

MANUEL D'INSTALLATION ET D'UTILISATION DU DIVISEUR VOLUMÉTRIQUE DE PÂTE



MANUEL D'INSTALLATION ET D'UTILISATION DU DIVISEUR VOLUMÉTRIQUE DE PÂTE

TABLE DES MATIÈRES

PRÉAMBULE.....	7
Manuel.....	7
Signes d'alerte	8
Conception de la fabrication.....	9
INFORMATIONS GÉNÉRALES.....	10
Entreprise de fabrication.....	10
Informations sur l'étiquette du produit.....	10
DANS LA PRODUCTION DE BOULANGERIE	11
Conception de la fabrication.....	11
INFORMATIONS SUR LA MACHINE	12
Tableau d'information technique	12
Règles générales pour le déballage de la machine.....	13
1.LE TRANSPORT DU PRODUIT	14
Règles générales pour les opérations de transport et le levage de la machine.....	14
2MISE EN SERVICE DE LA MACHINE RÈGLES GÉNÉRALES.....	15
Règles générales	15
2.1 Règles relatives à l'approvisionnement de la machine:	15
L'ÉQUIPEMENT ET LES OUTILS NÉCESSAIRES POUR SOULEVER ET DÉPLACER LA MACHINE	15
Si la machine se trouve dans une caisse ou sur une palette.....	15
Instructions de montage.....	15
Raccordement électrique	15
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT	16
UTILISATION DE LA MACHINE.....	17
Réglage du poids	17
Réglage de la vitesse de la machine	17
CATALOGUE DE PIÈCES DÉTACHÉES	18
CATALOGUE DE PIÈCES DÉTACHÉES.....	21
L'ENTRETIEN DE LA MACHINE.....	27
Entretien quotidien :	27
Entretien annuel :	27
AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX	27
DYSFONCTIONNEMENT POSSIBLE ET RAISONS :	28

**MANUEL D'INSTALLATION
ET D'UTILISATION DU
DIVISEUR VOLUMÉTRIQUE
DE PÂTE**

**Version du livret
DMV v1.2 - 2021/10 - FR**



PRÉAMBULE

Manuel

- Les instructions de montage font partie de l'appareil et contiennent des informations pour un montage sûr de l'appareil.
- Lisez toutes les instructions de montage avant l'installation.
- Les instructions de montage doivent toujours être à la disposition de l'installateur sur le site de montage.
- Les instructions de montage doivent être conservées pour assurer la durée de vie de l'appareil.
- GGM n'est pas responsable des problèmes liés à l'utilisation du four à d'autres fins que celles pour lesquelles il a été conçu.
- La notice de montage doit être remise aux prochains utilisateurs de l'appareil.

Figures

- Toutes les figures de ce manuel sont données à titre d'exemple.
- Elles peuvent varier en fonction de l'appareil utilisé.

Signes d'alerte

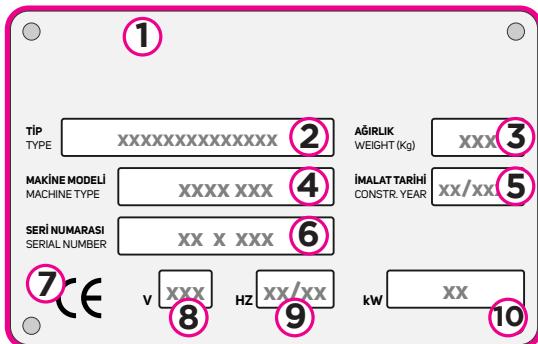
	Dans cette direction	Déplacez-vous dans le sens indiqué par les flèches orientées vers le haut.
	Fragile	Manipulez l'emballage avec précaution.
	Garder au sec	Emballé de manière à ce qu'il n'entre pas en contact avec l'air libre.
	Marque CE	La machine répond aux exigences de sécurité de base.
	Balance	Indique le point où la machine doit être soulevée.
	Point de suspension	Indique l'endroit où les cordes ou les chaînes doivent être attachées.
	Attention	Une situation dangereuse peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.
	Incendie	Danger d'incendie !
	Haute tension	Attention, danger de mort !
	Haute température	Attention, danger de mort !
	Pièces détachées fonctionnelles	Ne pas effectuer d'opérations d'entretien ou de réparation sur des pièces en mouvement.

