

FORMATRICE PF

PF PIZZA SHAPING MACHINE



Manuale di istruzione
Notice d'utilisation
Instruction manual
Руководство по эксплуатации
Manual de instrucciones
Gebrauchsanweisungen

ITALIANO

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

In accordo con la Direttiva Bassa Tensione **2014/35/UE**, con la direttiva **2014/30/UE** (Compatibilità Elettromagnetica), con la direttiva **2006/42 CE** (macchine), integrate dalla marcatura CE.

In accordo con il Regolamento (CE) N. **1935/2004** del Parlamento Europeo e del Consiglio del **27 ottobre 2004** riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari.

Tipo d'apparecchio/Macchina

FORMATRICE

Modello

PF33 ÷ PF40 ÷ PF45

Le norme armonizzate o le specifiche tecniche (designazioni) che sono state applicate in accordo con le regole della buon'arte in materia di sicurezza in vigore nella CEE sono:

Norme o altri documenti normativi

EN 60335-1 EN 60335-2-64

EN 55014

Altre informazioni:

In qualità di costruttore e/o rappresentante autorizzato della società all'interno della CEE, si dichiara sotto la propria responsabilità che gli apparecchi sono conformi alle esigenze essenziali previste dalle Direttive su menzionate.

INDICE

1 PREMESSA

2 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

AVVERTENZE PER L'INSTALLATORE

AVVERTENZE PER L'UTILIZZATORE

AVVERTENZE PER IL MANUTENTORE

3 INSTALLAZIONE

LIVELLAMENTO DELLA FORMATRICE

ALLACCIAIMENTO AGLI IMPIANTI

MESSA A TERRA

4 MESSA IN SERVIZIO ED USO DELLA FORMATRICE

DESCRIZIONE DEL PANNELLO COMANDI

FASE D'AVVIO

FASE DI LAVORO

PROGRAMMAZIONE DEL TERMOSTATO

FASE DI SPEGNIMENTO

5 MANUTENZIONE E PULIZIA

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

MANUTENZIONE ORDINARIA RIVOLTA ALL'UTILIZZATORE

PULIZIA GENERALE

6 POSSIBILI ANOMALIE

7 INFORMAZIONI PER LA DEMOLIZIONE E LO SMALTIMENTO

1 PREMESSA

La formatrice a caldo è una macchina che serve per la formatura della base per pizza, tramite piatti teflonati riscaldati.

Si consiglia l'utilizzo della macchina solo con impasti per pizza, con altri impasti non si garantisce il risultato finale.

2 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

AVVERTENZE PER L'INSTALLATORE

- ⚠ - Verificare che le predisposizioni all'accoglimento della formatrice siano conformi ai regolamenti locali, nazionali ed europei.
- Osservare le prescrizioni indicate nel presente manuale.
- Non effettuare collegamenti elettrici volanti con cavi provvisori o non isolati.
- Verificare che la messa a terra dell'impianto elettrico sia efficiente.
- Usare sempre i dispositivi di sicurezza individuale e gli altri mezzi di protezione previsti per legge.

AVVERTENZE PER L'UTILIZZATORE

⚠ Le condizioni ambientali del luogo dove viene installata la macchina deve avere le seguenti caratteristiche:

- essere asciutto;
- fonti idriche e di calore adeguatamente distanti;
- ventilazione ed illuminazione adeguata e rispondenti alle norme igieniche e di sicurezza previste dalle leggi vigenti;
- il pavimento deve essere piano e compatto per favorire una pulizia accurata;
- non devono essere posti nelle immediate vicinanze della macchina, ostacoli di qualunque natura che possano condizionare la normale ventilazione della stessa.

Inoltre l'utilizzatore deve:

- fare attenzione che i bambini non si avvicinino con la macchina in funzione;
- osservare le prescrizioni indicate nel presente manuale;
- non rimuovere o manomettere i dispositivi di sicurezza della macchina;
- prestare sempre la massima attenzione, ovvero osservare il proprio lavoro e non utilizzare la macchina quando si è distratti;
- eseguire tutte le operazioni con la massima sicurezza e calma;
- rispettare le istruzioni e gli avvertimenti evidenziati dalle targhette esposte sulla formatrice.

Le targhette sono dispositivi antinfortunistici, pertanto devono essere sempre perfettamente leggibili. Qualora risultassero danneggiate ed illeggibili è obbligatorio sostituirle, richiedendone il ricambio originale al Costruttore.

- Alla fine di ogni utilizzo, prima delle operazioni di pulizia, di manutenzione o spostamento della macchina togliere l'alimentazione elettrica.

AVVERTENZE PER IL MANUTENTORE

- ⚠ - Osservare le prescrizioni indicate nel presente manuale.
- Usare sempre i dispositivi di sicurezza individuale e gli altri mezzi di protezione.
- Prima di iniziare qualsiasi operazione di manutenzione assicurarsi che la formatrice, nel caso sia stata utilizzata, si sia raffreddata (piatti, motore elettrico).
- Qualora anche uno dei dispositivi di sicurezza risultasse starato o non funzionante, la formatrice è da considerarsi non funzionante.
- Togliere l'alimentazione elettrica prima di intervenire su parti elettriche, elettroniche e connettori.

3 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da personale qualificato secondo i regolamenti locali, nazionali ed europei.

LIVELLAMENTO DELLA FORMATRICE

In caso d'instabilità della formatrice dovute all'irregolarità del pavimento, spessorare i piedini con pezzi di lastra di gomma.

ALLACCIAIMENTO AGLI IMPIANTI

È sufficiente collegare il cavo di alimentazione alla rete elettrica.

La presa della rete elettrica deve essere facilmente accessibile e non deve richiedere alcun spostamento.

Il collegamento elettrico (spina) deve essere facilmente accessibile anche dopo l'installazione della formatrice.

La distanza tra la macchina e la presa deve essere tale da non provocare la tensione del cavo di alimentazione. Inoltre, il cavo stesso non deve trovarsi sotto i piedini o ruote di appoggio della macchina.

Se il cavo di alimentazione risulta danneggiato deve essere sostituito dal servizio di assistenza tecnica o da un tecnico qualificato in modo da prevenire ogni rischio.

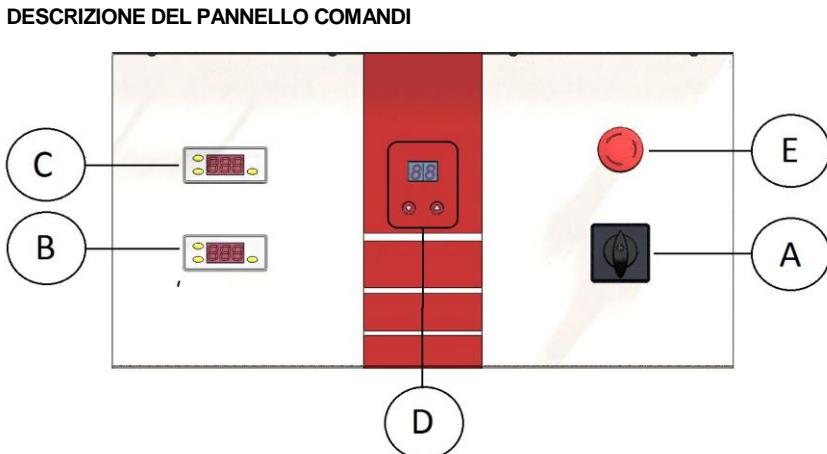
MESSA A TERRA

È obbligatorio che l'impianto sia provvisto di messa a terra e di interruttore differenziale in ottemperanza alle leggi vigenti.

PRESSE 230V MONOFASE

Per ovviare ai fenomeni che generano transitori sbalzi di corrente ed in presenza di variatore di velocità (inverter), del quale la macchina è dotata, è necessario che l'impianto elettrico sia dotato di un interruttore differenziale in Classe A super immunizzato, tipo "SI", che garantisce la disponibilità continua della corrente elettrica in piena sicurezza.

4 MESSA IN SERVIZIO ED USO DELL'IMPASTATRICE



Leggenda:

- A** = Interruttore generale
- B** = Termostato piatto inferiore
- C** = Termostato piatto superiore
- D** = Temporizzatore si sosta in fase di compressione
- E** = Pulsante rosso inversione marcia motore

Il pannello è costituito da un interruttore generale (**A**), da 2 termostati (**B** ÷ **C**), da un timer (**D**), da un pulsante rosso per l'arresto d'emergenza (**E**).

Il pannello consente l'accensione e lo spegnimento della formatrice, ne regola il funzionamento e permette il settaggio.

FASE D'AVVIO

Collegare la formatrice alla rete elettrica e ruotare l'interruttore generale **A** in posizione "1".

Regolare i termostati **B** e **C** dei piatti a 150° C.

Programmare il temporizzatore **D** tra 0.6 e 1 secondi.

Chiudere la protezione (vedi figura sotto) per avviare il ciclo di salita e discesa del disco inferiore.



- ⚠ Se al primo avviamento il piatto inferiore non sale completamente, ma si alza solo di circa 2 cm, la sequenza delle fasi non è corretta.
Invertire 2 fasi sulla spina di alimentazione.
Accendere la macchina e dopo circa 15 minuti eseguire alcuni avviamenti a vuoto per verificare che sia il riscaldamento dei dischi che il funzionamento in generale siano regolari.

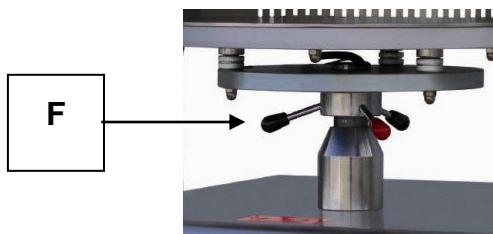
REGOLAZIONI

Le regolazioni consigliate hanno carattere puramente indicativo per la presenza delle seguenti variabili: caratteristiche dell'imasto, grammatura, spessore e grandezza del disco, le regolazioni vanno definite sperimentalmente.

Regolazione dello spessore

La macchina viene fornita con una regolazione di massima, (1 mm circa.) idonea per la formatura di pizze di media grammatura.

Per soddisfare le singole esigenze, la macchina consente di variare lo spessore della pasta ruotando la manopola di regolazione **F**, come indicato dalla targhetta sottostante:



- **spessore minimo** (-) ruotare in senso anti-orario
- **spessore massimo** (+) ruotare in senso orario.

FASE DI LAVORO

Prima d'iniziare ogni ciclo di lavoro accertarsi che la macchina sia perfettamente pulita, in particolare le superfici dei piatti, le protezioni ed ogni superficie a contatto con i prodotti alimentari. Dopo aver acceso la macchina, programmare il temporizzatore **D** da 0 a 1,5 secondi e regolare i termostati **B** e **C** su valori compresi tra +150°C e +160°C.

Simultaneamente sono attivate le resistenze elettriche poste all'interno dei dischi, le quali per effetto termico iniziano la fase di riscaldamento degli stessi le cui temperature sono mantenute costanti sui valori prefissati dai termostati.

PERICOLO

⚠ Durante il funzionamento della macchina è vietato nel modo più assoluto introdurre le mani all'interno dei dischi. Inoltre, gli stessi e le superfici adiacenti diventano molto calde e possono costituire pericolo di ustioni. Perciò è indispensabile prestare la massima attenzione, evitare il contatto con le parti menzionate, attenersi alle prescrizioni per l'uso.

Raggiunta la stabilizzazione termica dei dischi (il cui tempo d'attesa varia in relazione al valore di temperatura impostato), si può dare inizio alla fase operativa.

Con l'ausilio di una paletta idonea e leggermente infarinata, prelevare una pallina di pasta precedentemente lievitata (almeno 4-6 ore) e depositarla al centro del disco inferiore.

Chiudere la protezione per avviare il ciclo di salita e discesa del disco inferiore.

La durata della compressione dei dischi necessaria per la formatura della pasta è regolata dal temporizzatore D in relazione al valore precedentemente impostato.

Terminata la compressione il disco inferiore scende fino alla posizione iniziale di riposo. A conclusione del ciclo la pasta avrà assunto una forma piatta e circolare, pronta per essere prelevata con l'apposita paletta.

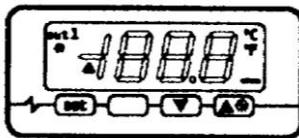
! Se durante la fase operativa, si rende necessario interrompere la salita del disco inferiore e riportarlo nella posizione di riposo, aprire la protezione e premere il pulsante E.

! Prima di procedere con la fase di lavoro verificare singolarmente i vari dispositivi di sicurezza.

Essi sono efficienti quando:

- sollevando la protezione anteriore la macchina si arresta;
- sollevando o togliendo la protezione posteriore la macchina non si avvia.

PROGRAMMAZIONE DEL TERMOSTATO



Il termostato (vedi figura) si avvia automaticamente quando viene acceso l'interruttore (A). Durante il normale funzionamento il display visualizzerà la temperatura del piatto. Per impostare il termostato, premere il tasto **set**: il Led out 1 lampeggerà. Premere, entro 15 secondi, i tasti ▲ (su) o ▼ (giù) ed impostare la temperatura desiderata del piatto. Una volta impostata la temperatura desiderata premere **set** oppure non operare per 15 secondi.

- ☞ Nel caso il display visualizzi la sigla **Pr1** (errore sonda) verificare l'integrità della sonda oppure il collegamento strumento-sonda. Questa operazione deve essere effettuata da personale tecnico qualificato

PERICOLO

- ⚠ Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, pulizia compresa, si deve staccare la spina dalla presa della rete di alimentazione ed attendere il completo raffreddamento dei dischi.

FASE DI SPEGNIMENTO

Per spegnere la formatrice premere il pulsante rosso d'emergenza **E** e ruotare la manopola dell'interruttore generale **A** in posizione "0".

5 MANUTENZIONE E PULIZIA

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

- ! Prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione, pulizia compresa, adottare le seguenti precauzioni:
- accertarsi che l'interruttore generale sia disinserito;
 - accertarsi che l'alimentazione non possa essere riattivata accidentalmente. Staccare la spina dalla presa di alimentazione elettrica;
 - utilizzare i dispositivi di protezione individuale previsti dalla direttiva 89/391/CEE;
 - operare sempre con attrezature appropriate per la manutenzione;
 - terminata la manutenzione o le operazioni di riparazione, prima di rimettere la formatrice in servizio, reinstallare tutte le protezione e riattivare tutti i dispositivi di sicurezza.

MANUTENZIONE ORDINARIA RIVOLTA ALL'UTILIZZATORE

La formatrice necessita di una semplice ma frequente ed accurata pulizia per poter garantire sempre un efficiente rendimento ed un regolare funzionamento.

PULIZIA GENERALE

La pulizia deve essere eseguita alla fine di ogni utilizzo in osservanza alle norme igieniche e a tutela della funzionalità della macchina.

Con l'ausilio di un pennello idoneo procedere a una prima rimozione dei residui di pasta o farina. Pulire la macchina ed in particolare le superfici di contatto dei dischi con la pasta usando una spugna o un panno inumidito con acqua o detergente.

Nel caso venga utilizzato quest'ultimo, risciacquare quanto basta per la sua completa rimozione. Asciugare con della carta assorbente per uso alimentare ed infine ripassare prima le superfici a contatto con la pasta e poi tutta la macchina con un panno morbido e pulito imbevuto con disinettante specifico per macchine alimentari.

- ! Si raccomanda di non utilizzare in nessun caso prodotti chimici non alimentari, abrasivi o corrosivi. Evitare nel modo più assoluto di usare getti d'acqua, utensili vari, mezzi ruvidi o abrasivi quali pagliette di acciaio, spugne o altro che possano danneggiare le superfici ed in particolare compromettere la sicurezza sotto il profilo igienico.

5 POSSIBILI ANOMALIE

Anomalia	Causa	Soluzione
La macchina non si avvia	Mancanza di energia elettrica nella rete	Verificare il contattore generale, la presa, la spina ed il cavo di alimentazione
	La griglia di protezione posteriore è sollevata o tolta	Verificare il corretto posizionamento della griglia di protezione posteriore
	La manopola dell'interruttore generale è in posizione "0"	Ruotare la manopola in posizione "I"
	Abbassando la griglia il piatto non si alza e si sente un ronzio.	Sbloccare il tasto di emergenza.
La macchina si arresta durante l'uso	Il piatto inferiore si alza di 2 cm e poi torna indietro.	Invertire due fasi, il motore gira al contrario.
	Presenza di corpi estranei tra i dischi.	Premere il pulsante di apertura dei dischi e togliere i corpi estranei.
La pasta si attacca ai dischi	La pasta non è ben lievitata.	Fare lievitare maggiormente la pasta.
	La temperatura dei dischi è troppo bassa.	Regolare i termostati a 150°C-160°C
Allarme PF sul display del termoregolatore	Guasto sonda (cielo o platea)	Sostituire la sonda

6 INFORMAZIONI PER LA DEMOLIZIONE E LO SMALTIMENTO

La demolizione e lo smaltimento della macchina sono ad esclusivo carico e responsabilità del proprietario che dovrà agire in osservanza delle leggi vigenti nel proprio Paese in materia di sicurezza, rispetto e tutela dell'ambiente.

Smantellamento e smaltimento possono essere affidati anche a terzi, purché si ricorra sempre a ditte autorizzate al recupero ed all'eliminazione dei materiali in questione.

INDICAZIONE: attenersi sempre e comunque alle normative in vigore nel Paese dove si opera per lo smaltimento dei materiali ed eventualmente per la denuncia dello smaltimento.

- ! **ATTENZIONE:** Tutte le operazioni di smontaggio per la demolizione devono avvenire a macchina ferma e privata dell'energia elettrica di alimentazione.

- asportare tutto l'apparato elettrico;
 - separare gli accumulatori presenti nelle schede elettroniche;
 - rottamare la struttura della macchina tramite le ditte autorizzate;
- ! **ATTENZIONE:** L'abbandono della macchina in aree accessibili costituisce un grave pericolo per persone ed animali.
La responsabilità per eventuali danni a persone ed animali ricade sempre sul proprietario.

INFORMAZIONI AGLI UTENTI



ai sensi dell'art. 13 del Decreto Legislativo 25 luglio 2005,n. 151 "Attuazione delle Direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti".

Il simbolo del cassetto barrato riportato sull'apparecchiatura o sulla sua confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti.

La raccolta della presente apparecchiatura giunta a fine vita è organizzata e gestita dal produttore. L'utente che vorrà disfarsi della presente apparecchiatura dovrà quindi contattare il produttore e seguire il sistema che questo ha adottato per consentire la raccolta separata dell'apparecchiatura giunta a fine vita. L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiatura dismessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientale compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il reimpiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura. Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte del detentore comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla norma vigente.

**Iscr.Reg.Nazionale dei Produttori di AEE con il numero:
IT08020000000645**

FRANÇOISE

DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ.

Conformément à la Directive Basse Tension **2014/35/UE**, à la directive **2014/30/UE** (Compatibilité Électromagnétique), à la directive **2006/42 CE** (machine), intégrées au marquage CE.

Conformément au Règlement (CE) N° **1935/2004** du Parlement Européen et du Conseil du **27 octobre 2004** concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

Type d'appareil/Machine

FORMEUSES

Modèle

PF33 ÷ PF40 ÷ PF45

Les normes harmonisées ou les spécifications techniques (désignations) appliquées conformément aux règles de la bonne pratique en matière de sécurité en vigueur dans la CEE sont :

Normes ou autres documents normatifs

EN 60335-1 EN 60335-2-64

EN 55014

Autres informations :

En qualité de fabricant et/ou représentant agréé de la société à l'intérieur de la CEE, l'on déclare sous sa responsabilité que les appareils sont conformes aux exigences essentielles prévues par les Directives dont ci-dessus.

SOMMAIRE

1 INTRODUCTION

2 AVERTISSEMENTS POUR LA SÉCURITÉ

AVERTISSEMENTS POUR L'INSTALLATEUR

AVERTISSEMENTS POUR L'UTILISATEUR

AVERTISSEMENTS POUR LE TECHNICIEN CHARGÉ DE L'ENTRETIEN

3 INSTALLATION

MISE À NIVEAU DE LA FORMEUSE

BRANCHEMENT AUX INSTALLATIONS

MISE A LA TERRE

4 MISE EN SERVICE ET UTILISATION DE LA FORMEUSE

DESCRIPTION DU PANNEAU DE COMMANDE

PHASE DE MISE EN MARCHE

PHASE DE TRAVAIL

PROGRAMMATION DU THERMOSTAT

PHASE D'EXTINCTION

5 ENTRETIEN ET NETTOYAGE

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

ENTRETIEN ORDINAIRE INCOMBANT À L'UTILISATEUR

NETTOYAGE GENERAL

6 ANOMALIES POSSIBLES

7 INFORMATIONS POUR LA DEMOLITION ET L'ÉLIMINATION

1 INTRODUCTION

La formeuse à chaud est une machine qui sert à former la base pour pizza, en utilisant des plaques chauffées revêtues de téflon.

Nous vous recommandons d'utiliser la machine uniquement avec de la pâte à pizza, avec d'autres pâtes il n'y a aucune garantie le résultat final.

2 AVERTISSEMENTS POUR LA SÉCURITÉ

AVERTISSEMENTS POUR L'INSTALLATEUR

- ⚠**
- Vérifier que l'emplacement prévu pour la formeuse soit conforme aux réglementations locale, nationale et européenne.
 - Observer les recommandations indiquées dans le présent manuel.
 - Ne pas effectuer de branchements électriques volants avec des câbles provisoires ou non isolés.
 - Vérifier que la mise à la terre de l'installation électrique soit efficace.
 - Utiliser toujours les équipements de protection individuelle et tout autre dispositif de protection prévu par la loi.
 -

AVERTISSEMENTS POUR L'UTILISATEUR

- ⚠**
- Les conditions ambiantes du lieu où est installée la machine doivent avoir les caractéristiques suivantes :
- le lieu doit être sec ;
 - les sources hydrauliques et de chaleur doivent être à une distance adéquate ;
 - la ventilation et l'éclairage doivent être appropriés et conformes aux normes d'hygiène et de sécurité prévues par les lois en vigueur ;
 - le sol doit être en plan et compact afin de favoriser un nettoyage soigné ;
 - il ne doit pas y avoir en proximité de la machine d'obstacles de toute nature pouvant empêcher la ventilation normale de celle-ci.

