



AUTOBUN

Diviseuse-bouleuse automatique
Automatic bun divider rounder
Automatische verdeler-opboller
Vollautomatische Teigteil und Wirkmaschinen
Divisora boleadora automático
Spezzatrice-arrotondatrice automatico

Nous vous félicitons pour l'achat de votre diviseuse-bouleuse automatique.
Avant l'expédition, cette machine a été contrôlée dans notre dépôt en Belgique.
De cette façon, nous pouvons vous assurer le livraison d'une machine prête à l'installation.

Pour une bonne utilisation et une longue durée de vie de la machine, nous vous recommandons de lire ce mode d'emploi avec attention avant d'utiliser la machine.

Sinmag Europe vous remercie pour la confiance et l'intérêt et nous vous souhaitons beaucoup de joie au travail avec cette machine



L'équipe de Sinmag Europe.

REMARQUE : L'utilisation de ce matériel ou de tout équipement industriel peut comporter des dangers comme une surface chaude, des bords tranchants, un risque de choc électrique. Ce manuel est destiné à vous aider pour une utilisation efficace et en toute sécurité de notre appareil.

Toute machine, qu'elle soit considérée comme dangereuse ou non, doit être utilisée selon les principes des bonnes pratiques de fabrication.

L'utilisateur de cet appareil doit avoir atteint l'âge de la majorité. Avant d'utiliser la machine, veuillez lire attentivement et respecter les instructions de ce manuel pour travailler en toute sécurité et pour faire un usage optimal de votre équipement.

1. INTRODUCTION

1.1 BRÈVE INTRODUCTION

Ce manuel a pour but de vous présenter comment installer, utiliser et entretenir le diviseuse-bouleuse automatique **AUTOBUN**.

Nous vous remercions d'avoir choisi **SINMAG EUROPE** comme fournisseur. Pour toute question, veuillez contacter notre agent ou distributeur local qui vous fournira un service parfait et rapide.

1.2. SPÉCIFICATIONS

AUTOBUN

TÊTE DE DIVISION	3-52	3-30	4-30	4-14
POIDS DES PÂTONS	16 - 45 g	25 - 80 g	40 - 120 g	130 - 400 g
NOMBRE DE PIÈCES	52	30	30	14
PUISSANCE MOTEUR	1,3 kW			
POIDS NET MACHINE	380 kg			
VOLTAGE	230/400V 3Ph 50Hz			
PLAQUES DE BOULAGE	3			

2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

2.1 SYMBOLES DE SÉCURITÉ

Pour votre sécurité, veuillez prêter attention au symbole suivant inscrit sur la machine :



Cette étiquette prévient que seul un personnel de service qualifié peut accéder à cet élément /endroit et que l'agent doit débrancher l'alimentation électrique avant d'effectuer un nettoyage ou l'entretien.

2.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE TRAVAIL

La machine doit être utilisée uniquement par un personnel formé valablement à cet effet et qui a été formé au sujet du contenu de ce manuel.

Pour garantir un travail en toute sécurité, respecter impérativement les instructions suivantes :

1. Installer la machine en respectant les exigences en matière de sécurité dans le lieu de travail.
2. Ne pas placer la machine à côté d'une source de chaleur et ne pas utiliser la machine dans un environnement qui présente un risque d'explosion.
3. Utiliser la machine avec une grande attention et ne vous laissez jamais distraire.
4. Ne pas porter de vêtements amples ni de manches larges ou ouvertes.
5. Ne pas enlever, recouvrir ni modifier les plaques signalétiques disposées sur la structure de la machine.
6. Ne pas utiliser la machine comme une surface de travail et ne pas placer d'objets qui ne sont pas nécessaires pour les opérations normales de travail.
7. Ne pas utiliser la machine avec des connexions électriques provisoires ou des câbles non isolés.
8. Vérifier périodiquement l'état du câble d'alimentation électrique et du serre-câble sur le corps de la machine, et le faire remplacer dès que cela est nécessaire par un personnel qualifié.
9. En cas de fonctionnement défaillant ou anormal, de casse, de déplacement incorrect ou de bruit inhabituel, arrêter immédiatement la machine.
10. Avant d'effectuer le nettoyage ou la maintenance, débrancher la machine du secteur.
11. Porter des gants de protection pour effectuer le nettoyage et la maintenance.
12. Pour toute maintenance extraordinaire, s'adresser au fabricant ou à un personnel qualifié ou agréé.
13. Ne pas utiliser de jet d'eau ni pulvériser de l'eau pour nettoyer la machine.
14. Pour manipuler des accessoires tranchants, porter des gants résistants aux coupures.

3. INSTALLATION

3.1 EXIGENCES GÉNÉRALES POUR L'INSTALLATION

REMARQUE : Il est capital d'installer cette machine correctement et de s'assurer de son fonctionnement correct avant son utilisation. L'installation doit être conforme aux exigences locales électriques, en matière d'incendie, de santé et de sécurité.

Cette machine est conçue pour vous assurer un service satisfaisant pendant de nombreuses années. Une installation correcte est essentielle pour obtenir les meilleures performances, un fonctionnement efficient et sans failles.

3.2 INSTALLATION

Cette machine doit être installée dans une pièce aérée pour empêcher la concentration de substances nocives pour la santé dans le local.

Les installations doivent être effectuées uniquement par des agents qualifiés. Le non-respect des normes applicables et des spécifications du fabricant dans cette section pour installer la machine annulera la garantie.

Des composants comportant des éléments de réglage protégés (par ex. scellés à la peinture) par le fabricant doivent être réglés uniquement par un agent de service agréé. Ils ne doivent pas être réglés par la personne qui installe la machine.

Il incombe au propriétaire de prendre les dispositions pour toutes les alimentations nécessaires de la machine.

3.3 DÉBALLAGE

A la réception de la machine, enlever tout l'emballage et les protections pour le transport, y compris les bâches de protection en plastique des panneaux extérieurs.

Vérifier si la machine et les pièces ne sont pas endommagées. Signaler tout dommage immédiatement au transporteur et au distributeur. Ne jamais essayer de faire fonctionner la machine avec des pièces endommagées.

Signaler toute carence au distributeur qui a livré cette machine.

3.4 EMBLACEMENT

1. Sélectionner un emplacement pour la machine de façon à disposer d'un espace libre autour de la machine d'au moins 0,6 m pour utiliser, nettoyer et entretenir la machine.
2. Positionner la machine dans sa position correcte de travail. La machine doit être posée sur un sol plat, solide et sec.
3. Il est recommandé que la machine soit de niveau de l'avant à l'arrière et d'un côté à l'autre. Cela garantira une grande stabilité.

3.5 BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

1. Une alimentation électrique doit être accessible à portée du câble électrique inclus. Ne pas utiliser de rallonges pour raccorder le câble électrique de la machine au secteur.
2. Avant d'effectuer les branchements électriques, lire les spécifications sur la plaque signalétique afin de s'assurer qu'elles sont conformes à celles de l'alimentation électrique. Le branchement électrique doit être effectué par un technicien de maintenance qualifié qui respectera toutes les normes de sécurité applicables et les normes électriques nationales.
3. Vérifier que la machine est correctement branchée (rotation). Si nécessaire, vous devrez inverser la position des 2 fils de phase.

Lors du branchement de la machine au secteur, assurez que les éléments suivants sont bien présents :

1. Un disjoncteur isolant est installé à 2 m au maximum de la machine.
2. Un passe-câble /presse-étoupe est installé autour de l'orifice d'entrée du câble d'alimentation électrique dans la machine.
3. Toutes les connexions de câblage doivent être vérifiées et étanches.

Une fois que le branchement électrique a été effectué, la machine est prête à l'emploi.

PANNEAU DE CONTRÔLE



HAUTEUR DE LA CHAMBRE

La position de la goupille détermine dans quelle mesure le disque diviseur va monter, ce qui permet de définir l'espace des chambres de boulage.

Réglage approximatif de la hauteur de la chambre en fonction de la pâte.



3-52	3-30	4-30	4-14	Hauteur Chambre
16g	25g	40g	130g	1,5
25g	45g	70g	180g	4
45g	80g	120g	400g	7

Ⓔ Goupille de réglage pour la hauteur de la chambre.

Poids de la pâte plus élevé = valeur supérieure = chambres de boulage plus hautes.

PROGRAMMATION

Numéro de programme - De 1 à 10

Appuyez sur le bouton (P).

Choisissez le numéro de programme en utilisant les boutons (+) et (-).

Temps de pressage - de 1 à 20 secondes

Régalez le temps de pressage en appuyant sur les boutons (+) et (-).

Le temps indiqué est en secondes décimales.

Temps de boulage - De 0.1 à 20 secondes

Régalez le temps de boulage en appuyant sur les boutons (+) et (-).

Le temps indiqué est en secondes décimales.

Sauvegarder le programme

Après avoir réglé le temps de pressage et boulage, attendez quelques secondes.

Le panneau clignotera et les valeurs seront enregistrées dans le numéro de programme indiqué.

OPÉRATION



Ne jamais utiliser la machine sans plaque de boulage.
Si vous testez la machine sans pâte, utilisez le dos de la plaque de boulage.

GÉNÉRAL

Ne farinez pas la plaque de boulage.

Placez la pâte sur la plaque de boulage.


Egaliser la pâte sur la plaque de boulage.

Mettez la plaque de boulage dans la machine.

Temps de levée idéal avant de diviser / bouler: 15 min

DIVISER ET BOULER

Réglez la hauteur de la chambre en fonction du poids de la pâte .

Appuyez sur le bouton .

Choisissez le numéro de programme en utilisant les boutons  et .

Appuyez simultanément sur les deux boutons de démarrage jusqu'à ce que la tête de division touche la plaque de boulage.

Si vous n'appuyez pas suffisamment longues sur les boutons, le panneau affichera **ES** et la tête de division reviendra en position supérieure.

La machine commencera à presser, diviser et bouler la pâte.

Une fois le programme terminé, la tête de division reviendra en position supérieure.

Sortez la plaque de boulage avec les morceaux de pâte boulés.

UNIQUEMENT PRESSER LA PÂTE

Appuyez sur le bouton de désactivation de boulage .

Le numéro de programme affichera **Pr5** ('Press').

Réglez le temps de pressage en appuyant sur les boutons  et .

Appuyez simultanément sur les deux boutons de démarrage jusqu'à ce que la tête de division touche la plaque de boulage.

Si vous n'appuyez pas suffisamment longtemps sur les boutons, le panneau affichera **ES** et la tête de division reviendra en position supérieure.

La machine ne fera que presser la pâte.

Une fois le pressage terminé, la tête de division reviendra en position supérieure.

Sortez la plaque de boulage avec la pâte pressé.

Appuyez sur le bouton  pour réinitialiser la machine au mode normale.

DIVISER SANS BOULER.

Réglez la hauteur de la chambre en fonction du poids de la pâte .

Appuyez sur le bouton de désactivation de division .

La minuterie de boulage affichera **Off**.

Appuyez simultanément sur les deux boutons de démarrage jusqu'à ce que la tête de division touche la plaque de boulage.

Si vous n'appuyez pas suffisamment longtemps sur les boutons, le panneau affichera **ES** et la tête de division reviendra en position supérieure.

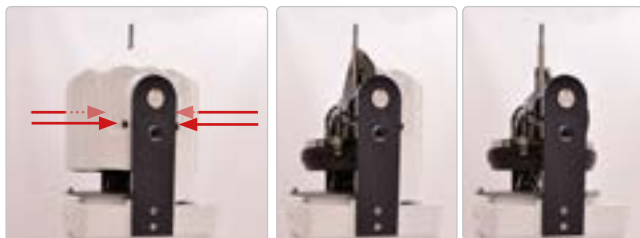
La machine ne fera que presser et diviser la pâte.

Une fois le pressage et division terminé, la tête de division reviendra en position supérieure.

Sortez la plaque de boulage avec les pâtons pressés.et divisés.

Appuyez sur le bouton  pour réinitialiser la machine en mode normal.

POSITION POUR LE NETTOYAGE DES COUTEAUX.

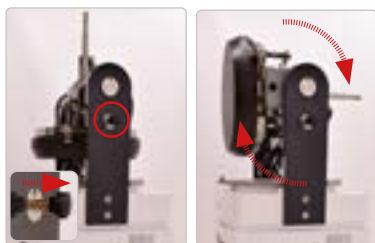


Dévissez et retirez les deux boulons de serrage sur le

Retirez le capot avant.

La minuterie de boulage indiquera **CL**.

Retirez le capot arrière.



Tirez sur la goupille de fixation pour déverrouiller la tête de division.

Inclinez la tête de division jusqu'à ce qu'elle soit verrouillée en position verticale.



Faire pivoter l'anneau de boulage dans le sens contraire jusqu'à ce que les deux crochets soient libérés.

Retirez l'anneau de boulage.

Appuyez simultanément sur les deux boutons de démarrage.

Les couteaux sortiront.

Le numéro de programme affichera **Out**.

Nettoyez les couteaux.

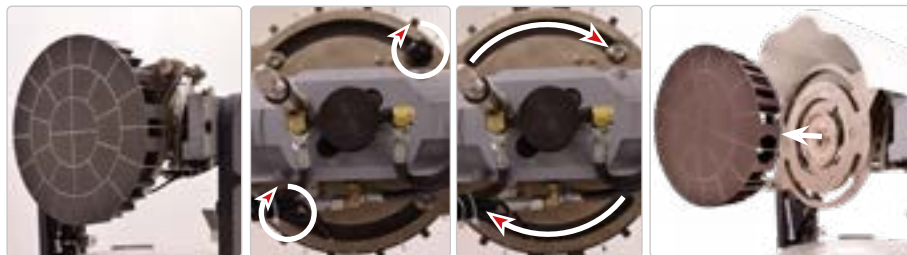
Appuyez simultanément sur les deux boutons de démarrage.

Les couteaux se retracteront.

Le numéro de programme affichera **Back**.

Répétez les étapes dans l'ordre inverse pour placer la tête dans sa position de travail d'origine.

CHANGER LA TÊTE DE DIVISION.



Mettez la machine en position de nettoyage des couteaux avec les couteaux entrés.

Dévissez et retirez les deux boulons de serrage fixant la tête de division à l'arrière de la machine.

Tenez fermement la tête de division et faites pivoter dans le sens contraire jusqu'à ce que les boulons se trouvent au bout de la fente.

Retirez la tête de division et changez comme vous le souhaitez.

Répétez les étapes dans l'ordre inverse pour fixer la tête de division.

ENTRETIEN

QUOTIDIEN

Nettoyage des plaques de boulage

N'utilisez pas d'objets tranchants pour gratter ou nettoyer les plaques.

N'utilisez pas d'eau très chaude.

Assurez-vous que les encoches circulaires sont propres, cela donne un meilleur résultat.

Assurez-vous que la surface sous la plaque de boulage est propre, de petits morceaux de pâte attachés provoqueront une instabilité de la plaque de boulage et endommageront les couteaux.



Table de boulage

Nettoyer la table de boulage, les petits morceaux de pâte peuvent causer que la plaque de moulage ne soit pas positionnée horizontalement et endommager les couteaux.

HEBDOMADAIRE

Nettoyez les couteaux et la tête de division avec une brosse et un chiffon humide.

Enlevez tous les restes de pâte du mécanisme et de la tête de division.

MENSUEL



Retirez la plaque sur le côté droit de la machine et vérifiez le niveau d'huile dans le réservoir hydraulique. Le réservoir d'huile doit être rempli à 75%.

Sinon: remplissez le réservoir avec de l'huile hydraulique de viscosité 68 #.





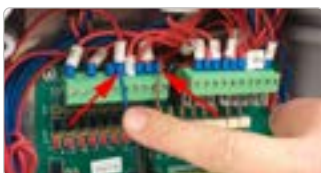
Sortez la table de boulage et vérifiez si le mécanisme est bien graissé.

Mettez la plaque à bouler de nouveau correctement à sa place. Les crans du côté inférieur de la plaque à bouler doivent s'emboîter avec les surfaces supérieures du corps de la machine. Le cliquet de l'arbre d'entraînement doit aussi s'emboîter avec la plaque à bouler. Avant de fixer la plaque de boulage, la surface de guidage doit être installée en accord avec les deux marques rouges qui sont indiquées sur la petite feuille de couverture. Puis, la plaque à bouler peut être installée du haut vers le bas, de sorte qu'elle s'emboîte parfaitement sur le cran et les ouvertures de la plaque de guidage. Après avoir déposé la plaque de boulage, il faut contrôler si elle est installée correctement, en actionnant la machine.

TOUS LES 3 MOIS

Les courroies en V doivent être tendues régulièrement si la machine devient de plus en plus lente.

CODES D'ERREUR

CL	La machine est en mode de nettoyage des couteaux. Les capots de sécurité ne sont pas fixés correctement ou ne sont pas présents.
STA	Appuyez sur les deux boutons de démarrage et attendez que la minuterie atteigne 0.
E1	Le bouton d'urgence n'est pas déverrouillé.
E2	Les capots de sécurité ne sont pas fixés correctement ou ne sont pas présents.
E3	La tête de division est dans une mauvaise position. La hauteur de la chambre est trop basse par rapport au poids de la pâte Le temps de pressage est trop long.
	
	Il y a un objet devant le capteur bleu du côté droit de la tête.
E4	Le moteur est surchargé : la sécurité thermique a sauté
E5	L'anneau de boulage n'est pas présent. Les boutons de démarrage n'ont pas été pressés assez longtemps. Les phases électriques sont inversées.
	
	Le capteur bleu situé à droite de la tête de distribution est défectueux.
	
	La connexion du capteur bleu au circuit imprimé est incorrecte. Le câble qui relie le capteur bleu est interrompu.
E6	Le commutateur de hauteur de la pièce est cassé ou non activé.

DÉPANNAGE

La machine ne démarre pas

- Les phases électriques sont inversées.
- Le bouton d'urgence n'est pas déverrouillé.