Conditions de garantie

Non couvert par la garantie :

- Détérioration du verre, des ampoules et des joints,
- une mauvaise utilisation de l'appareil,
- En cas de modifications ou de changements techniques apportés à l'appareil par des personnes ou du personnel non autorisés par le fabricant,
- la non-utilisation des pièces d'origine du fabricant,
- Les dommages causés par des impacts mécaniques dus à l'expédition du four par le client.
- Les dommages résultant d'une inadéquation de l'ensemble des réseaux électriques alimentant le four.
- les dysfonctionnements pouvant survenir à la suite d'une négligence de la part de l'utilisateur du four.
- En cas de tentative de réparation du four par le client ou des personnes non autorisées par GGM pendant la période de garantie
- En raison de dysfonctionnements pouvant survenir dans les moteurs électriques.
- En raison des dysfonctionnements qui peuvent survenir dans tous les matériaux électriques.
- En cas de non-respect des règles spécifiées dans le mode d'emploi.
- En cas de mélange et d'altération des réglages du four.

Informations sur l'étiquette du produit



1. Informations sur la société du fabricant
2. Type de machine
3. Poids de la machine
4. Modèle de la machine
5. Date de fabrication
6. Numéro de série
7. Marquage CE
8. Tension de fonctionnement
9. Fréquence de travail
10. Puissance de travail

DANS LA PRODUCTION DE BOULANGERIE

Conception de la fabrication

- 1.Dans l'ensemble de la zone, lors de la mise en place du matériel de fabrication, des espaces doivent être laissés pour permettre l'inspection et le nettoyage.
- 2.Lors de la mise en place des machines, tous les points de connexion doivent être fermés afin de ne pas laisser d'espaces vides.
- 3.Le sol où sont placées les machines doit être accessible en termes d'opérations de nettoyage ou doit être complètement fermé.
- 4.Dans les cas où l'équipement traverse des éléments tels que des plafonds, des sols ou des murs, des espaces suffisants doivent être prévus entre la machine et le mur pour permettre le nettoyage, ou la machine doit être montée sur le mur de manière à ce qu'il n'y ait pas d'espace vide.
- 5.L'équipement auxiliaire doit pouvoir être démonté et remonté pour faciliter le nettoyage.
- 6.La base de fabrication doit être recouverte d'un matériau dur, lisse, facile à nettoyer et non absorbant.
- 7.Pour l'isolation, il convient d'utiliser un matériau non absorbant. Ces surfaces doivent être accessibles.
- 8.Lors du stockage des produits, l'empilage doit se faire sur des palettes avec une distance d'au moins 100 mm par rapport au sol.
- 9.Les conteneurs utilisés pour la collecte des déchets et des eaux usées doivent être fabriqués dans un matériau facile à nettoyer et avoir un volume suffisant.
- 10.Les portes et fenêtres ouvrant sur l'extérieur de la fabrication doivent être isolées de manière à éviter toute contamination extérieure.
- 11.Une ventilation adéquate doit être assurée dans les salles de lavage.
- 12.L'eau et la vapeur d'eau qui entrent en contact direct avec les produits doivent être de l'eau potable.
- 13.Tuyaux, vannes et joints utilisés pour les produits liquides : Il convient d'appliquer des programmes de « nettoyage sur place » pour ces pièces ou d'utiliser des systèmes qui peuvent être facilement démontés et assemblés.
- 14.Tous les tuyaux fixes doivent être isolés pour éviter la condensation.
- 15.Dans les zones de nettoyage, les systèmes d'évacuation des eaux usées doivent être installés.
- 16.La pente du sol doit être telle qu'elle empêche l'accumulation d'eau en surface.
- 17.Les lampes doivent être protégées pour éviter qu'elles ne tombent et ne se cassent.
- 18.Les câbles électriques doivent être fixés (le contact avec le sol doit être évité).
- 19.Les composants électriques des machines doivent être mis hors tension pour éviter la formation de poussière. Il faut empêcher l'eau de pénétrer dans les panneaux électriques.
- 20.Les pièces des machines telles que les ventilateurs et les moteurs doivent être rangées de manière accessible.

INFORMATIONS SUR LA MACHINE

But de l'utilisation : La diviseuse volumétrique de pâte assure la préparation de la pâte à pain en coupant la pâte préparée dans les pétrins au poids désiré.

Dans cette machine, le tambour de coupe et le piston d'aspiration sont présents, afin que la pâte soit tirée dans le cylindre par le mouvement du piston et coupée sans comprimer la pâte avec le mouvement de rotation du cylindre. En traitant les pâtes les plus délicates, il travaille comme s'il était coupé à la main, sans l'user. Les surfaces métalliques en contact avec la pâte sont automatiquement lubrifiées. Ainsi, la précision et la longévité du fonctionnement sont assurées. La trémie est en acier inoxydable et a une capacité de 60 kg de pâte. Avec cette machine, il n'est pas nécessaire de nettoyer le système de coupe. Le réglage du poids se fait manuellement ou automatiquement.