En outre l'utilisateur doit :

- veiller à ce que les enfants ne s'approchent pas de la machine lorsque celle-ci est en marche ;
- observer les recommandations indiquées dans le présent manuel.
- ne pas retirer ni manipuler les dispositifs de sécurité de la machine ;
- être toujours très attentif, bien observer son propre travail et ne pas utiliser la machine lorsque l'on est distract ;
- effectuer toutes les opérations en toute sécurité et avec calme ;
- respecter les instructions et les avertissements mis en évidence par les plaquettes exposées sur la formeuse.

Les plaquettes sont des dispositifs de sécurité, elles doivent donc être toujours parfaitement lisibles. Au cas où elles seraient endommagées et illisibles, il est obligatoire de les remplacer en demandant une copie originale au Fabricant.

- À la fin de chaque utilisation, avant les opérations de nettoyage, d'entretien ou de déplacement de la machine, couper le courant électrique

AVERTISSEMENTS POUR LE TECHNICIEN CHARGÉ DE L'ENTRETIEN

- ⚠**
- Observer les recommandations indiquées dans le présent manuel.
 - Utiliser toujours les équipements de protection individuelle et tout autre dispositif de protection.
 - Avant de commencer toute opération d'entretien, s'assurer que la formeuse, au cas où elle aurait été utilisée, se soit refroidie (plateaux, moteur électrique).

- Au cas où un des dispositifs de sécurité s'avérerait déréglé ou ne fonctionnant pas, la formeuse doit être considérée comme en panne.
- Couper le courant électrique avant d'intervenir sur les parties électriques, électroniques et les connecteurs.

3

INSTALLATION

L'installation doit être effectuée par un personnel qualifié selon la réglementation locale, nationale et européenne.

MISE À NIVEAU DE LA FORMEUSE

En cas d'instabilité de la formeuse due à l'irrégularité du sol, caler les pieds avec des morceaux de caoutchouc.

BRANCHEMENT AUX INSTALLATIONS

Il suffit de brancher le câble d'alimentation au réseau électrique.

La prise du réseau électrique doit être facilement accessible et aucun déplacement ne doit être nécessaire.

Le branchement électrique (fiche) doit être facilement accessible même après l'installation de la formeuse.

La distance entre la machine et la prise ne doit pas provoquer la tension du câble d'alimentation. En outre, le câble ne doit pas se trouver sous les pieds ou les roulettes d'appui de la machine.

Si le câble d'alimentation s'avère endommagé, celui-ci doit être remplacé par le service d'assistance technique ou par un technicien qualifié de manière à prévenir tout risque.

MISE A LA TERRE

DANGER

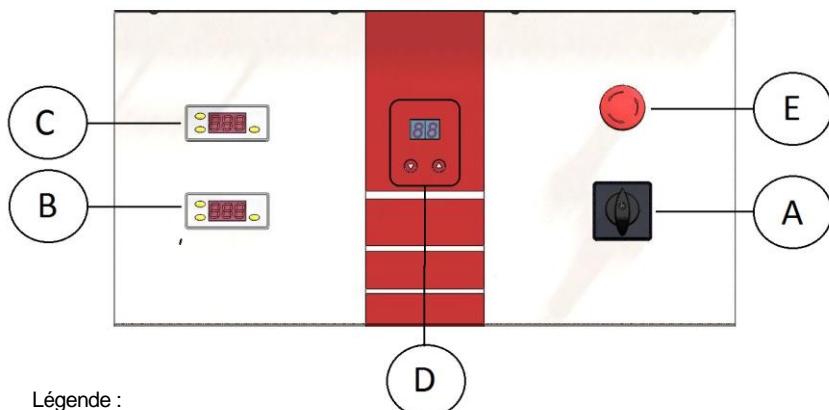


L'installation doit obligatoirement être pourvue de mise à la terre et d'interrupteur différentiel conformément aux lois en vigueur.

FORMEUSE 230V MONOPHASE

Pour obvier aux phénomènes causant temporaires sauts de courant et en présence d'un variateur de vitesse (inverter), duquel la machine est équipée, il est nécessaire que l'installation électrique aie un interrupteur différentiel in Class A super-immunisé, type « SI », qui garantit la disponibilité continue du courant électrique en pleine sécurité.

DESCRIPTION DU PANNEAU DE COMMANDE



Légende :

A = Interrupteur général**B** = Thermostat plateau inférieur**C** = Thermostat plateau supérieur**D** = Temporisateur de pause en phase de compression**E** = Bouton rouge d'inversion de marche du moteurLe panneau est constitué d'un interrupteur général (**A**), de 2 thermostats (**B** ÷ **C**), d'un minuteur (**D**), d'un bouton rouge d'arrêt d'urgence (**E**).

Le panneau permet l'allumage et l'extinction de la formeuse, d'en régler le fonctionnement et d'effectuer les réglages.

PHASE DE MISE EN MARCHEBrancher la formeuse au réseau électrique et tourner l'interrupteur général **A** sur la position "1".Régler les thermostats **B** et **C** des plateaux à 150° C (voir paragraphe 6.4).Programmer le temporisateur **D** à 0.6-1 secondes.

Fermer la protection pour mettre en marche le cycle de montée et descente du disque inférieur (voir figure ci-dessous).



⚠ Si le premier départ de la plaque inférieur n'est pas levé complètement, mais n'augmente que d'environ 2 cm, l'ordre des phases n'est pas correct.

Inverser 2 phases sur la prise d'alimentation.

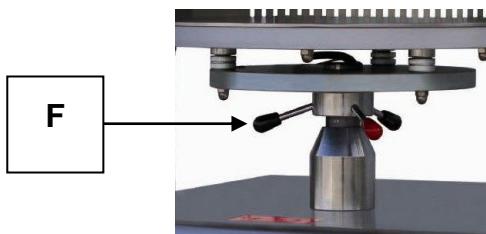
Allumer la machine et après environ 15 minutes effectuer quelques mises en marche à vide et vérifier que le réchauffement des disques et le fonctionnement général soient réguliers.

REGLAGES

Les réglages conseillés ont un caractère purement indicatif, à cause des variantes suivantes: caractéristiques du pétrissage, grammage, épaisseur et grandeur du dusque, les réglages sont définis expérimentalement.

Réglage de l'épaisseur

La machine est fournie avec un réglage maximum (1 mm) propre au formage de pizza dont le grammage est moyen. Pour satisfaire chaque exigence, la machine peut varier l'épaisseur de la pâte en tournant la poignée de réglage **F** comme indiqué sur la plaquette au-dessous:



- épaisseur minimum (-) tourner dans le sens inverse de celui des aiguilles d'une montre.

- épaisseur maximum (+) tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

PHASE DE TRAVAIL

Avant de commencer tout cycle de travail, vérifier que la machine soit parfaitement propre, en particulier les surfaces des plateaux, les protections et toute surface entrant en contact avec les denrées alimentaires.

Après avoir allumé la machine, programmer le temporisateur **D** de 0 à 1,5 secondes, régler les thermostats **B** et **C** sur des valeurs comprises entre +150 °C et +160 °C.

En même temps sont activées les résistances électriques placées à l'intérieur des disques, lesquelles par effet thermique commencent la phase de chauffage des disques dont les températures sont maintenues constantes sur les valeurs fixées par les thermostats.

DANGER

⚠ Pendant le fonctionnement de la machine, il est absolument interdit d'introduire les mains à l'intérieur des disques. En outre, les disques et les surfaces adjacentes deviennent très chauds et peuvent présenter un risque de brûlure. Il est donc nécessaire de prêter la plus grande attention, éviter tout contact avec les parties indiquées et suivre les prescriptions pour l'utilisation.

Quand la stabilisation thermique des disques est atteinte (le temps d'attente varie selon la valeur de la température sélectionnée), on peut passer à la phase opérationnelle.

À l'aide d'une petite pelle appropriée et légèrement enfarinée, prélever une boulette de pâte précédemment levée (au moins 4 - 6 heures) et la déposer au centre du disque inférieur ;

Fermer la protection pour mettre en marche le cycle de montée et descente du disque inférieur.

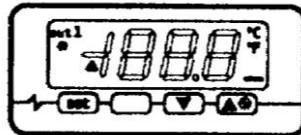
La durée de la compression des disques, nécessaire pour le formage de la pâte, est réglée par le temporisateur D selon la valeur précédemment sélectionnée.

- ! À la fin de la compression le disque inférieur descend jusqu'à la position initiale de repos. À la conclusion du cycle la pâte devra avoir pris une forme plate et circulaire, prête pour être prélevée avec la petite pelle.
- Si pendant la phase opérationnelle, il faut interrompre la montée du disque inférieur et le reporter dans la position de repos, ouvrir la protection et appuyer sur le bouton E.**

- ! Avant de procéder avec la phase de travail, contrôler un par un les différents dispositifs de sécurité. Ceux-ci sont efficaces lorsque :

- la machine s'arrête si l'on soulève la protection avant ;
- la machine ne démarre pas si l'on soulève ou l'on retire la protection arrière.

PROGRAMMATION DU THERMOSTAT



Le thermostat (voir figure) se met automatiquement en fonction dès que l'interrupteur est allumé (A). Pendant le fonctionnement ordinaire, l'afficheur visualisera la température du plateau. Pour régler le thermostat, appuyer sur la touche **set** : le voyant out 1 se mettra à clignoter. Appuyer dans les 15 secondes suivantes sur les touches ▲ (haut) ou ▼ (bas) et régler la température désirée du plateau. Après avoir réglé la température désirée, appuyer sur la touche **set** ou laisser passer 15 secondes.

- ☞ Si l'afficheur affiche le sigle **Pr1** (erreur sonde), contrôler le bon état de la sonde ou la connexion sonde-instrument. Cette opération ne doit être effectuée que par un technicien qualifié

DANGER

- ⚠ Avant d'effectuer toute intervention d'entretien, y compris de nettoyage, il faut débrancher la fiche de la prise du réseau d'alimentation et attendre le refroidissement complet des disques.**

PHASE D'EXTINCTION

Pour éteindre la formeuse, appuyer sur le bouton d'urgence rouge **E** et tourner la poignée de l'interrupteur général **A** sur la position "**0**".

5 ENTRETIEN ET NETTOYAGE

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

- ! Avant d'effectuer toute opération d'entretien, nettoyage compris, adopter les précautions suivantes :
- s'assurer que l'interrupteur général soit désactivé ;
 - s'assurer que l'alimentation ne puisse pas être réactivée accidentellement. Débrancher la fiche de la prise d'alimentation électrique ;
 - utiliser les équipements de protection individuelle prévus par la directive 89/391/CEE ;
 - opérer toujours avec des équipements appropriés pour l'entretien ;
 - une fois terminés l'entretien ou les opérations de réparation et avant de remettre en marche la formeuse, réinstaller toutes les protections et réactiver tous les dispositifs de sécurité.

ENTRETIEN ORDINAIRE INCOMBANT À L'UTILISATEUR

La formeuse nécessite d'un simple mais fréquent et soigné nettoyage afin de toujours garantir un rendement efficace et un fonctionnement régulier.

NETTOYAGE GENERAL

Le nettoyage doit être effectué à la fin de chaque utilisation conformément aux normes d'hygiène et pour sauvegarder les fonctionnalités de la machine.

À l'aide d'un pinceau approprié, procéder à une première élimination des résidus de pâte et farine. Nettoyer la machine, notamment les surfaces des disques au contact de la pâte en utilisant une éponge ou un chiffon humidifiés avec de l'eau et du détergent ; En cas d'emploi de détergent, bien rincer pour en éliminer les traces. Essuyer avec du papier absorbant à usage alimentaire, puis passer un chiffon doux et propre, imbibé d'un désinfectant spécifique pour machines alimentaires sur toutes les surfaces au contact de la pâte, puis sur toute la machine.

- ! Il est recommandé de ne jamais utiliser de produits chimiques non alimentaires, abrasifs ou corrosifs. Éviter de manière absolue les jets d'eau, ustensiles divers et instruments rugueux ou abrasifs tels que les pailles de fer, les éponges ou autre pouvant endommager les surfaces et en particulier compromettre la sécurité du point de vue de l'hygiène.

6 ANOMALIES POSSIBLES

Anomalie	Cause	Solution
La machine ne se met pas en marche	Coupure d'énergie électrique dans le réseau	Contrôler le compteur général, les fusibles, la prise, la fiche et le câble d'alimentation.
	La poignée de l'interrupteur général est sur la position "0"	tourner la poignée sur la position "1"
	La grille de protection arrière est soulevée ou non présente.	Vérifier le correct positionnement de la grille de protection arrière.
	En baissant la grille de protection, le plat ne se soulève pas et on entend un bourdonnement.	Débloquer la touche d'urgence.
La machine s'arrête pendant son utilisation	Le plat inférieur se soulève de 2 cm, puis retourne en arrière.	Inverser deux phases, le moteur tourne en sens inverse.
	Présence de corps étrangers entre les disques.	Appuyer sur le bouton d'ouverture des disques et retirer les corps étrangers.
La pâte colle aux disques	La pâte n'est pas bien levée.	Faire lever plus la pâte.
	La température des disques est trop basse.	Régler les thermostats à 150°C-160°C
PF alarme sur l'affichage du contrôleur	Échec sonde	Remplacer la sonde

INFORMATIONS POUR LA DÉMOLITION ET L'ÉLIMINATION

La démolition et l'élimination de la machine sont une charge et une responsabilité exclusives du propriétaire qui devra agir conformément aux lois en matière de sécurité, respect et sauvegarde de l'environnement en vigueur dans son pays.

Le démantèlement et l'élimination peuvent être confiés à des tiers, à condition que ceux-ci soient des sociétés autorisées pour la récupération et l'élimination des matériaux en question.



INDICATION : respecter toujours et dans tous les cas les normes en vigueur dans le pays où est effectuée l'élimination des matériaux et éventuellement pour en déclarer la mise au rebut.

! **ATTENTION :** Toutes les opérations de démontage pour la démolition doivent être effectuées lorsque la machine est à l'arrêt et débranchée de l'alimentation électrique.

- retirer tous les dispositifs électriques ;
- séparer les accumulateurs présents sur les cartes électroniques ;
- mettre au rebut la structure de la machine moyennant les sociétés autorisées ;

! **ATTENTION :** L'abandon de la machine dans des zones accessibles constitue un grave danger pour les personnes et les animaux.

La responsabilité pour tout dommage à des personnes et animaux retombe sur le propriétaire.

INFORMATIONS AUX UTILISATEURS



L'appareil rentre dans le domaine d'application des directives européennes 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE qui prescrivent de ne pas éliminer ce produit avec les déchets ménagers ordinaires. Pour éviter de possibles dommages à l'environnement ou à la santé de l'homme, nous vous prions de séparer ce produit des autres déchets afin de pouvoir le recycler en toute sécurité du point de vue de l'environnement.

Pour plus d'informations sur les centres de collecte, contacter le bureau municipal ou le revendeur chez lequel vous avez acheté le produit.

ENGLISH

DECLARATION



OF CONFORMITY

In agreement with the Low Voltage Directive **2014/35/UE**, with the directive **2014/30/UE**, with the directive **2006/42 EEC** (machines), integrated by the CE mark.

In accordance with EC regulation no. **1935/2004** of the European Parliament and Council of **27 October 2004** on materials and articles intended to come into contact with food.

Type of appliance / Machine

PIZZA SHAPING MACHINES

Model

PF33 ÷ PF40÷ PF45

The harmonised standards or technical specifications (designations) that have been applied in agreement with the highest professional standards on safety in force in the EEC are:

Standards or other normative documents

EN 60335-1 EN 60335-2-64

EN 55014

Other information:

In my capacity as manufacturer and/or authorised representative of the company inside the EEC, I hereby declare, under my own responsibility that the appliances conform to the essential requirements of the aforementioned Directives.

INDEX

1 INTRODUCTION

2 SAFETY RECOMMENDATIONS

WARNINGS FOR THE INSTALLER
WARNINGS FOR THE USER
WARNINGS FOR THE MAINTENANCE TECHNICIAN

3 INSTALLATION

FORMING MACHINE LEVELLING
EQUIPMENT HOOK-UP
GROUND CONNECTION

4 FORMING MACHINE START-UP AND USE

COMMAND PANEL DESCRIPTION
START-UP PHASE
WORKING PHASE
PROGRAMMING THE THERMOSTAT
SHUT-DOWN PHASE

5 MAINTENANCE AND CLEANING

SAFETY PRECAUTIONS
ORDINARY MAINTENANCE FOR THE USER
GENERAL CLEANING

6 POSSIBLE FAULTS

7 INFORMATION FOR DEMOLITION AND DISPOSAL

1 INTRODUCTION

The hot shaping machine is a machine for forming pizza bases, using heated teflon plates. We recommend using the machine only with pizza doughs, with other doughs we do not guarantee the final result.

2 SAFETY RECOMMENDATIONS

WARNINGS FOR THE INSTALLER

- ⚠ - Check that the location of the forming machine is in compliance with local, national and European regulations.
- Adhere to the instructions in this manual.
- Do not execute electrical connections using temporary or uninsulated cables.
- Check that the ground connection of the electrical system is functioning properly.
- Always use individual safety devices and other means of protection in compliance with the law.

WARNINGS FOR THE USER

⚠ The conditions in the surrounding area where the machine will be installed must have the following characteristics:

- the area must be dry;
- the area must have water and heat sources at an adequate distance;
- ventilation and lighting must be suitable and comply with the hygiene and safety standards foreseen by current laws;
- the floor must be flat and compact to facilitate thorough cleaning;
- there must be no obstacles of any kind in the immediate vicinity of the machine that could effect the machine's normal ventilation.

In addition, the user must:

- make certain to keep children away from the machine when it is operating;
- adhere to the instructions in this manual.
- not remove or tamper with the safety devices on the machine;
- always pay careful attention to the work at hand and not use the machine when in a distracted state;
- perform all operations with maximum safety and calm;
- respect the instructions and warnings displayed on the machine labels.

The labels are accident prevention devices, and therefore must always be perfectly legible. If these should be damaged and illegible, it is mandatory to replace them by requesting replacements from the Manufacturer.

- At the end of each working shift, before cleaning, maintenance or transfer operations, disconnect electrical power.

WARNINGS FOR THE MAINTENANCE TECHNICIAN

- ⚠
- Observe the instructions indicated in this manual.
 - Always use individual safety devices and other protection means.
 - Before starting any maintenance operations, make sure that the forming machine, if it was used, is cooled down (plates, electric motor).
 - If any of the safety devices is worn or faulty, the forming machine is also considered faulty and not to be used.
 - Disconnect electrical power before intervening on electrical or electronic parts and connectors.

3 SAFETY RECOMMENDATIONS

Installation must be executed by qualified personnel in compliance with local, national and European regulations.

FORMING MACHINE LEVELLING

If the machine is unstable due to floor irregularity, adjust the support feet by inserting rubber pieces.

EQUIPMENT HOOK-UP

It is sufficient to connect the power supply cable to the electrical mains power supply.

The electrical outlet must be easy to access, no moving should be necessary.

The electrical connection (plug) must be easily accessible, also following forming machine installation.

The distance between the machine and the socket must be adequate to not cause tension in the power supply cable. In addition, the cable must not be located beneath the machine support feet or wheel.

If the electrical power supply cable is damaged, it must be replaced by the technical assistance service or by a qualified technician to prevent any risks.

GROUND CONNECTION

DANGER

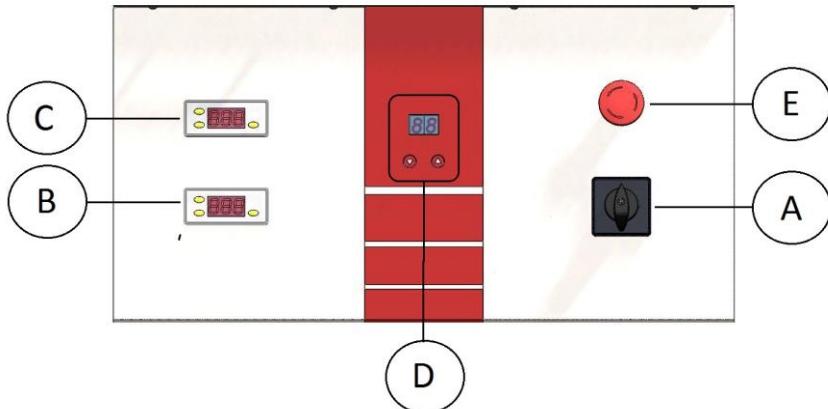
- ⚠ It is mandatory that the electrical system is equipped with a ground connection and differential switch that comply with currently enforced laws.

FORMING MACHINES 230V MONOPHASES

to overcome the phenomenon producing temporary current sudden changes and in presence of speed variator (inverter), fit on the machine, it is necessary that the electric installation is equipped with a Class A differential switch super immunized, type "SI", guaranteeing the continuous availability of the electric current under full security.

4 KNEADING MACHINE START-UP AND USE

COMMAND PANEL DESCRIPTION



Legend:

- A** = Main switch
- B** = Lower plate thermostat
- C** = Upper plate thermostat
- D** = Timer stops in the compression phase
- E** = Motor inversion red button

The panel consists of a main switch (**A**), 2 thermostats (**B** ÷ **C**), a timer (**D**), a red emergency stop button (**E**).

