500B019	УГОЛОК ДЛЯ КАРТЕРА
22	ZSB500B101	ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ
23	ZSF500B004P	ЛЕВАЯ ПАНЕЛЬ ИЗ ТЕРМОПЛАСТИКА
24	ZFBS001065	НИЖНЯЯ ТЯГА
25	ZLSS001018	РЫЧАГ ВЕРХНЕГО ЦИЛИНДРА
26	ZTPS002093	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО
27	ZTPS501025	ШКИВ

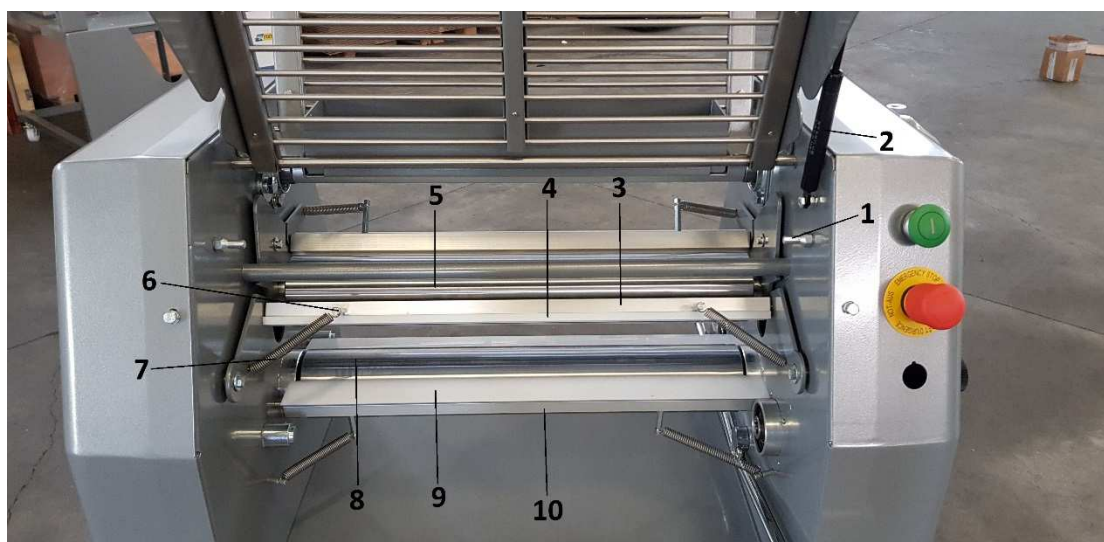
Напольный тестораскатыватель



Поз.	Код	Наименование
1	ZPFS001001F	Передная защитная панель
2	ZPFS001002F	Задняя защитная панель
3	TAPP.	Конвейерная лента
4	ZTAS601101	Валок
5	ZLSS001002	Крепление валка
6	LTS000015	Рычаг
7	ZLSS001004P	Зубчатый сектор
8	PEDALESF	Педадь
9	ZFGS001044	Крючок
10	ZTMS001086	Рукоятка
11	ZTCS602150	Цилиндр натяга ленты
12	RUOTAGIREVOLE	Ролик
13	ZLBS601034	Корпус
14	ZFGS601168	Опора стола

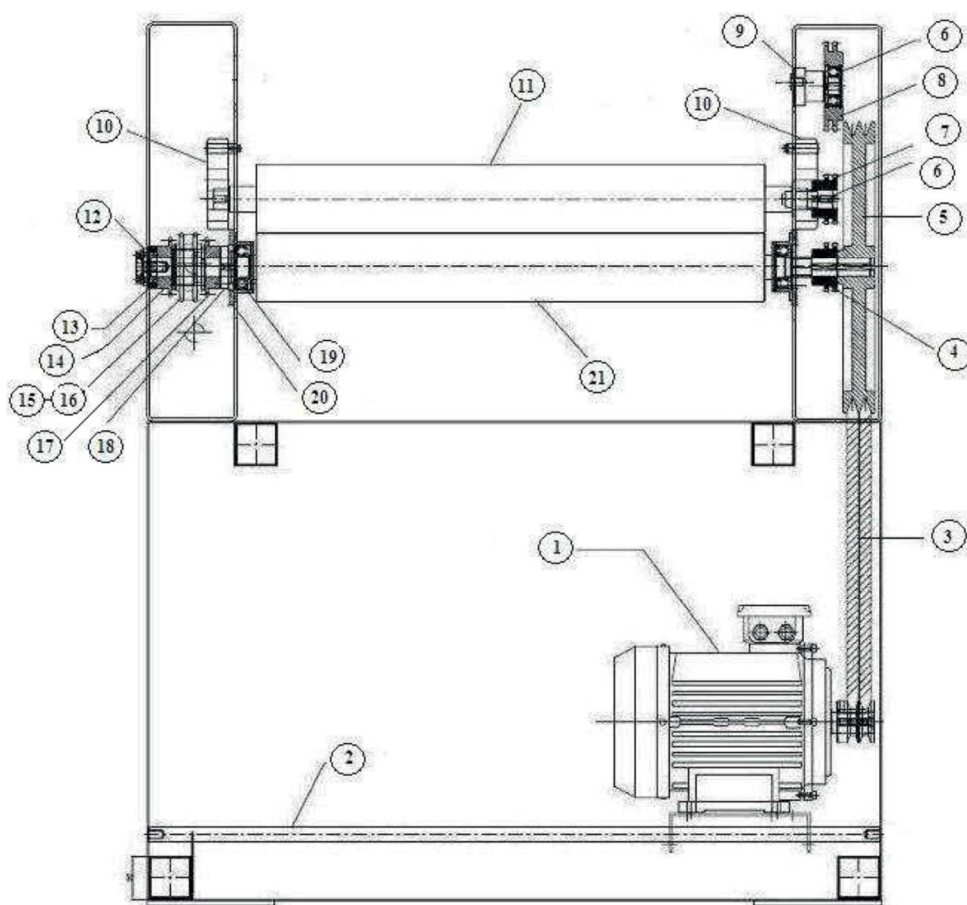


Поз.	Код	Наименование
1	ZTSS001060	Опоры приводного цилиндра. Правая и левая идентичны. Подшипники включены.
2	ZLSS601015	Зажим приводного цилиндра
3	ZTCS601067N	Приводной цилиндр



Поз.	Код	Наименование
1	ZTTS001161	Штырек для решетки (опорный)
2	AVSTABILUS082	Газовая пружина
3	ZFAS601103A	Опора верхнего скребка
4	ZFCS601039P	Верхний скребок
5	ZTCS601068	Калибратор верхнего цилиндра
6	ZTES001049	Подпружиненный штырек
7	ZTMS002165	Пружина скребка
8	ZTCS601068	Калибратор нижнего цилиндра
9	ZFCS601038P	Нижний скребок
10	ZFAS601102A	Опора нижнего скребка

