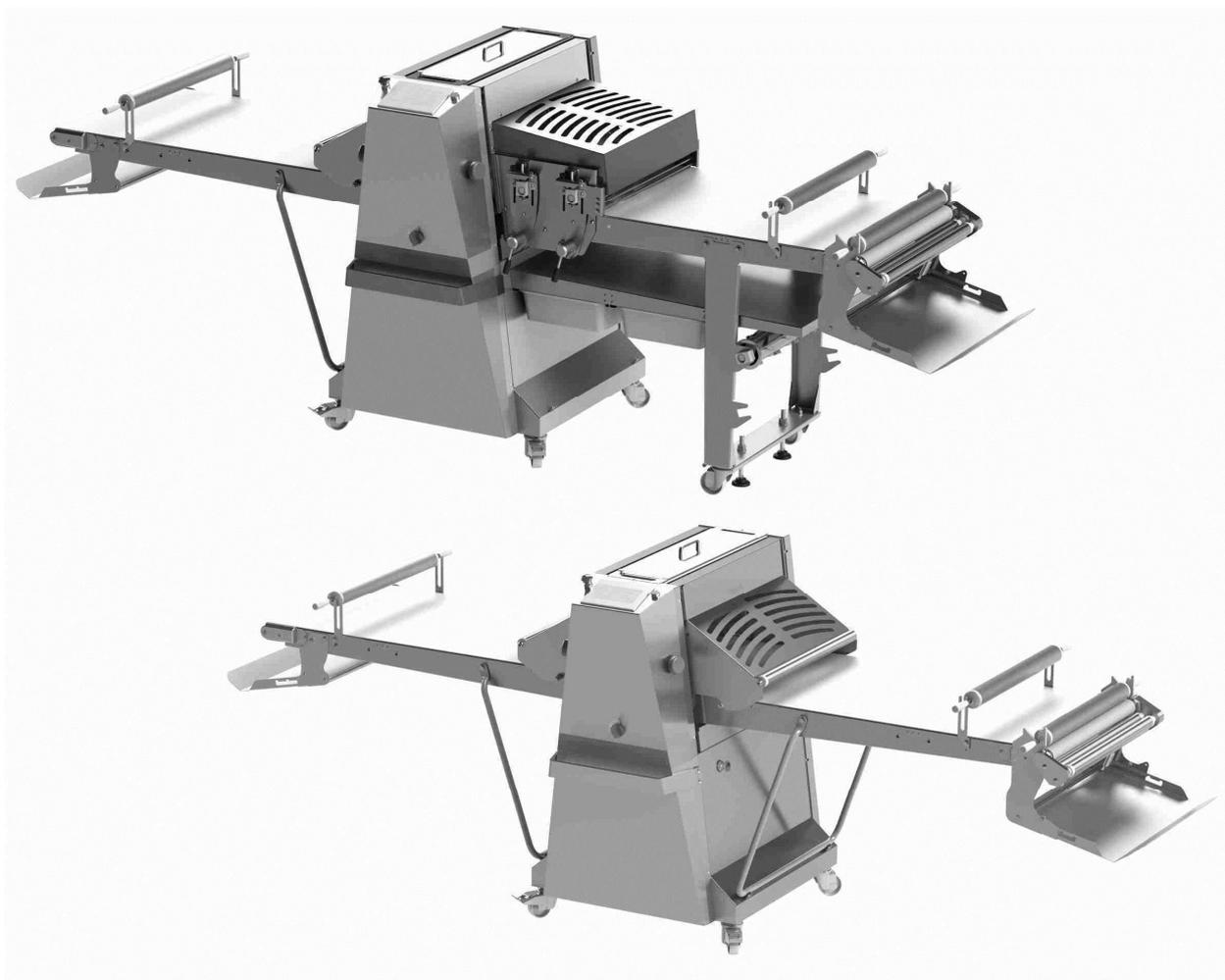




РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ



**ТЕСТОРАСКАТОЧНЫЕ МАШИНЫ
АВТОМАТИЧЕСКИЕ/ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ**

R65S – R65S-T

R65A – R65A-T

R65AX – R65AX-T

СОДЕРЖАНИЕ

1	ВВЕДЕНИЕ	3
1.1	ПОЯСНЕНИЕ	3
1.2	ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	4
1.3	СЛУЧАИ, ЗА КОТОРЫЕ ПРЕДПРИЯТИЕ НЕ НЕСЁТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ	5
1.4	ТЕРМИНОЛОГИЯ	6
2	ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ	6
2.1	ОПИСАНИЕ И ЦЕЛЬ ЭКСПЛУАТАЦИИ	6
2.2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	10
2.3	ГАБАРИТЫ	11
2.4	СИСТЕМЫ КОНТРОЛЯ И УПРАВЛЕНИЯ	12
2.5	ИДЕНТИФИКАЦИОННАЯ ТАБЛИЧКА	12
3	УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	13
3.1	ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ, КАСАЮЩИЕСЯ МЕСТА УСТАНОВКИ	13
3.2	ИНСТРУКЦИИ ПО ПОДНЯТИЮ, ПЕРЕВОЗКЕ И УСТАНОВКЕ	13
3.3	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ.....	14
3.4	РАБОЧИЙ РЕЖИМ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	15
3.4.1	меры предосторожности и предварительный технический осмотр.....	15
3.4.2	ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ, КАСАЮЩАЯСЯ ОБЫЧНОГО РАБОЧЕГО РЕЖИМА ОБОРУДОВАНИЯ.....	15
3.4.3	ВКЛЮЧЕНИЕ И ЗАПУСК РАБОЧЕГО РЕЖИМА.....	15
3.4.4	РАБОЧИЙ РЕЖИМ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ.....	16
3.4.5	ЛОТОК ДЛЯ СБОРА МУКИ	16
3.4.6	УСТАНОВКА И ДЕМОНТАЖ РАБОЧИХ СТОЛОВ.....	17
3.4.7	УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОБРЕЗКИ ТЕСТА	18
3.4.8	ПОСЫПОЧНОЕ УСТРОЙСТВО	18
3.4.9	НАМАТЫВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО	20
4	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	21
4.1	ПОЯСНЕНИЕ	21
4.2	ОБЫЧНОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ (профилактическое техобслуживание)	21
4.3	НАТЯЖКА ЛЕНТ.....	21
4.4	РЕГУЛИРОВКА НАПРЯЖЕНИЯ РЕМНЕЙ ПЕРЕДАЧИ ДВИЖЕНИЯ (внеплановое техобслуживание)..	22
4.5	ЗАМЕНА РЕМНЕЙ ПЕРЕДАЧИ ДВИЖЕНИЯ (внеплановое техобслуживание)	22
4.6	ВЕРОЯТНЫЕ АВАРИИ И/ИЛИ АНОМАЛИИ.....	23
4.7	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ.....	24
4.8	ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ.....	24
4.8.1	ОЧИСТКА ФОТОЭЛЕМЕНТОВ	24
4.8.2	ОЧИСТКА ЛЕНТ И РАБОЧИХ СТОЛОВ	25
4.8.3	ЗАМЕНА ЛЕНТ	25
4.8.3	ОЧИСТКА СКРЕБКОВ	26
4.10	ДЛИТЕЛЬНАЯ ОСТАНОВКА ИЛИ ОТКЛЮЧЕНИЕ РАБОЧЕГО РЕЖИМА	27
5	БЕЗОПАСНОСТЬ	27
5.1	ПОЯСНЕНИЕ	27
5.2	ОПАСНОСТИ, МЕХАНИЗМЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ.....	27
5.2.1	ОПАСНОСТИ, НЕПОСРЕДСТВЕННО КАСАЮЩИЕСЯ ОБОРУДОВАНИЯ.....	27
5.2.2	УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ.....	28
5.2.3	КОНТРОЛЬ ЭФФЕКТИВНОСТИ УСТРОЙСТВ БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ	29
5.2.4	ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ МЕХАНИЧЕСКОГО ХАРАКТЕРА.....	29
5.2.5	ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ СИСТЕМЫ ПИТАНИЯ	29
5.3	ИНФОРМАЦИЯ ОБ УРОВНЕ ПРОИЗВОДИМОГО ШУМА ОБОРУДОВАНИЯ	30
5.4	ЗНАКИ БЕЗОПАСНОСТИ	30
6	УТИЛИЗАЦИЯ	31

1 ВВЕДЕНИЕ

1.1 ПОЯСНЕНИЕ

Это техническое руководство составлено с целью предоставления необходимой информации любому заинтересованному лицу независимо от занимаемой должности, рабочему, техническому персоналу, который имеет право эксплуатировать оборудование; под эксплуатацией подразумеваются все фазы рабочего цикла оборудования (от установки и перевозки до его технического обслуживания и утилизации). Это руководство предназначено для работодателя, руководителей и персонала предприятия-пользователя; которые должны его внимательно прочитать и понять каждую его часть для того, чтобы применять изложенные в нём рекомендации для выполнения части своих обязанностей согласно действующим закону и нормам, касающихся безопасности и здоровья персонала на рабочем месте. **Работодатель уполномоченного персонала, эксплуатирующего оборудование**, руководители отделов и цехов должны гарантировать рабочим/операторам получение необходимой информации и обучение, практические занятия (должны быть простыми и доступными для понимания, в зависимости от уровня восприятия информации заинтересованными лицами), касающиеся корректной эксплуатации, безопасности оборудования и возникновения общих и конкретных рисков на рабочем месте и во время рабочего процесса. Для выполнения всех указанных выше требований настоящее руководство является необходимым инструментом, несмотря на то, что в нём не предоставлена исчерпывающая информация, касающаяся конструкции и рабочих процессов оборудования.

Настоящее руководство состоит из нескольких разделов, каждый из которых имеет своё предназначение:

- 2 Характеристики оборудования
- 3 Установка и эксплуатация
- 4 Техническое обслуживание/ремонт
- 5 Безопасность
- 6 Утилизация

Термин **оборудование**, используемый в настоящем руководстве, имеет непосредственное отношение к корректной эксплуатации и безопасности оборудования, описанном в настоящем руководстве, которое составлено и вручено покупателю.

Прежде, чем приступить к любой операции, касающейся оборудования (перевозка, установка, подключение, регулировка, эксплуатация, ремонт, замена рабочих частей, утилизация и др.), а также до момента предоставления оборудования его пользователям, обычно без специальной подготовки, необходимо **внимательно прочитать** общие и специфические инструкции, изложенные в этом руководстве, понять их предназначение и значение с целью обеспечения корректной работы оборудования, его технического обслуживания, понимания и эксплуатации систем безопасности оборудования, а также присутствующих в нём остаточных рисков, то есть с целью обеспечения корректной эксплуатации оборудования и его системы безопасности.

Необходимо хранить это руководство и приложенную к нему документацию (рисунки, схемы и т.д.)

В случае утери или порчи этого руководства необходимо немедленно обратиться к производителю с просьбой о предоставлении его копии, указав все данные оборудования (год изготовления, модель, серийный номер и др.).

Это руководство отображает техническое состояние оборудования на момент его реализации на рынке и не может считаться несоответствующим только потому, что впоследствии были внесены изменения на основе нового производственного опыта и новых технических решений. Производитель оборудования не несёт ответственность за условия места эксплуатации оборудования и предоставления дополнительных услуг, касающихся его эксплуатации,

несмотря на то, что в этом руководстве предоставлены некоторые необходимые инструкции, связанные с его корректной установкой. Предприятие берёт на себя право вносить изменения в руководство и оборудование, не обязываясь изменять предыдущие версии оборудования и руководств к ним.

Настоящее руководство является неотъемлемой частью оборудования и должно сопровождать его в случае переезда или утилизации, передачи или дарения другому владельцу.

ВНИМАНИЕ! До запуска в эксплуатацию оборудования, необходимо убедиться в исправности и присутствии всех рабочих частей и в особенности, механизмов безопасности, описанных в этом руководстве и в коммерческой документации.

ВНИМАНИЕ! Оборудование, описанное в настоящем руководстве, предназначено для раскатки теста для хлеба, кондитерских изделий и пиццы посредством нескольких фаз прокатки с помощью реверсирования движения соответствующих цилиндров калибраторов. Оборудование может быть использовано исключительно в целях, описанных в этом руководстве.

Производитель не несёт ответственности за нанесение ущерба людям, животным и предметам вследствие некорректного использования оборудования.

1.2 ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Производитель снимает с себя любую ответственность за нанесение ущерба людям, животным и предметам вследствие несоблюдения правил, инструкций рекомендаций и др., изложенных в этом руководстве, в особенности:

- **Не вскрывать** защитные механизмы и системы безопасности, присутствующие на оборудовании;
- **Не удалять** защитные механизмы и **не отключать** системы безопасности, присутствующие на оборудовании.
- **Обеспечить** корректную установку защитных механизмов и **активизировать** их, как только будет устранена причина возникновения необходимости временного демонтажа/отключения систем безопасности;
- **Использовать оборудование исключительно** по назначению, указанному производителем;
- **Использовать оборудование исключительно** для изготовления теста для хлебобулочных и кондитерских изделий;
- **Производить** ежедневный контроль механизмов безопасности оборудования, проверку уровней и состояния технологических газов, если таковые присутствуют или же производить контроль общего состояния механизмов безопасности оборудования;
- **Производить** ежедневную скрупулёзную очистку оборудования и его частей;
- **Применять** во время выполнения работ по регулированию, очистке, техническому обслуживанию и др. необходимые меры предосторожности, предотвращая вероятность запуска в эксплуатацию оборудования или его механизмов третьими лицами, даже случайно;
- **Применять на рабочих местах, где эксплуатируется оборудование Директивы ЕС и нормы законодательства, в особенности (и не только) относящиеся к знакам безопасности, гигиене пищевых продуктов, безопасности и здоровью рабочего персонала, системам индивидуальной защиты, защите среды;**
- **Придерживайтесь параметров климатических условий** (см. раздел 2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ) и разрешённых методов эксплуатации
- Работодатель должен предоставить рабочему персоналу всю необходимую информацию и обучение, практические занятия (тренинги), касающиеся корректной и безопасной эксплуатации оборудования; это руководство вмещает необходимую, но не полную

информацию-по указанному выше вопросу;

- **Ответственный, который предоставляет оборудование на эксплуатацию третьим лицам** (напр. руководитель и др.), должен проверить рабочее состояние и целостность каждой части и каждой функции оборудования, в особенности касающихся безопасности. В случае получения негативного результата контроля необходимо вывести оборудование из эксплуатации.
- В случае проведения техобслуживания, очистки и др., **оператор должен носить прилегающие одежды** без развивающихся элементов; не должен иметь на себе расстёгнутые пиджаки, рубашки, и др.; украшения (браслеты, подвески, бусы и др.) которые могут застрять или зацепиться в выступающих рабочих частях оборудования и в случае наличия длинных волос, они должны быть собраны под шапочкой.
- В случае возникновения необходимости замены рабочих частей оборудования, **использовать исключительно запасные части производителя**, отправив запрос производителю; в случае использования не оригинальных запасных частей, производитель снимает с себя любую ответственность за нанесение ущерба людям, вещам и животным.
- **Любое незаконное внесение изменений в оборудование освобождает производителя от всяческой ответственности за нанесение любого ущерба людям, животным и/или вещам.**

1.3 СЛУЧАИ, ЗА КОТОРЫЕ ПРЕДПРИЯТИЕ НЕ НЕСЁТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Производитель освобождает себя от любой ответственности за нанесение ущерба людям, животным вещам, а также оборудованию, нанесённого прямо или косвенно вследствие:

- **Эксплуатации оборудования не по назначению** или способами, отличающимися от описанных в этом руководстве
- Установки, не соответствующей условиям, изложенным в этом руководстве
- Эксплуатации оборудования недостаточно обученным и подготовленным персоналом и, прошедшим недостаточную практическую подготовку для обеспечения корректной эксплуатации оборудования в условиях безопасности
- Выполнения технического обслуживания/ремонта оборудования, **его регулировки, регистрации, замены рабочих частей и очистки, недостаточно обученным и прошедшим недостаточную практическую подготовку персоналом, который не в состоянии** обеспечить корректную эксплуатацию оборудования в условиях безопасности
- Использования несоответствующих источников энергии или же, отличающихся от предусмотренных этим руководством или приложенной к нему документации (напр., электрические схемы)
- Недостаточного технического обслуживания, очистки, контроля оборудования или их отсутствия или выполненных в несоответствии с изложенными в этом руководстве условиями
- Частичного или полного невыполнения инструкций, изложенных в этом руководстве;
- Внесения незаконных изменений в характеристики и механизмы оборудования без официального разрешения производителя;
- **Ущерб, нанесённый** оснасткой, деталями и др., в составе оборудования или нет, **не поставленными или не предусмотренными или не разрешёнными для эксплуатации предприятием изготовителем**
- **Несоблюдения действующих законов и норм страны, в которой эксплуатируется оборудование**
- Чрезвычайных событий и форс-мажорных обстоятельств, независимых от производителя.

1.4 ТЕРМИНОЛОГИЯ

Для лучшего понимания руководства приводим некоторые термины и выражения, использованные в нём:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ, ПРЕДПРИЯТИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: Производитель оборудования

КЛИЕНТ, ЗАКАЗЧИК: физическое или юридическое лицо, которое приобрело новое оборудование или оборудование в отличном рабочем состоянии, которое можно сравнить с новым (оборудование должно быть укомплектовано оригинальным руководством и Декларацией ЕС о соответствии)

ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ: лицо, несущее ответственность за использование оборудования, в большинстве случаев заказчик и пользователь являются одним и тем же лицом.

ОПЕРАТОР: лицо, занимающееся эксплуатацией оборудования; под эксплуатацией оборудования подразумевается любая операция, логически соотносящаяся с использованием оборудования в течение всего периода его использования по назначению.

ОБОРУДОВАНИЕ: предмет, для корректной и безопасной эксплуатации которого, было создано и передано клиенту это руководство.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ: любая операция, логически соотносящаяся с использованием оборудования в течение всего периода его использования по назначению, суть которого доступно изложена в этом руководстве.

ТЕСТО: продукт для изготовления хлебобулочных изделий, пиццы, предварительно изготовленный посредством планетарного миксера.

ОБЫЧНОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ: операции необходимые для поддержания рабочего состояния оборудования, которые не требуют особой подготовки или особого профессионального уровня персонала и могут выполняться не специально подготовленным персоналом.

ВНЕПЛАНОВЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕМОНТ: операции, направленные на поддержание хорошего рабочего состояния оборудования, которые требуют специальной профессиональной подготовки персонала; могут и должны выполняться исключительно специализированным персоналом, обладающим техническими знаниями и подготовкой для выполнения работ надлежащим образом и в условиях безопасности.

ЗОНА ОПАСНОСТИ: всякая зона внутри и/или в непосредственной близости оборудования, в которой присутствие незащищённого человека может быть опасным для его здоровья и безопасности.

НЕЗАЩИЩЁННЫЙ ЧЕЛОВЕК: любой человек, который полностью или частично находится в зоне опасности.

ВНИМАНИЕ: коммуникация первостепенной важности для безопасности и здоровья людей.

ВАЖНО: информация значительной важности, касающаяся безопасной и корректной эксплуатации оборудования и его частей.

2 ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

2.1 ОПИСАНИЕ И ЦЕЛЬ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Оборудование, описанное в настоящем руководстве, предназначено для эксплуатации квалифицированным персоналом для раскатки теста, предназначенного для хлебобулочных и кондитерских изделий, пиццы посредством нескольких фаз прокатки с помощью реверсирования движения соответствующих цилиндров калибраторов.

Эксплуатация оборудования разрешена исключительно в том случае, если оборудование находится в стабильном положении на рабочем месте.

Эксплуатация оборудования разрешена исключительно в закрытых и полужакрытых помещениях; эксплуатация оборудования на открытых пространствах под воздействием атмосферных явлений категорически запрещена.

Запрещено использовать оборудование в помещениях, находящихся вблизи/в моря/е (на борту кораблей/суден, нефтяных платформах и др.)

Запрещено использовать оборудование в местах, доступных широким массам посетителей с целью, для работы с продуктами и методами, отличающимися от описанных в настоящем руководстве.

Запрещено использовать оборудование до момента корректного подключения к сети питания всех его рабочих механизмов согласно этому руководству.

Запрещено использование оборудования в помещениях со следующими характеристиками: подверженным риску возгорания и/или взрыву или аварийным ситуациям и вблизи открытого пламени согласно действующему законодательству; в местах с высокой влажностью, с большим количеством водных/ масляных испарений и сильно запылённых местах; в местах с наличием коррозионных веществ и/или газов.

Запрещено использовать оборудование в условиях сильных вибраций (независимых от работы оборудования) или риска нанесения ударов.

С целью соблюдения мер безопасности, гигиены, здоровья и гарантии запрещено эксплуатировать оборудование в целях, отличающихся от описанных в этом руководстве.

Любое несанкционированное использование, отличающееся от описанного в этом руководстве, считается некорректным, несоответствующим и не предусмотренным производителем, и, соответственно, угрожающим безопасности здоровья и целостности незащищённых людей, а также животных и/или вещей.

ВАЖНО! До запуска оборудования, эксплуатации или предоставления для использования третьими лицами, пользователь должен внимательно прочитать и понять рекомендации и инструкции этого руководства; когда производится запуск оборудования и эксплуатация, пользователь берёт на себя гражданскую и уголовную ответственность за нанесение ущерба людям, животным, вещам вследствие несоблюдения, даже частичного, рекомендаций этого руководства.

ВАЖНО! Оборудование создано для эксплуатации в "нормальных" условиях. Под "нормальными" условиями подразумевается эксплуатация оборудования во время рабочей смены.

ВЕРСИИ:

S = Полуавтоматический

A = Автоматический

AX = Автоматический нержавеющей стали

- R65S / R65A / R65AX: Ширина рабочих столов 650 мм. Доступны модели 12, 14, 16 и 18
- R65S-T / R65A-T / R65AX-T: R65 оборудована устройством для нарезки Доступны модели 14, 16 и 18

Модель	Длина рабочего стола
12	1200 мм
14	1400 мм
16	1600 мм
18	1800 мм

Кроме корпуса, стандартное оборудование R65S - R65A - R65AX состоит из (Рисунок 1):

1. Защитный картер передний/задний
2. Лоток для сбора муки / мукосейка (дополнительно R65S-A, стандарт для R65AX)
3. Съёмная защитная крышка с микровыключателем безопасности
4. Лента
5. Скалка для раскатки теста вручную
6. Лоток для сбора теста
7. Рабочий стол
8. Основа рабочих столов
9. Заднее шарнирное колесо
10. Переднее и тормозное шарнирное колесо
11. Педаль изменения направления движения ленты (дополнительно)
12. Электрический щиток
13. Лоток для сбора муки с подключённым к ним микровыключателем безопасности
14. Кнопкипуск/стоп рабочего цикла
15. Маховичок для фиксации скребков
16. Сенсорный монитор
17. Скребок нижнего валика
18. Валик нижний
19. Валик верхний
20. Скребок верхнего валика
21. Поддон с лотками (дополнительно)
22. Устройство для наматывания теста (Дополнительно для R65S-A, стандарт для R65AX)

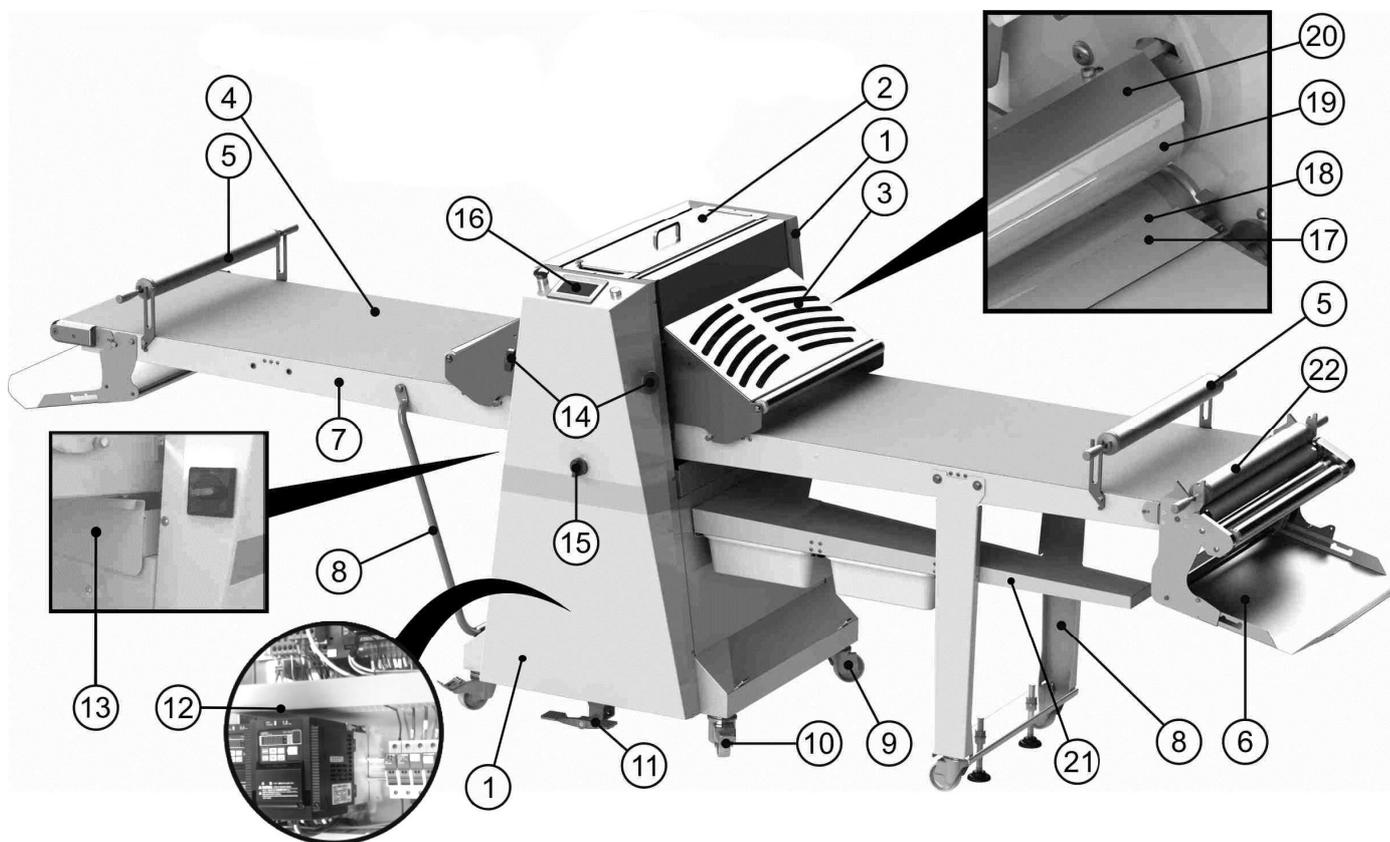


Рисунок 1

Модели с устройством для нарезки R65S-T - R65A-T – R65AX-T, для нарезки теста и изготовления таких продуктов как круассаны и др., в отличии от стандартных моделей состоят из (Рисунок 2):

1. Рычагов для поднятия/вращения механизма для нарезки теста
2. Система для быстрого открепления ножей
3. Ручки для регулировки давления ножей
4. 1°нож (дополнительно)
5. 2°нож (дополнительно)
6. Передняя защита ножей
7. Съёмная защита, состоящая из микровыключателя безопасности
8. Стояк с поддоном для ножей (Дополнительно для модели 14)
9. Поддон с лотками (дополнительно)