La machine ne boule pas

- Le bouton de désactivation de boulage est actif.

Les pâtons sont abîmés

- La hauteur de la chambre est trop basse.
- La tête de division contient des résidus de pâte anciens ou n'est pas propre.

Mauvais résultat de boulage

- La hauteur de la chambre n'est pas réglée en fonction du poids de la pâte.
- Augmenter / diminuer le temps de boulage.
- Vérifiez si le poids de la pâte est conforme au type de tête de division.
- La machine n'a pas été nettoyée et contient des résidus de pâte anciens.
- La hauteur de retour des couteaux est trop haut.

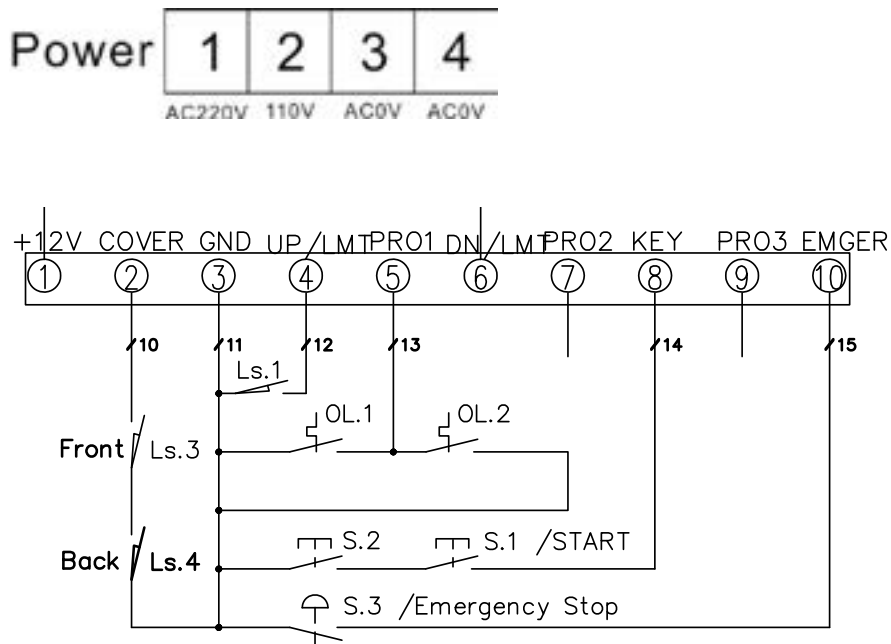
Morceaux de pâte inégaux

- La pâte doit être placée au centre et uniformément sur la plaque de boulage.
- La pâte ne doit pas dépasser les cercles sur la plaque de boulage.
- Augmentez le temps de pressage.

La pâte est pressée entre l'anneau de moulage et la plaque de boulage.

- La pâte est pressée trop longtemps.
- La hauteur de la chambre est trop basse

SCHÉMA ÉLECTRIQUE



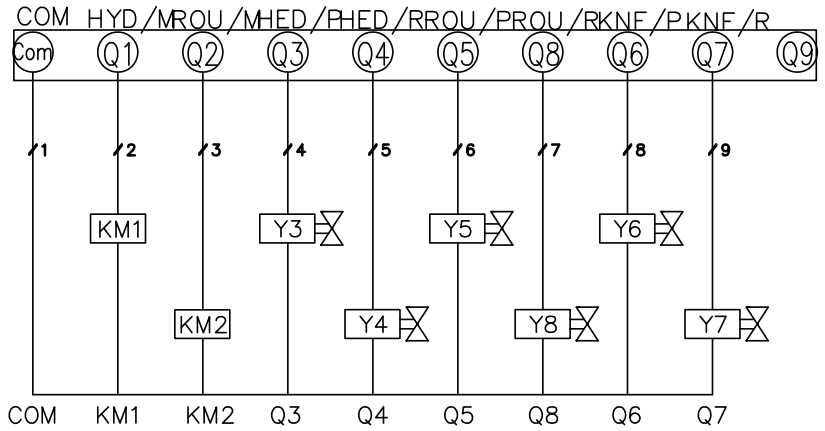
- 1 +12V
- 2 Interrupteur du limit du capot, NC
- 3 GND
- 4 Interrupteur de limit du hauteur de la chambre, NO
- 5 Surcharge du moteur, NO
- 6 Interrupteur de limit de l'anneau de boulage, NO
- 7 Réservé
- 8 Bouton de démarrage
- 9 Réservé
- 10 Arrêt d'urgence

- LS1 Interrupteur hauteur de la chambre
- LS2 Interrupteur de position de l'anneau de boulage
- LS3 Interrupteur Capot avant
- LS4 Interrupteur Capôt Capot arrière

- OL1 Interrupteur Thermique Système hydraulique
- OL2 Interrupteur Thermique Moteur de Boulage

- S1 Bouton de démarrage
- S2 Bouton de démarrage
- S3 Arrêt d'urgence

SCHÉMA HYDRAULIQUE



- Q1 Système Hydraulique supérieur / inférieur
- Q2 Moteur de boulage
- Q3 Porte-couteaux sortie
- Q4 Porte-couteaux retiré
- Q5 Boulage
- Q8 Arrêt de boulage
- Q6 Couteaux sortis
- Q7 Couteaux retractés



AUTOBUN

Diviseuse-bouleuse automatique
Automatic bun divider rounder
Automatische verdeler-opboller
Vollautomatische Teigteil und Wirkmaschinen
Divisora boleadora automático
Spezzatrice-arrotondatrice automatico

Congratulations with the purchase of this automatic bun divider rounder.
This machine has been tested thoroughly in our warehouse in Belgium before delivery.
This way, Sinmag Europe is able to guarantee delivery of a machine ready for installation.

For correct use and long service life of your machine, we recommend that you read this manual attentively before starting to use the machine.

Sinmag Europe thank you for your trust and wish you much job satisfaction with this machine.



Sinmag Europe Team.

NOTICE

The use of this or any industrial equipment may involve hazards such as hot surface, sharp objects, or danger from exposure to the electrical power. This manual is provided to assist you in the safe and efficient use of our equipment.

All equipment, whether considered hazardous or not, should be used in accordance with principles of good manufacturing practice.

The operator of this equipment must be of a legal age. Before operation, please read and follow the instructions carefully for maximum safety, and to obtain the best use of our equipment.

1. INTRODUCTION

1.1 BRIEF INTRODUCTION

This handbook aims at introducing you on how to install, operate and maintain the automatic bun divider rounder **AUTOBUN**.

Thanks for choosing **SINMAG EUROPE** as your supplier. Any question, please contact our local office or dealer that will provide you with instant and ideal service.

1.2. SPECIFICATION

Machine model: **AUTOBUN**

DIVIDING HEAD	3-52	3-30	4-30	4-14
DOUGH WEIGHT RANGE	16 - 45 g	25 - 80 g	40 - 120 g	130 - 400 g
NUMBER OF PIECES	52	30	30	14
MOTOR POWER	1,3 kW			
NET WEIGHT MACHINE	380 kg			
VOLTAGE	230/400V 3Ph 50Hz			
MOULDING PLATES	3			

2. SAFETY INFORMATIONS

2.1 SAFETY SYMBOLS

For your safety, please pay attention to the following symbol as marked on the machine:



This label warns that only qualified service personnel can access this position and the operator must disconnect the power before carrying out any cleaning or servicing.

2.2 WORKING SAFETY INFORMATION

The machine must only be used by personnel suitably trained for the purpose and who have been trained in the contents of this publication.

TO ENSURE SAFE WORK, COMPLY WITH THE FOLLOWING INSTRUCTIONS:

1. Install the machine in compliance with workplace safe work requirements.
2. Don't place the machine near a source of heat and this machine must not be used in a place where the surrounding environment may have a potential risk of explosion.
3. Use the machine with great care and never be distracted.
4. Do not wear loose fitting clothing or clothing with wide or open sleeves.
5. Do not remove, cover or modify the identification plates placed on the machine body.
6. Do not use the machine as a working surface or area and do not place any objects on it that are not required for normal working operations.
7. Do not use the machine with temporary electrical connections or non-insulated cables.
8. Periodically check the state of the power cable and the cable clamp on the machine body, have it replaced as soon as is necessary by qualified personnel.
9. Stop the machine immediately as soon as there is any defective or abnormal operation, a breakage, any incorrect movements, or unusual noises.
10. Before cleaning or carrying out maintenance, disconnect the machine from the electricity mains.
11. Use protective working gloves for cleaning and maintenance.
12. For all extraordinary maintenance, consult the manufacturer or qualified and authorised personnel.
13. Do not use water jets or spray to clean the machine.
14. When sharp accessories are manipulated, use cut-resistant gloves.

3. INSTALLATION

3.1 GENERAL INSTALLATION REQUIREMENTS

NOTE:

It is most important that this machine is installed correctly and that the operation is correct before use. Installation shall comply with local electrical, fire, health and safety requirements.

This machine is designed to provide years of satisfactory service. Correct installation is essential to achieve the best performance, efficiency and trouble-free operation.

3.2 INSTALLATION

This appliance shall be installed with sufficient ventilation to prevent the occurrence of unacceptable concentrations of health harmful substances in the room.

Installations must be carried out by qualified service persons only. Failure to install equipment to relevant codes and manufacturer's specifications in this section will void the warranty.

Components having adjustments protected (e.g. paint sealed) by the manufacturer are only to be adjusted by an authorised service agent. They are not to be adjusted by the installation person.

It is the responsibility of the owner to supply and arrange for the connection of all services to the machine.

3.3 UNPACKING

On receipt of the machine, carry out the following: Remove all packaging and transit protection including all protective plastic coverings from outer panels.

Check equipment and parts for damage. Report any damage immediately to the carrier and dealer. Never attempt to operate the machine with damaged parts.

Report any deficiencies to the dealer that supplied the machine.

3.4 LOCATION

1. Select a location for the machine with a minimum of 0.6m space around the machine for operating, cleaning and servicing.
2. Position the machine in its proper working position. The machine must be installed on a flat, solid and dry floor.
3. It is recommended that the machine is level from front to back and from side to side. This will ensure the greatest stability.

3.5 ELECTRICAL CONNECTION

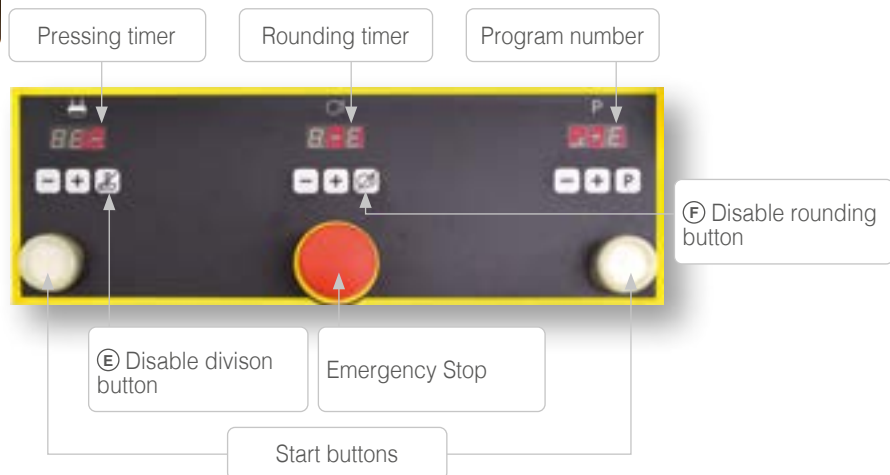
1. An electrical supply should be available within the reach of the included power cord. Do not use extensions to connect the machine's power cord to the electrical supply.
2. Before making the electrical connections, read the specifications on the rating plate to ensure that they comply with those of the electrical supply. Electrical connection should be made by a qualified service technician who will observe all applicable safety codes and the national electrical codes.
3. Check the correct connection (rotation) of the machine. If necessary, you will have to exchange the position of 2 phase wires.

When connecting this machine to the mains supply, ensure that the following is carried out:

1. An isolating switch is fitted within 2m of the machine.
2. A grommet/gland is fitted around the power supply cord entry hole into the machine.
3. All wiring connections must be checked and tight.

Once the electrical connection has been made, the machine is ready for use.

CONTROL PANEL.



CHAMBER HEIGHT

The position of the pin determines how far the dividing disc will rise, this way the space of the rounding chambers is set.

Approximate chamber height setting depending on dough



3-52	3-30	4-30	4-14	CHAMBER HEIGHT
16g	25g	40g	130g	1,5
25g	45g	70g	180g	4
45g	80g	120g	400g	7

Ⓒ Adjustment pin for chamber height.

Higher dough weight = higher value = larger rounding chambers.

PROGRAMING

Program number - From 1 to 10

Push (P) button. Choose program number by using the (+) and (-) buttons.

Pressing time - From 1 to 20 sec

Set pressing time by using the (+) and (-) buttons.

The indicated time is in decimal seconds.

Rounding time - From 0.1 to 20 sec

Set rounding time by using the (+) and (-) buttons.

The indicated time is in decimal seconds.

Saving program

After setting pressing and Rounding time, wait for a few seconds.

The display will blink and the values will be saved in the indicated program number.

OPERATION



Never use the machine without a moulding plate.
If testing the machine without dough use the back of the moulding plate.

ENG





General

Do not flour the moulding plate.





Put dough piece on moulding plate.
Egalize dough on the moulding plate.
Put moulding plate in the machine.

Ideal proofing time before dividing/rounding: 15 min




Divide and round

Set chamber height accordingly to dough weight  .
Push  button.
Choose program number by using the  and  buttons.
Push both start buttons at the same time until the dividing head touches the moulding plate.
If you do not push the buttons long enough the panel will display **E5** and the dividing head will return to top position.
The machine will start to press, divide and round the dough.
After finishing the program the dividing head will return to top position.
Take out the rounding plate with the rounded dough pieces.

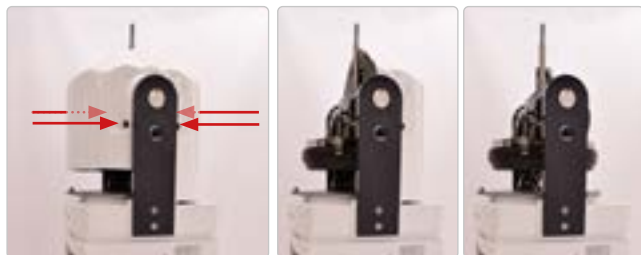
Dough pressing only

Push disable dividing button  .
The program number will display **Pr5**. ('Press')
Set pressing time by using the  and  buttons.
Push both start buttons at the same time until the dividing head touches the moulding plate.
If you do not push the buttons long enough the panel will display **E5** and the dividing head will return to top position.
The machine will only press the dough.
After finishing pressing the dividing head will return to top position.
Take out the moulding plate with the pressed dough.
Push  button to reset the machine to original modus.

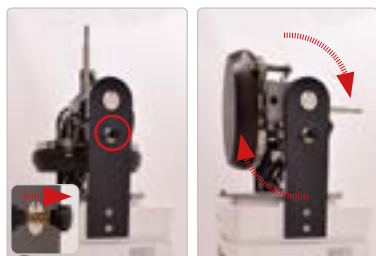
Dividing without rounding.

Set chamber height accordingly to dough weight  .
Push disable rounding button  .
The rounding timer will display **Off**.
Push both start buttons at the same time until the dividing head touches the moulding plate.
If you do not push the buttons long enough the panel will display **E5** and the dividing head will return to top position.
The machine will only press and divide the dough.
After finishing dividing the dividing head will return to top position.
Take out the moulding plate with the divided dough pieces.
Push disable rounding button  to reset the machine to original modus.

BLADE CLEANING POSITION.



Unscrew and remove the two tightening bolts on the front and back cover.
 Remove the front cover.
 The Rounding timer will indicate **CL**.
 Remove the back cover.



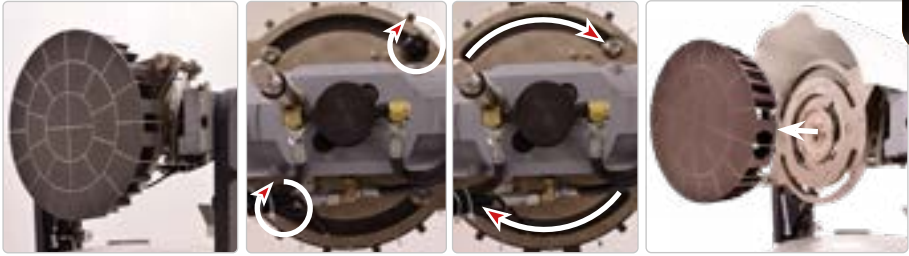
Pull fixing pin to unlock the dividing head.
 Tilt the dividing head until it is locked in vertical position.



Pivote the dough ring counter clock wise until the two hooks become free.
 Remove the dough ring.
 Push both start buttons at the same time.
 The knives will come out.
 The program number will display **Out**.
 Clean the knives.
 Push both start buttons at the same time.
 The knives will pull back in.
 The program number will display **Brk**.
 Repeat steps in reverse order to position the head in original working position.

CHANGING THE DIVIDING HEAD.

ENG



Put the machine in cleaning position with the knives pulled back.

Unscrew and remove the two tightening bolts fixing the dividing head at the back of the machine.

Keep hold of the the dividing head and pivote counter clock wise until the bolts are on the end of the slot.

Remove the dividing head and change as wished.

Repeat steps in reverse order to fix the dividing head.

MAINTENANCE

DAILY

Cleaning the moulding plates

Do not use sharp objects to scrape or clean the plates

Do not use very hot water.

Make sure that the circular notches are clean, this gives better result.

Make sure that the surface underneed the moulding plate is clean, little attached dough pieces will cause instability of the moulding plate and damage the knives.



Moulding table

Clean moulding table, little dough pieces can cause that the mouldig plate is not positioned horizontaly and damage the knives.

WEEKLY

Clean Blades and dividing head with brush and damp cloth.

Remove all dough rests from mechanism and dividing head.