МАШИНА В СБОРЕ



Поз.	Код	Наименование
1	ZACS601149	Мотор
2	ZTAS601075	Опора – стержень двигателя
3	ZT6S002136	Ремень
4	ZTPS002093	Зубчатое колесо
5	ZTPS602037	Шкив
6	ZTCS602129	Подшипник
7	ZTPS002093	Зубчатое колесо
8	ZTPS002095	Зубчатое колесо
9	ZTPS001084	Штифт натяжного ролика
10	ZLLS001018B	Рычаг верхнего цилиндра
11	ZCTS601066	Калибрующий верхний цилиндр.
12	ZTRS001055	КРЫШКА ШАЙБЫ СЦЕПЛЕНИЯ
13	ZTDS001082	Распорка заднего сцепления
14	ZTPS002094	Зубчатое колесо
15	ZTAS001097	Зубчатое колесо
16	ZTAS001098	Стержень с резьбой
17	ZTPS002094	Зубчатое колесо
18	ZTDS001052	Распорка переднего сцепления
19	ZTCS602130	Подшипник
20	ZTSS001080	Суппорт щита
21	ZTCS001068	Калибрующий нижний цилиндр

2.2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ - ВЕС

Данные для модели SZ (мм)	505BN	507BL	510BL	610BL
Длина	1200	1750	2500	2500
Ширина	900	900	900	1000
Высота	-	-	-	-
Длина конвейерной ленты	500	750	1000	1000
Ширина конвейерной ленты	500	500	500	600
Рабочая высота над полом	-	-	-	-
Высота опорного корпуса	-	-	-	-
Ширина опоры-корпуса	-	-	-	-
Макс. просвет цилиндров	40	40	40	40
Диаметр рабочих цилиндров	80	80	80	80
Мощность, л.с.	0,75	0,75	0,75	1
Мощность- ABS, кВт	0,55	0,55	0,55	0,75
Вес gross	140	150	160	170
Вес нет	130	140	150	160
Размеры в упаковке	780x1000	900x1115	1000x1300	1000x1300

Данные для модели SZ (мм)	507	510	512	610	612	614
Длина	2200	2500	2900	2500	2900	3100
Ширина	900	900	900	1000	1000	1000
Высота	1370	1370	1370	1370	1350	1370
Длина конвейерной ленты	750	1000	1200	1000	1200	1300
Ширина конвейерной ленты	500	500	500	600	600	600
Рабочая высота над полом	880	880	880	880	880	880
Высота опорного корпуса	685	685	685	685	685	685
Ширина опоры-корпуса	700	700	700	700	700	700
Макс. просвет цилиндров	40	40	40	40	40	40
Диаметр рабочих цилиндров	80	80	80	80	80	80
Мощность, л.с.	0,75	0,75	0,75	1	1	1
Мощность- ABS, кВт	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75	0,75
Вес gross	200	210	230	220	230	250
Вес нет	190	200	210	210	210	230
Размеры в упаковке	1550x1150	1700x1300	1900x1550	1700x1300	1900x1550	2100x1750

Данные для модели SF (мм)	500N	500L	500LL	600N	600NN
Длина	1850	2500	2900	2500	2900
Ширина	930	930	930	1030	1030
Высота	1160	1160	1160	1160	1160
Длина конвейерной ленты	750	1000	1200	1000	1200
Ширина конвейерной ленты	500	500	500	600	600
Ширина рабочей зоны	500	500	500	600	600
Рабочая высота над полом	890	890	890	890	890
Макс. просвет цилиндров	47	47	47	47	47
Диаметр рабочих цилиндров	80	80	80	80	80
Мощность, л.с.	0,75	0,75	0,75	1	1
Мощность- ABS, кВт	0,55	0,55	0,55	0,75	0,75
Вес gross	260	280	290	290	295
Вес нет	190	200	210	220	225
Размеры в упаковке	1150X1550	1450X1630	1450x1830	1450X1630	1450x1830

Данные для модели SF (мм)	600L	600LT	650L
Длина	3400	3400	3400
Ширина	1030	1030	1030
Высота	1160	1160	1160
Длина конвейерной ленты	1400	1400	1400
Ширина конвейерной ленты	600	600	650
Ширина рабочей зоны	600	600	650
Рабочая высота над полом	890	890	890
Макс. просвет цилиндров	47	47	47
Диаметр рабочих цилиндров	80	80	80
Мощность, л.с.	1	1	1,5
Мощность- ABS, кВт	0,75	0,75	1,1
Вес gross	300	320	330
Вес нет	230	270	280
Размеры в упаковке	1550X1670	запрещено	запрещено

НАПОЛЬНЫЙ ТЕСТОРАСКАТЫВАТЕЛЬ SF600LT

2.3 ОПИСАНИЕ

Тестораскатыватели являются профессиональными устройствами для пекарни. Они предназначены для складывания и раскатывания теста. Тесто проходит в зазор между двумя валками, расстояние между которыми регулируется ручкой. С каждой стороны этих валков две конвейерные ленты с переменной скоростью приводят в движение тесто между раскатывающими валками.

◇ Эти машины доступны в двух вариантах:

SZ



- SZ505BN, ширина стола 500 mm, длина 500 mm
- SZ507BL, ширина стола 500 mm, длина 750 mm
- SZ510BL, ширина стола 500mm, длина 1000 mm
- SZ610BL, ширина стола 600mm, длина 1000 mm
- SZ507, ширина стола 500mm, длина 750 mm
- SZ510, ширина стола 500mm, длина 1000mm
- SZ512, ширина стола 500mm, длина 1200mm
- SZ610, ширина стола 600mm, длина 1000mm
- SZ612, ширина стола 600mm, длина 1200mm
- SZ614, ширина стола 600mm, длина 1400mm

SF



- SF500N, ширина стола 500 mm, длина 750 mm
- SF500L, ширина стола 500 mm, длина 1000 mm
- SF500LL, ширина стола 500 mm, длина 1200 mm
- SF600N, ширина стола 600 mm, длина 1000 mm
- SF600NN, ширина стола 600 mm, длина 1200 mm
- SF600L, ширина стола 600 mm, длина 1400 mm
- SF650L, ширина стола 650 mm, длина 1400 mm
- ◇ SF600LT, ширина стола 600 mm, длина 1400 mm устройство для резки.

◇ Механизмы управления

Ручка регулировки **9-10** (см. §2.1) позволяет изменять расстояние между двумя валками.

Две защитные крышки (см. §2) защищают доступ к раскатывающему валку и отключают машину при их открывании.

