

ОТСАДОЧНО-ДОЗИРОВОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПЕЧЕНЬЯ

МОДЕЛИ Minidrop




ВВЕДЕНИЕ	
ВВЕДЕНИЕ	1
P.1 МАРКИРОВКА МАШИНЫ (согласно ЕЭС 89/392 параграф 1.7.4. а).....	3
P.2 НАЗНАЧЕНИЕ И ЦЕЛЬ ИНСТРУКЦИИ	3
P.2.1 ЛИЦА, ДЛЯ КОТОРЫХ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ИНСТРУКЦИЯ	4
P.3 ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	5
P.3.1 ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ	5
РАЗДЕЛ А: ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ	6
A.1 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ МАШИНЫ	6
A.2 ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА В ПОМЕЩЕНИИ	7
A.3. ТРЕБОВАНИЯ К ПОМЕЩЕНИЮ	7
A.4 УСЛОВИЯ ЗАПРЕТА ЭКСПЛУАТАЦИИ	8
A.5 ОБУЧЕНИЕ ПЕРСОНАЛА	8
A.6 ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА	9
A.6.1 ФИКСИРОВАННЫЕ ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА	9
A.6.2 ПОДВИЖНЫЕ ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА	10
A.7 ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОСТАТОЧНЫХ РИСКАХ	10
A.7.1 УСТАНОВЛЕННЫЕ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ НАКЛЕЙКИ	10
РАЗДЕЛ В: ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ	11
В.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	11
В.2 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАШИНЫ	11
В.2.1 ПОДНЯТИЕ – ТРАНСПОРТИРОВКА	11
В.2.2 УСТАНОВКА МАШИНЫ	12
В.3 ОПЕРАЦИИ ДО ЗАПУСКА	12
В.3.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ	12
В.3.2 ЗАЗЕМЛЕНИЕ	13
В.3.3 РЕГУЛИРОВКИ	13
В.3.3.1 ГОЛОВКА ДЛЯ ГУСТОГО ТЕСТА	13
В.3.3.2 АДАПТЕРЫ ДЛЯ МЯГКОГО ТЕСТА	13
В.3.4 ВСТАВКА И КРЕПЛЕНИЕ ШТАМПА К ГОЛОВКЕ	14
В.4 УПРАВЛЕНИЕ МАШИНОЙ	14
В.4.1 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	14
В.4.2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОМПЬЮТЕРА	15
В.4.2.1 РАБОЧИЕ ФУНКЦИИ	15
В.4.2.2 РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕЧЕНЬЯ	16
В.4.2.3 ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ – ОБЩИЕ / ВЫСОТА СТОЛА / ПРОДВИЖЕНИЕ СТОЛА	17
В.4.2.4 СПЕЦИФИКАЦИЯ ТИПОВ РАБОЧИХ ПАРАМЕТРОВ	18
В.4.2.5 НАПИСАНИЕ НАЗВАНИЯ ПРОГРАММЫ	18
В.4.2.6 ПРОГРАММИРОВАНИЕ	19
В.4.2.7 ВЫЗОВ СОХРАНЕННОЙ РАНЕЕ ПРОГРАММЫ	20
В.4.2.8 ИЗМЕНЕНИЕ РАНЕЕ СОХРАНЕННОЙ ПРОГРАММЫ	21
В.4.2.9. ВРЕМЕННОЕ ИЗМЕНЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ	21
В.4.2.10. ПРОГРАММИРОВАНИЕ ДЛЯ МНОГОСЛОЙНОГО ФИГУРНОГО ПЕЧЕНЬЯ ..	22
В.4.2.10.1. ПРОГРАММИРОВАНИЕ ДЛЯ ПЕЧЕНЬЯ «ДВА ДЛИННЫХ СЛОЯ» (TWO LONG LAYERS)	22
В.4.2.10.2. ПРОГРАММИРОВАНИЕ ДЛЯ ПЕЧЕНЬЯ «ДВА ФИКСИРОВАННЫХ СЛОЯ» (TWO FIX LAYERS)	23
В.4.2.10.3. ПРОГРАММИРОВАНИЕ ДЛЯ ПЕЧЕНЬЯ «БАШЕНКА» (FLAME)	24
В.4.2.11. ТАБЛИЦА РАБОЧИХ ПАРАМЕТРОВ ДЛЯ КАЖДОГО ТИПА ОТСАДКИ	24
В.4.2.12. ТАБЛИЦА РАБОЧИХ ПАРАМЕТРОВ ДЛЯ КАЖДОГО ТИПА ОТСАДКИ – ДЛЯ МНОГОСЛОЙНОГО ФИГУРНОГО ПЕЧЕНЬЯ	25
В.5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	26

В.5.1 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	26
В.5.2. ТЕСТО ПОД ДАВЛЕНИЕМ	27
РАЗДЕЛ С: ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОБСЛУЖИВАНИИ И РЕМОНТЕ	27
С.1 ОБСЛУЖИВАНИЕ	27
С.1.1 ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ.....	27
С.1.2 ОБСЛУЖИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ МАШИНЫ	28
С.1.3. ОБСЛУЖИВАНИЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ МАШИНЫ.....	28
С.2 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ.....	28
С.3 УТИЛИЗАЦИЯ	28
С.4. ЗАКАЗ ЗАПЧАСТЕЙ.....	29
С.5 СПИСОК ТАБЛИЦ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	29
С.6. КОМПЛЕКТАЦИЯ МАШИНЫ	29
ТАБЛИЦЫ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.....	29
ОБЩИЙ ВИД МАШИНЫ	29
ОБЩИЙ ВИД ГОЛОВКИ ДЛЯ ГУСТОГО ТЕСТА В СБОРЕ	30
ПОДЕТАЛЬНЫЙ ВИД ГОЛОВКИ ДЛЯ ГУСТОГО ТЕСТА.....	31
ОБЩИЙ ВИД СТОЛА	32
ПОДЕТАЛЬНЫЙ ВИД СТОЛА.....	34
ДАТЧИК НАЛИЧИЯ ПРОТИВНЯ.....	35
ДВИГАТЕЛИ И РЕДУКТОРА	35
ЭЛЕКТРОСХЕМЫ.....	36

ВВЕДЕНИЕ

Р.1 МАРКИРОВКА МАШИНЫ (согласно ЕЭС 89/392 параграф 1.7.4. а)

			
<hr/>			
<i>Model</i>	<input type="text"/>		
<i>Serial No.</i>	<input type="text"/>		
<i>Volt</i>	<input type="text"/>	<i>Hz</i>	<input type="text"/>
		<i>Kw</i>	<input type="text"/>
<i>Year of Manufacture</i>	<input type="text"/>		
<hr/>			

По всем вопросам гарантийного и послегарантийного ремонта оборудования обращайтесь на фирму производитель:

MIMAC ITALIA S.R.L.
Via Veneto, 2
36015 SCHIO (VI) – Italy
Тел. 0445 / 576 250
Факс 0445 / 576 112

или авторизованному дилеру. Не забывайте ссылаться на данные, указанные в табличке, прикрепленной к машине.

Р.2 НАЗНАЧЕНИЕ И ЦЕЛЬ ИНСТРУКЦИИ

Настоящая Инструкция имеет целью предоставить всю информацию необходимую для правильной и безопасной эксплуатации машины как предусмотрено в процессе ее проектирования.

ОТСАДОЧНО-ДОЗИРОВОЧНАЯ МАШИНА считается серийной.

В случае внесения фирмой-изготовителем конструктивных изменений, добавлений, в том числе разработки дополнительных приспособлений, устройств и т.д. должна быть выпущена новая Инструкция по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО ИЗМЕНЯТЬ, СНИМАТЬ, ДАЖЕ ЧАСТИЧНО, УСТАНОВЛЕННЫЕ НА МАШИНЕ ДЕТАЛИ, УСТРОЙСТВА, ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, СВЯЗАННЫЕ С ОБЕСПЕЧЕНИЕМ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА.

Хранение Инструкции по эксплуатации

Настоящая инструкция по эксплуатации является неотъемлемой частью машины. Она должна сохраняться в течении всего периода эксплуатации и передаваться всем возможным последующим владельцам. Инструкцию необходимо хранить в месте, обеспечивающем ее сохранность и доступность для консультации.

В случае утери Инструкции обращаться на фирму-изготовитель со ссылкой на серийный номер машины, указанный на табличке с маркировкой СЕ.

Пользование Инструкцией

Инструкция разделена на введение и три раздела, рассматривающих безопасность, эксплуатацию и обслуживание машины.

ВВЕДЕНИЕ : в введении приведены реквизиты фирмы-изготовителя и машины, на которые необходимо сослаться в случае необходимости

РАЗДЕЛ А : общая информация о безопасной эксплуатации машины

РАЗДЕЛ В : в данном разделе рассматриваются:
- ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ
- ЭКСПЛУАТАЦИЯ
- ТРАНСПОРТИРОВКА
- УСТАНОВКА
- ОСНАЩЕНИЕ

РАЗДЕЛ С : информация об обслуживании, смазке машины; список запасных частей, электросхемы

Р.2.1 ЛИЦА, ДЛЯ КОТОРЫХ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ИНСТРУКЦИЯ

Настоящая инструкция предназначена для следующих лиц:

- нанимателя
- лиц, ответственных за помещение (здание)
- лиц, ответственных за перемещение, погрузку, разгрузку, и транспортировку машины
- лиц, ответственных за подключение и установку
- пользователя (работника)
- лиц, ответственных за обслуживание и техническое состояние машины
- лиц, ответственных за утилизацию оборудования

Инструкция содержит информацию, необходимую для:

- обучения вышеперечисленного персонала
- понимания правильной эксплуатации машины в соответствии с ее техническими характеристиками
- проведения работ по погрузке-разгрузке, транспортировке установке, монтажу, регулировке и эксплуатации машины
- проведения работ по обслуживанию машины
- понимания правильного и обязательного использования устройств и приспособлений, обеспечивающих безопасность труда
- заказа запасных частей

Р.3 ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ

- 1) ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ПРОВЕДЕНИЕ ЛЮБЫХ РАБОТ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ МАШИНЫ ДО ПОЛНОГО ПРОЧТЕНИЯ И ПОНИМАНИЯ НАСТОЯЩЕЙ ИНСТРУКЦИИ.
- 2) В ЧАСТНОСТИ, НЕОБХОДИМО СТРОГОЕ СОБЛЮДЕНИЕ ВСЕХ ТРЕБОВАНИЙ И РЕКОМЕНДАЦИЙ, ПРИВЕДЕННЫХ В РАЗДЕЛЕ «А» – ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ.
- 3) ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ МАШИНУ В УСЛОВИЯХ, А ТАКЖЕ В ЦЕЛЯХ, НЕ ПРЕДУСМОТРЕННЫХ НАСТОЯЩЕЙ ИНСТРУКЦИЕЙ. ФИРМА-ИЗГОТОВИТЕЛЬ MIMAC ITALIA S.R.L. НЕ БУДЕТ НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ПОЛОМКИ, УЩЕРБ ИЛИ НЕСЧАСТНЫЕ СЛУЧАИ, ПРОИЗОШЕДШИЕ ВСЛЕДСТВИЕ НЕСОБЛЮДЕНИЯ ВЫШЕИЗЛОЖЕННОГО ЗАПРЕТА.

Р.3.1 ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящей инструкции используются термины, обычно используемые в кондитерском производстве, для которого предназначена машина.

Следующие термины могут быть отнесены к специфическим:

- Дозировочная головка: группа деталей, состоящая из двух дозировочных валков, пластины с закрепленными на ней насадками через которые выдавливается тесто и бункера для теста.
- Густое тесто: теста определенной консистенции, для выдавливания которого нет необходимости применения адаптеров внутри бункера.
- Мягкое тесто: тесто, для выдавливания которого необходима установка адаптеров внутри бункера.

ОПАСНОСТЬ

Указание ОПАСНОСТЬ используется в случае, когда несоблюдение рекомендаций или неправильная эксплуатация устройств может нанести ущерб здоровью людей.

ВНИМАНИЕ

Указание ВНИМАНИЕ используется в случае, когда несоблюдение рекомендаций или неправильная эксплуатация устройств может нанести ущерб машине или находящемуся вблизи оборудованию.

РАЗДЕЛ А: ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ

А.1 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

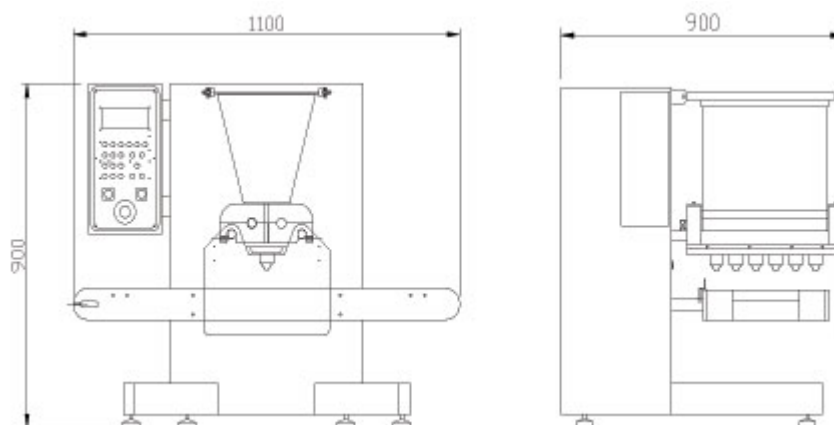


Рис.1

Отсадочно-дозировочная машина представляет собой, благодаря используемым дозировочным головкам валкового (для густого и мягкого теста) и насосного (для жидкого теста) типа, пластинам с вращающимися насадками, а также устройству резки изделий нитью, исключительно гибкое и разностороннее оборудование для работы с различного вида тестами, от жидких до густых. Машина спроектирована для производства широкого ассортимента печенья и кондитерских изделий вообще, предоставляя возможность выбора многочисленных форм изделий.

Каркас машины

Каркас машины выполнен из антикоррозионного алюминия, обшит листами из нержавеющей стали и установлен на колесах рояльного типа для облегчения перемещения.

Дозировочные головки

Дозировочные головки подразделяются на дозировочные головки валкового и насосного типа. На эти головки устанавливаются пластины (штампы) со стационарными или вращающимися насадками, а сзади головки устанавливается устройство для резки изделий нитью.

Дозировочная головка валкового типа выдавливает (экструдировывает) и отсаживает густые теста. Валки из нержавеющей стали, со специальными продольными канавками, вращаясь в направлении друг к другу, выдавливают тесто через насадки, установленные на пластине (штампе), формируя тестовые заготовки различной формы, размера и веса.