La chambre à farine située à l'avant de la machine permet d'éviter que la pâte ne colle aux cylindres. Il y a deux aybolts (anneaux en acier) pour effectuer le transport sur la machine. La machine est équipée d'une pompe à huile pour assurer le bon fonctionnement du tambour. La machine utilise de l'huile de tournesol adaptée à l'alimentation. Tous les matériaux qui entrent en contact avec la pâte sont sélectionnés pour leur compatibilité avec les aliments.

Sur la courroie se trouve une chaîne de pliage de la pâte qui permet à la pâte de rouler. Un bac à huile et des engrenages se trouvent à l'intérieur du boîtier à l'avant de la machine. La machine s'arrête automatiquement grâce à l'interrupteur (interrupteur de fin de course) dont elle est équipée lorsque ce boîtier est ouvert.

Tableau d'informations techniques

MODÈLE				TPM110	
Gramme	gr			100-600	
Capacité de coupe	pcs	1.100 - 2.200			
Capacité de la trémie	Kg	70			
Force de connexion	Kw	1,5 (380V / 50-60 Hz / 3 Phase)			
Poids	kg	385			
Dimensions extérieures	cm	(L) Largeur : 65 (L) Longueur : 150 (H) Hauteur : 115			

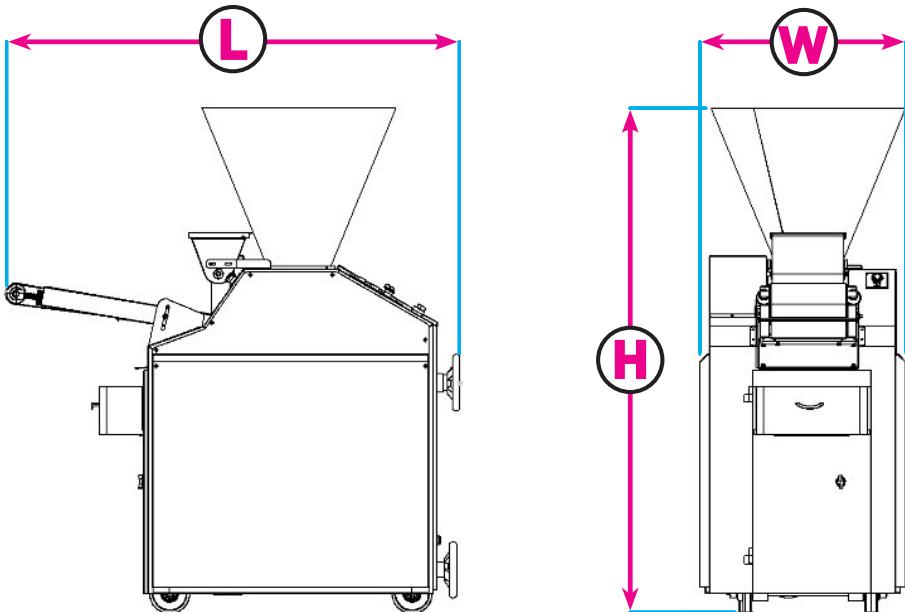
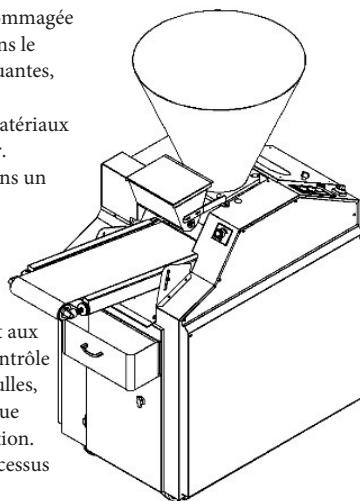


Figure 1

Règles générales pour le déballage de la machine

- Avant de déballer la machine, vérifiez qu'elle n'a pas été endommagée pendant le transport. Vérifiez que toutes les pièces figurant dans le document d'expédition sont présentes. En cas de pièces manquantes, informez le fabricant dans les 24 heures.
- Une fois l'installation de la machine terminée, éliminez les matériaux d'emballage conformément aux dispositions légales en vigueur.
- Conservez les matériaux utilisés pour soulever la machine dans un endroit approprié en vue d'une utilisation ultérieure.

La structure d'emballage du produit est réalisée conformément aux normes mondiales et européennes. Une fois le processus de contrôle de la machine terminé, le produit est emballé dans du film à bulles, compressé avec du nylon extensible et placé dans la boîte conçue conformément aux normes, et prêt pour le processus d'expédition. dans la boîte conçue selon les normes, et il est prêt pour le processus d'expédition.