Рычаги управления **6** позволяют запустить машину в нужном направлении. сдвиньте рычаг управления в желаемую сторону, чтобы извлечь тесто.

Педали управления **8** позволяют машине начать движение в нужном направлении. Если правая педаль нажата, тестовая заготовка выходит с правой стороны.

◇ Электрическая коробка - моторизация

Электрическая коробка находится внутри машины и доступна после удаления крышки. Машина поставляется без штепсельной вилки. Установщик отвечает за оснащение силового кабеля штепсельной вилкой, соблюдая электрические стандарты страны и в соответствии с электрическими характеристиками машины.

Напольные тестораскатыватели оснащены секционным выключателем, расположенным на нижней раме.

◇ Рама

Напольные тестораскатыватели оснащены жесткой рамой из листового металла с фиксированными и поворотными роликами.

3. УСТАНОВКА

3.1 РАЗМЕЩЕНИЕ

Настольный тестораскатыватель

Установите тестораскатыватель на устойчивой и горизонтальной мебели, которая должна выдержать его вес. **Обеспечьте необходимое пространство для размещения столов в горизонтальном рабочем положении.** Ножки тестораскатывателя должны быть надежно расположены и стабильны.

Напольный тестораскатыватель

Установите тестораскатыватель на устойчивый и горизонтальный пол, заблокируйте два передних ролика. Обеспечьте необходимое пространство для размещения столов в горизонтальном рабочем положении.

Оператор должен находиться лицом к регулировочной ручке **9-10**.

3.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

- ◇ Проверьте соответствие между напряжением сети и значением, указанным на заводской табличке машины.
- ◇ Подключите устройство с помощью стандартной розетки 3 фазы + Т, класс 16А и соответствующей вилки, которую необходимо подключить к шнуру питания в соответствии со стандартом IEC 309-1.
- ◇ Проверьте направление вращения конвейерных лент: если рычаг сдвинут вправо, конвейерные ленты должны вращаться вправо. Если это не так, поменяйте местами два фазовые провода на уровне розетки.

- ◇ Перед включением убедитесь:
 - в отсутствии посторонних предметов на всех движущихся частях устройства особенно на конвейерных лентах
 - что все защитные элементы установлены (облицовочные листы)



Не подключать оборудование напрямую к сети.



**Заземление обязательно
Зелено/желтый провод**

3.3 УСТАНОВКА - ТРАНСПОРТ

Напольный тестораскатыватель может быть перемещен :

- ◇ Зафиксировав на предназначенном для этого поддоне с помощью 4 болтов. Затягивать ремнем нет необходимости. Поддон необходимо передвинуть при помощи вилочного погрузчика.
- ◇ на своих роликах.

Внимание :
не берите тестораскатыватель, прокладывая вилки непосредственно под основанием. Это может привести к поломке двигателя.

Поскольку основание не имеет дна, машина не будет стабильной.

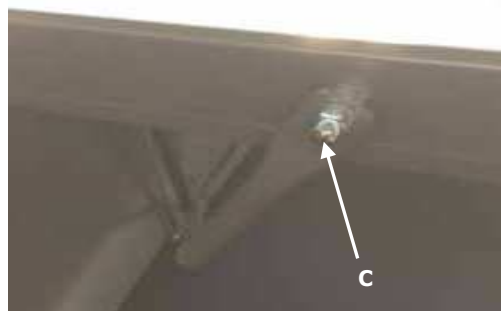
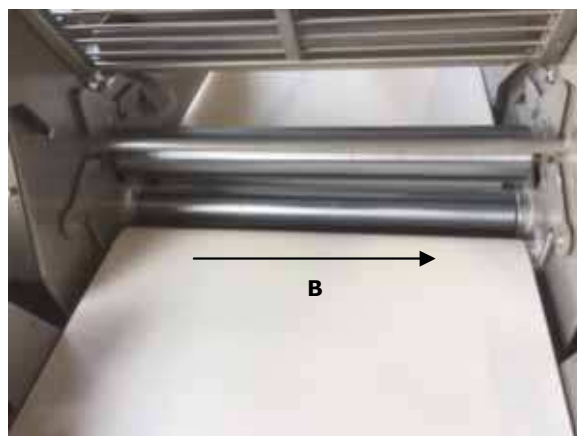
Распаковка :

- ◇ Удалите пластиковую защиту: не используйте инструменты, которые могут повредить поверхность оборудования.
- ◇ Столы тестораскатывателя поставляются в разобранном виде. При установке столы удерживаются пластиковой пленкой. Будьте внимательны, чтобы они не опрокидывались и осторожно кладите их плашмя.
- ◇ Поднимите тестораскатыватель с поддона, для этого потребуется не менее 4 человек.
- ◇ Поместите оборудование на пол вблизи предполагаемого места установки.
- ◇ Проверьте оборудование на предмет видимых повреждений.
- ◇ Доставьте упаковочные материалы в специализированные центры переработки.

3.4 МОНТАЖ

По соображениям безопасности столы для напольных моделей поставляются в разобранном виде.

- ◇ Поместите столы на устойчивое место
- ◇ Снимите защитную пленку
- ◇ Приведите в действие тормоз роликов
- ◇ Установите опоры стола, позиция А, в направляющую и вставьте винт с шайбами и глухими гайками
- ◇ Возьмите стол вдвоём с длинной стороны и вставьте его между двумя щеками
- ◇ Поместите стол вплотную к пружинному шкворню, который находится на щеке напротив ручки и толкните очень сильно в сторону щеки, позиция В
- ◇ Затем вставьте другую сторону в приводной выступ на щеке со стороны ручки
- ◇ Если выступ не на месте, вращайте ковейерную ленту рукой
- ◇ Закрепите опору стола, позиция С, на винтах стола и затяните с помощью шайбы и винтов



Крайне важно монтировать оба стола перед тем как запустить машину.

3.5 РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

При запуске или после определенного периода использования необходимо проверить натяжение конвейерных лент.

- ◇ Поместите столы в нижнее рабочее положение.
- ◇ Необходимо чтобы температура тестораскатывателя соответствовала температуре помещения.
- ◇ Регулировка производится двумя гайками, расположенными в конце ленты. Регулировка должна обеспечить нормальное вращение конвейерной ленты. Конвейерная лента может быть поднята в её центре на 20 мм.
- ◇ Эта регулировка, а также габарит **D** (см. напротив) должны быть одинаковыми с каждой стороны.
- ◇ Слишком сильное натяжение разрушает конвейерную ленту и систему привода.

Центрирование конвейерных лент :

- ◇ Вращайте конвейерные ленты в течение 30 секунд в одном направлении, затем 30 секунд в противоположном направлении.
- ◇ Проверьте стабильность конвейерной ленты, если она смещается то уменьшите натяжение на четверть оборота гайки на противоположной стороне смещения.