The panel permits start-up and stopping of the forming machine, and regulates functioning and settings.

START-UP PHASE

Connect the forming machine to the electrical mains and turn the main switch **A** to the position "**1**".

Adjust thermostats **B** and **C** of the plates to 150° C (see paragraph 6.4).

Programme timer **D** to 0.6-1 seconds.

Close the protection (see figure below) to start the raise and lower cycle of the lower disk.



- ⚠** If the first start the bottom plate is not lifted completely, but rises only about 2 cm, the phase sequence is not correct.
Reverse 2 phases on the power plug.

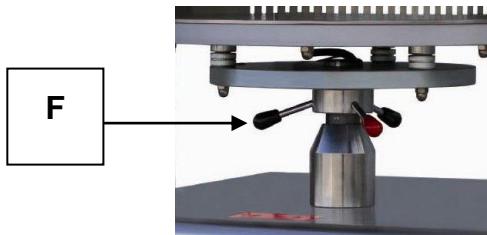
Turn the machine on, after about 15 minutes execute a few no load starts and check that both the heating of the discs and overall operation is normal.

REGULATIONS

Regulating the machine can only be recommended as there are different characteristics of: the dough, the weight, the thickness, the size and the shape of the disk. Therefore the correct regulating of the machine must be made by experimenting.

How to regulate the thickness

The machine is provided with a medium (about 1 mm) size regulation for the shapes of pizza. With this machine you can have different thicknesses of dough to suit all requirements by just turning the regulating knob **F** as showed on the lower label:



- (-) turning anticlockwise for minimum thickness
 - (+) turning clockwise for maximum thickness.

WORKING PHASE

Prior to starting each work cycle, make sure that the machine is perfectly clean, especially the surface of the plates, the protections and any surface in contact with food products.

After turning on the machine, programme the timer **D** from 0 to 1.5 seconds and set the thermostats **B** and **C** to values between +150°C and +160°C.

The electric heating elements, located inside the discs, are turned on simultaneously which, due to the heat effect, start the disc heating phase and the temperature is maintained constant at the values set with the thermostats.

DANGER

⚠ It is absolutely forbidden to put your hands inside the discs while the machine is running. In addition, the discs and the adjacent surfaces get extremely hot and can become a hazard for burning. Hence it is essential to pay maximum attention, avoid contact with the parts mentioned. follow the instructions for use.

Once the discs have become thermally stable (the waiting time for this varies according to the temperature set) the working phase can be started.

Using a suitable spatula which you have floured slightly, take a ball of dough (that has already been left to rise for at least 4 - 6 hours) and place it in the middle of the bottom disc.

Close the protection to start the raise and lower cycle of the lower disk.

The length of time for which the discs are compressed, necessary to form the dough, is set on timer D according to the value set previously.

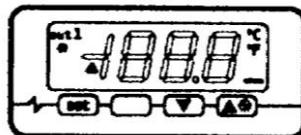
At the end of compression the bottom disc moves down to the initial home position. At the end of the cycle the dough will have become flat and circular, ready to be taken with the spatula.

If, during the working phase, it is necessary to interrupt the ascent of the bottom disc and move it back into the home position, open the protection and press push button E.

! Before proceeding with working phases, check the status of the various safety devices. These are in a good state when:

- the machine stops when the front protection is lifted;
 - the machine does not start when the rear protection is lifted or removed.

PROGRAMMING THE THERMOSTAT



The thermostat (see figure) starts automatically when the switch (A) is turned on. During normal operation the display will show the temperature of the plate. To set the thermostat, press the **set** button: the Led out 1 will flash. Within 15 seconds, press the buttons ▲ (up) or ▼ (down) and set the desired temperature of the plate. Once the desired temperature is set press **set** or press nothing for 15 seconds.

- ☞ If the display shows **Pr1** (probe error) check the integrity of the probe or the tool-probe connection. This operation must be executed by qualified personnel

DANGER

- ⚠ Before embarking on any maintenance work, including cleaning, take the plug out of the power socket and wait until the disks have cooled down completely.

SHUT-DOWN PHASE

To shut down the forming machine, press the red emergency button **E** and turn the main switch knob **A** or the position "**0**".

5 MAINTENANCE AND CLEANING

SAFETY PRECAUTIONS

- ! Before performing any maintenance operations, including cleaning, take the following precautions:
- make certain that the main switch is disinserted;
 - make certain that the electrical power cannot be accidentally reinserted. Disconnect the plug from the electrical power socket;
 - use individual protection devices in compliance with the directive 89/391/CEE;
 - always operate using appropriate maintenance tools;
 - once maintenance and repairs are finished, before starting up the forming machine, reinstall all of the protection devices and reactivate all of the safety devices.

ORDINARY MAINTENANCE FOR THE USER

The forming machine requires simple, frequent and careful cleaning to ensure efficient, regular functioning.

GENERAL CLEANING

The machine must be cleaned at the end of each use, in compliance with the hygiene regulations and to safeguard machine operation.

With the aid of a suitable brush, proceed with a first pass to remove flour and dough residuals. Clean the machine and in particular the surfaces of the discs that come into contact with the dough using a sponge or cloth dampened with water and detergent. If the latter is used, rinse to ensure its complete removal. Dry with kitchen paper and then first go over the surfaces in contact with the dough and then the whole machine with a soft, clean cloth soaked with a disinfectant specific for foodgrade machines.

- ! It is recommended to never use chemical products which are not specific for food preparation areas, abrasives or corrosives for any reason. Avoid by all means using water jets, tools, rough or abrasive instruments, such as steel wool, brillo sponges or any other item which could damage the surface of the machine, and especially those that could compromise health safety.

6 POSSIBLE FAULTS

Fault	Cause	Remedy
The machine does not start	Lack of electrical energy.	Check the main contactor, the fuses, the socket, the plug, and the power supply cable.
	The main switch knob is in position "0"	Turn the knob to position "1"
	The rear protective grid is lifted/not present.	Check the correct position of the rear protective grid.
	Lowering the protective grid, the plate does not move up and a humming noise is heard.	Release the emergency key.
The machine stops during use	The lower plate goes up 2 cm and then goes back down.	Invert the two phases, the motor is turning in the opposite direction.
	Foreign bodies present between the discs.	Press the disc opening button and remove the foreign bodies.
The dough sticks to the discs	The pasta has not risen enough.	Let the dough rise more.
	The disc temperature is too low.	Adjust the thermostats to 150°C-160°C
PF in the thermoregulatory display	Probe fault	Replace probe

7 INFORMATION FOR DEMOLITION AND DISPOSAL

Demolition and disposal of the machine is the sole responsibility of the owner, who must perform these tasks in compliance of currently enforced laws pertaining to safety and environmental protection in the country where the machine is installed.

Disassembly and disposal can also be performed by a third party, as long as an authorized entity for recovery and demolition of the materials in question.

- ☞ **INSTRUCTION:** always adhere to the currently enforced laws pertaining to disposal of materials and in the country where the machine is installed, and any possible necessity for registration of demolition.
- ! **WARNING:** All disassembly operations for demolition must take place with the machine shutdown and disconnected from the electrical power supply.
 - remove all electrical apparatus;
 - separate the accumulators on the electronic cards;
 - dispose of the machine structure through authorized entities;
- ! **WARNING:** Abandoning the machine in accessible areas constitutes grave danger for persons and animals.
Responsibility for possible damages to persons and animals is falls exclusively on the owner.

USER INFORMATION



The equipment falls under application of the European Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE which states to never dispose of this product together with normal domestic waste. To prevent any possible damage to the environment or to human health, please keep this product separately from other waste so it can be recycled safely from an environmental point of view.

For more information about collection centres please contact the town office or the dealer you bought the product from.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИИ

Соответствует Директиве о низком напряжении **2014/35/UE**, Директиве **2014/30/UE** (Электромагнитная совместимость), Директиве **2006/42 EC** (машины), дополненным маркировкой ЕС.

Соответствует Регламенту (ЕС) № **1935/2004** Европейского Парламента и Совета от **27 октября 2004 г.** относительно материалов и предметов, предназначенных для контакта с пищей.

Тип оборудования/Машина

ТЕСТОФОРМОВОЧНАЯ МАШИНА РF

Модель

PF33 ÷ PF40 ÷ PF45

Согласованными нормами или техническими требованиями (обозначения), примененными в соответствии с действующими в ЕЭС безуказанными правилами в сфере техники безопасности, являются:

Нормативы или другие нормативные документы

EN 60335-1 EN 60335-2-64

EN 55014

Дополнительная информация:

Являясь изготовителем и/или уполномоченным представителем компании в ЕЭС, под свою ответственность заявляет, что аппараты соответствуют основным требованиям, предусмотренным в вышеперечисленных директивах

УКАЗАТЕЛЬ

- 1 ВВЕДЕНИЕ**
- 2 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**
 - ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖНИКА
 - ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
 - ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ТЕХНИКА-ЭКСПЛУАТАЦИОННИКА
- 3 МОНТАЖ**
 - ВЫРАВНИВАНИЕ ФОРМОВОЧНОЙ МАШИНЫ
 - ПОДСОЕДИНЕНИЕ К СИСТЕМАМ
 - ЗАЗЕМЛЕНИЕ
- 4 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ФОРМОВОЧНОЙ МАШИНЫ**
 - ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ
 - ФАЗА ЗАПУСКА
 - РАБОЧАЯ ФАЗА
 - ПРОГРАММИРОВАНИЕ ТЕРМОСТАТА
 - ФАЗА ВЫКЛЮЧЕНИЯ
- 5 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И ОЧИСТКА**
 - МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ
 - ОЧЕРЕДНОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ, ВЫПОЛНЯЕМОЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ
 - ОБЩАЯ ОЧИСТКА
- 6 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ**
- 7 ИНФОРМАЦИЯ В ОТНОШЕНИИ УНИЧТОЖЕНИЯ И УТИЛИЗАЦИИ**

1 ВВЕДЕНИЕ

Горячая штамповкой машина представляет собой машину, которая служит для формирования базы для пиццы, используя тефлоновое покрытие нагретых пластин. Мы рекомендуем использовать машину только тесто для пиццы, с другими органами нет никакой гарантии, конечный результат.

2 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖНИКА



- Проверить, что предрасположения для монтажа формовочной машины соответствуют местным, национальным и европейским положениям.
- Соблюдать предписания, указанные в настоящем руководстве.
- Не осуществлять временные электрические соединения с временными или неизолированными проводами.
- Проверить, что заземление электрической системы является эффективным.
- Всегда использовать средства индивидуальной защиты, а также другие защитные средства, предусмотренные законом.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Место установки машины должно обладать следующими характеристиками окружающей среды:

- должно быть сухим;
 - должно находиться на надлежащем расстоянии от источников воды и тепла;
 - соответствующая вентиляция и освещение должны отвечать правилам гигиены и техники безопасности, предусмотренным действующим законодательством;
 - пол должен быть ровным и плотным, чтобы способствовать тщательной очистке;
 - непосредственно вблизи машины не должны находиться какие-либо препятствия, которые могут оказать влияние на нормальную вентиляцию машины.
- Кроме того, пользователь должен:
- соблюдать осторожность, чтобы дети не приближались к работающей машине;
 - соблюдать предписания, указанные в настоящем руководстве;
 - не снимать или нарушать защитные устройства машины;
 - всегда соблюдать максимальную осторожность, то есть следить за собственной работой и не использовать машину в случае если Вы невнимательны;
 - выполнять все операции с максимальной уверенностью и спокойствием;
 - соблюдать инструкции и предупреждения, указанные на табличках, позиционированных на формовочной машине.

Таблички являются предохранительными устройствами, поэтому должны быть всегда разборчивыми. Если они являются поврежденными и неразборчивыми, необходимо произвести замену, запрашивая оригиналную запасную часть на заводе-изготовителе.

- Каждый раз по окончании использования машины, перед проведением операций по очистке, техническому обслуживанию или перемещению машины, отключать электропитание.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ТЕХНИКА-ЭКСПЛУАТАЦИОННИКА



- Соблюдать предписания, указанные в настоящем руководстве.
- Всегда использовать средства индивидуальной защиты и другие защитные средства.

- Перед началом проведения какой-либо операции техобслуживания, убедиться, что формовочная машина, в случае её использования, охлаждена (диски, электродвигатель).
- Если даже только одно из защитных устройств не отрегулировано или не функционирует, формовочная машина должна считаться неработающей.
- Отключить электропитание перед проведением работ на электрических, электронных компонентах и на соединителях.

3 МОНТАЖ

Монтаж должен осуществляться квалифицированным персоналом, в соответствии с местными, национальными и европейскими положениями.

ВЫРАВНИВАНИЕ ФОРМОВОЧНОЙ МАШИНЫ

В случае неустойчивости формовочной машины, вызванной неровностью пола, установить резиновые прокладки под ножки.

ПОДСОЕДИНЕНИЕ К СИСТЕМАМ

Достаточно подсоединить токоподводящий кабель к электрической сети.

Розетка электрической сети должна быть легко доступна, чтобы не было необходимости дополнительно перемещения для подключения.

Электрическое соединение (вилка) должна быть легко доступной также и после монтажа формовочной машины.

Расстояние между машиной и розеткой должно быть таким, чтобы не вызывать натяжение токоподводящего кабеля. Кроме того, кабель никогда не должен находиться под опорными ножками или колёсами машины.

Если токоподводящий кабель повреждён, он подлежит замене службой технического обслуживания или квалифицированным техником в целях предотвращения всех рисков.

ЗАЗЕМЛЕНИЕ

ОПАСНОСТЬ

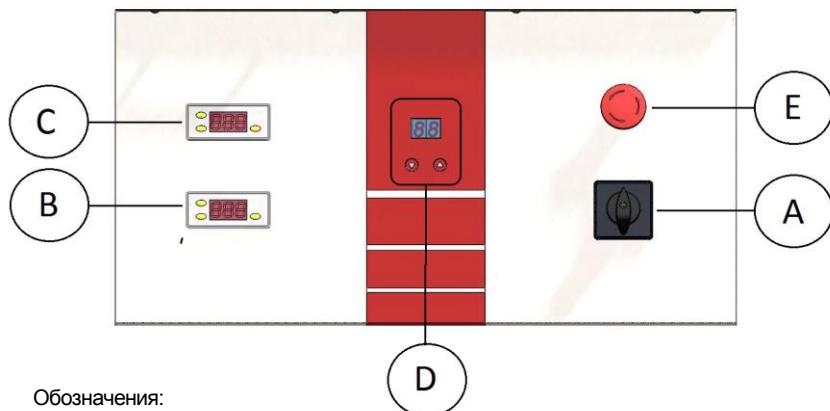


Обязательно, чтобы устройство было оснащено заземлением и дифференциальным выключателем в соответствии с действующими законами.

ТЕСТОФОРМОВОЧНАЯ МАШИНА 230V ОДНОФАЗНЫЙ

В целях предупреждения явлений, вызывающих перепады тока, а также при наличии вариатора скорости (инвертора), которым оснащена машина, необходимо, чтобы электрическая система была оснащена дифференциальным супер иммунизованным переключателем, типа "да", гарантирующим возможность непрерывности электрического тока в условиях полной безопасности.

4 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ФОРМОВОЧНОЙ МАШИНЫ ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



Обозначения:

A = Главный выключатель

B = Термостат нижнего диска

C = Термостат верхнего диска

D = Таймер остановки в фазе сжатия

E = Красная кнопка изменения направления движения двигателя

Панель состоит из главного выключателя (**A**), 2 термостатов (**B** + **C**), таймера (**D**), красной кнопки аварийной остановки (**E**).

Панель обеспечивает включение и выключение формовочной машины, регулирует функционирование и обеспечивает установку.

ФАЗА ЗАПУСКА

Подсоединить формовочную машину к электрической сети и повернуть главный выключатель **A** в положение “1”.

Отрегулировать термостаты **B** и **C** дисков на 150° С (см. параграф 6.4).

Запрограммировать таймер **D** на 0.6÷1 секунд.

Закрыть защиту (см. нижний рисунок) для активации цикла подъёма и спуска нижнего диска.



⚠ If the first start the bottom plate is not lifted completely, but rises only about 2 cm, the phase sequence is not correct.

Reverse 2 phases on the power plug.

Включить машину, спустя приблизительно 15 минут выполнить несколько холостых запусков и проверить соответствующий нагрев дисков, а также общее функционирование.

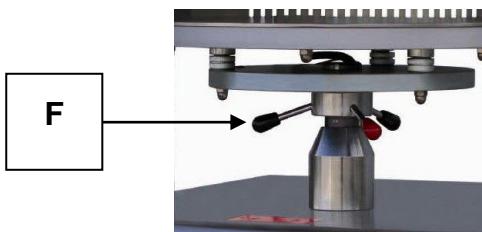
РЕГУЛИРОВКИ

Рекомендуемые параметры являются чисто показательным для присутствия следующие переменные: характеристики теста, весу, толщине и размеру диска, настройки должны быть определены экспериментально.

Толщина регулировка

Машина поставляется с установки максимальной (1 мм.) Подходит для формирования пиццы весом среды.

Для удовлетворения индивидуальных потребностей, аппарат позволяет варьировать толщину теста, поворачивая F ручка регулировки, как указано на этикетке, чтобы ниже:



- **Минимальный толщина (-)** по часовой стрелке.
- **Максимальная толщина (+)** по часовой стрелке.

РАБОЧАЯ ФАЗА

Перед началом каждого рабочего цикла убедиться, что машина находится в идеальной чистоте, в особенности, поверхности дисков, защиты и все поверхности, соприкасающиеся с пищевыми продуктами.

В случае необходимости, провести очистку, в соответствии с указаниями **главы 7**.

После включения машины запрограммировать таймер **D** на время от 0 до 1.5 секунд и отрегулировать термостаты **B** и **C** на значения от +150°C до +160°C.

Одновременно активируются электрические сопротивления, расположенные внутри дисков, начинающие фазу нагрева под термическим эффектом, температуры которых поддерживаются постоянными на значениях, установленных термостатами.

ОПАСНОСТЬ

⚠ В ходе функционирования машины категорически запрещается вводить руки вовнутрь дисков. Кроме того, диски, а также прилегающие поверхности становятся очень горячими и могут представлять опасность ожогов. Поэтому уделять максимальное внимание, не допускать контакт с вышеуказанными частями, выполнять инструкции по эксплуатации.

При достижении термической стабилизации дисков (время ожидания которой изменяется в зависимости от установленного значения температуры), можно начать оперативную фазу.

При помощи соответствующей лопатки, слегка обваленной в муке, взять шарик из теста, заранее поднявшегося на дрожках (по меньшей мере, в течение 4-6 часов), и расположить его в центр нижнего диска.

Закрыть защиту для активации цикла подъёма и спуска нижнего диска.

Длительность скатия дисков, необходимая для формования теста, регулируется таймером D в соотношении с ранее установленным значением.

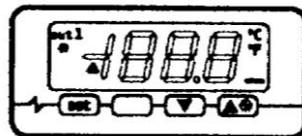
При завершении скатия нижний диск опускается до начального положения паузы. При завершении цикла тесто приобретёт плоскую и круглую форму, готовую для захвата посредством специальной лопатки.

! Если в течение рабочей фазы, необходимо прервать подъём нижнего диска и привести его в положение паузы, открыть защиту и нажать кнопку E.

! Перед началом проведения рабочей фазы проверить по отдельности различные защитные устройства. Они являются эффективными, когда:

- поднимая переднюю защиту, машина останавливается;
- поднимая или снимая заднюю защиту, машина не запускается.

ПРОГРАММИРОВАНИЕ ТЕРМОСТАТА



Термостат (см.рисунок) запускается автоматически при включении выключателя (A). В ходе нормального функционирования на дисплее отображается температура диска. Для установки термостата нажать клавишу **set**: светодиод out 1 будет мигать. Нажать в течение 15 секунд клавиши ▲ (вверх) или ▼ (вниз) для установки желаемой температуры диска. После установки желаемой температуры нажать **set** или не проводить операции в течение 15 секунд.

☞ В случае отображения на дисплее обозначения **Pr1** (ошибка датчика) проверить целостность датчика или соединение прибора-датчика. Эта операция должна осуществляться техническим квалифицированным персоналом.

ОПАСНОСТЬ

⚠ Прежде чем осуществить какую-либо операцию по техническому обслуживанию, включая очистку, необходимо вынуть вилку из розетки сети питания и подождать полного охлаждения дисков.

ФАЗА ВЫКЛЮЧЕНИЯ

Для выключения формовочной машины нажать красную аварийную кнопку **E** и повернуть ручку главного выключателя **A** в положение "**0**".

5 ТЕХОСЛУЖИВАНИЕ И ОЧИСТКА

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

! Перед осуществлением каких-либо операций техобслуживания, включая очистку, принять следующие меры предосторожности:

- убедиться, что главный выключатель выключен;
- убедиться, что питание не может быть случайно подключено. Отсоединить штепсельную вилку от розетки;
- использовать средства индивидуальной защиты, предусмотренные директивой 89/391/CEE;
- действовать всегда с соответствующим оборудованием для проведения техобслуживания;
- при завершении техобслуживания или ремонтных работ, перед повторным приведением формовочной машины в действие, вновь установить все защиты и активировать все защитные устройства.

ОЧЕРДНОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ, ВЫПОЛНЯЕМОЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ

Формовочная машина нуждается в простой, но частой и тщательной очистке для возможности гарантии эффективной производительности и регулярного функционирования.

ОБЩАЯ ОЧИСТКА

Очистка должна проводиться после каждого использования машины, в соответствии с нормами гигиены и в целях обеспечения функциональности машины.

