

FORMATRICE PF PF PIZZA SHAPING MACHINE

Release 2022



Manuale d'uso e manutenzione

Manuel d'utilisation et d'entretien

Use and maintenance manual

Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию

Manual de uso y mantenimiento

Bedienungs- und Wartungshandbuch

ITALIANO

INDICE

1 PREMESSA	5
2 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA	5
Avvertenze per l'installatore	5
Avvertenze per l'utilizzatore	5
Avvertenze per il manutentore	5
3 SPECIFICHE GENERALI	6
Caratteristiche	6
Dati Tecnici	6
Schemi Elettrici	6
4 INSTALLAZIONE	7
Scarico e movimentazione della formatrice	7
Posizionamento della formatrice	7
Allacciamento agli impianti (collegamento elettrico)	8
5 COMANDI	8
Descrizione del quadro comandi	8
Impostazioni Termostato	8
Impostazioni Timer	9
6 MODALITÀ D'USO	9
Verifica funzionale	9
Accensione della formatrice	9
Fase di lavoro	9
Consigli per l'utilizzo	9
Spegnimento della formatrice	10
7 MANUTENZIONE E PULIZIA	10
Precauzioni di sicurezza	10
Manutenzione ordinaria rivolta all'utilizzatore	10
• Pulizia giornaliera	10
• Pulizia settimanale	10
• Manutenzione semestrale	10
• Pulizia e manutenzione annuale	10
Manutenzione straordinaria rivolta a tecnici specializzati	11
Sostituzione dei piatti teflonati	11
Sostituzione delle resistenze	11
Sostituzione della sonda di temperatura	11

Sostituzione del termoregolatore.....	12
Indicazioni per ordinare le parti di ricambio	12
8 POSSIBILI ANOMALIE E ALLARMI	12
9 INFORMAZIONI PER LA DEMOLIZIONE E LO SMALTIMENTO.....	13

1 PREMESSA

Gentile cliente, desideriamo innanzitutto ringraziarLa per la preferenza che ha voluto accordarci acquistando il nostro prodotto e ci congratuliamo con Lei per la scelta.

Per consentirle di utilizzare al meglio la sua nuova Formatrice, la invitiamo a seguire attentamente quanto descritto nel presente manuale.

Le formatrici a cui fa riferimento il presente manuale, sono state progettate esclusivamente per soddisfare le esigenze di lavorazione di impasti per pizza e di prodotti simili.

La destinazione d'uso sopra riportata e le configurazioni previste per queste apparecchiature sono le uniche ammesse dal Costruttore: non utilizzare l'apparecchiatura in disaccordo con le indicazioni fornite.

L'installazione deve essere fatta esclusivamente da personale qualificato, in grado di garantire le migliori condizioni di funzionamento e sicurezza.

2 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

Avvertenze per l'installatore

Verificare che le predisposizioni all'accoglimento della formatrice siano conformi ai regolamenti locali, nazionali ed europei.

- Osservare le prescrizioni indicate nel presente manuale.
- Non effettuare collegamenti elettrici volanti con cavi provvisori o non isolati.
- Verificare che la messa a terra dell'impianto elettrico sia efficiente.
- Usare sempre i dispositivi di sicurezza individuale e gli altri mezzi di protezione previsti per legge.

Avvertenze per l'utilizzatore

Le condizioni ambientali del luogo dove viene installata la formatrice devono avere le seguenti caratteristiche:

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

Inoltre l'utilizzatore deve:

- Fare attenzione che i bambini non si avvicinino con la formatrice in funzione;
 - Osservare le prescrizioni indicate nel presente manuale;
 - Non rimuovere o manomettere i dispositivi di sicurezza della formatrice;
 - Prestare sempre la massima attenzione, ovvero osservare il proprio lavoro e non utilizzare il forno quando si è distratti;
 - Rispettare le istruzioni e gli avvertimenti evidenziati dalle targhette esposte sulla formatrice.
- Le targhette sono dispositivi antinfortunistici, pertanto devono essere sempre perfettamente leggibili. Qualora risultassero danneggiate ed illeggibili è obbligatorio sostituirle, richiedendone il ricambio originale al Costruttore.
- Alla fine di ogni utilizzo e prima delle operazioni di pulizia e di manutenzione togliere l'alimentazione elettrica.