4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ - БЕЗОПАСНОСТЬ

4.1 БЕЗОПАСНОСТЬ

Безопасность пользователя обеспечивается :

- ◇ Секционным выключателем, расположенным на левой стороне основания машины (касается настольных моделей).
- ◇ Защитой двигателя магнитотермическим автоматическим выключателем.
- ◇ Соблюдением инструкции по эксплуатации, чистке и уходу за машиной.
- ◇ Защитными крышками, которые защищают доступ к валкам. При их открытии машина мгновенно отключается.

Безопасность и гигиена

- ◇ При посыпке мукой, отдавать предпочтение муке с « низким образованием мучной пыли»
- ◇ Посыпать муку рукой или ситом, не кидая ее



Мучная пыль является основным источником заболеваний дыхательных путей: ринит, астма



Не забывать насадки, ножи в рабочей зоне.



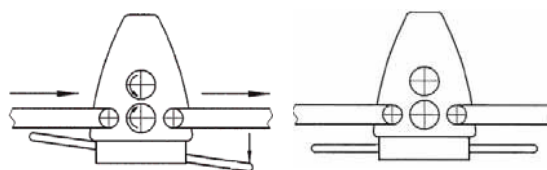
Защитные крышки не должны использоваться для остановки машины. Для этого отпустите педаль или поставьте рычаг в центральное положение.

4.2 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

- ◇ Поместите тесто на конвейерную ленту на одной стороне тестораскатывателя, проверяя максимальную мощность машины.
- ◇ Убедитесь, что тесто не выше отверстия крышки. В противном случае сжимайте рукой.
- ◇ Используя регулировочную ручку, отрегулируйте желаемую конечную высоту теста, в соответствии с калибровочными значениями валков на ручке.
- ◇ Поместите стопор к регулировочной ручке.
- ◇ Установите ручку регулировки в положении максимального зазора между валками.
- ◇ Для настольных моделей запустите машину, нажав на секционный выключатель, а затем на зеленую кнопку.

- ◇ Для настольных моделей запустите машину, нажав зеленую кнопку.

- ◇ Опустите рычаг управления на нужную сторону. После прохождения теста между валками остановите машину, вернув рычаг управления в центральное положение.



- ◇ Используя регулировочную ручку, уменьшите высоту теста, удалив 5 мм (см. размеры зазора между валками на ручке сообщается индикативном).
- ◇ Переместите рычаг управления на противоположную сторону. После прохождения теста между валками остановите машину, вернув рычаг управления в центральное положение.
- ◇ Выполняйте эти же операции, пока не получите желаемую толщину теста.

Советы :

- ◇ Сделайте проходы со следующими значениями высоты: 35 - 30 - 25 - 20 - 15 - 12 - 10 - 8 - 6.
- ◇ Обработывайте тесто холодным, его температура должна быть между +2 и +5°C.
- ◇ Не используйте замороженное тесто.
- ◇ Не используйте тесто, содержащее твердые ингредиенты.

4.3 ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ - СКОРОСТЬ

Максимальный вес обрабатываемого теста :

- **4 кг в общей сложности** для настольных моделей (SZ) – ЗАПИСЬ 16,5 | ВЫХОД 25 МЕТР/МИНУТ
- **6 кг в общей сложности** для настольных моделей 500 (SF) - ЗАПИСЬ 17 | ВЫХОД 28 МЕТР/МИНУТ
- **8 кг в общей сложности** для настольных моделей 600 (SF) - ЗАПИСЬ 21 | ВЫХОД 32 МЕТР/МИНУТ

4.4 ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРЕЗКИ

Модель **SF 600 LT** оснащена узлом для нарезки теста.

- ◇ Для нарезки треугольников для круассанов, необходимо использовать два валика:
 - один валик для резки боков треугольника
 - второй валик для продольной резки основания треугольника
- ◇ Для нарезки прямоугольников для шоколадных рулонов, необходимо использовать два валика:
 - один валик для поперечной резки
 - второй валик для продольной резки
- ◇ Чтобы сделать круглые или овальные нарезки, необходим только один валик.
- ◇ При использовании режущего валика тесто должно быть холодным.
- ◇ Сначала поставьте инструмент для з и г з а г о о б р а з н о й резки или поперечной, а затем валик для продольной резки.

- ◇ Установите потенциометр вариатора в положении замедления.
- ◇ В конце цикла раскатки тесто должно быть свернуто на валике для теста.
- ◇ Затем валик и тесто должны быть охлаждены. Обработывайте тесто холодным, его температура может колебаться от +2 до + 5°C. Не замораживайте тесто.
- ◇ Охлажденный узел размещается на опоре **5**, всегда на противоположной стороне разделочного стола.
- ◇ Раздвиньте как можно больше раскатывающие валки.
- ◇ Вручную разверните тесто напротив раскатывающего валика.
- ◇ Закройте защитные крышки.
- ◇ Приводите в действие рычаг управления **6**.



Направление прохождения теста



Рекомендуется использовать перчатки при работе с режущими валиками.



Операции по чистке машины являются источником эмиссии мучной пыли.

5. УХОД - ГИГИЕНА

5.1 ЕЖЕДНЕВНО



Операции по чистке машины являются источником эмиссии мучной пыли.

Каждый день, после использования, необходимо:

- ◇ Отсоединить вилку от сети
- ◇ Снять скребки и очистить их влажной тканью.
- ◇ Очистить раскатывающие валки влажной тканью, удалить все неровности.
- ◇ Опорожнить лоток для муки, удалить остатки муки пылесосом и очистить его влажной тканью.



Перед любыми операциями по уходу или обслуживанию, отключить питание

- ◇ Очистить конвейерные ленты щеткой с мягкой щетиной и удалить остатки пылесосом.
- ◇ Опорожнить лоток под валками и протереть его влажной тканью.
- ◇ Удалить остатки теста пластиковым ножом для резки теста и никогда не скрести их металлическим ножом, наждачной бумагой или другим металлическим предметом.



Не использовать средства чистки водой под давлением

5.2 ЕЖЕНЕДЕЛЬНО

Каждую неделю делайте следующее :

- ◇ Отсоедините вилку от сети.
- ◇ Очистите всю машину влажной тканью.
- ◇ Удалите пылесосом все остатки скопившиеся под раскатывающими валками.

Примечание :

- ◇ Чтобы ограничить выбросы мучной пыли, желательно использовать пылесос для удаления любых мучных отложений.
- ◇ Не используйте сжатый воздух.
- ◇ Не используйте агрессивное химическое моющее средство.

