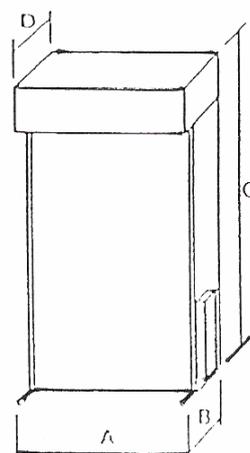


CHAMBRE DE PREFERMENTATION CTZ



MODELE CAPACITE DIMENSIONS PUISSANCE

MODELE	CAPACITE	DIMENSIONS				PUISSANCE
		A	B	C	D	
CTZ	100	990	540	2500	1020	0,5 HP
CTZ	125	1130	540	2500	1020	0,5 HP
CTZ	150	1270	540	2500	1020	0,5 HP
CTZ	175	1410	540	2500	1020	0,5 HP
CTZ	205	1550	540	2500	1020	0,5 HP
CTZ	280	1970	540	2500	1020	0,5 HP

SERIE DOBLE FOXO						
MODELE	CAPACITE	A	B	C	D	PUISSANCE
CTZ	145	850	1050	2500	1530	0,5 HP
CTZ	195	990	1050	2500	1530	0,5 HP
CTZ	245	1130	1050	2500	1530	0,5 HP
CTZ	295	1270	1050	2500	1530	0,75 HP
CTZ	345	1410	1050	2500	1530	0,75 HP
CTZ	395	1550	1050	2500	1530	0,75 HP
CTZ	445	1690	1050	2500	1530	1 HP
CTZ	545	1970	1050	2500	1530	1 HP
CTZ	810	1970	1550	2500	2070	1 HP

FICHE D'INSTRUCTIONS TECHNIQUES

CHAMBRE DE PREFERMENTATION

MISE EN MARCHÉ ET FONCTIONNEMENT:

1. AVANT DE CONNECTER LA MACHINE, VÉRIFIER QUE LE VOLTAGE DE CELLE- CI CORRESPOND A CELUIDU RESEAU.
2. CONNECTER LA MACHINE AU RESEAU (FICHE ELECTRIQUE).
3. ACTIONNER L'INTERRUPTEUR DU CADRAN (1). MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE ET REALISATION D'UN CYCLE. SI LES GODETS SE DIRIGENT VERS LE BAS, LA ROTATION EST CORRECTE.
4. SOUS LA FARINIÈRE, SE TROUVE LA TRAPPE D'OUVERTURE ET DE FERMETURE. L'OUVRIR AU LANCÉMENT DE LA DIVISEUSE ET LA REFERMER IMMEDIATEMENT A LA FIN DU BOULAGE.
5. ACTIONNER L'INTERRUPTEUR DE LA COMMANDE A DISTANCE SUR LA POSITION CHARGE.
6. DANS CETTE POSITION, LA CHAMBRE NE REALISE AUCUN CYBLE; ELLE FONCTIONNE SEULEMENT QUAND LA CELLULE D'ENTREE (10) DETECTE LE PASAJE DU PREMIER PATON. SI EN POSITION DE CHARGE, LE SIGNAL ROUGE DU DETECTEUR EST ALLUME, LA MACHINE S'ARRETE. IL FAUT REGLER LA VIS SITUEE A L'ARRIERE DE LA CELLULE D'ENTREE, EN LA TOURNANT VERS LA GAUCHE JUSQU' A RACCOURCIR LE FAISCEAU DE 5 A 6 CMS.
7. UNE FOIS LA CHARGE EFFECUEE, POSITIONNER LA COMMANDE SUR DECHARGE. TOUTEFOIS SI LE NOMBRE DE PATONS FABRIQUES EST SUPERIEUR A LA CONTENANCE DE LA BALANCELLE; LA DECHARGE EST AUTOMATIQUE.
8. NETTOYER REGULIEREMENT LA CELLULE D'ENTREE AVEC UNE BROSE DOUCE OU UNE SOUFFLETTE. (ATTENTION A NE PAS LA DEREGLER).