С помощью специальной кисточки устранить остатки муки или теста. Аккуратно помыть машину, в особенности контактные поверхности дисков с тестом, использовать при этом губку или тряпку, смоченную водой или моющим средством; В случае использования моющего средства, тщательно прополоскать в целях его полного удаления. Насухо протереть впитывающей бумагой для пищевых целей машину, затем ещё раз протереть, в первую очередь, поверхности, соприкасающиеся с тестом, а затем всю машину чистой мягкой тряпкой, смоченной дезинфицирующим средством, специально используемым для кухонных машин.

! Настоятельно рекомендуется ни в коем случае не использовать химические средства непищевого характера, абразивные или коррозивные средства. Категорически запрещается использовать водные струи, разные принадлежности, шероховатые или абразивные средства, такие как мочалки из металлической стружки, губки и т.д., которые могут повредить поверхности и, в особенности, поставить под угрозу надёжность машины с точки зрения гигиены.

5 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Anomalía	Causa	Solución
Машина не включается	Отсутствует электроэнергия в сети	Проверить главный контактор, розетку, вилку и токоподводящий кабель
	Задняя защитная решётка поднята или снята	Проверить соответствующее позиционирование задней защитной решётки
	Ручка главного выключателя находится в положении "0"	Повернуть ручку в положение "1"
	Понижение сетки пластины не двигается, и вы услышите жужжащий звук.	Отпустите кнопку аварийной остановки.
Машина останавливается во время использования	Нижняя пластина поднимается на 2 см, а затем вернуться.	Поменяйте фазы, двигатель вращается в обратном направлении.
	Наличие посторонних предметов между дисками	Нажать кнопку открытия дисков и удалить посторонние предметы
Тесто прилипает к дискам	Тесто не хорошо выброшено	Обеспечить большее брожение теста
	Слишком низкая температура дисков.	Отрегулировать терmostаты на 150°C-160°C
Сигнализация PF на дисплее контроллера	неисправность датчика	заменить датчик

6 ИНФОРМАЦИЯ В ОТНОШЕНИИ УНИЧТОЖЕНИЯ И УТИЛИЗАЦИИ

Уничтожение и утилизация машины находятся под исключительной ответственностью владельца, который должен действовать в соответствии с законами, действующими в собственной стране, в отношении безопасности, охраны и защиты окружающей среды.

Уничтожение и утилизация могут поручаться также и другим лицам, если они являются компаниями, авторизованными для удаления таких материалов.

 **УКАЗАНИЕ:** всегда придерживаться нормативов, действующих в стране, где осуществляется утилизация материалов, а также для заявления об утилизации.

 **ВНИМАНИЕ:** Все операции демонтажа в целях утилизации должны осуществляться при остановленной машине, с отключенным питанием.

- снять всё электрооборудование;
- отделить аккумуляторы, имеющиеся в электронных схемах;
- сдать структуру машины в металлолом через специализированные компании;

 **ВНИМАНИЕ:** Оставление машины в доступных зонах представляет серьёзную опасность для лиц и животных.

Ответственность за возможный ущерб персоналу и животным всегда несет владелец.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ



Оборудование входит в область применения европейских директив 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE, которые предусматривают не осуществлять утилизацию данной продукции вместе с нормальными домашними отходами. Для предотвращения ущерба окружающей среде и здоровью людей, необходимо держать данную продукцию отдельно от других отходов, таким образом, чтобы можно было выполнить его безопасную переработку с точки зрения окружающей среды.

Для получения дополнительной информации о сборочных пунктах, свяжитесь с соответствующим отделом муниципалитета или продавцом, у которого была приобретена продукция.

ESPAÑOL

DECLARACIÓN



DE CONFORMIDAD

Conformes a la Directiva de Baja Tensión **2014/35/UE**, a la directiva **2014/30/UE** (Compatibilidad Electromagnética) y a la directiva **2006/42 CE** (máquinas); cuentan con el marcado CE.

Conformes al Reglamento (CE) Nº **1935/2004** del Parlamento Europeo y del Consejo del **27 de octubre de 2004** sobre los materiales y objetos destinados a entrar en contacto con alimentos.

Tipo de aparato

FORMADORA

Modelo

PF33 ÷ PF40 ÷ PF45

Las normas armonizadas o las especificaciones técnicas (designaciones) en vigor en la CE, aplicadas de acuerdo con las reglas de las buenas prácticas en materia de seguridad, son:

Normas u otros documentos normativos

EN 60335-1 EN 60335-2-64

EN 55014

Información adicional:

En calidad de fabricante y/o representante autorizado de la empresa en la CE, declaramos bajo nuestra propia responsabilidad que los aparatos son conformes a las exigencias esenciales previstas por las Directivas anteriormente mencionadas.

ÍNDICE

- 1 INTRODUCCIÓN**
- 2 ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD**
 - ADVERTENCIAS PARA EL INSTALADOR
 - ADVERTENCIAS PARA EL USUARIO
 - ADVERTENCIAS PARA EL ENCARGADO DE MANTENIMIENTO
- 3 INSTALACIÓN**
 - NIVELACIÓN DE LA FORMADORA
 - CONEXIÓN A LAS INSTALACIONES
 - PUESTA A TIERRA
- 4 PUESTA EN SERVICIO Y USO DE LA FORMADORA**
 - DESCRIPCIÓN DEL PANEL DE MANDOS
 - FASE DE PUESTA EN MARCHA
 - FASE DE FUNCIONAMIENTO
 - PROGRAMACIÓN DEL THERMOSTATO
 - FASE DE APAGADO
- 5 MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA**
 - PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
 - MANTENIMIENTO ORDINARIO DIRIGIDO AL USUARIO
 - LIMPIEZA GENERAL
- 6 POSIBLES ANOMALÍAS**
- 7 INFORMACIÓN PARA EL DESGUACE Y LA ELIMINACIÓN**

1 INTRODUCCIÓN

La formadora en caliente es una máquina que sirve para formar la base para pizza, usando placas calentadas recubiertos de teflón.

Recomendamos el uso de la máquina sólo con masa de pizza, con otros cuerpos no hay garantía de que el resultado final.

2 ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

ADVERTENCIAS PARA EL INSTALADOR

- ⚠ - Compruebe que las operaciones de preinstalación de la formadora sean conformes a los reglamentos locales, nacionales y europeos.
- Cumpla las prescripciones indicadas en este manual.
- No efectúe conexiones eléctricas temporales con cables provisionales o no aislados.
- Compruebe que la puesta a tierra de la instalación eléctrica sea eficiente.
- Use siempre el equipamiento de protección individual y los demás medios de protección previstos por la ley.

ADVERTENCIAS PARA EL USUARIO

⚠ El lugar en el que se va a instalar la máquina debe presentar las siguientes características:

- estar seco;
- las fuentes de agua y de calor deben encontrarse a una distancia adecuada;
- la ventilación y la iluminación deben ser adecuadas y cumplir las normas higiénicas y de seguridad previstas por las leyes vigentes;
- el suelo debe ser llano y compacto para permitir una limpieza profunda;
- no se deben colocar cerca de la máquina obstáculos de ninguna clase que pudieran condicionar su ventilación normal.

Además, el usuario debe:

- asegurarse de que los niños no se acerquen a la máquina en funcionamiento;
- cumplir las prescripciones contenidas en este manual;
- no extraer ni manipular los dispositivos de seguridad de la máquina;
- prestar siempre la máxima atención, es decir, observar su propio trabajo y no utilizar la máquina mientras esté distraído;
- efectuar todas las operaciones con la máxima seguridad y calma;
- cumplir las instrucciones y las advertencias contenidas en las placas colocadas en la formadora.

Las placas son dispositivos de prevención de accidentes, por lo que deben resultar siempre perfectamente legibles. Si estuviesen dañadas y fuesen ilegibles, es obligatorio sustituirlas, solicitando el recambio original al Fabricante.

- Desconectar la alimentación eléctrica después de cada uso y antes de las operaciones de limpieza, mantenimiento o desplazamiento de la máquina.

ADVERTENCIAS PARA EL ENCARGADO DE MANTENIMIENTO

- ⚠ - Cumpla las prescripciones contenidas en este manual.
- Use siempre el equipamiento de protección individual y los demás medios de protección.
- Antes de comenzar cualquier operación de mantenimiento, asegúrese de que la formadora se haya enfriado (platos, motor eléctrico), si se ha utilizado.
- Si incluso uno solo de los dispositivos de seguridad estuviese descalibrado o no funcionase, deberá considerarse que la formadora está fuera de servicio.
- Desconecte la alimentación eléctrica antes de intervenir en partes eléctricas, electrónicas y conectores.

3 INSTALACIÓN

La instalación debe ser efectuada por personal cualificado conforme a los reglamentos locales, nacionales y europeos.

NIVELACIÓN DE LA FORMADORA

En caso de inestabilidad de la formadora debida a irregularidades del suelo, calce las patas con pedazos de plancha de goma.

CONEXIÓN A LAS INSTALACIONES

Basta conectar el cable de alimentación a la red eléctrica.

La toma de la red eléctrica debe ser de fácil acceso y no debe requerir ningún desplazamiento de la máquina.

La conexión eléctrica (clavija) debe ser de fácil acceso incluso tras la instalación de la formadora.

La distancia entre la máquina y la toma de corriente debe ser suficiente para evitar que se tense el cable de alimentación. Además, el cable no debe estar bajo las patas o ruedas de apoyo de la máquina.

Si el cable de alimentación sufriese daños, deberá ser sustituido por el servicio de asistencia técnica o por un técnico cualificado, para evitar cualquier riesgo.

PUESTA A TIERRA

PELIGRO

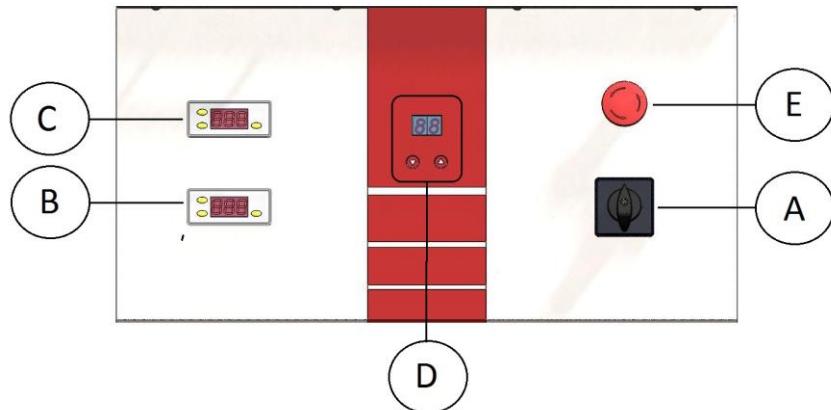


Es obligatorio que la instalación cuente con una puesta a tierra y un interruptor diferencial conforme a las leyes vigentes.

FORMADORA 230V MONOFÁSICO

Para obviar a los fenómenos de transitorios saltos de corriente eléctrica y en presencia de un variador de velocidad (inverter), montado sobre la máquina, es necesario que la instalación eléctrica tiene un interruptor diferencial de Clase A super-inmunizado, tipo "SI", que garantiza la disponibilidad continua de la corriente eléctrica en plena seguridad.

4 PUESTA EN SERVICIO Y USO DE LA FORMADORA DESCRIPCIÓN DEL PANEL DE MANDOS



Leyenda:

- A** = Interruptor general
 - B** = Termostato plato inferior
 - C** = Termostato plato superior
 - D** = Pausa del temporizador en la fase de compresión
 - E** = Botón rojo de inversión de la marcha del motor
- El panel consta de un interruptor general (**A**), 2 termostatos (**B** ÷ **C**), un temporizador (**D**) y un botón rojo para la parada de emergencia (**E**).

El panel permite encender y apagar la formadora, regular su funcionamiento y configurarla.

FASE DE PUESTA EN MARCHA

Conecte la formadora a la red eléctrica y gire el interruptor general **A** hasta la posición “1”. Ajuste los termostatos **B** y **C** de los platos a 150° C (vea el apartado 6.4).

Ajuste el temporizador **D** a 0,6-1 segundos.

Cierre la protección (vea la figura de abajo) para poner en marcha el ciclo de subida y bajada del disco inferior.



- ⚠** Si la primera apertura de la placa de fondo no se levanta completamente, pero se eleva sólo alrededor de 2 cm, la secuencia de fases no es correcta.
Invierta 2 fases del enchufe de alimentación.
Encienda la máquina y, tras aproximadamente 15 minutos, efectúe algunos arranques en vacío para comprobar que tanto el calentamiento de los discos como el funcionamiento en general sean correctos.

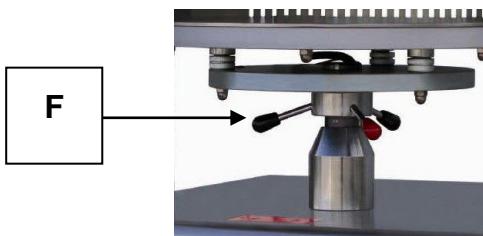
AJUSTES

La configuración recomendada son meramente indicativos de la presencia de las siguientes variables: características de la masa, peso, grosor y tamaño del disco, la configuración se debe definir de forma experimental.

Espesor de ajust

La macchina viene fornita con una regolazione di massima, (1 mm circa.) idonea per la formatura di pizze di media grammatura.

Per soddisfare le singole esigenze, la macchina consente di variare lo spessore della pasta ruotando la manopola di regolazione **F**, come indica-to dalla targhetta sottostante:



- El espesor minimo (-) girar a la izquierda
- El espesor maximo (+) girar a la izquierda

FASE DE FUNCIONAMIENTO

Antes de comenzar cada ciclo de funcionamiento, asegúrese de que la máquina esté perfectamente limpia, especialmente las superficies de los platos, las protecciones y cualquier superficie que entre en contacto con los productos alimentarios.

Tras encender la máquina, programe el temporizador D a entre 0 y 1,5 segundos, y ajuste los termostatos B y C a valores comprendidos entre +150°C y +160°C.

Al mismo tiempo se activan las resistencias eléctricas colocadas en el interior de los discos, las cuales por efecto térmico inician la fase de calentamiento de estos; las temperaturas de los discos se mantienen constantes en los valores fijados por los termostatos.

PELIGRO

⚠ Durante el funcionamiento de la máquina, se prohíbe terminantemente introducir las manos en los discos. Además, estos y las superficies adyacentes alcanzan temperaturas muy altas, por lo que pueden suponer un peligro de quemaduras. Así pues, es indispensable extremar las precauciones, evitar el contacto con las partes mencionadas y ceñirse a las instrucciones de uso.

Una vez alcanzada la estabilización térmica de los discos (cuyo tiempo de espera varía en función del valor de temperatura fijado), se puede comenzar la fase de trabajo.

Ayudándose de una paleta adecuada y ligeramente embadurnada de harina, deposite una bolita de masa ya leudada (al menos 4 - 6 horas) en el centro del disco inferior.

Cierre la protección para poner en marcha el ciclo de subida y bajada del disco inferior.

La duración de la compresión de los discos necesaria para la formación de la masa es regulada por el temporizador D según el valor fijado previamente.

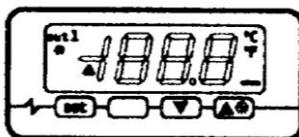
Una vez terminada la compresión, el disco inferior desciende hasta la posición inicial de reposo. Al finalizar el ciclo la masa habrá adquirido una forma plana y circular, lista para ser extraída mediante una paleta adecuada.

! Si durante la fase de trabajo se hace necesario interrumpir la subida del disco inferior y devolverlo a la posición de reposo, abra la protección y pulse el botón E.

! Antes de comenzar la fase de funcionamiento, compruebe cada uno de los dispositivos de seguridad. Estos serán eficientes si:

- al levantar la protección anterior la máquina se detiene;
- al levantar o quitar la protección posterior la máquina no se pone en marcha.

PROGRAMACIÓN DEL TERMOSTATO



El termostato (vea la figura) se activa automáticamente cuando se acciona el interruptor (A). Durante el funcionamiento normal, la pantalla mostrará la temperatura del plato. Para ajustar el termostato, pulse el botón **set**: el Led out 1 parpadeará. Pulse, antes de 15 segundos, los botones ▲ (arriba) o ▼ (abajo) y ajuste la temperatura del plato deseada. Una vez ajustada la temperatura deseada, pulse **set** o no efectúe ninguna operación durante 15 segundos.

- ☞ Si la pantalla muestra la sigla **Pr1** (error de la sonda) compruebe el buen estado de la sonda o la conexión instrumento-sonda. Esta operación debe ser efectuada por personal técnico cualificado

PELIGRO

- ⚠ Antes de realizar cualquier intervención de mantenimiento, incluida la limpieza, se debe desconectar la clavija de la toma de la red de alimentación y esperar a que los discos se enfrien completamente.

FASE DE APAGADO

Para apagar la formadora, pulse el botón rojo de emergencia **E** y gire el mando del interruptor general **A** hasta la posición "0".

5 MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- ! Antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento, incluida la limpieza, adopte las siguientes precauciones:

- asegúrese de que el interruptor general no esté accionado;
- asegúrese de que no se pueda reactivar la alimentación por accidente. Desconecte la clavija de la toma de alimentación eléctrica;
- utilice el equipamiento de protección individual previsto por la directiva 89/391/CEE;
- trabaje siempre con un equipamiento adecuado para el mantenimiento;
- una vez concluido el mantenimiento o las operaciones de reparación, antes de volver a poner en servicio la formadora, vuelva a montar todas las protecciones y a activar todos los dispositivos de seguridad.

MANTENIMIENTO ORDINARIO DIRIGIDO AL USUARIO

La formadora requiere una limpieza sencilla pero frecuente y cuidadosa para poder garantizar siempre un rendimiento eficiente y un funcionamiento correcto.

LIMPIEZA GENERAL

La limpieza debe realizarse después de cada uso, cumpliendo las normas de higiene, para preservar el funcionamiento de la máquina.

Con la ayuda de una brocha adecuada, efectúe una eliminación preliminar de residuos de harina o masa. Limpie la máquina, en especial todas las superficies de contacto de los discos con la masa, usando una esponja o un paño humedecido en agua o detergente; Si se utiliza este último, después aclare en la medida suficiente para eliminarlo completamente. Seque con

papel absorbente de uso alimentario; a continuación, repase primero las superficies en contacto con la masa, y después toda la máquina, con un paño suave y limpio empapado en desinfectante específico para máquinas alimentarias.

- ! No se deben usar en ningún caso productos químicos no alimentarios, abrasivos o corrosivos. Evite absolutamente el uso de chorros de agua, herramientas varias, instrumentos ásperos o abrasivos como estropajos de acero, esponjas o demás, que puedan dañar las superficies, y especialmente comprometer la seguridad desde un punto de vista higiénico.

5 POSIBLES ANOMALÍAS

Anomalía	Causa	Solución
La máquina no arranca	Falta de energía eléctrica en la red.	Compruebe el contactor general, los fusibles la toma eléctrica, el enchufe y el cable de alimentación
	El mando del interruptor general está en la posición "0"	Gire el mando hasta la posición "1"
	La rejilla de protección trasera está levantada o ausente.	Compruebe que la rejilla de protección trasera esté bien colocada.
	Al bajar la rejilla de protección, el plato no sube y se oye un zumbido.	Desbloquee el botón de emergencia.
La máquina se detiene durante el uso	El plato inferior sube 2 cm y luego retrocede.	Invierta dos fases, el motor gira al revés.
	Presencia de cuerpos extraños entre los discos.	Pulse el botón de apertura de los discos y retire los cuerpos extraños.
La masa se pega a los discos	La masa no está bien leudada.	Leude más la masa.
	La temperatura de los discos es demasiado baja.	Regule los termostatos a 150°C-160°C
PF en la pantalla del controlador	Fallo de la sonda	Sustituir la sonda

6 INFORMACIÓN PARA EL DESGUACE Y LA ELIMINACIÓN

El desguace y la eliminación de la máquina son responsabilidad exclusiva del propietario y corren a cargo de este, que deberá cumplir las leyes vigentes en su país en materia de seguridad, respeto y protección del medio ambiente.

El desguace y la eliminación pueden ser encargados también a terceros, siempre y cuando se recurra a empresas autorizadas para la recogida y la eliminación de los materiales en cuestión.

- ☞ **INDICACIÓN:** ciñase en todo caso a las normativas vigentes en el país de uso para la eliminación de los materiales o para la notificación de la eliminación en caso necesario.
- ! **ATENCIÓN:** todas las operaciones de desmontaje para el desguace deben realizarse con la máquina parada y desprovista de alimentación eléctrica.
- extraiga todo el aparato eléctrico;
 - separe los acumuladores presentes en las tarjetas electrónicas;
 - efectúe el desguace de la máquina a través de empresas autorizadas;

- ! **ATENCIÓN:** el abandono de la máquina en zonas accesibles constituye un grave peligro para personas y animales.
La responsabilidad por posibles daños a personas y animales recae siempre en el propietario.

INFORMACIÓN PARA EL USUARIO



El aparato está incluido en el campo de aplicación de las directivas europeas 2002/95/CE, 2002/96/CE y 2003/108/CE, que prohíben la eliminación conjunta de este producto con los residuos domésticos normales. Para evitar posibles daños al medio ambiente o a la salud de las personas, se ruega mantener este producto separado de los demás desechos para poder reciclarlo de manera segura desde el punto de vista medioambiental.

Para más información acerca de los centros de recogida, póngase en contacto con la oficina municipal o el distribuidor al que se ha comprado el producto.

KONFORMITÄT CE SERKLÄRUNG

Gemäß Niederspannungsrichtlinie **2014/35/UE**, mit der Richtlinie **2014/30/UE** (Elektromagnetische Verträglichkeit), mit der Maschinenrichtlinie **2006/42 EG**, integriert durch die EG-Kennzeichnung.

Gemäß EG-Verordnung Nr. **1935/2004** des Europäischen Parlaments und des Rats vom **27. Oktober 2004** über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen.