Дозировочная головка насосного типа полностью взаимозаменяема с головкой валкового типа. Принцип работы этой головки основывается на вращении зубчатых шестерен в направлении друг против друга. Таким образом, шестерни засасывают жидкое тесто из бункера и отсаживают его через насадки, не изменяя структуру теста.

Бункер

Бункер из нержавеющей стали входит в состав дозировочной головки и выполняет функцию емкости для загрузки теста. Сверху бункер оснащен защитной решеткой, а внутри бункера можно установить адаптеры для мягкого теста, позволяющие использовать дозировочную головку валкового типа для работы с мягкими, воздушными тестами.

Стол

Стол позволяет двигать противни во время отсадки изделий.

Стол имеет два возможных движения:

- Горизонтальное движение транспортерных лент стола (Вперед/Назад)
- Вертикальное движение стола (Вверх/Вниз) для отделения изделий от насадок

Изделия укладываются на противни (не входят в комплект поставки машины). Размер противней должен соответствовать указанному в технических характеристиках приобретенной Вами модели машины.

ВНИМАНИЕ

Машина предназначена для работы с пищевыми продуктами. Поэтому при работе с машиной необходимо соблюдать все установленные законодательством нормы пищевых производств, включая тщательную мойку машины и используемых инструментов.

А.2 ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА В ПОМЕЩЕНИИ

Для исправной работы машины необходимо соблюдение следующих условий:

- температура в помещении: от +5 до +40° С. Средняя температура в течении 24 часов не должна превышать 35° С.
- относительная влажность: от 30% до 95% (без конденсата)
- отсутствие ионизирующей и неионизирующей радиации.

Окружающее пространство вокруг машины должно быть чистым.

А.3. ТРЕБОВАНИЯ К ПОМЕЩЕНИЮ

Помещение, в котором устанавливается машина должно:

- иметь проходы, достаточные для прохождения машины
- соответствовать требованиям к помещениям для пищевых производств
- быть оснащено электроустановкой, соответствующей действующим нормам, в особенности нормам по заземлению и основному электрощиту с устройствами защиты от перегрузок и коротких замыканий. Номинальное напряжение указано на табличке, прикрепленной к машине.

А.4 УСЛОВИЯ ЗАПРЕТА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Запрещена эксплуатация машины с неисправными или снятыми защитными устройствами. В обязанности оператора (работника) проверить исправность работы устройств защиты перед началом работы, а именно: остановку машины при нажатии кнопки аварийной остановки и поднятии защитных решеток, ограждений и т.д.

Запрещено класть грузы на машину или стол машины.

Запрещена эксплуатация машины неквалифицированным персоналом: перед началом эксплуатации машины обязательно изучение настоящей ИНСТРУКЦИИ.

Запрещено мыть машину струей воды. При мойке пола вокруг машины следить за тем, чтобы струя воды не попала на машину.

ВНИМАНИЕ

Категорически запрещается эксплуатация машины персоналом, признанным непригодным для работы с пищевыми продуктами.

Фирма-производитель не несет ответственности за:

- А) использование машины не по назначению или неквалифицированным персоналом;
- В) неправильное подключение и установку
- С) попадание посторонних частиц в бункер машины при загрузке его тестом
- Д) отсутствие ухода и обслуживания машины согласно настоящей Инструкции
- Е) изменение конструкции или ремонт машины без предварительного на то согласия фирмы-производителя
- Ф) полное или частичное несоблюдение настоящей Инструкции
- Д) неправильную установку и крепление пластин с насадками.

А.5 ОБУЧЕНИЕ ПЕРСОНАЛА

Машина спроектирована для эксплуатации квалифицированным, профессиональным персоналом.

Машина должна эксплуатироваться одним-двумя операторами для загрузки-выгрузки противней (см. рис. 2).

Персонал, работающий с машиной должен знать:

- все функции панели управления;
- надписи на дисплее панели управления;
- все системы защиты и безопасности, установленные на машине;
- включение и выключение машины;
- возможные циклы работы;
- устройства остановки машины, включая аварийные;
- способы загрузки теста, противней;
- способы снятия противней;

- содержимое настоящей Инструкции;
- периодические проверки машины.

Оператор должен также быть знаком с «запрещенными операциями», т.е. операциями не входящими в его компетенцию. В случае возникновения условий для осуществления таких операций работник обязан:

- предпринять незамедлительные действия для остановки машины посредством нажатия кнопки аварийной остановки.
- известить своего непосредственного начальника, не предпринимая каких-либо самостоятельных действий;

После изучения / обучения эксплуатации машины работник обязан пройти тест на знание машины.

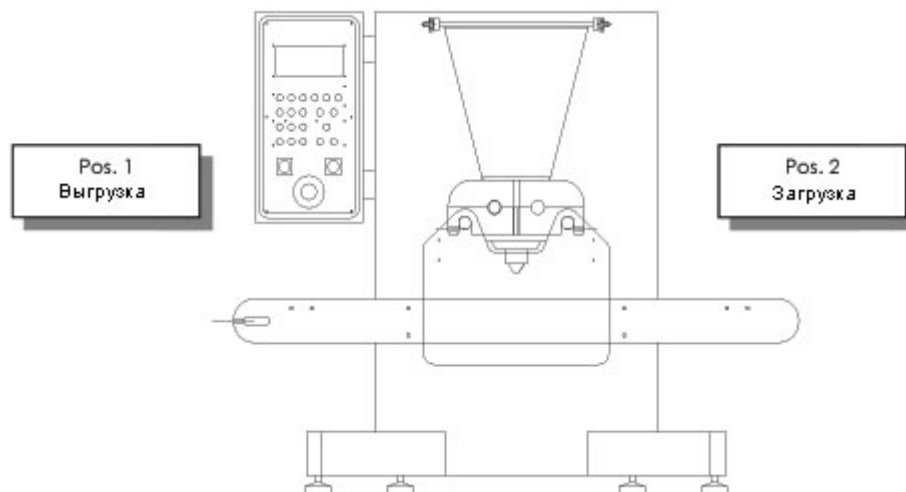


Рис.2

А.6 ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА

Отсадочно-дозировочная машина спроектирована с учетом действующих в ЕЭС норм по безопасности труда.

Все функции управления машиной осуществляются через панель управления. Защитные устройства блокируют исполнение всех функций машины: для разблокировки необходимо устранить причину блокировки и нажать на кнопку запуска.

Машина оснащается кнопкой аварийной остановки, которая располагается под панелью управления.

Любое отключение электропитания немедленно останавливает работу машины. Временное падение напряжения питания вызывает срабатывание реле минимума, гарантируя выключение машины.

Восстановление электропитания не приводит к автоматическому запуску машины. Для повторного запуска машины необходимо перезапустить реле, находящееся внутри электрощита машины.

А.6.1 ФИКСИРОВАННЫЕ ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА

Фиксированные защитные устройства машины сконструированы из прочных материалов в соответствии с их назначением. Фиксированные защитные устройства снимаются только при проведении работ по чистке машины; по завершении чистки они устанавливаются на место.

А.6.2 ПОДВИЖНЫЕ ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА

Машина оснащена подвижными защитными устройствами с концевыми выключателями, останавливающими машину в аварийных ситуациях.

Для повторного запуска машины после срабатывания защитного устройства приведите его в первоначальное положение и нажмите кнопку пуска.

Местоположение подвижных защитных устройств указано на рисунке 3.



Рис. 3

Fig. 3

А.7 ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОСТАТОЧНЫХ РИСКАХ

Несмотря на установленную на машине защиту от попадания рук оператора в зону под дозировочной головкой (фотоэлемент с отражателем, см рис. 4, поз. 3) остается возможным риск сжатия рук между пластиной с насадками и противнем.

Во избежание этого вблизи зон риска на машину нанесены соответствующие предупреждающие наклейки.

ОПАСНОСТЬ

Работа в зоне под дозировочной головкой возможна только при отключенной машине.

А.7.1 УСТАНОВЛЕННЫЕ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ НАКЛЕЙКИ

На машине прикреплены следующие предупредительные наклейки

- ЗАПРЕЩЕНО снимать защитные устройства
- ЗАПРЕЩЕНО мыть, смазывать, закреплять детали машины в движении
- ВНИМАНИЕ: движущиеся механические детали
- ВНИМАНИЕ: опасность сжатия рук
- ВНИМАНИЕ: электрический ток внутри электрощита

Местоположение наклеек указано на рисунке 4.

- | |
|------------------------------|
| 1- ЗАЩИТНЫЙ КОНЦЕВИК БУНКЕРА |
| 2- ФОТОЭЛЕМЕНТЫ |
| 3- ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ТАБЛИЧКИ |
| 5- БИРКА С НОМЕРОМ МАШИНЫ |

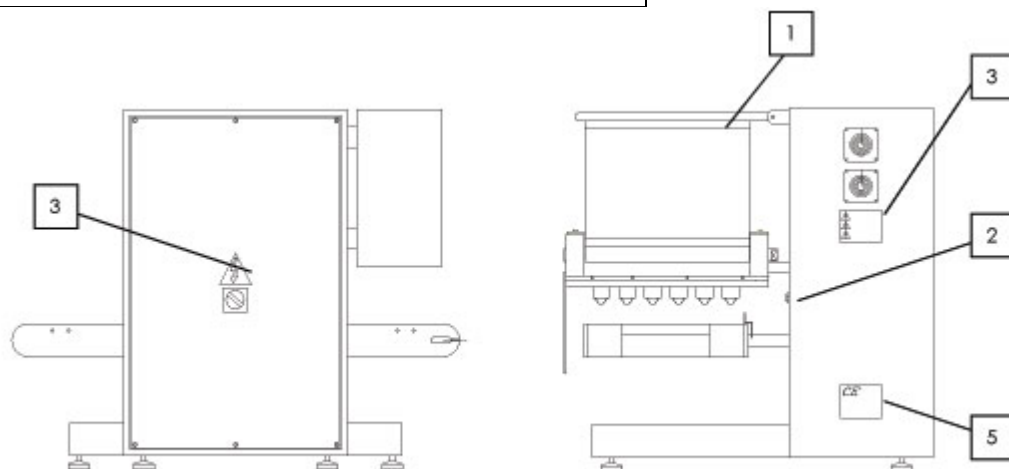


Fig. 4

Рис. 4

РАЗДЕЛ В: ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ

В.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Размеры противеней, мм	Габаритные Размеры, мм	Вес (кг)	Уст. Мощность (кВт)
Minidrop	400	1100x900x900 h	220	1

В.2 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАШИНЫ

Удостоверьтесь, что грузоподъемность средств поднятия машины соответствует ее весу. Для перемещения машины необходимы как минимум два человека. Перед началом перемещения убедитесь, что машина отключена от сети.

В.2.1 ПОДНЯТИЕ – ТРАНСПОРТИРОВКА

Для поднятия машины используйте погрузчик (см. рисунок 5)

Берите машину погрузчиком со стороны электроцита.

Длина вил погрузчика должна быть не менее 1200 мм. Перед поднятием машины удостоверьтесь, что вилы погрузчика выходят не менее чем на 150 мм с обратной стороны машины.

Минимальная грузоподъемность погрузчика 200 кг.

Транспортировка машины может осуществляться в упаковке в деревянную обрешетку или ящик.

Возможна транспортировка машины без упаковки. В этом случае машину необходимо установить на ровную поверхность, заблокировать колеса и предусмотреть защиту машины снаружи от возможных царапин.

С наружной стороны упаковки необходимо прикрепить надпись с указанием общего веса и стороны, с которой можно брать упаковку погрузчиком.

При получении машины удостоверьтесь в целостности упаковки и затем переходите к разгрузке с транспортного средства. Аккуратно ставьте машину на пол во избежание поломки колес. Снимите упаковку, начиная с верха.

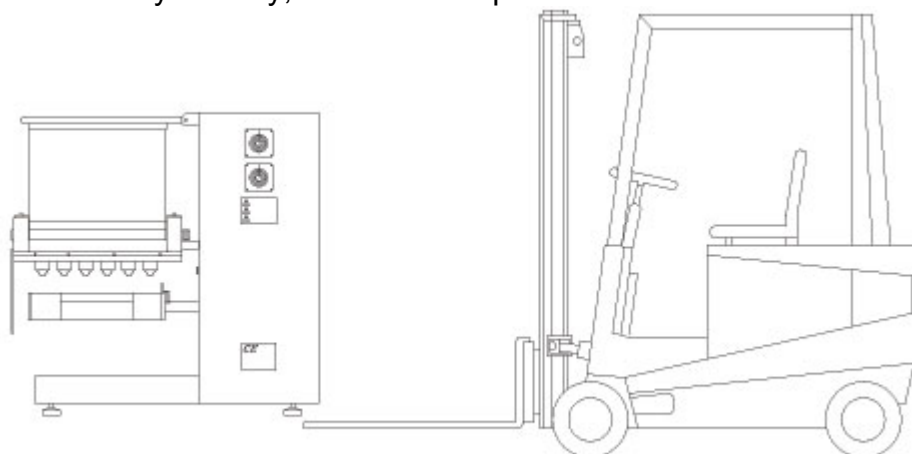


Fig. 5
Рис. 5

В.2.2 УСТАНОВКА МАШИНЫ

Установите машину на ровную поверхность. Машина должна быть установлена таким образом, чтобы оставалось достаточно места для:

- погрузки машины
- работы оператора с противнями
- уборки рабочего места и непосредственно чистки машины
- проведения работ по обслуживанию машины

В.3 ОПЕРАЦИИ ДО ЗАПУСКА

Машина проходит испытания на фабрике до отгрузки Покупателю.

Перед запуском машины необходимо правильно подключить ее к сети электропитания и проверить заземление.

Правильно установите штамп и отрегулируйте его.

В.3.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

Электрик должен быть квалифицированным для проведения таких работ. Подключение к сети электропитания должно производиться с соблюдением действующих норм и настоящих инструкций; для подключения машина оснащается проводом типа CEI 20-22 и вилкой типа СЕЕ (ЕЭС).

Провод питания не должен пролегать рядом с горячими или движущимися деталями оборудования. Он также не должен мешать свободному перемещению людей в помещении, где устанавливается машина.

Перед началом подключения удостоверьтесь, что напряжение в сети помещения соответствует напряжению, указанному на табличке, прикрепленной к машине рядом с главным выключателем, а также на идентификационной табличке с серийным номером машины. В случае несоответствия свяжитесь с Продавцом или Фирмой-изготовителем.