MONTHLY

ENG



Remove the plate on the right side of the machine and check the oil level in the hydraulic tank. The oil reservoir must be filled for 75%.

If not: fill the reservoir with hydraulic oil with a viscosity of 68#.



Take out the moulding table and check if mechanism is well greased.

The moulding table must be put back correctly. The slits in the base footing of the moulding table have to fit upon the upper sliding faces of the side and the pin of the drive shaft has to fit into the ball bearing of the moulding plate.

The best way to carry this out, is to attach the moulding table at the side and then lift one side in order to check whether all parts have been positioned correctly.




Before assembling the moulding table, the slide has to be fitted in accordance with the two red marks which are shown on the small cover sheet. Then the moulding table can be inserted vertically from above in order that the driving pin and the parallel guide of the slide fit in the corresponding holes and slits. After assembling the moulding table, check correct position by letting the machine mould.

Every 3 months

Tightening of V-Belts should be done from time to time when machine slows down.

ERROR CODES

ENG

CL	Machine is in blade clean mode.
	Safety hoods are not fixed properly or not present.
STA	Push both start buttons and wait until timer reaches 0.
E1	Emergency button is not unlocked
E2	Safety hoods are not fixed properly or not present.
E3	Dividing head is in wrong position.
	The chamber height is too low compared to the dough weight
	The pressing time is too long.
	
	There is an object in front of the blue sensor on the right side of the head.
E4	Motor is overloaded : thermal safety has jumped off
E5	Moulding ring is not present.
	Start buttons not pushed long enough.
	Electric phases are wrong.
	
	The blue sensor on the right side of the distributor head is defective.
	
	The connection of the blue sensor to the circuit board is wrong.
	The cable that runs to the blue sensor is interrupted.
E6	The room height switch is broken or not activated

TROUBLE SHOOTING

The machine does not start

- Electric phases are wrong.
- Emergency button is not unlocked.

The machine does not round

- The disable rounding button is active.

The dough pieces are damaged

- The chamber height is too low.
- The dividing head contains old dough residues or are not clean.

Bad rounding result

- The chamber height is not set accordingly to dough weight.
- Increase/decrease rounding time.
- Check if the dough weight is in accordance with the type of dividing head.
- The machine has not been cleaned and contains old dough residues.
- The return set height of the knives is too high.

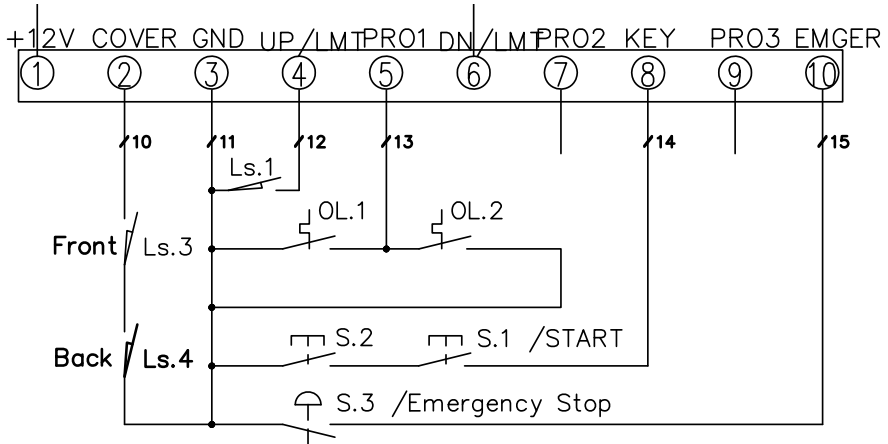
Unequal dough weight pieces

- Dough must be placed in the center of the moulding plate, equalize dough evenly on the moulding plate. The dough must not exceed the circles on the moulding plate.
- Increase pressing time.

The dough is squeezed between dough ring and moulding plate.

- The dough is pressed too long.
- The chamber height is too low

ELECTRICAL DIAGRAM



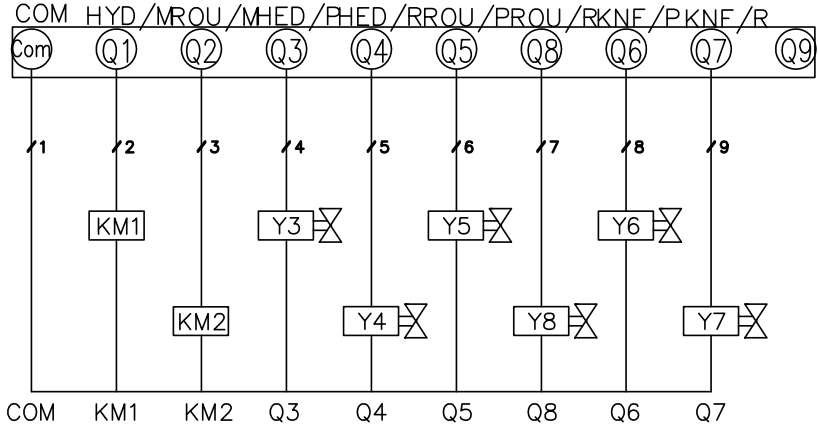
- 1 +12V
- 2 Cover limit switch, NC
- 3 GND Neutral
- 4 Chamber height limit Switch, NO
- 5 Motor overload, NO
- 6 Moulding ring limit Switch, NO
- 7 Reserved
- 8 Start Button
- 9 Reserved
- 10 Emergency Stop

- LS1 Chamber Height Swswitch
- LS2 Ring position Switch
- LS3 Front Cover Switch
- LS4 Back Cover Switch

- OL1 Thermal Switch Hydraulic System
- OL2 Thermal Switch Rounding Motor

- S1 Start Button
- S2 Start Button
- S3 Emergency Stop

HYDRAULIC DIAGRAM



- Q1 Upper/Lower Hydraulic
- Q2 Rounding Motor
- Q3 Pressure head out
- Q4 Pressure head back
- Q5 Rounding
- Q8 Rounding stop
- Q6 Blades out
- Q7 Blades in



AUTOBUN

Diviseuse-bouleuse automatique
Automatic bun divider rounder
Automatische verdeler-opboller
Vollautomatische Teigteil und Wirkmaschinen
Divisora boleadora automático
Spezzatrice-arrotondatrice automatico

Proficiat met de aankoop van uw automatische verdeler-opboller.
De machine werd alvorens te leveren getest in het magazijn te België.
Zo kan Sinmag Europe garant staan voor de levering van een machine die klaar is voor installatie.

NL

Voor een goede werking en lange levensduur van uw machine, raden wij u aan deze handleiding grondig door te nemen alvorens aan de slag te gaan met de machine.

Sinmag Europe dankt u voor het vertrouwen en interesse en wenst u veel werkgenot.



Het Sinmag Europe Team.

NOTA

Het gebruik van deze of elk andere industriële machine houdt risico's in zoals verhitte oppervlakken, scherpe voorwerpen of de blootstelling aan elektrische stroom. Deze handleiding wordt U ter beschikking gesteld om U te begeleiden in het veilig en efficiënt gebruik van onze machines.

NL

Alle benodigdheden, beschouwd als gevaarlijk of niet, moeten in overeenstemming met de principes van een correcte werkmethode gebruikt worden.

De bediener van deze machine moet meerderjarig zijn. Lees en volg de instructies grondig om deze machine in veiligheid te gebruiken en een optimaal gebruik van de machine te verzekeren.

1. INLEIDING

1.1 KORT OVERZICHT

Deze handleiding is bedoeld om u op de hoogte te brengen van de plaatsing, bediening en onderhoud van de automatische verdeler-opboller **AUTOBUN**.

Wij danken u om **SINMAG EUROPE** als leverancier te kiezen. Heeft u een vraag, aarzel dan niet om ons of uw lokale verdeler te contacteren. Wij garanderen u een snelle respons en service.

1.2. SPECIFICATIES

Machine model: **AUTOBUN**

VERDEELKOP	3-52	3-30	4-30	4-14
DEEGGEWICHT	16 - 45 g	25 - 80 g	40 - 120 g	130 - 400 g
DEEGSTUKKEN	52	30	30	14
MOTORVERMOGEN				1,3 kW
NETTOGEWICHT MACHINE				380 kg
SPANNING				230/400V 3Ph 50Hz
VERDEELPLATEN				3

2. VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

2.1 VEILIGHEIDSSYMBOLEN

Voor uw veiligheid houdt u rekening met het volgende symbool als u het aantreft op de machine.

NL



Dit label betekent dat enkel een gekwalificeerde technicus toegang tot deze plaats heeft. De machine moet losgekoppeld worden van het elektriciteitsnet vooraleer onderhoud of herstellingen uit te voeren.

2.2 WERKVEILIGHEID

Deze machine mag enkel bediend worden door personeel dat voldoende is opgeleid in het gebruik van de machine en op de hoogte is van de informatie in deze handleiding.

OM EEN VEILIGE WERKOMGEVING TE VERZEKEREN, MOET U AAN VOLGENDE INSTRUCTIES VOLDOEN:

1. Installeer de machine in overeenkomst met de veiligheidsvoorwaarden op de werkvloer.
2. Plaats de machine niet in de buurt van een warmtebron of in een omgeving waar een potentieel ontploffingsgevaar heerst.
3. Wees aandachtig en laat u niet afleiden tijdens het gebruik van de machine.
4. Draag geen loszittende kleding bij het gebruik van deze machine.
5. Verwijder, bedek of wijzig de identificatieplaatjes die op de behuizing van de machine zijn aangebracht niet.
6. Gebruik de machine niet als werkoppervlak, en plaats geen voorwerpen op de machine die niet nodig zijn voor normaal gebruik van de machine.
7. Gebruik de machine niet met tijdelijke stroomtoevoer aansluitingen of onvoldoende geïsoleerde kabels.
8. Controleer regelmatig de stroomkabel en de kabelklem op het frame van de machine, indien nodig, laat de kabel zo snel mogelijk vervangen door gekwalificeerd personeel.
9. Stop de machine onmiddellijk in geval van foutieve of abnormale werking, hapering of eender welke ongewone werking of geluid van de machine.
10. Ontkoppel de machine van het stroomnet vooraleer onderhouds- of herstelwerken uit te voeren.
11. Draag beschermende handschoenen tijdens het onderhoud van de machine.
12. Laat uitzonderlijk onderhoud of herstellingen enkel uitvoeren door gekwalificeerd personeel.
13. Gebruik geen stromend water of water onder druk om de machine schoon te maken.
14. Draag beschermende handschoenen als u met scherpe onderdelen van de machine werkt.

3. INSTALLATIE

3.1 ALGEMENE INSTALLATIEVOORWAARDEN

NOTA:

Het is zeer belangrijk dat deze machine correct wordt geïnstalleerd en correct is afgesteld voor gebruik. De installatie moet gebeuren in overeenstemming met lokale elektriciteits-, brand-, gezondheids- en veiligheidsvoorwaarden.

Deze machine is ontworpen om jarenlange diensttevredenheid te leveren. Een correcte installatie is essentieel om de beste prestaties, doeltreffendheid en probleemloze werking te bereiken.

3.2 INSTALLATIE

Deze machine moet in een voldoende geventileerde ruimte geïnstalleerd worden om de ophoping van onaantvaardbare concentraties van schadelijke deeltjes voor de gezondheid te voorkomen.

De installatie mag enkel door gekwalificeerd personeel worden uitgevoerd. Installatie die afwijkt van toepasselijke voorschriften of specificaties van de fabrikant zullen de garantie opheffen. Onderdelen beschermd tegen manipulatie (bijv. ververzegeld) door de fabrikant mogen enkel door een geautoriseerde onderhoudstechniker bijgesteld worden. Deze mogen niet door de installateur worden gemanipuleerd.

De verantwoordelijkheid voor alle aansluitingen voor een correcte werking van de machine ligt bij de gebruiker.

3.3 UITPAKKEN

Bij ontvangst van de machine. Verwijder alle verpakkings- en transportmateriaal inclusief alle plastic beschermlagen op de behuizing.

Behoud alle verpakkings- en transportmateriaal tot u er zeker van bent dat er geen schade (buiten- en binnenkant) aan de machine is aangebracht tijdens het transport. Het is de plicht van de aankoper om eventuele schade onmiddellijk te melden aan de transportfirma.

3.4 LOCATIE

1. Kies een locatie voor de machine met rondom een vrije ruimte van minimum 0,6 m voor bediening, onderhoud en eventuele herstelwerken.
2. Plaats de machine in zijn correcte werkpositie. Plaats de machine op een vlakke, stevige en droge ondergrond.
3. Om een optimale stabiliteit te verzekeren, is het ten eerste aanbevolen dat de machine in de breedte en de diepte waterpas staat.

3.5 ELEKTRISCHE AANSLUITING

1. De aansluiting op het elektriciteitsnet moet worden voorzien binnen het bereik van de stroomkabel van de machine. Gebruik geen verlengkabels om de machine op het elektriciteitsnet aan te sluiten.
2. Lees de gegevens op het identificatieplaatje en zorg ervoor dat de aansluitingen in overeenstemming worden gemaakt met de specificaties van de stroomtoevoer. De elektrische aansluitingen worden door een gekwalificeerde servicetechniker uitgevoerd, die de veiligheids- en lokale elektriciteitsvoorschriften respecteert.
3. Controleer de correcte aansluiting (draaizin) van de machine. Bij foute draaizin zal de motor draaien, maar de messen en de drukplaat zullen niet bewegen. Indien nodig moeten 2 fase kabels van plaats worden verwisseld.

Vooraleer de machine op het elektriciteitsnet aan te sluiten, zorg ervoor dat:

1. Een zekeringschakelaar geplaatst is binnen 2 m van de machine.
2. Er een wartel en spanning rond de stroomtoevoerkabel zit bij invoeropening in de machine.
3. Alle kabelaan sluitingen gecontroleerd worden en vast zitten.

Eens de elektrische aansluiting is gemaakt, is de machine klaar voor gebruik.

CONTROLE PANEEL.



AFSTELLEN VAN KAMERHOOGTE

De positie van de pen bepaalt hoe ver de verdeelschijf zal stijgen, op deze manier wordt de ruimte van de opbolkamers ingesteld.

Geschatte instelling van de kamerhoogte afhankelijk van het deeg



3-52	3-30	4-30	4-14	CHAMBER HEIGHT
16g	25g	40g	130g	1,5
25g	45g	70g	180g	4
45g	80g	120g	400g	7

ⓐ Afstellen voor kamerhoogte.

Hoger deeggewicht = hogere waarde = grotere opbolkamers.

PROGRAMMEREN

Programma nummer - Van 1 to 10

Druk op **P** knop.

Kies het programma nummer met behulp van de **+** en **-** knoppen.

Perstijd - Van 1 to 20 sec

Stel perstijd in met behulp van de **+** en **-** knoppen.

De aangegeven tijd is in decimale seconden.

Opboltijd - Van 0.1 to 20 sec

Stel opboltijd in met behulp van de **+** en **-** knoppen.

De aangegeven tijd is in decimale seconden.

Programma opslaan

Nadat u de pers- en opboltijd hebt ingesteld, wacht u enkele seconden.

Het display knippert en de waarden worden opgeslagen onder het aangegeven programma nummer.

BEDIENING



Gebruik de machine nooit zonder opbolplaat.

Bij het testen van de machine zonder deeg, gebruik dan de achterkant van de opbolplaat.

NL

Algemeen

Strooi geen bloem op de opbolplaat.

Leg het deegstuk in het midden van de opbolplaat.

Verdeel het deeg evenwichtig over de opbolplaat.

Leg de opbolplaat in de machine.

Ideale rijstijd voor verdelen/opbollen: 15 min.

Verdelen en opbollen

Stel de kamerhoogte in overeenkomstig het deeggewicht .

Druk op  knop.

Kies het programmanummer met behulp van de  en  knoppen.

Druk beide startknoppen tegelijkertijd in totdat de verdeelkop de opbolplaat raakt.

Als u niet lang genoeg op de startknoppen drukt, wordt **E5** op het paneel weergegeven en keert de verdeelkop terug naar de bovenste positie.

De machine zal het deeg persen, verdelen en opbollen.



Na het beëindigen van het programma keert de verdeelkop terug naar de bovenste positie.

Haal de opbolplaat eruit met de opgebolde deegstukken.

Enkel deeg persen

Druk op de opbollen uitschakelen  knop.

Het programmanummer zal **Pr5** ('Press') weergegeven.

Stel perstijd in met behulp van de  en  knoppen.

Druk beide startknoppen tegelijkertijd in totdat de verdeelkop de opbolplaat raakt.

Als u niet lang genoeg op de startknoppen drukt, wordt **E5** op het paneel weergegeven en keert de verdeelkop terug naar de bovenste positie.

De machine zal het deeg enkel persen.

Na het persen van het deeg keert de verdeelkop terug naar de bovenste positie.

Haal de opbolplaat eruit met het geperste deegstuk.

Druk op de  knop om de machine terug te zetten in de originele modus.

Verdelen zonder opbollen.

Stel de kamerhoogte in overeenkomstig het deeggewicht .

Druk op de opbollen uitschakelen  knop.

De opbol timer zal **OFF** weergegeven.


Druk beide startknoppen tegelijkertijd in totdat de verdeelkop de opbolplaat raakt.

Als u niet lang genoeg op de startknoppen drukt, wordt **E5** op het paneel weergegeven en keert de verdeelkop terug naar de bovenste positie.

De machine zal het deeg enkel persen en verdelen.

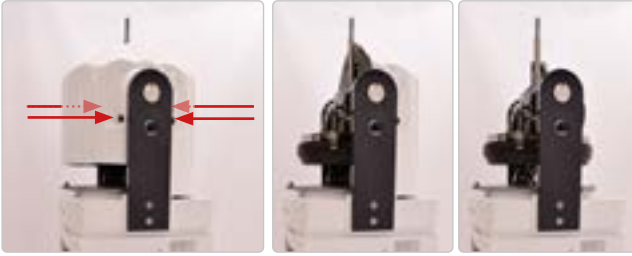
Na het persen en verdelen van het deeg keert de verdeelkop terug naar de bovenste positie.