6. ИНЦИДЕНТЫ В РАБОТЕ

6.1 ПРОБЛЕМА С ЗАПУСКОМ

Если тестораскатыватель не запускается, проверьте следующее :

- ◇ Подключение машины к сети.
- ◇ Секционный выключатель находится в положении **ON** (только для напольных моделей)
- ◇ Защитные крышки находятся в опущенном положении.
- ◇ Столы находятся на месте.
- ◇ Кнопка « включить » нажата.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Перед любыми операциями по уходу
или обслуживанию, отключить
питание

7.1 ТО СЛУЖБОЙ ТЕХ.ПОДДЕРЖКИ

Раз в 12 месяцев необходимо :

- ◇ Проверять натяжение конвейерных лент.
- ◇ Проверять натяжение приводных ремней.
- ◇ Смазывать приводные цепи.
- ◇ Проверять защитные контакты крышек.
- ◇ Производить полную очистку внутренней части машины.

7.2 КОНТАКТЫ СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ

Мы рекомендуем в первую очередь обращаться в сервисный отдел вашего дилера.

Производитель оставляет за собой право изменять и совершенствовать свою продукцию без предупреждения.

Подпись продавца/дилера

Дата покупки

7.3 ВЕДОМОСТЬ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ УХОДУ

	Описание	раз в день	раз в неделю	раз в год
Чистка	Очистите конвейеры и валки от остатка муки и теста.			
	Очистите скребки и уловители муки.			
	Прочистите лоток возврата муки			
	Очитите машину (структурные элементы)			
Проверка	Проверка состояния, натяга и центровки ленты			
	Проверка ремней, подшипников и цепей.			
	Проверка состояния раскаточных валков.			
	Проверка состояния скребков			
	Проверка электрического оборудования			
Смазка	Смазка цепи			
Замечания	Для удаления остатков теста и протирания остатков внутри и снаружи пользуйтесь влажной губкой или подходящим пылесосом.	ВНИМАНИЕ! Отключайте электропитание перед проведение любых сервисных работ.		
	Операции, выполняемые оператором			
	Операции, выполняемые авторизованным техником			

7. СОБЛЮДЕНИЕ НОРМ

- ◇ Аппарат задуман и разработан в соответствии с :
 - Директивой машины 2006/42/CE
 - Директивой 2014/30/UE относительно электромагнитной совместимости
- ◇ Это соответствие свидетельствуется :
 - значком соответствия CE, отмеченным на машине
 - Соответствующей декларацией соответствия CE, приравненной к гарантийному талону
 - Настоящей инструкцией, которая должна быть передана оператору
- ◇ **Замеры шума:**
 - Замеры по шумовыделению были произведены в соответствии с нормативом EN ISO 11201.
 - Замеры произведены в свободных условиях на отражающей поверхности.
 - Расстояние замера: 1 м от пульта прибора.
 - Высота замера: 1,55 м.
 - Измерения осуществлены на пустом аппарате.
 - $L_{Aeq} = < 70 \text{ dB}_A$.
 - $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}_A$.
- ◇ **Показателям защиты согласно норме EN 60529-2000 :**
 - Электрические команды : IP 55
 - Общая машина : IP 34
- ◇ **Встроенная безопасность :**
 - Машина была задумана и разработана соблюдая правила и вышеуказанные нормы
 - Оператор должен быть предварительно обучен правилам эксплуатации оборудования и уведомлён о возможных рисках (обязательство обучения персонала на рабочем месте)
 - Остаточный риск :
 - Механический риск во время загрузки теста
 - Электрический риск в клеммах и разъединители эл.щита.
- ◇ **Продовольственная гигиена :**

Аппарат сделан из материалов, которые соответствуют постановлению CE 1935/2004 от 27 октября 2004г и положению (EC) n° 10/2011.

Поверхности продовольственной зоны ровные и легко чистятся. Использовать одобренные моющие вещества для продовольственной гигиены соблюдая их инструкции по использованию.

8. ИНСТРУКЦИЯ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ И РАЗБОРКЕ

- ◇ **Упаковка :**
 - Машина доставлена в упаковке для того чтобы защитить её от повреждений во время перемещения.
 - Деревянный поддон, клинья и лапы крепления из листового материала могут быть снова использованы для того чтобы переместить машину на другой объект. Хранить их по отдельности.
 - Материалы, использованные для упаковки являются природными материалами и могут быть повторно обработаны. Если они не хранятся, повторно обработайте их пожалуйста.
 - Для получения дополнительной информации относительно повторной обработки, свяжитесь пожалуйста с местной администрацией которая сообщит вам места сбора отходов а также часы работы.
- ◇ **Механические и электрические части:**
 - Машина состоит по существу из металлических частей и полностью разделяется на моно-материальные компоненты. Следовательно, она легко перерабатывается.
 - Механические части, сломанные или изношенные, должны быть повторно переработаны (арматура).
 - Электрические компоненты должны быть вывезены в соответствующие места сбора отходов.

- ◇ Машинное масло
Касательно охраны окружающей среды, перед окончательной утилизацией, машинное масло должно быть слито из оборудования и переработано в соответствии с местным законодательством.
- ◇ **Разборка машины**
Машина не содержит материалы, которые могут быть вредны при разборке.

Тем не менее, желательно использовать профессиональный пылесос для удаления пыли, которая может образоваться при разборке.

Приложения

Электрические схемы

(в конце инструкции)

ГАРАНТИЯ

При условии надлежащего использования оборудования и односменном режиме работы, производитель предоставляет гарантию на основные узлы и компоненты, не являющиеся быстро изнашиваемыми, сроком на год с момент ввода в эксплуатацию, но не более, чем на 12 месяцев со дня отгрузки (с заполнением формы прилагаемой к документации). Повреждения в результате транспортировки гарантией не покрываются.

Производитель не несет ответственности за убытки, или прямой и/или косвенный ущерб, в частности, связанный с невозможностью производства, в результате любого нарушения в работе оборудования и/или систем, в том числе вызванного дефектами производства и/или монтажа. Ремонт или замена запасных частей по гарантии не приводят к продлению гарантийного срока для всего оборудования. Ненадлежащее использование оборудования, в частности, использование оборудования не по назначению, невыполнение операций контроля, текущего и/или планового технического обслуживания с установленной периодичностью, несоблюдение работниками правил безопасности и предупреждения несчастных случаев, являются достаточными причинами для немедленного аннулирования любой применимой гарантии. Кроме того, компания-производитель не несет обязательств по гарантии в отношении поломок, аварий и/или нарушений в результате неправильной установки, намеренных или непреднамеренных изменений в конструкции, плохого технического обслуживания, небрежности и нерадивости пользователя. Изменения и ремонт, проведенный персоналом, который не был уполномочен производителем в письменной форме, приводят к аннулированию гарантии. Наконец, аннулируется гарантия на проданные изделия, если этикетки или таблички с маркировкой производителя и серийным номером неразборчивы или удалены. В гарантийный период компания-производитель обязуется в кратчайшие сроки бесплатно заменить части, которые по мнению производителя являются дефектными вследствие плохого качества материалов или дефекта обработки (стоимость транспортировки не входит в гарантию), только в том случае, если заказчик сообщает о них в течение максимум 8 дней с момента обнаружения дефекта и в том случае, если он не вызван халатностью и/или недосмотром покупателя, перегрузками сверх установленных пределов, несанкционированными вмешательствами и нарушениями.