В.3.2 ЗАЗЕМЛЕНИЕ

Машина должна быть подключена к контуру заземления, который должен быть выполнен Покупателем в соответствии с действующими Нормами (D.L.547/55 - ЕЭС EN 60204-1 – EN 60445).

Клеммы подключения земли расположены внутри электрощита согласно приложенным к настоящей Инструкции электросхемам.

Подключайте машину к системе заземления, а не к трубопроводам газа, воды или прочим металлическим структурам.

В.3.3 РЕГУЛИРОВКИ

В зависимости от выпускаемых изделий необходимы разные устройства и соответствующие им регулировки.

См. следующие главы:

- В.3.3.1 Головка для густого теста;
- В.3.3.2 Адаптеры для мягкого теста

Перед запуском машины необходимо отрегулировать положение датчика присутствия противня, который находится в центральной части стола, под дозировочной головкой. Датчик присутствия противня может быть отрегулирован по высоте и/или смещен вперед/назад по отношению к вертикальной оси насадок на дозировочной головке. Для регулировки ослабьте гайки крепления датчика к суппорту.

ВНИМАНИЕ

Перед началом работы проверьте положение датчика во избежание попадания бортика противня на насадки и поломки насадок.

В.3.3.1 ГОЛОВКА ДЛЯ ГУСТОГО ТЕСТА

Для разборки валковой головки для густого теста (см. рис. 8) :

- 1 - откиньте защитную решетку (поз.1)
 - 2 - отвинтите болты М10 крепления бункера (поз.2)
 - 3 - отвинтите винты (поз.3) и выдвиньте головку из привода мотора
- Теперь можно разобрать головку на отдельные элементы.

Снимите бункер (поз.4), снимите верхние боковые щечки головки и выньте валки.

Для сборки валковой головки для густого теста:

- 1 - вставьте валки на место
- 2 - установите верхние боковые щечки головки
- 3 - установите бункер и завинтите болты М10
- 4 - аккуратно задвиньте головку в привод мотора.
- 5 - заблокировать винтами (поз.3) головку.

В.3.3.2 АДАПТЕРЫ ДЛЯ МЯГКОГО ТЕСТА

Для установки адаптеров для мягкого теста внутри бункера Вам достаточно зацепить их за края бункера.

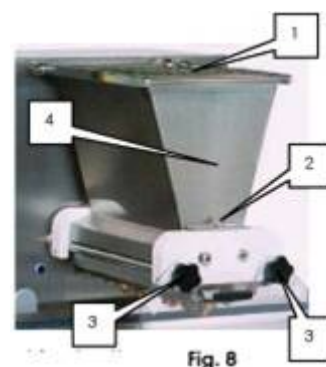


Рис. 8

Для регулировки наклона адаптеров отвинчивайте или завинчивайте пластиковые упоры, прикрепленные к адаптерам.

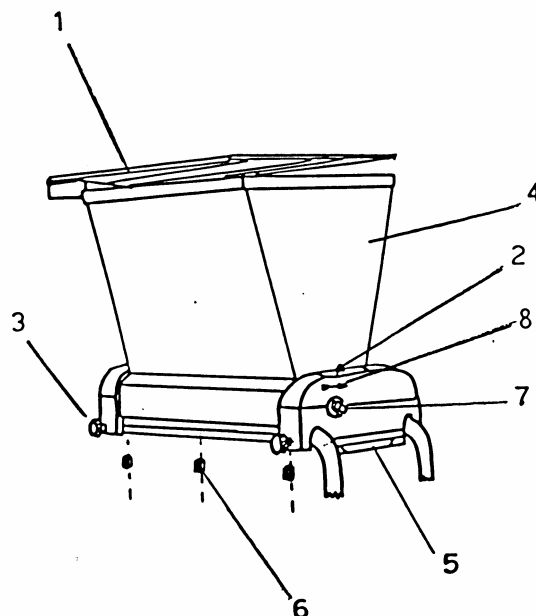
В.3.4 ВСТАВКА И КРЕПЛЕНИЕ ШТАМПА К ГОЛОВКЕ

1 - вставьте выбранный штамп в направляющие под головкой (поз.5)

2 - задвиньте штамп до соприкосновения с корпусом машины.

Если штамп с вращающимися насадками удостоверьтесь, чтобы зубцы шестерен штампа зашли в зубцы шестерен привода вращения.

3 - завинтите с помощью ключа на 17 мм три болта крепления M10 (поз.6)



ВНИМАНИЕ

Если штамп с вращающимися насадками удостоверьтесь, чтобы зубцы шестерен штампа зашли в зубцы шестерен привода вращения.

В.4 УПРАВЛЕНИЕ МАШИНОЙ

Для включения машины необходимо повернуть главный выключатель в положение "I" (поз.1 Рис.6)

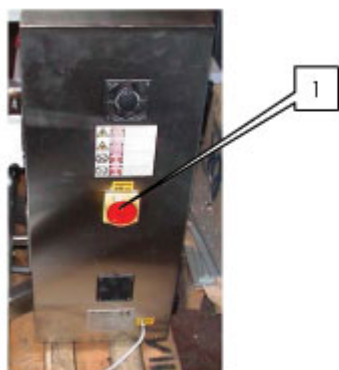


Fig. 6

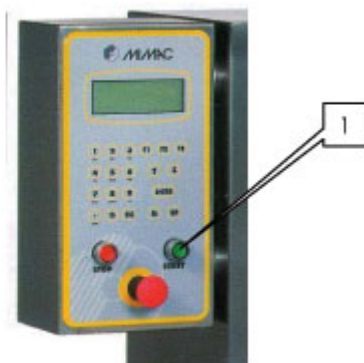
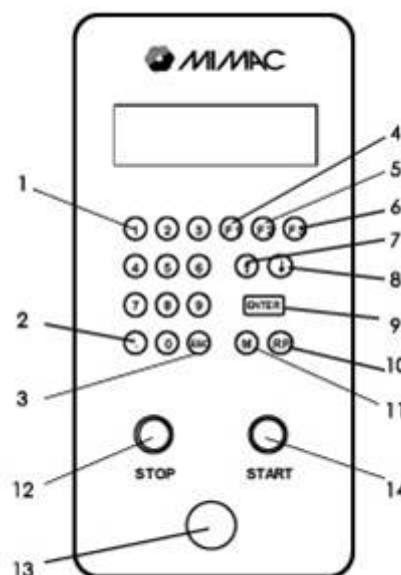


Fig. 7

Для управления машиной в распоряжении оператора имеются: панель управления для ввода функций программ, кнопка «START» (поз.1 Рис.7) для запуска машины, кнопка «STOP» для временной приостановки машины после отсадки текущего противня, кнопка Аварийной остановки машины «EMERGENZA» для немедленной остановки машины.

В.4.1 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- Поз. 1 - цифровые кнопки для ввода данных
- Поз. 2 - кнопка «.» для ввода десятичных
- Поз. 3 - кнопка для выхода
- Поз. 4 - кнопка регулировки скорости отсадки
- Поз. 5 - кнопка регулировки скорости вращения насадок
- Поз. 6 - кнопка регулировки скорости продвижения противней
- Поз. 7-8 - кнопка записи рабочих функций
- Поз. 9 - кнопка ввода и сохранения программ
- Поз. 10 - кнопка вызова программы
- Поз. 11 - кнопка изменения программы
- Поз. 12 - кнопка СТОП
- Поз. 13 - кнопка аварийной остановки
- Поз. 14 - кнопка СТАРТ

В.4.2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОМПЬЮТЕРА

В.4.2.1 РАБОЧИЕ ФУНКЦИИ

- НАЗВАНИЕ ПРОГРАММЫ	Позволяет ввести название изделия длиной 8 символов максимум
- ТИП ОТСАДКИ	Выбор типа отсадки
- ТИП ГОЛОВКИ	Выбор типа используемой головки
- ДВИЖЕНИЕ СТОЛА	Движение стола вверх и вниз для отделения заготовок 0=Т остановка в верхнем положении 1= движение вверх и вниз 2= остановка в нижнем положении
- НАПРАВЛЕНИЕ	направление движения транспортерных лент стола 0=вперед 1=назад
- ТИП ВРАЩЕНИЯ	тип вращения насадок (см. стр. 25)
- ВЫСОТА СТОЛА	расстояние между насадками и противнем
- ДЛИНА ПРОТИВЕНЯ	длина используемого противня
- КОЛИЧЕСТВО РЯДОВ	количество рядов заготовок на противне
- ГЛУБИНА ЗАХОДА ПРОТИВЕНЯ	глубина захода противня после «прочтения» противня концевиком стола
- НАЧАЛЬНАЯ ФОРМА	время дозировки перед началом продвижения транспортерных лент (только при отсадке длинных заготовок)
- ВРЕМЯ ДОЗИРОВКИ	время отсадки (время вращения валков)
- ДЛИНА ЗАГОТОВКИ	продвижение транспортерных лент во время дозировки

- КОНЕЧНАЯ ФОРМА	время дозировки в конце продвижения лент (только при отсадке длинных заготовок)
- СКРЕБОК	направление движения конвейера до отделения + = в направлении продвижения конвейера - = в направлении противоположном продвижению конвейера
- СКОРОСТЬ ОТСАДКИ	скорость вращения дозировочных валков
- СКОРОСТЬ ВПЕРЕД	скорость продвижения вперед транспортерных лент во время дозировки
- СКОРОСТЬ НАЗАД	скорость продвижения назад транспортерных лент до отрыва
- СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ	скорость вращения насадок
- ПАУЗА ИНВЕРСИИ	время паузы перед инверсией валков (вращение валков в обратном направлении)
- ВАКУУМ	время инверсии валков после отсадки каждого ряда заготовок
- КОНЕЧНЫЙ ВАКУУМ	время инверсии валков в конце отсадки противня
- ВРЕМЯ ПЕРВОГО РЯДА	время вращения валков в начале противня для регулировки отсадки первого ряда при установке инверсии валков

В.4.2.2 РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕЧЕНЬЯ

ESC: SPECIAL B	Когда нажата клавиша ESC (выход), эта функция позволяет ввести программу отсадки фигурного печенья. Данная функция зависит от выбранного типа отсадки (см. таблицу В.4.2.12)
TURN D. (DEFAULT)	Эта функция активирует опускание стола во время дозировки (значение включения = 30). При значении «0» данная функция не работает.
BISCUIT HEIGHT	Значение высоты опускания стола во время отсадки
DESCENT SPEED	Значение скорости опускания стола во время отсадки
INITIAL UNIFORMITY	Время отсадки перед опусканием стола
SCRAPE	Время вращения насадок при завершении возвратного движения валков (движение вакуум) (всегда положительное значение)
SCRAPE SPEED	Скорость вращения насадок по окончании движения вакуум
VACUUM SPEED	Время вакуума по окончании вращения насадок и перед отрывом теста
2 PRODUCT LENGTH	Продвижение стола во время отсадки второго слоя продукта
2 FORTH SPEED	Скорость продвижения стола во время отсадки второго слоя продукта
2 FINAL UNIFORMITY	Время отсадки по окончании опускания стола
3 PRODUCT LENGTH	Продвижение стола во время отсадки третьего слоя продукта
3 FORTH SPEED	Скорость продвижения стола во время отсадки третьего слоя продукта
2 DROPPING TIME	Время вращения валков во время отсадки второго слоя продукта
3 DROPPING TIME 3	Время вращения валков во время отсадки третьего слоя продукта

В.4.2.3 ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ – ОБЩИЕ / ВЫСОТА СТОЛА / ПРОДВИЖЕНИЕ СТОЛА

Эти параметры вводятся техниками во время испытаний машины на фирме-изготовителе. Запрещается изменение нижеприведенных параметров неквалифицированным персоналом. Фирма-изготовитель не несет ответственности за поломки или ущерб, произошедшие вследствие изменения параметров.

ПРИ ВХОДЕ В ПАРАМЕТРЫ КОМПЬЮТЕР СПРАШИВАЕТ ЦИФРОВОЙ ПАРОЛЬ: 2507

Для входа в список параметров нажмите одновременно кнопки «ESC» и точка «.». Выберите необходимый параметр с соответствующим номером:

PARAMETERS LIST (СПИСОК ПАРАМЕТРОВ)

1 = GENERAL (ОБЩИЙ)

2 = HEIGHT (ВЫСОТА)

3 = ADVANCEMENT (ПРОДВИЖЕНИЕ)

Подтвердите выбранный параметр клавишей ENTER. Для пролистывания списка пользуйтесь кнопками A_DOWN (вниз) и A_UP (вверх).

Для ввода (запоминания) данных нажмите кнопку «ENTER». Компьютер автоматически запомнит введенные значения.

Для возвращения в СПИСОК ПАРАМЕТРОВ или окончательного выхода из данного меню используйте кнопку «ESC».

1 – ОБЩИЕ ДАННЫЕ

- РАБОЧИЙ ЯЗЫК (0=ITAL. / 1=ENGL. / 2=FRANC)
- MAX STROKE 60
- GAP DIE-TR./FLUID 17 MM
- GAP DIE-TR./HARD 17 MM
- SET RAM? ?
- SELECT VIDEO 1=FINAL 2=TECHNICAL
- DISCONNECT ALARMS 0=ON 1=OFF

2 – ПАРАМЕТРЫ ВЫСОТЫ

- MAX. MEASURE POT. 150 MM
- CONV. INERTIA 12
- CONV. DETACHMENT 35 MM
- DESCENT SPEED 50
- ASCENT SPEED 50
- ASCENT RAMP T. 20 CS
- DESCENT RAMP T. 20 CS

3 – ПАРАМЕТРЫ ПРОДВИЖЕНИЯ

- TRAY COEFFICIENT	1721
- TRAY INERTIA	0
- STOP TR. SPACE	12 CM
- TRAY CORRECT.	0

В.4.2.4 СПЕЦИФИКАЦИЯ ТИПОВ РАБОЧИХ ПАРАМЕТРОВ

Компьютер способен запомнить список параметров для каждого типа продукта.

Для удобства пользователя были выделены следующие

4 типа продукта (типа отсадки):

- 1 – отсадка длинной (с продвижением) заготовки с вращением
- 2 – отсадка длинной (с продвижением) заготовки
- 3 – отсадка фиксированной (неподвижной) заготовки с вращением
- 4 – отсадка фиксированной (неподвижной) заготовки

3 типа головки:

- 0 – вне работы
- 1 – головка для густого теста
- 2 – головка для жидкого теста

7 типов вращения насадок:

- 0 – нет вращения
- 1 – вращение только во время отсадки начальной формы
- 2 – вращение только во время продвижения
- 3 – вращение во время отсадки начальной формы и во время продвижения
- 4 – вращение только во время отсадки конечной формы
- 5 – вращение во время отсадки начальной и конечной формы
- 6 – вращение во время продвижения и отсадки конечной формы
- 7 – вращение в течении всего времени дозировки

В.4.2.5 НАПИСАНИЕ НАЗВАНИЯ ПРОГРАММЫ

1 – Включите машину. На дисплее компьютера появится программа, которая использовалась последней перед выключением.