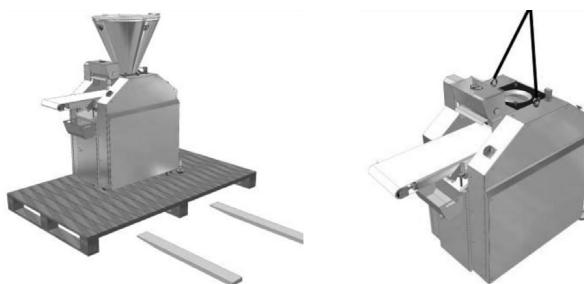


1. TRANSPORT DU PRODUIT

Règles générales pour les opérations de transport et le levage de la machine

- Avant de commencer l'opération, déterminez et inspectez l'ensemble de la zone de transport, la zone de stationnement du véhicule effectuant le transport et la zone où la machine sera installée. Assurez-vous qu'il n'y a pas de situations dangereuses.
- Assurez-vous que la capacité de levage du véhicule qui effectuera le levage et le transport de la machine est suffisante. Les poids sont indiqués sur l'emballage et/ou sont inclus dans ce manuel.
- Vérifiez que les câbles de levage et les types de chaînes sont homologués et que la capacité indiquée par le fabricant est clairement inscrite sur les câbles. Avant d'utiliser les câbles de levage, vérifiez qu'ils ne sont pas endommagés ou usés.
- Ne faites pas de noeuds aux câbles de levage, ne les pliez pas et suivez les règles établies par le fabricant. Les mêmes règles s'appliquent aux chaînes et aux sangles.
- Accordez une attention particulière à l'enlèvement de la machine sur le plan vertical.
- Lorsque la machine est installée et en mouvement, ne montez pas dessus et ne passez pas en dessous.
- Il faut veiller à ne pas placer de personnel non autorisé dans la zone de chargement.
- Afin de ne pas provoquer d'accidents ou de blessures, tous les opérateurs doivent se tenir à une distance de sécurité pendant le levage de la machine.
- Lors de la dépose de la machine, il faut veiller à ne pas secouer le système.
- Après cette étape, des chaînes ou des courroies peuvent être utilisées selon les préférences lors de l'expédition.

Outil de levage utilisé pour retirer la machine ; il doit avoir une capacité de levage et une longueur de fourche suffisantes.



2. MISE EN SERVICE DE LA MACHINE RÈGLES GÉNÉRALES

Règles générales

- L'installation est effectuée par le personnel du fabricant ou par le personnel autorisé par le fabricant.
- Le fabricant n'est pas responsable des défaillances lors de l'installation effectuée par du personnel non autorisé. Malgré la garantie de main-d'œuvre, le fabricant n'est pas responsable des défaillances lors de l'installation par du personnel non autorisé.
- Le fabricant ne peut être tenu responsable du lieu d'installation de la machine ainsi que de sa conformité technique et légale.
- Toutes les opérations doivent être effectuées conformément aux directives d'une seule personne autorisée.
- Les opérateurs et les personnes à votre disposition doivent porter des vêtements de protection adaptés à l'opération.

Le fabricant n'est pas responsable des accidents, des dommages et des dysfonctionnements de la machine qui surviennent en raison du non-respect des règles énoncées dans cette section.

2.1 Règles relatives à l'approvisionnement de la machine :

- La machine doit être stockée dans un endroit fermé, à l'abri de la poussière, de l'humidité et des sources de chaleur.
- Les valeurs médianes autorisées pour le stockage sont les suivantes : Température : -5 C à 45 C
- Humidité maximale : 60%.

ÉQUIPEMENT ET OUTILS NÉCESSAIRES POUR SOULEVER ET DÉPLACER LA MACHINE

Si la machine se trouve dans une caisse ou sur une palette

- Le chariot élévateur doit avoir une capacité de charge suffisante. Ou,
- Les grues et les équipements (câbles, courroies ou chaînes) doivent avoir une capacité de charge suffisante.

Instructions de montage

- La zone où la machine sera installée doit être sûre. La zone établie doit être suffisamment ventilée et éclairée.
- La température ambiante ne doit pas être inférieure à +5 °C ni supérieure à +40 °C. L'humidité doit être comprise entre 40 et 75 %.
- La distance minimale (forme) par rapport au mur requise pour le travail, le nettoyage et l'entretien doit être respectée. Cela garantit une situation sûre contre le frottement entre le mur et la machine.