Typ der Maschine

PIZZAPRESSEN

Modell

PF33 ÷ PF40 ÷ PF45

Die harmonisierten Normen oder technischen Spezifikationen (Bestimmungen), die nach den in der EWG geltenden Sicherheitsregeln angewandt wurden, sind:

Normen oder andere Dokumente

EN 60335-1 EN 60335-2-64

EN 55014

Weitere Informationen:

Der Hersteller und/oder autorisierte Vertreter innerhalb der EWG erklärt eigenverantwortlich, dass diese Geräte mit den wesentlichen Anforderungen der genannten Richtlinien konform sind.

INHALT

1 SICHERHEITSHINWEISE

HINWEISE FÜR DEN INSTALLATEUR
HINWEISE FÜR DEN BENUTZER
HINWEISE FÜR DEN WARTUNGSTECHNIKER

2 INSTALLATION

NIVELLIERUNG DER FORMMASCHINE
ANLAGENANSCHLUSS
ERDUNG

3 INBETRIEBNAHME UND GEBRAUCH DER FORMMASCHINE

BESCHREIBUNG DES BEDIENFELDES
STARTPHASE
ARBEITSPHASE
THERMOSTATPROGRAMMIERUNG
AUSSCHALTPHASE

4 WARTUNG UND REINIGUNG

SICHERHEITSMASSNAHMEN
NORMALE WARTUNG DURCH DEN BENUTZER
ALLGEMEINE REINIGUNG

5 MÖGLICHE ANOMALIEN

6 HINWEISE ZU VERSCHROTTUNG UND ENTSORGUNG

1 EINFÜHRUNG

Die Warmformmaschine ist eine Maschine, die zur Bildung der Basis für Pizza dient, teflonbeschichteten Heizplatten verwenden.

Wir empfehlen die Maschine nur mit Pizzateig, mit anderen Einrichtungen gibt es keine Garantie das Endergebnis.

2 SICHERHEITSHINWEISE

HINWEISE FÜR DEN INSTALLATEUR



- Prüfen, ob die Vorbereitungen für die Aufnahme der Formmaschine den örtlichen, nationalen und europäischen Bestimmungen entsprechen.
- Den Vorschriften dieses Handbuchs genau folgen.
- Keine losen Anschlüsse mit provisorischen und nicht isolierten Kabeln vornehmen.
- Prüfen, ob die Erdung der elektrischen Anlage ausreicht.
- Immer persönliche Schutzausrüstungen und andere gesetzlich vorgeschriebene Schutzmittel benutzen.

HINWEISE FÜR DEN BENUTZER



Die Raumbedingungen des Aufstellungsortes der Maschine müssen folgende Merkmale aufweisen:

- trocken sein;
- Wasser- und Wärmequellen müssen ausreichend entfernt sein;
- Belüftung und Beleuchtung müssen angemessen sein und den Hygiene- und Sicherheitsvorschriften der geltenden Gesetze entsprechen;
- der Fußboden muss eben und kompakt sein, um eine gründliche Reinigung zu erleichtern;
- in unmittelbarer Nähe der Maschine dürfen sich keine, wie auch immer gearteten Hindernisse befinden, die die normale Belüftung derselben beeinträchtigen könnten.

Außerdem muss der Benutzer:

- darauf achten, dass sich keine Kinder der arbeitenden Maschine nähern;
- den Vorschriften dieses Handbuchs genau folgen;
- Er darf die Sicherheitsvorkehrungen an der Maschine nicht entfernen oder verändern;
- immer mit größter Aufmerksamkeit arbeiten, d.h. er muss seine Arbeit genau beobachten und darf während der Benutzung der Maschine nicht abgelenkt sein;
- alle Arbeiten mit absoluter Sicherheit und großer Ruhe ausführen;
- die Anweisungen und Hinweise auf den Schildern der Formmaschine beachten.

Die Warnschilder dienen der Unfallverhütung und müssen daher immer gut zu lesen sein. Sobald sie beschädigt oder nicht mehr lesbar sind, müssen sie ausgetauscht werden, vom Hersteller ein Originalersatzteil verlangen.

- Nach jedem Gebrauch und vor jeder Reinigung, Wartung oder Verlagerung der Maschine muss sie von der Stromversorgung abgetrennt werden.

HINWEISE FÜR DEN WARTUNGSTECHNIKER



- Die Vorschriften dieses Handbuchs beachten.
- Immer die persönlichen Schutzausrüstungen und andere schützende Mittel benutzen.
- Vor jeder Wartungsarbeit sicher stellen, dass die Formmaschine, wenn sie benutzt wurde, abgekühlt ist (Elektromotor).
- Die Formmaschine ist als funktionsuntüchtig anzusehen, wenn auch nur eine der Sicherheitsvorkehrungen verstellt oder betriebsunfähig sein sollte.
- Vor einem Eingriff an elektrischen und elektronischen Teilen oder Leitern, die Stromversorgung abtrennen.

3 INSTALLATION

Die Installation muss entsprechend den örtlichen, nationalen und europäischen Bestimmungen durch qualifiziertes Personal erfolgen.

NIVELLIERUNG DER FORMMASCHINE

Bei einem unebenem Fußboden müssen die Füße oder Rollen für einen festen Stand der Formmaschine mit Gummischeiben unterlegt werden.

ANLAGENANSCHLUSS

Es genügt, das Versorgungskabel an das Stromnetz anzuschließen.

Die Netzsteckdose muss leicht erreichbar sein, ohne dass etwas umgestellt werden muss.

Der Stromanschluss (Stecker) muss auch nach der Installation der Formmaschine leicht erreichbar sein.

Der Abstand zwischen Maschine und Steckdose darf das Versorgungskabel nicht spannen.

Auch darf sich das Kabel nicht unter Stellfüßen oder Rollen der Maschine befinden.

Um jeder Gefahr vorzubeugen, muss ein beschädigtes Versorgungskabel vom technischen Kundendienst oder von einem qualifizierten Techniker ausgetauscht werden.

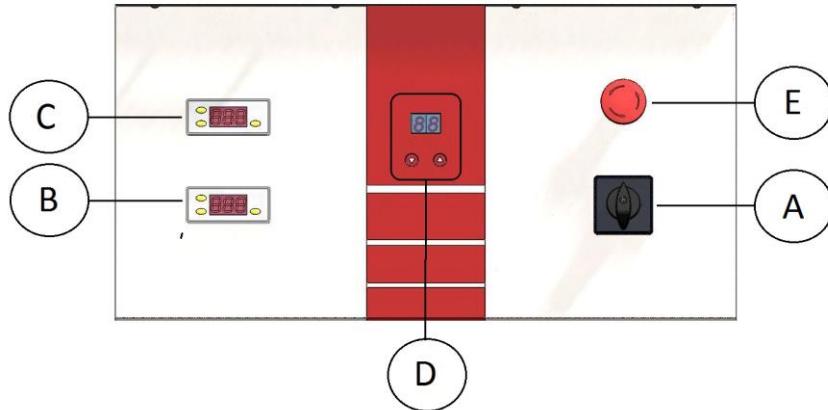
ERDUNG GEFAHR

Die Anlage muss eine vorschriftsmäßige Erdung und einen Fehlerstromschutzschalter gemäß den geltenden gesetzlichen Bestimmungen aufweisen.

PIZZAPRESSEN 230V EINPHASEN

Damit man den vorübergehenden Spannungsschwankungen zuvorkommen kann und mit dem Geschwindigkeitsregler (Inverter), das die Maschine hat, muß die Elektroanlage einen sehr geschützten Differenzialschalter Class A, wie „SI“, montieren, der unter der vollen Sicherheit die dauernde Verfügung des Stroms garantiert.

4 INBETRIEBNAHME UND GEBRAUCH DER FORMMASCHINE BESCHREIBUNG DES BEDIENFELDES

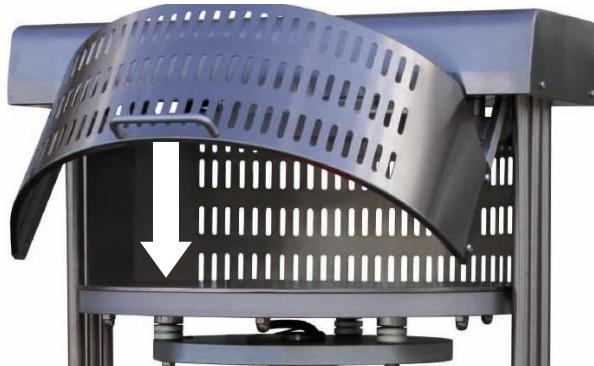


Legende:

- A** = Hauptschalter
B = Thermostat unterer Teller
C = Thermostat oberer Teller
D = Zeitschaltung für das Anhalten in Kompressionsphase
E = Rote Taste zur Umkehrung der Motordrehrichtung
Das Bedienfeld besteht aus einem Hauptschalter (**A**), 2 Thermostaten (**B** ÷ **C**), einem Timer (**D**), einer roten Not-Aus-Taste (**E**).
Das Bedienfeld erlaubt die Ein- und Ausschaltung der Formmaschine, regelt ihren Betrieb und ermöglicht die Einstellung.

STARTPHASE

Die Formmaschine an das Stromnetz anschließen und den Hauptschalter **A** auf “1”.
Die Thermostate **B** und **C** der Teller auf 150° C einstellen (siehe Abschnitt 6.4).
Den Timer **D** von 0,6÷1 Sekunden programmieren;
Die Schutzabdeckung (siehe untere Abbildung) schließen, um den Hebe- und Senkzyklus der unteren Scheibe zu starten.



⚠ Wenn der erste Start der Bodenplatte ist nicht vollständig, hoch steigt aber nur etwa 2 cm, ist die Phasenfolge nicht korrekt.
Umkehren 2 phasen auf dem netzstecker.

Die Maschine einschalten. Nach zirka 15 Minuten einige Leerstarts ausführen und sicherstellen, dass sowohl die Heizung der Scheiben als auch der allgemeine Betrieb ordnungsgemäß sind.

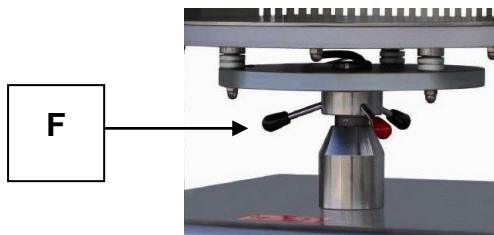
REGULIERUNG

Die empfohlenen Regulierungen haben nur hinweisenden Charakter, da sie für folgende Variablen ausprobiert werden müssen: Teigbeschaffenheit, Gewicht, Stärke und Grösse der Scheibe.

Regulierung der Teigstärke

Die Maschine wird mit einer Stärkenregulierung (1 mm zirka), die geeignet ist zum Formen von Pizzen mittleren Gewichtes. Um die einzelnen Bedürfnisse zu befriedigen, erlaubt die Maschine

die Teigstärke durch Drehen der Regulierung **F** zu variieren, wie man auf dem unteren Schield liest:



- **geringere Stärke (-)** gegen den Uhrzeigersinn drehen;
- **grössere Stärke (+)** mit dem Uhrzeigersinn drehen.

ARBEITSPHASE

Sich vor jedem Arbeitszyklus vergewissern, dass die Maschine vollkommen sauber ist, dies betrifft vor allem die Tellerflächen, die Schutzworrichtungen und jede Fläche, die mit den Lebensmitteln in Berührung kommt.

Nach dem Einschalten der Maschine den Timer **D** von 0 bis 1,5 Sekunden programmieren, die Thermostate **B** und **C** auf Werte zwischen +150°C und +160°C einstellen.

Gleichzeitig werden die elektrischen Heizwiderstände im Inneren der Scheiben aktiviert, die durch den thermischen Effekt die Heizphase der Scheiben beginnen. Die Temperaturen derselben werden konstant auf den von den Thermostaten festgelegten Werten gehalten.

GEFAHR



Während des Betriebs der Maschine ist es ausdrücklich verboten, die Hände zwischen die Scheiben einzuführen. Diese und die angrenzenden Oberflächen werden außerdem sehr heiß und können eine Verbrennungsgefahr darstellen. Deshalb muss man äußerst vorsichtig sein, den Kontakt mit den genannten Teilen vermeiden und die Gebrauchsanweisungen beachten.

Wenn die Temperatur der Scheiben stabil geworden ist (die Wartezeit hängt vom ausgewählten Temperaturwert ab), kann mit der Arbeitsphase begonnen werden.

Mit Hilfe einer geeigneten und leicht eingemehlten Schaufel ein zuvor (mindestens 4 - 6 Stunden) aufgegangene Teigkugel entnehmen und in die Mitte der unteren Scheibe legen.

Die Schutzworrichtung schließen, um den Hebe- und Senkzyklus der unteren Scheibe zu starten

Die für das Formen des Teigs notwendige Druckdauer wird von der Zeitschaltung D entsprechend des zuvor eingestellten Werts geregelt.

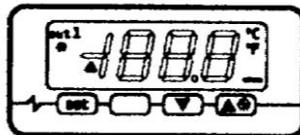
Nach dem Drücken, sinkt die untere Scheibe auf die anfängliche Ruheposition ab. Am Ende des Zyklus hat der Teig eine flache und runde Form angenommen und kann mit der vorgesehenen Schaufel entnommen werden.

! **Wenn es während der Arbeitsphase notwendig wird, den Anstieg der unteren Scheibe zu unterbrechen und diese in die Ruhestellung zurückzubringen, die Schutzworrichtung öffnen und die Taste E drücken.**

! Vor Beginn der Arbeitsphase die verschiedenen Sicherheitsvorrichtungen einzeln überprüfen. Sie sind effizient wenn:

- die Maschine bei Aufklappen der vorderen Schutzworrichtung anhält;
- die Maschine beim Anheben oder Entfernen der rückseitigen Schutzworrichtung nicht startet.

THERMOSTATPROGRAMMIERUNG



Beim Betätigen des Schalters (A) startet der Thermostat (siehe Abbildung) automatisch. Während des normalen Betriebs zeigt das Display die Tellertemperatur. Zum Einstellen des Thermostats, die Taste **set** drücken: die Led out 1 blinkt. Innerhalb 15 Sekunden die Tasten ▲ (nach oben) oder ▼ (nach unten) drücken und die gewünschte Tellertemperatur einstellen. Nach dem Einstellen der gewünschten Temperatur **set** drücken oder für 15 Sekunden nichts betätigen.

- ☞ Falls das Display die Abkürzung **Pr1** (Fühlerfehler) zeigt, die Funktionstüchtigkeit des Fühlers oder den Anschluss Instrument-Fühler prüfen. Dieser Vorgang ist durch qualifiziertes Fachpersonal auszuführen.

GEFAHR

- ⚠ Vor jedweder Wartungsarbeit, einschließlich Reinigung, muss der Stecker aus der Netzsteckdose gezogen und die vollständige Abkühlung der Scheiben abgewartet werden.

AUSSCHALTPHASE

Zum Ausschalten der Formmaschine die rote Not-Aus-Taste **E** drücken und den Drehknopf des Hauptschalters **A** auf "0" stellen.

5 WARTUNG UND REINIGUNG

SICHERHEITSMASSNAHMEN

- ! Vor jedem Wartungseingriff einschließlich Reinigung, folgende Vorsichtsmaßnahmen ergreifen:
- sicherstellen, dass der Hauptschalter ausgeschaltet ist;
 - sicherstellen, dass die Versorgung nicht versehentlich wieder eingeschaltet werden kann. Den Stecker aus der Stromsteckdose herausziehen;
 - die von der Richtlinie 89/391/EWG vorgesehenen individuellen Schutzvorrichtungen benutzen;
 - immer mit für die Wartung geeigneten Werkzeugen arbeiten;
 - nach der Wartung oder den Reparaturarbeiten müssen vor der Inbetriebnahme der Formmaschine erst wieder alle Schutzvorkehrungen montiert und die Sicherheitsvorrichtungen aktiviert werden.

NORMALE WARTUNG DURCH DEN BENUTZER

Die Formmaschine benötigt eine einfache, aber häufige und gründliche Reinigung, damit immer eine effiziente Leistung und ein ordnungsgemäßer Betrieb gewährleistet ist.

ALLGEMEINE REINIGUNG

Die Reinigung muss nach jedem Gebrauch unter Beachtung der Hygienevorschriften und zum Schutz der Funktionstüchtigkeit der Maschine durchgeführt werden.

Mit Hilfe eines geeigneten Pinsels die Mehl- und Teigreste entfernen. Die Maschine und besonders die Kontaktflächen der Scheiben, die mit dem Teig in Berührung kommen, mit einem Schwamm oder einem Tuch reinigen, die mit Wasser oder Reinigungsmittel angefeuchtet sind. Wenn ein Reinigungsmittel benutzt wird, muss so lange nachgewischt werden bis es wieder vollständig beseitigt ist. Mit Küchenpapier abtrocknen. Dann die Oberflächen, die mit dem Teig in Berührung kommen, und anschließend die gesamte Maschine mit einem weichen und

- sauberen Tuch abwischen, das mit Desinfektionsmittel für Lebensmittelmaschinen getränkt wurde.
- ! Es dürfen auf keinen Fall chemische, für Lebensmittel ungeeignete, scheuernde oder korrosive Produkte benutzt werden. Wasserstrahle, Werkzeuge, rauе oder scheuernde Reinigungsmittel, wie Stahlkissen, Schwämme oder ähnliches, die die Oberflächen beschädigen können und damit die Sicherheit aus hygienischer Sicht beeinträchtigen, sind absolut zu meiden.

5 MÖGLICHE ANOMALIEN

Störung	Ursache	Beseitigung
Die Maschine läuft nicht an	Keine Stromversorgung	Den Hauptschaltschütz, die Sicherungen, die Steckdose, den Stecker und das Versorgungskabel prüfen
	Der Drehknopf des Hauptschalters steht auf "0"	Den Drehknopf auf "1" stellen
	Das hintere Schutzgitter ist angehoben oder nicht vorhanden.	Die richtige Positionierung des hinteren Schutzgitters prüfen.
	Beim Herunterlassen des Schutzgitters wird der Teller nicht angehoben und man hört ein Brummen.	Notfalltaste entsperren.
Die Maschine hält während des Betriebs an	Der untere Teller hebt sich 2 cm an und geht dann wieder zurück.	Die beiden Phasen invertieren, der Motor dreht in die andere Richtung.
	Fremdkörper zwischen den Scheiben vorhanden.	Taste für das Öffnen der Scheiben drücken und Fremdkörper herausnehmen.
Der Teig hängt an den Scheiben fest	Der Teig ist nicht genügend aufgegangen.	Den Teig besser aufgehen lassen.
	Die Temperatur der Scheiben ist zu niedrig.	Die Thermostate auf 150°C-160°C einstellen
PF auf dem Display	Fehlerfehler	Sensor austauschen

6 HINWEISE ZU VERSCHROTTUNG UND ENTSORGUNG

Die Verschrottung und Entsorgung der Maschine ist einzig und allein Aufgabe des Besitzers, der unter Einhaltung der geltenden Bestimmungen bezüglich der Sicherheit und dem Umweltschutz in seinem Land vorgehen muss.

Die Zerlegung und Entsorgung kann auch Drittpersonen anvertraut werden, wenn man auf Unternehmen zurückgreift, die zur Rückgewinnung und Beseitigung der betreffenden Materialien berechtigt sind.

☞ **HINWEIS:** immer und auf jeden Fall die geltenden Bestimmungen des Landes einhalten, in dem die Entsorgung des Materials durchgeführt wird, gegebenenfalls auch die Entsorgungsmeldung veranlassen.

! **ACHTUNG:** Alle Demontagearbeiten für die Verschrottung müssen bei stillstehender und spannungsloser Maschine erfolgen.

- den gesamten elektrischen Apparat herausnehmen;
- die Speicher der elektronischen Karten trennen;
- das Maschinengestell über zugelassene Unternehmen verschrotten lassen;

- ! **ACHTUNG:** Das Verwahrlosen der Maschine in zugänglichen Bereichen bildet für Personen und Tiere eine schwere Gefahr.
Die Haftung für Schäden an Personen oder Tieren fällt immer auf den Besitzer zurück.