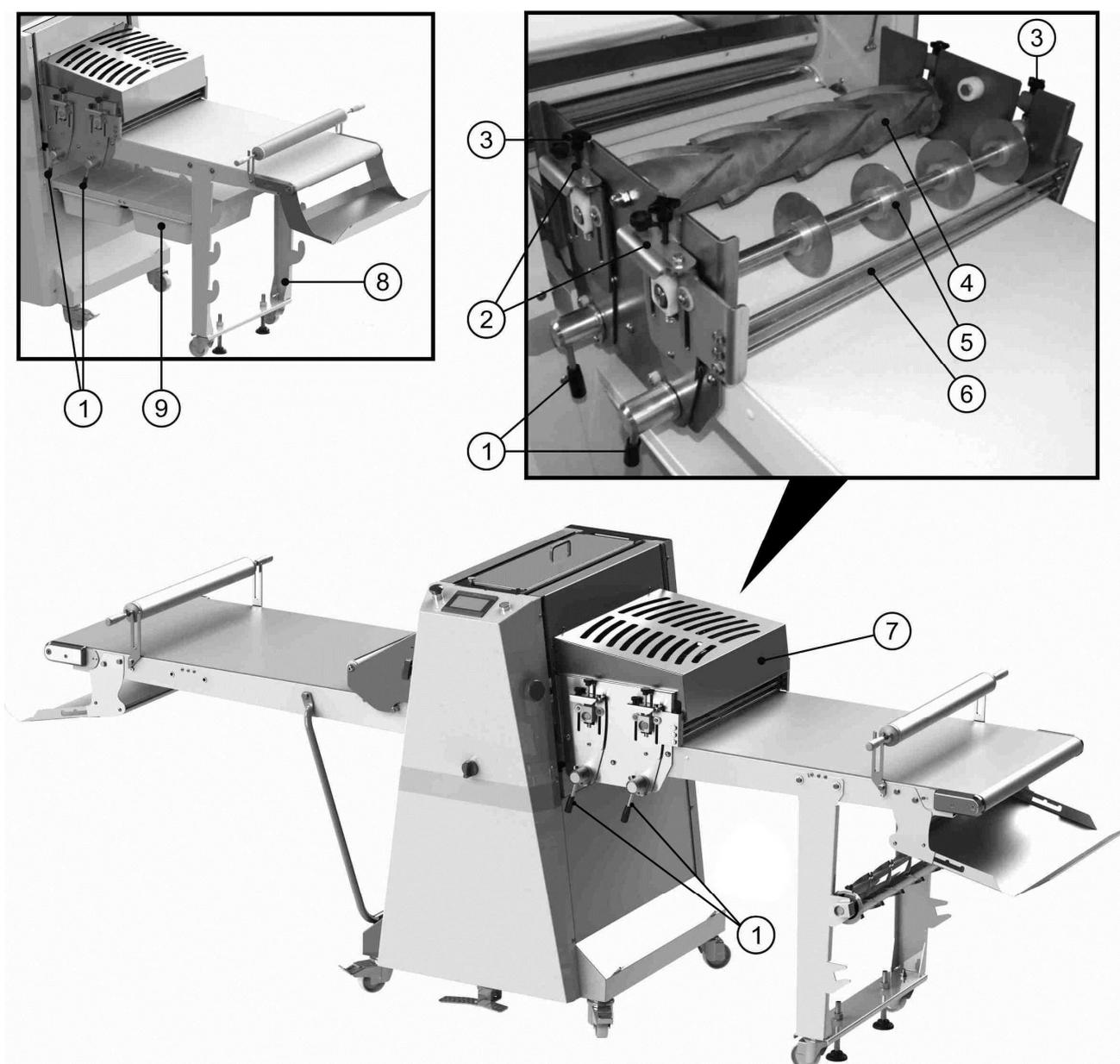


Рисунок 2

2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

R65S – R65A – R65AX / R65S-T – R65A-T – R65AX-T		
ДЛИНА ВАЛИКОВ	мм	660
ДИАМЕТР ЦИЛИНДРОВ	мм	∅ 71
РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ЦИЛИНДРАМИ	мм	0-48
ДЛИНА РАБОЧИХ СТОЛОВ R65S – R65A	мм	1200-1400-1600-1800
ДЛИНА РАБОЧИХ СТОЛОВ R65ST – R65AT	мм	1400-1600-1800
ШИРИНА РАБОЧИХ СТОЛОВ	мм	650
ВЕС КОРПУСА ОБОРУДОВАНИЯ с ПОСЫПОЧНОЕ УСТРОЙСТВО	кг	248,5
ВЕС КОРПУСА ОБОРУДОВАНИЯ	кг	230,5
ВЕС РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ 1200	кг	38,5 ⁽¹⁾
ВЕС РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ 1400	кг	45 ⁽¹⁾
ВЕС РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ 1600	кг	51,5 ⁽¹⁾
ВЕС РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ 1600 с фиксированным стояком	кг	58,5 ⁽¹⁾
ВЕС РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ 1600 с фиксированным стояком и поддоном	кг	64 ⁽¹⁾
ВЕС РАБОЧЕГО СТОЛА 1800 со фиксированным стояком	кг	66 ⁽¹⁾
ВЕС РАБОЧЕГО СТОЛА 1800 со фиксированным стояком и основой		72 ⁽¹⁾
НОМИНАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ/ЧАСТОТА (ТРИФАЗЫ) * Допустимое отклонение: +/- 10%	V/Hz	400*; 230* / 50; 60
НОМИНАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ/ЧАСТОТА (МОНОФАЗА) * Допустимое отклонение: +/- 10%	V/Hz	230* / 50; 60
№ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ФАЗ	-	3/2 ~ + PE
ТЕМПЕРАТУРА ПОМЕЩЕНИЯ МИН/МАКС	°C	-5 / +40
СРЕДНЯЯ МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПОМЕЩЕНИЯ НА ПРОТЯЖЕНИИ 24 ЧАСОВ	°C	35
МАКСИМАЛЬНАЯ ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ ПОМЕЩЕНИЯ (ПРИ T < 40°C)	%	50
МАКСИМАЛЬНАЯ ВЫСОТА НАД УРОВНЕМ МОРЯ	м	2000

⁽¹⁾ (КОМПЛЕКТ ЛОТКОВ ДЛЯ СБОРА ТЕСТА – БЕЗ СКАЛКИ)

ПРИМЕЧАНИЕ: габариты и вес могут изменяться в зависимости от внесения изменений в продукт и оснастку

2.3 ГАБАРИТЫ

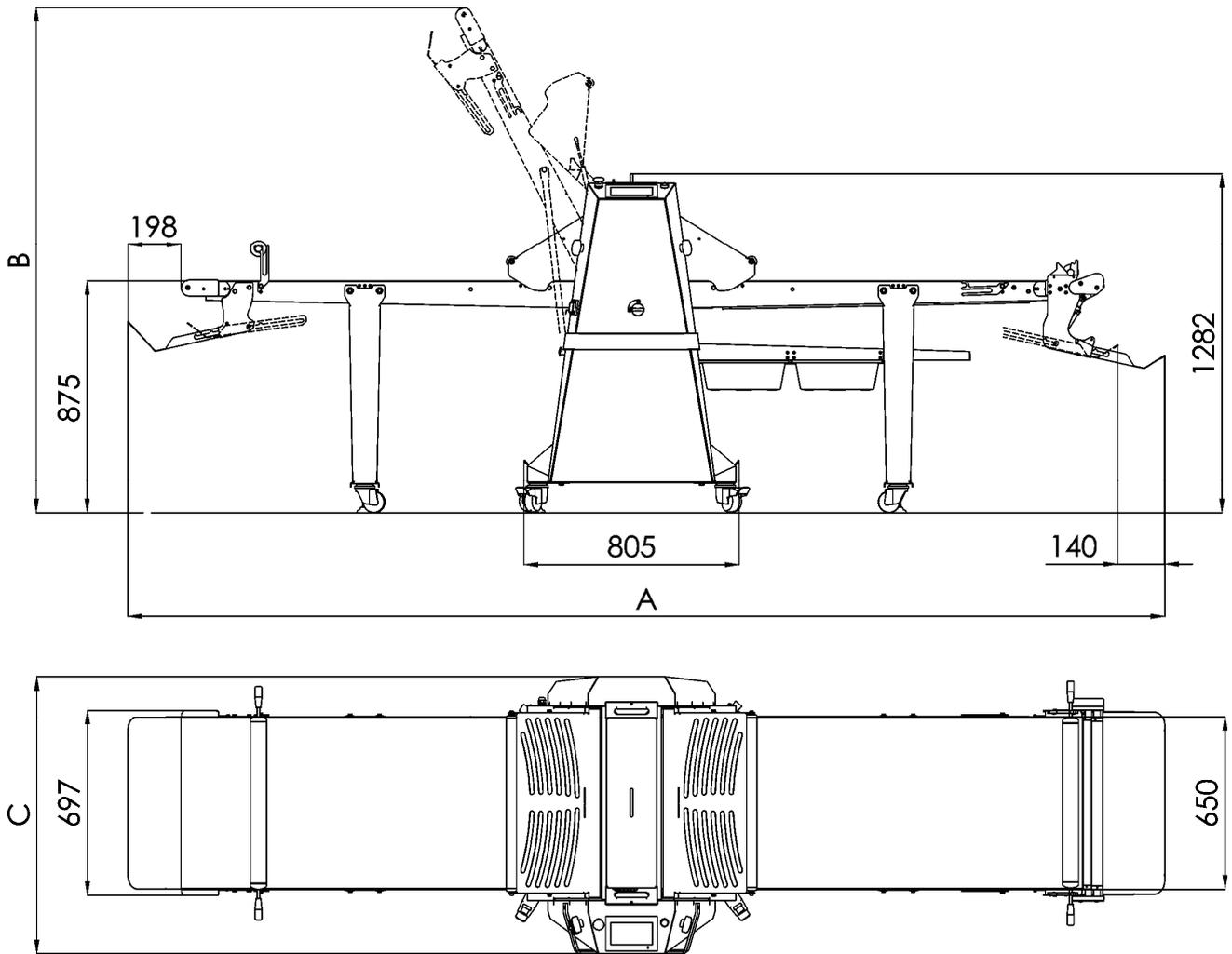


Рисунок 3

Модель	Длина рабочей поверхности	A	B	C (R65S)	C (R65A)
12	1200 мм	3050	1915	1005	1040
14	1400 мм	3450	2090		
16	1600 мм	3850	2265		
18	1800 мм	4250	-		

2.4 СИСТЕМЫ КОНТРОЛЯ И УПРАВЛЕНИЯ

Согласно Рисунок 4, оборудование оснащено следующими устройствами управления и контроля:

1. Общий выключатель **О = ВЫК, I = ВКЛ**
2. Микровыключатель контроля закрытия лотка для сбора муки
3. Микровыключатель контроля закрытия съёмных защитных крышек
4. Кнопка **СБРОС АВАРИЙНОГО СИГНАЛА**; (красная кнопка формы гриба на жёлтом фоне)
5. Сенсорный экран
6. Кнопка запуска оборудования со светящейся кнопкой, которая указывает на состояние его работы (белый постоянный свет → указывает на наличие напряжения; мигающий белый свет - → на готовность оборудования к эксплуатации)
7. Кнопки запуска и паузы рабочего цикла (см. руководство по программированию)
8. Педаль изменения направления ленты во время рабочего цикла (дополнительно)

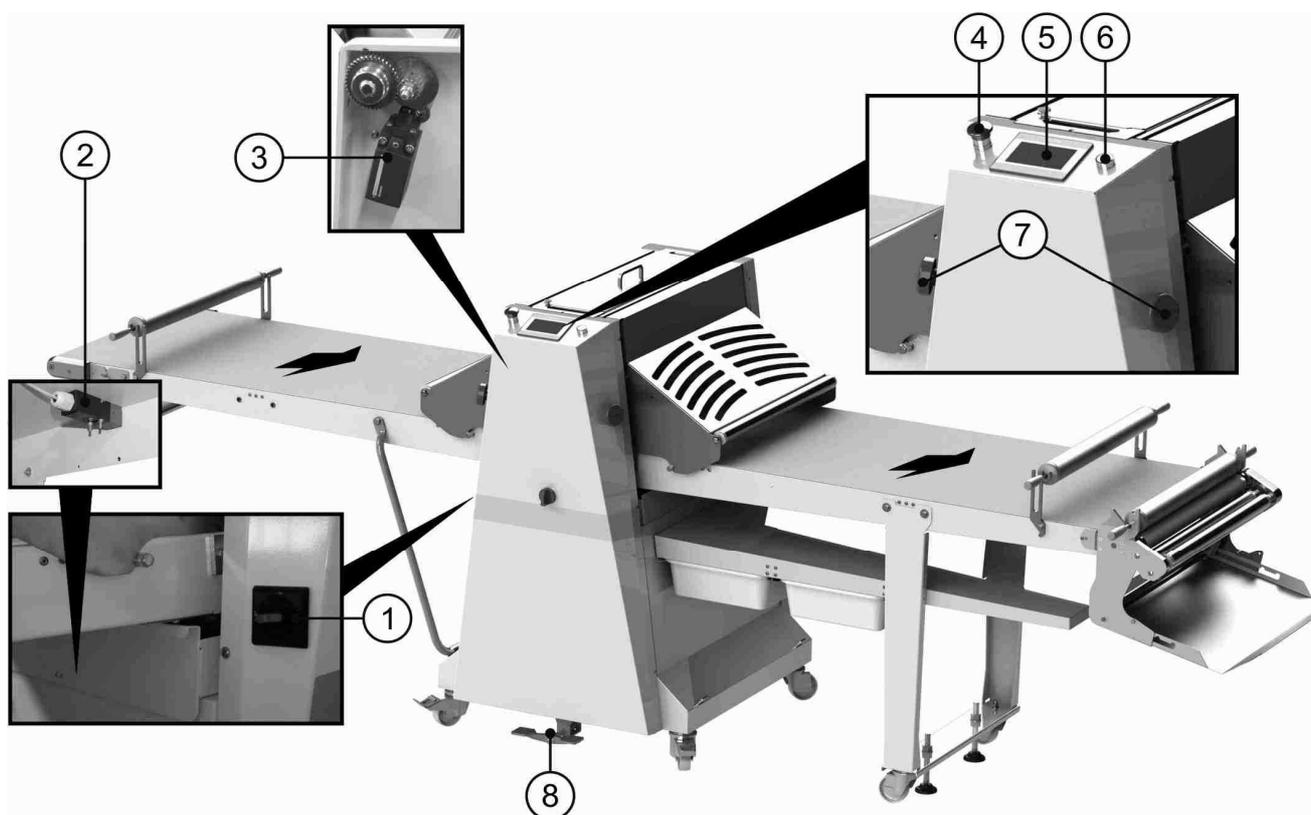


Рисунок 4

2.5 ИДЕНТИФИКАЦИОННАЯ ТАБЛИЧКА

Идентификационная табличка (Рисунок 5), на которую нанесены нестирающиеся надписи: маркировка ЕС, данные об изготовителе, модель оборудования, серийный номер, год изготовления, вес, данные об электрической системе. Табличка прикреплена на тыльной стороне оборудования.

MODELLO / Model	<input type="text"/>
MATRICOLA / Serial Number	<input type="text"/>
ANNO COSTRUZIONE / Year	<input type="text"/> PESO / Weight <input type="text"/>
VOLTAGGIO / Voltage	<input type="text"/>
POTENZA / Power	<input type="text"/>
AMPERE / Ampere	<input type="text"/>
OPTIONAL / Optional	<input type="text"/>
<input type="text"/>	

Рисунок 5

3 УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

3.1 ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ, КАСАЮЩИЕСЯ МЕСТА УСТАНОВКИ

Место, где установлено оборудование должно соответствовать действующим нормам законодательства.

3.2 ИНСТРУКЦИИ ПО ПОДНЯТИЮ, ПЕРЕВОЗКЕ И УСТАНОВКЕ

Место, где оборудование хранится и/или эксплуатируется должно обеспечивать его полную стабильность и соответствовать действующим нормам законодательства; оборудование должно находиться в защищённом от повреждений и неблагоприятных атмосферных явлений, месте. Если оборудование не эксплуатируется на протяжении длительного периода времени, оно должно быть перемещено в закрытое, сухое помещение, в которое запрещен доступ неквалифицированного персонала и в котором оно будет защищено от повреждений; оборудование необходимо накрыть непромокаемым полотном/чехлом. Оборудование отправляется единым блоком, состоящим из корпуса и отдельно упакованных рабочих столов. Для отправки с завода-производителя, оборудование фиксируется на паллетах и, если это предвидено контрактными условиями, упаковано в ящик из толстого картона или дерева. **Во время перемещения/перевозки оборудования необходимо предпринимать все необходимые меры предосторожности для ограничения или во избежание возникновения рисков для людей или вещей.**

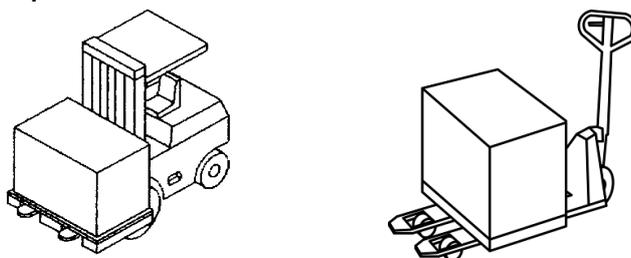


Рисунок 6

Для перемещения груза на/из транспортного средства необходимо использовать автопогрузчик, предназначенный для поднятия грузов соответствующего веса; вставить вилы автопогрузчика внутрь поперечных планок паллет как указано на Рисунок 6. Освободите оборудование от упаковки; проверьте его состояние и целостность; разделить материалы по виду (пластик, дерево и др.) и разместить их в специально отведённых для сбора местах, доступных только для уполномоченного персонала, в ожидании последующей утилизации на специализирующихся предприятиях. Деревянные планки и паллеты должны быть перемещены в специально отведённые для сбора места.



Утилизация отходов выполняется согласно законам и нормам, касающимся охраны окружающей среды, которые изложены в действующем законодательстве.

Необходимо обеспечить свободный доступ к оборудованию со всех сторон для проведения его очистки, регулировки и/или технического обслуживания/ремонта. Необходимо зафиксировать колёса оборудования с помощью специальных фиксаторов (Рисунок 7) и зафиксировать ножки установки уровня для обеспечения стабильности оборудования.



Рисунок 7

ВАЖНО! Для облегчения операций установки оборудования на месте эксплуатации, модели с УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ НАРЕЗКИ упакованы вместе с рабочими столами и устройством для нарезки. В процессе перемещения оборудования с паллет, во избежание нанесения повреждений столу, необходимо одновременно с поднятием центральной части корпуса с помощью автопогрузчика, поднять и зафиксировать рукой стол до момента позиционирования оборудования на полу.

3.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ

До выполнения работ по электрическому подключению, необходимо проверить напряжение сети, которое должно соответствовать указанному производителем на шильдике (см. раздел 2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ). Подключение оборудования к сети на месте установки должно быть выполнено в соответствии с нормами действующего законодательства, соблюдая инструкции этого руководства. Оборудование поставляется с трёхфазной/монофазной штепсельной вилкой с заземлением. Операция, касающаяся электрического подключения, должна выполняться профессионально подготовленными специалистами.

ВНИМАНИЕ! На входе розетки питания должен быть установлен магнитно-термический выключатель, обеспечивающий отключение от электрической сети с расстоянием открытия контактов как минимум 3 мм.

В случае колебания напряжения питания в интервалах, превышающих допустимое отклонение, указанное в таблице (см. раз. 2.2) предусмотреть использование группы стабилизаторов.



Производитель освобождается от любой ответственности в случае отсутствия системы заземления или её несоответствия действующим законодательным нормам.

ВАЖНО! Во время первого запуска рабочего режима оборудования необходимо проверить соединения фаз. Произведите запуск оборудования и включите ручной режим управления (смотрите руководство по программированию), после чего нажмите кнопку запуска (Рис. 1 Рисунок 8) справа: лента должна двигаться справа налево (как указано на рисунке).

ВНИМАНИЕ: если лента движется в противоположном от описанного выше направлении, необходимо отключить напряжение и поменять местами фазы штепсельной вилки.

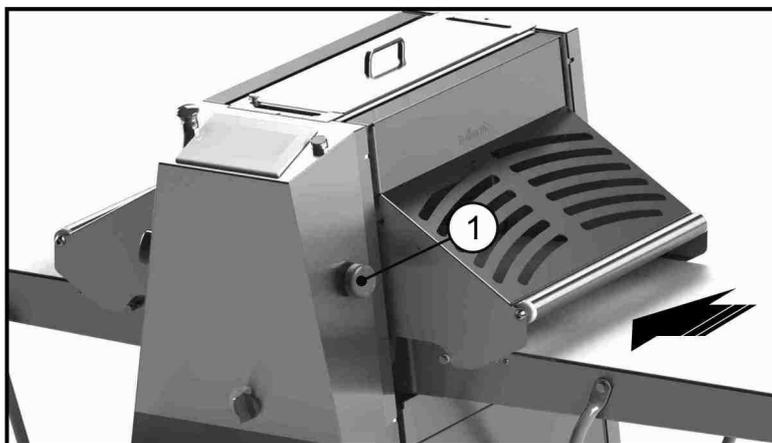


Рисунок 8

3.4 РАБОЧИЙ РЕЖИМ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ВНИМАНИЕ! ОЧЕНЬ ВАЖНО!

Эксплуатация оборудования разрешена исключительно при соблюдении условий, изложенных в раз. 2.1. Эксплуатация оборудования должна выполняться исключительно одним оператором в течение одного рабочего цикла. Запрещено осуществлять обслуживание/эксплуатацию оборудования персоналом, не соответствующим требованиям работы с оборудованием, изложенным в этом руководстве. Эти условия являются необходимыми, хотя и не исчерпывающими, для обеспечения безопасного рабочего режима оборудования.

Эксплуатация оборудования должна осуществляться исключительно уполномоченным персоналом, прошедшим специальную теоретическую и техническую подготовку; работодатель должен предусмотреть необходимую подготовку персонала, его инструктаж, организовать практические занятия по эксплуатации оборудования. Производитель снимает с себя всяческую ответственность за нанесение вреда/повреждений людям, животным и вещам вследствие несоблюдения изложенных в этом руководстве рекомендаций. Во время эксплуатации тестораскаточной машины оператор должен находиться перед фронтальной частью оборудования, со стороны панели управления.

3.4.1 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

- Прежде, чем приступить к эксплуатации тестораскаточной машины необходимо проверить фиксацию колёс (см. Рисунок 7) и ножки установки уровня должны быть хорошо позиционированы
- В начале каждого рабочего дня и/или смены необходимо проверить исправность всех механизмов безопасности оборудования, следуя рекомендациям раз. 5.2.3

3.4.2 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ, КАСАЮЩАЯСЯ ОБЫЧНОГО РАБОЧЕГО РЕЖИМА ОБОРУДОВАНИЯ

Прежде, чем приступить к эксплуатации тестораскаточной машины необходимо помнить следующие рекомендации:

- Во время каждого включения, необходимо активировать оборудование посредством кнопки из.б Рисунок 4. Это операция должна выполняться каждый раз после остановки оборудования посредством активации системы безопасности (открыв защитные крышки или нажав кнопку аварийного сигнала)
- В случае простоя оборудования на протяжении 90 секунд, оборудование входит в режим “stand-by”: дисплей выключается и команды деактивируются. Дотроньтесь к дисплею для активации оборудования и следуйте командам.
- В конце рабочего дня или смены необходимо отключить питание оборудования, выставить выключатель на позицию О (ВЫКЛ) и отсоединить штепсельную вилку от системы питания.

3.4.3 ВКЛЮЧЕНИЕ И ЗАПУСК РАБОЧЕГО РЕЖИМА

- Подключить штепсельную вилку (в случае её наличия) к розетке питания
- Проверьте закрытие всех защитных покрытий из. 3 Рисунок 1 (в противном случае, запуск оборудования невозможен)
- Проверить наличие лотка для сбора муки в боковом отверстии оборудования и его корректную установку (в ином случае невозможен запуск работы оборудования)
- Проверьте, что аварийный сигнал из. 4 Рисунок 4 не активирован (в противном случае отключите его)
- Выставить общий выключатель в позицию I (ON) Рисунок 4 из.1
- Кнопка запуска рабочего режима из. 6 Рисунок 4 свет указывает на наличие напряжения (белый постоянный свет)
- Нажмите кнопку запуска: если операция выполнена корректно, светящаяся белым светом лампочка, начнёт мигать

3.4.4 РАБОЧИЙ РЕЖИМ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

После включения оборудования согласно инструкциям, изложенным в раз. 3.4.3, можно приступить к эксплуатации:

- Загрузите программу (рецепт) как описано в **РУКОВОДСТВЕ ПО ПРОГРАММИРОВАНИЮ** поочередно для полуавтоматической **S** и автоматической моделей **A - AX**.
- Выложите тесто, предназначенное для обработки на рабочий стол, со стороны, указанной на дисплее
- Нажмите одну из двух кнопок запуска рабочего цикла из.14 Рисунок 1.

3.4.5 ЛОТОК ДЛЯ СБОРА МУКИ

На оборудовании предусмотрен лоток для сбора лишней муки (из. 1 Рисунок 9). На корпусе оборудования находится микровыключатель безопасности из. 2 Рисунок 9 который предназначен для остановки оборудования в случае извлечения лотка (напр. для его опустошения и/или очистки). Микровыключатель активизируется/отключается с помощью специального ключа, который находится в лотке из. 3 Рисунок 9.

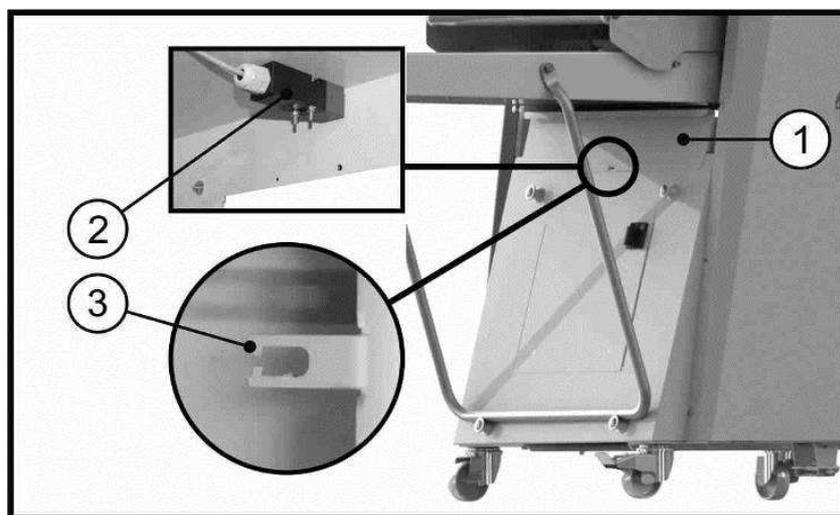


Рисунок 9

3.4.6 УСТАНОВКА И ДЕМОНТАЖ РАБОЧИХ СТОЛОВ

Прежде, чем приступить к установке и демонтажу рабочих столов поверните общий выключатель в позицию О (ВЫКЛ) и изымите штепсельную вилку из розетки питания во избежание запуска рабочего режима оборудования.