Raccordement électrique

- La connexion électrique doit être de 380 V AC-220 V AC 50 Hz. Vérifier la compatibilité de la tension du panneau avec la tension principale.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

La machine est basée sur le principe de la découpe volumétrique de la pâte versée dans la chambre à pâte (entonnoir) selon le poids fixé par le système de vide et le remplissage de la chambre du tambour (figure 2). Cette méthode permet de couper la pâte sans l'écraser ni la comprimer. Ainsi, les cellules de la pâte ne meurent pas, ce qui permet à la pâte de prendre une meilleure forme et d'être plus saine. Les cellules de gonflement de la pâte comprimée disparaîtront, de sorte qu'elle n'atteindra pas le point de gonflement requis.

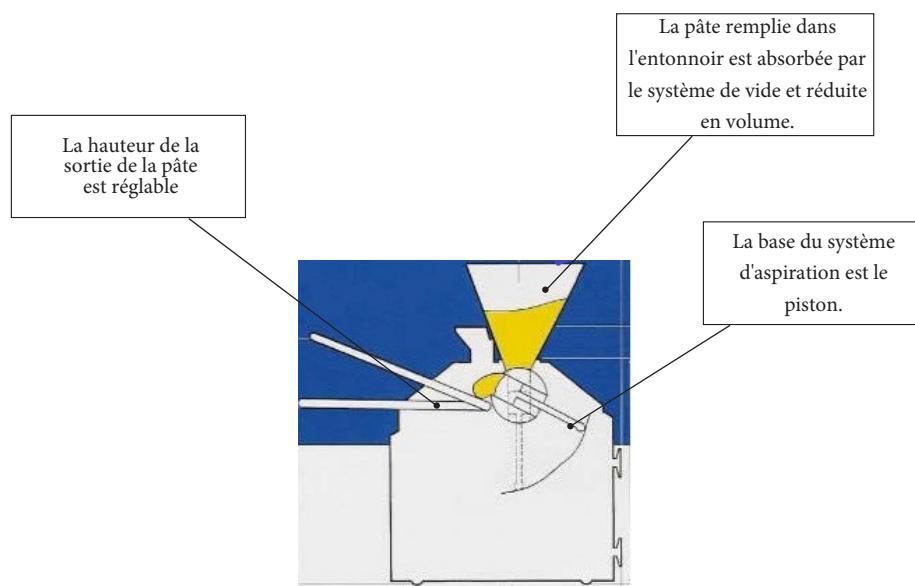


Figure-2

UTILISATION DE LA MACHINE

Une quantité suffisante d'huile (jusqu'à 80 % du réservoir d'huile doit être rempli) doit être placée, conformément aux réglementations alimentaires, dans la machine dont l'installation et le raccordement électrique sont effectués. LA MACHINE NE DOIT PAS FONCTIONNER SANS HUILE. Si la machine fonctionne après une longue période d'attente après la fabrication, le mouvement de traction du premier piston sera un peu bruyant, ce qui est normal.

Si la machine est en position de traction du piston, la courroie du moteur a du mal à tirer le piston, la tension de la courroie est faible, la tension de la courroie doit être ajustée. La tension normale de la courroie doit être d'environ 2 cm lorsqu'elle est pressée manuellement contre la courroie. Si la tension de la courroie est supérieure à la normale, elle s'échauffera après un certain temps de travail. Pour que la machine fonctionne efficacement, il convient de prêter attention à cette situation lors de la première mise en service et de procéder aux ajustements nécessaires.

La machine doit être utilisée sans pâte et la réalisation complète de la fonction de lubrification doit être respectée. Le temps nécessaire à l'autolubrification de la machine est d'environ 1 à 2 minutes lorsque l'huile arrive du réservoir d'huile à l'arrière du tambour.

En outre, la bande transporteuse de pâte doit être retirée de l'emballage protecteur transparent en nylon et vérifiée si elle fonctionne uniformément sur la table à bande pendant le travail, et si la bande se déplace dans une direction quelconque, elle doit être rééquilibrée à l'aide de l'appareil d'étirement de la bande. La section farine doit être remplie d'une quantité suffisante de farine et le saupoudrage de farine nécessaire doit être ajusté à l'aide du mécanisme de réglage de la farine.

Après tous ces processus, la machine est prête pour la tâche, la fonction de coupe peut être effectuée en plaçant la pâte dans la trémie (chambre à pâte). La trémie doit être légèrement lubrifiée pour que la pâte s'écoule facilement.