CARACTERISTIQUES DE LA CHAMBRE:

- MOTEUR 0,5CV 1000r.p.m.
- REDUCTEUR R-M-I 80 RELATION 1/80
- DOUBLE PARCOURS: COMME LE SIMPLE PARCOURS, SAUF QU'IL AUGMENTE LA CAPACITE GRACE A UN PARCOUS PLUS GRAND DE LA CHAINE.
- CHAINE DE UN POUCE AVEC BRIDE DE RACCORDEMENT.

COMMANDE A DISTANCE:

CE COFFRET DE COMMANDE POSITIONNE SUR LA FACONNEUSE PRINCIPAL (LIEU DE PRODUCTION) A POUR FONCTION DE FACILITER LE MANIEMENT DE LA BALANCE ET DES AUTRES MACHINES:

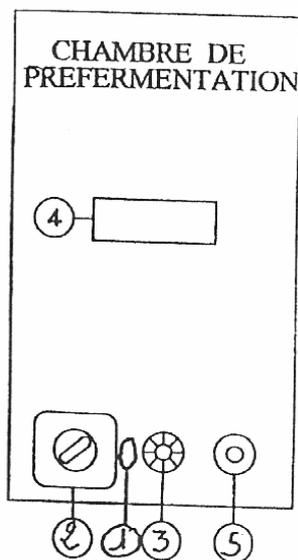
- 1 INTERRUPTEUR A 3 POSITIONS:
 - § CHARGE
 - § POINT MORT
 - § DECHARGE

ASSURE SON BON FONCTIONNEMENT

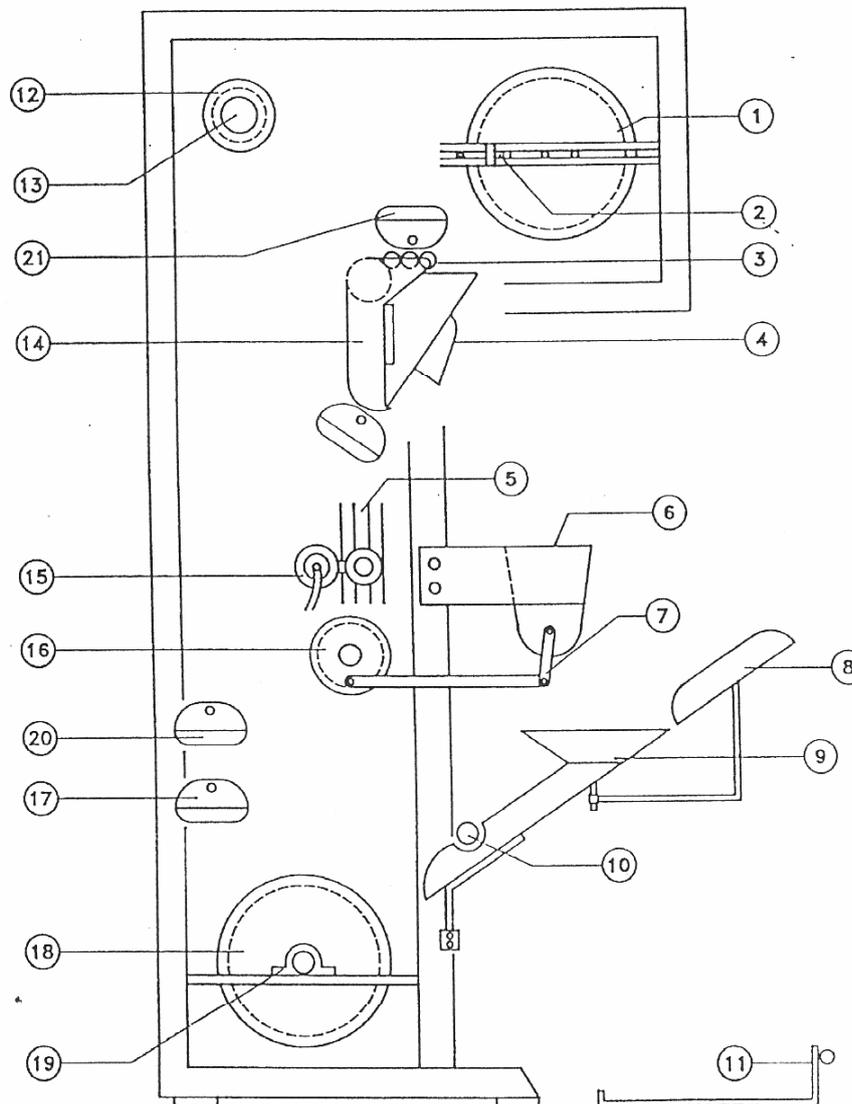
COFFRET ELECTRIQUE BALANCE:

LA MACHINE EST EQUIPEE D'UN TABLEAU ELECTRIQUE INDEPENDENT A QUATRE COMMANDES:

1. INTERRUPTEUR GENERAL (STOP)
2. BOUTON REMISE EN SERVICE (VERT)
3. POTENTIOMETRE REGLAGE VITESSE DE DECHARGEMENT
4. COMPTEUR DE PIECES RENTRANTES
5. REMISE A ZERO



SCHEMA DE LA CHAMBRE DE PREFER MENTATION (SIMPLE PARCOURS)



- | | |
|-----|--|
| 11. | RECUPERATEUR FARINE |
| 12. | PIGNON CRANTE 13Z-1 |
| 13. | ROULEMENT 6206 |
| 14. | CAISSON ECHANGEUR DE COMPARTIMENT |
| 15. | CELLULE TL-X18MC1 GE (ONROM) |
| 16. | PIGNON D'ENTRAINEMENT CRANTE FARINIERE 13Z-1 |
| 17. | BARRE SUPPORT GODET |
| 18. | PIGNON DE TRACTION 30Z-1 |
| 19. | PALIER UC-201 |
| 20. | BARRE SUPPORT GODET |
| 21. | BARRE SUPPORT GODET |
| 12. | PIGNON CRANTE 30Z-1 |
| 13. | TENDEUR |
| 14. | ROULEAUX DE RENVSEMENT (NEOPRENE) |
| 15. | TREMIE DE CHANGE ET SORTIE |
| 16. | GUIDE POUR FIXATION DE LA CELLULE |
| 17. | FARINIERE |
| 18. | MOUVEMENT DE TRANSMISSION |
| 19. | SUPPORT MOBIL CHARGE PATON |
| 20. | GOULOTTE D'ENTREE |
| 21. | CELLULE PHOTOELECTRIQUE 18N1005 (Baumer) |

MANTENANCE ET PROPETE:

Ø JOURNALIER:

- MAINTENIR PROPRE LA CELLULE PHOTOELECTRIQUE D'ENTREE.
- VIDER LES RESTES DE FARINE DANS LA PARTIE INFERIEURE DE LA MACHINE.
- REGLER LA FARINIERE ET TOUJOURS Y LAISSER LA DOSE NECESSAIRE DE FARINE.
- UNE FOIS LE TRAVAIL FINI, LAISSER L'INTERRUPTEUR EN POSITION ZERO.