Например:

PROGRAM 10 ECLAIRS PUSH START

ПРОГРАММА 10 ECLAIRS (НАЗВАНИЕ ПРОГРАММЫ «ЭКЛЕРЫ»)
НАЖМИТЕ СТАРТ

2 – Нажмите кнопку RP для введения программы. Составьте список параметров с помощью кнопки A-UP и найдите правильный номер программы. Если не задано имя программы, то высвечивается номер.

```
LOAD  
PROGRAM  
NUMBER _
```

3 – Выберите номер программы и подтвердите кнопкой ENTER. Снова нажмите кнопку M для введения программирования и написания имени программы

```
PROGRAM  
NAME  
-
```

4 – Напишите имя программы, используя буквенно-цифровые клавиши. Например, для написания слова CHOUX нажмите три раза клавишу с номером 1, пока на дисплее не появится изображение буквы C.

```
PROGRAM  
NAME  
C
```

Через несколько секунд буква сохраняется в памяти компьютера и мигающий курсор перемещается на место для следующей буквы. С помощью клавиши с номером 3 введите букву H.

```
PROGRAM  
NAME  
CH
```

Продолжайте введение названия программы таким же образом; после завершения нажмите на клавишу ENTER для подтверждения правильности выбранной программы. Если Вы ошиблись, удалите ненужную букву клавишей CANCEL.

5 – Для завершения нажмите клавиши ESC и A_DOWN.

В.4.2.6 ПРОГРАММИРОВАНИЕ

1. Вызовите нужную программу с помощью клавиши PR и соответствующего номера, или найдите ее, используя клавишу A_UP.

LOAD PROGRAM
NUMBER = 6

2. Подтвердите правильность программы клавишей ENTER и введите программирование с помощью клавиши M. Дисплей запрашивает параметры, соответствующие выбранной программе. Например:

PROGRAM NAME
MACAROONS

Нажимайте кнопки A_DOWN и A_UP для выбора параметров из списка и подтвердите каждое выбранное значение кнопкой ENTER. Например:

DROPPING TYPE
1=LONG ROTATION
2=LONG
3=FIX ROTATION
4=FIX

3. Нажмите кнопку F3 после выбранной величины для установки отрицательного значения SCRAPE (отрыв теста). Например:

SCRAPE = - 30

Если Вы ошиблись при вводе, нажмите F2 для удаления неверных параметров.

4. Для завершения нажмите клавиши ESC и A_DOWN.

В.4.2.7 ВЫЗОВ СОХРАНЕННОЙ РАНЕЕ ПРОГРАММЫ

1. Включите машину. На дисплее компьютера появится последняя использованная программа.

PROGRAM 10
ECLAIRS
PUSH START

Например:
ПРОГРАММА 10 ECLAIRS
НАЖМИТЕ СТАРТ

2. Вызовите нужную программу с помощью клавиши PR и соответствующего номера, или найдите ее, используя клавишу A_UP. Например:

LOAD PROGRAM
NUMBER=6

3. Подтвердите правильность выбранной программы кнопкой ENTER. Например:

PROGRAM 6
MACAROONS
PUSH START

4. Положите противень на стол, нажмите кнопку START и начинайте работу.

В.4.2.8 ИЗМЕНЕНИЕ РАНЕЕ СОХРАНЕННОЙ ПРОГРАММЫ

1. Вызовите нужную программу с помощью клавиши PR и соответствующего номера, или найдите ее, используя клавишу A_UP. Например:

```
LOAD PROGRAM  
NUMBER=6
```

2. Введите функцию программирования клавишей M. На дисплее появятся параметры, соответствующие выбранной программе. Выберите нужное Вам значение параметра кнопками A_DOWN и A_UP. Например:

```
ROTATION TYPE  
0=NEVER  
7=ALWAYS  
1/6=SPECIAL
```

3. В мигающем окошке введите номер, соответствующий нужному параметру и подтвердите клавишей ENTER.

Таким же образом изменяются все необходимые параметры.

Нажмите F3 после выбранного значения для введения отрицательных величин.

Если вы ошиблись при вводе, нажмите F2 для удаления неверных значений.

4. Для завершения нажмите клавиши ESC и A_DOWN.

В.4.2.9. ВРЕМЕННОЕ ИЗМЕНЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ

1. Во время работы машины иногда возникает необходимость в изменении некоторых параметров, таких как СКОРОСТЬ ОТСАДКИ, СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ НАСАДОК, СКОРОСТЬ ПРОДВИЖЕНИЯ СТОЛА. Эти параметры могут быть изменены (увеличены или уменьшены) без перепрограммирования. Например, во время работы машины нажмите F1, чтобы изменить скорость вращения валков.

```
DROPPING SPEED  
PROGRAM = 60  
PRESENT = --
```

А затем увеличивайте или уменьшайте значение скорости с помощью клавиш A_UP и A_DOWN.

2. Таким же образом изменяется скорость вращения насадок – при этом используется клавиша F2.

```
NOZ. ROT. SPEED  
PROGRAM = 70  
PRESENT = --
```

Для изменения скорости продвижения стола используется клавиша F3.

TRAY ADV. SPEED PROGRAM = 45 PRESENT = --

Временное изменение вышеуказанных параметров не влияет на общее изменение применяемой программы.

3. Для завершения временной модификации указанных параметров нажмите клавишу ESC.

В.4.2.10. ПРОГРАММИРОВАНИЕ ДЛЯ МНОГОСЛОЙНОГО ФИГУРНОГО ПЕЧЕНЬЯ

На машине Minidrop также возможно отсаживать многослойное фигурное печенье, для него используются следующие термины:

1. Two long layers (два длинных слоя) – две длины продукта больше нуля
2. Two fix layers (два фиксированных (коротких) слоя) – высота печенья больше нуля, время отсадки больше нуля)
3. Flame («башенка») – высота печенья больше нуля, скорость отсадки больше нуля

При вводе программирования листайте список с помощью клавиш F1, PROG, ENTER, пока не появится следующее:

ESC = SPECIAL B.

Нажмите клавишу ESC чтобы перейти в режим программирования параметров для изготовления многослойного фигурного печенья.

Параметр **ESC = SPECIAL B.** появляется только при пролистывании списка параметров и выборе ТИПА ОТСАДКИ («DROPPING TYPE») номер 2 (длинный «LONG»), номер 3 (фиксированное вращение «FIX ROTATION») и номер 4 (фиксированный «FIX»).

Машина отсаживает многослойные фигурные печенье при выборе следующих значений для следующих параметров:

1. Вид печенья TWO LONG LAYERS (два длинных слоя), когда параметр 2 PRODUCT LENGTH (две длины продукта) имеет значение больше нуля
2. Вид печенья TWO FIX LAYERS (два фиксированных слоя), когда параметры BISCUIT HEIGHT (высота печенья) и 2 DROPPING TIME (два времени отсадки) имеют значение больше нуля
3. Вид печенья FLAME (башенка) при значении параметра BISCUIT HEIGHT (высота печенья) больше нуля.

В.4.2.10.1. ПРОГРАММИРОВАНИЕ ДЛЯ ПЕЧЕНЬЯ «ДВА ДЛИННЫХ СЛОЯ» (TWO LONG LAYERS)

1. Для производства такого печенья выбирается длинный тип отсадки (LONG)

DROPPING TYPE

1=LONG ROTATION
2=LONG
3=FIX ROTATION
4=FIX

2. Выберите значение 2 = LONG и подтвердите клавишей ENTER

3. Запрограммируйте все параметры, каждый раз подтверждая выбранное значение клавишей ENTER. Остальные параметры для данного типа печенья выбираются как указано ниже:

BISCUIT HEIGHT=
DESCENT SPEED=
2 PRODUCT LENGTH=
2 FORTH SPEED=
3 PRODUCT LENGTH=
3 FORTH SPEED=

3. Для выхода из режима программирования нажмите ESC.

4. Поместите противень на отсадочный стол машины и нажмите кнопку START чтобы начать работу. Стол начнет движение вниз после дозировки первого слоя теста и так далее с учетом введенных значений длины продукта и скорости отсадки.

В.4.2.10.2. ПРОГРАММИРОВАНИЕ ДЛЯ ПЕЧЕНЬЯ «ДВА ФИКСИРОВАННЫХ СЛОЯ» (TWO FIX LAYERS)

1. Для производства такого печенья выбирается фиксированный тип отсадки (FIX)

DROPPING TYPE
1=LONG ROTATION
2=LONG
3=FIX ROTATION
4=FIX

2. Выберите значение 4 = FIX и подтвердите клавишей ENTER

3. Запрограммируйте все параметры, каждый раз подтверждая выбранное значение клавишей ENTER. Остальные параметры для данного типа печенья выбираются как указано ниже:

BISCUIT HEIGHT=
DESCENT SPEED=
FINAL UNIF.=
2 DROPPING TIME=
3 DROPPING TIME=

3. Для выхода из режима программирования нажмите ESC.

4. Тип печенья «два фиксированных слоя» получается, когда активируются параметры 2 DROPPING TIME и 3 DROPPING TIME. После нажатия кнопки START стол начнет движение вниз на расстояние, заданное параметрами BISCUIT HEIGHT / DESCENT SPEED после заданного времени отсадки.

В.4.2.10.3. ПРОГРАММИРОВАНИЕ ДЛЯ ПЕЧЕНЬЯ «БАШЕНКА» (FLAME)

1. Для производства такого печенья выбирается вид отсадки «фиксированное вращение» (FIX ROTATION)

DROPPING TYPE 1=LONG ROTATION 2=LONG 3=FIX ROTATION 4=FIX

2. Выберите значение 3 = FIX ROTATION и подтвердите клавишей ENTER

3. Запрограммируйте все параметры, каждый раз подтверждая выбранное значение клавишей ENTER. Остальные параметры для данного типа печенья выбираются как указано ниже:

TURN D. (DEFAULT)=30 BISCUIT HEIGHT= DESCENT SPEED= INITIAL UNIF.= SCRAPE= SCRAPE SPEED= VACUUM SCRAPE=

0 < n.turns <= 1 – количество оборотов должно быть больше нуля и больше или равно единице.

4. Для выхода из режима программирования нажмите ESC.

5. После нажатия кнопки START стол начнет движение вниз на расстояние, заданное параметрами BISCUIT HEIGHT / DESCENT SPEED. По завершении заданного времени отсадки произойдет отрыв теста.

В.4.2.11. ТАБЛИЦА РАБОЧИХ ПАРАМЕТРОВ ДЛЯ КАЖДОГО ТИПА ОТСАДКИ

	Отсадка длинных заготовок с вращением «1»	Отсадка длинных заготовок «2»	Отсадка фиксирован. заготовок с вращением «3»	Отсадка фиксирован. заготовок без вращения «4»

НАЗВАНИЕ ПРОГРАММЫ	•	•	•	•
ТИП ОТСАДКИ	•	•	•	•
ТИП ГОЛОВКИ	•	•	•	•
ДВИЖЕНИЕ СТОЛА	•	•	•	•
НАПРАВЛЕНИЕ	•	•	•	•
ТИП ВРАЩЕНИЯ	•		•	
ВЫСОТА СТОЛА	•	•	•	•
ДЛИНА ПРОТИВЕНЯ	•	•	•	•
КОЛИЧЕСТВО РЯДОВ	•	•	•	•
НАЧАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ	•	•	•	•
НАЧАЛЬНАЯ ФОРМА	•	•		
ВРЕМЯ ДОЗИРОВКИ			•	•
ДЛИНА ЗАГОТОВКИ	•	•		
КОНЕЧНАЯ ФОРМА	•	•		
ОТРЫВ ТЕСТА	•	•	•	
СКОРОСТЬ ОТСАДКИ	•	•	•	•
СКОРОСТЬ ВПЕРЕД	•	•		
СКОРОСТЬ НАЗАД	•	•		
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ НАСАДОК	•		•	
ПАУЗА ИНВЕРСИИ ВАЛКОВ	•	•	•	•
ВАКУУМ	•	•	•	•
ВАКУУМ В КОНЦЕ ПРОТИВЕНЯ	•	•	•	•
ВРЕМЯ ПЕРВОГО РЯДА	•	•	•	•

В.4.2.12. ТАБЛИЦА РАБОЧИХ ПАРАМЕТРОВ ДЛЯ КАЖДОГО ТИПА ОТСАДКИ – ДЛЯ МНОГОСЛОЙНОГО ФИГУРНОГО ПЕЧЕНЬЯ

	Отсадка длинных заготовок с вращением «1»	Отсадка длинных заготовок «2»	Отсадка фиксирован. заготовок с вращением «3»	Отсадка фиксирован. заготовок без вращения «4»
--	---	-------------------------------	---	--

ESC: SPECIAL B		•	•	•
TURN D. (DEFAULT)			•	
ВЫСОТА ПЕЧЕНЬЯ		•	•	•
СКОРОСТЬ ОТСАДКИ		•	•	•
ПЕРВОНАЧАЛЬНАЯ ФОРМА			•	
ОТРЫВ ТЕСТА			•	
СКОРОСТЬ ОТРЫВА			•	
ВАКУУМНЫЙ ОТРЫВ			•	
2 ДЛИНА ПРОДУКТА		•		
2 СКОРОСТЬ ВПЕРЕД		•		
2 КОНЕЧНАЯ ФОРМА				•
3 ДЛИНА ПРОДУКТА		•		
3 СКОРОСТЬ ВПЕРЕД		•		
2 ВРЕМЯ ОТСАДКИ				•
3 ВРЕМЯ ОТСАДКИ				•

В.5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Для начала работы с непрерывном режиме необходимо выполнить следующие операции:

- 1 – выбрать тип дозировочной головки в зависимости от теста;
- 2 – установить выбранную пластину (штамп) с насадками;
- 3 – загрузить тесто в бункер и закрыть защитную решетку бункера;
- 4 – выбрать желаемую программу или запрограммировать новую;
- 5 – положить первый противень на стол сзади машины и нажать на кнопку «START»;
- 6 – подождать автоматического «обнуления» стола и начала продвижения транспортной ленты;
- 7 – противень автоматически продвигается под дозировочную головку и начинается цикл отсадки;
- 8 – по окончании отсадки противень выводится по транспортеру в сторону выгрузки.
- 9 – загрузите очередной противень. Теперь нет необходимости нажимать кнопку «START», так как машина будет работать в непрерывном режиме, выполняя отсадку каждый раз как датчик присутствия противня «увидит» противень под дозировочной головкой.