Для корректной установки рабочих столов, необходимо задействовать два человека, действующих согласно изложенным ниже инструкциям Рисунок 10 и Рисунок 11:

- Поднимите рабочий стол как указано на из. 1 Рисунок 10. Обратите особое внимание на масло, присутствующее на двух штифтах из. 1 и 2 Рисунок 11 Рисунок 10
- задний штифт из. 2 в Рисунок 10 в специальное отверстие за него крыла
- В то время как один оператор, находящийся на внешней стороне оборудования поддерживает стол, второй оператор, держась за выступы на тыльной стороне оборудования, бедром подталкивает рабочий стол, как указано на из. 3 Рисунок 10, по направлению стрелки (к задней стене)
- Одновременно рабочий, находящийся у изголовья оборудования слегка поворачивает рабочий стол по стрелке для соединения с тяговым кронштейном из. 2 Рисунок 11
- После установки рабочего стола, установите основу рабочих столов из. 8 Рисунок 1 на соответствующие крепления, находящиеся на основе оборудования
- Лёгкими движениями передвиньте ленту по направлению стрелки из.1 Рисунок 11 таким образом будет выполнена корректная установка тягового привода в специальный паз, до щелчка и последующей блокировки самой ленты

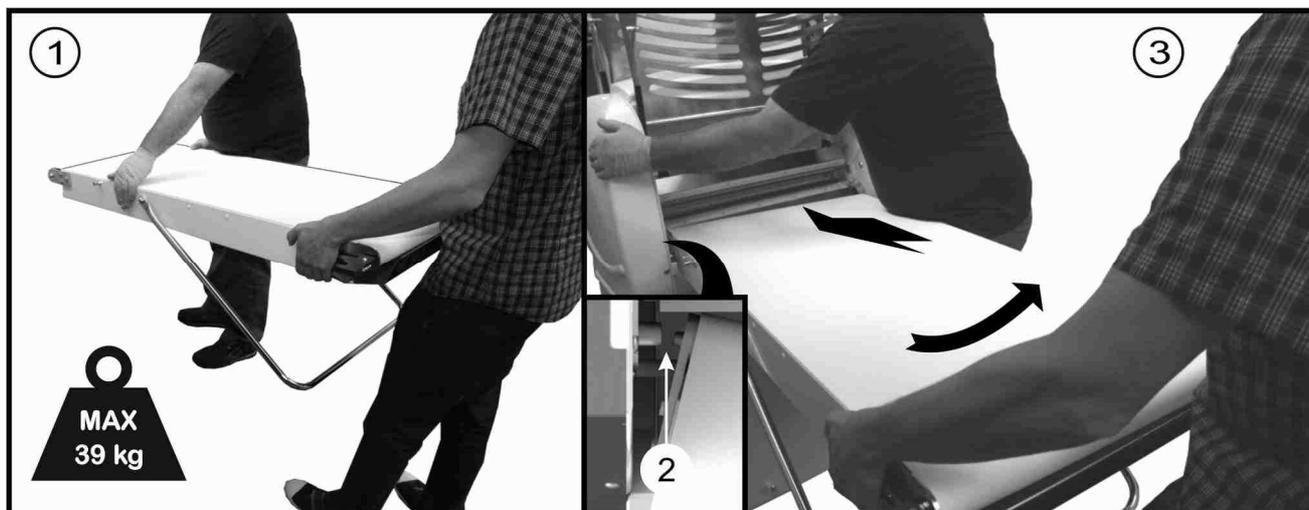


Рисунок 10

Вес особых рабочих столов указан в таблице 2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Для демонтажа рабочих столов следуйте инструкциям, изложенным выше, только в противоположном направлении.

После демонтажа рабочего стола, положите его на прочную горизонтальную поверхность.

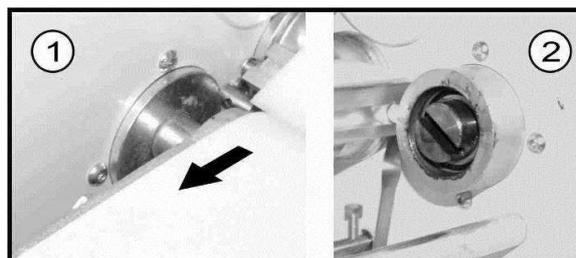


Рисунок 11

3.4.7 УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОБРЕЗКИ ТЕСТА

Изложенные ниже рекомендации касаются моделей R65S-T – R65A-T – R65AX-T, которые оборудованы устройством для обрезки теста, в присутствии которого возможно извлечь/заменить диски нарезки и отрегулировать их рабочее давление.

Следуйте инструкциям, изложенным ниже для установки/демонтажа ножей (Рисунок 12):

- Нажмите на рычаг из. 1 для поднятия приспособления для хранения ножей (фиксированная позиция)
- Ослабьте маховик из.2 и поверните систему отсоединения ножей
- Зафиксируйте обеими руками нейлоновые боковые направляющие ножа из.4 и вставьте их в соответствующие отверстия опоры. Особое внимание необходимо обратить на размещение боковых направляющих: при использовании ножей диаметром меньше 115 мм (D), установите направляющие как указано на Рисунок 12 Поз. А при использовании ножей диаметром больше 115 мм (D1) установите направляющие как указано на рисунке 13 Поз. В.
- Закройте систему быстрого отсоединения ножей из.3 и зафиксируйте маховиком из. 2
- Поверните по часовой стрелке рычаг из. 1 для установки ножей в рабочее положение
- Отрегулируйте давление ножей посредством маховика из.5 по обеим сторонам стола для получения необходимой обрезки. ВНИМАНИЕ! Слишком сильное давление ножей может повредить ленту.

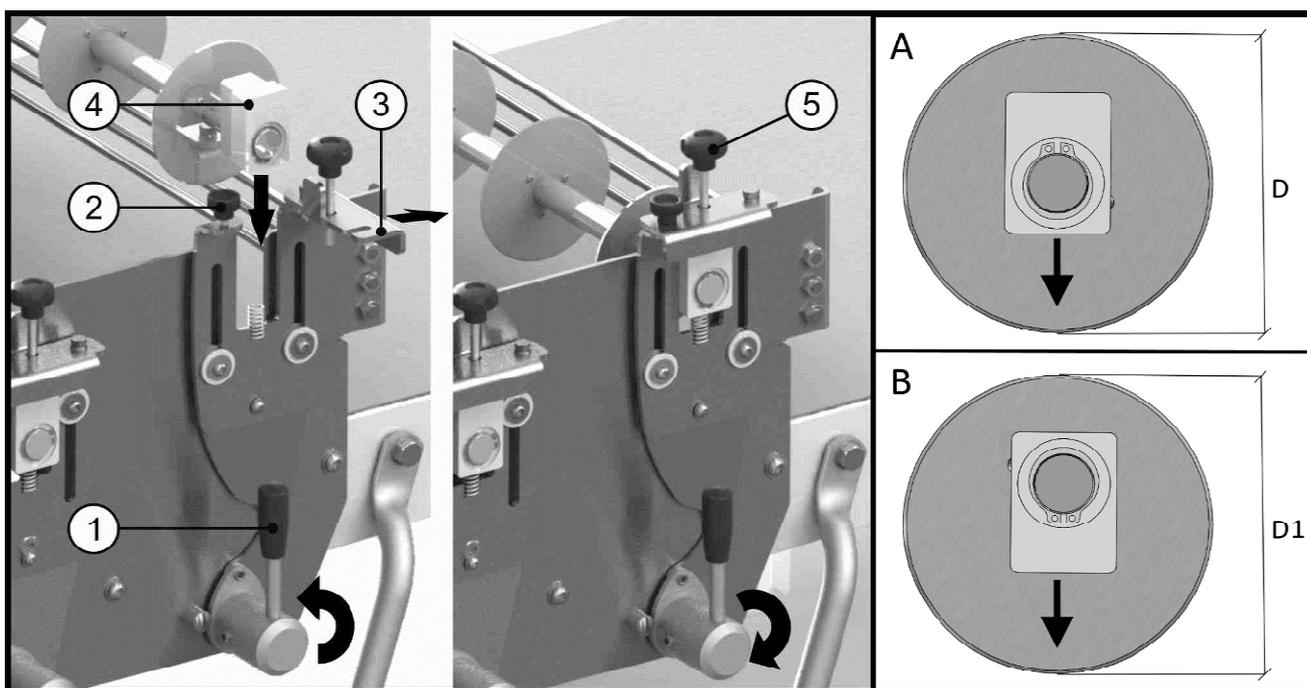


Рисунок 12

3.4.8 ПОСЫПОЧНОЕ УСТРОЙСТВО

это устройство является стандартным для модели R65AX, тогда как для других моделей оно является дополнительным и его необходимо запрашивать во время покупки оборудования. Использовать посыпочное устройство необходимо согласно изложенным ниже инструкциям (смотреть Рисунок 13):

- Извлеките крышку из. 1 (дополнительно) и равномерно заполните мукой воронку (макс. вместимость 5,5 Кг.)
- Возможно ограничить ширину зоны посыпания посредством перегородок из. 2. Для нанесения муки на всю поверхность ленты, перегородки должны быть полностью открыты

(передвигайте перегородки как указано стрелкой).

- Регулируйте количество муки для посыпания посредством ручки из. 3 Рисунок 13. Переместите его направо для увеличения количества и влево для уменьшения, используя соответствующие отметки.

ВНИМАНИЕ: не используйте муку с высоким уровнем влажности.

- Режим работы посыпочно-го устройства изменяется в зависимости от модели оборудования: в полуавтоматической модели необходимо нажать соответствующую отметку, находящуюся на сенсорном экране на необходимое количество времени, после чего отпустить её и посыпочно-е устройство остановится. В автоматических моделях работа посыпочно-го устройства устанавливается согласно рецепту.

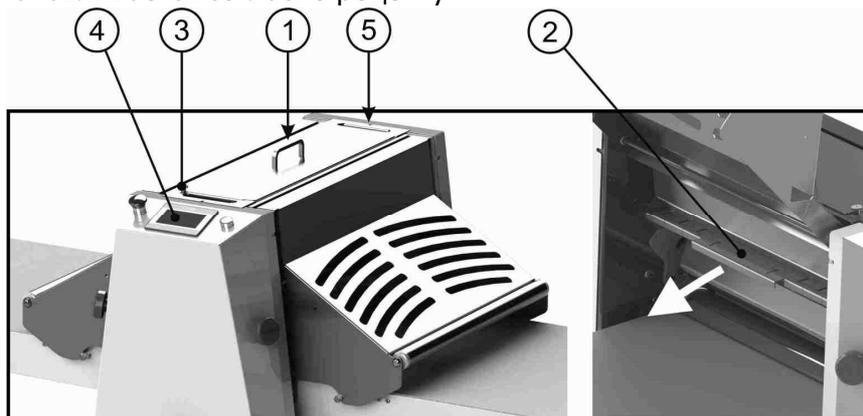


Рисунок 13

Ёмкость посыпочно-го устройства может быть быстро смонтирована для осуществления очистки или для выполнения технического обслуживания. Прежде, чем приступить к демонтажу поверните общий выключатель в позицию О (ВЫКЛ) и отключите штепсельную вилку от розетки питания во избежание запуска рабочего режима оборудования. Для корректного демонтажа необходимо задействовать двух человек, как описано ниже и указано на Рисунок 14:

- Извлеките крышку как указано на из. 1 и отвинтите два винта из. 5
- Закройте все перегородки из. 2, передвинув их предварительно в конечную позицию (таким образом вся мука останется внутри ёмкости после извлечения посыпочно-го устройства).
- Двое рабочих, стоящих у каждого края оборудования один напротив другого, должны поднять посыпочно-е устройство с помощью ручек до его полного освобождения.
- Теперь возможно полностью опустошить ёмкость от муки и произвести очистку.
- Установите ёмкость согласно изложенным выше инструкциям только в противоположном направлении.

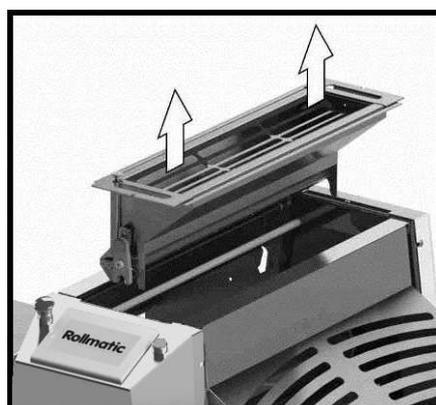


Рисунок 14

3.4.9 НАМАТЫВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО

Это устройство является стандартным для модели R65AX (автоматическая версия). Это устройство является дополнительным в полуавтоматической версии для модели R65S и в автоматической версии для модели R65A. Запрашивайте во время покупки оборудования. Во время процесса раскатки теста наматывающее устройство должно оставаться в нерабочей позиции А (согласно Рисунок 15) со скалкой, находящейся на специальном креплении из. 1.

Для намотки теста (полуавтоматическая версия):

- Зафиксируйте тесто на противоположной от устройства стороне (держите нажатой кнопку из. 14 Рисунок 1)
- Поверните наматывающее устройство вверх в рабочую позицию, используя ручку из. 2 Рисунок 15 и скалка упадёт на крепление на рабочем столе, в рабочую позицию
- Уменьшите скорость ленты посредством команд на экране
- Нажмите кнопку запуска из. 14 Рисунок 1 на стороне, где находится тесто для запуска движения лент
- Когда тесто приблизится к скалке, оно начнёт наматываться на неё. В этот момент можно ускорить движение лент с целью уменьшения времени намотки.
- После окончания намотки теста, необходимо остановить работу оборудования и поместить наматывающее устройство в изначальное положение А (смотрите Рисунок 15)

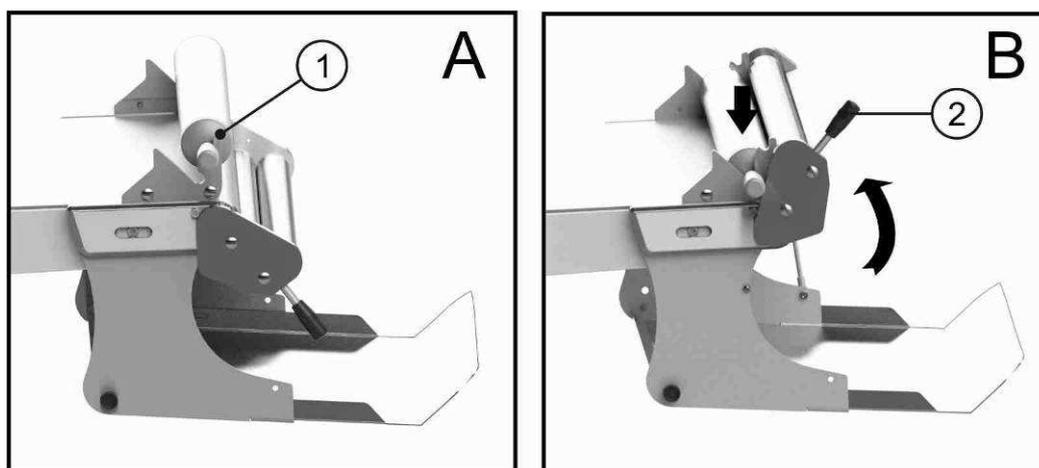


Рисунок 15

Для выполнения намотки теста (автоматическая версия):

Все описанные выше процессы выполняются в автоматическом режиме. В случае запуска работы наматывающего устройства, в рецепте необходимо выбрать ту же сторону окончания движения теста, на которой позиционировано наматывающее устройство, обычно справа (см. РУКОВОДСТВО ПО ПРОГРАММИРОВАНИЮ)

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

4.1 ПОЯСНЕНИЕ

Со временем оборудование будет нуждаться в проведении технического обслуживания, которое может быть:

- **Плановое техническое обслуживание:** операции для поддержания рабочего состояния оборудования, которые не требуют особой подготовки или особого профессионального уровня персонала и **могут выполняться не специально подготовленным персоналом, ознакомленным с работой оборудования и скрупулёзно выполняющим инструкции этого руководства.**
- **Внеплановое техническое обслуживание:** операции, направленные на поддержание хорошего рабочего состояния оборудования, которые требуют специальной профессиональной подготовки персонала; могут и **должны выполняться исключительно специализированным персоналом (в случаях, предусмотренных законом и действующими нормами)**, обладающим техническими знаниями и подготовкой для выполнения работ надлежащим образом и в условиях безопасности.



ВНИМАНИЕ! Каждая операция технического обслуживания и/или очистки, даже самой простой, должна выполняться, за исключением наличия иных инструкций этого руководства, исключительно после переключения общего выключателя на позицию О (ВЫКЛ) и извлечения штепсельной вилки из розетки питания во избежание запуска в работу оборудования или его рабочих частей. В случае необходимости удалите защитные механизмы или отключите систему безопасности, используйте все возможные средства во избежание нанесения травм/ущерба другим лицам. После проведения работ активируйте и поставьте на место все защитные устройства безопасности, сразу же после их временного извлечения/деактивации.

4.2 ОБЫЧНОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ (профилактическое техобслуживание)

- В конце рабочего дня/смены, проведите тщательную очистку оборудования, следуя инструкциям раз. 4.8
- В начале каждого рабочего дня или смены убедитесь в эффективности защитных механизмов и систем безопасности посредством операций, описанных в разд. 5.2.3

4.3 НАТЯЖКА ЛЕНТ

Со временем, в процессе постоянной эксплуатации, ленты растягиваются в длину. Если во время рабочего процесса ленты скользят вокруг протяжного вала или смещены, необходимо предусмотреть их натяжку посредством Рисунок 16. Ослабить боковой винт из. А и поэтому необходимо пользоваться ключом-шестигранником из. В до получения корректного напряжения и/или центрирование. Эта операция должна быть выполнена идеально равномерно по обеим сторонам ленты. **На этом этапе заблокируйте боковые винты из. А.**

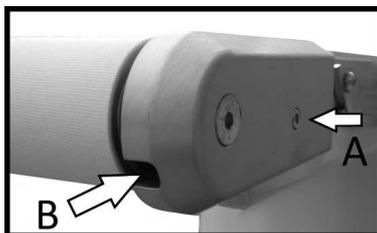


Рисунок 16

4.4 РЕГУЛИРОВКА НАПРЯЖЕНИЯ РЕМНЕЙ ПЕРЕДАЧИ ДВИЖЕНИЯ (ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ)

Этот процесс выполняется исключительно уполномоченным квалифицированным техническим персоналом.

Для регулировки напряжения двух ремней из.3 следуйте изложенным ниже рекомендациям, согласно Рисунок 17:

1. Демонтируйте картер на тыльной стороне оборудования
2. Ослабьте четыре винта из. 1 блокировки
3. Подтолкните основу движением вниз из. 2
4. После окончания регуляции затяните крепёжные винты из. 1
5. Установите картер на тыльной стороне оборудования

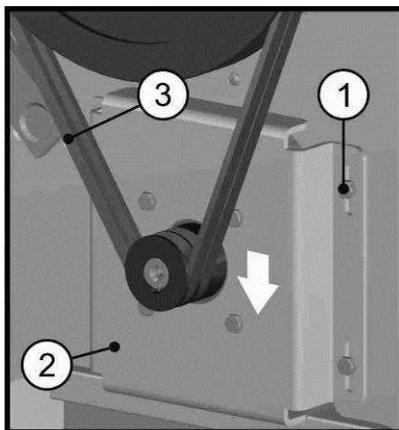


Рисунок 17

4.5 ЗАМЕНА РЕМНЕЙ ПЕРЕДАЧИ ДВИЖЕНИЯ (ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ)

Эта операция должна выполняться исключительно специализированным на монтаже механизмов, техническим персоналом.

Для замены ремней необходимо следовать следующим инструкциям, ссылаясь на Рисунок 17:

(Примечание: всегда производить замену одновременно обоих ремней)

1. Демонтируйте картер на тыльной стороне оборудования
2. Ослабьте четыре винта из. 1 блокировки
3. Поднимите основу поз. 2 и извлеките ремни, подлежащие замене
4. Замените ремни, корректно установив их в жёлоб шкива
5. Подтолкните основу движением вниз из. 2
6. После окончания регулировки затяните все крепёжные винты из. 1
7. Установите на оборудование задний картер

4.6 ВЕРОЯТНЫЕ АВАРИИ И/ИЛИ АНОМАЛИИ

Перечислим некоторые вероятные аварии/аномалии, связанные с рабочим режимом оборудования.

Следующая операция должна осуществляться согласно инструкциям, в случае их наличия, и в любом случае, только после выключения и отключения оборудования от электрической сети.

Авария и/или аномалия	Вероятные причины	Методы устранения
Оборудование не включается (лампочка не загорается)	• Отсутствие электрического питания	- Проверьте корректную установку штепсельной вилки в розетку; - проверьте корректную работу защитной системы электрической системы помещения; в противном случае восстановить её.
	• Контроль/замена защитных предохранителей	- Замените предохранители (внеочередное техобслуживание)
Невозможно произвести запуск оборудования (кнопка светится, но не мигает)	• Оборудование не подготовлено к включению	- Нажмите кнопку подготовки оборудования к запуску из.6 Рисунок 4 (см. раздел 3.4.3)
	• Активирована кнопка аварийного сигнала *	- верните в исходное положение кнопку аварийного сигнала
	• Съёмные защитные покрытия плохо закрыты *	-проверьте корректное закрытие съёмных защитных покрытий
	• Лоток сбора муки плохо вставлен *	- проверьте расположение лотка для сбора муки
	• Авария системы управления	- обратитесь на завод-производитель
Работа оборудования сопровождается сильным шумом	• скребки сильно загрязнены	- см. раз. 4.8.3 ОЧИСТКА СКРЕБКОВ
Нерегулярная работа оборудования	• напряжение ремней двигателя некорректно	- произведите натяжку ремней согласно инструкциям раз. 4.4; внеочередное техобслуживание

* АВАРИЙНЫЕ СИГНАЛЫ, ОТОБРАЖАЮЩИЕСЯ НА ДИСПЛЕЕ (см. РУКОВОДСТВО ПРОГРАММИРОВАНИЯ)

4.7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ



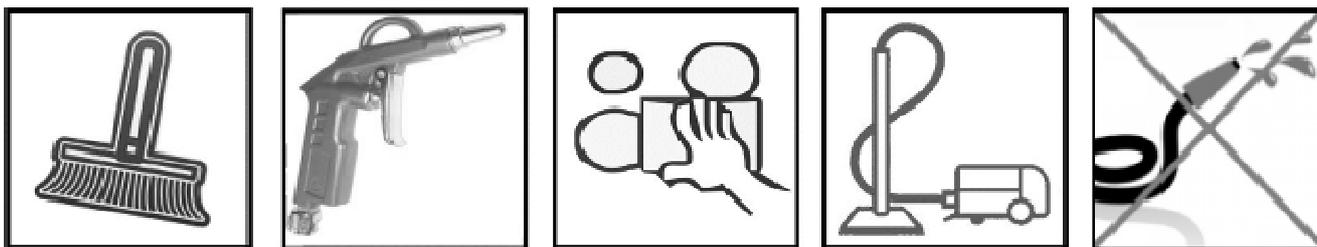
Прежде, чем приступить к техническому обслуживанию любой части оборудования, подключенной к сети, необходимо отключить штепсельную вилку от розетки питания. Отключенная штепсельная вилка должна находиться на видном месте, для того, чтобы всегда можно было визуально убедиться в том, что оборудование отключено.

Каждая, даже самая простая операция, прямо или косвенно касающаяся оборудования, должна осуществляться исключительно уполномоченным профессионально подготовленным техническим персоналом, обладающим необходимыми техническими навыками и знаниями правил безопасности, который должен внимательно ознакомиться с содержанием этого руководства.

К настоящему руководству прилагается электрическая схема, которая является его частью. Электрический щиток находится на левой боковой панели оборудования.

4.8 ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ

Опустошите лоток для сбора муки (см. раз. 3.4.5) и очистите его в внешних и внутренних сторонах; Вставьте лоток в соответствующее отверстие. Для полной очистки оборудования используйте пылесос с конусообразной насадкой и щётки, а удаление пыли с труднодоступных частей производите кратковременными струями сжатого воздуха пневмопистолета.



Для удаления пятен используйте влажную чистую мягкую салфетку и небольшое количество нейтрального моющего средства.

Не используйте направленные на оборудование струи воды.

Не используйте для очистки оборудования абразивные мочалки или салфетки.

Не используйте металлические предметы, в особенности режущие и/или колющие, которые могут повредить красочный слой оборудования.

Не используйте для очистки оборудования спиртовые растворы или растворители.

4.8.1 ОЧИСТКА ФОТОЭЛЕМЕНТОВ

Очищайте ежедневно два фотоэлемента, контролирующих присутствие теста, чистой салфеткой, смотрите Рисунок 18, для удаления возможных наслоений муки.

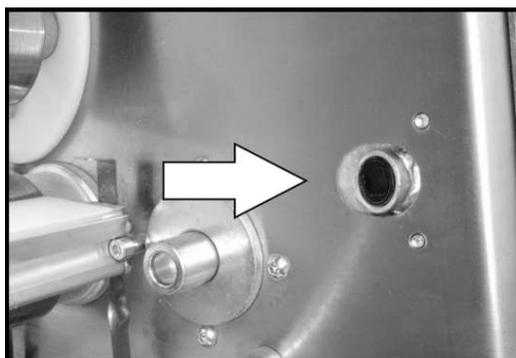


Рисунок 18

4.8.2 ОЧИСТКА ЛЕНТ И РАБОЧИХ СТОЛОВ

Оборудование оснащено системой быстрого ослабления натяжки лент с целью упрощения очистки столов и тех же лент.

Прежде, чем приступить к очистке поверните общий выключатель в позицию О (ВЫКЛ) и отключите штепсельную вилку от розетки питания во избежание запуска рабочего режима оборудования.

Для выполнения этой операции следуйте изложенным ниже инструкциям, ссылаясь на Рисунок 19:

- Извлеките винты безопасности из.1 (после проведения первой очистки, винт больше не нужен)
- Поверните торцевую часть из.2, и очистите рабочие столы под лентой и ленту с обеих сторон
- После выполнения очистки приведите оборудование в изначальное положение, следуя изложенным выше инструкциям в противоположном направлении.

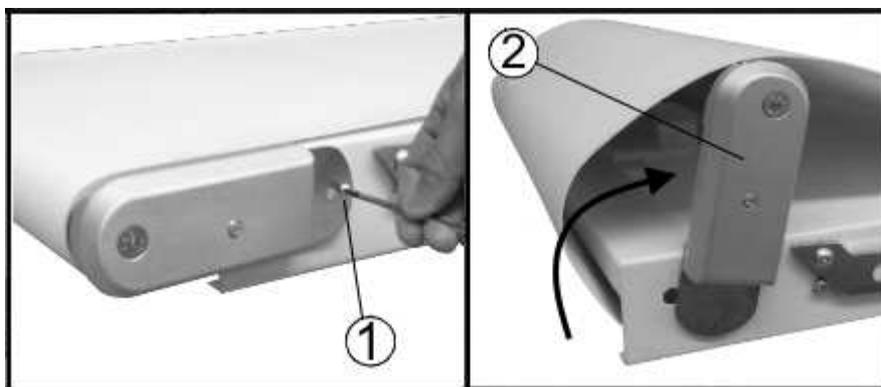


Рисунок 19

4.8.3 ЗАМЕНА ЛЕНТ

Для замены лент, прежде всего необходимо демонтировать рабочий стол согласно рекомендациям, изложенным в параграфе 3.4.6. Извлеките защитную часть основы из.1 Рисунок 20 (в случае наличия) и основу рабочего стола из.2 Рисунок 20. Извлеките винты натяжки лент согласно инструкциям, изложенным в разделе 4.3и подтолкнуть валок на крепления на рабочем столе (из.3 Рисунок 20).