На аксессуары, которые компания-производитель приобрела у других поставщиков, для покупателя действует гарантия, предоставленная компанией-поставщиком.

Выполнение экстренных работ по гарантии продавца является предметом соблюдения покупателем условий оплаты. Работы, относящиеся к ремонту и/или замене по гарантии, выполняются производителем на свое усмотрение в собственных мастерских и/или у третьих сторон. Услуги персонала продавца на заводе покупателя регламентируются специальным договором вследствие запроса от покупателя. На счет продавца относятся только часы работы, и не включаются расходы/время на проезд, проживание и питание. Покупателю не возмещается время, в течение которого оборудование и/или система находятся в нерабочем состоянии, а также покупатель не имеет права требовать возмещения убытков, расходов и/или прямого или косвенного ущерба вследствие неисправностей и вышеупомянутого ремонта и/или замены.

Замененные части остаются в собственности производителя и должны быть возвращены покупателем на условиях франко-порт и обеспечены надлежащей упаковкой.

Гарантия не распространяется на любые электрические части и конвейерные ленты.

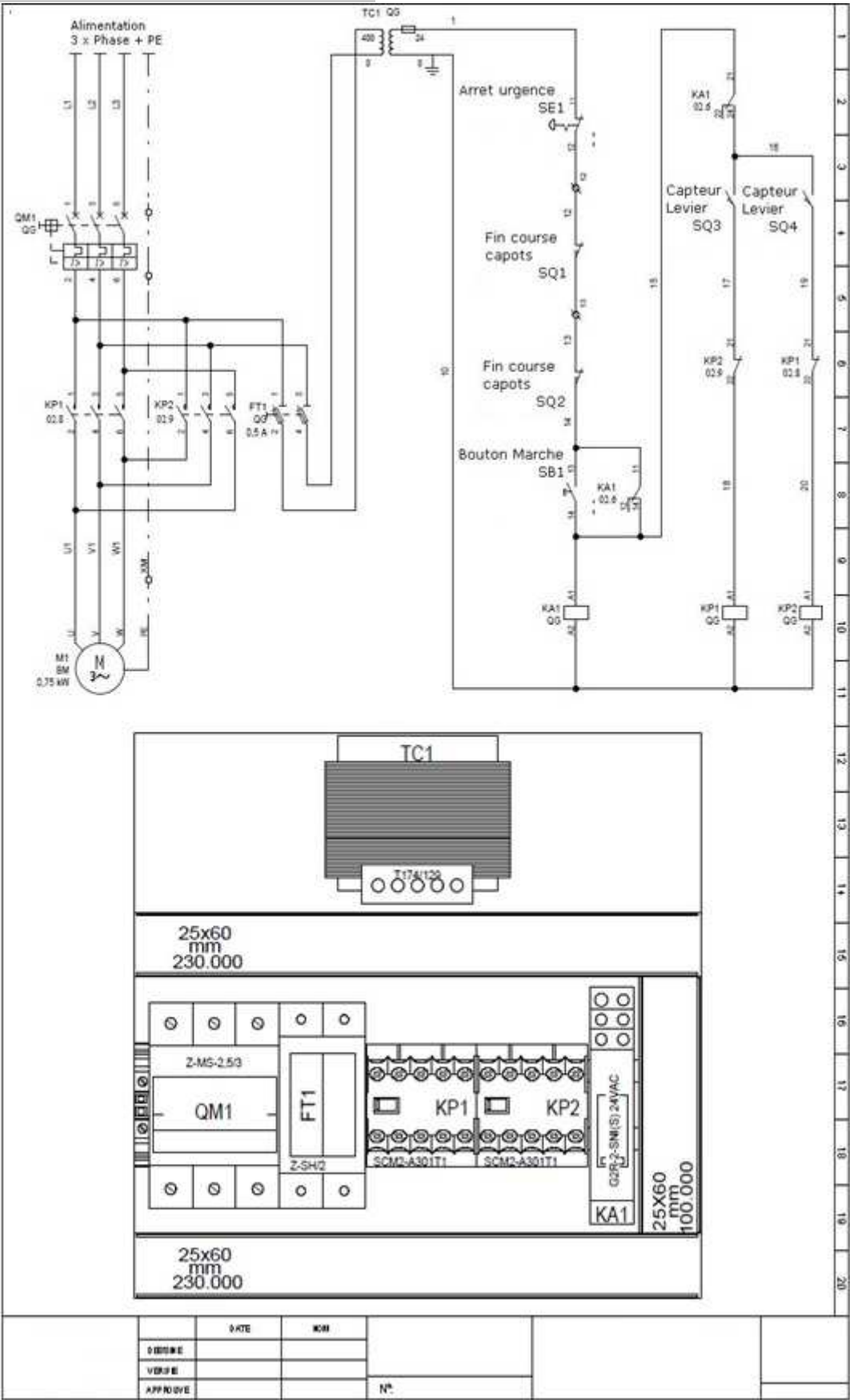
Все споры находятся в компетенции исключительно суда Падуи и итальянского закона.