В.5.1 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

После нажатия на кнопку «START» машина начинает работать в непрерывном режиме. Оператор должен загружать и выгружать противни, учитывая, что при загрузке расстояние между противнями должно быть не менее 50 мм с тем, чтобы датчик присутствия противня увидел конец отсаживаемого противня и начало следующего.

ВНИМАНИЕ!

Когда очередной противень положен на стол на расстоянии от предыдущего больше, чем задавалось параметром STOP TRAY SPACE, движение стола автоматически прекращается и запуск машины снова осуществляется нажатием кнопки START.

В.5.2. ТЕСТО ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Конструкцией машины предусмотрено помещение теста под давление в начале рабочего цикла с целью регулировки процесса отсадки первого ряда продукта. На панели управления давление теста устанавливается следующим образом:

1. Нажмите одновременно клавишу ТОЧКА (.) и клавишу 1 для установки давления в процессе отсадки.
2. Нажмите одновременно клавишу ТОЧКА (.) и клавишу 2 для регулировки вакуума.

РАЗДЕЛ С: ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОБСЛУЖИВАНИИ И РЕМОНТЕ

С.1 ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед проведением любых работ по обслуживанию необходимо отключить машину от источника электропитания, вынув вилку из розетки.

При необходимости запустить машину (для регулировки, обслуживания) со снятыми защитными устройствами оператор обязан отвести на безопасное расстояние других людей.

ВНИМАНИЕ

После проведения работ по обслуживанию установите все защитные устройства на место и проверьте их исправность.

Если операции по обслуживанию машины не проводились в установленное время, техническая служба обязана уведомить об этом персонал, работающий с машиной (операторов); если несоблюдение повлекло за собой какую-либо опасность, машина выводится из эксплуатации.

С.1.1 ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ

Программа обслуживания состоит из работ по текущему обслуживанию, а именно проверка непосредственно оператором или квалифицированным персоналом и работы по специальному обслуживанию, как то работы по замене деталей, смазке, производимые обученным персоналом.

ТЕКУЩЕЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Текущее обслуживание включает операции по обслуживанию, проводимые непосредственно оператором или квалифицированным персоналом, для осуществления которых не требуются специальные инструменты или оборудование. Эти операции подразделяются на:

Ежедневные операции, проводимые оператором (работником):

- общий визуальный осмотр машины;
- проверка работы моторов, кнопок, концевиков безопасности, крепления защитных устройств;
- проверка точности регулировок;
- проверка закрепления пластины с насадками (штампа) и головки;
- чистка машины от остатков теста;
- проверка работы защитных устройств;

Ежемесячные операции, осуществляемые квалифицированным персоналом;

- проверка выполнения машиной всех функций;
- смазка шестерен вращения насадок (тип смазки см. главу С.8);
- смазка движущихся деталей (тип смазки см. главу С.8).

С.1.2 ОБСЛУЖИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ МАШИНЫ

Под обслуживанием деталей подразумевается прежде всего тщательная их чистка, осуществляемая сразу же после разборки и перед установкой деталей на место. Особое внимание необходимо уделять чистке пластины (штампа) с вращающимися насадками. Эта пластина должна быть всегда чистой внутри и насадки должны легко проворачиваться от руки.

Рекомендуется мыть теплой водой (50 °С), избегая использования моющих или обезжиривающих средств; после мойки тщательно просушите отдельные детали.

С.1.3. ОБСЛУЖИВАНИЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ МАШИНЫ

Электрооборудование машины не нуждается в особом обслуживании.

ВНИМАНИЕ

Возможные работы по ремонту электрооборудования машины должны осуществляться исключительно техниками фирмы-продавца или, с согласия Фирмы-продавца, квалифицированным персоналом Покупателя, знакомым с действующими нормами.

С.2 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

А) Транспортные ленты стола сдвигаются вправо или влево. Отрегулируйте при помощи регулировочных винтов-натяжителей, расположенных в конце стола.

Б) Отсадка изделий неодинакова по всей ширине противня. Проверьте, не забились ли насадки.

В) Машина не включается. Проверьте положение отражателей фотоэлементов. Они должны находиться точно напротив фотоэлементов.

С.3 УТИЛИЗАЦИЯ

Перед утилизацией машины необходимо разобрать машину на отдельные детали, разложив их по материалам, из которых они изготовлены (черная сталь, нержавеющая сталь, алюминий, масла и т.д.).

С.4. ЗАКАЗ ЗАПЧАСТЕЙ

Для заказа запасных частей, аксессуаров, копий инструкции по эксплуатации всегда ссылайтесь на информацию, указанную на табличке с техническими данными:

- Название машины
- Модель
- Серийный номер
- Год выпуска

Сообщайте также номер детали согласно прилагаемым таблицам запасных частей.

С.5 СПИСОК ТАБЛИЦ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Таблица 1	ОБЩИЙ ВИД МАШИНЫ
Таблица 2	ОБЩИЙ ВИД ГОЛОВКИ ДЛЯ ГУСТОГО ТЕСТА В СБОРЕ
Таблица 3	ПОДЕТАЛЬНЫЙ ВИД ГОЛОВКИ ДЛЯ ГУСТОГО ТЕСТА
Таблица 4	СТОЛ
Таблица 5	УСТРОЙСТВО ПРОДВИЖЕНИЯ СТОЛА
Таблица 6	ДАТЧИКИ НАЛИЧИЯ ПРОТИВНЯ
Таблица 7	УСТРОЙСТВО МОТОРА

С.6. КОМПЛЕКТАЦИЯ МАШИНЫ

В комплекте с машиной поставляются:

- ключ на 17
- ключ для установки-снятия насадок

ТАБЛИЦЫ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ОБЩИЙ ВИД МАШИНЫ



ТАБЛИЦА 1

ОБЩИЙ ВИД ГОЛОВКИ ДЛЯ ГУСТОГО ТЕСТА В СБОРЕ

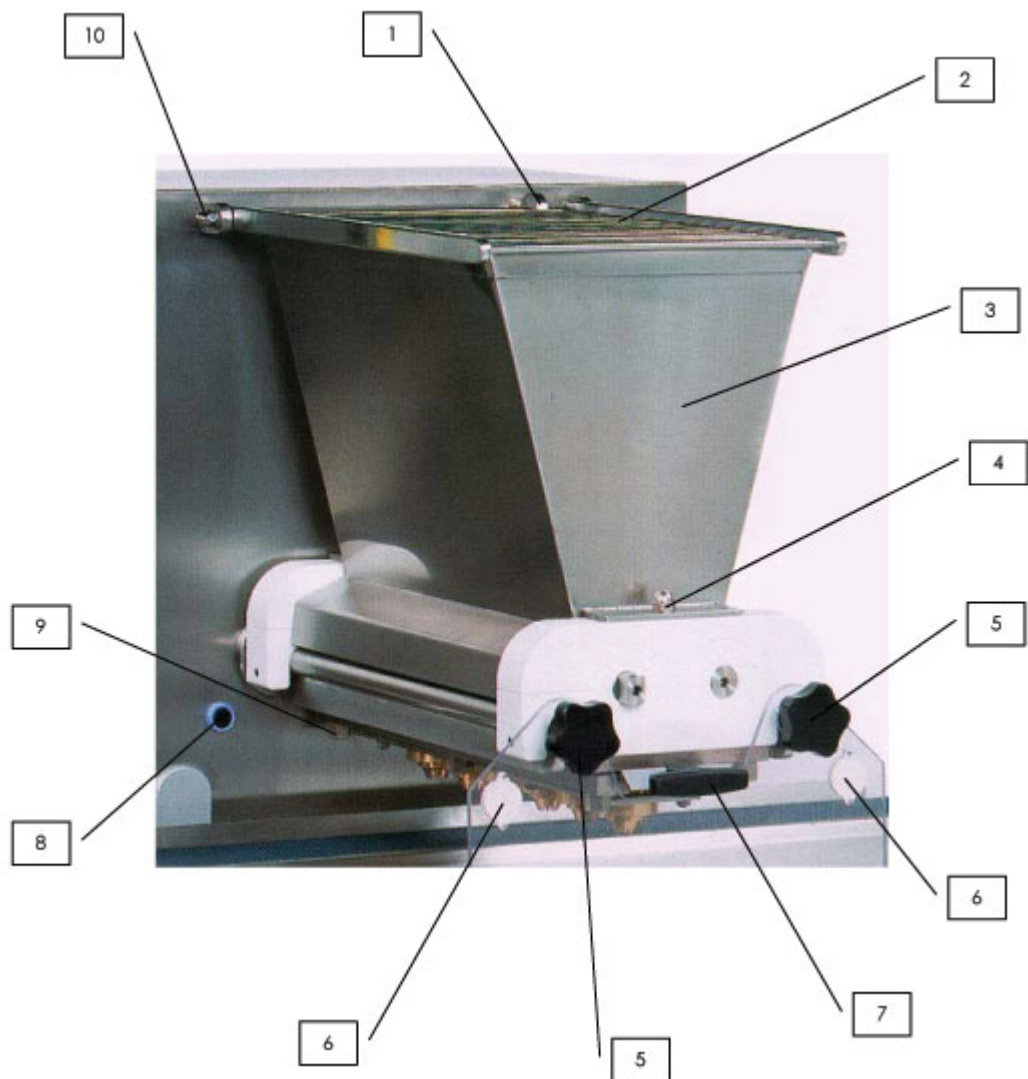


ТАБЛИЦА 2

ПОДЕТАЛЬНЫЙ ВИД ГОЛОВКИ ДЛЯ ГУСТОГО ТЕСТА

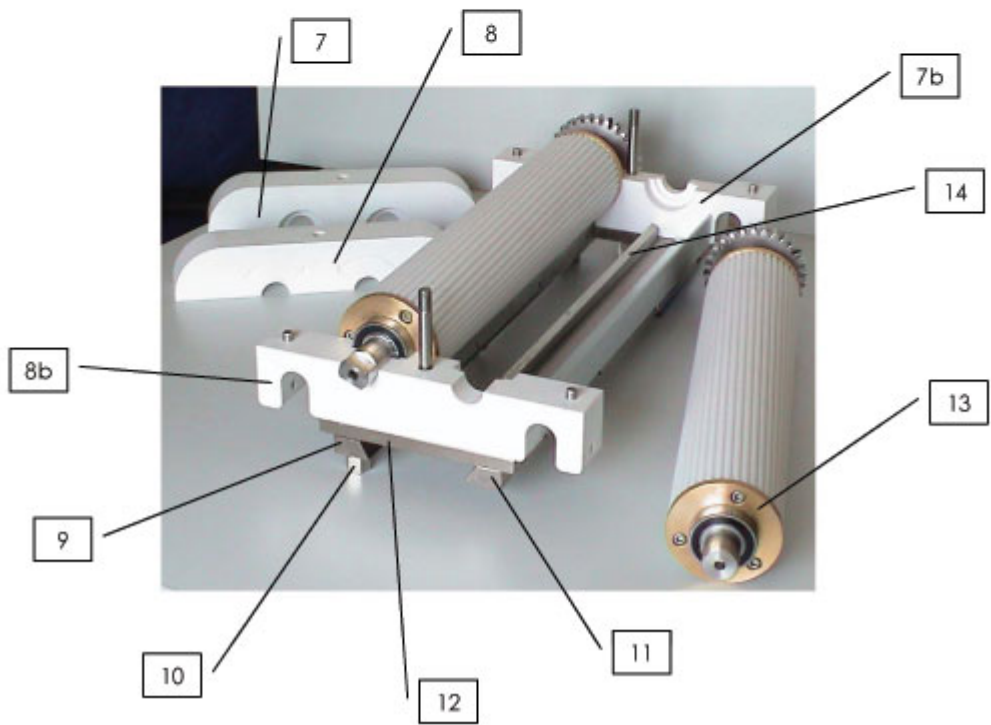
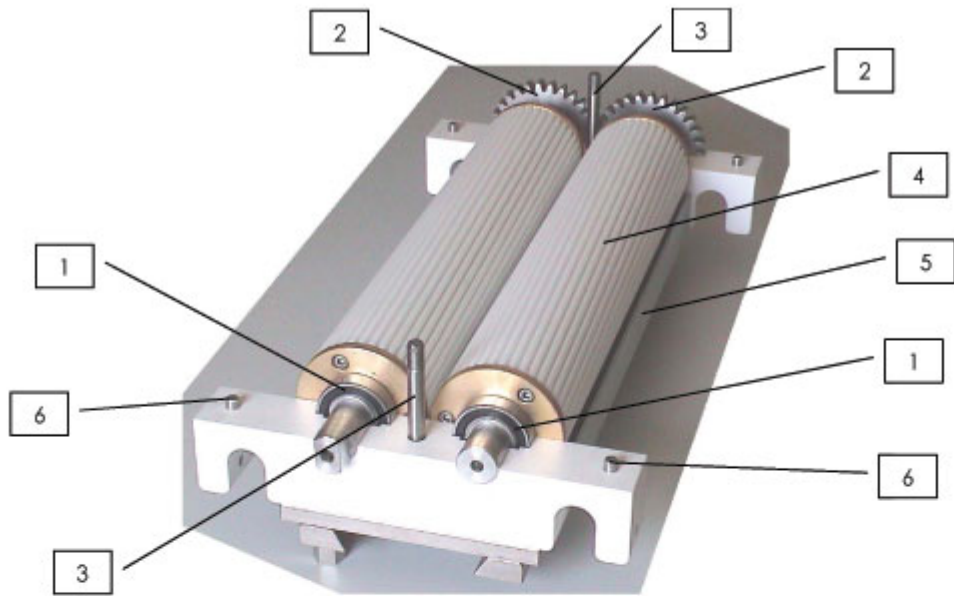