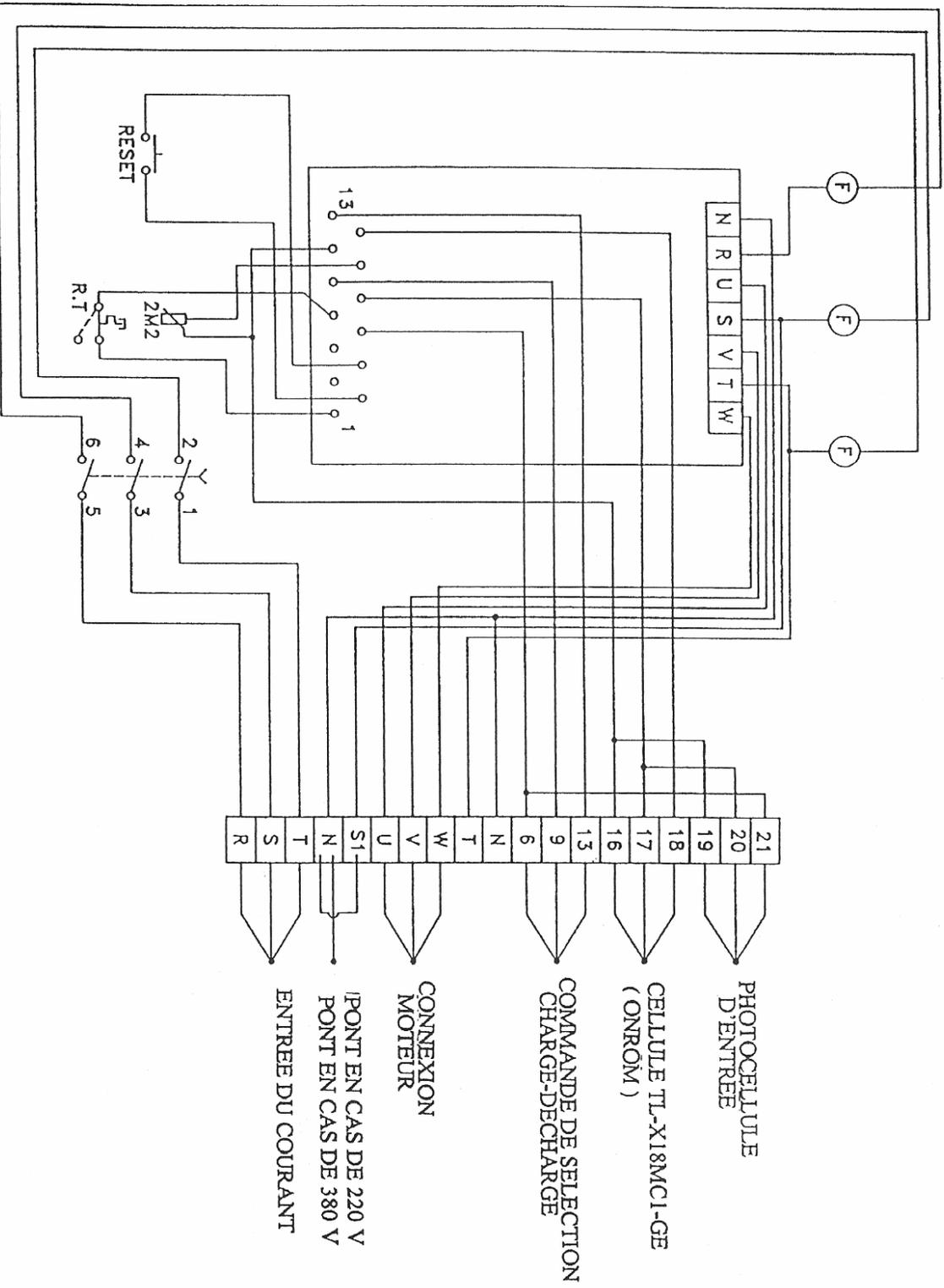
Ø PERIODIQUEMENT:

- LUBRIFIER LES CHAINES AVEC UNE HUILE LEGERE, UTILISER POUR CELA UNE BROCHE PENDANT QUE LA MACHINE MARCHE, APPLIQUER L'HUILE SUR TOUTE LA LONGUEUR, ET FAIRE EN SORTE QU'ELLE PENETRE A L'INTERIEUR DE LA CHAINE.
- TENDRE LES CHAINES, PAREIL DE CHAQUE COTE (TOUTEFOIS, FAIRE ATTENTION A NE PAS ETRE EXCESSIF LORD DE LA TENSION).
- GRAISSER LES PALIERS ET LES ROULEMENTS.

LE MOTEUR-REDUCTEUR GRAISSÉ A VIE NE NECESSITE PAS D'ENTRETIEN.

LE MOTEUR EST PROTÉGÉ PAR UN RELAIS THERMIQUE, SITUE SUR LE CADRAN DE COMMANDES.