Разместите стол в вертикальном положении, установив его на одну из сторон и извлеките ленту, подлежащую замене из.4 Рисунок 20, движением вверх и вставьте новую (операции должны выполняться двумя рабочими). Разместите стол в горизонтальном положении, натяните ленту и установите основу стола и его защитную часть в изначальное положение.

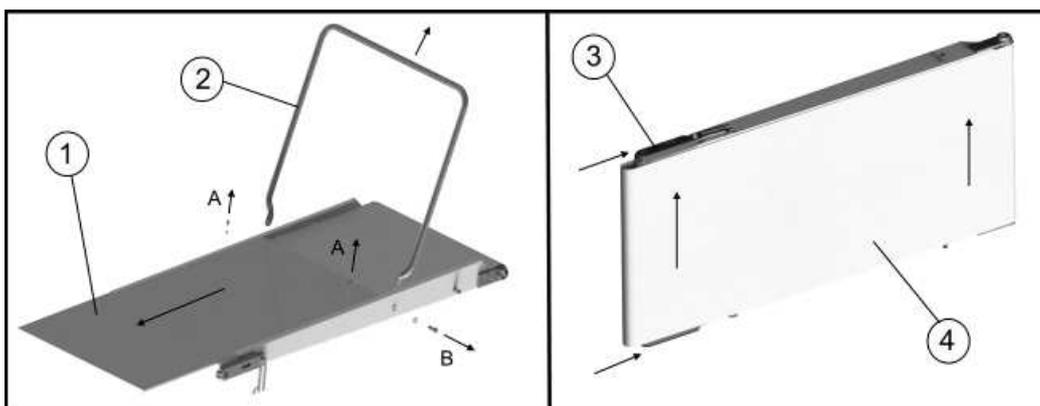


Рисунок 20

4.8.3 ОЧИСТКА СКРЕБКОВ

СКРЕБОК ВЕРХНЕГО ВАЛИКА

Прежде, чем приступить к очистке поверните общий выключатель в позицию О (ВЫКЛ) и отключите штепсельную вилку от розетки питания во избежание запуска рабочего режима оборудования. Для выполнения этой операции следуйте изложенным ниже инструкциям, ссылаясь на Рисунок 21:

- Откройте съёмные защитные устройства из. 3 Рисунок 1
- Возьмите корпус скребка обеими руками, прижмите его к валцу и переместите скользящим движением в позицию, когда головка винта войдёт в специальное отверстие
- В данной позиции скребок свободен и его можно извлечь для упрощения очистки оборудования.

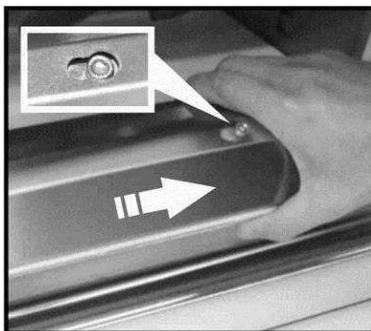


Рисунок 21

- После выполнения очистки оборудования, верните его в изначальное положение

СКРЕБКИ НИЖНЕГО ВАЛИКА

Для выполнения этой операции следуйте изложенным ниже инструкциям, ссылаясь на Рисунок 22:

- Выберите ручной режим работы и максимально откройте цилиндр (см. руководство по программированию)
- Выключите оборудование, переместив выключатель в позицию О (ВЫКЛ) и отключите штепсельную вилку из розетки во избежание непроизвольного запуска оборудования.
- Откройте съёмные защитные покрытия из. 3 Рисунок 1
- Поверните ручку блокирования скребков из.15 Рисунок 1 против часовой стрелки
- Извлеките два скребка, подняв их за специальные боковые «рёбра» для упрощения процесса очистки
- Разместите скребки в соответствующем отверстии между штифтами, зафиксированными на боковых панелях и нижним валиком: углубление (из.1 Рисунок 22) должно находиться на противоположной от цилиндра стороне. **ВНИМАНИЕ: скребок должен быть установлен таким образом, чтобы два его "лезвия" находились в вертикальном положении (См. Рисунок 22).**
- Поверните ручку (из. 15 Рисунок 1) по часовой стрелке для того, чтобы заблокировать скребки

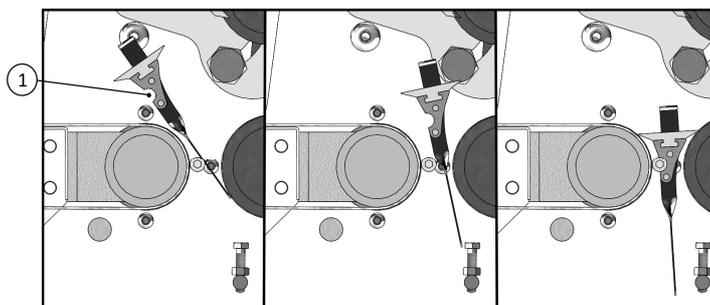


Рисунок 22

- После выполнения очистки оборудования верните все механизмы в изначальное положение.

4.10 ДЛИТЕЛЬНАЯ ОСТАНОВКА ИЛИ ОТКЛЮЧЕНИЕ РАБОЧЕГО РЕЖИМА

В случае длительного простоя или отключения рабочего режима, отключите оборудование от электрической сети. Тщательно очистите каждую рабочую часть оборудования и накройте его не пропускающими влагу чехлами для защиты от неблагоприятных атмосферных явлений, пыли, насекомых, грызунов и др. Необходимо избегать риска нанесения ударов, вскрытий, повреждений и др.

Для возвращения оборудования в рабочий режим необходимо тщательно проверить его целостность и следовать рекомендациям, соответствующим его первому запуску.

5 БЕЗОПАСНОСТЬ

5.1 ПОЯСНЕНИЕ

Рекомендации, изложенные в этом разделе, основаны на следующих предпосылках:

- знание условий и назначения эксплуатации оборудования.
- Предполагая профессиональную эксплуатацию оборудования (или только техобслуживание, очистку и др.) Операторы должны быть подготовлены соответствующим образом и проинформированы о специфических и общих рисках на рабочем месте и выполнении соответствующих действующих законов и норм.
- Профессиональный пользователь должен скрупулёзно придерживаться рекомендаций и инструкций, изложенных непосредственно на оборудовании.

ОЧЕНЬ ВАЖНО!

Прежде, чем произвести запуск рабочего режима оборудования и/или разрешить эксплуатацию оборудования её пользователям необходимо внимательно прочитать и понять рекомендации этого руководства; непосредственный пользователь или пользователь получивший разрешение на эксплуатацию оборудования берёт на себя гражданскую и уголовную ответственность за нанесение повреждений людям, животным, вещам, которые могут возникнуть вследствие частичного или полного несоблюдения упомянутых выше рекомендаций.

5.2 ОПАСНОСТИ, МЕХАНИЗМЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Согласно Директиве 2006/42/ЕС ниже изложена доступная и точная информация об опасностях и рисках, касающихся эксплуатации оборудования и принятия мер по их устранению и/или сокращению; если опасность не устранена полностью, предоставляется информация об остаточных рисках и о мерах безопасности, которые должен применять оператор для их максимального сокращения.

5.2.1 ОПАСНОСТИ, НЕПОСРЕДСТВЕННО КАСАЮЩИЕСЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Опасности, касающиеся особенностей оборудования, следующие:

Механические:

- **Затягивание, сдавливание, разрез, удары** вследствие непосредственного контакта с движущимися механическими частями оборудования.

Риски, связанные с электрическим напряжением:

- **Поражение электрическим током:** при прямом и непрямом контакте с рабочими частями под напряжением или под воздействием внешних факторов, непосредственно воздействующих на электрическое оборудование.

Соответствующие риски должны быть устранены или максимально снижены.

5.2.2 УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

Ссылаясь на Рисунок 23 изложено описание механизмов безопасности оборудования:

- Съёмные защитные покрытия из. 1 оборудованы микровыключателем безопасности из. 2 (для предотвращения доступа к цилиндрам)
- Лоток для сбора муки с микровыключателем безопасности из. 3
- Аварийный выключатель из. 4

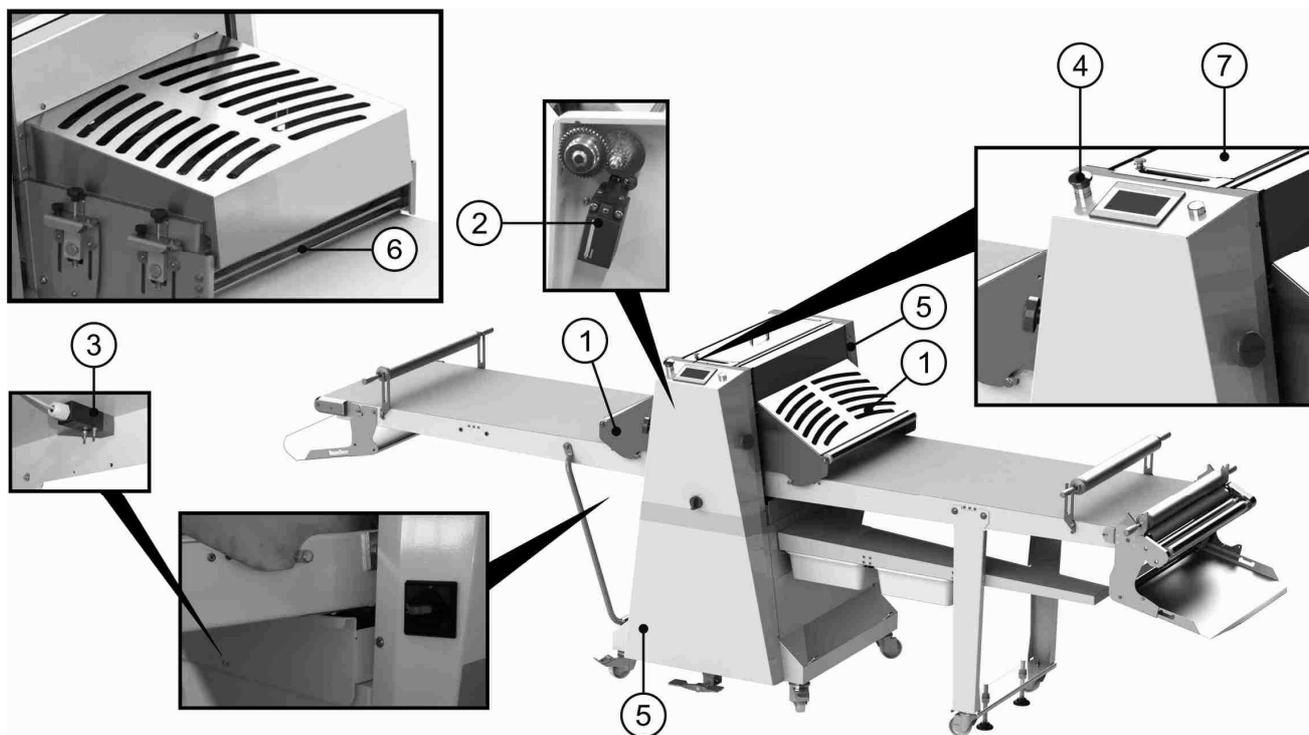


Рисунок 23

Фиксированные защитные механизмы. Речь идёт о защитных механизмах, зафиксированных на оборудовании, которые не могут быть демонтированы без использования хотя бы одного специального инструмента. Ссылаясь на Рисунок 23 в основном речь идёт о рабочих частях, описанных в предыдущих разделах этого руководства:

- Передний и задний картеры из. 5 (для предотвращения доступа к приводной системе)
- Защитное покрытие устройства для нарезки теста из. 6 (для предотвращения доступа к рабочей зоне ножей)
- Лоток для сбора муки или посыпного устройства из. 7 (для предотвращения доступа к цилиндрам)

ВНИМАНИЕ

Запрещено извлекать защитные механизмы и/или отключать устройства системы безопасности, за исключением случаев крайней необходимости и только после применения всех необходимых мер устранения или снижения рисков. Подобные операции должны выполняться исключительно квалифицированным техническим персоналом, прошедшим специальную подготовку и на сугубо необходимый период времени. Сразу же после прекращения действия условий отключения/извлечения защитных механизмов необходимо установить их на место, зафиксировать специальными инструментами фиксации и активизировать их.

5.2.3 КОНТРОЛЬ ЭФФЕКТИВНОСТИ УСТРОЙСТВ БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

Проверки, о которых идёт речь в этом разделе, должны проводиться ежедневно и с надлежащим вниманием со стороны квалифицированного персонала, подготовленного для эксплуатации этого оборудования и проинформированного об остаточных рисках, возникающих вследствие его эксплуатации; если результат одной из проверок является негативным, необходимо запретить эксплуатацию оборудования кем-либо и немедленно обратиться к квалифицированному техническому персоналу, ознакомленному с действующими законодательными нормами безопасности. Ссылаясь на механизмы безопасности, описанные в раз. 5.2.2, принимая во внимание изложенные выше рекомендации, в начале каждого рабочего дня и/или смены должны быть выполнены следующие проверки:

1. Визуально проверьте состояние фиксированных защитных покрытий, которые должны быть без следов коррозии, вмятин и др., и зафиксированы надлежащим образом (винтами)
2. Визуальный контроль целостности съёмных защитных механизмов.

5.2.4 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ МЕХАНИЧЕСКОГО ХАРАКТЕРА

В СЛУЧАЕ ПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОСМОТРА (перемещение, техническое обслуживание, очистка и др.), при условии выполнения всех рекомендаций этого руководства, оборудование подвержено следующим остаточным рискам, описанным в предыдущих разделах и обобщённых ниже:

Риск случайного защемления пальцев рук в механизмах оборудования, в щелях, отверстиях и др., которые становятся доступными, когда производится демонтаж отдельных механических частей оборудования во время проведения техобслуживания.

Во время эксплуатации оборудования, **все** описанные здесь **остаточные риски**, представляющие собой очень низкий уровень опасности, **могут быть уменьшены дополнительно если:**

- работодатель предоставляет операторам соответствующую информацию, обучение, практические занятия, касающиеся корректной и безопасной эксплуатации оборудования в соответствии со спецификой рабочих процессов, которая должна выполняться в точности и беспрекословно.
- оператор обязан тщательно следовать инструкциям, предоставленным ему работодателем и рекомендациям этого руководства, поддерживать высокий уровень концентрации внимания во время рабочего процесса и воздерживаться от выполнения движений и/или аномальных действий.

5.2.5 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ СИСТЕМЫ ПИТАНИЯ

Риск, связанный с возможными случайными контактами с рабочими частями под напряжением, например во время проведения технического обслуживания.

ВНИМАНИЕ! Прежде, чем демонтировать/открыть какую-либо коробку или часть, изъятие которых освобождает доступ к частям под электрическим напряжением, уполномоченный оператор должен отключить штепсельную вилку от розетки питания и закрепить её на визуально доступном месте; таким образом оператор может в любой момент убедиться в том, что оборудование отключено от электрической сети. Ситуаций и случаев, когда оператору необходимо работать с рабочими частями, находящимися под напряжением, не выявлено.

Профессиональная подготовка операторов, работающих с системой питания, должна быть достаточной гарантией для предотвращения описанных в этом разделе рисков; ещё раз напоминаем, что проведение каких-либо работ в системе питания должно осуществляться профессионально подготовленным, опытным техническим персоналом, обладающим необходимыми техническими навыками и знаниями норм, касающихся безопасного выполнения указанных выше работ.

5.3 ИНФОРМАЦИЯ ОБ УРОВНЕ ПРОИЗВОДИМОГО ШУМА ОБОРУДОВАНИЯ



Ссылаясь на результаты проведённых фотометрических измерений оборудования, которые были осуществлены с помощью фометра Класса 1 и микрофона, размещённого напротив оборудования в соответствии с рабочим местом оператора (приблизительно в 200-ах мм по горизонтали от фронтальной части оборудования и в 1,6-ти м в высоту от пола); во время работы оборудования вхолостую в нормальных условиях уровень постоянного акустического давления, измеряемого в LAeq, достиг менее 70 dB(A), учитывая, что максимальная допустимая ошибка равна + 2,0 dB(A).

5.4 ЗНАКИ БЕЗОПАСНОСТИ

На оборудовании присутствуют знаки безопасности, которые изображены на Рисунок 24:

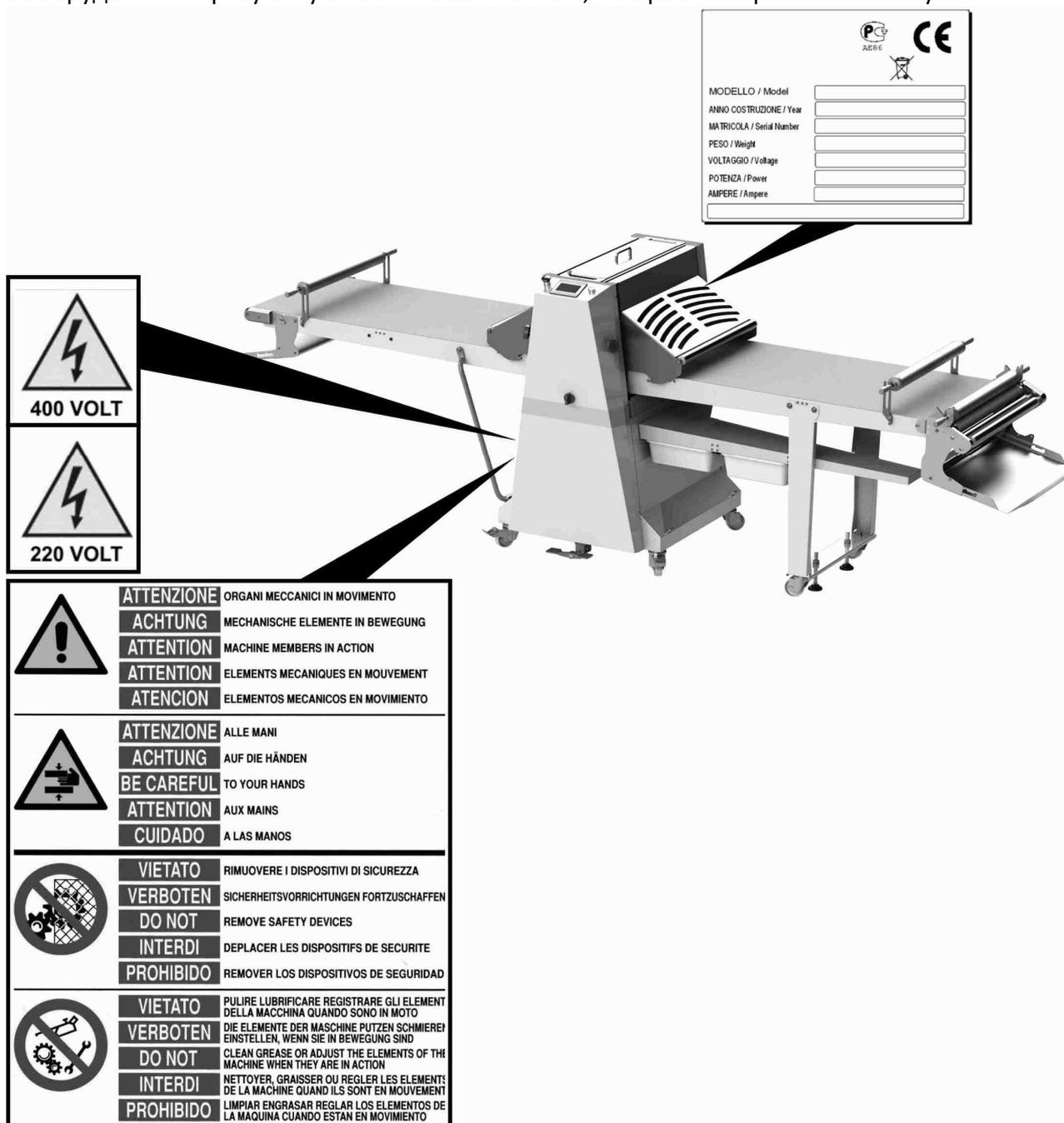
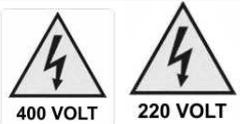


Рисунок 24

	Опасность поражения электрическим током 400/200 В
	Опасность работающих механических частей
	Опасность захвата, затягивания, сдавливания пальцев рук во внутренней части оборудования
	Запрещено удалять защитные механизмы и/или отключать устройства безопасности
	Запрещено производить очистку, смазку и др. работающих частей оборудования

Контролировать состояние изображения знаков безопасности, их цвет; при минимальном повреждении необходимо немедленно заменить их, сообщив об этом вышестоящему лицу/руководителю, который должен принять необходимые меры, касающиеся их замены.

6 УТИЛИЗАЦИЯ

В случае утилизации оборудования необходимо разделить все части по виду материала и утилизировать в соответствии с нормами действующего законодательства. Прежде, чем утилизировать части оборудования, удалите из них используемую смазочную жидкость, которая должна быть утилизирована отдельно.

Для утилизации оборудования и/или его частей необходимо обратиться в компанию, занимающуюся утилизацией производственного оборудования согласно действующему законодательству.

Окрашенная сталь Fe: корпус оборудования, передние и задние защитные покрытия, рабочие столы, лоток для сбора муки.

Нержавеющая сталь: съёмные защитные части, лотки для сбора теста, лоток для сбора муки.

Пластик, резина: колёса основы, скребки.

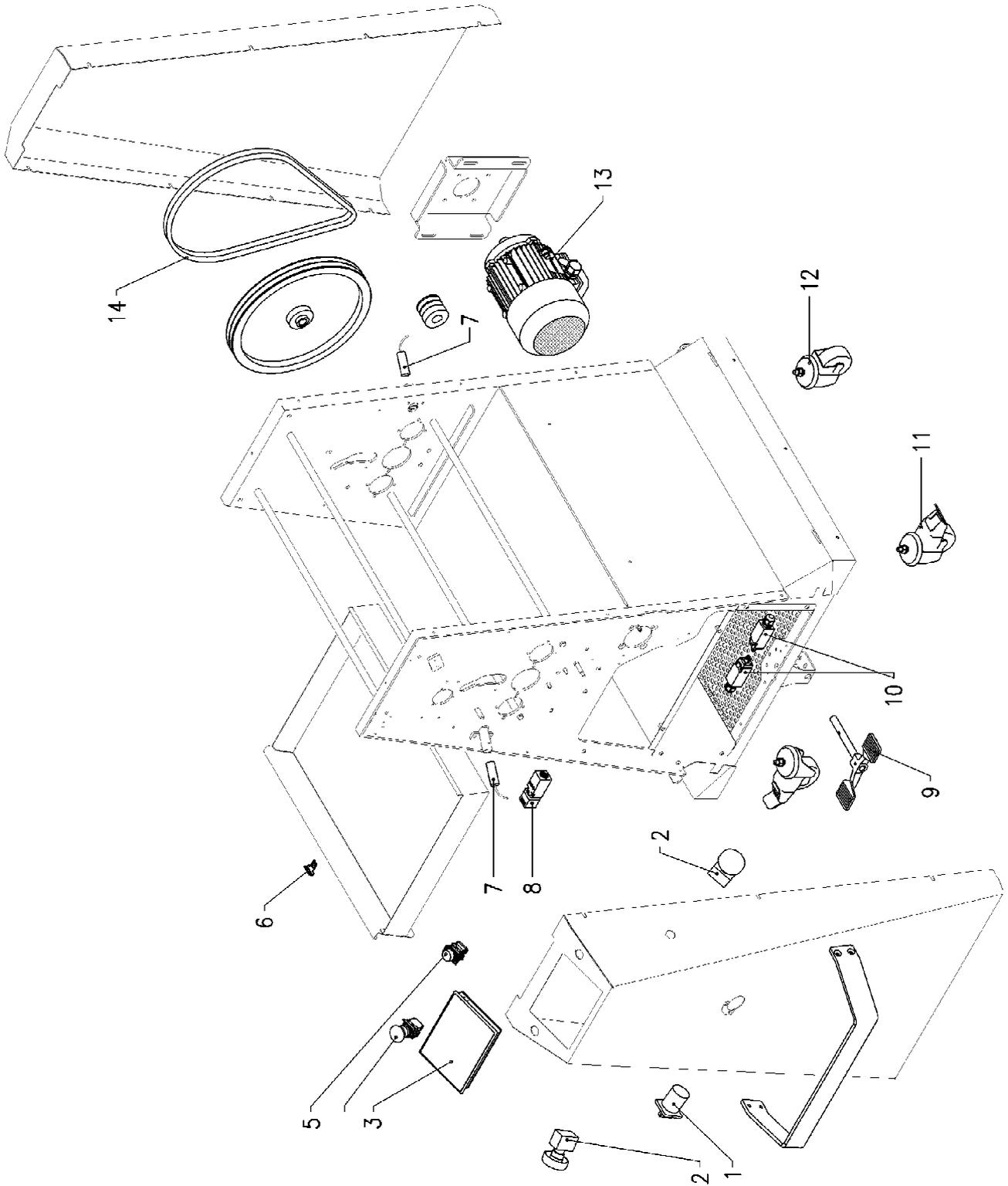
Другие материалы: электрические детали, двигатели (обмотка из меди)

Символ, нанесённый на оборудование, изображённый рядом, указывает на то, что данный предмет должен быть утилизирован в специально оборудованных центрах утилизации электрических и/или электронных аппаратов.



Не корректная утилизация или использование не по назначению оборудования или его частей, может привести к негативным и вредным последствиям для окружающей среды и здоровья людей.

Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX	SPARE PARTS LIST	26/01/2016	Rev. A



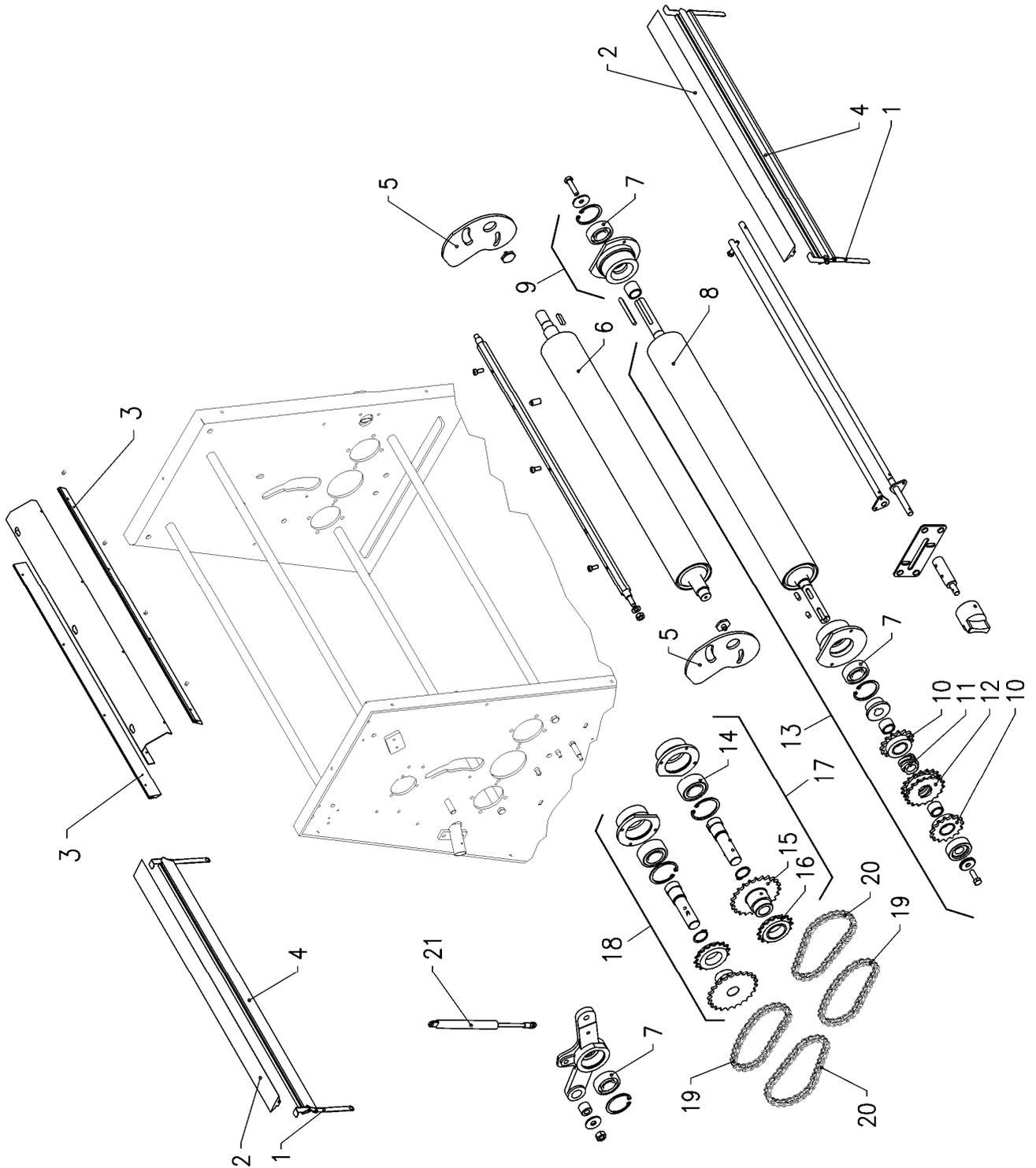
Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO SPARE PARTS LIST	ALLEGATO 1	
R65S /R65A / R65AX		26/01/2016	Rev. A

POS.	COD. R65S-A	COD. R65AX	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
1			INTERRUTTORE GENERALE - MAIN SWITCH
2	S00646	S00646	PULSANTE INVERSIONE - REVERSAL BUTTON
3	S00680 ⁽¹⁾	-	DISPLAY TOUCH SCREEN 4,3"
3	S00679 ⁽²⁾	S00679	DISPLAY TOUCH SCREEN 7"
4	S00055	S00055	PULSANTE DI EMERGENZA - EMERGENCY BUTTON
5	S00647	S00647	PULSANTE ABILITAZIONE - CONSENT BUTTON
6			AZIONATORE SNODATO – JOINTED ACTUATOR
7	S00021	S00021	SENSORE PRESENZA PASTA – DOUGH SENSOR PRESENCE
8	S00441	S00441	MICRO VASSOIO FARINA – CYLINDER FLOUR TRAY MICRO
9	D02835	D02835	PEDALE INVERSIONE TAPPETI – BELT REVERSAL PEDAL
10	S00043	S00043	MICRO PEDALE – PEDAL MICRO
11	C00442	C00442	RUOTA PIVOTANTE D.80 + FRENO – SWIVEL WHEEL + BRAKE
12	C00443	C00443	RUOTA PIVOTANTE D.80 – SWIVEL WHEEL
13	C00348	C00348	MOTORE - MOTOR
14	C00152	C00152	CINGHIA A52 – BELT A52

(1) Solo versione S – Only S model

(2) Solo versione A – Only A model

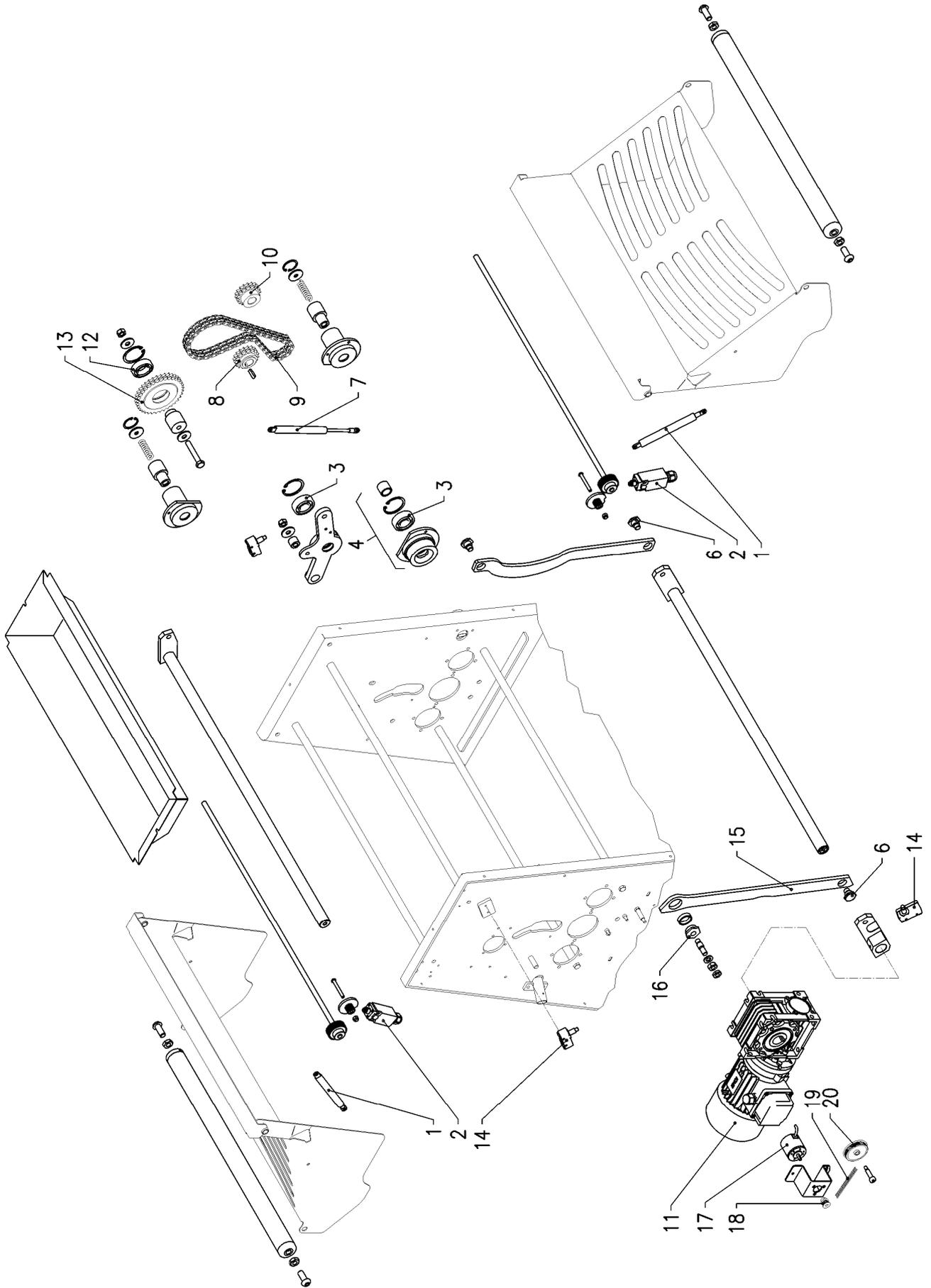
Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO	ALLEGATO 1	
R65S / R65A / R65AX	SPARE PARTS LIST	26/01/2016	Rev. A



Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO SPARE PARTS LIST	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX		26/01/2016	Rev. A

POS.	COD. R65S-A	COD. R65AX	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
1	D03506-D03787	D03506-D03787	MOLLA RASCHIATORE - SCRAPER SPRING
2	D03750	D03750	RASCHIATORE INFERIORE – LOWER SCRAPER
3	D03673	D03673	RASCHIATORE SUPERIORE – UPPER SCRAPER
4	D03586	D03751	SUPPORTO RASCHIATORE – SCRAPER SUPPORT
5	D03454	D03454	PROTEZIONE LATERALE – SIDE PROTECTION
6	D03674	D03674	CILINDRO SUPERIORE – UPPER CYLINDER
7	C00175	C00175	CUSCINETTO 6204 – BEARING 6204
8	D03675	D03675	CILINDRO INFERIORE – LOWER CYLINDER
9	G00258	G00258	FLANGIA COMPLETA CILINDRO INFERIORE - LOWER CYLINDER ASSEMBLED FLANGE
10	D01810	D01810	PIGNONE - PINION
11	D01811	D01811	VITE QUADRA – SQUARE SCREW
12	D01812	D01812	CORONA DOPPIA – DOUBLE CROWN
13	G00559	G00559	CILINDRO INFERIORE COMPLETO – COMPLETE LOWER CYLINDER
14	C00165	C00165	CUSCINETTO 3205 – BEARING 3205
15	D01834	D01834	PIGNONE - PINION
16	C00445	C00445	RUOTA LIBERA – FREE WHEEL
17	G00260	G00260	FLANGIA COMPLETA – ASSEMBLED FLANGE
18	G00259	G00259	FLANGIA COMPLETA – ASSEMBLED FLANGE
19	C00570	C00571	CATENA RUOTA LIBERA - FREE WHEEL CHAIN
20	C00571	C00571	CATENA TRASMISSIONE - TRANSMISSION CHAIN
21	C00297	C00297	MOLLA A GAS – GAS SPRING

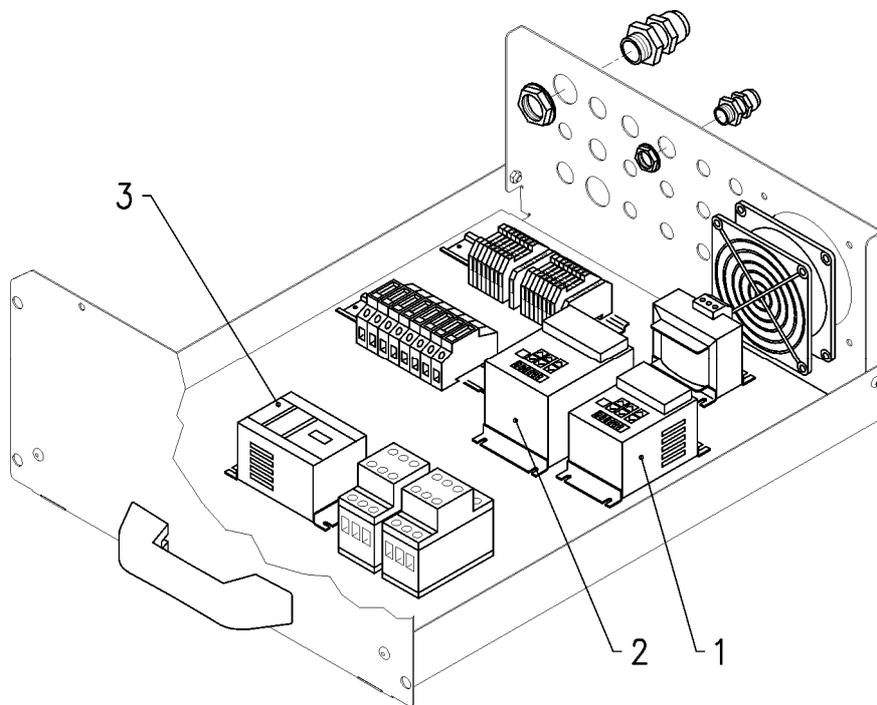
Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO	ALLEGATO 1	
R65S / R65A / R65AX	SPARE PARTS LIST	26/01/2016	Rev. A



Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO SPARE PARTS LIST	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX		26/01/2016	Rev. A

POS.	COD. R65S-A	COD. R65AX	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
1	C00298	C00298	MOLLA A GAS – GAS SPRING
2	S00043	S00043	MICRO RIPARI – SAFETY COVER MICRO
3	C00175	C00175	CUSCINETTO 6204 – BEARING 6204
4	G00258	G00258	FLANGIA CILINDRO INFERIORE - LOWER CYLINDER FLANGE
5	D04104	D04104	BIELLA POSTERIORE - BACK CONNECTING-ROD
6	D01829	D01829	PERNO BIELLA – CONNECTING-ROD STUD
7	C00297	C00297	MOLLA A GAS – GAS SPRING
8	D01761	D01761	PIGNONE DOPPIO – DOUBLE PINION
9	C00572	C00572	CATENA DOPPIA - TWIN CHAIN
10	D01040	D01040	PIGNONE - PINION
11	C00348	C00348	MOTORE - MOTOR
12	C00169	C00169	CUSCINETTO 6005 – BEARING 6005
13	D01762	D01762	PIGNONE - PINION
14	S00041	S00041	MICROINTERRUTTORE - MICRO SWITCH
15	D04103	D04103	BIELLA ANTERIORE - FRONT CONNECTING-ROD
16	D00536	D00536	PERNO BIELLA – CONNECTING-ROD STUD
17	S00012	S00012	ENCODER - ENCODER
18	D04114	D04114	PULEGGIA - PULLEY
19	C00712	C00712	CINGHIA 1120 MXL 025 Z140 - BELT
20	C00710	C00710	PULEGGIA - PULLEY

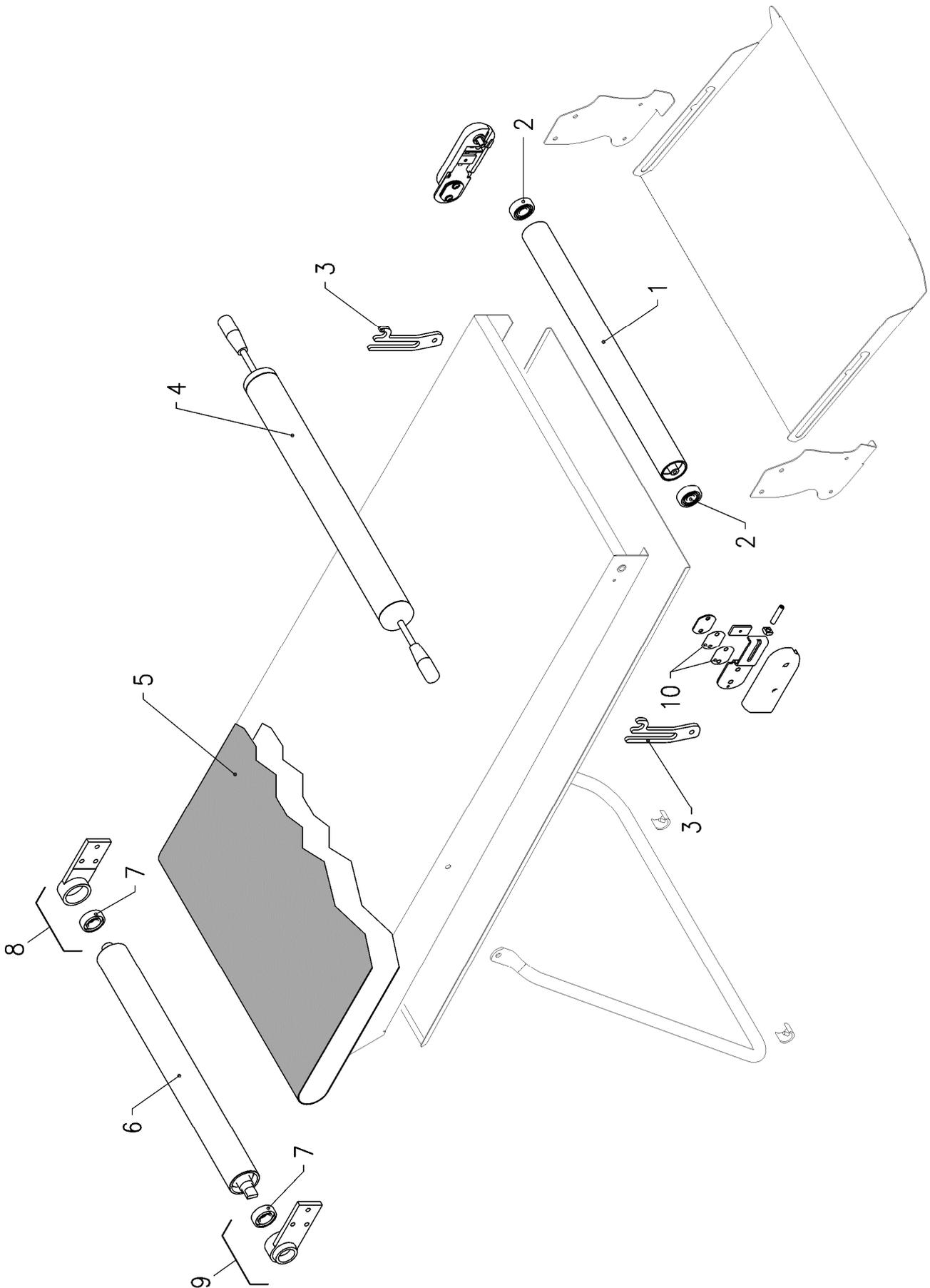
Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX	SPARE PARTS LIST	26/01/2016	Rev. A



Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO SPARE PARTS LIST	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX		26/01/2016	Rev. A

POS.	COD. R65S	COD. R65A-AX	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
1			INVERTER SOLLEVAMENTO CILINDRI – CYLINDER LIFTING INVERTER
2			INVERTER TAPPETI – BELTS INVERTER
3			PLC - PLC

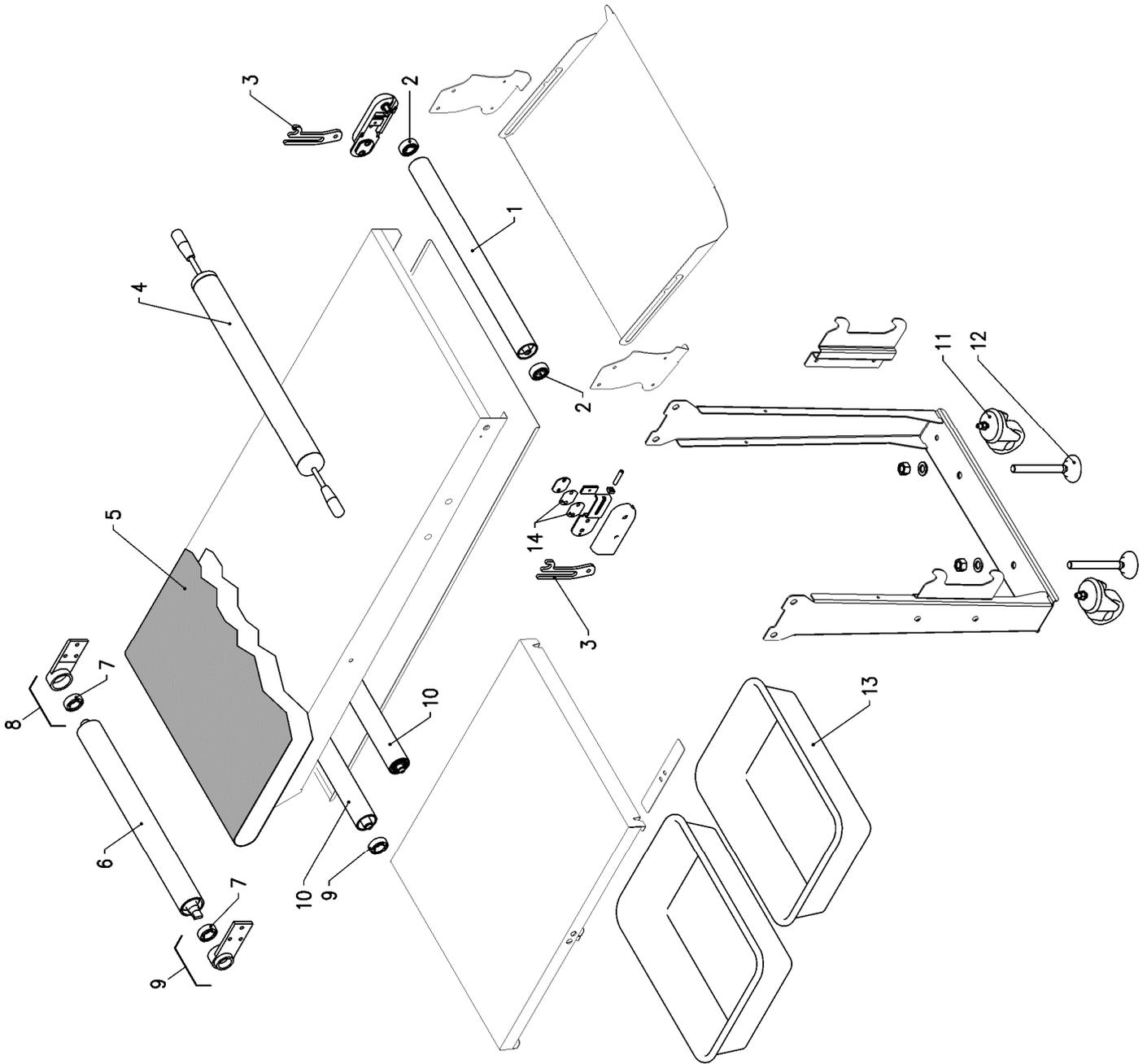
Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX	SPARE PARTS LIST	26/01/2016	Rev. A



Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO SPARE PARTS LIST	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX		26/01/2016	Rev. A

POS.	COD. R65S-A	COD. R65AX	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
1	D01120	D01120	RULLO TAPPETO – BELT FREE ROLLER
2	C00184	C00184	CUSCINETTO 6302 – BEARING 6302
3	D01831	D01831	SUPPORTO MATTARELLO – REELER SUPPORT
4	G00442	G00442	MATTARELLO – REELER
5	S00302	S00302	TAPPETO 1200 mm - BELT
5	S00307	S00307	TAPPETO 1400 mm - BELT
5	S00312	S00312	TAPPETO 1600 mm - BELT
5	S00313	S00313	TAPPETO 1800 mm - BELT
6	D01119	D01119	CILINDRO TRAZIONE TAPPETO – BELT DRIVING CYLINDER
7	C00168	C00168	CUSCINETTO 6004 – BEARING 6004
7	C00164	C00164	CUSCINETTO 2204 – BEARING 2204
8	G00254	G00254	SUPPORTO CON PERNO E CUSCINETTO - SUPPORT WITH PIN AND BEARING
9	G00255	G00255	SUPPORTO CON CUSCINETTO - SUPPORT WITH BEARING
10	D04047	D04047	PIASTRA SCORRIMENTO - SLIDING PLATE

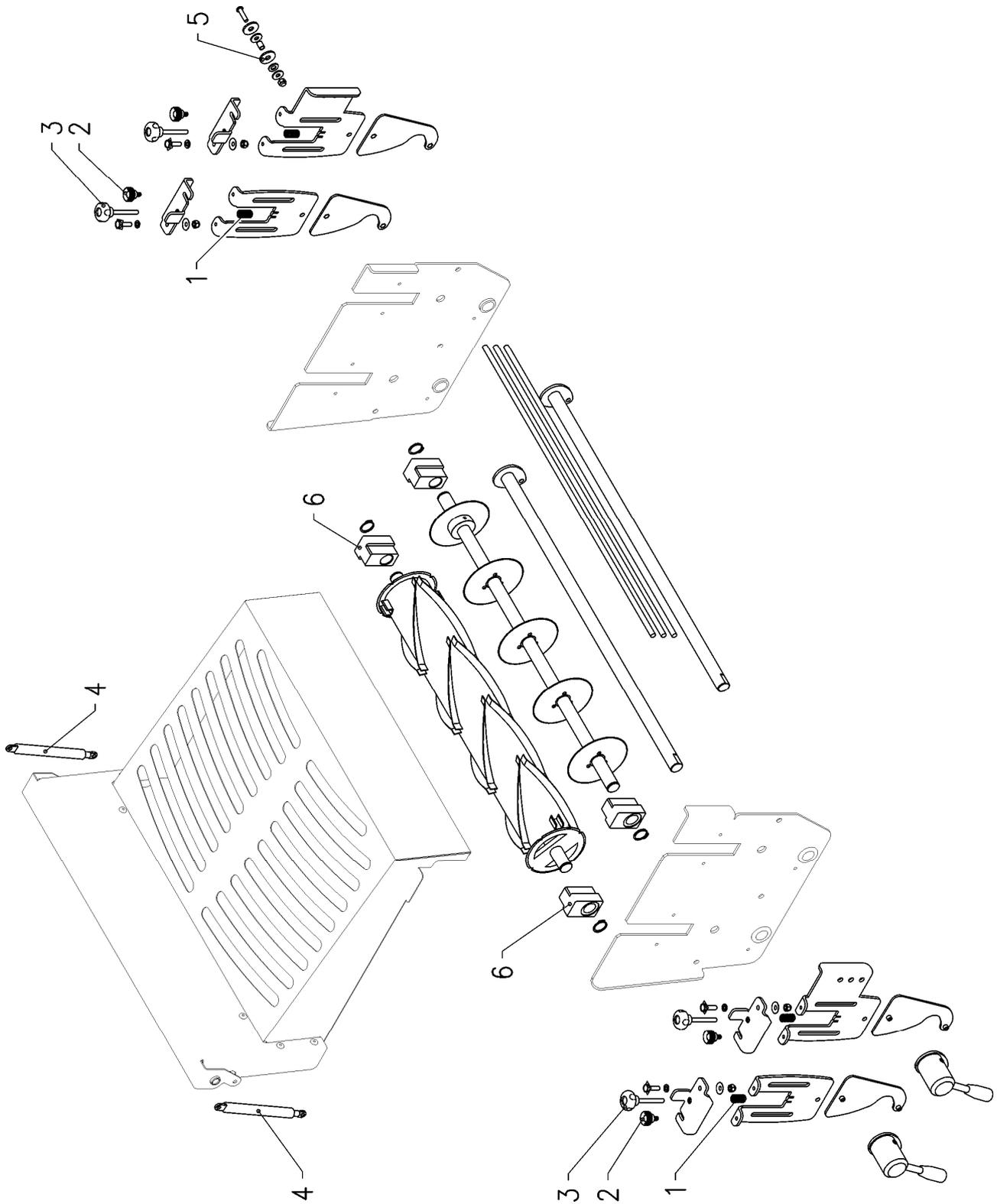
Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX	SPARE PARTS LIST	26/01/2016	Rev. A



Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO SPARE PARTS LIST	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX		26/01/2016	Rev. A