Avvertenze per il manutentore

Osservare le prescrizioni indicate nel presente manuale:

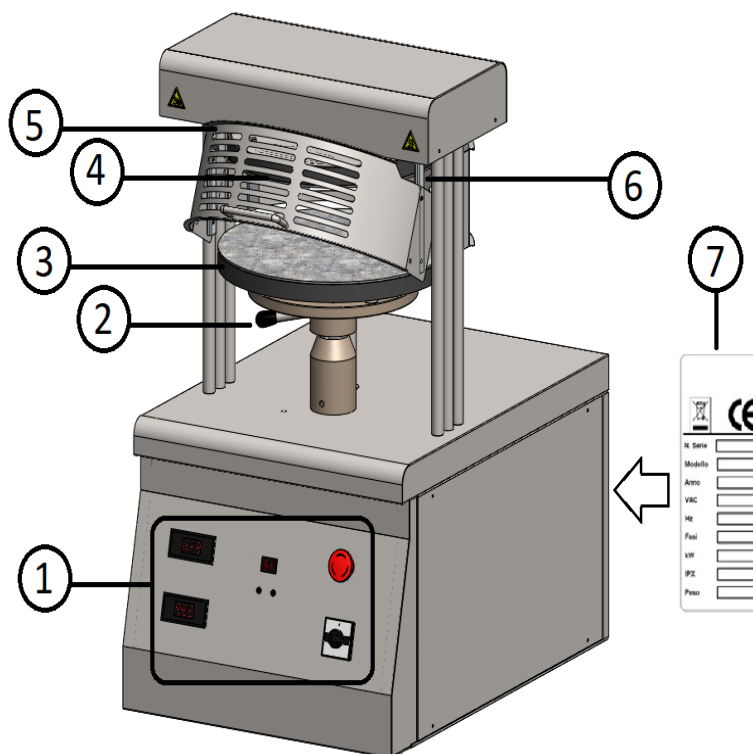
- Usare sempre i dispositivi di sicurezza individuale e gli altri mezzi di protezione.
- Prima di iniziare qualsiasi operazione di manutenzione assicurarsi che la formatrice, nel caso sia stata utilizzata, si sia raffreddata.
- Qualora anche uno dei dispositivi di sicurezza risultasse starato o non funzionante,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

3 SPECIFICHE GENERALI

Caratteristiche

Qui di seguito le specifiche generali che caratterizzano la formatrice:

1. Frontale comandi;
2. Leva regolazione spessore pasta;
3. Piatto inferiore
4. Piatto superiore;
5. Griglia/protezione di azionamento;
6. Griglia di protezione posteriore;
7. Etichetta dati tecnici.



Dati Tecnici

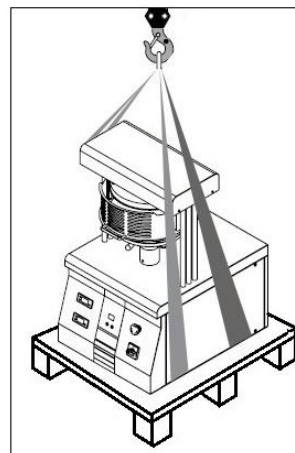
Caratteristiche tecniche		Modello	
		PF33-PF33 L	PF45-PF45L
Peso pasta	gr.	130÷250	250÷500
Diametro piatto	cm	Sup. 33 ÷ Inf. 36	Sup. 45 ÷ Inf. 45
Alimentazione elettrica (50 Hz)	Volt	230 1+N+T 230 3+T 400 3+N+T	230 3+T 400 3+N+T
Frequenza	Hz	50 o 60	
Potenza massima assorbita	kW	3,75	5,1
Ampere Max	230 1+N+T 230 3+T 400 3+N+T	16,3 10,7 6,5	26,2 14,7 10,2
Dimensioni esterne (LxPxH)	cm	47x65x83	63x73x89
Peso netto	Kg	96	127
Dimensioni imballo (LxPxH)	cm	72x80x99	72x93x102
Peso lordo	Kg	114	150