ТАБЛИЦА 3/б

ОБЩИЙ ВИД СТОЛА

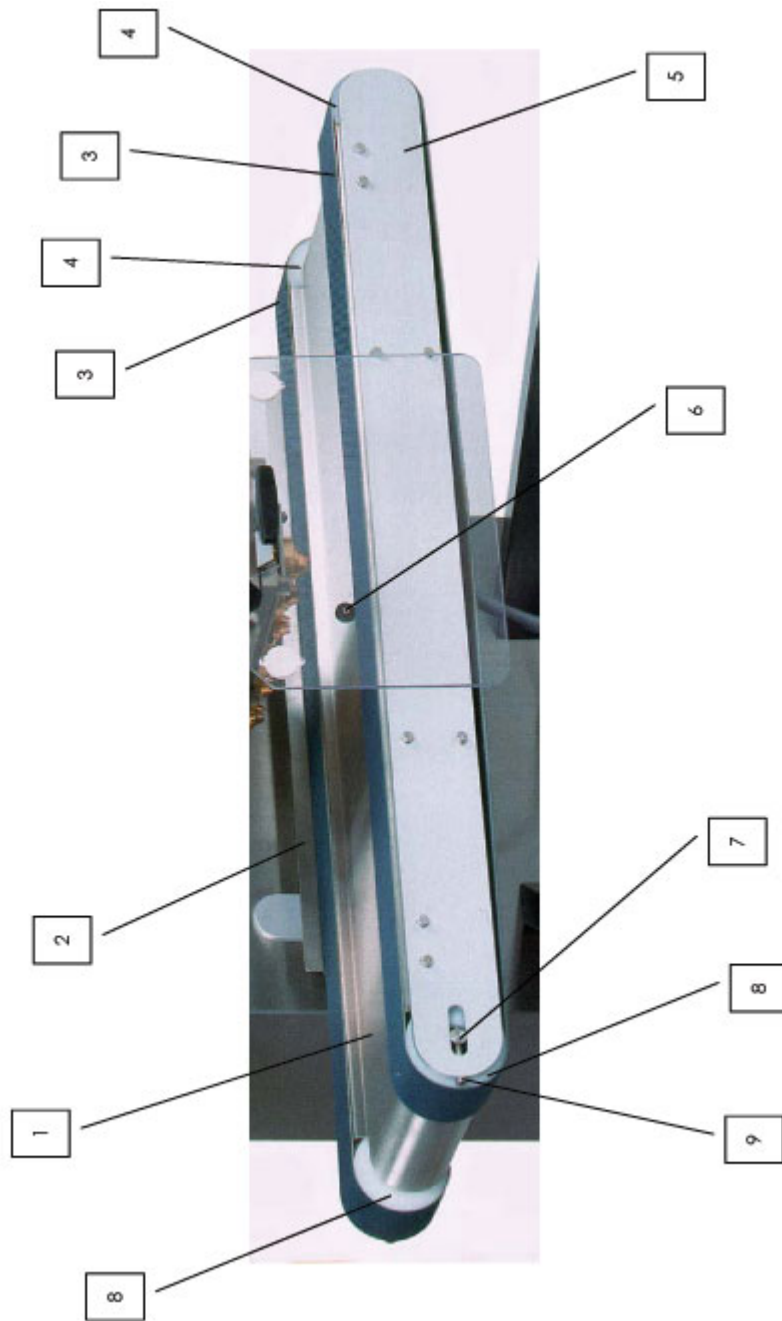


ТАБЛИЦА 4

ПОДЕТАЛЬНЫЙ ВИД СТОЛА

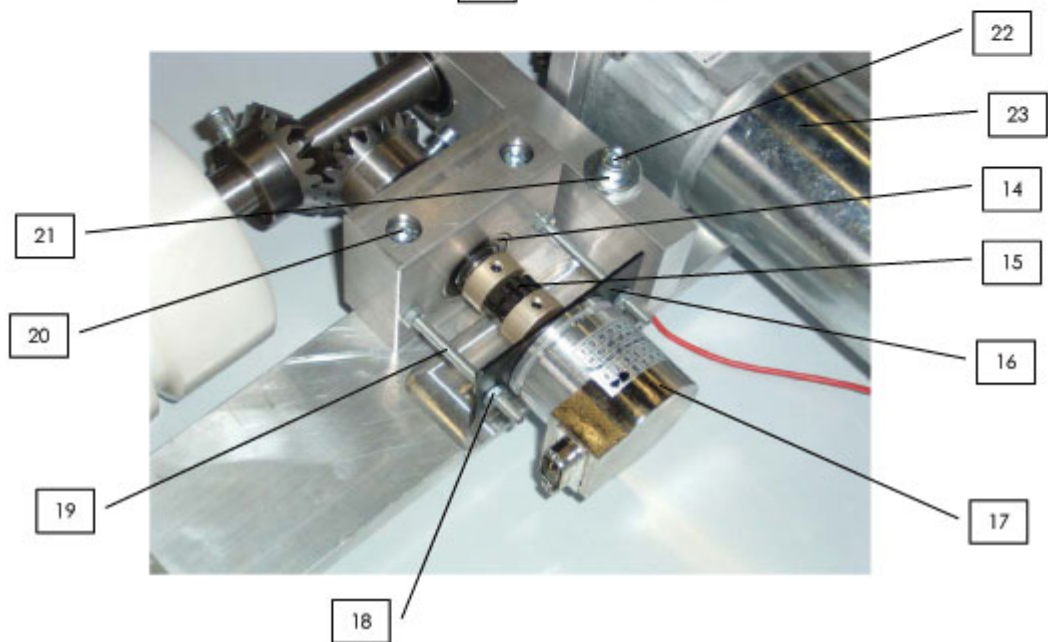
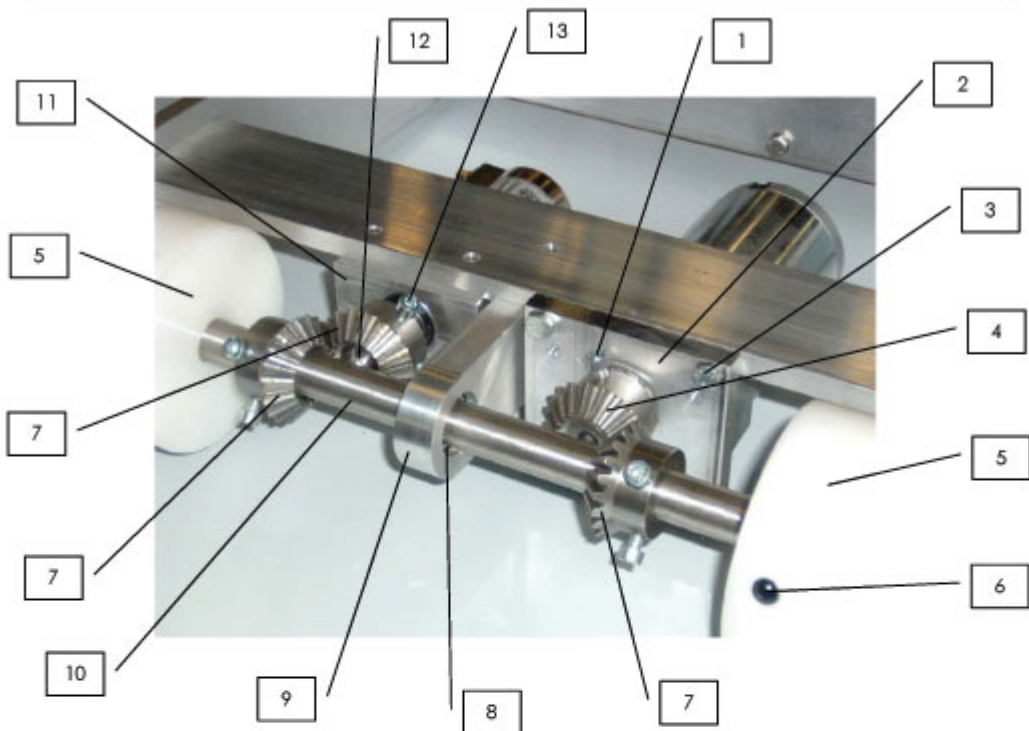


ТАБЛИЦА 5/б

ДАТЧИК НАЛИЧІЯ ПРОТИВНЯ

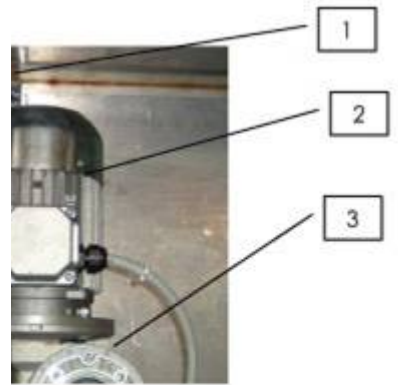
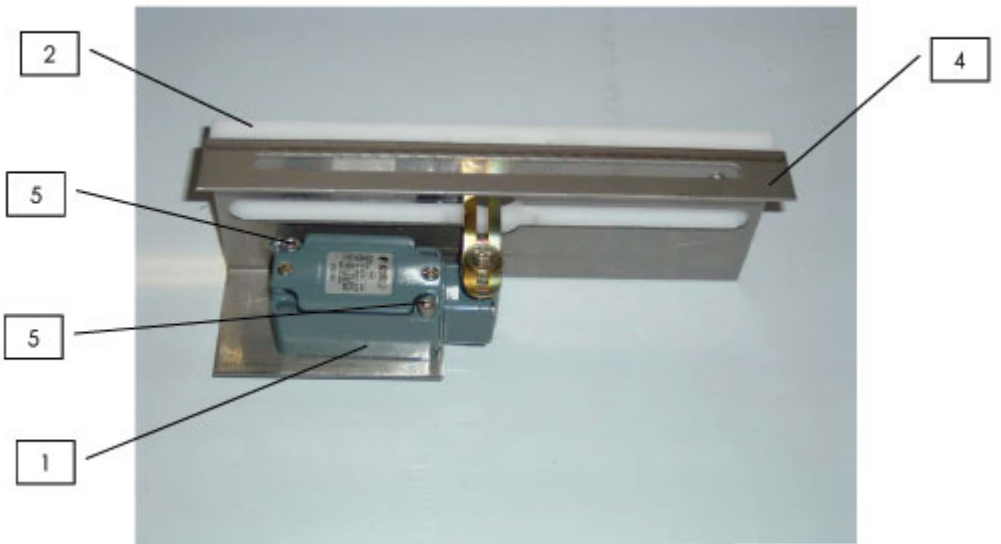
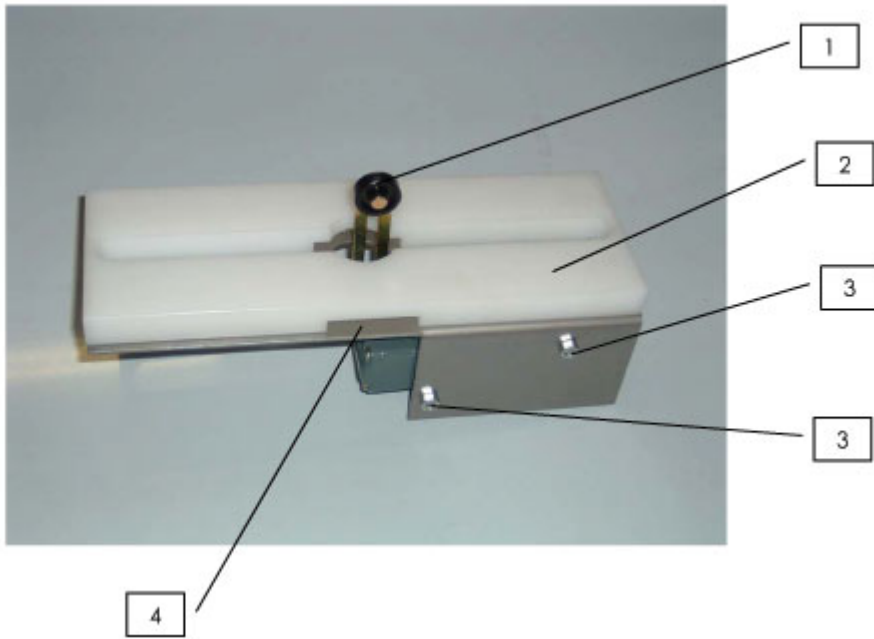
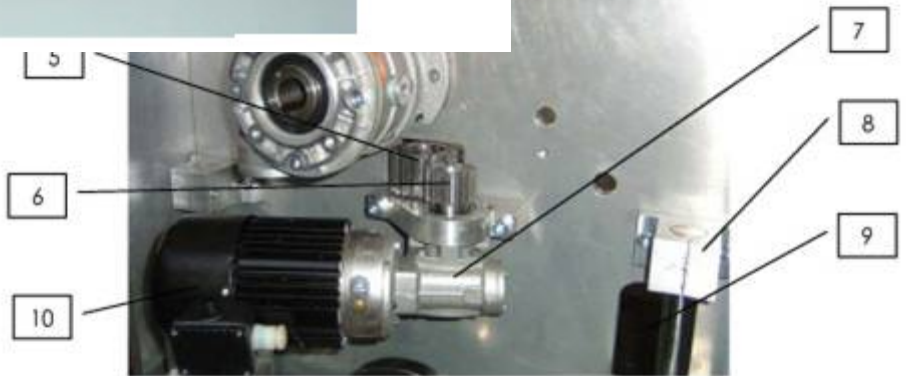