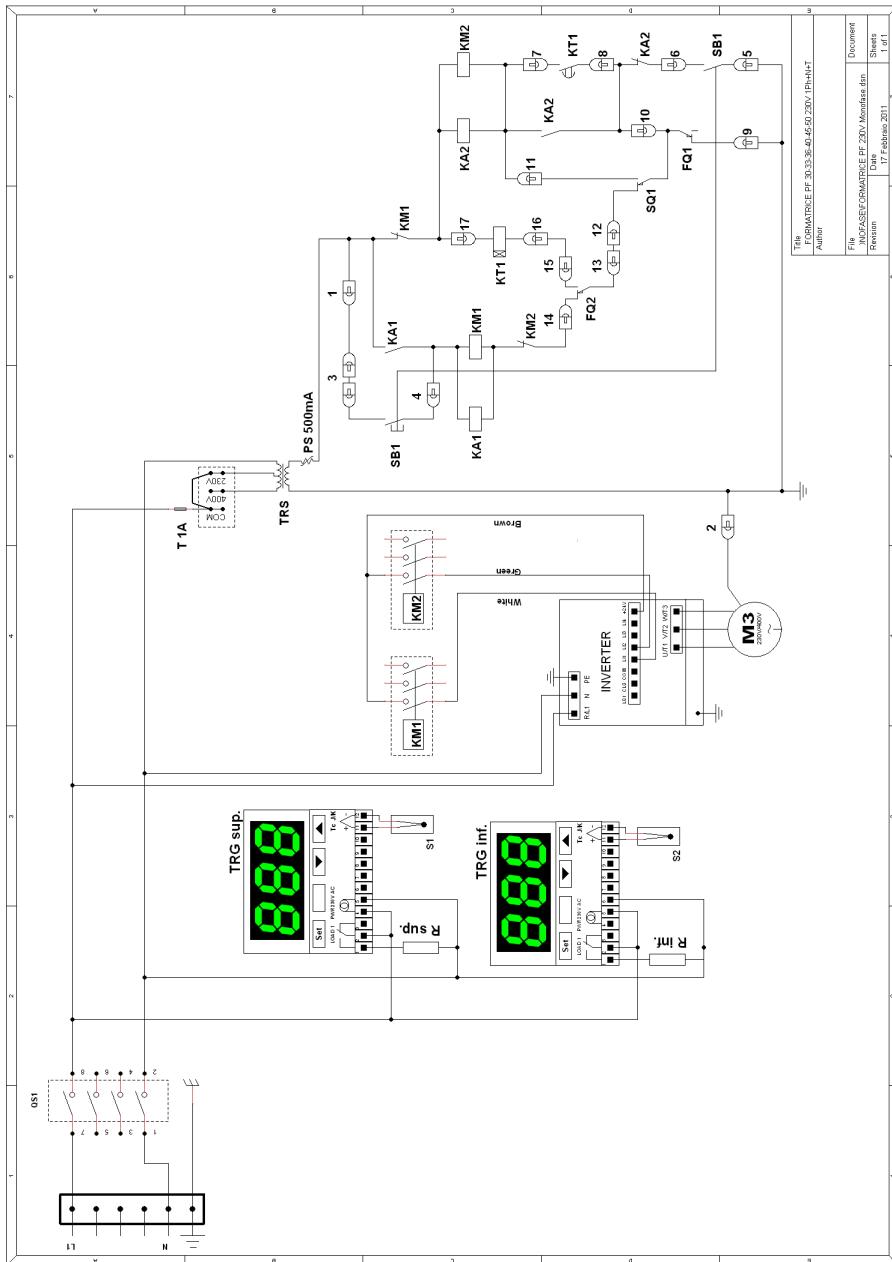
INFORMATIONEN FÜR DEN BENUTZER

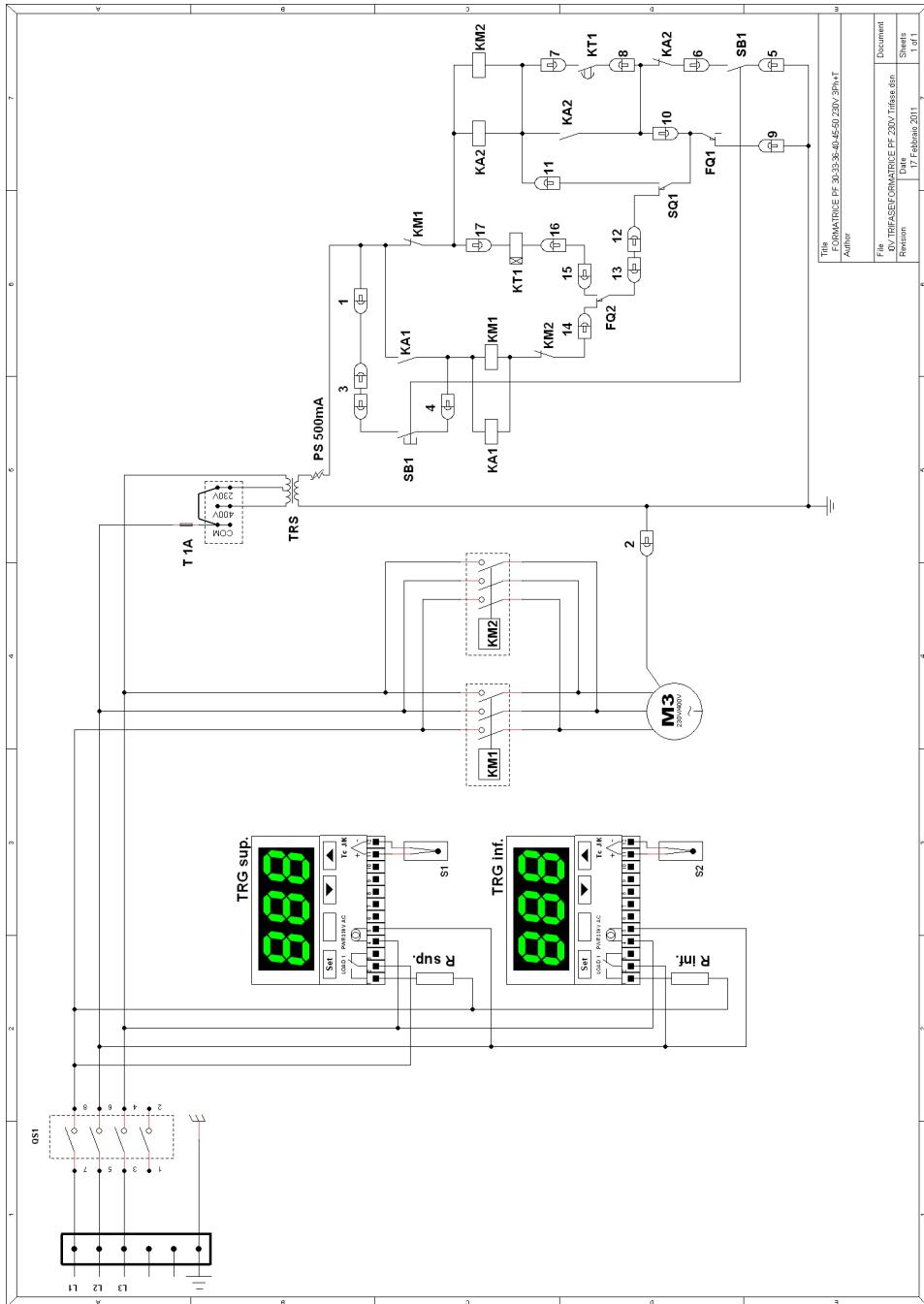


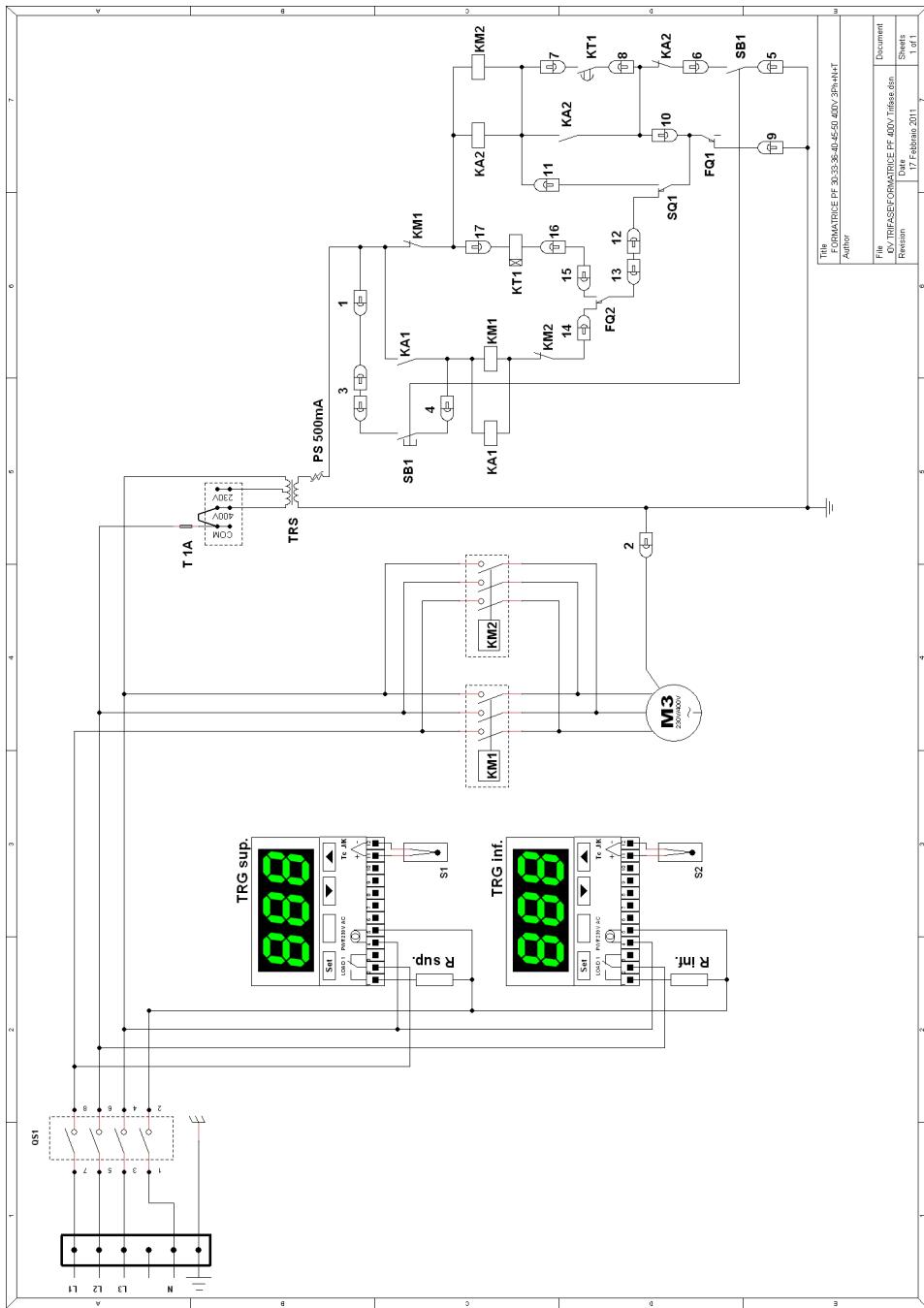
Das Gerät gehört zum Applikationsbereich der europäischen Richtlinien 2002/95/EG, 2002/96/EG, 2003/108/EG, die vorschreiben, dass dieses Produkt nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden darf. Um möglichen Umwelt- oder Gesundheitsschäden vorzubeugen, wird gebeten, dieses Produkt vom anderen Müll getrennt zu halten, um es umweltsicher wiederverwerten zu können.

Für weitere Informationen zu Sammelstellen kontaktieren Sie bitte das Gemeindeamt oder den Händler, bei dem das Produkt gekauft wurde.

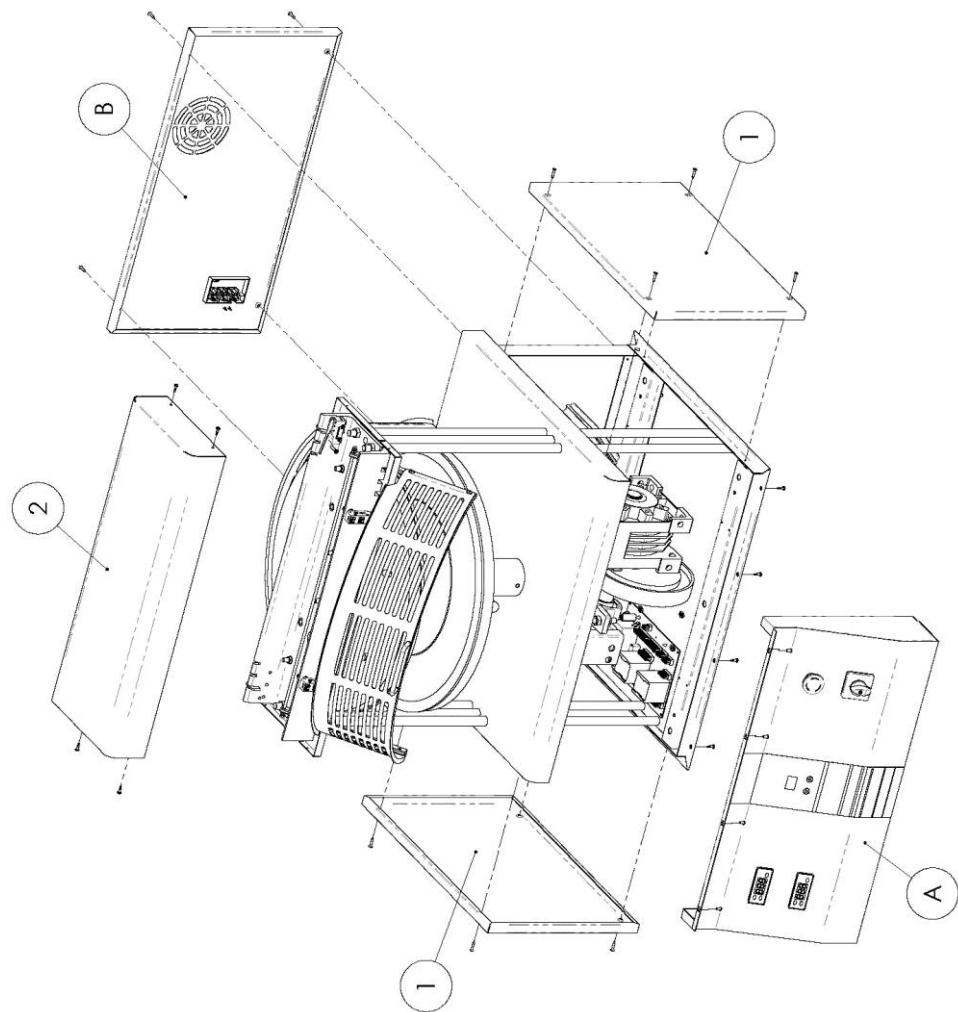
WIRING DIAGRAMS

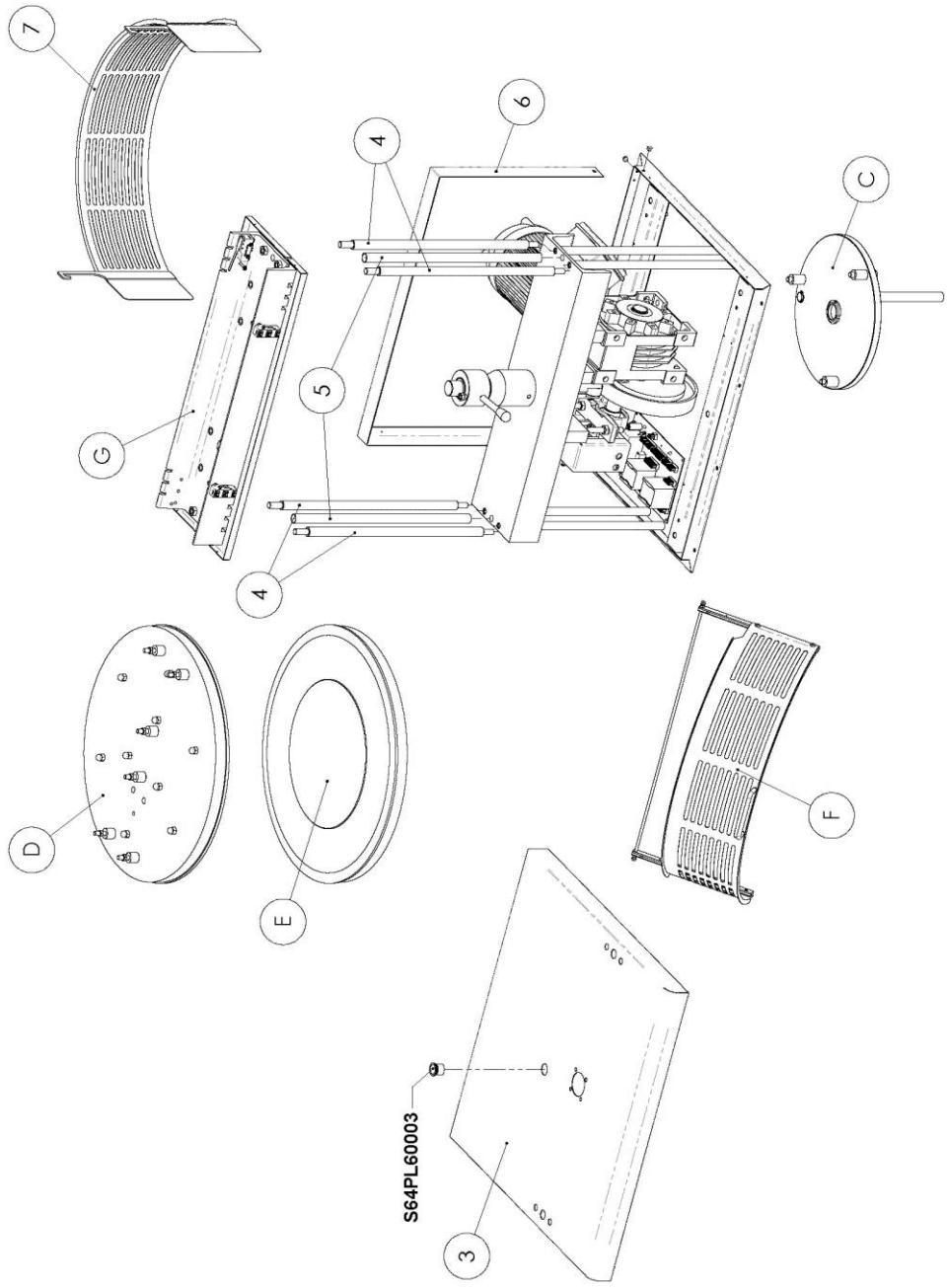


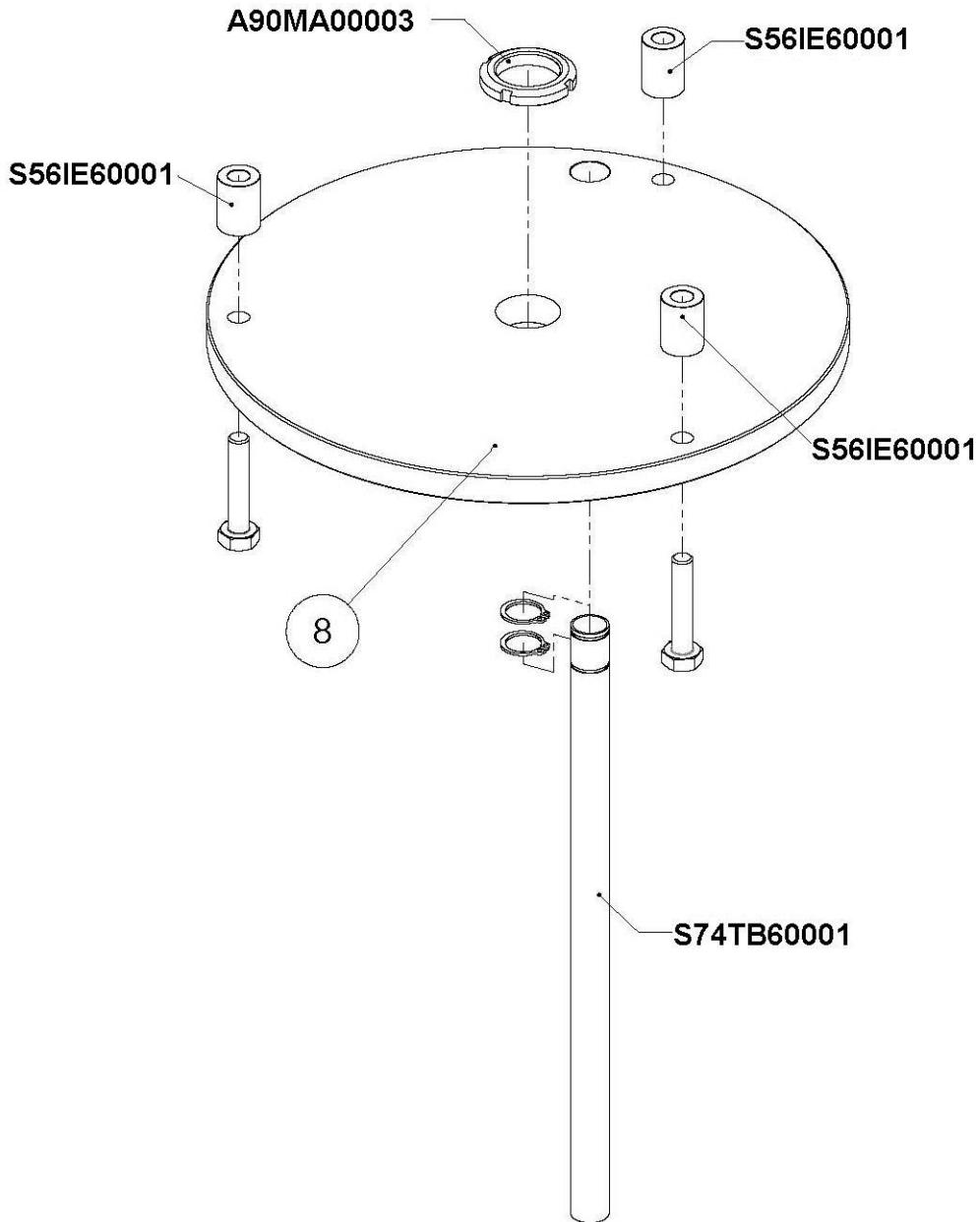


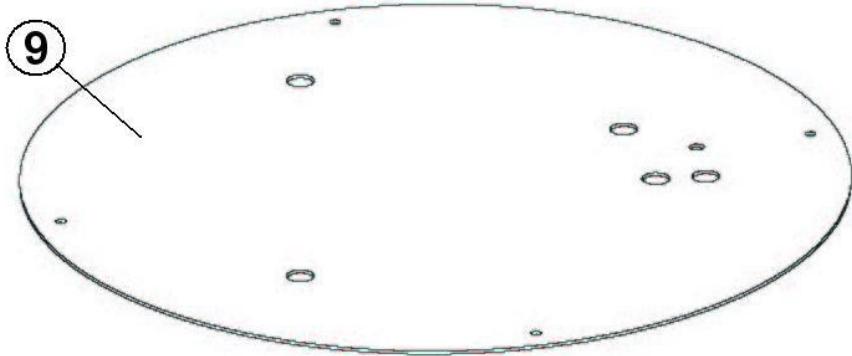
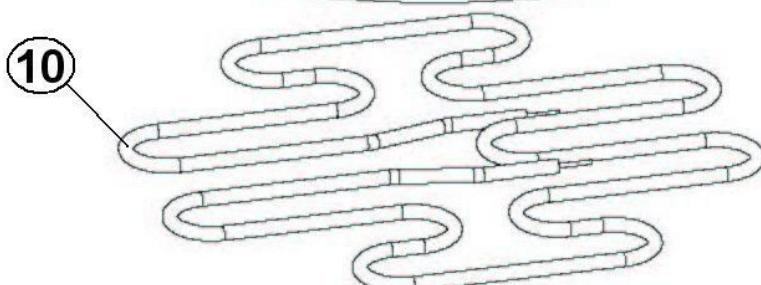
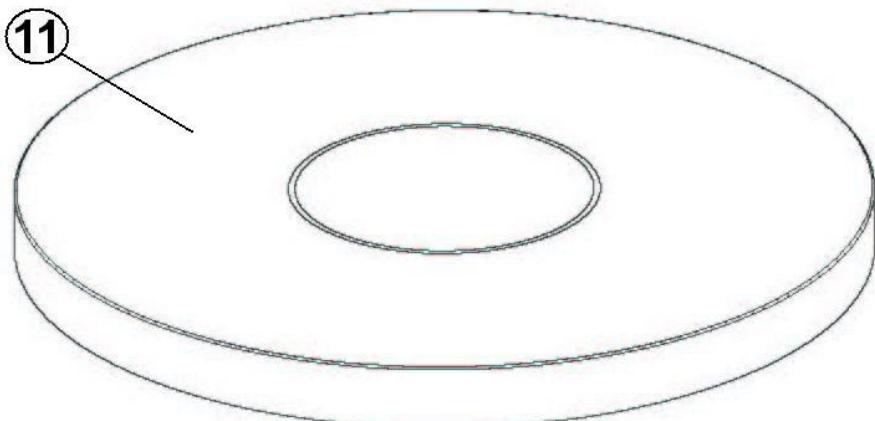