Haal de opbolplaat eruit met de geperste en verdeelde deegstukken.

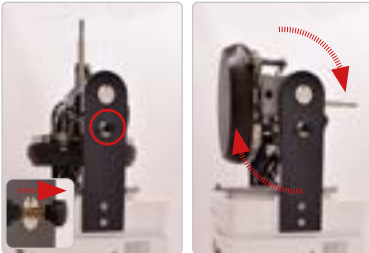
Druk op de opbollen uitschakelen  knop om de machine terug te zetten in de originele modus.

MESREINIGINGSPOSITIE.

NL



Draai de twee spanbouten aan de voor- en achterkant los en verwijder ze.
Verwijder de voorste veiligheidskap.
De opboltimer zal **CL** weergeven.
Verwijder de achterste veiligheidskap.

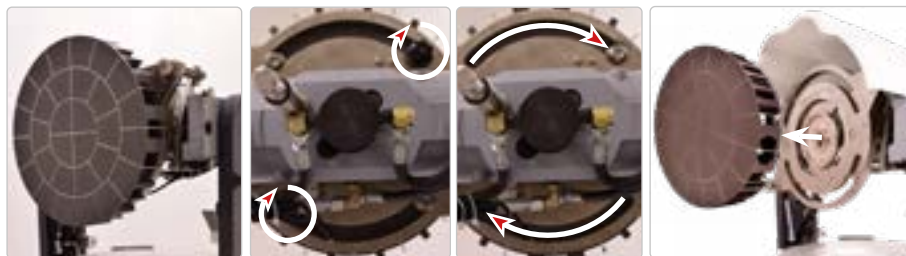


Trek de bevestigingspen naar buiten om de verdeelkop te ontgrendelen.
Kantel de verdeelkop totdat deze in verticale positie vergrendeld is.



Draai de opbolring tegen de klok in tot de twee haken vrijkomen.
Verwijder de opbolring.
Druk beide startknoppen tegelijkertijd in.
De messen komen naar buiten
Het programmanummer zal **Out** weergeven.
Reinig de messen.
Druk beide startknoppen tegelijkertijd in.
De messen worden weer ingetrokken.
Het programmanummer zal **Brk** weergeven.
Herhaal bovenstaande stappen in omgekeerde volgorde om de kop in de oorspronkelijke werkpositie te plaatsen.

VERDEELKOP VERWISSELEN



NL

Zet de machine in de mesreinigingspositie met de messen ingetrokken.

Draai de twee bevestigingsbouten aan de achterkant van de verdeelkop los en verwijder deze.

Houd de verdeelkop vast en draai tegen de klok in tot de bouten zich aan het uiteinde van de sleuf bevinden.

Verwijder de verdeelkop en verander naar wens.

Herhaal bovenstaande stappen in omgekeerde volgorde om de verdeelkop te monteren.

ONDERHOUD

DAGELIJKS

Reinigen van de opbolplaten

Gebruik geen scherpe objecten om de opbolplaten schoon te maken.

Gebruik niet te heet water, dit kan de platen vervormen.

Zorg dat de cirkelvormige groeven schoon zijn, dit geeft een beter opbolresultaat.

Zorg ervoor dat het werkkoppervlak onder de opbolplaten schoon is, kleine aangeplakte deegresten zullen voor instabiliteit van de opbolplaat zorgen en de messen beschadigen.



Opboltafel

Reinig de opboltafel, kleine deegresten maken dat de opbolplaat niet horizontaal is geplaatst en de messen beschadigen.

WEKELIJKS

Reinig messen en verdeelkop met borstel een vochtige doek.

Verwijder al de deegresten van het mechanisme en de verdeelkop.

MAANDELIJKS



NL

Verwijder de afdekplaat aan de rechterzijde van de machine en controleer het oliepeil in de hydraulische tank. Het reservoir moet voor 75% gevuld zijn. Indien niet: vul het reservoir aan met olie van viscositeit 68#.



Verwijder de opboltafel en controleer of het mechanisme goed is ingevet.

De opboltafel moet correct worden teruggeplaatst

De plaat kan verticaal van bovenuit aangebracht worden zodat de aandrijfpin en de parallelle geleider van de sleuf in de overeenkomstige gaten en gleuven ingepast worden. Nadat de plaat geplaatst werd, controleert u de correcte positie door de opbolwerking in gang te zetten.

3-MAANDELIJKS

De V-riemen moeten regelmatig opgespannen worden wanneer de machine begint te vertragen.

ERROR CODES

NL

CL	De machine staat in Mesreinigingspositie. Veiligheidskappen zijn niet goed bevestigd of niet aanwezig.
STA	Druk op beide startknoppen en wacht tot de timer 0 bereikt.
E1	Noodstop is niet ontgrendeld.
E2	Veiligheidskappen zijn niet goed bevestigd of niet aanwezig.
E3	Verdeelkop zit niet in de goede positie. De kamerhoogte is te laag in vergelijking met het deeggewicht. De perstijd is te lang.
	
	Er bevindt zich een object voor de blauwe sensor aan de rechterkant van de verdeelkop.
E4	Motor is overbelast : thermische veiligheid is uitgesprongen.
E5	Opbolring is niet aanwezig. Startknoppen niet lang genoeg ingedrukt. Elektrische fases zijn omgekeerd.
	
	De blauwe sensor aan de rechterkant van de verdeelkop is defect.
	
	De aansluiting van de blauwe sensor op de printplaat is verkeerd. De kabel die naar de blauwe sensor loopt is onderbroken.
E6	De switch van de kamerhoogte is kapot of niet geactiveerd

PROBLEEMOPLOSSING

De machine start niet

- Elektrische fases zijn verkeerd.
- Noodstop is niet ontgrendeld.

De machine bolt niet op

- Uitschakeling opbollen is actief.

De deegstukken zijn beschadigd

- De hoogte van de opbolkamers is te laag.
- Er zitten aangekoekte deegresten aan de verdeelkop of de kop werd niet schoongemaakt.

Slecht opbolresultaat

- De kamerhoogte is niet ingesteld in overeenstemming met het deeggewicht.
- Verhoog/verlaag opboltijd
- Controleer of het deeggewicht in overeenstemming is met het type verdeelkop.
- Er zitten aangekoekte deegresten aan de machine of de machine werd niet goed schoongemaakt.
- De ingestelde terugtrekhoogte van de messen is te hoog.

Ongelijke deegstukken

- Het deegstuk moet in het midden van de opbolplaat liggen en evenwichtig worden verdeeld. Het deegstuk mag de buitenste cirkelvormige groeven niet overschreiden.
- Verhoog perstijd.

Het deeg wordt tussen de opbolring en opbolplaat geperst.

- Het deeg wordt te lang geperst.
- De kamerhoogte is te laag.
- Bijregelen van de positie van de armen die de opbolring naar beneden houden.

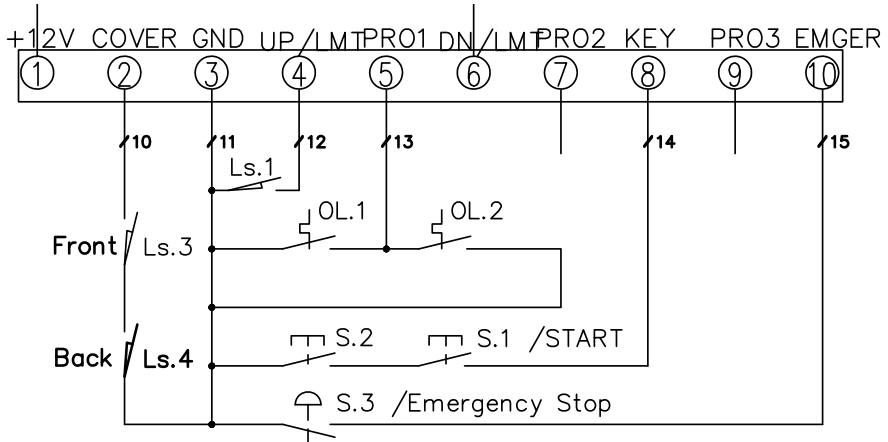
De opboltafel blijft draaien aan het einde van de cyclus.

- Een of beide veren onder de opboltafel zijn kapot.

ELECTRISCH DIAGRAM



NL



- 1 +12V
- 2 Cover limit switch, NC
- 3 GND Neutral
- 4 Kamerhoogte limit Switch, NO
- 5 Motor overload, NO
- 6 Opbolring limit Switch, NO
- 7 Reserved
- 8 Start Knop
- 9 Reserved
- 10 Noodstop

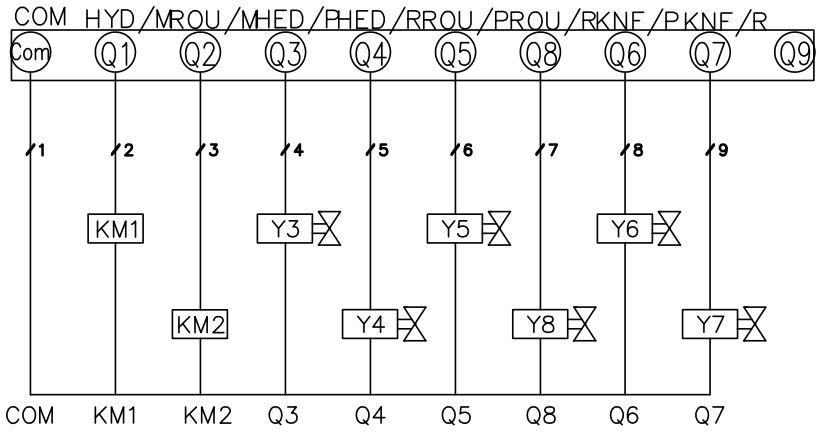
- LS1 Kamerhoogte Switch
- LS2 Opbolring positie Switch
- LS3 Voorkap Switch
- LS4 Achterkap Switch

- OL1 Thermal Switch Hydraulisch System
- OL2 Thermal Switch Opbolmotor

- S1 Start Knop
- S2 Start Knop
- S3 Noodstop

HYDRAULISCH DIAGRAM

NL



- Q1 Hydraulisch systeem op/neer
- Q2 Opbolmotor
- Q3 Perskop uit
- Q4 Perskop terug
- Q5 Opbollen
- Q8 Opbollen stop
- Q6 Messen naar buiten
- Q7 Messen terug



AUTOBUN

Diviseuse-bouleuse automatique
Automatic bun divider rounder
Automatische verdeler-opboller
Vollautomatische Teigteil und Wirkmaschinen
Divisora boleadora automático
Spezzatrice-arrotondatrice automatico

D

Wir gratulieren Ihnen mit dem Ankauf dieser Vollautomatischen Teigteil- und Wirkmaschine. Diese Maschine wurde vor der Lieferung gründlich in unserem Lager in Belgien geprüft. Auf dieser Weise können wir die Lieferung einer zur Installation fertigen Maschine garantieren.

Für eine korrekte Wirkung und eine lange Lebensdauer der Maschine, raten wir Ihnen diese Anleitung aufmerksam zu lesen, bevor Sie mit dem Gebrauch der Maschine anfangen.

D

Sinmag Europe dankt Ihnen für das Vertrauen und das Interesse und wünscht Ihnen viele Arbeitsfreude mit der Maschine.



Sinmag Europe Team.

HINWEIS

Die Verwendung dieser oder anderer Industrieanlagen kann Gefahren, etwa durch heiße Oberflächen, scharfe Gegenstände oder elektrischen Strom mit sich bringen. Diese Anleitung soll Ihnen bei der sicheren und effizienten Benutzung unserer Maschine helfen.

Alle Maschinen, ob als gefährlich eingestuft oder nicht, sollten gemäß den Grundsätzen der guten Herstellungspraxis benutzt werden.

Der Benutzer dieser Maschine muss volljährig sein. Bitte lesen und befolgen Sie vor Inbetriebnahme die Anweisungen sorgfältig, um maximale Sicherheit zu gewährleisten und unsere Maschine optimal zu nutzen.

D

1. EINFÜHRUNG

1.1 KURZE EINFÜHRUNG

Diese Anleitung dient der Einführung in Installation, Betrieb und Wartung des Vollautomatische Teigteil- und Wirkmaschine **AUTOBUN**

Vielen Dank, dass Sie sich für **SINMAG EUROPE** entschieden haben. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an unsere lokale Niederlassung oder unseren Vertreter, wo man Ihnen umgehend den optimalen Service bietet.

1.2. TECHNISCHE DATEN

Modell: **AUTOBUN**

MESSERKOPF	3-52	3-30	4-30	4-14
TEIGGEWICHT	16 - 45 g	25 - 80 g	40 - 120 g	130 - 400 g
STÜCKZAHL	52	30	30	14
MOTORLEISTUNG				1,3 kW
NETTOGEWICHT MASCHINE				380 kg
SPANNUNG				230/400V 3Ph 50Hz
WIRKTELLER				3

2. SICHERHEITSHINWEISE

2.1 SICHERHEITSSYMBOL

Beachten Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit bitte das folgende Symbol auf der Maschine:



Dieser Aufkleber weist darauf hin, dass nur qualifiziertes Wartungspersonal an dieser Stelle Arbeiten vornehmen darf und dass der Bediener das Gerät vom Netz trennen muss, bevor er Reinigungs- oder Wartungsarbeiten durchführt.

2.2 INFORMATIONEN ZUR ARBEITSSICHERHEIT

Die Maschine darf nur von Personal benutzt werden, das zu diesem Zweck angemessen geschult wurde und mit dem Inhalt dieser Anleitung vertraut ist.

D

UM SICHERE ARBEIT ZU GEWÄHRLEISTEN, MÜSSEN FOLGENDE ANWEISUNGEN BEFOLGT WERDEN:

1. Erfüllen Sie bei der Installation der Maschine die Anforderungen bezüglich der Sicherheit am Arbeitsplatz.
2. Stellen Sie die Maschine nicht in der Nähe einer Wärmequelle auf, außerdem darf die Maschine nicht an Stellen eingesetzt werden, an denen eine potentielle Explosionsgefahr besteht.
3. Benutzen Sie die Maschine mit großer Sorgfalt und lassen Sie sich nicht ablenken.
4. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Kleidungsstücke mit weiten oder offenen Ärmeln.
5. Die Typenschilder am Maschinengehäuse dürfen nicht entfernt, verdeckt oder modifiziert werden.
6. Benutzen Sie die Maschine nicht als Arbeitsfläche und stellen oder legen Sie keine Gegenstände darauf, die für den normalen Betrieb nicht benötigt werden.
7. Benutzen Sie die Maschine nicht mit provisorischen elektrischen Anschlüssen oder nicht isolierten Kabeln.
8. Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand des Netzkabels und der Kabelklemme am Maschinengehäuse, lassen Sie beides bei Bedarf durch qualifiziertes Personal ersetzen.
9. Stellen Sie die Maschine sofort ab, wenn Mängel oder Funktionsstörungen, ein Defekt, fremde Bewegungen oder ungewöhnliche Geräusche festgestellt werden.
10. Trennen Sie vor der Durchführung von Reinigungs- oder Wartungsarbeiten die Maschine vom Netz.
11. Tragen Sie bei Reinigungs- und Wartungsarbeiten Schutzhandschuhe.
12. Wenden Sie sich zwecks Durchführung außergewöhnlicher Wartungsarbeiten an den Hersteller oder an qualifiziertes oder befugtes Personal.
13. Reinigen Sie die Maschine nicht mit einem Wasserstrahl.
14. Tragen Sie bei der Handhabung scharfer Zubehörteile schnittfeste Handschuhe.

3. INSTALLATION

3.1 ALLGEMEINE INSTALLATIONSANFORDERUNGEN

HINWEIS: Es ist äußerst wichtig, dass diese Maschine korrekt installiert und bedient wird. Die Installation muss den geltenden Elektro-, Brandschutz-, Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen entsprechen.

Dieser Maschine ist für jahrelangen einwandfreien Betrieb ausgelegt. Korrekte Installation ist wesentlich, um optimale Leistungseffizienz und störungsfreien Betrieb zu erreichen.

3.2 INSTALLATION

Bei der Installation dieser Maschine muss auf ausreichende Belüftung geachtet werden, um das Auftreten nicht akzeptabler Konzentrationen gesundheitsschädlicher Substanzen im Raum zu verhindern.

Installationen dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Wenn die Installation der Maschine nicht unter Befolgung der entsprechenden Vorschriften und Herstellerspezifikationen in diesem Abschnitt erfolgt, erlischt die Garantie.

Komponenten, deren Einstellung vom Hersteller geschützt wurde (beispielsweise mit einem Farbsiegel), dürfen nur von einem befugten Servicetechniker eingestellt werden. Sie dürfen nicht vom Installationspersonal eingestellt werden.

Der Inhaber muss für den Anschluss der erforderlichen Versorgungsleitungen an die Maschine sorgen.

3.3 AUSPACKEN

Verfahren Sie nach dem Eintreffen der Maschine wie folgt: Entfernen Sie die gesamte Verpackung und alle Transportschutzvorrichtungen, einschließlich aller Kunststoffschutzfolien, von den äußeren Blechen.

Überprüfen Sie Maschine und Teile auf Beschädigungen. Melden Sie etwaige Schäden umgehend dem Spediteur und dem Vertreter. Versuchen Sie auf keinen Fall, die Maschine mit beschädigten Teilen zu betreiben. Melden Sie etwaige Mängel dem Vertreter, der die Maschine lieferte.

3.4 AUFSTELLUNGsort

1. Wählen Sie für die Maschine einen Aufstellungsort mit mindestens 0,6 m Platz auf allen Seiten für Bedienung, Reinigung und Wartung.
2. Stellen Sie die Maschine an ihrer geeigneten Betriebsposition auf. Sie muss auf einem ebenen, festen und trockenen Boden installiert werden.
3. Die Maschine sollte in Längs- und Querrichtung möglichst waagrecht stehen. Dies gewährleistet die größte Stabilität.