ТАБЛИЦА 6



ДВИГАТЕЛИ И РЕДУКТОРА

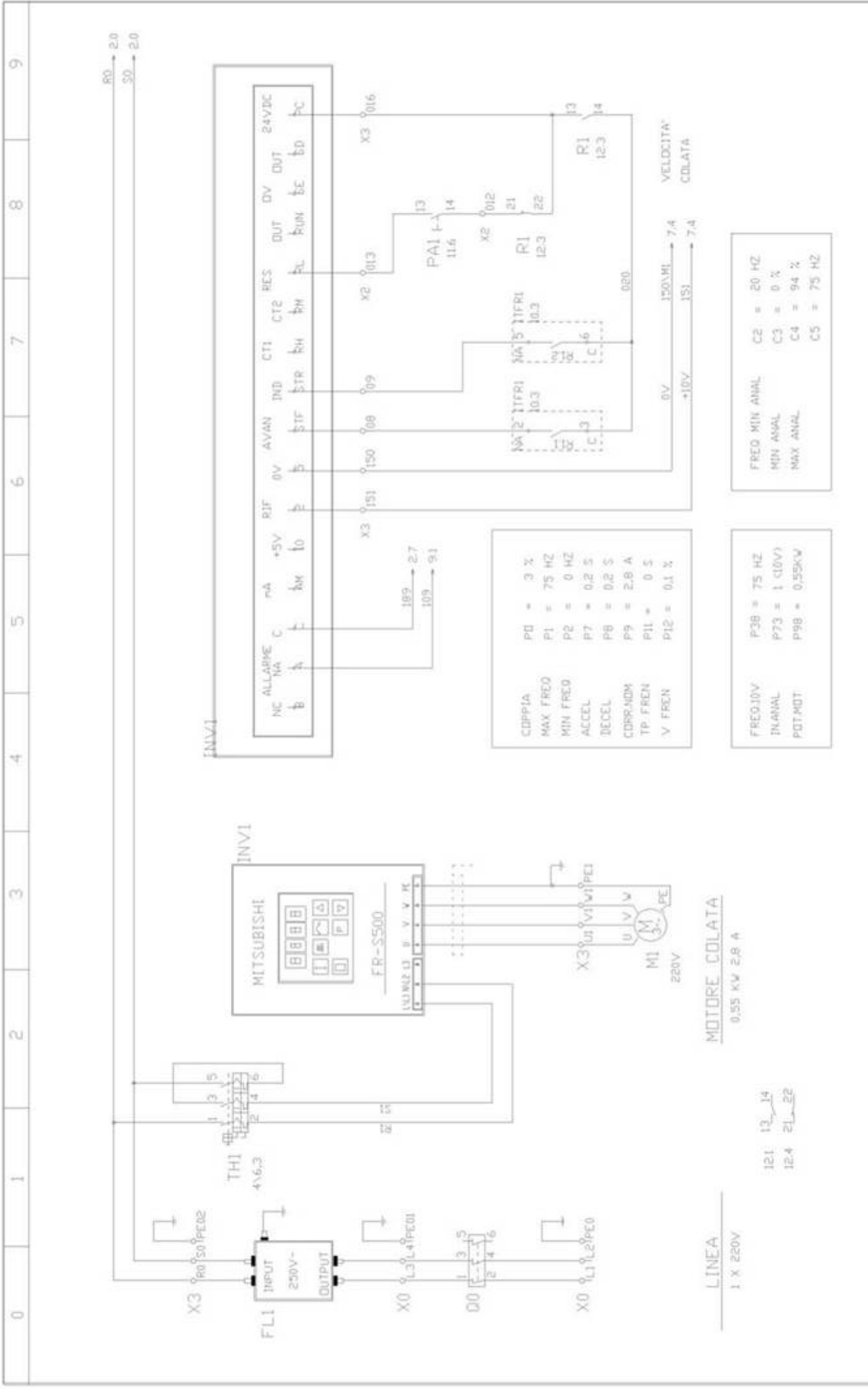


ТАБЛИЦА 7/а

ТАБЛИЦА 7/б

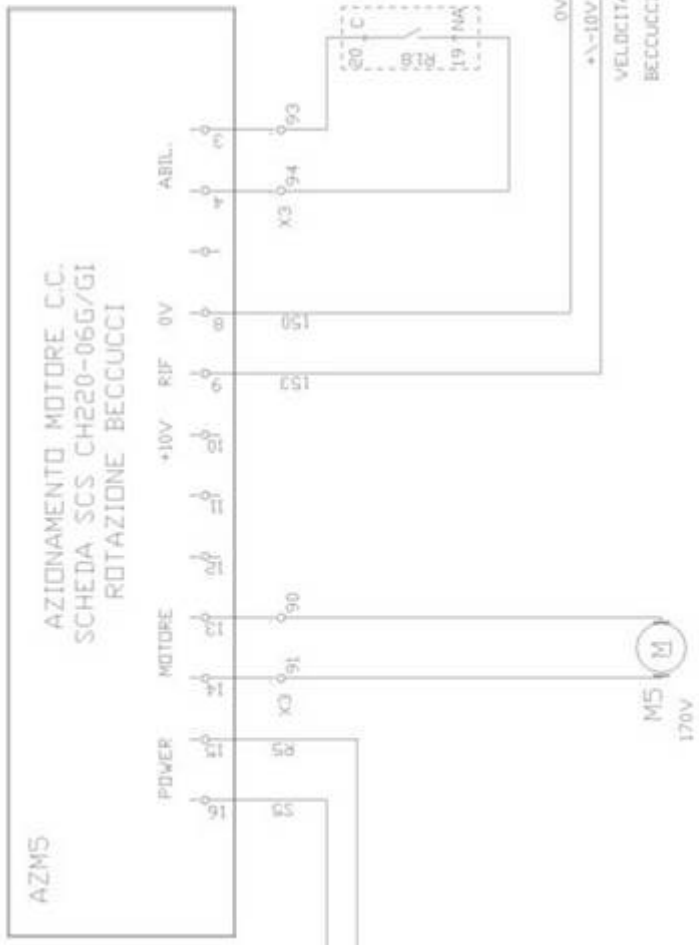
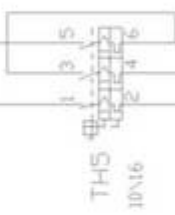
ТАБЛИЦА 7/с

ЭЛЕКТРОСХЕМЫ



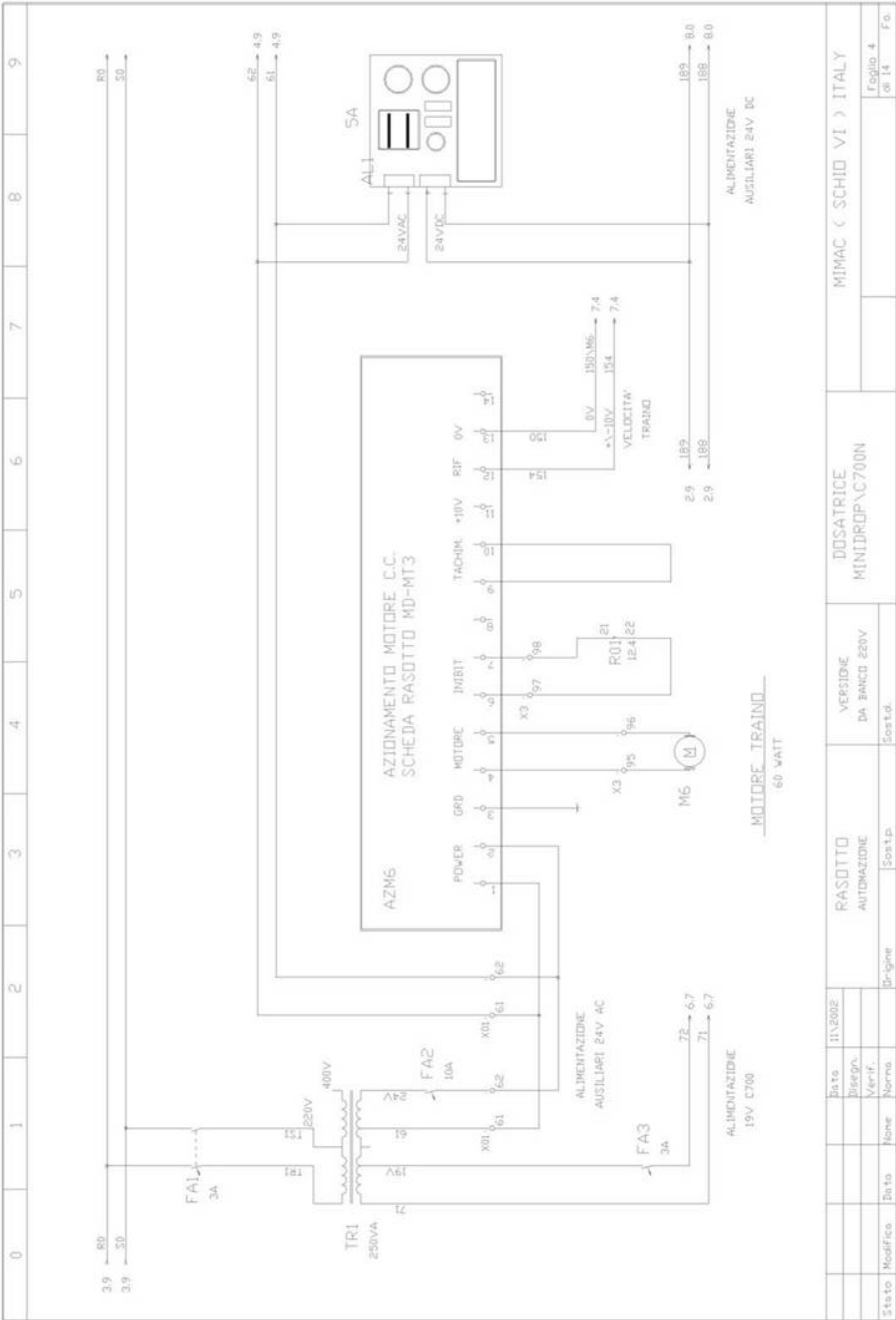
Sist. a		Sost. p.		Sost. d.		VERSIONE DA BANCO 220V		DOSATRICE DA BANCO MINIDROP		MIMAC (SCHIO VI) ITALY	
Data		11/2002		Data		11/2002		MITSUBISHI MINIB A'S S.C.S. SH220		Foglio 1	
Disegn.				Data		01/2003		MINIDROP9		di 14	
Verif.				Nome						Fo.	
Modifica				Data						Fo.	

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.9	R0 1.9	→ 3.0 → 3.0							
MOTORE TAVOLO 1.3 Rev. 2,9 A									
Stato	Modifica	Data	Nome	Origine	Sostit.	VERSIDNE	DA BANCO 220V	DOSATRICE	MINIDROP\C700N
RASOTTO						AUTOMAZIONE			
Data	11\2002								
Design									
Verif.									
Norma									
MIMAC < SCHID VI > ITALY									Foglio 2
									di 14
									Fo.



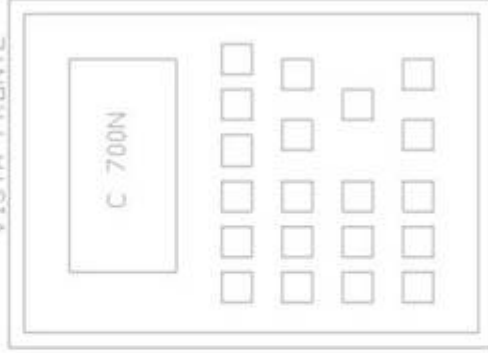
12.1 13.14
12.6 21.22

Data		11/2002	RASOTTO AUTOMAZIONE		VEPSIDIE DA BANCO 220V		DOSATRICE MINIDROP\C700N		MIMAC (SCHID VI) ITALY	
Disegn.										
Verif.										
Norma			Drigne		Sost.p.					
Stato	Modifico	Data	None							Foglio 3 di 14 Fa.

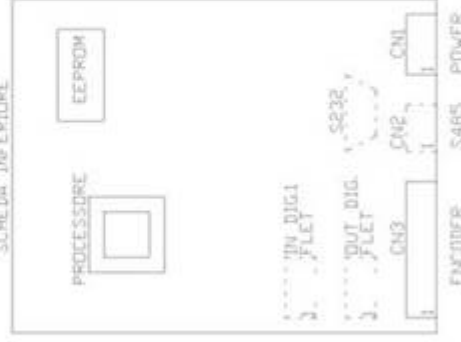


Stato	Modifica	Data	None	In-gine	Sost.P.	VERSIONE DA BANCO 220V	DOSATRICE MINIDROP\C700N	MIMAC < SCHID VI > ITALY	Foglio 4
		Data							Sost.d.