4 INSTALLAZIONE

Scarico e movimentazione della formatrice

Lo scarico e la movimentazione della formatrice deve essere fatta tramite un carrello elevatore da personale qualificato. La macchina viene fornita in un apposito imballo (gabbia di legno) e fissata con regge al pallet di legno. All'interno dell'imballo, oltre alla macchina, vi sono le istruzioni per l'uso.

Per il trasporto della macchina fino al luogo d'installazione, utilizzare un carrello a ruote di portata adeguata. Dopo aver tagliato le regge, togliere l'imballo e la protezione di plastica, poi con l'ausilio di cinghie di portata adeguata inserite sotto la base e di un mezzo di sollevamento idoneo (manuale o a motore) sollevare la macchina, togliere il pallet sottostante e posizionarla nella dislocazione prevista.



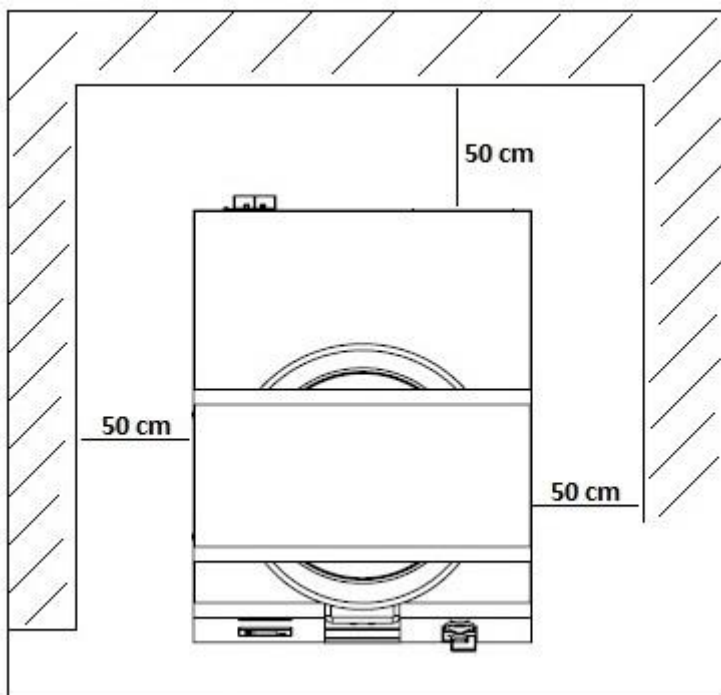
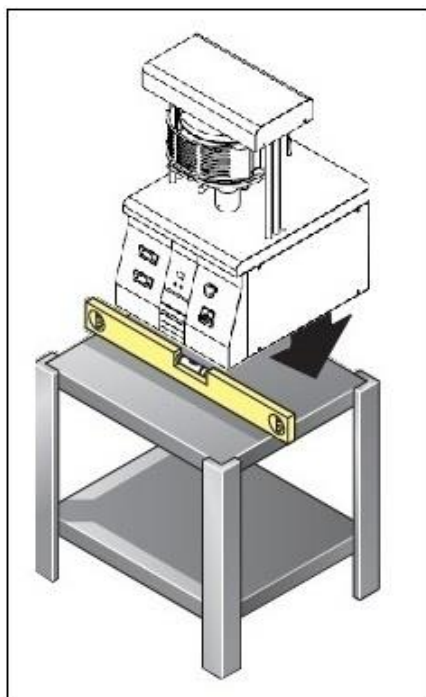
Posizionamento della formatrice

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

Assicurarsi che il piano d'appoggio della formatrice abbia un'adeguata capacità portante e che sia in piano.

Utilizzare possibilmente il supporto fornito come optional dalla ditta. Dopo aver estratto la macchina dall' apposito imballo, posizionarlo dove previsto tenendo conto delle distanze minime di sicurezza dai muri e/o altre attrezzature.