CADRAN ELECTRIQUE CHAMBRE



CHAMBRE DE PREFERMANTATION

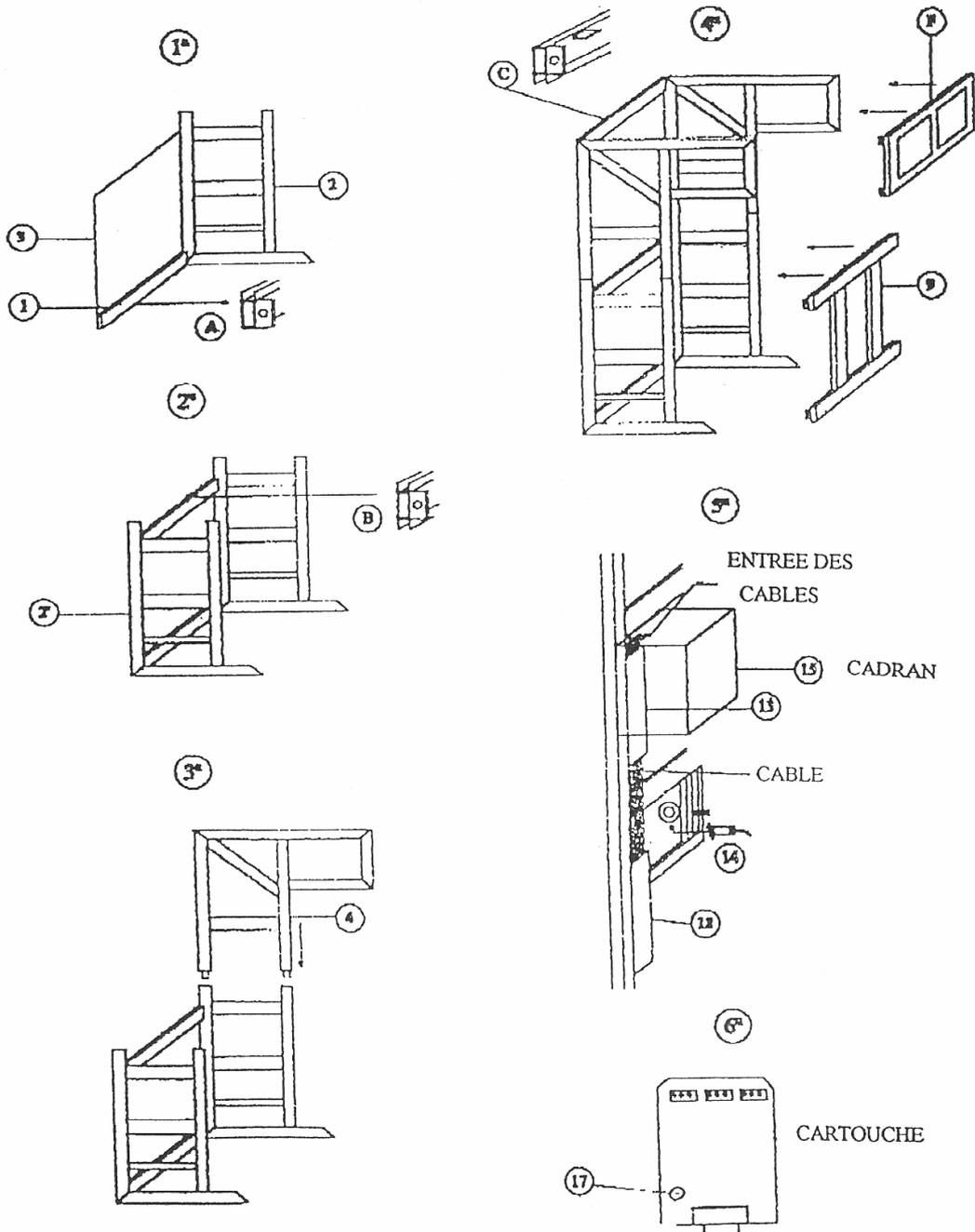
SYSTEME DYNAMIQUE:

- CHARGE ET DECHARGE AUTOMATIQUE ET PRECISE.
- APTE POUR TOUS TYPES DE PATE.
- MARGE DE POIDS: DE 40GRS A 1200GRS.
- ENTRETIEN MINIME.
- CONFORME AUX NORMES C.E.