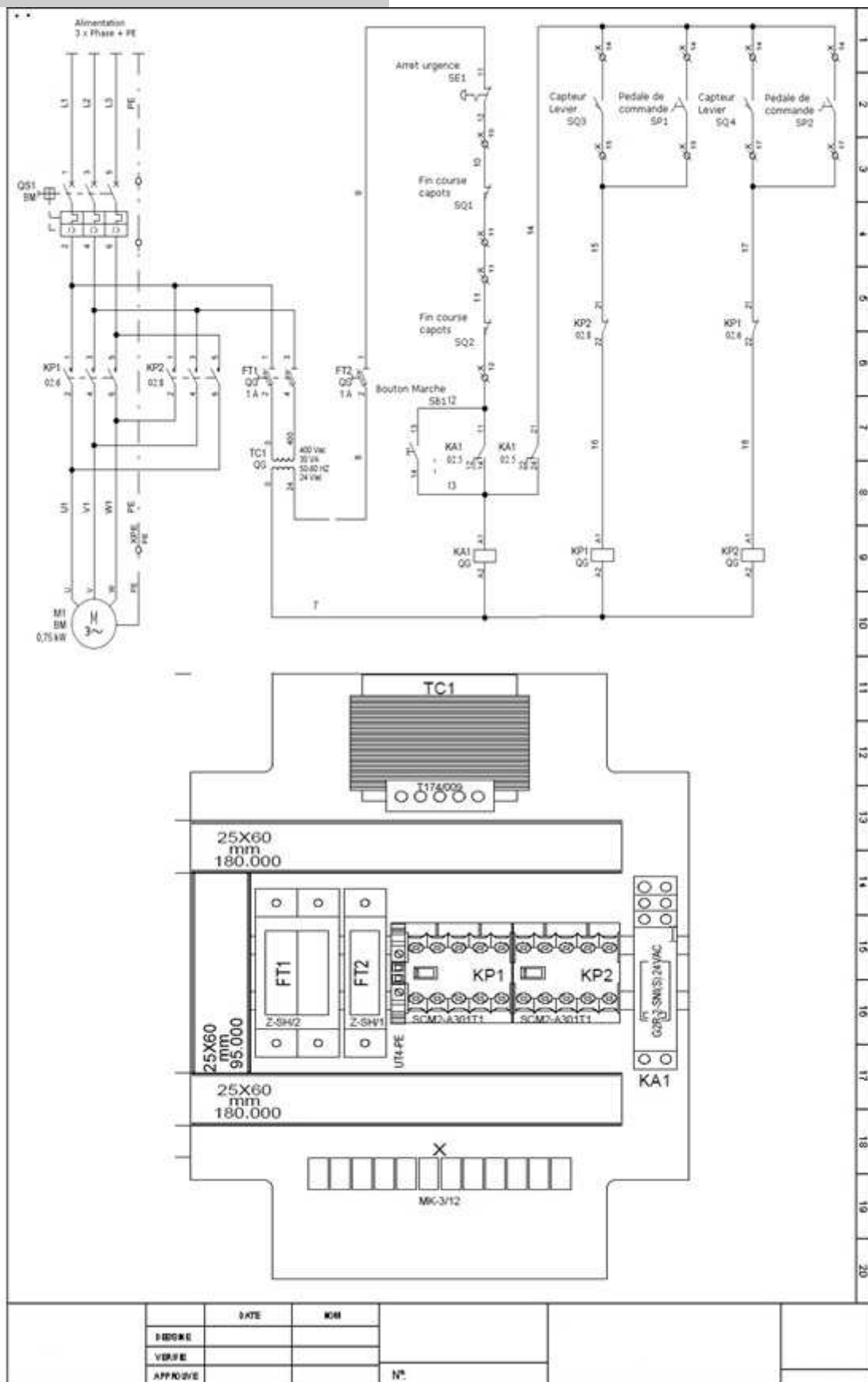


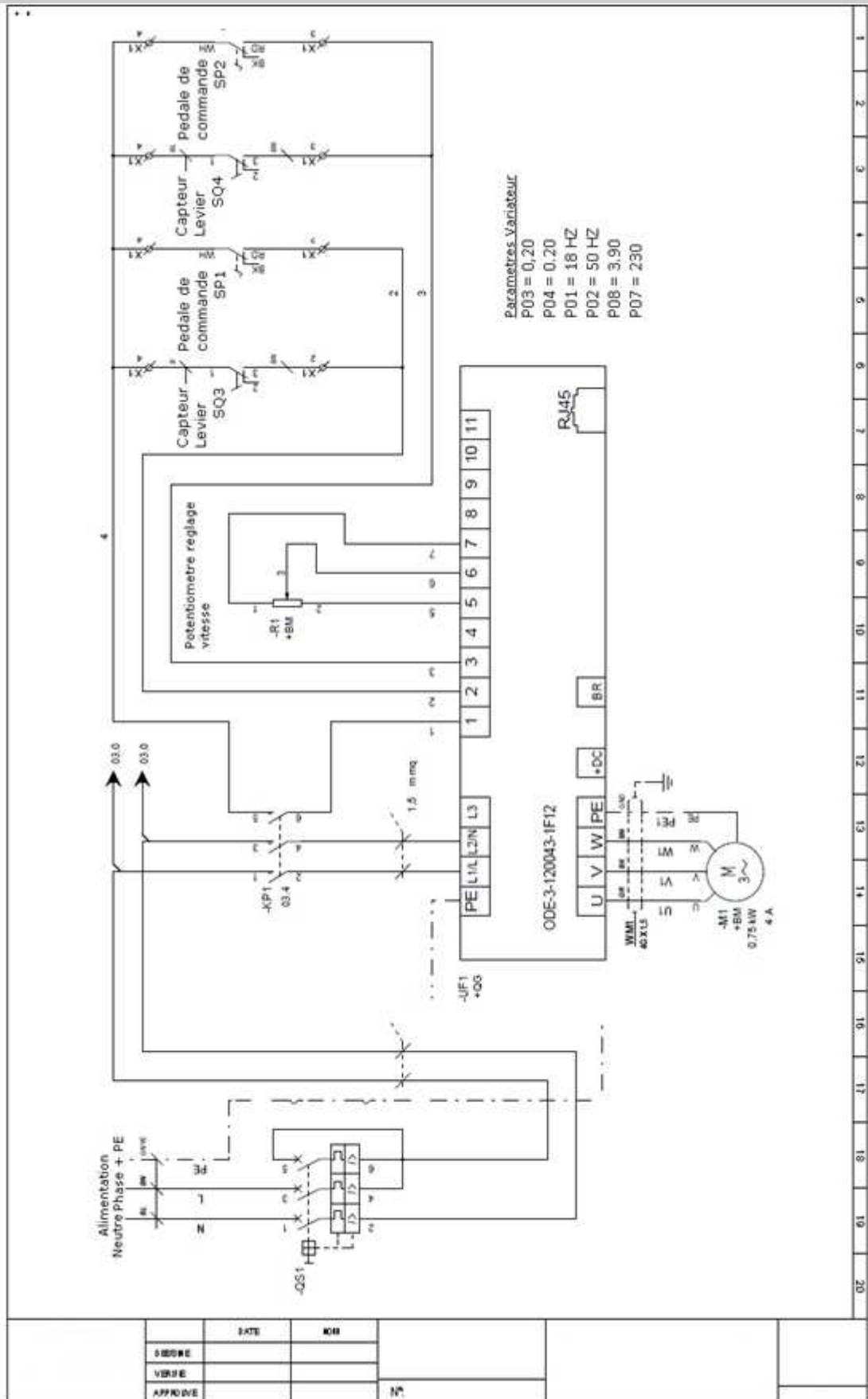
FR
EN
DE
IT
ES
RU

SCHEMAS ELECTRIQUES
WIRING DIAGRAMS
ELEKTROSCHALTPLÄNE
SCHEMI ELETTRICI
ESQUEMAS ELETRICOS
Электрические схемы

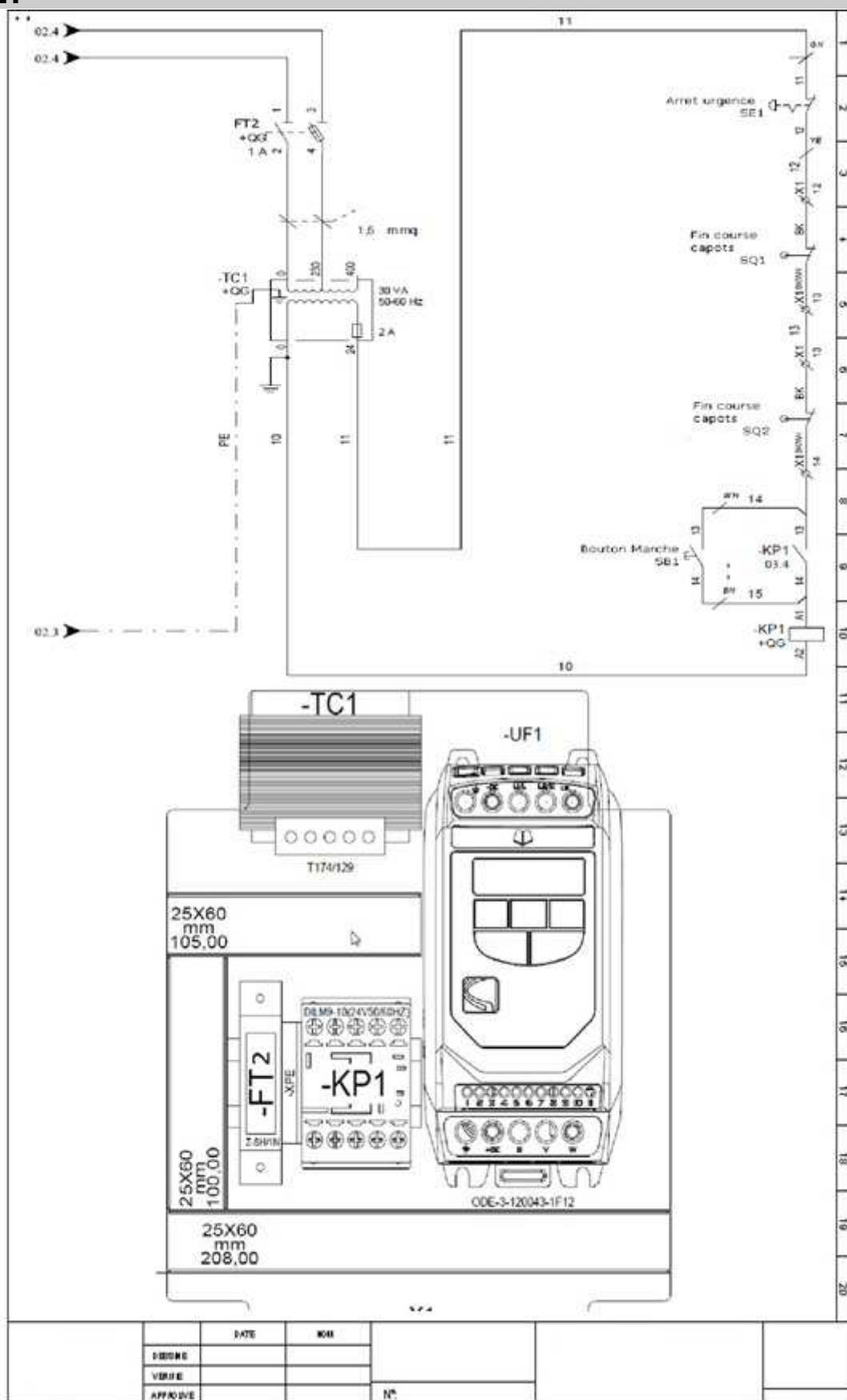








SF600LT



CODICE CODE	QUANTITA QUANTITY			Descrizione (italiano - inglese) DESCRIPTION (ITALIAN - ENGLISH)
	Modello da banco BENCH MODEL	Modello con base FLOOR MODEL	Modello con base e inverter FLOOR MODEL+INV	
QM1	1			Interruttore magnetotermico 1.6-2.5A Breaker 3 poles 1.6-2.5A
QS1		1		Interruttore principale 1.6-2.5A singolo Main switch sheeter 1.6-2.5A alone
			1	Interruttore principale 6.3-10A singolo Main switch sheeter 6.3-10A alone
KP1-2	1	1		Contatore 24V 50/60hz 4kW 1 nc Contactor 24V 50/60hz 4kW 1 nc
	1	1		Blocco meccanico contatore Mechanical lock for contactor
KP1			1	Contatore 24V 50/60hz 4kW 1 no Contactor 24V 50/60hz 4kW 1 no
KA1	1	1		Contentitore relè G2 Relay holder G2
				Relè 2 contatti Relay 2 contacts