Lorsque la machine atteint le niveau de fonctionnement normal (si les procédures ci-dessus ont été effectuées), la machine est prête à couper la pâte et le bol à pâte est rempli en s'arrêtant et la machine est prête à couper la pâte. Le fait que la pâte soit entièrement chargée dans la trémie permet à la machine de fonctionner avec plus de précision. Par conséquent, la pâte doit être continuellement renforcée et le système d'aspiration doit fonctionner sans erreur. Lorsque la pâte atteint les niveaux inférieurs de la trémie, elle peut entraîner des résultats éloignés des valeurs de poids souhaitées.

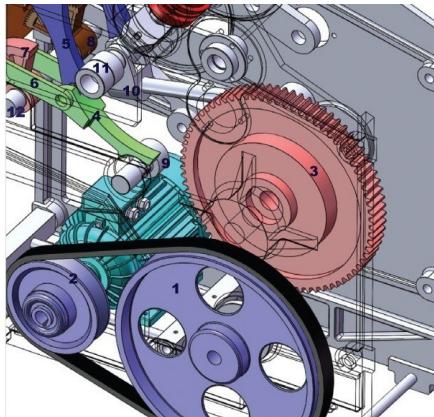
Réglage du poids

Le poids des pâtes coupées doit être mesuré à l'aide d'une balance et le réglage nécessaire pour obtenir le poids souhaité doit être effectué à l'aide du volant de réglage du poids

(figure 6). Il est important de noter que le réglage du poids doit être effectué lorsque la machine est en marche, sous peine de l'endommager.

Réglage de la vitesse de la machine

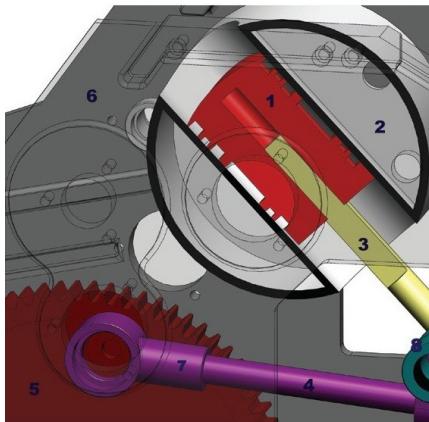
La vitesse de coupe de la machine peut être réglée manuellement à partir de la poulie dans les machines standard. Grâce à la poulie moteur à double canal, elle coupe environ 28 pièces/minute de pâte dans le petit canal et 32pcs/minute dans le grand canal. Vous pouvez mettre votre machine en production en choisissant la vitesse de coupe qui vous convient le mieux. En plus de réduire le temps d'usure de la machine proportionnellement à l'augmentation de la vitesse de coupe de la machine, la vitesse de coupe idéale et recommandée de la pâte et la condition d'être dans le petit canal de la courroie sont déterminées comme étant de 28 pièces/minute.



CATALOGUE DE PIÈCES DÉTACHÉES

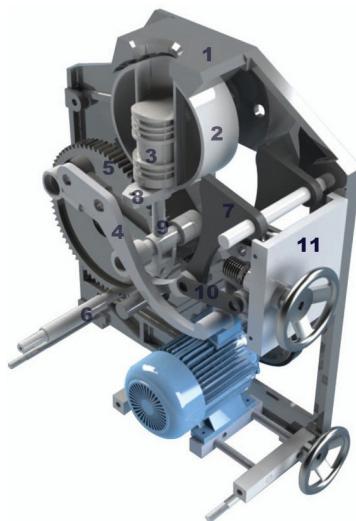
NUMÉRO DE PIÈCE	NOM DES PIÈCES	CODE DES PIÈCES
<u>1</u>	Grande poulie	K -127
<u>2</u>	Poulie de moteur	K -125
<u>3</u>	Le grand braquet	K -126
<u>4</u>	Petit rail	K -136
<u>5</u>	Grand rail	K -137
<u>6</u>	Rail huit	K -132

NUMÉRO DE PIÈCE	NOM DES PIÈCES	CODE DES PIÈCES
<u>7</u>	Couler la mèche	K -138
<u>8</u>	Coulée d'engrenages rowlock	K -139
<u>9</u>	Cale en caoutchouc	K -105
<u>10</u>	Bielle U	K -122
<u>11</u>	Rouleau de rail SET	K -103/4
<u>12</u>	40 arbre	K -140



NUMÉRO DE PIÈCE	NOM DES PIÈCES	CODE DES PIÈCES
1	Piston	K -106
2	Tambour	K -109
3	Tige de piston	K -128
4	TIGE DE RACCORDEMENT	K -133
5	Le grand braquet	K -126
6	Barre de traction principale	K -134

NUMÉRO DE PIÈCE	NOM DES PIÈCES	CODE DES PIÈCES
7	Palier de bielle	K -135
8	Bielle U	K -122