DIVISEUSE AUTOMATIQUE:

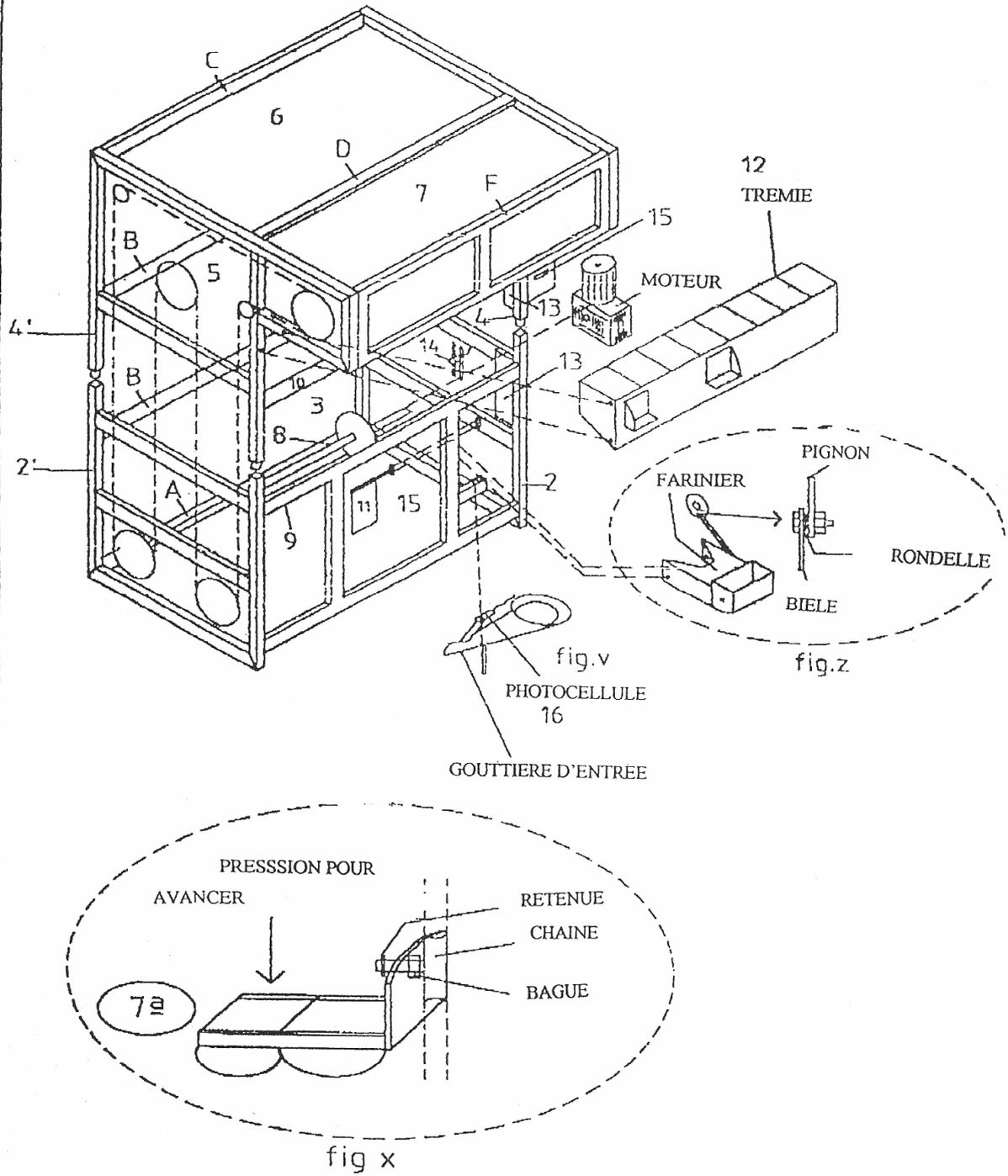
- FABRICATION EN VITESSE FIXE DE 23, 28 ET 34 PIECES PAR MINUTE OU AVEC UN SYSTEME DE VARIATION ELECTRONIQUE: DE 14 A 40 PIECES PAR MINUTE.
- FONCTIONNEMENT SANS CIRCUIT D'HUILE.
- REDUIT SU MAXIMUM LE TRAITEMENT DE LA PATE PUISQUE LE PARCOURS DU PISTON VARIE SELON LE POIDS SELECTIONNE.
- SYSTEME DE COMPTE-PIECES AVEC DECOMPTE AUTOMATIQUE.
- DEUX CAPACITES DE TREMIES, 50GRS ET 150GRS.
- POSSIBILITE DE FABRIQUER EN 2 PISTONS POUR DES PETITES PIECES EN PARVENANT A UNE DOUBLE PRODUCTION.
- CONFORME AUX NORMES C.E.