3.5 ELEKTROANSCHLUSS

1. Ein Stromanschluss sollte innerhalb der Reichweite des mitgelieferten Netzkabels vorhanden sein. Verwenden Sie zum Anschließen der Maschine an die Stromversorgung keine Verlängerungskabel.
2. Lesen Sie vor der Herstellung der Stromverbindung die Angaben auf dem Typenschild, um zu gewährleisten, dass sie den Werten der Stromversorgung entsprechen. Der Elektroanschluss sollte von einem qualifizierten Servicetechniker hergestellt werden, der alle geltenden Sicherheitsvorschriften und die nationalen Vorschriften für Elektroanschlüsse befolgt.
3. Prüfen Sie den korrekten Anschluss (Drehsinn) der Maschine. Wenn die Maschine falsch angeschlossen wurde, wird der Motor wirken, aber die Bänder werden in der falschen Richtung drehen. Wenn nötig werden Sie die Position von zwei Phasenkabeln umwechseln müssen.

Beachten Sie beim Anschließen dieser Maschine ans Stromnetz unbedingt Folgendes:

1. Ein Isolierschalter muss im Abstand von höchstens 2m zur Maschine angebracht werden.
2. Die Öffnung für das Netzkabel in der Maschine ist mit einer Kabeldurchführung versehen.
3. Alle Kabelverbindungen müssen fest sein.

Sobald der Elektroanschluss hergestellt ist, ist die Maschine betriebsbereit.

BEDIENFELD.



WIRKRAUMHÖHE

Die Position der Stange definiert die Hubhöhe des Messerkopfes. So wird die Höhe der Wirkkammern festgelegt.

Ungefähre Wirkraumhöheneinstellung je nach Teig



3-52	3-30	4-30	4-14	Wirkraumhöhe
16g	25g	40g	130g	1,5
25g	45g	70g	180g	4
45g	80g	120g	400g	7

Ⓖ Einstellnadel für Wirkraumhöhe.

Höheres Teiggewicht = höherer Wert = größere Wirkkammern.

PROGRAMMIERUNG

Programmnummer - von 1 bis 10

Taste **P** drücken.

Auswahl der Programmnummer mit Hilfe der **+** und **-** Tasten.

Presszeit - von 1 bis 20 Sek.

Presszeit mit Hilfe der **+** und **-** Tasten einstellen.

Die Zeit wird in Dezimalsekunden angegeben.

Wirkzeit - von 0.1 bis 20 Sek.

Wirkzeit mit Hilfe der **+** und **-** Tasten einstellen.

Die Zeit wird in Dezimalsekunden angegeben.

Programm speichern

Nach Einstellung der Presszeit und Wirkzeit einige Sekunden warten.

Die Anzeige blinkt und die Werte werden in der angegebenen Programmnummer gespeichert.

BEDIENUNG



Die Maschine darf auf keinen Fall ohne Wirkteller benutzt werden. Zum Testbetrieb ohne Teig dürfen die Wirkteller nur mit der Rückseite benützt werden.

Allgemeines

Den Wirkteller nicht mit Mehl bestäuben.

Einen Bruch auf den Wirkteller legen.

Den Teig auf dem Wirkteller gleichmäßig verteilen.

Den Wirkteller in die Maschine einsetzen und mit dem Dorn fixieren.

Ideale Proofzeit vor dem Teilen / Runden : 15 min.

Teilen und wirken

Die Wirkraumhöhe entsprechend zum Teiggewicht einstellen  .

Taste  drücken.

Auswahl der Programmnummer mit Hilfe der  und  Tasten.

Beide Starttasten gleichzeitig drücken, bis der Messerkopf den Wirkteller berührt.

Werden die Tasten nicht ausreichend lang gedrückt, erscheint die Anzeige **E5** auf dem Bedienfeld und der Messerkopf kehrt zur oberen Position zurück.

Die Maschine beginnt mit dem Pressen, Teilen und Wirken des Teiges.

Nach Programmende kehrt der Messerkopf in die obere Position zurück.

Die Wirkplatte mit den gewirkten Teigstücken herausnehmen.

Nur Teig pressen

Teilungstaste ausschalten drücken  .

Programmnummer **Pr5** ('Press') wird angezeigt.

Presszeit mit Hilfe der  und  Tasten einstellen.

Beide Starttasten gleichzeitig drücken, bis der Teilkopf den Wirkteller berührt.

Werden die Tasten nicht ausreichend lang gedrückt, erscheint die Anzeige **E5** auf dem Bedienfeld und der Teilkopf kehrt zur oberen Position zurück.


Die Maschine führt nur das Pressen des Teiges durch.

Nach Abschluss des Teigpressens kehrt der Teilkopf in die obere Position zurück.

Den Wirkteller mit dem gepressten Teig herausnehmen.

Taste  drücken, um einen Reset in die Ausgangsposition durchzuführen.

Wirkabschaltung

Die Wirkraumhöhe entsprechend zum Teiggewicht einstellen  .

Wirkstaste ausschalten drücken  .

Der Timer für den Wirkvorgang ist auf **OFF**.

Beide Starttasten gleichzeitig drücken, bis der Teilkopf den Wirkteller berührt.

Werden die Tasten nicht ausreichend lang gedrückt, erscheint die Anzeige **E5** auf dem Bedienfeld und der Teilkopf kehrt zur oberen Position zurück.

Die Maschine führt nur das Pressen und Teilen des Teiges durch.

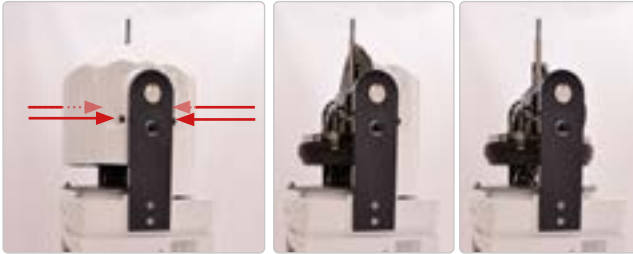
Nach Abschluss des Teilens kehrt der Teilkopf in die obere Position zurück.

Den Wirkteller mit den geteilten Teigstücken herausnehmen.

Wirkstaste deaktivieren drücken  , um einen Reset in die Ausgangsposition durchzuführen.

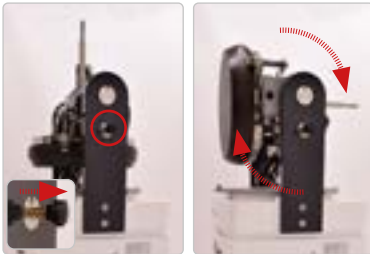
D

MESSER REINIGUNGSPPOSITION.



D

Die beiden Spannbolzen auf den Abdeckungen vorne und hinten lösen und entfernen.
Die Abdeckung vorne entfernen.
Der Timer für den Wirkvorgang zeigt **CL** an.
Die Abdeckung hinten entfernen.

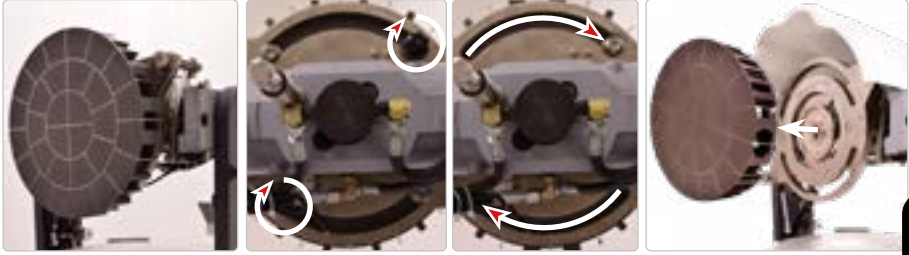


Zum Umschwenken des Messerkopf den Fixierstift an der Seite herausziehen.
Den Messerkopf neigen, bis er in der vertikalen Position verriegelt.



Den Teigring entgegen dem Uhrzeigersinn schwenken, bis die beiden Haken frei werden.
Den Teigring entfernen.
Beide Starttasten gleichzeitig drücken.
Die Messer fahren heraus.
Die Programmnummer **Out** wird angezeigt.
Messer reinigen.
Beide Starttasten gleichzeitig drücken.
Die Messer werden wieder eingefahren.
Die Programmnummer **Back** wird angezeigt.
Zur Positionierung des Kopfs in die ursprüngliche Arbeitsposition die Schritte in umgekehrter Reihenfolge wiederholen.

TEILKOPF WECHSELN.



D

Die Maschine auf Reinigungsposition setzen. Die Messer bleiben eingefahren.

Die beiden Spannbolzen zur Befestigung des Messerkopfs auf der Maschinenrückseite lösen und entfernen.

Den Teilkopf halten und entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis sich die Bolzen am Ende der Aussparung befinden.

Den Messerkopf entfernen und wie gewünscht wechseln.

Zum Befestigen des Teilkopfs die Schritte in umgekehrter Reihenfolge durchführen.

WARTUNG

TÄGLICHE WARTUNGSARBEITEN

Reinigung der Wirkteller

Zum Abschaben oder Reinigen der Teller keine scharfen Gegenstände verwenden

Kein übermäßig heißes Wasser verwenden.

Sicherstellen, dass die runden Aussparungen sauber sind, um ein besseres Wirkergebnis zu erzielen.

Sicherstellen, dass die Fläche unter den Tellern sauber ist, kleine anhaftende Teigreste führen zu einer Instabilität der Wirkteller und beschädigen die Messer.



Wirktisch

Kleine Teigrückstände an der Unterseite der Wirkteller oder auch auf dem Wirktisch können dazu führen, dass die Wirkteller nicht exakt waagrecht aufliegen, die Messer könnten sonst dadurch beschädigt werden.

WÖCHENTLICHE WARTUNGSARBEITEN

Messer und Teilkopf mit Bürste und feuchtem Tuch reinigen.

Alle Teigreste von mechanischen Bauteilen und vom Messerkopf entfernen.

MONATLICHE WARTUNGSARBEITEN



D

Die Platte auf der rechten Seite der Maschine entfernen und den Ölfüllstand im Hydrauliktank überprüfen.

Der Öltank muss zu 75% befüllt sein.

Ist dies nicht der Fall: Den Tank mit Hydrauliköl mit einer Viskosität von 68# befüllen.



Den Wirtisch herausnehmen und überprüfen, dass die mechanischen Bauteile ausreichend gefettet sind.

Der Wiedereinbau des Wirtisches muss korrekt erfolgen. Die Spalte im Grundgestell des Wirtisches müssen mit den oberen Laufflächen der Seite übereinstimmen und die Stange der Antriebswelle muss in das Kugellager des Wirtellers passen.




Wir empfehlen, den Wirtisch an der Seite zu befestigen und dann auf einer Seite anzuheben, um zu überprüfen, ob alle Teile korrekt positioniert sind.

Vor dem Einbau des Formungstisches muss der Schieber in Übereinstimmung mit den beiden roten Markierungen angebracht werden, die auf dem kleinen Abdeckblech angebracht sind. Dann kann der Wirtisch vertikal von oben eingesetzt werden, so dass der Mitnehmerstift und die Parallelführung des Schiebers in die entsprechenden Öffnungen und Spalte passen. Nach dem Einbau des Wirtisches die korrekte Position durch Durchführung eines Wirkvorgangs überprüfen.

ALLE 3 MONATE

Die V-Riemen müssen regelmäßig gespannt werden wenn die Wirkbewegungen langsamer werden.

FEHLERCODES

CL	<p>Die Maschine befindet sich im Messer Reinigungsposition.</p> <p>Die Sicherheitsabdeckungen sind nicht richtig befestigt oder fehlen.</p>
STA	Starttasten drücken und warten, bis der Timer 0 anzeigt.
E1	Notfall Knopf ist nicht entriegelt.
E2	Die Sicherheitsabdeckungen sind nicht richtig befestigt oder fehlen.
E3	Der Messerkopf ist in der falschen Position.
	Die Wirkkammerhöhe ist im Vergleich zum Teiggewicht zu gering.
	Die Presszeit ist zu lang
	 <p>Vor dem blauen Sensor befindet sich rechts im Kopf ein Gegenstand.</p>
E4	Motor-Überlast : thermische Sicherheit ist herausgesprungen
E5	Der Ring zur Teigformung ist nicht vorhanden.
	Die Starttasten wurden nicht lang genug gedrückt.
	Elektrische Phasen sind fehlerhaft.
	 <p>Der blaue Sensor auf der rechten Seite des Verteilerkopfs ist defekt.</p>
	 <p>Der Anschluss des blauen Sensors an die Platine ist falsch.</p> <p>Das Kabel zum blauen Sensor ist unterbrochen.</p>
E6	Der Raumhöschalter ist defekt oder nicht aktiviert

D

FEHLERBEHEBUNG

Die Maschine startet nicht

- Elektrische Phasen sind fehlerhaft.
- Notfall Knopf ist nicht entriegelt.

Die Maschine wirkt nicht

- Die Taste Wirkfunktion ausschalten ist aktiviert.

Die Teigstücke sind beschädigt

- Die Wirkraumhöhe ist zu niedrig eingestellt.
- Auf dem Messerkopf haften alte Teigreste oder er ist nicht sauber.

Schlechtes Wirkergebnis

- Die Wirkraumhöhe ist nicht passend zum Teiggewicht eingestellt.
- Die Wirkzeit erhöhen / verkürzen.
- Überprüfen, ob das Teiggewicht mit dem Typ des Teilkopfes übereinstimmt.
- Die Maschine wurde nicht gereinigt und enthält alte Teigreste.
- Die Rückstellhöhe der Messer ist zu hoch.

Teigstücke mit ungleichem Gewicht

- Der Teig muss in der Mitte des Wirtellers platziert werden, den Teig auf dem Wirteller gleichmäßig verteilen. Der Teig darf nicht über die kreisrunden Markierungen auf dem Wirteller hinausgehen.
- Presszeit erhöhen.

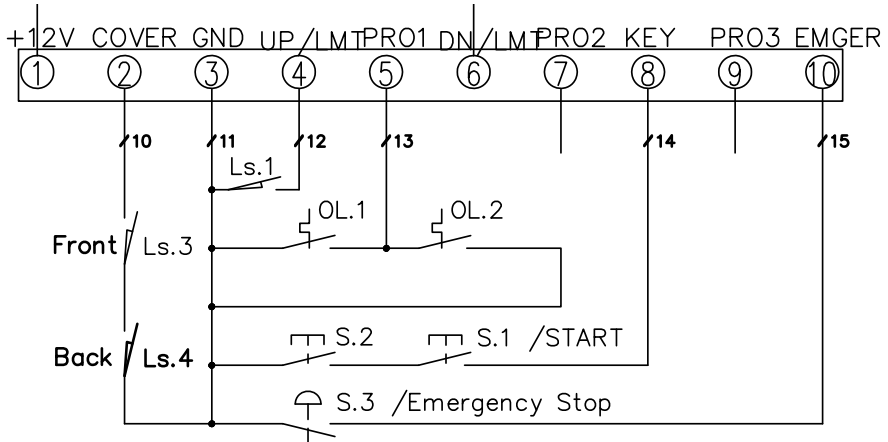
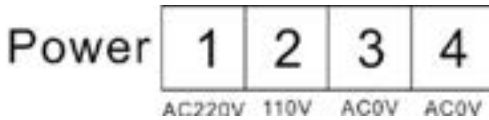
Der Teig wird zwischen Teigring und Wirtisch zusammengedrückt.

- Der Teig wird zu lange gepresst.
- Die Wirkkammerhöhe ist zu niedrig.
- Passen Sie die Position der Arme an, die den Teigring festhalten.

Der Formungstisch läuft am Ende des Zyklus weiter.

- Eine oder beide Federn unter dem Wirtisch sind gebrochen.