NUMÉRO DE PIÈCE	NOM DES PIÈCES	CODE DES PIÈCES
<u>1</u>	Sous la selle du Bunker	K -108
<u>2</u>	Tambour	K -109
<u>3</u>	Piston	K -106
<u>4</u>	Bras de fauille	K -129
<u>5</u>	Le grand braquet	K -126
<u>6</u>	Arbre d'engrenage en plastique	K -130

NUMÉRO DE PIÈCE	NOM DES PIÈCES	CODE DES PIÈCES
<u>7</u>	Kit de rails	K -131
<u>8</u>	Palier de tige de piston	K -119
<u>9</u>	Tige de piston	K -128
<u>10</u>	Rail huit	K -132
<u>11</u>	Roulement de vis sans fin	K -110

<u>IMAGES DES PIÈCES</u>	<u>NOM DES PIÈCES</u>	<u>CODE DES PIÈCES</u>
	Engrenage en plastique	K-101
	Poulie excentrique	K -102
	Petit rouleau de rail	K -103
	Grand rouleau de rail	K -104
	Cale en caoutchouc	K -105

<u>IMAGES DES PIÈCES</u>	<u>NOM DES PIÈCES</u>	<u>CODE DES PIÈCES</u>
	Piston (60-70-80-90-110-130-150,mm)	K -106 (K -106/60), (K -106/70), (K -106/80), (K -106/90), (K -106/110), (K -106/130), (K -106/150)
	Clés en demi-lune	K -107
	Sous le bunker (selle) (60-60×2-70-80-90-110-130-150)	K -108 (K -108/60), (K -108/60×2), (K -108/70), (K -108/80), (K -108/90), (K -108/110), (K -108/130), (K -108/150)
	Tambour (60-60×2-70-80-90-110-130-150-mm)	K -109 (K-109/60), (K-109/60×2), (K-109/70),(K-109/80), (K-109/90), (K-109/110), (K-109/130), (K-109/150)
	Roulement de vis sans fin	K -110

<u>IMAGES DES PIÈCES</u>	<u>NOM DES PIÈCES</u>	<u>CODE DES PIÈCES</u>
	Anneau d'écrou (60-70-80-90-110-130-150)	K -111 (K -111/60), (K -111/70), (K -111/80), (K -111/80), (K -111/90), (K -111/110), (K -111/130), (K -111/150)
	Courroie du moteur 17x1525 LA	K -112
	Petite ceinture 9,5x1525 LA	K -113
	Bandé transporteuse 1600mm×220mm	K -114
	Coude pneumatique ¼ diş, 10 'entrée de tuyau	K -115
	Filtre à huile	K -116

<u>IMAGES DES PIÈCES</u>	<u>NOM DES PIÈCES</u>	<u>CODE DES PIÈCES</u>
	Pompe à huile	K -117
	Engrenage à vis sans fin	K -118
	Palier de tige de piston	K -119
	Chaîne de pliage de la pâte	K -120
	Mécanisme d'entraînement de la farine	K -121
	Bielle U	K -122

<u>IMAGES DES PIÈCES</u>	<u>NOM DES PIÈCES</u>	<u>CODE DES PIÈCES</u>
	Poulie de courroie transporteuse	K -123
	Petite poulie	K -124
	Poulie de moteur	K -125
	Le grand braquet	K -126
	Grande poulie	K -127
	Tige de piston	K -128

<u>IMAGES DES PIÈCES</u>	<u>NOM DES PIÈCES</u>	<u>CODE DES PIÈCES</u>
	Roue	K-141
	Crépine du couvercle du réservoir d'huile	K -142
	Cache-poussière du tambour	K -143
	Piston et axe en acier	K -147
  	Kit collecteur de graisse arrière (tuyau et grattoir)	K -145
	Joint torique de Bunker Six	K – 146

ENTRETIEN DE LA MACHINE

Pour que la machine fonctionne de manière plus efficace et avec une plus grande capacité, et aussi pour éviter les accidents qui peuvent survenir, l'entretien suivant doit être appliqué.

Entretien quotidien :

- Pour l'entretien quotidien, la machine doit d'abord être débranchée.
- Les résidus de pâte sur la machine doivent être nettoyés.
- Ne pas toucher l'entonnoir pendant l'entretien.
- L'huile et le filtre à huile doivent être vérifiés et/ou nettoyés.