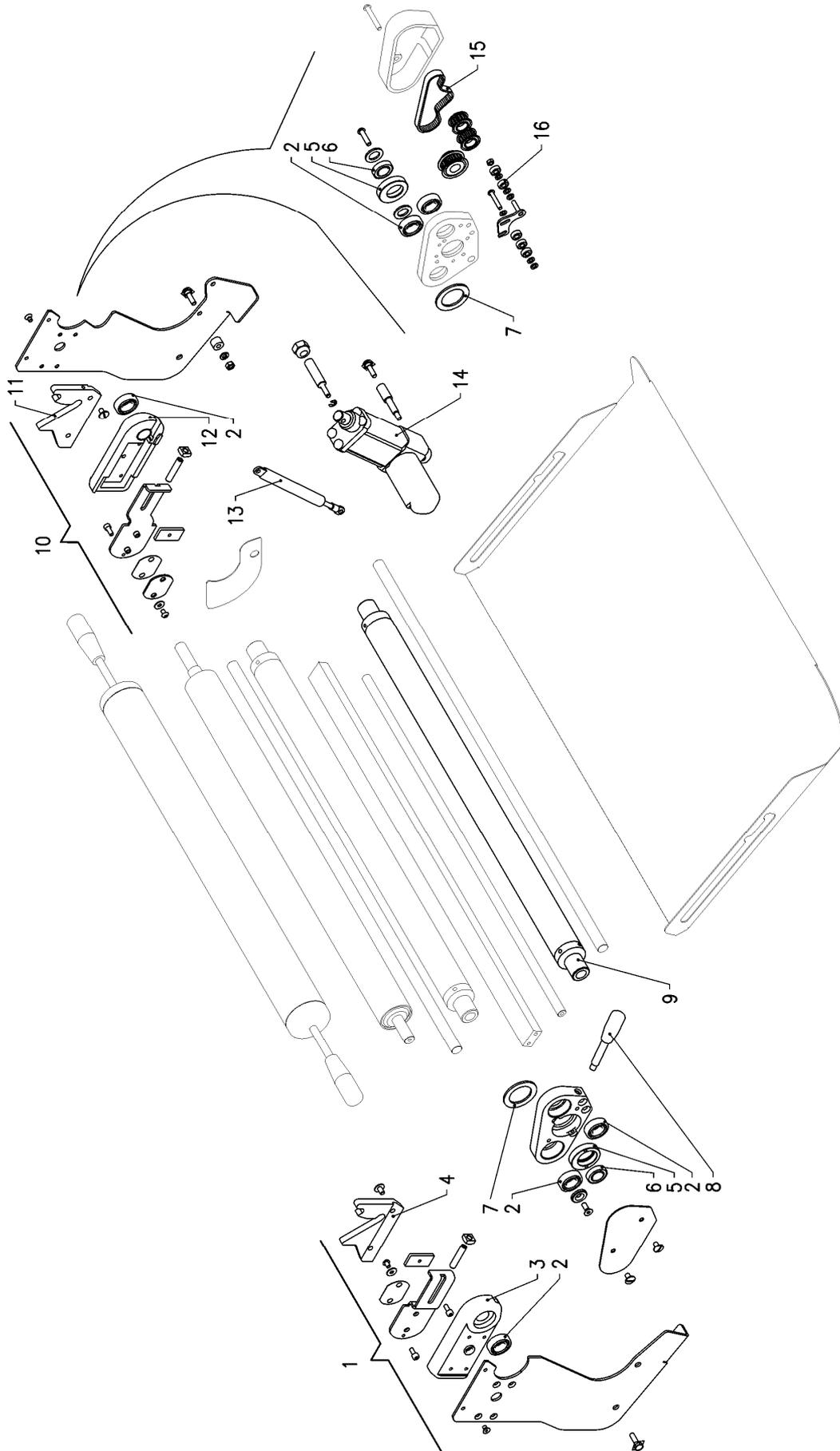
POS.	COD. R65S-A	COD. R65AX	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
1	D01120	D01120	RULLO TAPPETO – BELT FREE ROLLER
2	C00184	C00184	CUSCINETTO 6302 – BEARING 6302
3	D01831	D01831	SUPPORTO MATTARELLO – REELER SUPPORT
4	G00442	G00442	MATTARELLO – REELER
5	S00302	S00302	TAPPETO 1200 mm - BELT
5	S00307	S00307	TAPPETO 1400 mm - BELT
5	S00312	S00312	TAPPETO 1600 mm - BELT
5	S00313	S00313	TAPPETO 1800 mm - BELT
6	D01119	D01119	CILINDRO TRAZIONE TAPPETO – BELT DRIVING CYLINDER
7	C00168	C00168	CUSCINETTO 6004 – BEARING 6004
7	C00164	C00164	CUSCINETTO 2204 – BEARING 2204
8	G00254	G00254	SUPPORTO CON PERNO E CUSCINETTO - SUPPORT WITH PIN AND BEARING
9	G00255	G00255	SUPPORTO CON CUSCINETTO - SUPPORT WITH BEARING
10	D03878	D03878	RULLO DI RINFORZO TAGLIO – TABLE REINFORCEMENT ROLLER
11	C00443	C00443	RUOTA PIVOTANTE D.80 – SWIVEL WHEEL
12	C00367	C00367	PIEDINO DI APPOGGIO – ADJUSTABLE FEET
13	C00689	C00689	BACINELLA - BASINS
14	D04047	D04047	PIASTRA SCORRIMENTO - SLIDING PLATE

Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO SPARE PARTS LIST	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX		26/01/2016	Rev. A



Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO SPARE PARTS LIST	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX		26/01/2016	Rev. A

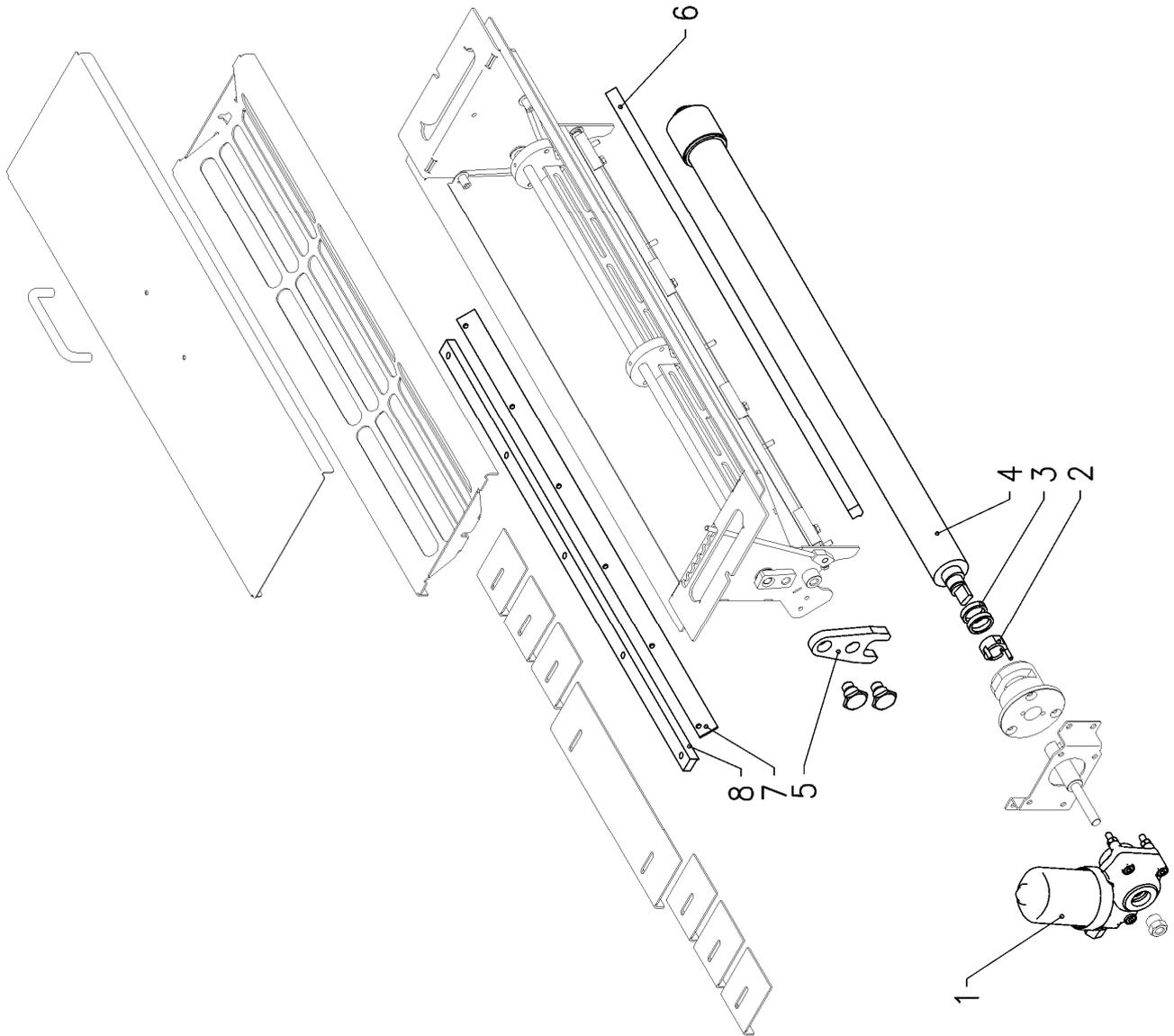
POS.	COD. R65S-A-AX	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
1	C00688	MOLLA - SPRING
2	C00061	VOLANTINO ø21 - HANDWHEELS
3	C00064	VOLANTINO ø26 - HANDWHEELS
4	C00298	MOLLA A GAS – GAS SPRING
5	C00428	RONDELLA IN PLASTICA – PLASTIC WASHER
6	D02700	GUIDA RULLO – ROLLER GUIDE



Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO SPARE PARTS LIST	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX		26/01/2016	Rev. A

POS.	COD. R65S	COD. R65A-AX	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
1	G00601	G00601	GRUPPO TENDITAPPETO SX – BELT TENSION GROUP
2	C00715	C00715	CUSCINETTO 6002 2RS - BEARING
3	D04076	D04076	PIASTRA TENDI TAPPETO SX - BELT TENSION PLATE
4	D04058	D04058	PORTA MATTARELLO SX - REELER SUPPORT
5	D04192	D04192	BUSSOLA ECCENTRICA - ECCENTRIC BUSHING
6	C00731	C00731	CUSCINETTO 61902 2RS - BEARING
7	D04062	D04062	DISTANZIALE - SPACER
8	C00687	C00687	IMPUGNATURA - HANDLE
9	D04060	D04060	TAPPO PER RULLO - PLUG FOR ROLLER
10	G00600	G00600	GRUPPO TENDITAPPETO DX - BELT TENSION GROUP
11	D04059	D04059	PORTA MATTARELLO DX - REELER SUPPORT
12	D04075	D04075	PIASTRA TENDI TAPPETO DX - BELT TENSION PLATE
13	C00298	C00298	MOLLA A GAS – GAS SPRING
14	S00003	S00003	ATTUATORE - ACTUATOR
15	C00716	C00716	CINGHIA DENTATA - TIMING BELT
16	C00730	C00730	CUSCINETTO 605 ZZ - BEARING

Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX	SPARE PARTS LIST	26/01/2016	Rev. A



Sfogliatrice - Dough Sheeter	ELENCO PARTI DI RICAMBIO SPARE PARTS LIST	ALLEGATO1	
R65S /R65A / R65AX		26/01/2016	Rev. A

POS.	COD. R65S-A-AX	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
1	C00719	MOTORE - MOTOR
2	D04196	BUSSOLA ECCENTRICA - ECCENTRIC BUSHING
3	C00022	BUSSOLA - BUSHING
4	D01941	RULLO ZIGRINATO - KNURLED ROLLER
5	D03840	BIELLA - CONNECTING-ROD
6	D03844	RASCHIATORE - SCRAPER
7	D03863	RASCHIATORE - SCRAPER
8	D03846	RASCHIATORE - SCRAPER

CLIENTE		TENSIONE	: SELEZIONABILE
MACCHINA	: R65A-R65AX	FREQUENZA	: 50Hz
COMMESSA	:	POTENZA INSTALLATA	: 1.7kW
DISEGNO. N°	: R65A-R65AX_MULTI_REV1		:
ORDINE N°		TENSIONE CIRCUITI AUSILIARI	: 24Vdc
RIF.CLIENTE			

REDATTO : UTC3 DATA : 30/11/2015

ULTIMA MODIFICA : UTC3 DATA : 29/12/2015

PAGINE TOTALI : 27

	DESCRIZIONE R65A-R65AX	CLIENTE		COMMESSA	REDATTO UTC3 30/11/2015	
	TITOLO DATI PROGETTO	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REV1	MODIF. UTC3 03/06/2015	PAGINA 1

PAGINA	DESCRIZIONE PAGINA	DATA	REDATTO	PAGINA	DESCRIZIONE PAGINA	DATA	REDATTO
=A/1	DATI PROGETTO	03/06/2015		=M/46	=S+-XJ1	23/10/2015	
=A/2	SOMMARIO PAGINE	29/12/2015		=M/47	=S+-XJ2A	03/06/2015	
=S/3	INGRESSO LINEA	30/11/2015		=M/48	=S+-XJ2B	03/06/2015	
=S/5	ALIMENTAZIONE 24Vdc	29/12/2015		=M/49	=S+-XJ3	23/10/2015	
=S/7	INVERTER CILINDRI	03/06/2015		=D/50	DISTINTA ARTICOLI	30/11/2015	
=S/8	INVERTER TRASPORTO	03/06/2015		=D/50.1	DISTINTA ARTICOLI	30/11/2015	
=S/10	COMANDI	31/07/2015		=D/50.2	DISTINTA ARTICOLI	30/11/2015	
=S/20	PANNELLO OPERATORE - CPU	30/11/2015					
=S/21	INGRESSI CPU	23/10/2015					
=S/22	INGRESSI CPU	31/07/2015					
=S/23	INGRESSI SB	31/07/2015					
=S/27	USCITE CPU	29/12/2015					
=S/28	USCITE CPU	29/12/2015					
=S/29	USCITE SB	29/12/2015					
=S/38	LAYOUT PRESSACAVI	29/12/2015					
=M/40	SOMMARIO MORSETTIERE	29/12/2015					
=M/41	=S+-X0	03/06/2015					
=M/42	=S+-X1	23/10/2015					
=M/42.1	=S+-X1	29/12/2015					
=M/45	Sommario connettori : =S+-XJ1 - =S+-XJ3	03/06/2015					

=S/3



DESCRIZIONE R65A-R65AX

CLIENTE

COMMESSA

REDATTO UTC3 30/11/2015

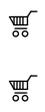
TITOLO SOMMARIO PAGINE

ORD. N°

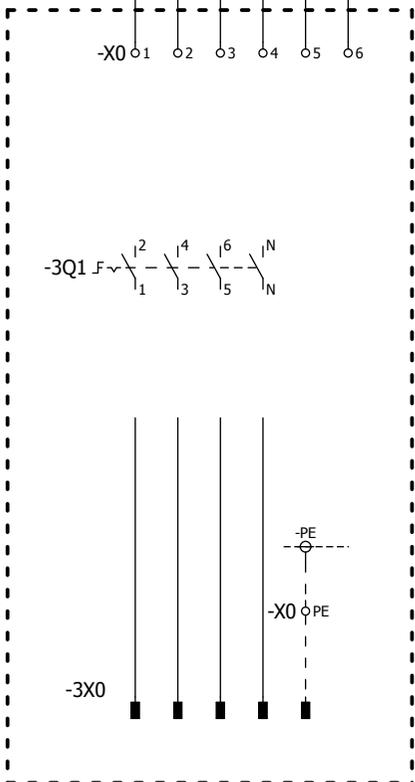
RIF.CLIENTE

DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REMODIF. UTC3 29/12/2015

PAGINA 2

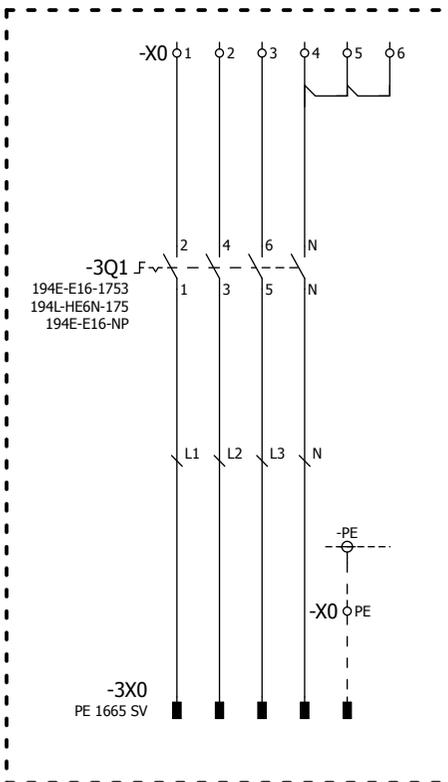


NOTE IMPORTANTI:
 -ESEGUIRE TUTTA LA PARTE DI POTENZA A VALLE DEI MORSETTI DI ALIMENTAZIONE CON FILO NERO;
 -SUI FILI 4/5/6, OLTRE AL TUBETTO CON IL NUMERO DEL FILO, VA INSERITO UN ULTERIORE TUBETTO VUOTO DA ENTRAMBI I LATI; COSI' FACENDO SARA' POSSIBILE, NEGLI IMPIANTI CON ALIMENTAZIONE CHE COMPRENDE ANCHE IL CONDUTTORE DI 'NEUTRO', INSERIRE IN QUESTI TUBETTI UNA TARGHETTA DI COLORE AZZURRO IN MODO DA CONTRASSEGNAIRLI COME FILI DI 'NEUTRO'; (IL LAVORO DI CONTRASSEGNO SARA' A CARICO DEL CLIENTE, TECNO ELETTRA FORNIRA' SOLO IL KIT NECESSARIO)
 -IN BASE AL TIPO DI ALIMENTAZIONE RICHIESTO, TECNO ELETTRA FORNIRA' IL KIT ADEGUATO COMPRENDE PRESA, CAVO DI COLLEGAMENTO DA PRESA A SEZIONATORE, SEZIONATORE, CAVO DI COLLEGAMENTO DA SEZIONATORE A MORSETTIERA DI ALIMENTAZIONE, PONTI PER MORSETTI, TARGHETTE ED ACCESSORI VARI; (IL LAVORO DI COLLEGAMENTO E INSTALLAZIONE SARA' A CARICO DEL CLIENTE)

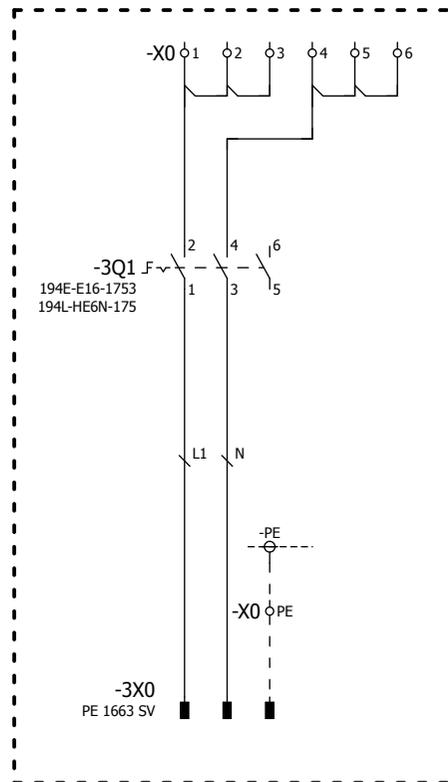


DIPENDENTE DAL TIPO DI ALIMENTAZIONE

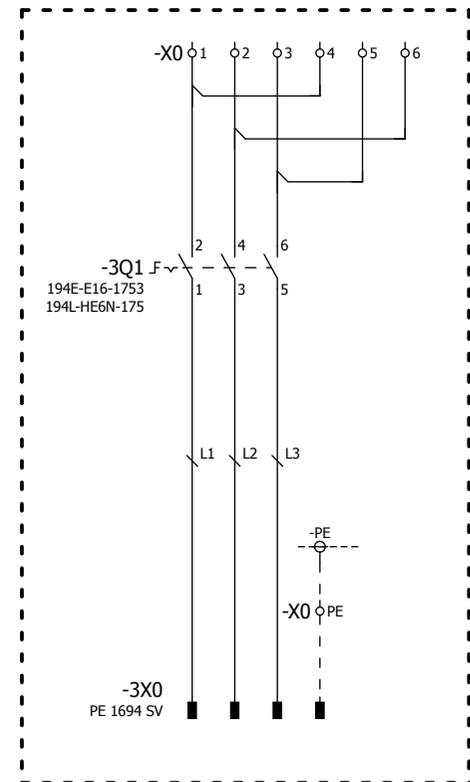
INGRESSO ALIMENTAZIONE



ALIMENTAZIONE 400V 3L+N+PE



ALIMENTAZIONE 230V L+N+PE

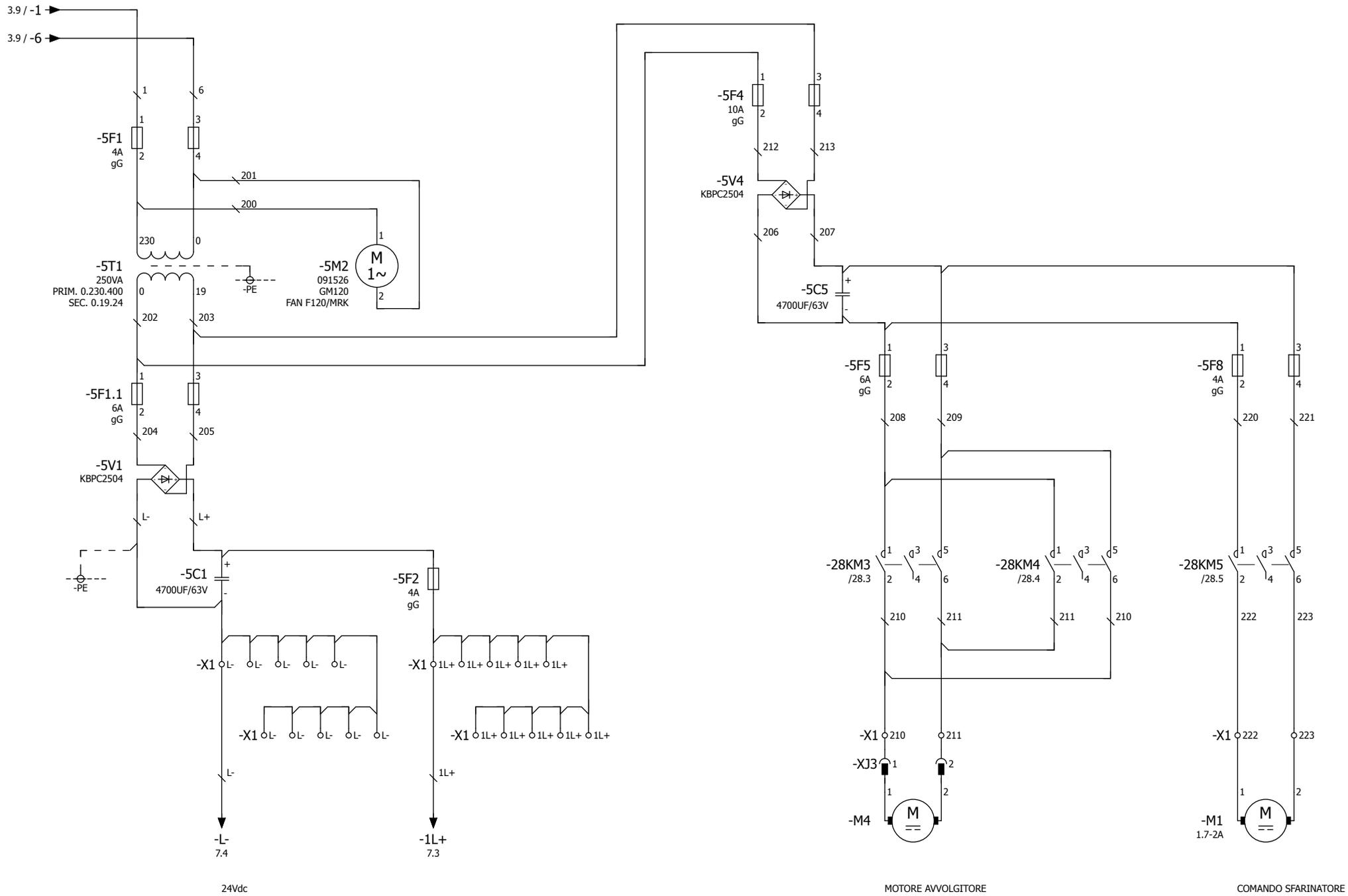


ALIMENTAZIONE 230V 3L+PE

=A/2



DESCRIZIONE	R65A-R65AX	CLIENTE	COMMESSA	REDATTO	UTC3	30/11/2015	
TITOLO	INGRESSO LINEA	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N°	R65A-R65AX_MULTI_REM	MOD.DIF.	UTC3
						30/11/2015	PAGINA 3