SCHALTPLAN



D

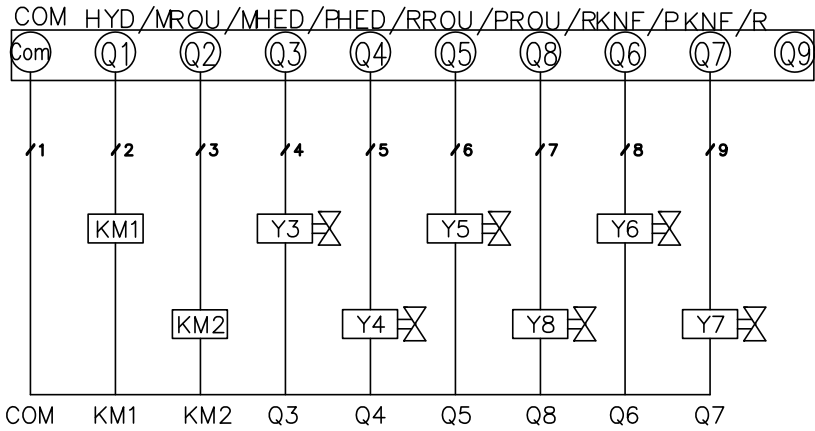
- 1 +12V
- 2 Abdeckung Endschalter, NC
- 3 GND
- 4 Kammerhöhe Endschalter, NO
- 5 Motor Überlast, NO
- 6 Formungsring Endschalter, NO
- 7 Reserve
- 8 Starttaste
- 9 Reserve
- 10 Not-Stopp

- LS1 Kammerhöhe Endschalter
- LS2 Formungsring Endschalter
- LS3 Abdeckung vorne Endschalter
- LS4 Abdeckung hinten Endschalter

- OL1 Thermische Endschalter Hydrauliksystem
- OL2 Thermische Endschalter Wirkmotor

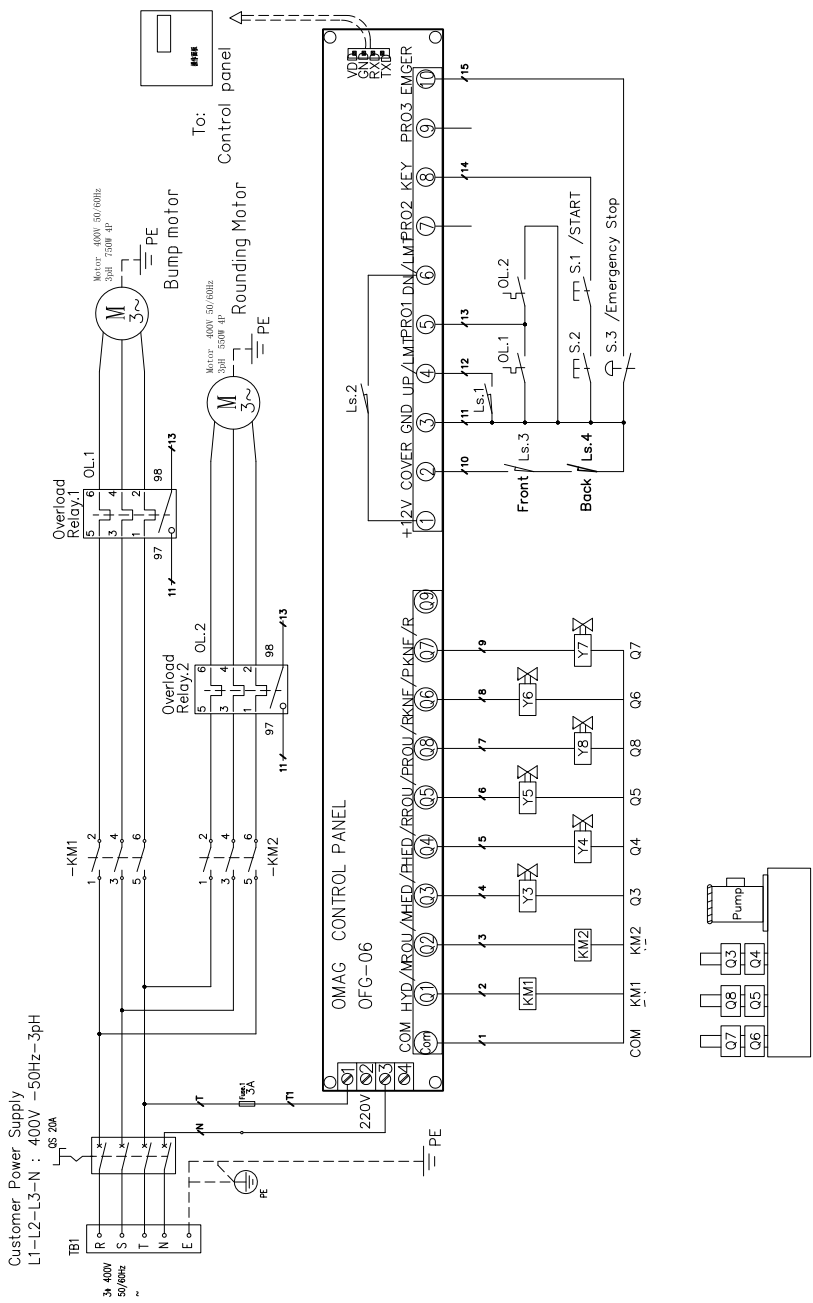
- S1 Starttaste
- S2 Starttaste
- S3 Not-Stopp

HYDRAULIKSPLAN



- Q1 Motor oben / unten
- Q2 Wirkmotor
- Q3 Messerhalterung ausfahren
- Q4 Messerhalterung zurück
- Q5 Wirken
- Q8 Wirken Stopp
- Q6 Messer ausfahren
- Q7 Messer einfahren

Automatic Bun Divider Rounder





AUTOBUN

Diviseuse-bouleuse automatique
Automatic bun divider rounder
Automatische verdeler-opboller
Vollautomatische Teigteil und Wirkmaschinen
Divisora boleadora automático
Spezzatrice-arrotondatrice automatico

ES

¡Felicidades con la compra de esta divisora boleadora automático.
Esta máquina ha sido controlada profundamente en nuestro almacén en Bélgica para garantizarle la entrega de una máquina lista a la instalación.

Para un funcionamiento correcto y una larga vida útil, es aconsejable de leer este modo de empleo con atención antes de poner la máquina en uso.

Sinmag Europe agradece a Usted por Su confianza y interés y le desea mucho gozo en el trabajo con la máquina.

ES



Sinmag Europe Team.

AVISO

El uso de este o cualquier equipo industrial puede conllevar riesgos por superficies calientes, objetos afilados o peligros derivados de la exposición a la alimentación eléctrica. Este manual le facilitará el uso seguro y eficiente de nuestro equipo.

Todos los equipos, tantos si se consideran peligrosos como si no, deben utilizarse conforme a los principios de buenas prácticas de fabricación.

El operador de este equipo debe ser mayor de edad. Antes del funcionamiento, lea y siga las instrucciones atentamente para una máxima seguridad, y para obtener el mejor uso de nuestro equipo.

1. INTRODUCCIÓN

1.1 BREVE INTRODUCCIÓN

Este manual pretende presentar cómo instalar, operar y mantener la divisora boleadora automático **AUTOBUN**.

Gracias por elegir **SINMAG EUROPE** como Su proveedor. Para cualquier pregunta, contacte con su oficina o distribuidor local, que le ofrecerá un servicio instantáneo e ideal.

1.2. ESPECIFICACIONES

Modelo: **AUTOBUN**

CABEZA DIVISORIA	3-52	3-30	4-30	4-14
PESO DE LA MASA	16 - 45 g	25 - 80 g	40 - 120 g	130 - 400 g
NÚMERO DE PIEZAS	52	30	30	14
POTENCIA MOTOR				1,3 kW
PESO NETO MÁQUINA				380 kg
VOLTAJE				230/400V 3Ph 50Hz
PLACAS DE BOLEADO				3

ES

2. INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

2.1 SÍMBOLOS DE SEGURIDAD

Para Su seguridad, preste atención al símbolo siguiente tal como está marcado en la máquina:



Esta etiqueta advierte de que solo el personal de servicio cualificado puede acceder a esta posición y el operador debe desconectar la alimentación antes de llevar a cabo tareas de limpieza o servicio.

2.2 INFORMACIÓN SOBRE SEGURIDAD LABORAL

La máquina solo debe ser utilizada por personal que haya recibido la formación adecuada para su finalidad y sobre el contenido de esta publicación.

ES

Para garantizar un trabajo seguro, siga las instrucciones siguientes:

1. Instale la máquina conforme a los requisitos de trabajo seguro en el lugar de trabajo.
2. No coloque la máquina cerca de una fuente de calor y no la utilice en un lugar donde el entorno pueda presentar riesgo de explosión.
3. Utilice la máquina con mucho cuidado y sin distraerse nunca.
4. No lleve ropa holgada ni ropa con mangas anchas o abiertas.
5. No retire, cubra ni modifique las placas de identificación situadas sobre la estructura de la máquina.
6. No utilice la máquina como superficie de trabajo y no coloque ningún objeto sobre la misma que no sea necesario para las operaciones de trabajo normales.
7. No utilice la máquina con conexiones eléctricas temporales ni cables no aislados.
8. Compruebe periódicamente el estado del cable eléctrico y la abrazadera para cables en la estructura de la máquina; sustituir cuando sea necesario por parte de personal cualificado.
9. Pare la máquina inmediatamente cuando se produzca algún funcionamiento defectuoso o anómalo, alguna rotura, algún movimiento incorrecto o ruidos no habituales.
10. Antes de realizar las tareas de limpieza o mantenimiento, desconecte la máquina de la red eléctrica.
11. Utilice guantes de trabajo de protección para realizar las tareas de limpieza y mantenimiento.
12. Para todas las tareas de mantenimiento extraordinarias, consulte con el fabricante o con personal cualificado o autorizado.
13. No utilice pulverización ni chorros de agua para limpiar la máquina.
14. Cuando se manipulen accesorios afilados, utilice guantes resistentes a los cortes.

3. INSTALACIÓN

3.1 REQUISITOS GENERALES DE INSTALACIÓN

NOTA: Es sumamente importante que esta máquina se instale correctamente y que el funcionamiento sea correcto antes del uso. La instalación cumplirá con los requisitos eléctricos, de incendios y de seguridad e higiene locales.

Esta máquina está diseñada para ofrecer muchos años de servicio satisfactorio. La correcta instalación es fundamental para obtener el mejor rendimiento, eficiencia y funcionamiento sin problemas.

3.2 INSTALACIÓN

Esta máquina se instalará con un nivel de ventilación suficiente para evitar que se produzcan concentraciones inaceptables de sustancias nocivas para la salud en la sala.

Las instalaciones deben ser realizadas exclusivamente por personal de servicio cualificado.

La instalación del equipo debe hacerse según las especificaciones de los fabricantes y los códigos pertinentes de esta sección, en caso contrario se invalidará la garantía.

Los componentes con ajustes protegidos (por ejemplo, sellados con pintura) por el fabricante solo tienen que ser ajustados por un agente de servicio autorizado. No deben que ser ajustados por el instalador.

Es responsabilidad del propietario suministrar y disponer la conexión de todos los servicios en la máquina.

3.3 DESEMBALAJE

Al recibir la máquina, lleve a cabo lo siguiente:

Retire todo el embalaje y la protección para el transporte, incluyendo todo el revestimiento de plástico de protección de los paneles exteriores.

Compruebe el equipo y las piezas para ver si hay presencia de daños. Comunique cualquier daño inmediatamente al transportista y al distribuidor. No ponga en marcha nunca la máquina si hay piezas dañadas.

Comuniqué cualquier deficiencia al distribuidor que suministró la máquina.

3.4 UBICACIÓN

1. Seleccione una ubicación para la máquina con un espacio mínimo de 0,6 m alrededor de la máquina para el funcionamiento, la limpieza y el servicio.
2. Coloque la máquina en su posición de trabajo aproximada. La divisora debe instalarse sobre un suelo plano, firme y seco.
3. Se recomienda que la máquina esté nivelada de delante a atrás y de lado a lado. Esto asegurará la máxima estabilidad.

3.5 CONEXIÓN ELÉCTRICA

1. Debe disponerse de un suministro eléctrico al alcance del cable eléctrico incluido. No utilice alargos de cable para conectar el cable eléctrico de la máquina al suministro eléctrico.
2. Antes de realizar las conexiones eléctricas, lea las especificaciones de la placa de datos para garantizar que se correspondan con las del suministro eléctrico. La conexión eléctrica debe ser realizada por un técnico de servicio cualificado que tendrá en cuenta todos los códigos de seguridad aplicables y los códigos eléctricos nacionales.
3. Verificar la conexión correcta (sentido de rotación) de la máquina. Cuando la máquina está conectada incorrectamente, el motor funcionará, pero las cuchillas y la placa de presión no se moverán. Si necesario, hay que cambiar la posición de dos cables de fase.

Al conectar esta máquina al suministro de red, asegúrese de que se lleve a cabo lo siguiente:

1. Se dispone de un interruptor de aislamiento a 2 m de la máquina.
2. Se dispone de un prensaestopas en la entrada del cable eléctrico a la máquina.
3. Todas las conexiones del cableado deben estar bien apretadas.

Una vez que se haya realizado la conexión eléctrica, la máquina está preparada para el

PANEL DE CONTROL




ES

ALTURA DE LA CÁMARA

La posición del pasador determina a qué distancia se elevará el disco divisor para poder así definir el espacio de las cámaras de redondeo.

Ajuste aproximado de la altura de la cámara según el pastón

	3-52	3-30	4-30	4-14	ALTURA DE LA CÁMARA
	16 g	25 g	40 g	130 g	1,5
25 g	45 g	70 g	180 g	4	
45 g	80 g	120 g	400g	7	

ⓔ Pasador de ajuste de altura de la cámara

Más peso del pastón = más valor = cámaras de redondeo más grandes

PROGRAMACIÓN

N.º de programa - De 1 a 10

Pulse el botón **P**. Elija el número de programa pulsando los botones **+** y **-**.

Tiempo de presión - De 1 a 20 s

Elija el tiempo de presión pulsando los botones **+** y **-**.

El tiempo se indica en segundos decimales.

Tiempo de redondeo - De 0,1 a 20 s

Elija el tiempo de redondeo pulsando los botones **+** y **-**.

El tiempo se indica en segundos decimales.

Programa de ahorro

Tras configurar el tiempo de presión y redondeo, espere unos segundos.

La pantalla parpadeará y los valores se guardarán en el número de programa indicado.

FUNCIONAMIENTO



Nunca use la máquina sin una placa de moldeado. Si está probando la máquina sin masa, use la parte posterior de la placa de moldeado.

General

No enharine la placa de moldeado.

Ponga el pastón en la placa de moldeado.

Centre el pastón en la placa de moldeado.

Ponga la placa de moldeado en la máquina.

Tiempo de prueba ideal antes de división / redondeo: 15 min.

División y redondeo

Ajuste la altura de la cámara según el peso del pastón  .

Pulse el botón  .

Elija el número de programa pulsando los botones  y  .

Pulse ambos botones de inicio a la vez hasta que el cabezal de la divisora toque la placa de moldeado.

Si no pulsa los botones el tiempo suficiente, el panel mostrará **ES** y el cabezal de la divisora volverá a la posición superior.

La máquina comenzará a presionar, dividir y redondear el pastón.



Una vez finalizado el programa, el cabezal de la divisora volverá a la posición superior.

Saque la placa de redondeo con los pastones redondeados.

Solo presión

Pulse el botón de desactivación de división  .

Aparecerá el número de programa **PR5** ('Press').


Elija el tiempo de presión pulsando los botones  y  .

Pulse ambos botones de inicio a la vez hasta que el cabezal de la divisora toque la placa de moldeado.

Si no pulsa los botones el tiempo suficiente, el panel mostrará **ES** y el cabezal de la divisora volverá a la posición superior. La máquina solo presionará el pastón.

Una vez finalizado el programa, el cabezal de la divisora volverá a la posición superior.

Saque la placa de moldeado con los pastones presionados.

Pulse el botón  para restablecer el funcionamiento original de la máquina.

División sin redondeo

Ajuste la altura de la cámara según el peso del pastón  .

Pulse el botón de desactivación de redondeo  .


El temporizador de redondeo aparecerá **OFF**.

Pulse ambos botones de inicio a la vez hasta que el cabezal de la divisora toque la placa de moldeado. Si no pulsa los botones el tiempo suficiente, el panel mostrará **ES** y el cabezal de la divisora volverá a la posición superior.

La máquina solo presionará y dividirá el pastón.

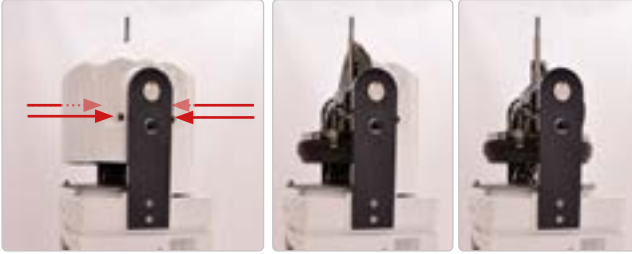
Una vez finalizado el programa, el cabezal de la divisora volverá a la posición superior.

Saque la placa de moldeado con los pastones divididos.

Pulse el botón de desactivación de redondeo  para restablecer el funcionamiento original de la máquina.

ES

POSICIÓN DE LIMPIEZA DE LA CUCHILLA



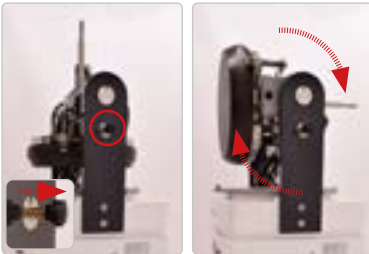
Suelte y retire los dos pernos de fijación de la cubierta frontal y trasera.

Quite la cubierta frontal.

El temporizador de redondeo aparecerá como **CL**.

Quite la cubierta trasera.

ES



Tire del pasador de fijación para desbloquear el cabezal de la divisora.

Incline el cabezal de la divisora hasta que quede bloqueado en posición vertical.



Gire el anillo de pastón hacia la izquierda hasta que los dos ganchos queden libres.

Retire el anillo de pastón.

Pulse ambos botones de inicio a la vez.

Las cuchillas saldrán.

Aparecerá el número de programa **Out**.

Limpie las cuchillas.

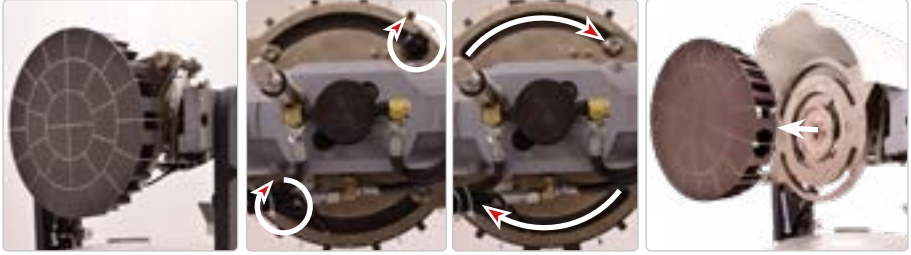
Pulse ambos botones de inicio a la vez.

Las cuchillas entrarán.

Aparecerá el número de programa **Back**.

Repita los pasos en orden inverso para colocar el cabezal en la posición de trabajo original.

CAMBIAR EL CABEZAL DE LA DIVISORA



Coloque la máquina en posición de limpieza con las cuchillas replegadas.

Afloje y quite los dos pernos de apriete que fijan el cabezal de la divisora en la parte trasera de la máquina.

Sostenga el cabezal de la divisora y gírela en sentido antihorario hasta que los pernos queden en el extremo de la ranura.

Retire el cabezal de la divisora y cámbielo.

Repita los pasos en orden inverso para fijarlo.

ES

MANTENIMIENTO

DIARIO

Limpeza de las placas de moldeado

No utilice objetos afilados para raspar ni limpiar las placas.