VISTA FRONTE



VISTA RETRO
SCHEDA INFERIORE



VISTA RETRO
SCHEDA SUPERIORE



OUT DIG
FLEY

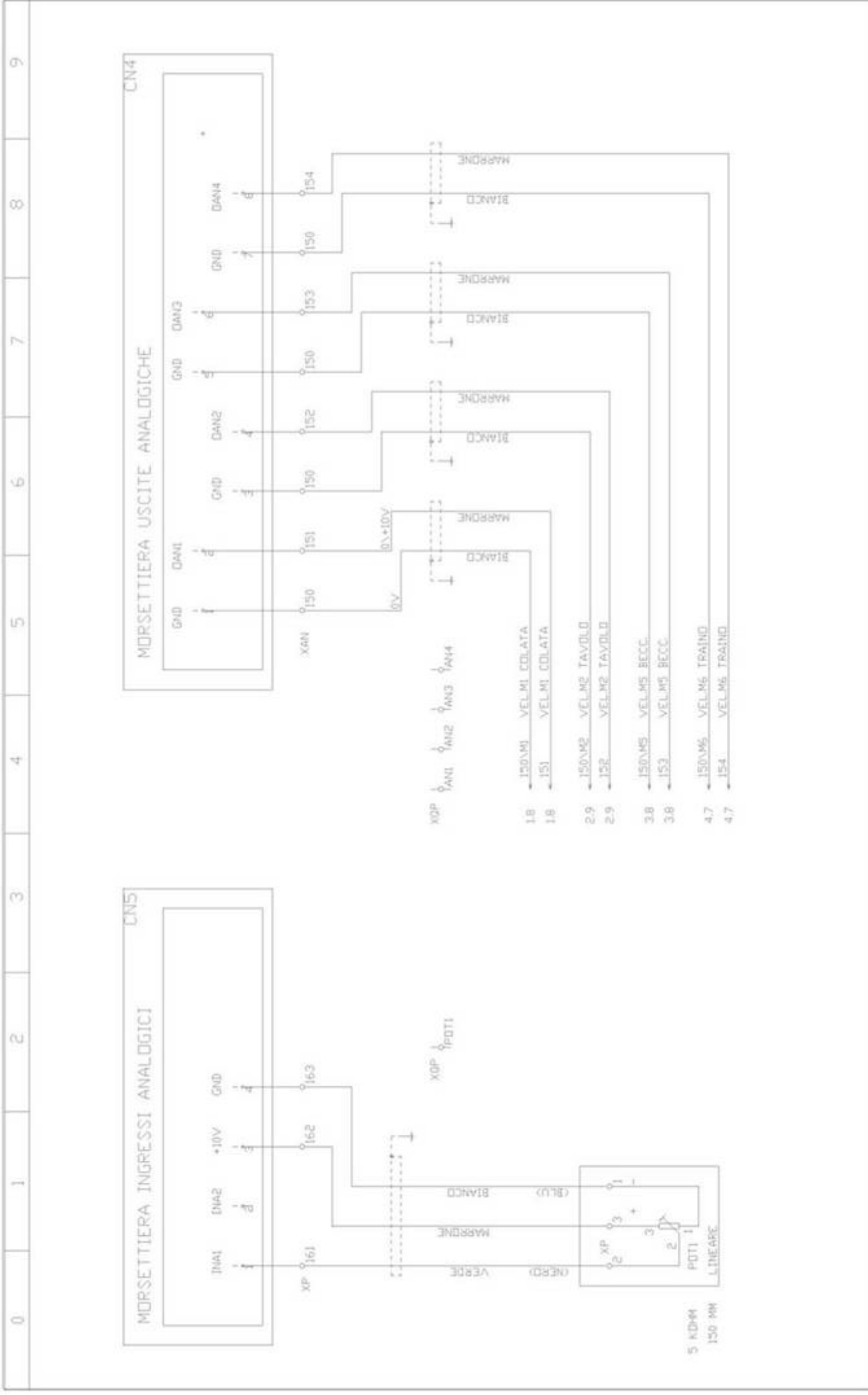


IN DIG2
FLEY



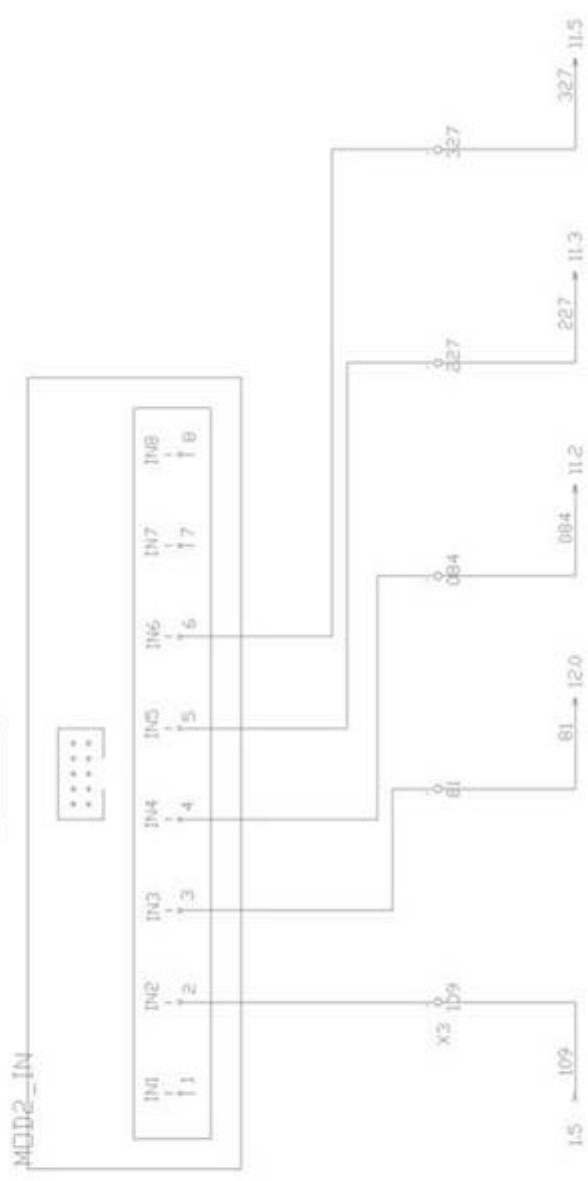
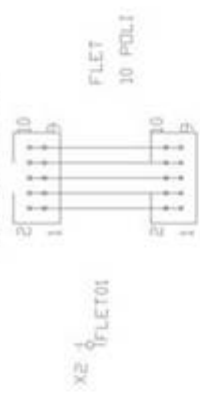
VISTA SOTTO

Data	11/2002	RASOTTO AUTOMAZIONE	VERSIONE DA BANCO 220V	DOSATRICE MINIDROP\C700N	MIMAC (SCHIO VI) ITALY
	Disegn Verif.				
Stato	Modifica	Data	Origine	Sost.p.	Foglio 5 di 14 F.o.



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
MORSETTIERA INGRESSI ANALOGICI			MORSETTIERA USCITE ANALOGICHE			DGSATRICE		MIMAC (SCHIO VI) ITALY	
RASOTTO AUTOMAZIONE			VERSIONE DA BANCO 220V			MINIDROP\C700N		Foglio 7 di 14	
Data			Disegn.			Sost.p.		Fo.	
Modifico			None			Sost.p.		Fo.	
Data			None			Sost.p.		Fo.	
Norma			None			Sost.p.		Fo.	
Verif.			None			Sost.p.		Fo.	
Disegn.			None			Sost.p.		Fo.	
Data			11/2002			Sost.p.		Fo.	

INGRESSI C700 AUX



ALLARME INVERTER CONSENSO TERMICO CONSENSO RIPARO CHIUSO CONSENSO LATERALE BARRIERA TRASVERSALE

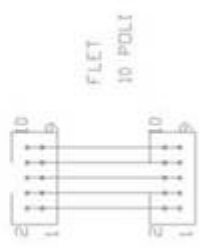
		11\2002		MIMAC (SCHID VI > ITALY	
Data		11\2002		DOSATRICE	
Dsegn.				MINIDROP\C700N	
Verif.				VERSIRE	
Normo		Sost.p.		DA BANCO 220V	
Modifico		Sost.p.		Sost.d.	
Data		Origine		Foglio 9	
None				di 14	
				Fo.	

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

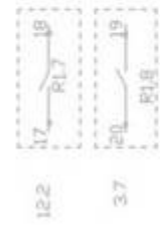
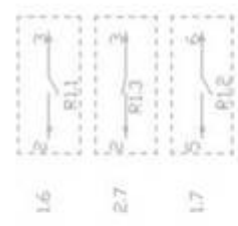
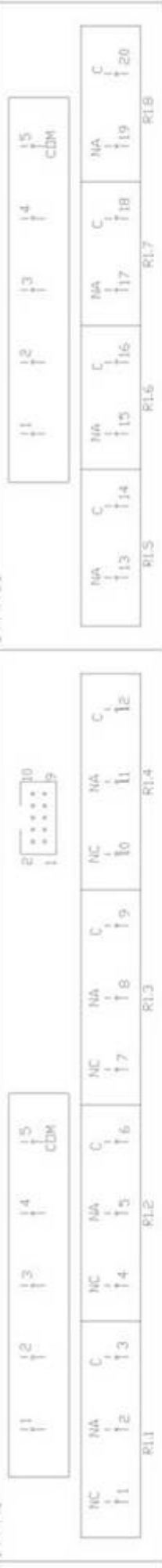
- R11 = CD.ATA AVANTI
- R12 = CD.ATA INDIETRO
- R13 = MOVIMENTO TAVOLO
- R14 = TAGLIO A FILO NC

- R15 = DISCESA TAVOLO NC
- R16 = SALITA TAVOLO NC
- R17 = CONDENS. CICLO
- R18 = ABILITA BECCUCCI

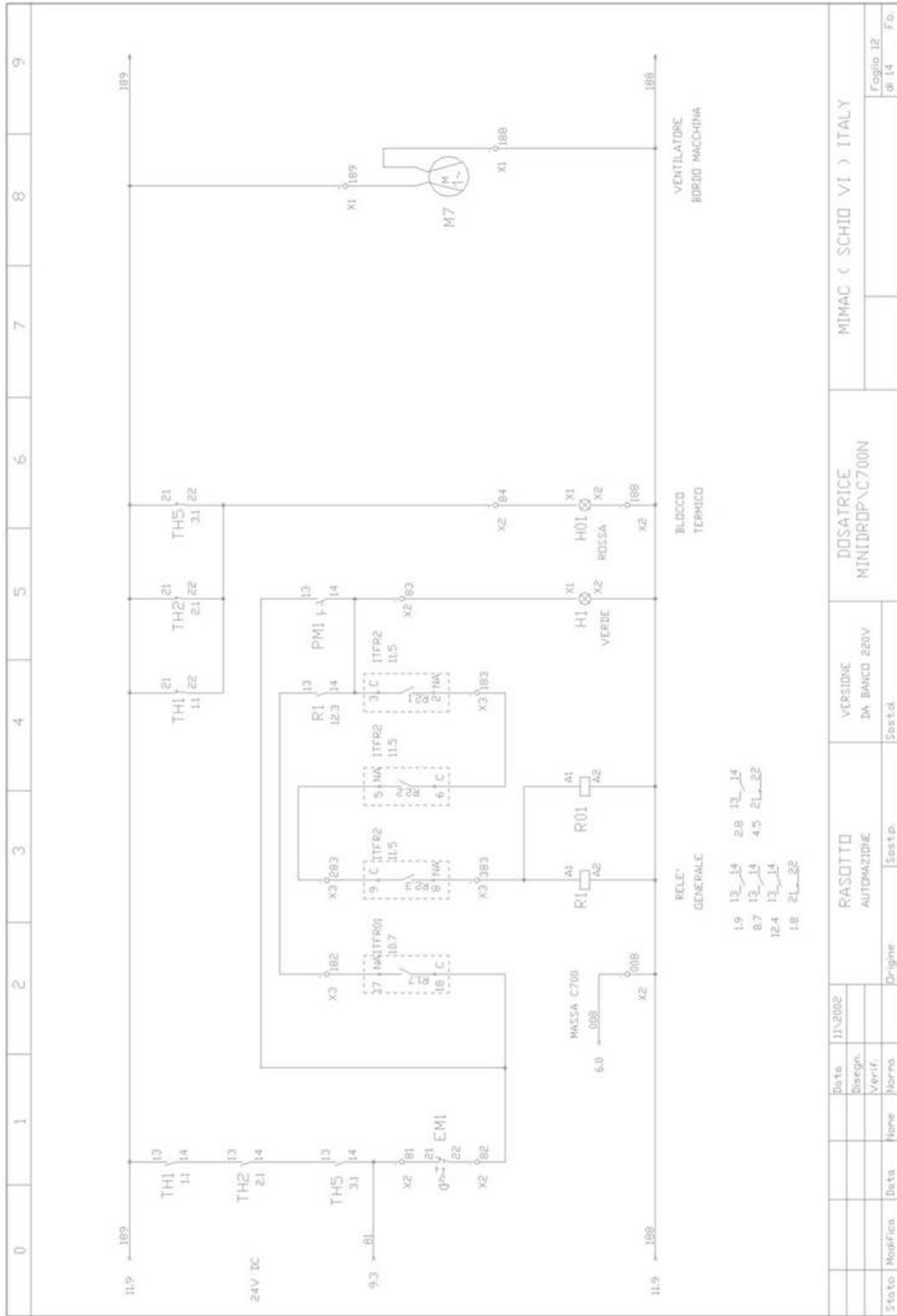
USCITE C700



IIFR01



Stato Modifica		Data		None		Origine		Sost.p.		Sost.d.	
RASOTTO		AUTOMAZIONE		DA BANCO 220V		Sost.d.		Sost.p.		Sost.d.	
BDSATRICE				MINIDROP\C700N				Sost.d.			
MIMAC < SCHIO VI > ITALY						Sost.d.					
										Foglio 10	
										di 14	
										Fo.	



Stato Modifica Data None	Data 11/2002 Disegn. Verif. Norma Origine Sostp. Sostd.	VERSIONE DA BANCO 220V	DDISATRICE MINIDRP\C700N	MIMAC SCHIO VI) ITALY
			Foglio 12 di 14 Fo.	

CAVI A - DIRETTI

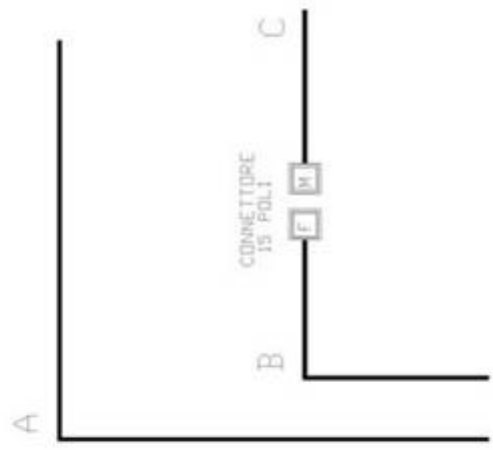
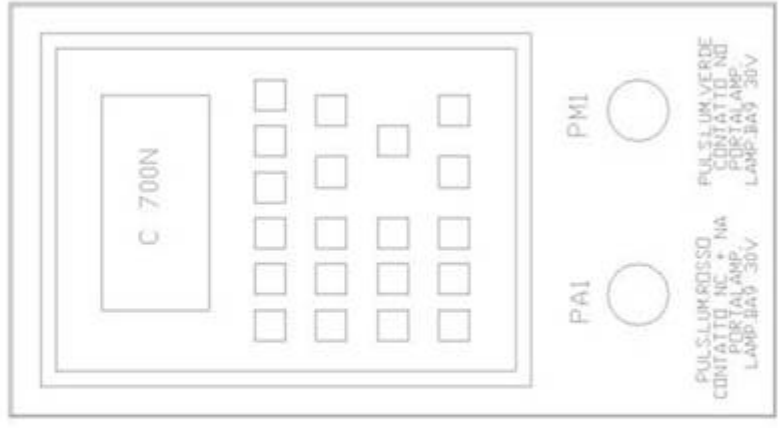
AN1	2X0,25 MMØ SCHERMATO	LUNG. MT.2,10	150-151
AN2	2X0,25 MMØ SCHERMATO	LUNG. MT.2,00	150-152
AN3	2X0,25 MMØ SCHERMATO	LUNG. MT.2,20	150-153
AN4	2X0,25 MMØ SCHERMATO	LUNG. MT.2,40	150-154
ENC1	4X0,25 MMØ SCHERMATO		
FDT1	3X0,25 MMØ SCHERMATO		

CAVO B - CONNETTORE FEMMINA

PROLUNGA	16X1 MMØ	LUNG. MT.1,80
----------	----------	---------------

FILI C - CONNETTORE MASCHIO

PULSANTI	FILI. BLU 0,5 MMØ	LUNG. MT.0,50	81-82-83-84-188-189 89-012-013-008
C700N	FILI. BLU 0,5 MMØ	LUNG. MT.0,60	008
C700M	FILI. ROSSI 1 MMØ	LUNG. MT.0,90	71-72
C700H	FILI. G.V. 1,5 MMØ	LUNG. MT.0,90	↓
	QUATNA RETE CP20V	LUNG. MT.0,35	



CONNETTORE
15 POLI

1	81
2	82
3	83
4	84
5	188
6	189
7	85
8	012
9	013
10	008
11	71
12	72
13	↓
14	
15	



PULSANTE FUNGO ROSSO
CONTATTO NC
DISCO GIALLO

Stato Modifica		Data	None	Disegn	11\2002	RASOTTO AUTOMAZIONE		VERSIDNE DA BANC. 220V		BDSATRICE MINIDROP\C700N		MIMAC < SCHIO VI > ITALY	
				Verif.				Sost.d.				Foglio 14 di 14	
				Disegn								Fo.	
				Verif.									
				Disegn									
				Verif.									
				Disegn									
				Verif.									