EXPLODED VIEW AND SPARE PARTS LIST

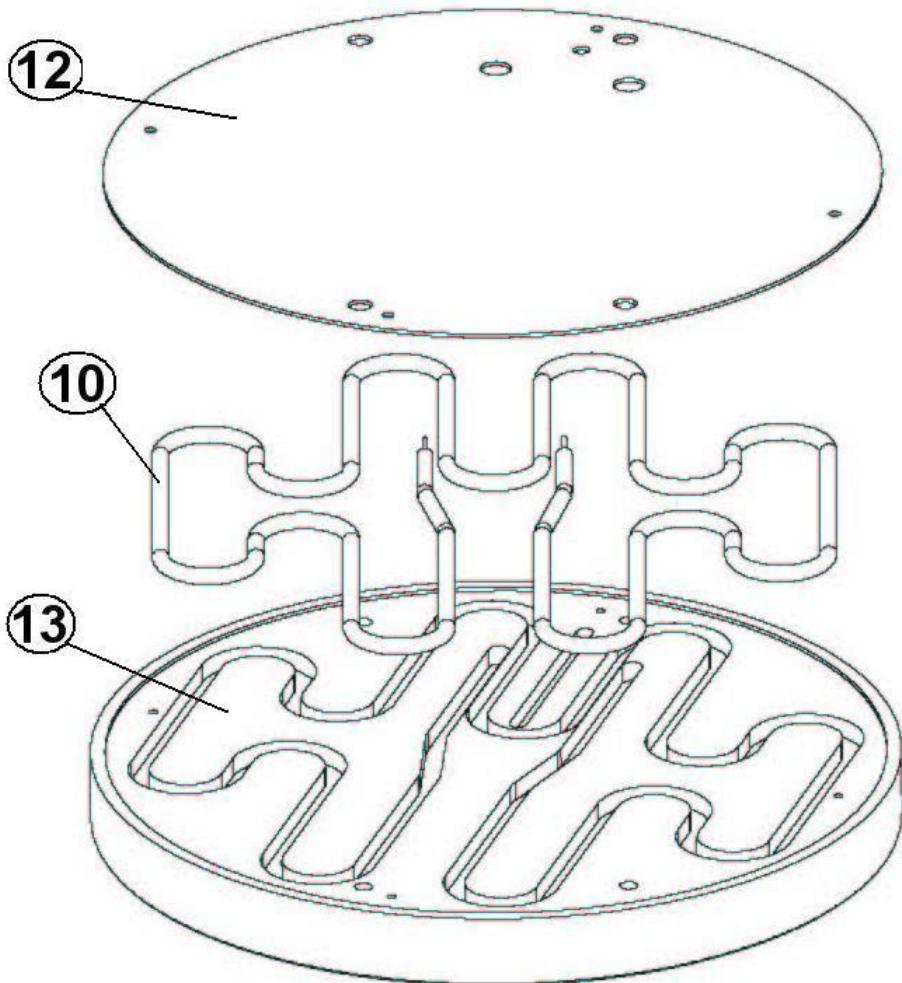




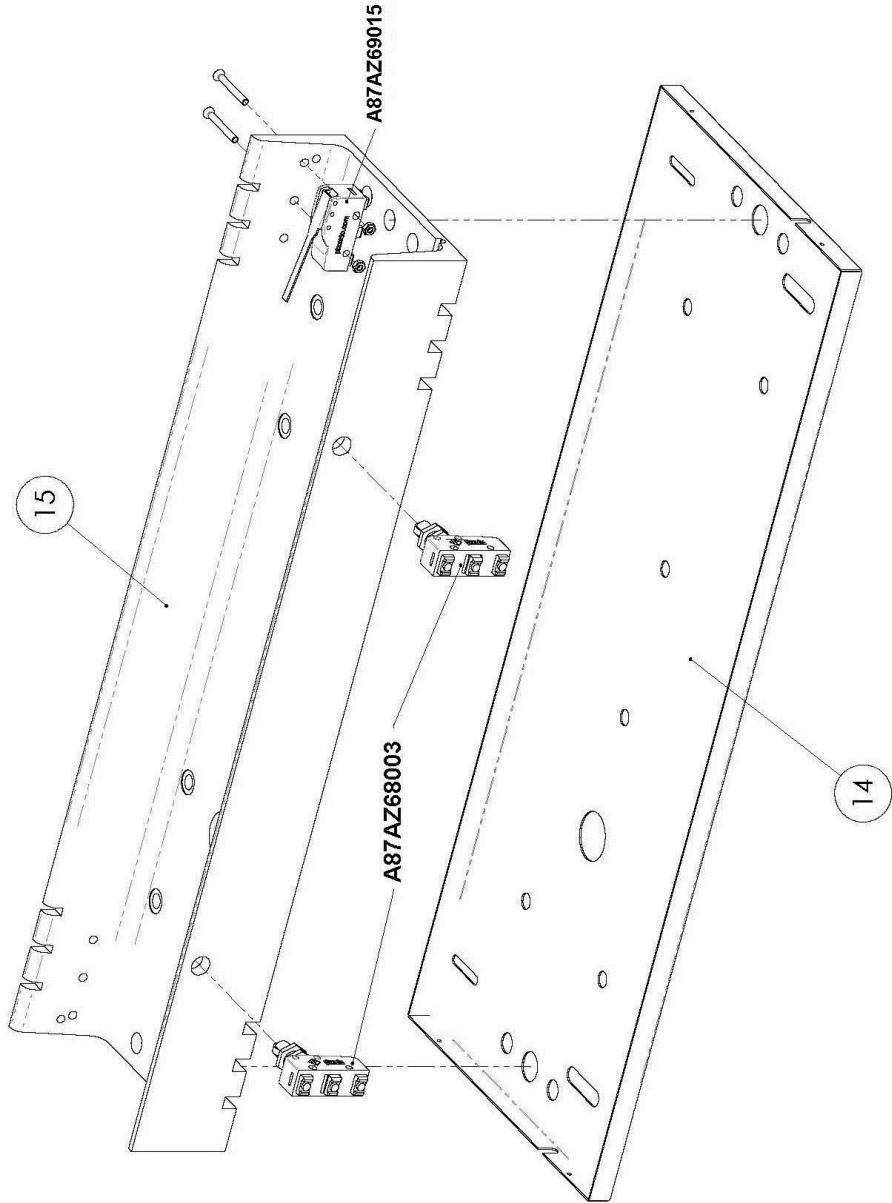


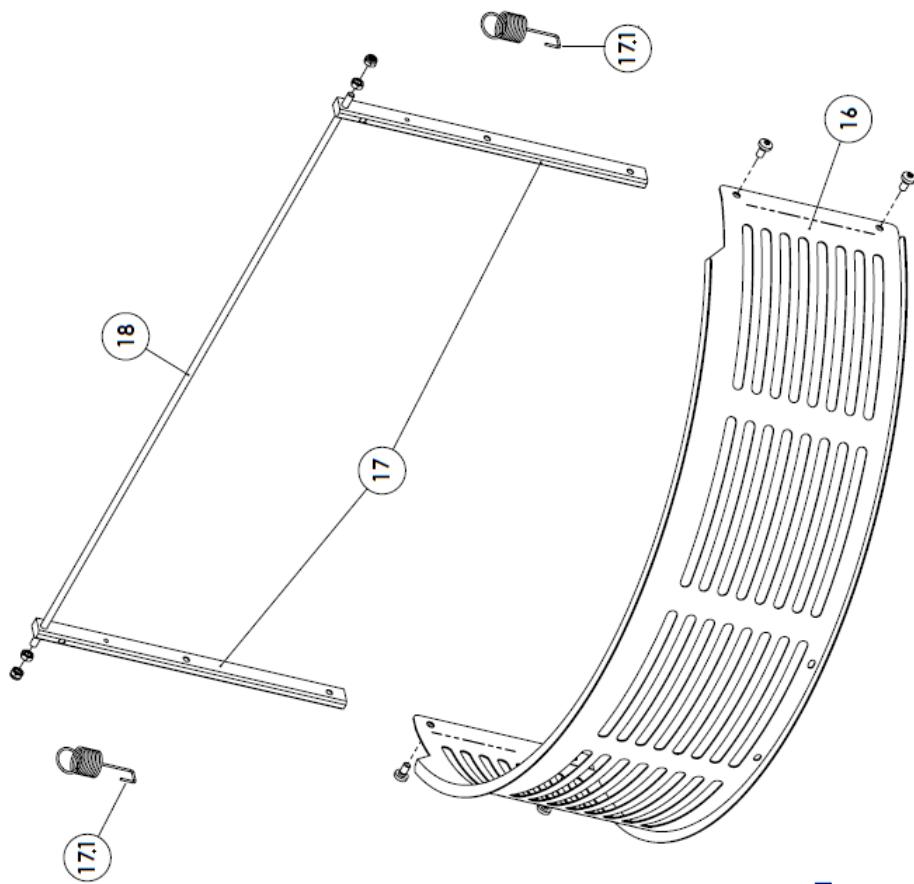


PIATTO INFERIORE
PLATE BOTTOM

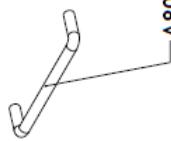


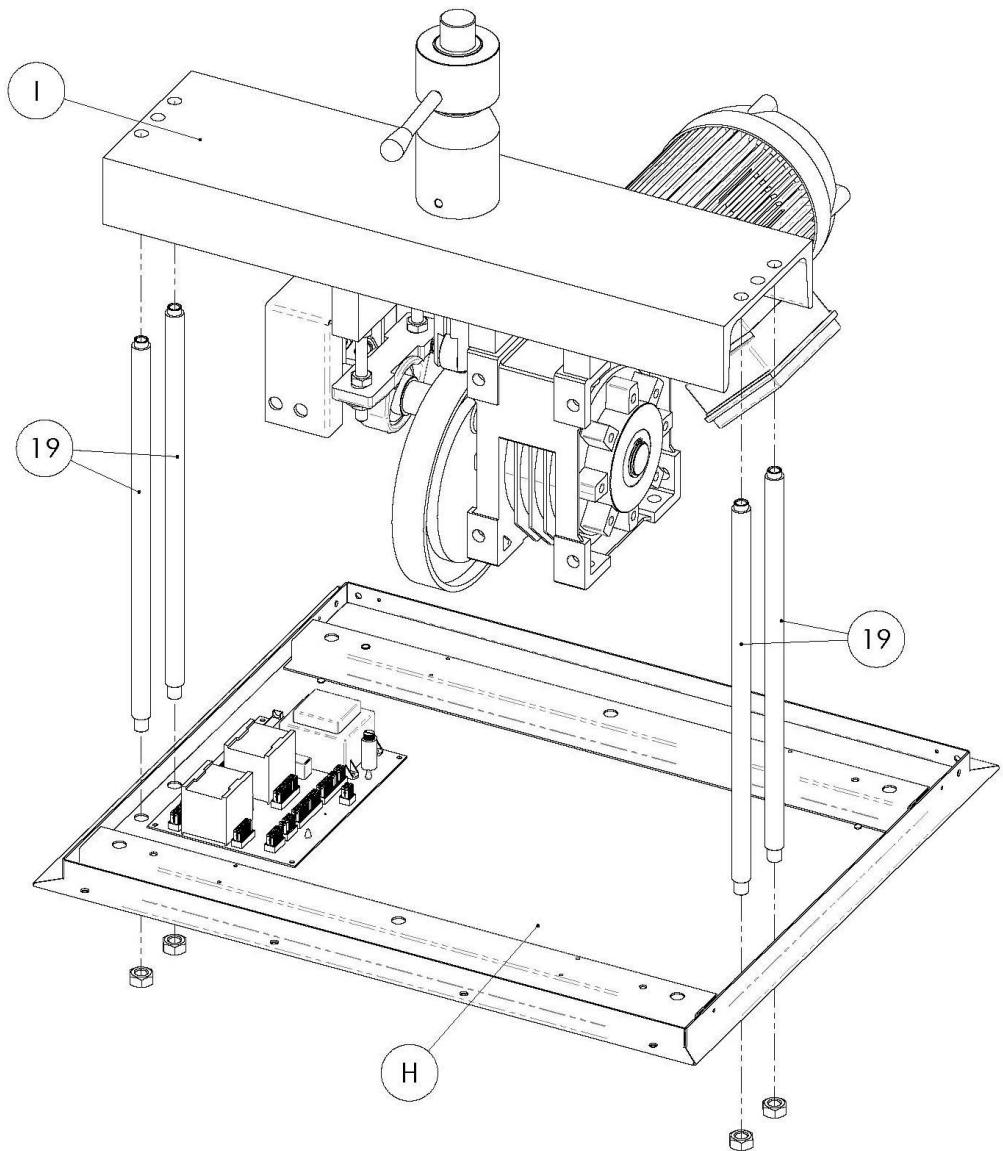
PIATTO SUPERIORE (con o senza bordo)
PLATE TOP (with or without edge)