MONTAGE DE LA CHAMBRE :



**MONTAGE DE LA CHAMBRE
DE PRE FER MENTATION**

SCHEMA DE LA CHAMBRE :



CHAMBRE

INSTRUCTIONS DE MONTAGE DE LA CHAMBRE DE PREFERMENTATION

1. POSITIONNER LA PIECE N° 1 ET N° 2.
2. UNIR LES DEUX PIECES A TRAVERS LA PIECE (A) EN VISSANT DE CHAQUE COTE, APPROCHER LA VIS A 2 OU 3mm DU BLOQUAGE.
3. EMBOITER LE PANNEAU N°3.
4. VISSER LA PIECE B (NE PAS BLOQUER).
5. EMBOITER LES PIECES N° 4 A DROITE ET A GAUCHE.
6. CONTINUER DE MONTER LE PANNEAU N° 5.
7. PLACER LE SEPARATEUR B.
8. PLACER L'AUTRE PANNEAU.
9. PLACER LE SEPARATEUR C.
10. MONTER L'AVANT SUPERIEUR F.
11. PLACER LE SEPARATEUR D (SEULEMENT DANS LES ARMOIRES A DOUBLE PARCOURS).
12. MONTER LE 6 ET LE 7 (IDEM QUE 11).
13. METTRE L'AXE DE TRACTION 8.NE PAS BLOQUER LES VIS.
14. MONTER LES CHAINES ET FIXER L'ATTACHE. ATTENTION! LES PITONS DES DEUX CHAINES DOIVENT ETRE PARFAITEMENT ALIGNEES.
15. MONTER L'AVANT INFERIEUR AVEC 4 VIS ET LE SUPPORT VITRE 10.
16. SERRER LES VIS, EN COMMENCANT DU BAS VERS LE HAUT.
17. PLACER LA PIECE 11 SUR LE COTE DE L'ENTREE (POUR LES BOULES). ON PEUT L'ADAPTER SELON LA POSITION SOUHAITEE.
18. DANS L'ESPACE QU'IL RESTE ENTRE LE 9 ET LE 10 METTRE LES GODETS EN PLACE, EN FAISANT COURIR LA CHAINE MANUELLEMENT. (FIG X).
19. UNE FOIS TOUS LES GODETS FIXES, MONTER LE MOTEUR REDUCTEUR, AVEC LE BOTILLER DE CONEXIÓN, EN REGARDANT LE AUT. DE LA CHAMBRE DE PREFERMENTATION AFIN DE VOIR LA POSITION. SERRER LES 2 VIS DE RETENUE.
20. BIEN VISSER LES 4 VIS DE RETENUE DE L'AXE DE TRACTION 8.
21. FIXER LA TREMIE 12 DANS L'ESPACE QU'INDIQUE LA FIGURE.