No utilice agua muy caliente.

Asegúrese de que las marcas circulares estén limpias para garantizar un mejor resultado.

Asegúrese de que la superficie debajo de la placa de moldeado esté limpia: los eventuales restos de pastón adheridos podrían desestabilizar la placa de moldeado y dañar las cuchillas.



Mesa de
moldeado

Limpe la mesa de moldeado: los eventuales restos de pastón adheridos podrían hacer que la placa de moldeado no quede perfectamente horizontal y dañar las cuchillas.

SEMANAL

Limpe las cuchillas y el cabezal de la divisora con un cepillo y un paño húmedo.

Retire todos los restos de pastón del mecanismo y del cabezal de la divisora.

MENSUAL



Retire la placa por el lado derecho de la máquina y compruebe el nivel de aceite del tanque hidráulico. El depósito de aceite debe llenarse al 75 %.

Si no: llene el depósito con aceite hidráulico con una viscosidad 68.

ES



Saque la mesa de moldeo y compruebe que el mecanismo esté bien lubricado.

Vuelva a colocar correctamente la mesa de moldeo. Las ranuras de la base de la mesa de moldeo deben encajar en las caras deslizantes superiores del lateral y el pasador del eje de transmisión debe encajar en el rodamiento de bolas de la placa de moldeo.




La mejor manera de proceder es sujetar la mesa de moldeo por un lado y levantar un lado para verificar que todas las piezas se hayan colocado correctamente.

Antes de ensamblar la mesa de moldeo, hay que ajustar la corredera siguiendo las dos marcas rojas indicadas en la tapa. Luego, la mesa de moldeo se puede poner verticalmente desde arriba para que el pasador de arrastre y la guía paralela de la corredera encajen en los agujeros y ranuras correspondientes. Tras montar la mesa de moldeo, verifique la posición correcta accionando la palanca de moldeo.

Cada 3 meses

El ajuste de las correas en V se debe realizar se manera regular cuando la máquina se ralentiza.

CÓDIGOS DE ERROR

CL	La máquina está en modo de limpieza de cuchilla Las campanas de seguridad no están bien fijadas o no están presentes.
STA	Pulse ambos botones de inicio y espere a que el temporizador llegue a 0.
E1	El botón de emergencia no está desbloqueado.
E2	Las campanas de seguridad no están bien fijadas o no están presentes.
E3	El cabezal de la divisora está en posición incorrecta. La altura de la cámara es demasiado baja en comparación con el peso del pastón. El tiempo de presión es demasiado largo.
	
	Hay un objeto frente al sensor azul en el lado derecho del cabezal.
E4	El motor está sobrecargado: la seguridad térmica ha saltado.
E5	El anillo de moldeado no está presente. Los botones de inicio no se han pulsado lo suficiente. Las fases eléctricas están mal.
	
	El sensor azul en el lado derecho del cabezal del distribuidor está defectuoso.
	
	La conexión del sensor azul a la placa de circuito impreso es defectuosa. Cable de conexión al sensor azul interrumpido.
E6	El interruptor de altura de la cámara está roto o desactivado

ES

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

La máquina no arranca

- Las fases eléctricas están mal.
- El botón de emergencia no está desbloqueado.

La máquina no funciona

- El botón de desactivación de redondeo está activado.

Los pastones están dañados

- La altura de la cámara es demasiado baja.
- El cabezal de la divisora no está limpio o contiene restos de pastón.

Redondeo defectuoso

- La altura de la cámara no se corresponde con el peso del pastón.
- Aumente o disminuya el tiempo de redondeo.
- Compruebe que el peso del pastón corresponda al tipo de cabezal de la divisora.
- La máquina no se ha limpiado y contiene restos de pastón.
- La altura de ajuste de retorno de las cuchillas es demasiado alta.

Peso desigual de las piezas de pastón

- Coloque las piezas de pastón en el centro de la placa de moldeado de manera equilibrada. Las piezas de pastón no deben rebasar los círculos dispuestos en la placa de moldeado.
- Aumente el tiempo de presión.

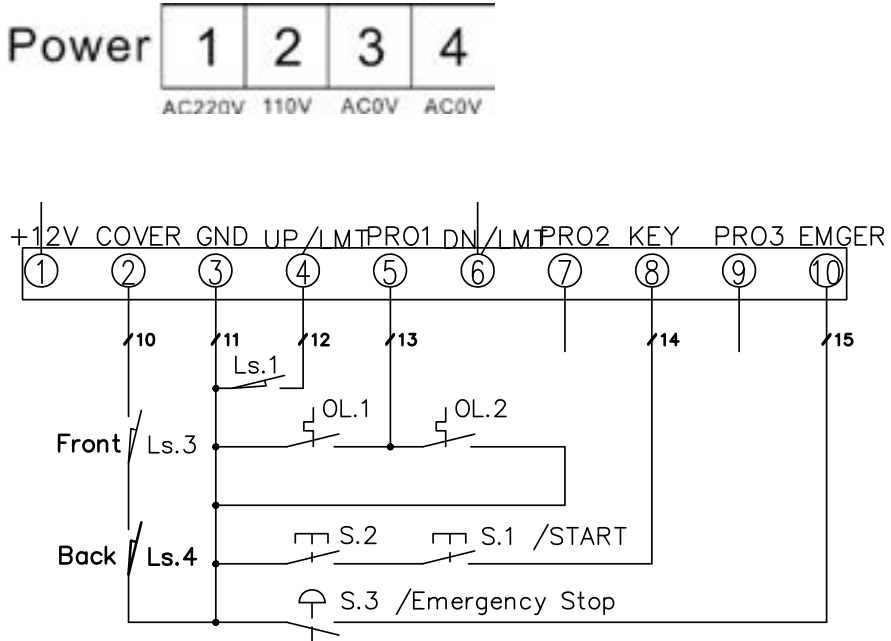
Pastón apretado entre el anillo de pastón y la placa de moldeado

- El pastón está demasiado apretado.
- La altura de la cámara es demasiado baja.
- Ajuste la posición de los brazos que sostienen el anillo de pastón.

La mesa de redondeo continúa al final del ciclo.

- Uno o ambos de los muelles de debajo de la mesa de redondeo está desgastado.

ESQUEMA ELÉCTRICO



ES

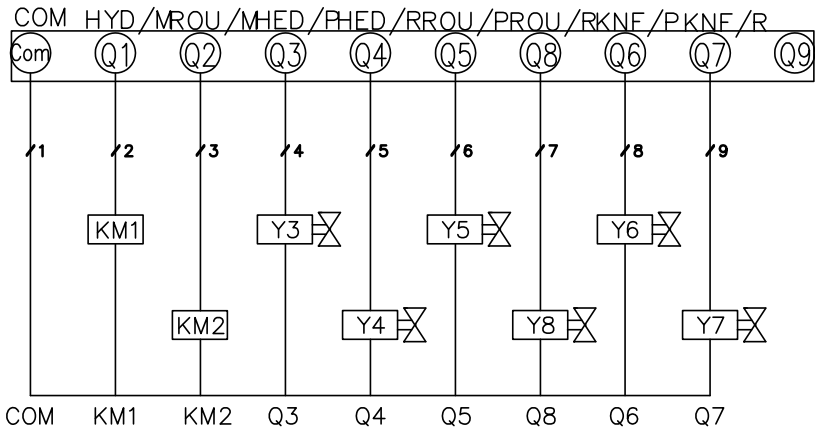
- 1 +12V
- 2 Interruptor límite cubierta, NC
- 3 GND
- 4 Interruptor límite altura cámara, NO
- 5 Sobrecarga motor, NO
- 6 Interruptor límite anillo moldeado, NO
- 7 Reservado
- 8 Botón de inicio
- 9 Reservado
- 10 Botón de emergencia

- LS1 Interruptor altura cámara
- LS2 Interruptor posición anillo moldeado
- LS3 Interruptor cubierta frontal
- LS4 Interruptor cubierta trasera

- OL1 Interruptor Termico Sistema hidráulico
- OL2 Interruptor Termico Motor de moldeado

- S1 Botón de inicio
- S2 Botón de inicio
- S3 Botón de emergencia

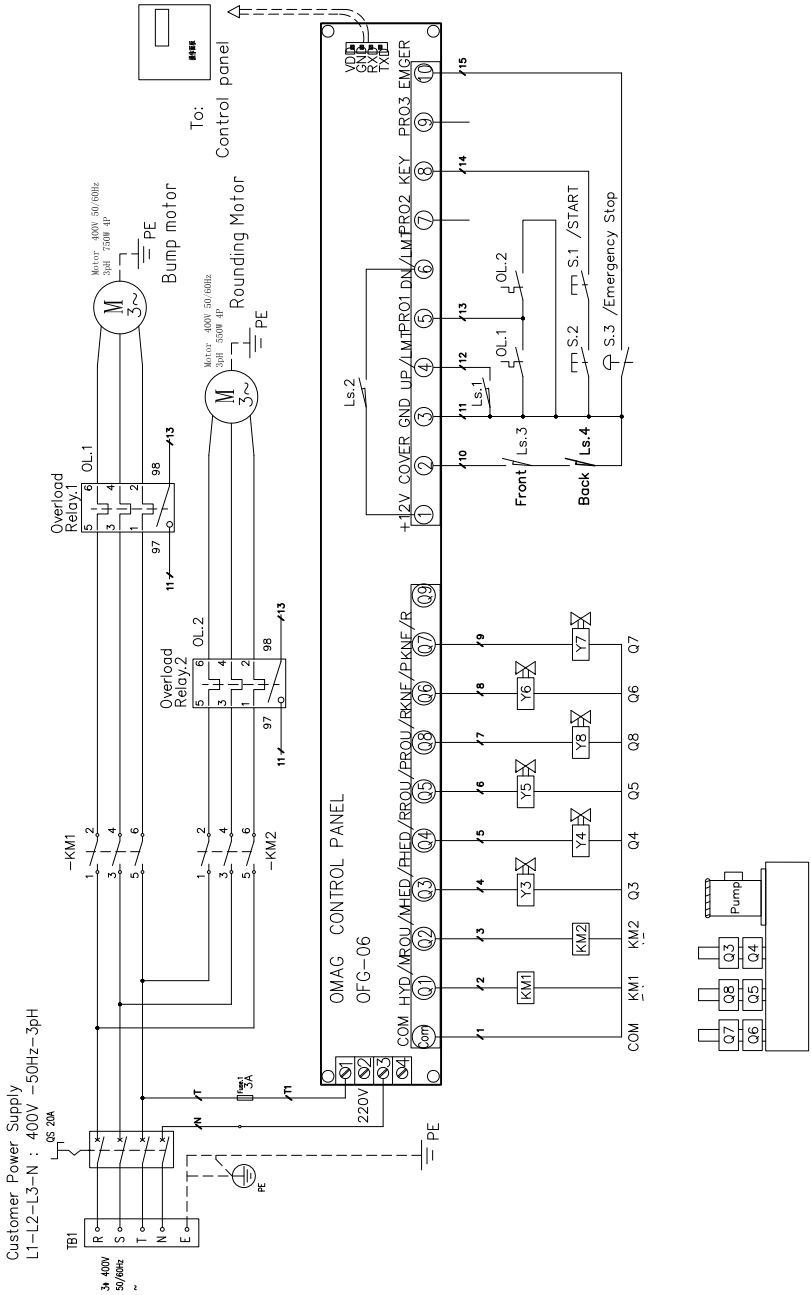
DIAGRAMA HIDRAULICO



ES

- Q1 Motor subida/bajada
- Q2 Motor redondeo
- Q3 Portacuchillas sacado
- Q4 Portacuchillas replegado
- Q5 Redondeo
- Q8 Parada redondeo
- Q6 Cuchillas sacadas
- Q7 Cuchillas replegadas

Automatic Bun Divider Rounder





AUTOBUN

Diviseuse-bouleuse automatique
Automatic bun divider rounder
Automatische verdeler-opboller
Vollautomatische Teigteil und Wirkmaschinen
Divisora boleadora automático
Spezzatrice-arrotondatrice automatico

IT

Congratulazioni per l'acquisto di questa spezzatrice-arrotondatrice automatico.
Questa macchina è stata controllata a fondo al fine di garantirVi la consegna di una macchina pronta all'installazione.

Per un funzionamento corretto e una lunga durata della impastatrice, Vi raccomandiamo di leggere attentamente queste istruzioni prima di metterla in funzione.

Sinmag Europe Vi ringrazia per la Vostra fiducia e interesse e Vi augura un buon lavoro con questa macchina.

IT



Sinmag Europe Team.

ATTENZIONE

L'uso della presente apparecchiatura o di qualsiasi apparecchiatura industriale può generare pericolo di superfici calde, oggetti appuntiti o esposizione ad energia elettrica. Il manuale viene fornito per un utilizzo sicuro ed efficiente dell'apparecchiatura.

Tutte le apparecchiature, che siano ritenute pericolose o meno, devono essere utilizzate secondo i principi delle buone prassi di fabbricazione

Questa apparecchiatura deve essere utilizzata da un operatore maggiorenne. Prima dell'uso, leggere attentamente e rispettare le istruzioni per lavorare in massima sicurezza e per utilizzare al meglio l'apparecchiatura.

1. INTRODUZIONE

1.1 BREVE INTRODUZIONE

Lo scopo di questo manuale è presentare le modalità di installazione, uso e manutenzione della spezzatrice-arrotondatrice automatico **AUTOBUN**.

Grazie per aver scelto **SINMAG EUROPE** come Vostro fornitore.

Per qualsiasi dubbio, contattate il nostro ufficio o il distributore di zona che Vi fornirà un servizio immediato e soddisfacente.

1.2. CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello **AUTOBUN**

TESTA DIVISORIA	3-52	3-30	4-30	4-14
PESO PASTA	16 - 45 g	25 - 80 g	40 - 120 g	130 - 400 g
NUMERO DI PEZZI	52	30	30	14
POTENZA MOTRICE				1,3 kW
PESO NETTO MACCHINA				380 kg
VOLTAGGIO				230/400V 3Ph 50Hz
PIATTI				3

IT

2. INFORMAZIONI DI SICUREZZA

2.1 SIMBOLI DI SICUREZZA

Per ragioni di sicurezza, fare attenzione al seguente simbolo presente sulla macchina:



L'etichetta avverte che solo il personale qualificato può accedere alla posizione e l'operatore deve scollegare l'energia elettrica prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o manutenzione.

2.2 INFORMAZIONI DI SICUREZZA SUL LAVORO

La macchina deve essere utilizzata solo da personale adeguatamente addestrato allo scopo secondo il contenuto di questa pubblicazione

Per garantire la sicurezza sul lavoro, è necessario rispettare le seguenti istruzioni:

1. Installare la macchina in conformità con i requisiti di sicurezza sul posto di lavoro.
2. Non porre la macchina vicino a una fonte di calore; la macchina non deve essere utilizzata in un luogo dove l'ambiente circostante può presentare un potenziale rischio di esplosione.
3. Utilizzare la macchina con grande cura e non distrarsi mai.
4. Non indossare indumenti svolazzanti o indumenti con maniche larghe o non allacciate.
5. Non rimuovere, coprire o modificare le targhe di identificazione poste sul corpo macchina.
6. Non utilizzare la macchina come piano di lavoro e non appoggiarci oggetti che non sono necessari alle normali operazioni di lavoro.
7. Non utilizzare la macchina con collegamenti elettrici temporanei o con cavi non isolati.
8. Verificare periodicamente lo stato del cavo di alimentazione e del morsetto sul corpo della macchina; La sostituzione va effettuata non appena necessario da personale qualificato.
9. Arrestare immediatamente la macchina appena si riscontra un funzionamento difettoso o anomalo, una rottura, un qualsiasi movimento errato o rumori inconsueti.
10. Prima di effettuare operazioni di pulizia o manutenzione, scollegare la macchina dalla rete elettrica.
11. Utilizzare guanti di protezione per la pulizia e la manutenzione.
12. Per tutte le operazioni di manutenzione straordinaria, consultare il fabbricante o personale qualificato o autorizzato.
13. Non utilizzare getti o spruzzi d'acqua per pulire la macchina.
14. Quando si manipolano accessori taglienti, utilizzare guanti antitaglio.

3. INSTALLAZIONE

3.1 REQUISITI GENERALI DI INSTALLAZIONE

NOTA: È importante che la macchina sia installata e che funzioni correttamente prima del suo utilizzo. L'installazione deve essere conforme ai requisiti della normativa locale in materia elettrica, di prevenzione incendi, di sicurezza e tutela della salute.

Questa macchina è stata progettata per garantire un servizio soddisfacente negli anni. Una corretta installazione è essenziale per ottenere migliori prestazioni, efficienza ed un funzionamento senza difficoltà.

3.2 INSTALLAZIONE

La macchina deve essere installata in un ambiente con sufficiente aerazione, al fine di evitare un'eccessiva concentrazione di sostanze nocive.

L'installazione deve essere eseguita esclusivamente da manutentori qualificati. La mancata installazione dell'apparecchiatura secondo le norme e le specifiche del fabbricante espone in questo paragrafo rende nulla la garanzia.

I componenti la cui regolazione è protetta dal fabbricante (es. con sigillo) possono essere regolati solo da un manutentore autorizzato. Non possono essere regolati dalla persona che esegue l'installazione.

È responsabilità del proprietario fornire e predisporre il necessario per il collegamento della macchina alle utenze di servizio

3.3 DISIMBALLAGGIO

Al momento della ricezione della macchina, eseguire le seguenti operazioni:

Rimuovere l'imballo e le protezioni per il trasporto, comprese le plastiche di protezione, dai pannelli di rivestimento.

Verificare che l'apparecchiatura ed i componenti non abbiano subito danni. Segnalare immediatamente eventuali danni al trasportatore e distributore. Mai utilizzare la macchina con parti danneggiate.

Segnalare eventuali difetti al distributore che ha fornito la macchina.