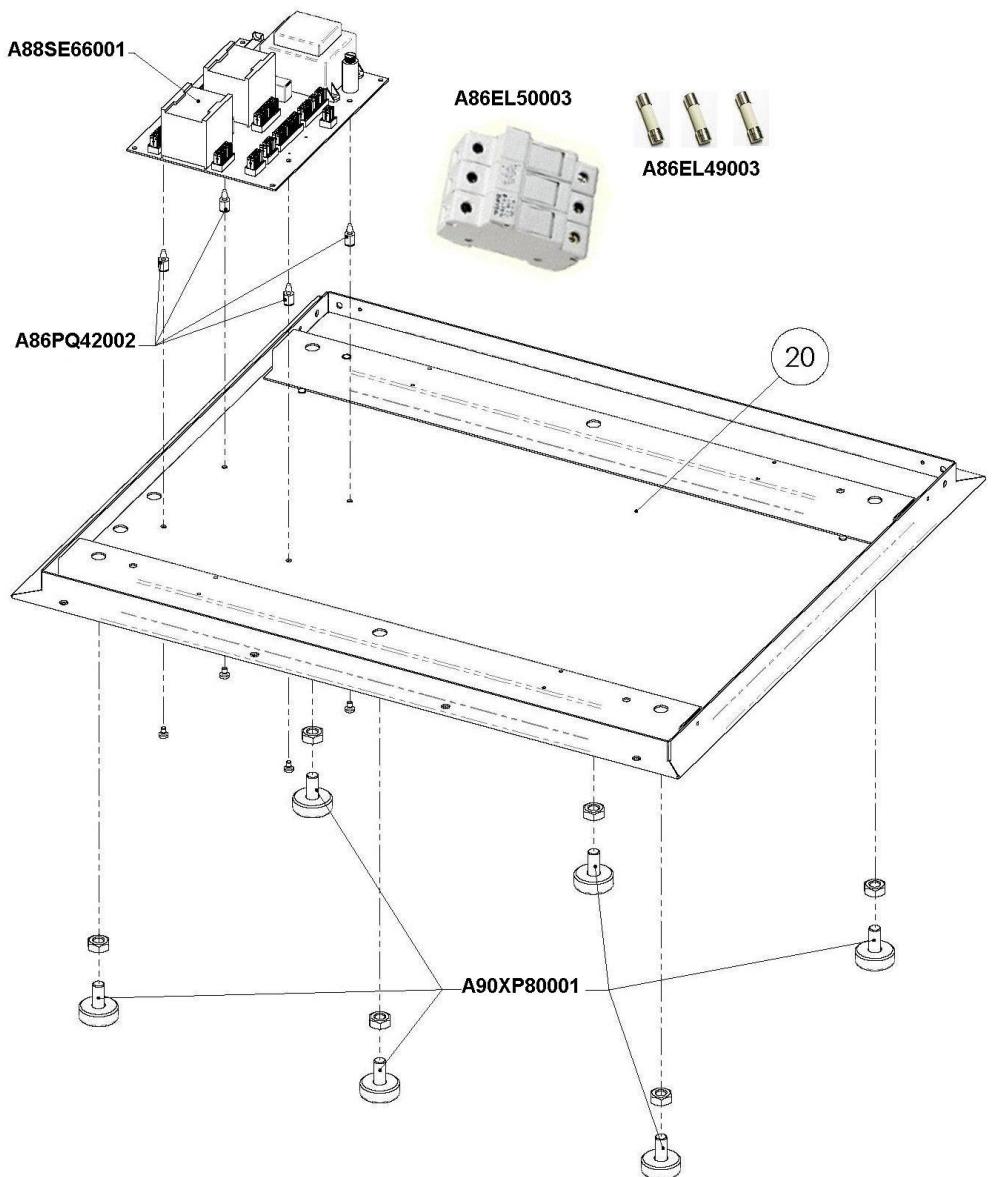




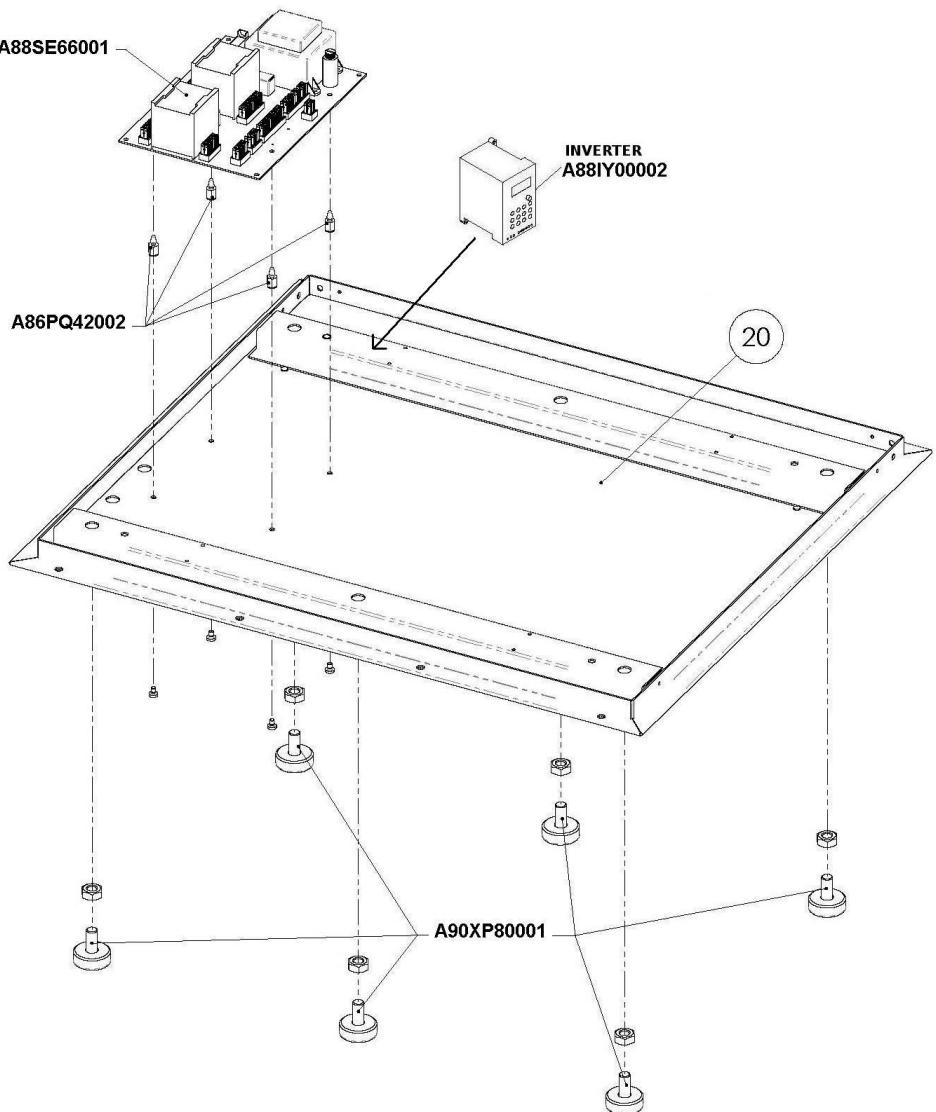
A90M166001



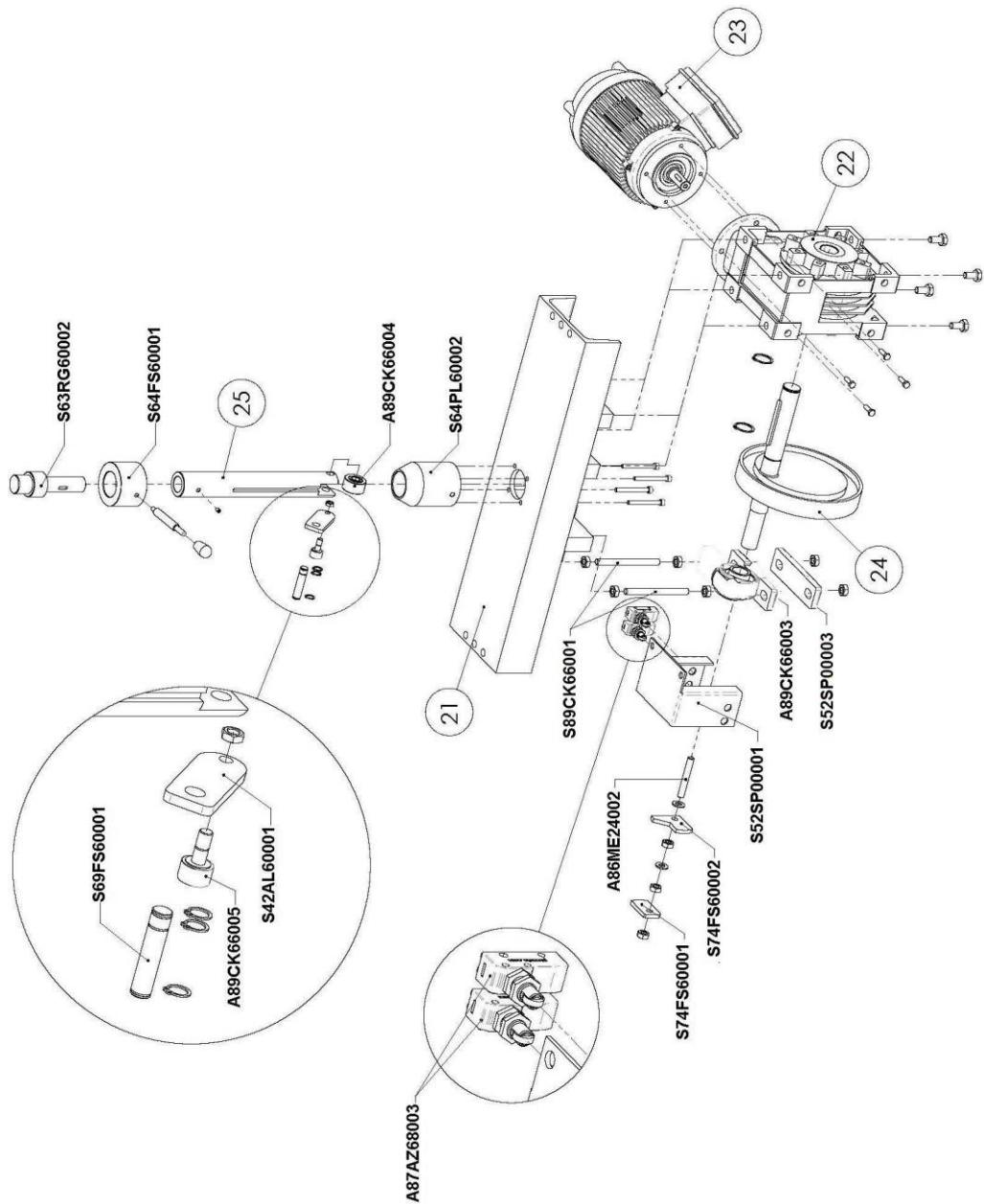


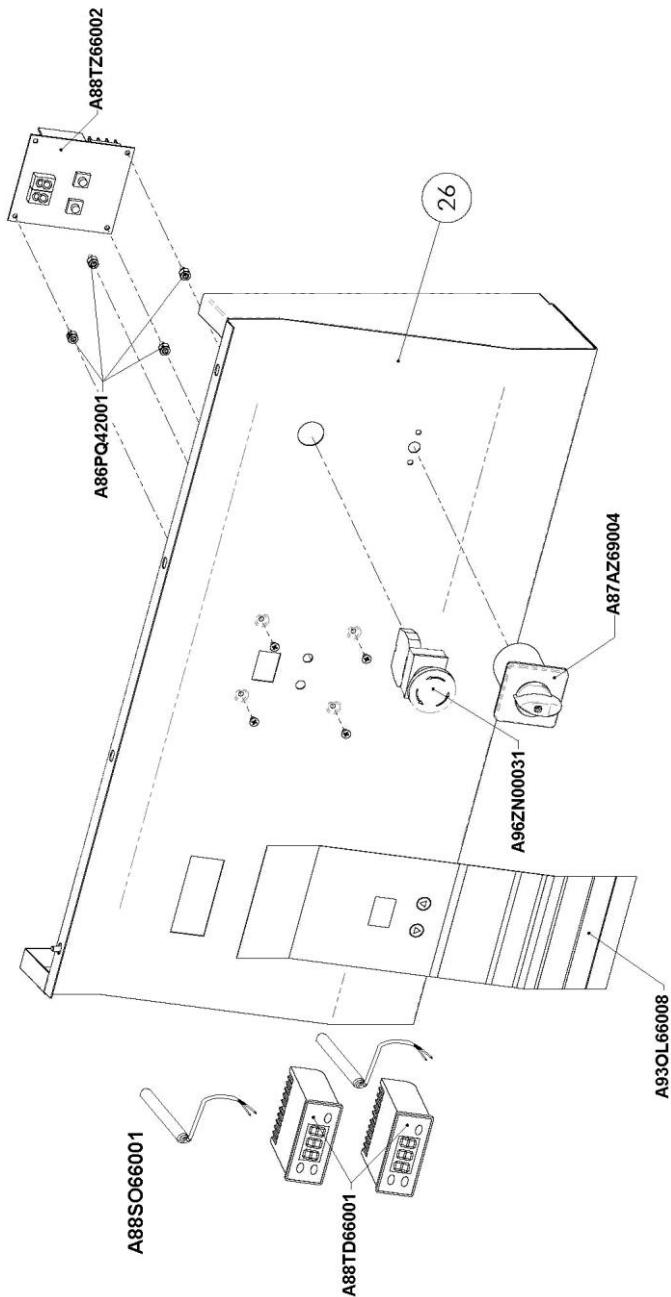


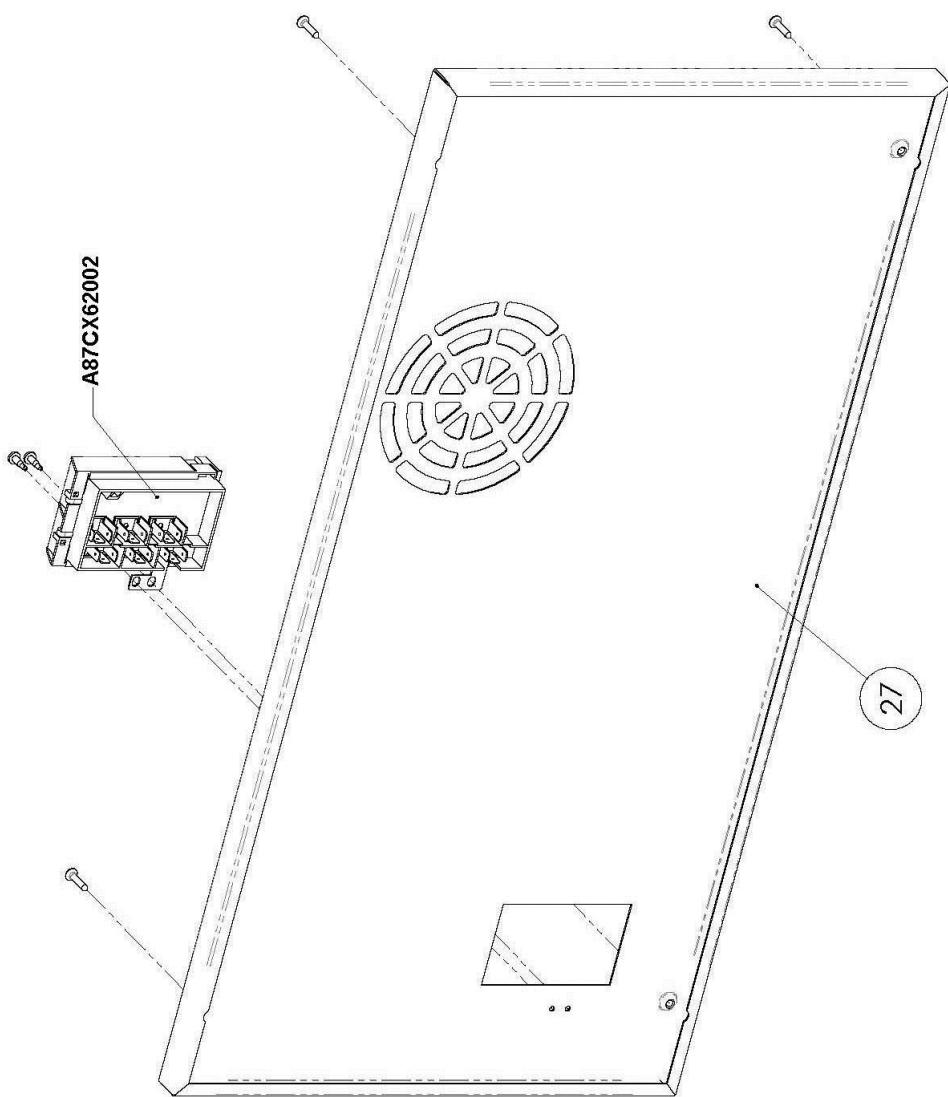
230V 3+T - 400V 3+N+T



230V 1+N+T







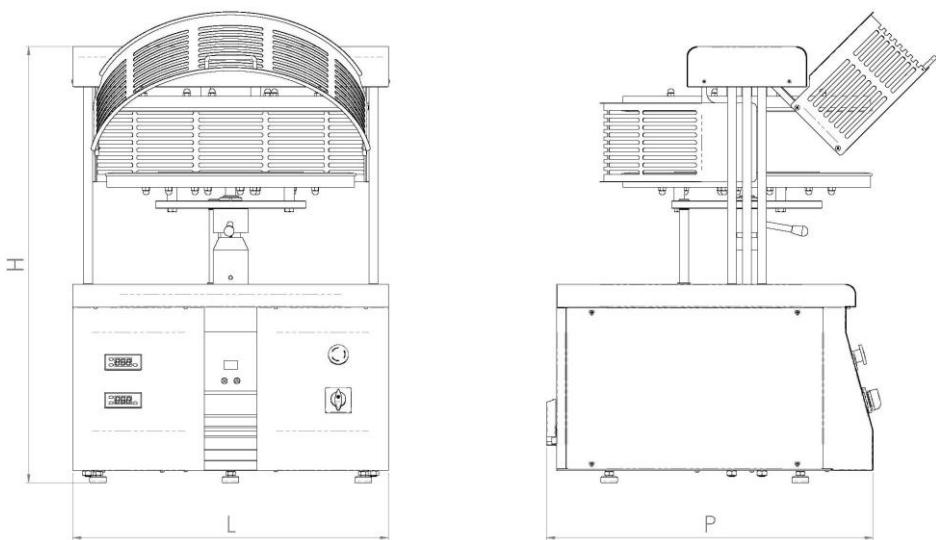
MOD	PF 33	
POS.	Codice	Descrizione
1	S40LT60008	PANNELLO LATERALE PF33
2	S32SR60007	COPERCHIO PF 30÷33÷36
3	S39SR60007	PARTE SUP. INVOLUCRO PF33
4	S74AL60015	COLONNA SUP. PF 30÷33÷36
5	S74AL60016	COLONNA CENTRALE 363,5xØ 18 PF33
6	S36PS60004	CORNICE PF 30÷33÷36
7	S66PZ60005	ASSIEME PROTEZIONE POSTERIORE PF36
8	S80ST60002	DISCO SOSTEGNO PIATTO INF. PF33
9	S80PB60003	DISCO CHIUSURA PIATTO INF. TEFLONATO PF36
10	A87RZ66010	RESISTENZA 2000W 230V
11	A99PB60003	PIATTO INFERIORE TEFLONATO PF36
12	S80PB60008	DISCO CHIUSURA PIATTO SUPERIORE TEFLONATO PF33
13	A99PB60008	PIATTO SUPERIORE TEFLONATO PF33 CON BORDO
13	A99PB60016	PIATTO SUPERIORE TEFLONATO PF33 SENZA BORDO
14	S74CU60015	FONDO COPERCHIO SUPERIORE PF33
15	S59SR60013	TRAVERSA SUPERIORE PF33
16	A99PZ60006	PROTEZIONE ANTERIORE PF36
17	S61AN60001	ASTA FISSAGGIO PROTEZIONE ANTERIORE PF36
17.1	A86ME30005	MOLLA SPIRALE TRAZIONE PIZZAFORM
18	S74QE60001	TIRANTE PER MICRO CENTRALE 400xM5 PF33
19	S74AL60014	COLONNA INFERIORE PF33
20	S66FD23004	ASSIEME FONDO PIZZAFORM PF33
21	S66FS60002	ASSIEME TRAVERSA INTERMEDIA PF33
22	A89RE66002	RIDUTTORE UMI63 1/70 Pam80/B14 PF33
23	A87MR56010	MOTORE 230÷400 V - 0,75 kW - 50 Hz 80 B14
23	A87MR56009	MOTORE 230÷400 V - 1,1 kW - 50 Hz 80 B14 PER PRESSA MONOFASE
24	S63CC60007	ALBERO CAMMA COMPLETO PF33
25	S63VT60004	ALBERO VERTICALE CHIUSURA PIATTI PF33
26	S65CI23006	ASSIEME FRONTALE COMANDI PF33
27	S40PS23009	PANNELLO POSTERIORE PF33

MOD	PF 45	
POS.	Codice	Descrizione
1	S40LT60006	PANNELLO LATERALE PF45
2	S32SR60005	COPERCHIO PF45
3	S39SR60005	PARTE SUPERIORE INVOLUCRO PF45
4	S74AL60012	COLONNA SUPERIORE PF45
5	S74AL60013	COLONNA CENTRALE 395,5xØ18 PF45
6	S36PS60002	CORNICE PF45
7	S66PZ60010	ASSIEME PROTEZIONE POST. PF45
8	S80ST60001	DISCO SOSTEGNO PIATTO INFERIORE PF45
9	S80PB60005	DISCO CHIUSURA PIATTO INFERIORE TEFLONATO PF45
10	A87RZ66003	RESISTENZA PF 40÷45 2500 W 230V
11	A99PB60005	PIATTO INFERIORE TEFLONATO PF45
12	S80PB60005	DISCO CHIUSURA PIATTO SUPERIORE TEFLONATO PF45
13	A99PB60011	PIATTO SUPERIORE TEFLONATO PF45 CON BORDO
13	A99PB60019	PIATTO SUPERIORE TEFLONATO PF45 SENZA BORDO
14	S74CU60007	FONDO COPERCHIO SUPERIORE PF45
15	S59SR60011	TRAVERSA SUPERIORE PF45
16	A99PZ60010	PROTEZIONE ANTERIORE PF45
17	S61AN60002	ASTA FISSAGGIO PROTEZIONE ANTERIORE PF45
17.1	A86ME30005	MOLLA SPIRALE TRAZIONE PIZZAFORM
18	S74QE60003	TIRANTE PER MICRO CENTRALE 565xM5 PF45
19	S74AL60011	COLONNA INFERIORE PF 40÷45
20	S66FD23003	ASSIEME FONDO PF 40÷45
21	S66FS60001	ASSIEME TRAVERSA INTERMEDIA PF 40÷45
22	A89RE66001	RIDUTTORE UMI 75 1/70 Pam80 / B14 PF45
23	A87MR55012	MOTORE 230÷400 V - 1,1 kW - 50 Hz 80 B14
24	S63CC60010	ALBERO CAMMA COMPLETO PF45
25	S63VT60003	ALBERO VERTICALE CHIUSURA PIATTI PF45
26	S65CI23005	ASSIEME FRONTALE COMANDI PF45
27	S40PS23007	PANNELLO POSTERIORE PF45

MOD	PF 33	
POS.	Code	Description
1	S40LT60008	SIDE PANEL PF33
2	S32SR60007	COVER PF33
3	S39SR60007	UPPER PART ENCLOSURE PF33
4	S74AL60015	UPPER COLUMN PF33
5	S74AL60016	CENTRAL COLUMN 363,5xØ 18 PF33
6	S36PS60004	FRAME PF33
7	S66PZ60005	REAR PROTECTIVE ASSEMBLY PF36
8	S80ST60002	LOWER PLATE DISC SUPPORT PF36
9	S80PB60003	TEFLONED LOWER PLATE LOCK DISC PF 36
10	A87RZ66010	PIZZAFORM RESISTANCE 2000W 230V
11	A99PB60003	TEFLONED LOWER PLATE PF36
12	S80PB60008	TEFLONED UPPER PLATE LOCK DISC PF33
13	A99PB60008	TEFLONED UPPER PLATE PF33 WITH EDGES
13	A99PB60016	TEFLONED UPPER PLATE PF33 WITHOUT EDGES
14	S74CU60015	UPPER COVER BASE PF33
15	S59SR60013	UPPER CROSS BEAM PF33
16	A99PZ60006	FRONT GUARD PF36
17	S61AN60001	FRONT GUARD FIXING ROD PF36
17.1	A86ME30005	TRACTION SPIRAL SPRING PIZZAFORM
18	S74QE60001	TIE-ROD FOR CENTRAL MICRO SWITCH 400xM5 PF33
19	S74AL60014	LOWER COLUMN PF33
20	S66FD23004	PIZZAFORM BOTTOM ASSEMBLY PF33
21	S66FS60002	INTERMEDIATE CROSSPIECE ASSEMBLY PF33
22	A89RE66002	REDUCTION PANEL UMI 63 1/70 Pam80/B14 PF33
23	A87MR56010	ENGINE 230±400 V - 0,75 kW - 50 Hz 80 B14
23	A87MR56009	ENGINE 230±400 V - 1,1 kW - 50 Hz 80 B14 SINLGE PHASE PRESS
24	S63CC60007	COMPLETE CAM SHAFT PF33
25	S63VT60004	VERTICAL SHAFT LOCK PLATES PF33
26	S65CI23006	FRONT CONTROL PANEL ASSEMBLY PF33
27	S40PS23009	REAR PANEL PF33

MOD	PF 45	
POS.	Pos.	Description
1	S40LT60006	SIDE PANEL PF45
2	S32SR60005	COVER PF45
3	S39SR60005	UPPER ENCLOSURE PF45
4	S74AL60012	UPPER COLUMN PF45
5	S74AL60013	CENTRAL COLUMN 395,5xØ PF45
6	S36PS60002	FRAME PF45
7	S66PZ60010	REAR GUARD ASSEMBLY PF45
8	S80ST60001	BOTTOM PLATE DISC SUPPORT PF45
9	S80PB60005	TEFLONED LOWER PLATE LOCK DISC PF45
10	A87RZ66003	RESISTANCE 2500W 230V
11	A99PB60005	TEFLONED LOWER PLATE PF45
12	S80PB60005	TEFLONED UPPER PLATE LOCK DISC PF45
13	A99PB60011	TEFLONED UPPER PLATE PF45 WITH EDGES
13	A99PB60019	TEFLONED UPPER PLATE PF45 WITHOUT EDGES
14	S74CU60007	UPPER COVER BASE PF45
15	S59SR60011	UPPER CROSSBEAM PF45
16	A99PZ60010	FRONT GUARD PF45
17	S61AN60002	FRONT GUARD FIXING ROD PF45
17.1	A86ME30005	TRACTION SPIRAL SPRING PIZZAFORM
18	S74QE60003	TIE-ROD FOR CENTRAL MICRO SWITCH 565xM5 PF45
19	S74AL60011	LOWER COLUMN PF45
20	S66FD23003	BOTTOM ASSEMBLY PF45
21	S66FS60001	INTERMEDIATE CROSSBEAM ASSEMBLY PF45
22	A89RE66001	REDUCTION PANEL UMI 75 1/70 Pam80 / B14 PF45
23	A87MR55012	ENGINE 230÷400 V - 1,1 kW - 50 Hz 80 B14
24	S63CC60010	COMPLETE CAM SHAFT PF45
25	S63VT60003	VERTICAL SHAFT LOCK PLATES PF45
26	S65CI23005	FRONT ASSEMBLY CONTROL PANEL PF45
27	S40PS23007	REAR PANEL PF45

TECHNICAL DATA



Modello	Peso pasta	ø piatto superiore	ø piatto inferiore	Voltaggio	Potenza	Dimensioni macchina	Peso
Model	Weight of portion	ø plate sup.	ø plate inf.	voltage	Power	machine dimensions	Weight
	g	cm	cm	V	kW	lpxh	kg
PF33	130÷250	33	36	400 3Ph+N+T	4,75	47x59x83	96
				230 1Ph+N+T	5,1		
PF45	250÷500	45	45	400 3Ph+N+T	6,1	63x67x89	127
				230 1Ph+N+T	6,1		