24Vdc

MOTORE AVVOLGITORE

COMANDO SFARINATORE

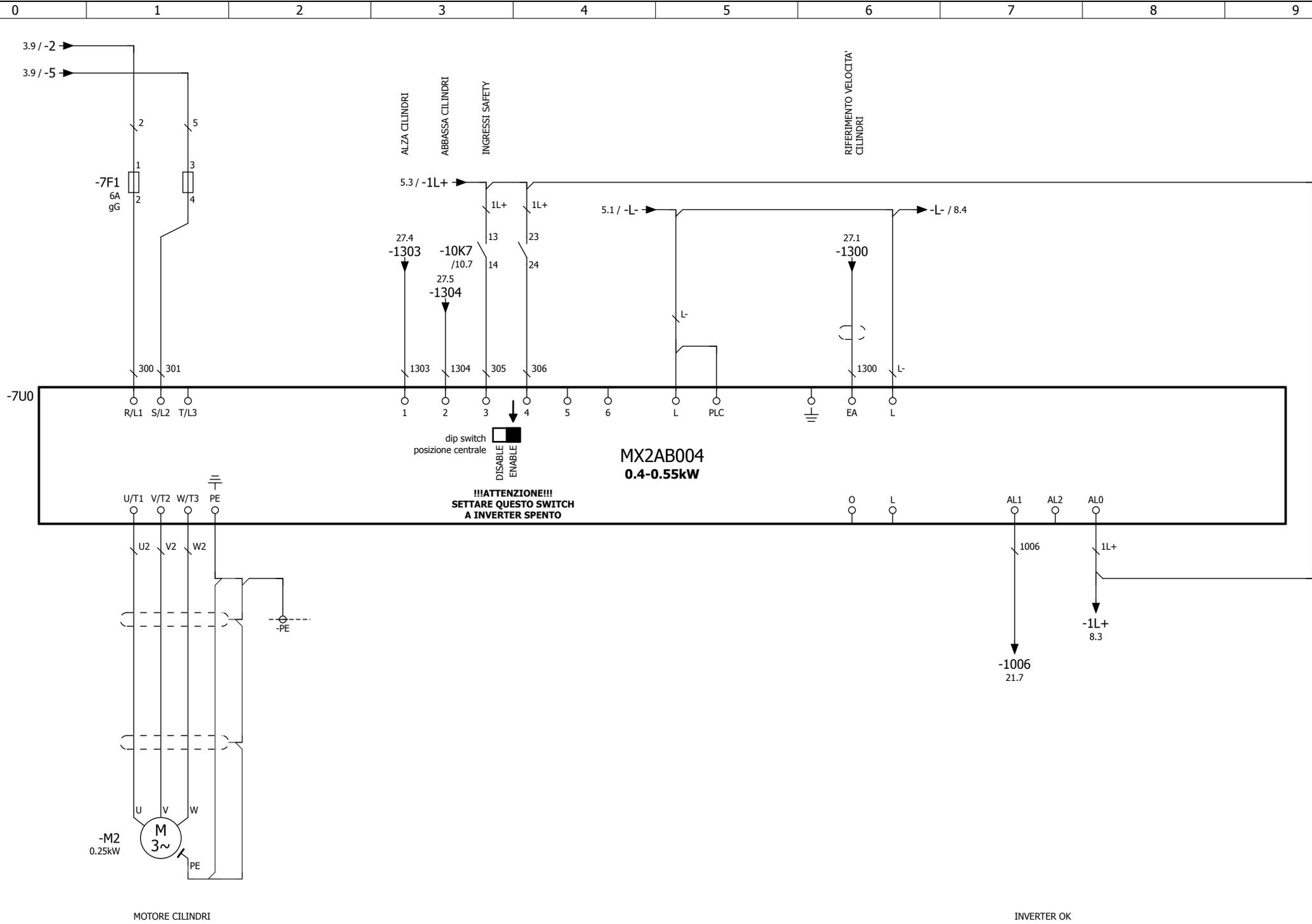


DESCRIZIONE	R65A-R65AX	CLIENTE	
TITOLO	ALIMENTAZIONE 24Vdc	ORD. N°	

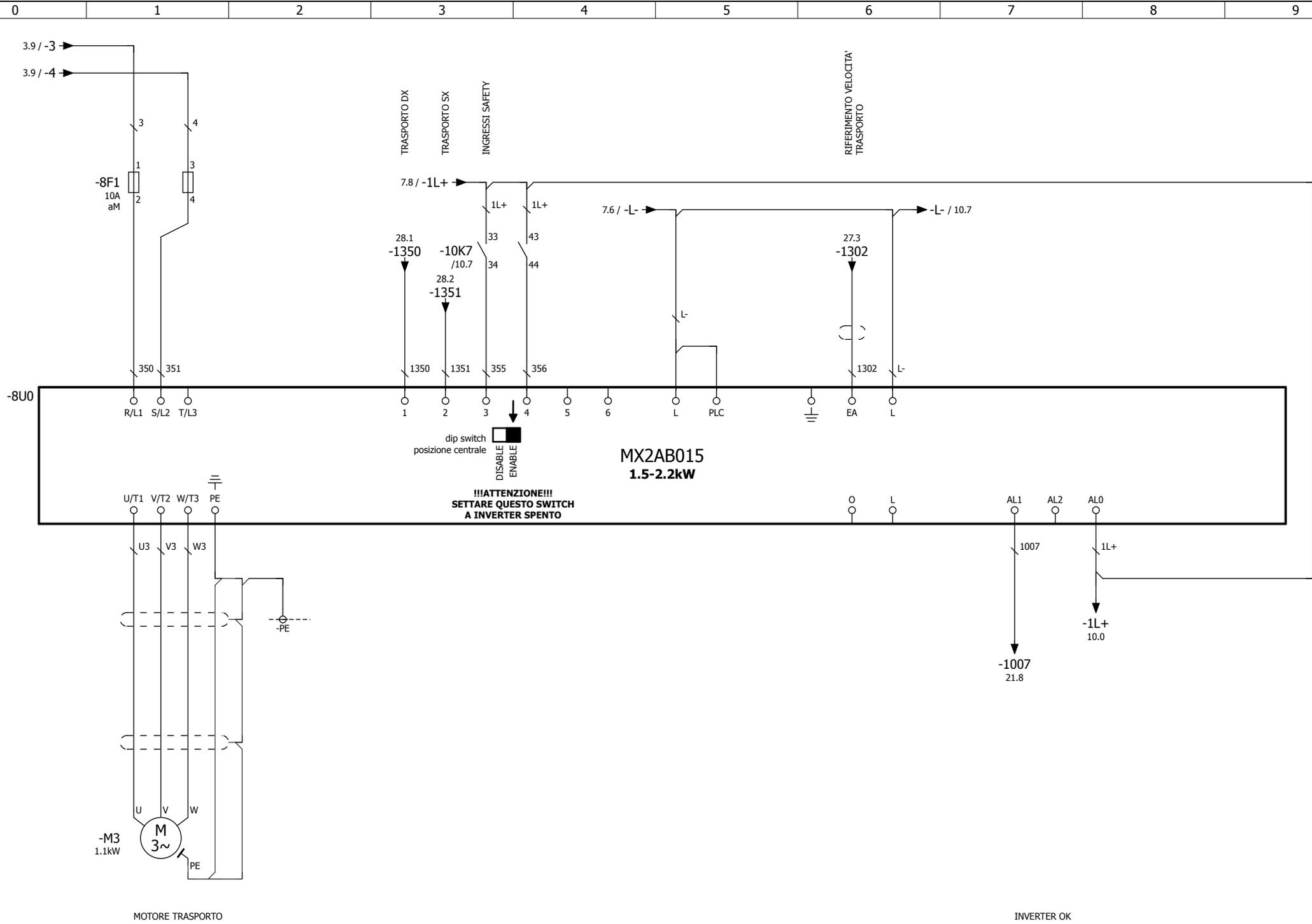
COMMESSA	
RIF.CLIENTE	

REDATTO	UTC3	30/11/2015
DIS. N°	R65A-R65AX_MULTI_REM	
MODIF.	UTC3	29/12/2015

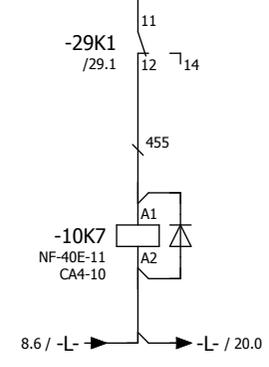
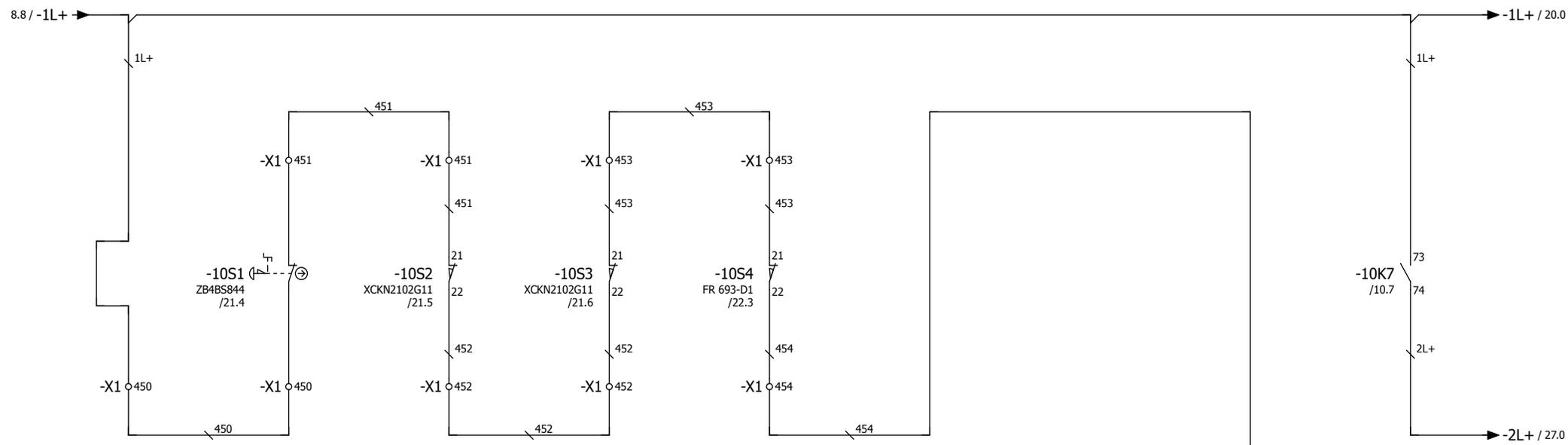
PAGINA	5
--------	---



	DESCRIZIONE R65A-R65AX	CLIENTE		COMMESSA	REDATTO UTC3	30/11/2015	
	TITOLO INVERTER CILINDRI	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REMO	MODIF. UTC3	03/06/2015	PAGINA 7



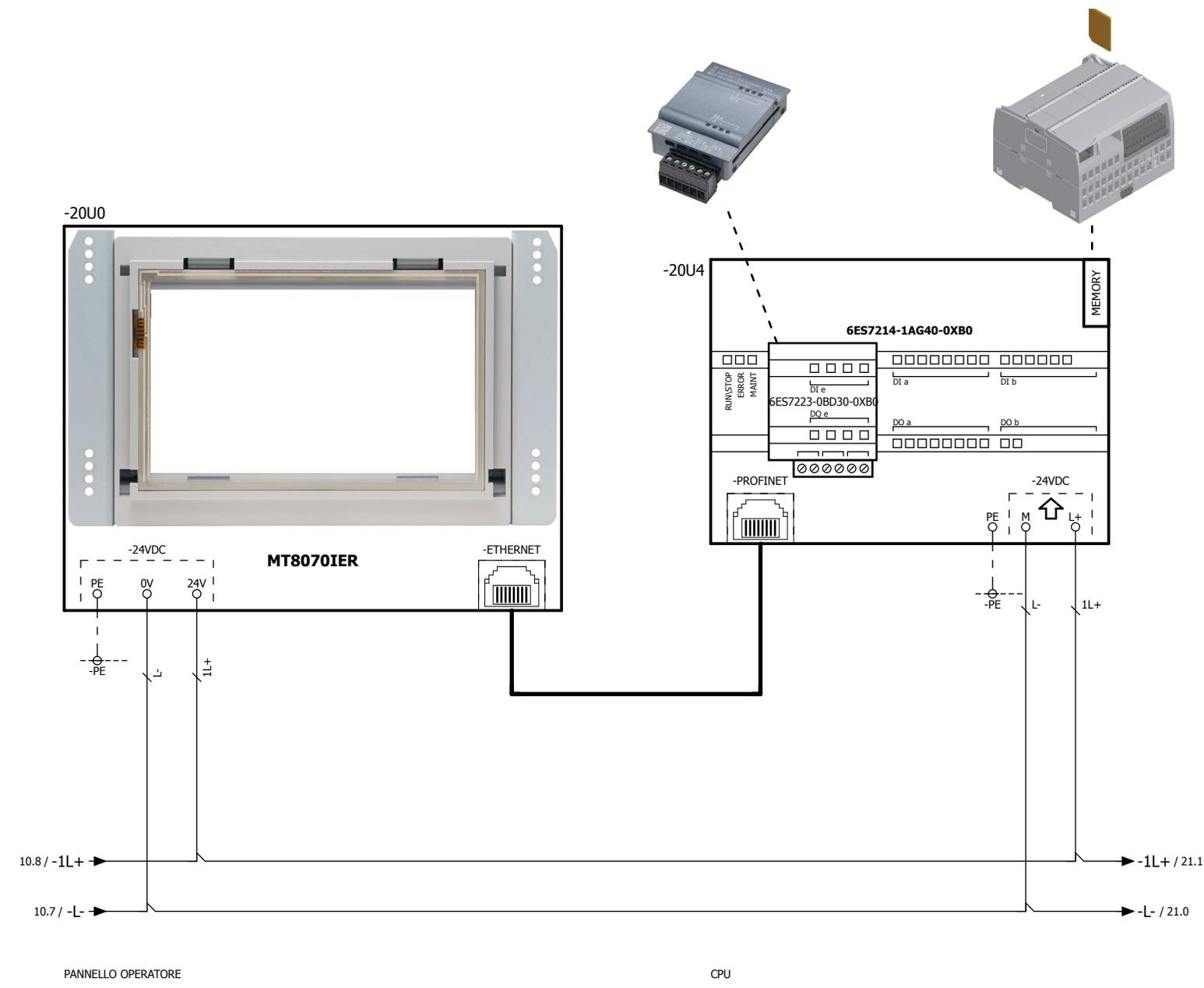
	DESCRIZIONE R65A-R65AX	CLIENTE		COMMESSA	REDATTO UTC3	30/11/2015	
	TITOLO INVERTER TRASPORTO	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REM	MODIF. UTC3	03/06/2015	PAGINA 8



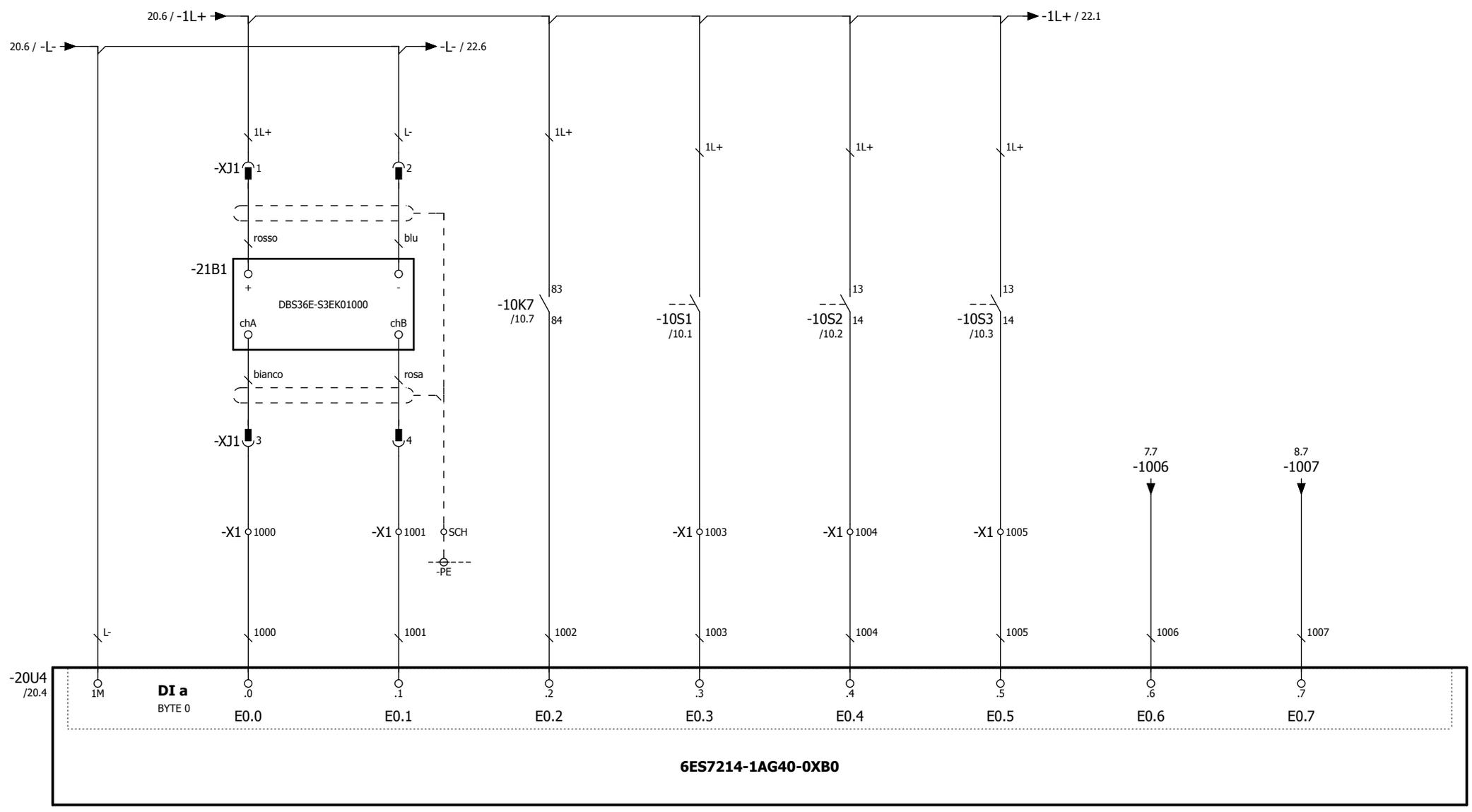
SCORTA EMERGENZA RIPARO DX RIPARO SX CASSETTO FARINA EMERGENZA 24Vdc USCITE

- 13 - 14 /7.3
- 23 - 24 /7.4
- 33 - 34 /8.3
- 43 - 44 /8.4
- 73 - 74 /10.8
- 83 - 84 /21.3

	DESCRIZIONE R65A-R65AX	CLIENTE		COMMESSA	REDATTO UTC3	30/11/2015	
	TITOLO COMANDI	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REMODIF.	UTC3	31/07/2015	PAGINA 10



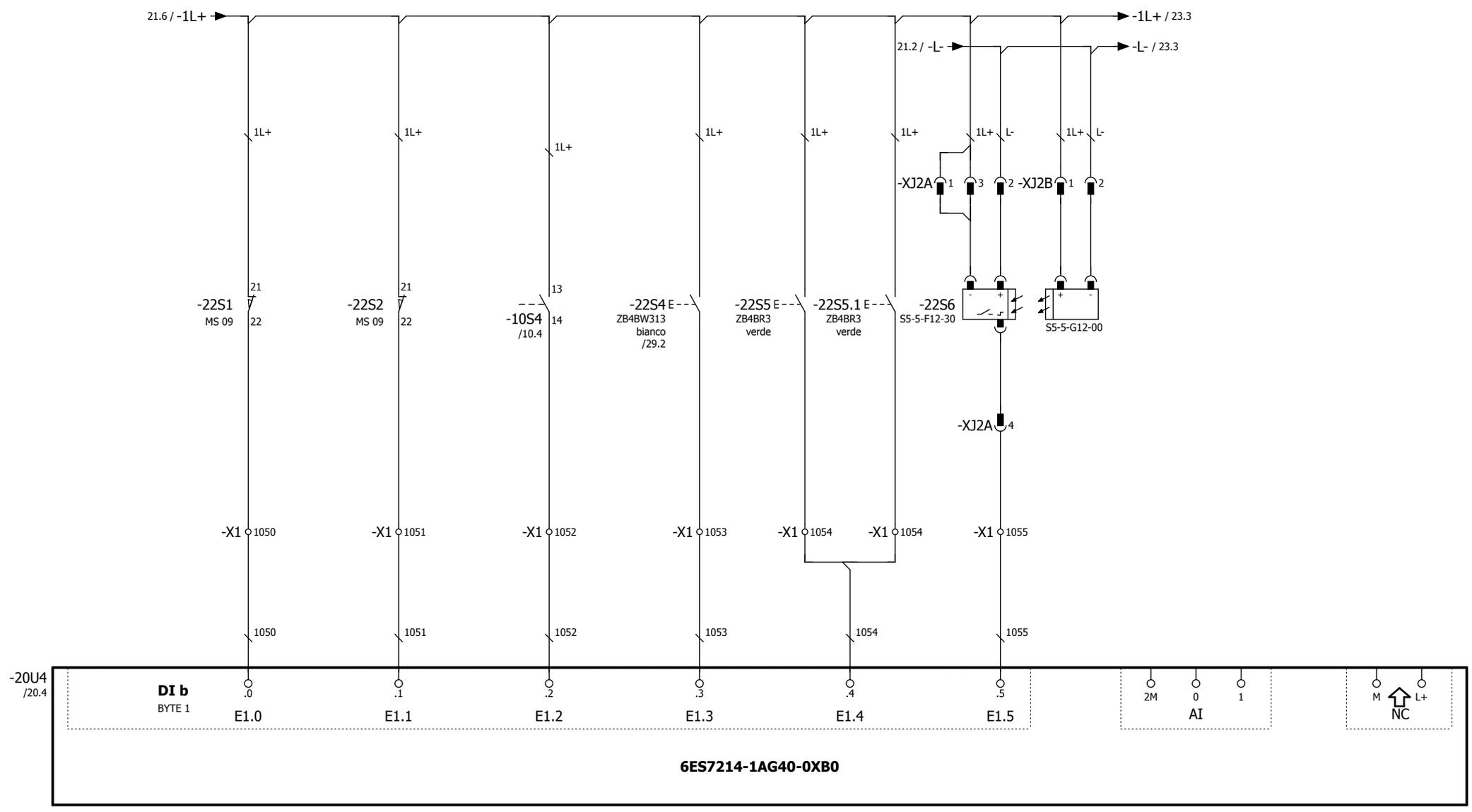
	DESCRIZIONE R65A-R65AX	CLIENTE		COMMESSA	REDATTO UTC3	30/11/2015	
	TITOLO PANNELLO OPERATORE - CPU	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REMO	MODIF. UTC3	30/11/2015	PAGINA 20



ENCODER CILINDRI CANALE A ENCODER CILINDRI CANALE B EMERGENZE OK INTERVENTO EMERGENZA INTERVENTO RIPARO DX INTERVENTO RIPARO SX INVERTER CILINDRI OK INVERTER TRASPORTO OK

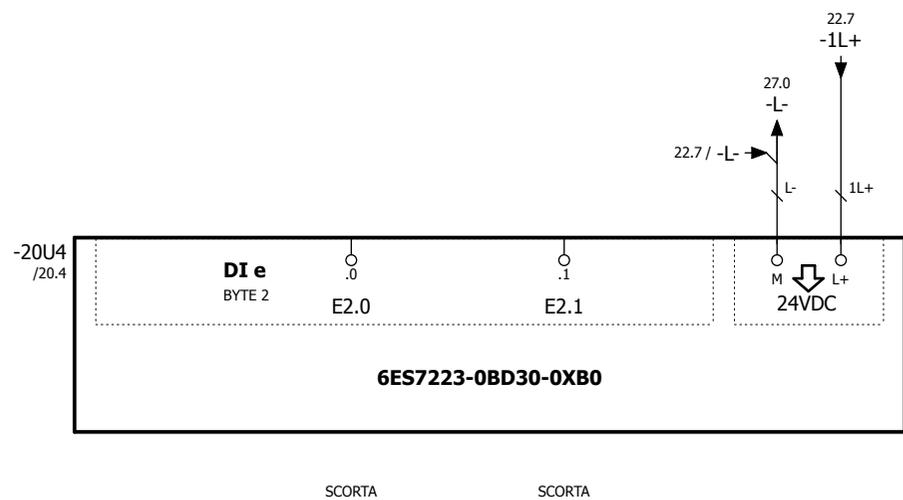


DESCRIZIONE	R65A-R65AX	CLIENTE	COMMESSA	REDATTO	UTC3	30/11/2015	
TITOLO	INGRESSI CPU	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N°	R65A-R65AX_MULTI_REM	MODIF.	UTC3
						23/10/2015	PAGINA 21



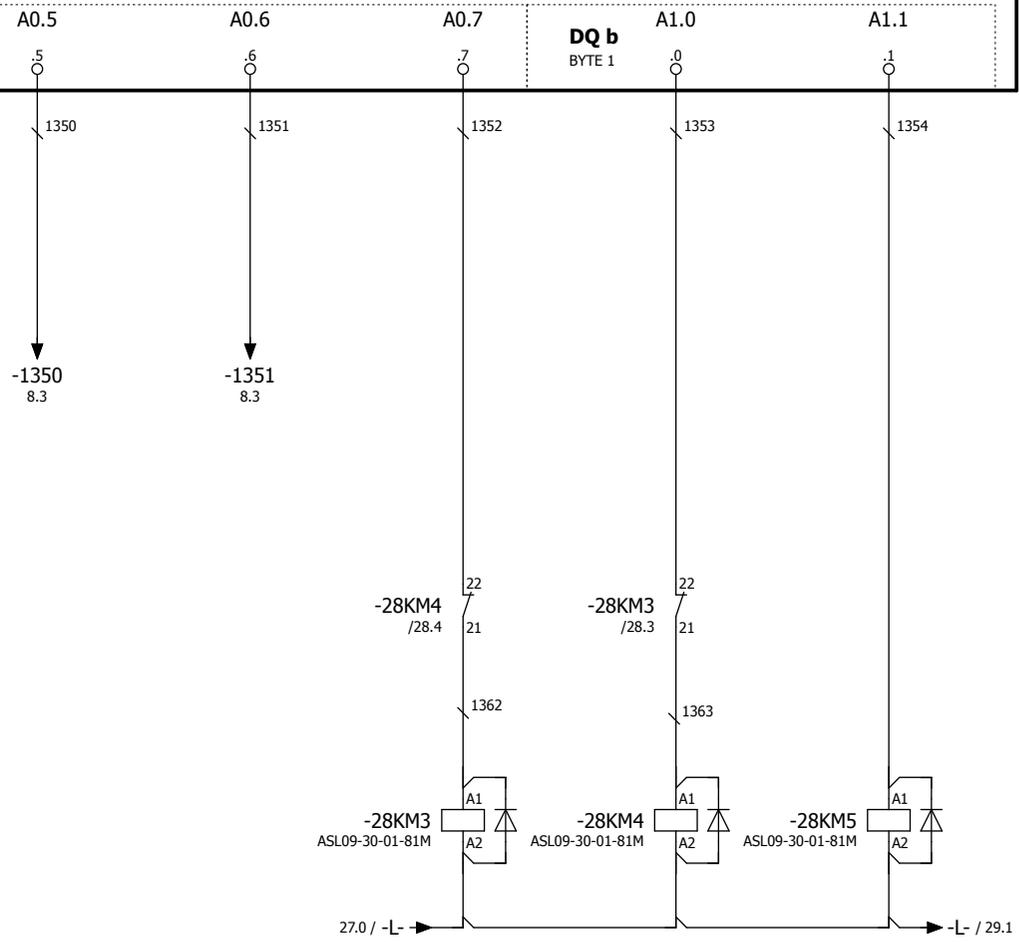
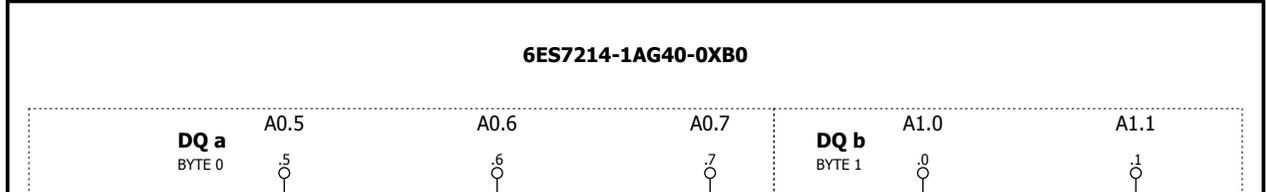
EXTRACORSA CLINDRI ALTI EXTRACORSA CLINDRI BASSI INTERVENTO CASSETTO FARINA ABILITAZIONE MACCHINA PULSANTI START FOTOCELLULA LETTURA PASTA

	DESCRIZIONE R65A-R65AX	CLIENTE	COMMESSA	REDATTO UTC3	30/11/2015	
	TITOLO INGRESSI CPU	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REMODIF.	UTC3	31/07/2015
						PAGINA 22

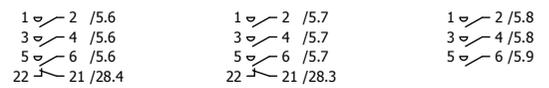


	DESCRIZIONE R65A-R65AX	CLIENTE		COMMESSA	REDATTO UTC3 30/11/2015	
	TITOLO INGRESSI SB	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REMODIF.	UTC3 31/07/2015	PAGINA 23