3.4 POSIZIONAMENTO

1. Scegliere un luogo nel quale la macchina possa avere almeno uno spazio di 0,6 m attorno per il funzionamento, la pulizia e la manutenzione.
2. Collocare la macchina approssimativamente nella sua posizione di lavoro. La spezzatrice deve essere installata su un pavimento piano, solido e asciutto.
3. Si raccomanda che la macchina sia livellata da davanti a dietro e da un lato all'altro. Questo garantisce la massima stabilità.

3.5 COLLEGAMENTO ELETTRICO

1. Una presa elettrica deve essere raggiungibile dal cavo di alimentazione fornito. Non utilizzare prolunghe per collegare il cavo di alimentazione della macchina alla rete di alimentazione elettrica.
2. Prima di eseguire i collegamenti elettrici, leggere le caratteristiche di targa per assicurarsi che siano conformi a quelle dell'alimentazione elettrica. Il collegamento elettrico deve essere effettuato da un manutentore qualificato che dovrà rispettare tutte le norme locali applicabili in materia di sicurezza ed elettricità
3. Verificare il collegamento corretto (senso di rotazione) della macchina. Quando la macchina è collegata scorrettamente, il motore funzionerà, ma i coltelli e la piastra di pressione non si moveranno. Se necessario, ci vuole cambiare la posizione di due cavi di fase.

Quando si collega la macchina alla rete di alimentazione, assicurarsi che siano soddisfatte le seguenti condizioni:

1. A 2 m dalla macchina è installato un interruttore generale.
2. In corrispondenza del foro di entrata nella macchina del cavo di alimentazione è montato un pressacavo.
3. Tutti i collegamenti elettrici debbono essere serrati

Una volta effettuato il collegamento elettrico, la macchina è pronta per l'uso.

REQUISITI DELLA RETE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA: 380 V, 50 Hz, 3 PH+E

PANNELLO DI CONTROLLO.



IT

ALTEZZA CAMERA

La posizione del perno determina la distanza alla quale salirà il disco di separazione, in questo modo viene impostato lo spazio delle camere di arrotondatura.

L'impostazione dell'altezza approssimativa della camera dipende dall'impasto



3-52	3-30	4-30	4-14	ALTEZZA CAMERA
16 g	25 g	40 g	130 g	1,5
25 g	45 g	70 g	180 g	4
45 g	80 g	120 g	400g	7

ⓐ Regolazione perno per altezza camera.

Maggiore peso impasto = valore più alto = camere di arrotondatura più grandi.

PROGRAMMAZIONE

Numero programma - Da 1 a 10

Premere pulsante **P**. Scegliere il numero del programma usando i pulsanti **+** e **-**.

Tempo di pressatura - Da 1 a 20 sec

Impostare il tempo di pressatura usando i pulsanti **+** e **-**.

Il tempo è espresso in secondi decimali.

Tempo di arrotondatura - Da 0,1 a 20 sec

Impostare il tempo di arrotondatura usando i pulsanti **+** e **-**.

Il tempo è espresso in secondi decimali.

Salvataggio programma

Dopo aver impostato i tempi di pressatura e arrotondatura, attendere alcuni secondi.

Il display inizierà a lampeggiare e i valori verranno salvati al numero di programma indicato.

FUNZIONAMENTO



Nunca use la máquina sin una placa de moldeado. Si está probando la máquina sin masa, use la parte posterior de la placa de moldeado.

GENERALE

Non infarinare la piastra modellatrice.

Posizionare l'impasto sulla piastra modellatrice.

Rendere uniforme l'impasto sulla piastra modellatrice.

Inserire la piastra modellatrice nella macchina.

Tempo di correzione ideale prima della Porzionare / arrotondare: 15 min

PORZIONARE E ARROTONDARE

Impostare l'altezza della camera in base al peso dell'impasto .

Premere pulsante .

Scegliere il numero del programma usando i pulsanti  e .

Premere contemporaneamente i due pulsanti di avvio fino a che la testa separatrice non tocca la piastra modellatrice.

Se i pulsanti non vengono premuti abbastanza a lungo, il pannello visualizza la sigla **E5** e la testa porzionatrice torna nella posizione superiore.

La macchina inizierà a pressare, porzionare e arrotondare le pagnotte.

Al termine del programma la testa porzionatrice torna nella posizione superiore.

Estrarre la piastra modellatrice con le pagnotte rotonde di impasto.

SOLO PRESSATURA DELL'IMPASTO

Premere il pulsante che disabilita la porzionatura .

Il numero del programma visualizzato sarà **P&5** ("Press").

Impostare il tempo di pressatura usando i pulsanti  e .

Premere contemporaneamente i due pulsanti di avvio fino a che la testa separatrice non tocca la piastra modellatrice.

Se i pulsanti non vengono premuti abbastanza a lungo, il pannello visualizza la sigla **E5** e la testa porzionatrice torna nella posizione superiore.

La macchina si limiterà a pressare l'impasto. Al termine dell'operazione di pressatura la testa porzionatrice torna nella posizione superiore. Estrarre la piastra modellatrice con l'impasto pressato.

Premere il pulsante  per riportare la macchina alla modalità originale.

PORZIONARE SENZA ARROTONDARE.

Impostare l'altezza della camera in base al peso dell'impasto .


Premere il pulsante che disabilita l'arrotondatura .

Il timer di arrotondatura indicherà **Off**.

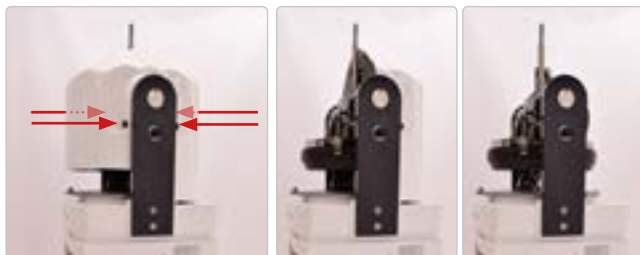
Premere contemporaneamente i due pulsanti di avvio fino a che la testa separatrice non tocca la piastra modellatrice. Se i pulsanti non vengono premuti abbastanza a lungo, il pannello visualizza la sigla **E5** e la testa porzionatrice torna nella posizione superiore.

La macchina si limiterà a pressare e porzionare l'impasto. Al termine dell'operazione di porzionatura la testa porzionatrice torna nella posizione superiore.

Estrarre la piastra modellatrice con le pagnotte porzionate.

Premere il pulsante di disattivazione dell'arrotondatura  per riportare la macchina alla modalità originale.

POSIZIONE DI PULIZIA DELLA LAMA.



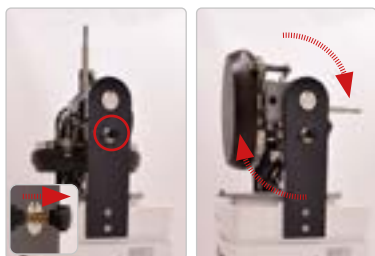
Svitare e togliere i due dadi di fissaggio sul coperchio anteriore e posteriore.

Togliere il coperchio anteriore.

Il timer di arrotondatura indicherà **CL**.

Togliere il coperchio posteriore.

IT



Tirare il perno di fissaggio per sbloccare la testa porzionatrice.

Inclinare la testa porzionatrice fino a bloccarla in posizione verticale.



Ruotare il contatore ad anello dell'impasto in senso antiorario fino a sbloccare i due ganci.

Rimuovere il contatore ad anello dell'impasto.

Premere entrambi i pulsanti di avvio contemporaneamente.

Le lame sporgeranno.

Il numero del programma visualizzato sarà **Out**.

Pulire le lame.

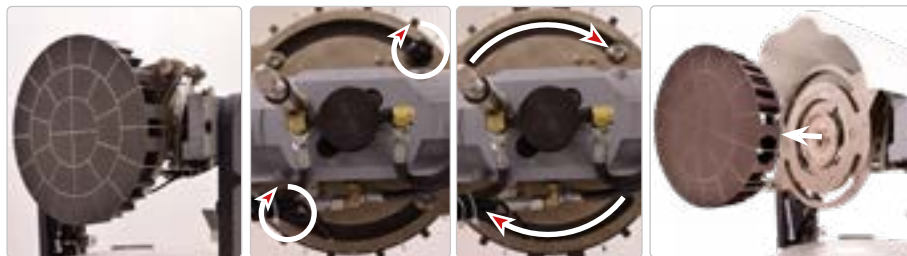
Premere entrambi i pulsanti di avvio contemporaneamente.

Le lame rientreranno.

Il numero del programma visualizzato sarà **Back**.

Ripetere i passaggi all'inverso per posizionare la testa nella posizione di funzionamento originale.

SOSTITUZIONE DELLA TESTA PORZIONATRICE



Mettere la macchina in posizione di pulizia con le lame arretrate.

Svitare e rimuovere i due bulloni di fissaggio della testa porzionatrice sul lato posteriore della macchina.

Tenere ben ferma la testa porzionatrice e ruotare in senso antiorario fino a quando i dadi si trovano all'estremità della fessura.

Rimuovere la testa porzionatrice e sostituire secondo necessità.

Ripetere i passaggi all'inverso per fissare la testa porzionatrice.

IT

MANUTENZIONE

OPERAZIONI QUOTIDIANE

Pulizia delle piastre modellatrici

Non usare oggetti affilati per raschiare o pulire le piastre.

Non usare acqua eccessivamente calda.

Verificare che le cavità circolari siano pulite, per avere un migliore risultato.

Verificare che la superficie al di sotto della piastra modellatrice sia pulita, poiché i frammenti di impasto rimasti attaccati rendono instabile la piastra modellatrice con conseguente danno delle lame.



Piano della piastra modellatrice

Pulire il piano della piastra modellatrice, poiché i frammenti di impasto alterano l'orizzontalità della piastra modellatrice con conseguente danno delle lame.

OPERAZIONI SETTIMANALI

Pulire le lame e la testa porzionatrice con uno spazzolino e un panno umido.

Rimuovere tutti i residui di impasto dal meccanismo e dalla testa porzionatrice.

OPERAZIONI MENSILI



Rimuovere la piastra dal lato destro della macchina e controllare il livello dell'olio nel serbatoio del circuito idraulico. Il serbatoio dell'olio deve essere riempito al 75%. Se non lo è: riempire il serbatoio usando olio idraulico con viscosità 68#.



IT




Estrarre il piano della piastra modellatrice e verificare che il meccanismo sia ben lubrificato. Il piano della piastra modellatrice deve essere riposizionato nel modo corretto. Le fessure nella base della piastra modellatrice devono incastrarsi negli scorrimenti laterali e il perno dell'albero motore deve adattarsi al cuscinetto a sfera della piastra modellatrice.

Il modo migliore per farlo è quello di appoggiare lateralmente la piastra modellatrice e poi alzarla lateralmente per controllare che tutti i pezzi siano nella posizione corretta. Prima di assemblare la piastra modellatrice, lo scorrevole deve coincidere con i due segni rossi indicati sul coperchio in metallo. Quindi la piastra modellatrice può essere inserita verticalmente dall'alto in modo che il perno guida e la guida parallela dello scorrevole coincidano con i fori e le fessure corrispondenti. Dopo aver montato la piastra modellatrice, verificarne la posizione corretta facendola funzionare.

Ogni 3 mesi

Ogni tanto è necessario tendere le cinghie a V se la macchina rallenta.

CODICI DI ERRORE

CL	<p>La macchina è in modalità pulizia lama.</p> <p>I coperchi non sono fissati correttamente o non sono stati posizionati.</p>
STA	Premere entrambi i pulsanti di avvio e attendere che il timer indichi "0".
E1	Il pulsante di emergenza non è sbloccato
E2	I coperchi non sono fissati correttamente o non sono stati posizionati.
E3	<p>La testa porzionatrice non è nella posizione corretta.</p> <p>L'altezza della camera è troppo bassa rispetto al peso dell'impasto.</p> <p>Il tempo di pressatura è troppo lungo.</p>  <p>C'è un oggetto davanti al sensore blu sul lato destro della testa.</p>
E4	Sovraccarico del motore: l'interruttore termico di sicurezza è scattato
E5	<p>Non è presente l'anello per la sagomatura.</p> <p>I pulsanti di avvio non sono stati premuti sufficientemente a lungo.</p> <p>Le fasi elettriche sono sbagliate.</p>  <p>Il sensore blu sulla destra della testa di distribuzione è difettoso.</p>  <p>Il collegamento del sensore blu nel quadro elettrico è sbagliato.</p> <p>Il cavo che collega il sensore blu è interrotto.</p>
E6	L'interruttore per l'altezza della camera è rotto o non è attivato

IT

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

La macchina non si avvia

- Le fasi elettriche sono sbagliate.
- Il pulsante di emergenza non è sbloccato.

La macchina non arrotonda

- Il pulsante che disabilita l'arrotondatura è attivato.

Le pagnotte appaiono rovinate

- L'altezza della camera è troppo bassa.
- La testa porzionatrice contiene residui di impasto vecchio o non è pulita.

Difetti nell'arrotondatura.

- L'altezza della camera non è impostata correttamente per il peso dell'impasto.
- Aumentare/diminuire il tempo di arrotondatura.
- Verificare che il peso dell'impasto sia corretto per il tipo di testa porzionatrice usato.
- La macchina non è stata pulita e contiene residui di impasto vecchio.
- L'altezza di ritorno delle lame è stata impostata troppo alta.

IT

Pagnotte di peso non uniforme.

- L'impasto deve essere posizionato al centro della piastra modellatrice, stendere l'impasto in modo uniforme sulla piastra modellatrice. L'impasto non deve fuoriuscire dai cerchi tracciati sulla piastra modellatrice.
- Aumentare il tempo di pressatura.

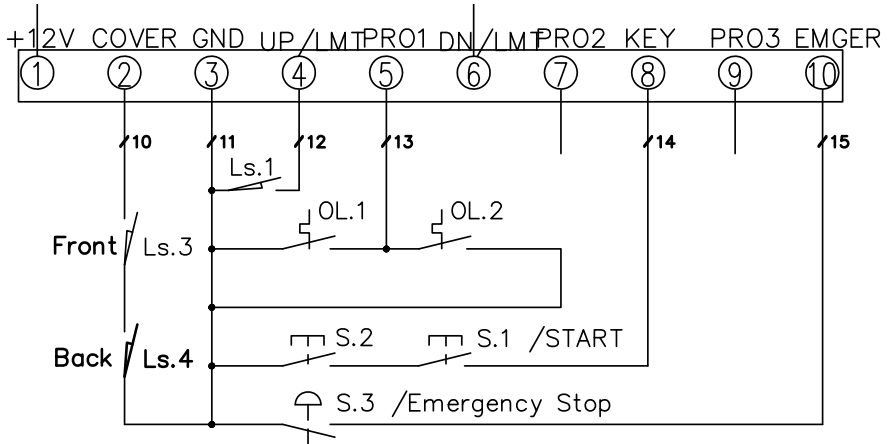
L'impasto viene schiacciato tra l'anello per l'impasto e la piastra modellatrice.

- L'impasto viene pressato troppo a lungo.
- L'altezza della camera è troppo bassa
- Regola la posizione delle braccia che tengono l'anello per l'impasto.

Piastra modellatrice continua alla fine del ciclo.

- Uno o ambos de los muelles de debajo de la mesa de redondeo está desgastado.
- Una o entrambe le molle sotto la piastra di arrotondatura sono usurate.

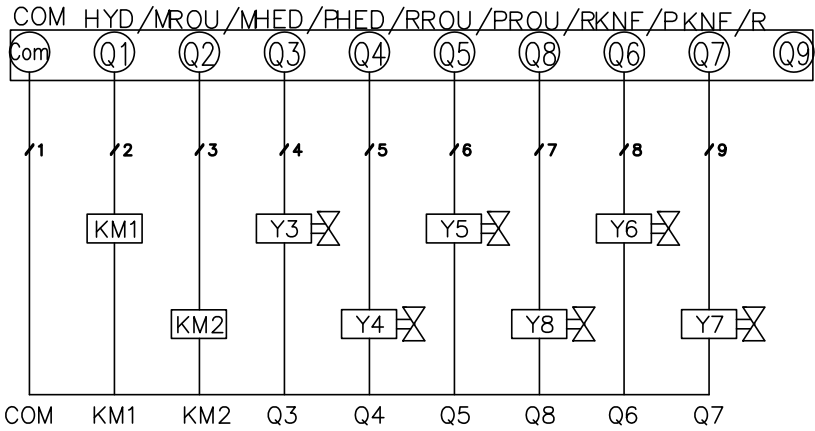
SCHEMA ELETTRICO



IT

- 1 +12V
 - 2 Interruttore limite coperchio, NC
 - 3 GND
 - 4 Interruttore limite altezza camera, NO
 - 5 Sovraccarico motore, NO
 - 6 Interruttore limite anello piastra modellatrice, NO
 - 7 Riservato
 - 8 Pulsante di avvio
 - 9 Riservato
 - 10 Arresto di emergenza
-
- LS1 Interruttore altezza camera
 - LS2 Interruttore posizione anello piastra modellatrice
 - LS3 Interruttore coperchio anteriore
 - LS4 Interruttore coperchio posteriore
-
- OL1 Interruttore termico Sistema idraulico
 - OL2 Interruttore termico Motore di piastra
-
- S1 Pulsante di avvio
 - S2 Pulsante di avvio
 - S3 Arresto di emergenza

SCHEMA IDRAULICO



IT

- Q1 Motore idraulico superiore/inferiore
- Q2 Motore arrotondatura
- Q3 Supporto lama fuori
- Q4 Supporto lama arretrato
- Q5 Arrotondatura
- Q8 Arresto arrotondatura
- Q6 Lame fuori
- Q7 Lame arretrate



SINMAGEUROPE.COM

SINMAG EUROPE | BLANKENBERGSESTEENWEG 44A | 8377 ZUIENKERKE - BELGIUM

T: +32 50 32 89 05 | F.: +32 50 32 89 09 | info@sinmageurope.com