Entretien annuel :

- L'alimentation électrique doit être coupée. La machine doit être débranchée.
- Les résidus éventuellement accumulés sur la machine sont nettoyés à l'aide d'un chiffon humide non pelucheux et, si nécessaire, d'une brosse douce.
- Les raccords vissés sont vérifiés, réparés en cas de desserrage ou d'espace à réparer.
- Les courroies et les poulies sont contrôlées. Les courroies usées sont remplacées.
- Les câbles écrasés et les raccords de câbles desserrés sont remplacés ou réparés.

AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX

- Lorsque la machine n'est pas en marche, le piston doit être laissé dans la position d'évacuation de la pâte vers la bande et aucun nettoyage, etc. ne doit être effectué lorsque la machine est en marche. Lorsque la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, elle doit être déconnectée de l'électricité.
- La machine doit être connectée à la ligne de mise à la terre conformément aux normes en vigueur dans le pays où elle sera utilisée et la sécurité des personnes et des biens doit être assurée.
- Le système de lubrification de la machine doit être vérifié en permanence par la vitre située à l'arrière et le système de lubrification doit être régulièrement nettoyé.
- Tout problème pouvant survenir dans la chambre de coupe de la machine, tel qu'une fuite de métal, etc. ou des composants électriques, et tout problème pouvant résulter d'un fonctionnement inadéquat ne sont pas couverts par la garantie. En outre, la machine ne doit pas être réparée, entretenue, etc. par des personnes non autorisées.

DYSFONCTIONNEMENT POSSIBLE ET RAISONS :

<u>MALFONCTION</u>	<u>RAISONS</u>	<u>SOLUTION</u>
La machine ne fonctionne pas	Il y a une erreur de séquence de phase	Un changement de phase doit être effectué. En raison du système de relais électronique de la machine, en cas de défaillance de la séquence de phases, il protégera le moteur et ne le démarrera pas. Dans ce cas, la fiche située à l'extrémité du câble de la machine doit être retirée et le changement de phase doit être effectué.
	Le couvercle avant est ouvert	Le capot avant doit être fermé. Pour votre sécurité et celle de votre machine, lorsque le capot avant est ouvert alors que la machine est en marche, le capteur de sécurité situé sur le capot s'active, la machine s'arrête immédiatement et le capot avant ne fonctionnera pas s'il n'est pas fermé.
	Les boutons sont cassés	Les interrupteurs et les boutons doivent être vérifiés.
	Courroie cassée/basse tension	Mise en place de la courroie de secours / vérification de la tension.
	Le bouton d'arrêt d'urgence est fermé	Le bouton d'arrêt d'urgence doit s'ouvrir.
	Le compteur numérique a coupé l'électricité en fermant le contact.	Normalement, cela ne pose pas de problème, mais si le compteur numérique présente un dysfonctionnement, le contact peut être coupé et l'appareil doit être vérifié.

<u>MALFONCTION</u>	<u>RAISONS</u>	<u>SOLUTION</u>
Le moteur ne démarre pas	Les connexions des câbles sont lâches/déconnectées.	Les connexions des câbles doivent être vérifiées
	Le moteur a peut-être grillé	Remplacer le moteur, vérifier les roulements
	Il y a une surtension dans le réseau.	Le moteur du relais ne démarrera pas tant que la surtension électrique ne sera pas revenue à la normale.
Le moteur s'arrête constamment Le bruit du moteur augmente	Il y a une surtension dans le réseau	Le problème se résoudra de lui-même lorsque la surtension électrique reviendra à la normale. S'il persiste, vous devez vérifier le défaut électrique.
Il n'est pas lubrifié	Le pétrole est terminé	L'huile doit être ajoutée Le réservoir d'huile doit contenir au moins 7 litres d'huile, conformément à la réglementation alimentaire.
	Le filtre est obstrué	Le filtre doit être nettoyé. Le filtre doit être nettoyé à intervalles rapprochés.
	Le tuyau est bouché	Les tuyaux doivent être vérifiés et nettoyés.
	La pompe à huile est cassée	La pompe doit être nettoyée et remplacée.
	Les canaux du tambour sont obstrués	Les canaux des tambours et les coude pneumatiques doivent être vérifiés et nettoyés.
Ne farine pas	Le mécanisme de réglage de la farine est fermé.	Le mécanisme de réglage du tamisage de la farine doit être ajusté en fonction des besoins.
	Le mécanisme de déplacement de la farine est cassé.	Le mécanisme de déplacement de la farine doit être vérifié.
	La sangle de la ceinture est rompue.	La courroie doit être remplacée par une nouvelle courroie de taille appropriée.



GGM Gastro International GmbH
Weinerpark 16
D-48607 Ochtrup

www.ggmgastro.com

info@ggmgastro.com

+49 2553 7220 0