M1		(600) 1	1	Motore sfogliatrice 0.75 kW 400V Sheeter motor 0.75 kW 400V
	1	(500) 1		Motore sfogliatrice 0.55 kW 400V Sheeter motor 0.55 kW 400V
FT1	1	1	1	Porta fusibile PH+PH 10x38 Fuse holder PH+PH 10x38
		2		Fusibile 10x38 1A GL Fuse 1A GL 10x38
FT2		1		Porta fusibile N+PH 10x38 Fuse holder N+PH 10x38
				Fusibile 10x38 0,5A GL Fuse 10,3x38 0,5A GL
TC1		1		Trasformatore 24 V 30VA senza fusibile Transformer 24 V 30VA without fuse
	1		1	Trasformatore 24 V 30VA con fusibile Transformer 24 V 30VA with fuse
SE1	1	1	1	Bottone arresto urgenza completo Emergency push button complete
SQ1-2	2	2	2	Fine corsa griglia dopo 2012 Grid limit switch after 2012
SQ3-4	2	2	2	Fine corsa leva comando Reversing limit switch
SB1	1	1	1	Pulsante verde completo Green push button complete
SP1-2		2	2	Pedale comando sfogliatrice Pedal for sheeter
UF1			1	Variatore frequenza mono 230V 0.75Kw Frequency inverter mono 230V 0.75Kw
R1			1	Potenziometro inverter Inverter potentiometer