22. FIXER LA FARINIÈRE AVEC 4 VIS M-8 AU SUPPORT 9 (FIG Z) NE PAS LES SERRER TROP FORT. LA TRANSMISSION DU MOUVEMENT DU PIGNON A LA BIÈNE SE POURSUIT A TRAVERS UNE VIS M-10 AVEC LA TÊTE RABIAISE, UNE BAGUE ET UN ECROU AUTOBLOQUANT (VOIR FIG 7). ATTENTION! L'ECROU DOIT RESTER DESSERRÉ.
23. INSTALLATION ÉLECTRIQUE: LES PASSECABLES 13 SONT SITUÉS SUR LES PARTIES LATÉRALES AVANT.
TOUS LES CÂBLES ORMIS CELUI DU DÉTECTEUR 14 DOIVENT ÊTRE PASSÉS DEPUIS LE BAS DANS LES PASSECABLES. LA CELLULE MÉTAL DOIT SE POSITIONNER PAR RAPPORT A LA CELLULE DE LA CHARGE DU PATON.
SI LA CHAMBRE CHARGE À GAUCHE, LE CÂBLE DE LA CELLULE D'ENTRÉE DOIT PASSER PAR LE PASSECABLE SITUÉ DEVANT, EN BAS.
FIXER LE CADRAN AU CÔTÉ GAUCHE AVEC 2 VIS M8 ALLEN, LES CÂBLES DE CONEXION ET LES CONNECTEURS SONT NUMÉROTÉS. SI LA CONEXION EST DE 380V, IL FAUT UN N, SI C'EST DU 220V, POINTER S1 AVEC N.
24. MISE AU POINT:
POUR QUE LA MACHINE SOIT DANS LE SENS CORRECT, IL FAUT DESCENDRE LES GODETS DE LA PREMIÈRE RANGÉE (LES PLUS PROCHES DE NOUS). ARRÊTER LA MACHINE AVEC L'INTERRUPTEUR DE BACON À CE QUE LE GODET S'ARRÊTE EN FACE DE LA GOULOTTE D'ENTRÉE (TREMIE 12), POUR QU'IL RECEPTIONNE BIEN LE PATON. ENSUITE, DÉPLACER LA CELLULE 14 AU CÔTÉ MÉTALLIQUE DU GODET. UNE FOIS MISE EN MARCHÉ ET LE GODET ARRÊTÉ AU POINT DESIRÉ, PROCÉDER À RAPPROCHER CELUICI AU PLUS PRES DE LA CELLULE SANS QU'IL LA TOUCHE.
25. FIXER L'EXTRÊME FIN DE LA GOULOTTE D'ENTRÉE (FIG V) AU MÊME NIVEAU QUE LE GODET POUR ASSURER UNE BONNE CHARGE. SERRER FORTEMENT LES 2 VIS.
26. RÉGLER LA LUMIÈRE DE LA CELLULE D'ENTRÉE 16, POUR QU'ELLE DÉTECTE UNIQUEMENT LE PASSAGE DU PATON (COULOIR DE PASSAGE). POUR CELA UTILISER UN TOURNEVIS BIEN FIN.
27. FIXATION DES PANNEAUX:
PARTIE GAUCHE:
ILS S'ÉNUMÈRENT DE BAS JUSQU'EN HAUT AVEC UN I SUIVI D'UN CHIFFRE ET UNE FLECHE QUI SYMBOLISE LE BON SENS DU GODET.
PARTIE DROITE: D ET FLECHE
AVANTS: PARTIE GAUCHE AVEC I ET FLECHE.
PARTIE DROITE AVEC D ET FLECHE.
28. SI EN FONCTIONNEMENT LES GODETS NE SE MAINTIENNENT PAS AU NIVEAU DU DÉTECTEUR OU BIEN PASSENT DEUX FOIS, IL FAUT LES CORRIGER AVEC UN PETIT POTENTIOMÈTRE 17 DE LA CARTOUCHE. CE PETIT POTENTIOMÈTRE, IL FAUT LE RÉGLER AVEC UN TOURNEVIS TRÈS FIN ET TOURNER DOUCEMENT.