-20U4
/20.4

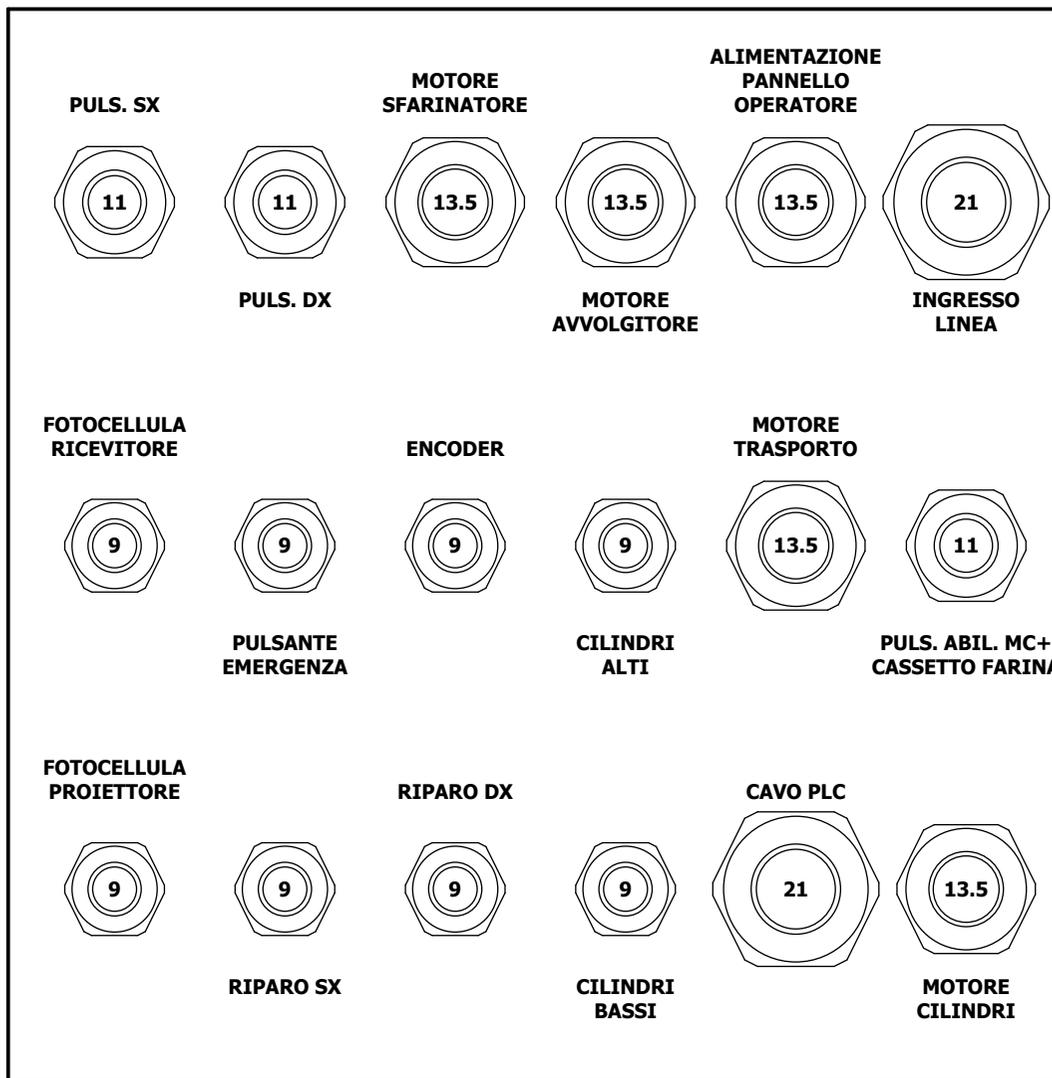
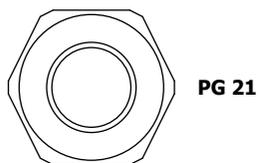


TRASPORTO DX TRASPORTO SX COMANDO AVVOLGITORE AVANTI COMANDO AVVOLGITORE INDIETRO COMANDO SFARINATORE



DESCRIZIONE	R65A-R65AX	CLIENTE	COMMESSA	REDATTO	UTC3	30/11/2015	
TITOLO	USCITE CPU	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N°	R65A-R65AX_MULTI_REMO	MODIF.	UTC3
						29/12/2015	PAGINA 28

LAYOUT PRESSACAVI



	DESCRIZIONE R65A-R65AX	CLIENTE		COMMESSA	REDATTO UTC3	30/11/2015	
	TITOLO LAYOUT PRESSACAVI	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REMODIF.	UTC3	29/12/2015	PAGINA 38

SOMMARIO MORSETTIERE

MORSETTIERA	DESCRIZIONE MORSETTIERA	TOTALE MORSETTI	DAL MORSETTO N°	AL MORSETTO N°	N° MORS. PE	N° MORS. N	PAGINA
=S-X0	MORSETTIERA ALIMENTAZIONE	7	PE	6	1	0	=M/41
=S-X1	MORSETTIERA QUADRO	47	222	1401	0	0	=M/42

=S/38

41

	DESCRIZIONE R65A-R65AX	CLIENTE		COMMESSA	REDATTO UTC3 30/11/2015	
	TITOLO SOMMARIO MORSETTIERE	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REM	MODIF. UTC3 29/12/2015	PAGINA 40

SOMMARIO CONNETTORI

TEA23_002

CONNETTORE	DESCRIZIONE CONNETTORE	TOTALE CONNETTORE	DAL PIN N°	AL PIN N°	N° PIN PE	N° PIN N	PAGINA
=S-XJ1	CONNETTORE ENCODER	5	1	PE	0	0	=M/46
=S-XJ2A	CONNETTORE FOTOCELLULA RICEVITORE	5	1	PE	0	0	=M/47
=S-XJ2B	CONNETTORE FOTOCELLULA EMETTITORE	4	1	PE	0	0	=M/48
=S-XJ3	CONNETTORE MOTORE AVVOLGITORE	4	1	PE	0	0	=M/49



DESCRIZIONE R65A-R65AX	CLIENTE	COMMESSA	REDATTO UTC3 30/11/2015
TITOLO Sommario connettori : =S+-XJ1 - =S+-XJ3	ORD. N°	RIF.CLIENTE	DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REMODIF. UTC3 03/06/2015
			PAGINA 45

DISTINTA COMPONENTI

COMPONENTE	CODICE	Q.TA'	DESCRIZIONE	TIPO	FORNITORE	FUNZIONE	ACCESSORI	PAG./PERC.
	1021620003	5	Fusibile Cilindrico gG 4 A	1421004	ITALWEBER			=S/3.0
	1021620004	6	Fusibile Cilindrico gG 6 A	1421006	ITALWEBER			=S/3.0
	1021620006	2	Fusibile Cilindrico gG 10 A	1421010	ITALWEBER			=S/3.0
	1021620026	2	Fusibile Cilindrico aM 10 A	1422010	ITALWEBER			=S/3.0
	4204200026	1	Filtro mascherina plastica nera 120x120	FAN F120/MRK	FANDIS			=S/3.0
-21B1	0803650001	1	Encoder 1000 imp./g Push-Pull	DBS36E-S3EK01000	SICK			=S/21.1
-5C1	0002000021	1	Condensatore	4700UF/63V	KENDEIL	24Vdc		=S/5.1
-5C1	0002000031	1	Staffa per condensatore 4700mF	F35	KENDEIL	=		=S/5.1
-5C5	0002000021	1	Condensatore	4700UF/63V	KENDEIL			=S/5.6
-5C5	0002000031	1	Staffa per condensatore 4700mF	F35	KENDEIL			=S/5.6
-5F1	1021620052	1	Portafusibile bipolare	BCH 2 X 38	ITALWEBER			=S/5.1
-5F1	1021620003	2	Fusibile Cilindrico gG 4 A	1421004	ITALWEBER			=S/5.1
-5F1.1	1021620052	1	Portafusibile bipolare	BCH 2 X 38	ITALWEBER			=S/5.1
-5F1.1	1021620004	2	Fusibile Cilindrico gG 6 A	1421006	ITALWEBER			=S/5.1
-5F2	1021620051	1	Portafusibile unipolare	BCH 1 X 38	ITALWEBER			=S/5.3
-5F2	1021620003	1	Fusibile Cilindrico gG 4 A	1421004	ITALWEBER			=S/5.3
-5F4	1021620052	1	Portafusibile bipolare	BCH 2 X 38	ITALWEBER			=S/5.5
-5F4	1021620006	2	Fusibile Cilindrico gG 10 A	1421010	ITALWEBER			=S/5.5
-5F5	1021620052	1	Portafusibile bipolare	BCH 2 X 38	ITALWEBER	MOTORE AVVOLGITORE		=S/5.6
-5F5	1021620004	2	Fusibile Cilindrico gG 6 A	1421006	ITALWEBER	=		=S/5.6
-5F8	1021620052	1	Portafusibile bipolare	BCH 2 X 38	ITALWEBER			=S/5.8
-5F8	1021620003	2	Fusibile Cilindrico gG 4 A	1421004	ITALWEBER			=S/5.8
-7F1	1021620052	1	Portafusibile bipolare	BCH 2 X 38	ITALWEBER	MOTORE CILINDRI		=S/7.1
-7F1	1021620004	2	Fusibile Cilindrico gG 6 A	1421006	ITALWEBER	=		=S/7.1
-8F1	1021620052	1	Portafusibile bipolare	BCH 2 X 38	ITALWEBER	MOTORE TRASPORTO		=S/8.1
-8F1	1021620026	2	Fusibile Cilindrico aM 10 A	1422010	ITALWEBER	=		=S/8.1
-10K7	0470000123	1	Contattore ausil. NF 4NO 24Vac/dc	NF-40E-11	ABB	EMERGENZA		=S/10.7
-10K7	0470000211	2	Contatto ausiliario CA4-10 1NO	CA4-10	ABB	=		=S/10.7

=M/49

50.1



DESCRIZIONE R65A-R65AX

CLIENTE

COMMESSA

REDATTO UTC3 30/11/2015

TITOLO DISTINTA ARTICOLI

ORD. N°

RIF.CLIENTE

DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REMODIF. UTC3 30/11/2015

PAGINA 50

DISTINTA COMPONENTI

COMPONENTE	CODICE	Q.TA'	DESCRIZIONE	TIPO	FORNITORE	FUNZIONE	ACCESSORI	PAG./PERC.
-29K1	3412820059	1	Relé ausiliario 24Vdc 2SC	G2R-2SNDI 24VDC	OMRON	AUX. STAND-BY MACCHINA		=S/29.1
-29K1	3412820105	1	Zoccolo per relé G2R-2S terminale a molla	P2RF-08-S	OMRON	=		=S/29.1
-28KM3	0470000112	1	Contattore 3p 1NC 4kW 24Vdc	ASL09-30-01-81M	ABB			=S/28.3
-28KM3	0470000222	1	Diodo limitatore di tensione 24Vdc	RT5/32	ABB			=S/28.3
-28KM4	0470000112	1	Contattore 3p 1NC 4kW 24Vdc	ASL09-30-01-81M	ABB	COMANDO AVVOLGITORE INDIETRO		=S/28.4
-28KM4	0470000222	1	Diodo limitatore di tensione 24Vdc	RT5/32	ABB	=		=S/28.4
-28KM5	0470000112	1	Contattore 3p 1NC 4kW 24Vdc	ASL09-30-01-81M	ABB			=S/28.5
-28KM5	0470000222	1	Diodo limitatore di tensione 24Vdc	RT5/32	ABB			=S/28.5
-5M2	0000880101	1	Ventilatore 120x120x25 230VAC	091526	EZM			=S/5.2
-5M2	0003400001	1	Griglia metallica 120x120	GM120	REV			=S/5.2
-5M2	4204200026	1	Filtro mascherina plastica nera 120x120	FAN F120/MRK	FANDIS			=S/5.2
-10S1	3043810090	1	Pulsante emergenza a fungo rosso	ZB4BS844	TELEMECANIQUE	EMERGENZA		=S/10.1
-10S1	3043810102	1	Corpo + contatto NC	ZB4BZ102	TELEMECANIQUE	=		=S/10.1
-10S1	3043810107	1	Contatto NO	ZBE101	TELEMECANIQUE	=		=S/10.1
-10S2	3633810002	1	Finec. pulsante rotella in acciaio	XCKN2102G11	TELEMECANIQUE	RIPARO DX		=S/10.2
-10S3	3633810002	1	Finec. pulsante rotella in acciaio	XCKN2102G11	TELEMECANIQUE	RIPARO SX		=S/10.3
-10S4	1003030154	1	Finec. di sicurezza a chiave 1NO+1NC	FR 693-D1	PIZZATO	CASSETTO FARINA		=S/10.4
-22S1	1003030001	1	Micro a pulsante M10 x 0,75	MS 09	PIZZATO	EXTRACORSA CILINDRI ALTI		=S/22.1
-22S2	1003030001	1	Micro a pulsante M10 x 0,75	MS 09	PIZZATO	EXTRACORSA CILINDRI BASSI		=S/22.2
-22S4	3043810021	1	Pulsante luminoso bianco	ZB4BW313	TELEMECANIQUE	ABILITAZIONE MACCHINA		=S/22.4
-22S4	3043810101	1	Corpo + contatto NO	ZB4BZ101	TELEMECANIQUE	=		=S/22.4
-22S4	3043810131	1	Led 24V bianco	ZBVB1	TELEMECANIQUE	=		=S/22.4
-22S5	3043810193	1	Testa pulsante a fungo verde	ZB4BR3	TELEMECANIQUE	PULSANTI START		=S/22.5
-22S5	3043810101	1	Corpo + contatto NO	ZB4BZ101	TELEMECANIQUE	=		=S/22.5
-22S5.1	3043810193	1	Testa pulsante a fungo verde	ZB4BR3	TELEMECANIQUE			=S/22.5
-22S5.1	3043810101	1	Corpo + contatto NO	ZB4BZ101	TELEMECANIQUE			=S/22.5
-22S6	1010600009	1	Fotoc. Ricevitore ottica assiale	S5-5-F12-30	DATASENSOR			=S/22.6
	1010600010	1	Fotoc. Proiettore ottica assiale	S5-5-G12-00	DATASENSOR			=S/22.6



DESCRIZIONE R65A-R65AX

CLIENTE

COMMESSA

REDATTO UTC3 30/11/2015

TITOLO DISTINTA ARTICOLI

ORD. N°

RIF.CLIENTE

DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REMO DIF. UTC3 30/11/2015 PAGINA 50.1

DISTINTA COMPONENTI

COMPONENTE	CODICE	Q.TA'	DESCRIZIONE	TIPO	FORNITORE	FUNZIONE	ACCESSORI	PAG./PERC.
-5T1	3834200081	1	Trasf. 250VA 0-230-400/0-19-24V	TRASF. 0081	TECNOCABLAGGI			=S/5.1
-7U0	1632820403	1	Inverter serie MX2 monofase 200V 0,4/0,55KW	MX2AB004	OMRON			=S/7.0
-8U0	1632820405	1	Inverter serie MX2 monofase 200V 1,5/2,2KW	MX2AB015	OMRON			=S/8.0
-20U0	3004430071	1	Pannello Touch-S 7" 800x480 colori Ethernet	MT8070IER	WEINTEK	PANNELLO OPERATORE		=S/20.0
-20U0	4204200542	1	Mini Chiavetta USB	Mini Chiavetta USB	VARIE	=		=S/20.0
-20U4	3013660311	1	Simatic S7-1200 CPU1214C	6ES7214-1AG40-0XB0	SIEMENS	CPU		=S/20.4
-20U4	3013660216	1	Micro Memory Card 4Mb per S7-1200	6ES7954-8LC02-0AA0	SIEMENS	=		=S/20.4
-20U4	3013660227	1	Unità di ampliamento SB 1223 2I/2O digitali	6ES7223-0BD30-0XB0	SIEMENS	=		=S/20.4
-5V1	0002000001	1	Ponte raddrizzatore 25A 400V	KBPC2504	KBPC-KENDEIL			=S/5.1
-5V4	0002000001	1	Ponte raddrizzatore 25A 400V	KBPC2504	KBPC-KENDEIL			=S/5.5
-XJ1	0461600083	1	Frutto femmina connettore 4p + PE	CKF 04	ILME	CONNETTORE ENCODER		=S/21.1
-XJ1	0461600084	1	Frutto maschio connettore 4p + PE	CKM 04	ILME	=		=S/21.1
-XJ1	0461600093	1	Custodia mobile diritta	CK 03 VS	ILME	=		=S/21.1
-XJ1	0461600094	1	Custodia mobile diritta con leva	CK 03 VGS	ILME	=		=S/21.1
-XJ2A	0461600083	1	Frutto femmina connettore 4p + PE	CKF 04	ILME	CONNETTORE FOTOCELLULA RICEVITORE		=S/22.6
-XJ2A	0461600084	1	Frutto maschio connettore 4p + PE	CKM 04	ILME	=		=S/22.6
-XJ2A	0461600093	1	Custodia mobile diritta	CK 03 VS	ILME	=		=S/22.6
-XJ2A	0461600094	1	Custodia mobile diritta con leva	CK 03 VGS	ILME	=		=S/22.6
-XJ2B	0461600081	1	Frutto femmina connettore 3p + PE	CKF 03	ILME	CONNETTORE FOTOCELLULA EMETTITORE		=S/22.6
-XJ2B	0461600082	1	Frutto maschio connettore 3p + PE	CKM 03	ILME	=		=S/22.6
-XJ2B	0461600093	1	Custodia mobile diritta	CK 03 VS	ILME	=		=S/22.6
-XJ2B	0461600094	1	Custodia mobile diritta con leva	CK 03 VGS	ILME	=		=S/22.6
-XJ3	0461600081	1	Frutto femmina connettore 3p + PE	CKF 03	ILME	CONNETTORE MOTORE AVVOLGITORE		=S/5.6
-XJ3	0461600082	1	Frutto maschio connettore 3p + PE	CKM 03	ILME	=		=S/5.6
-XJ3	0461600093	1	Custodia mobile diritta	CK 03 VS	ILME	=		=S/5.6
-XJ3	0461600092	1	Custodia fissa ad angolo con leva	CK 03 IA	ILME	=		=S/5.6

50.1



DESCRIZIONE R65A-R65AX

CLIENTE

COMMESSA

REDATTO UTC3 30/11/2015

TITOLO DISTINTA ARTICOLI

ORD. N°

RIF.CLIENTE

DIS. N° R65A-R65AX_MULTI_REMODIF. UTC3 30/11/2015

PAGINA 50.2

IT - GARANZIA

Garanzia

- La parte venditrice garantisce l'attrezzatura nuova e in perfette condizioni estetiche e funzionali al momento della spedizione.
- La parte venditrice garantisce l'attrezzatura fornita nelle normali condizioni d'uso e secondo le specifiche tecniche del prodotto per un periodo di 12 mesi.
- Durante il periodo di garanzia la parte venditrice si impegna, a sua discrezione, a riparare o a sostituire le parti riconosciute difettose ma non al ritiro dell'attrezzatura.
- La parte acquirente deve denunciare immediatamente l'errata consegna o gli eventuali difetti della merce e trasmettere le riserve a mezzo fax, e-mail o raccomandata, unitamente ad idonea documentazione comprovante il motivo del reclamo. Trascorsi **7 gg.** dal ricevimento della merce stessa, la parte venditrice considererà la fornitura approvata dalla parte acquirente.
- Il ritardato o mancato pagamento, anche di una parte del totale dovuto, sospende ogni diritto alla garanzia fino al momento della regolarizzazione del pagamento, fermo restando l'originario termine di scadenza della garanzia stessa.

Esclusioni e limitazioni della garanzia

- Sono esclusi dalla garanzia le parti di normale consumo, i danni alla verniciatura, i danni avvenuti durante il trasporto, i danni causati da errato montaggio e installazione, i danni derivanti da manomissione da parte del compratore o di terzi, i danni causati da un uso non conforme al manuale e la merce sprovvista del marchio della parte venditrice
- Salvo provati vizi occulti sono escluse dalla garanzia parti elettriche ed elettroniche
- La garanzia decade in caso di utilizzo improprio dell'attrezzatura, ad es. applicazioni che non siano quelle per le quali è stata progettata, oppure in caso di un utilizzo "non normale", ad es. un uso prolungato e ripetitivo sotto sforzo (per utilizzo normale si intende un utilizzo ad intermittenza su un turno di lavoro)
- La modifica dell'attrezzatura comporta l'automatico decadimento della garanzia
- La restituzione alla parte venditrice delle parti ritenute difettose è condizione necessaria per la sostituzione delle stesse. I costi di trasporto per la restituzione di parti ritenute difettose e per la spedizione di parti in garanzia sono a carico della parte acquirente.
- I costi sostenuti dalla parte acquirente per la sostituzione delle parti difettose non sono riconosciuti, così come eventuali danni indiretti causati da guasti o disfunzioni dell'attrezzatura.

EN – WARRANTY

Warranty

- The seller guarantees that at the moment of dispatch the equipment is in perfect functional and aesthetic condition.
- The seller guarantees the equipment supplied for a time of 12 months for normal conditions of use and according to the product's technical specifications.
- During the warranty period, the seller undertakes at his discretion, to repair or replace parts found to be faulty but not to collect the equipment.
- The buyer must immediately report a wrong delivery or any defects found in the goods and send his reserves by fax, e-mail or registered letter, together with suitable documentation proving the reason for the complaint. When **7 days** have elapsed from receipt of the goods, the seller shall consider the supply approved by the buyer.
- A delay in payment or non-payment, even only of a part of what is due, suspends all rights to the warranty up until payment is settled, it being understood that the original expiry date of the warranty still remains.

Warranty limitation and exclusions

- Parts subject to normal wear, damage to the paintwork, damage occurred during transport, damage caused by an incorrect assembly and/or installation, tampering by the buyer or third parties and goods without the seller's mark are not covered by the warranty.
- Except for proven hidden flaws, none of the electrical and electronic parts are covered by the warranty.
- The warranty will be void in case the equipment is used incorrectly, e.g., for applications which are different than the ones it has been projected for, or in case of an "abnormal" and prolonged use under stress (a "normal" use is an intermittent use on a working shift)
- Tampering of the equipment would void the warranty
- It is mandatory for all parts deemed faulty to be returned to the seller for replacing. Transport costs for returning the parts deemed faulty and for shipping parts covered by the warranty shall be borne by the buyer
- Costs borne by the buyer for replacing faulty parts will not be refunded, likewise any indirect damages caused by failures or malfunctions of the equipment

ES - GARANTÍA

Garantía

- La parte vendedora garantiza los equipos nuevos y en perfectas condiciones estéticas y funcionales al momento de la expedición.
- La parte vendedora garantiza los equipos suministrados en condiciones normales de uso y según las especificaciones técnicas del producto por un período de 12 meses.
- Durante el período de garantía, la parte vendedora se compromete, a su discreción, a reparar o sustituir las partes reconocidas defectuosas pero no al retiro de los equipos.
- La parte compradora debe denunciar inmediatamente la errata entrega o los posibles defectos de la mercancía y transmitir las reservas por fax, e-mail o carta certificada, junto con la adecuada documentación que demuestren el motivo del reclamo. Transcurridos **7 días** desde la recepción de la mercancía, la parte vendedora considerará la entrega aprobada por parte del comprador.
- El retraso o la falta de pago, también de una parte del total adeudado, suspenderá todo derecho a la garantía hasta el momento de la regularización del pago, sin perjuicio de la fecha de vencimiento original de la garantía.

Exclusiones y limitaciones de la garantía

- Se excluyen de la garantía las partes de normal consumo, los daños a la pintura, los daños ocurridos durante el transporte, los daños causados por erróneo montaje e instalación, los daños derivados de la manipulación por parte del comprador o de terceros, los daños causados por un uso no conforme al manual y la mercancía desprovista de la marca del vendedor.

- Salvo probados defectos ocultos son excluidos de la garantía las partes eléctricas y electrónicas.
- La garantía decae en caso de la utilización impropia de los equipos, por ejemplo: aplicaciones que no sean para las cuales se creó, o en caso de un uso "no normal", por ejemplo un uso prolongado y repetitivo bajo esfuerzo (por uso normal se entiende un uso intermitente durante un turno de trabajo)
- La modificación del equipo implica la extinción automática de la garantía
- La devolución al vendedor de las piezas que se consideran defectuosas es una condición necesaria para la sustitución de las mismas. Los gastos de envío para la devolución de las piezas que se consideran defectuosas y el envío de las piezas en garantía son responsabilidad del comprador
- Los gastos contraídos por el comprador para la sustitución de las partes defectuosas no son reconocidos, así como los posibles daños indirectos causados por fallos o mal funcionamiento del equipo.

FR - GARANTIE

Garantie

- Le vendeur garantit l'équipement neuf et en conditions esthétiques et fonctionnelles parfaites au moment de l'expédition.
- Le vendeur garantit l'équipement fourni dans les conditions d'utilisation normales et selon les spécifications techniques du produit pendant une période de 12 mois.
- Pendant la période de garantie le vendeur s'engage, à sa discrétion, de réparer ou de remplacer les pièces retenues défectueuses mais pas au retrait de l'équipement.
- L'acheteur doit signaler immédiatement la livraison erronée ou les éventuels défauts de la marchandise et transmettre les protestations par fax, e-mail ou recommandée, uniment à une documentation se rapportant à la raison de la réclamation. Après **7 j.** de la réception de la marchandise, le vendeur considèrera la fourniture approuvée par l'acheteur.
- Le retard ou le non-paiement, même d'une partie du total dû, élimine tout droit de garantie jusqu'au moment de la régularisation du paiement, étant entendu la date limite de la garantie à l'origine.

Exclusions et limitations de la garantie

- Sont exclues par la garantie les pièces soumises à usure normale, les dommages à la peinture, les dommages advenus pendant le transport dérivant de la manipulation de la part de l'acheteur ou de tiers, les dommages causés par une utilisation non conforme au manuel et la marchandise dépourvue de la marque du vendeur.
- Sauf défauts testés cachés, les pièces électriques et électroniques sont exclues.
- La garantie tombe en cas d'utilisation improprie de l'équipement, par ex. des utilisations qui ne sont pas celles pour lesquelles il a été conçu, ou bien en cas d'une utilisation "anormale", par ex. un usage prolongé et répétitif sous effort (pour utilisation normale on entend une utilisation alternée sur un roulement de travail)
- La modification de l'équipement comporte automatiquement l'annulation de la garantie
- La restitution au vendeur des pièces retenues défectueuses est une condition nécessaire pour le remplacement de ces dernières. Les frais de transport pour la restitution des pièces retenues défectueuses et pour l'expédition des pièces sous garantie sont à la charge de l'acheteur.
- Les frais soutenus par l'acheteur pour le remplacement des pièces défectueuses ne sont pas reconnus, tout comme les éventuels dommages indirects causés par des pannes ou des dysfonctionnements de l'équipement.

RU - ГАРАНТИЯ

Гарантия

- Продающая сторона гарантирует новое оборудование в отличном внешнем и рабочем состоянии на момент отправки.
- Продающая сторона предоставляет гарантийный срок на поставленное оборудование в обычных эксплуатационных условиях и согласно техническим требованиям продукта продолжительностью 12 месяцев.
- В течение гарантийного периода продающая сторона обязуется на свой выбор выполнять ремонт или замену признанных дефектными частей, но не возврат оборудования.
- Покупаящая сторона должна немедленно заявить о неправильной поставке или о дефектах товара и отправить претензии по факсу, электронной почте или заказным письмом вместе с соответствующей документацией, что подтверждает причину претензии. По истечении **7 дней** с даты получения товара продающая сторона считает поставку одобренной покупателем стороной.
- Задержка или отсутствие оплаты, в том числе и частичной, прекращает любое право на гарантию до момента выплаты всей суммы. При этом остается неизменным изначальный срок прекращения действия гарантии.

Исключения и ограничения гарантии

- Под действие гарантии не подпадают части, подверженные обычному износу, повреждения лакокрасочного покрытия, повреждения во время транспортировки, ущерб от неверной сборки и установки, ущерб из-за вмешательства покупателя или третьих лиц, ущерб, причиненный вследствие применения, не соответствующего руководству, а также товар, не имеющий торгового знака продающей стороны.
- За исключением подтвержденных скрытых дефектов, из гарантии исключаются электрические и электронные части.
- Действие гарантии прекращается в случае ненадлежащего применения оборудования, например, в целях, которые отличаются от тех, для которых оно разработано, а также в случае "ненормальной" эксплуатации, например, длительное и постоянное применение под нагрузкой (под нормальной эксплуатацией понимается эксплуатация в течение одной рабочей смены).
- Изменения в оборудовании ведут за собой автоматическое прекращение действия гарантии.
- Необходимыми условием замены дефектных частей является их возврат продающей стороне. Расходы на транспортировку по возврату частей, признанных дефектными, а также по отправке гарантийных запчастей несет покупаящая сторона
- Расходы покупаящей стороны по замене дефектных частей не подлежат возмещению, а также не подлежат возмещению косвенный ущерб от поломок или неисправностей оборудования.