Per fare in modo che la macchina sia ben areata la distanza minima dai muri e/o altre attrezzature non deve essere inferiore alle misure indicate nell'immagine seguente.



Rimuovere eventuali protezioni in polistirolo ed asportare il film protettivo evitando di usare utensili che possono danneggiare le superfici.

Allacciamento agli impianti (collegamento elettrico)

La formatrice viene fornita con il cavo di alimentazione, senza spina. Il collegamento alla rete elettrica deve essere eseguito interponendo un interruttore magnetotermico differenziale con caratteristiche adeguate, nel quale la distanza d'apertura minima tra i contatti sia di almeno 3 mm.

PRESSE 230V MONOFASE:

Per ovviare ai fenomeni che generano transitori sbalzi di corrente ed in presenza di variatore di velocità (inverter), del quale la macchina è dotata nella versione 230V monofase, è necessario che l'impianto elettrico abbia un interruttore differenziale in Classe A super immunizzato, tipo "SI", che garantisce la disponibilità continua della corrente elettrica in piena sicurezza.

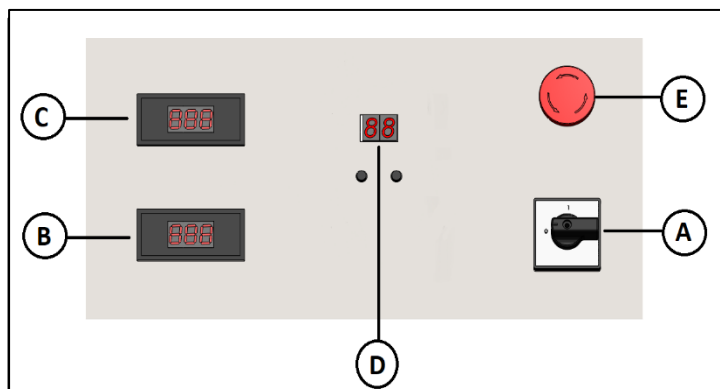
SEGUIRE INOLTRE LE SEGUENTI DISPOSIZIONI:

- La presa della rete elettrica deve essere facilmente accessibile e non deve richiedere alcun spostamento.
- Il collegamento elettrico deve essere facilmente accessibile anche dopo l'installazione del forno.
- La distanza tra la formatrice e la presa deve essere tale da non provocare la tensione del cavo di alimentazione. Inoltre, il cavo stesso non deve trovarsi sotto il basamento del forno.
- Se il cavo di alimentazione risulta danneggiato deve essere sostituito dal servizio di assistenza tecnica o da un tecnico qualificato in modo da prevenire ogni rischio.

5 COMANDI

Descrizione del quadro comandi

- A = Interruttore generale;
 B = Termostato piatto inferiore;
 C = Termostato piatto superiore;
 D = Timer di sosta in fase di compressione;
 E = Pulsante di emergenza



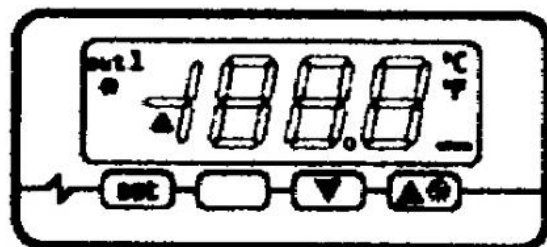
Impostazioni Termostato

Il termostato (vedi figura) si avvia automaticamente quando viene acceso l'interruttore (A).

Durante il normale funzionamento il display visualizzerà la temperatura del piatto.

Per impostare il termostato, premere il tasto **set**, il Led **out 1** lampeggerà. Premere, entro 15 secondi, i tasti ▲ (su) o ▼ (giù) ed impostare la temperatura desiderata del piatto.

Una volta impostata la temperatura desiderata premere **set** oppure non operare per 15 secondi.



La temperatura impostata al momento dell'accensione è di 150° C, quella massima impostabile è di 170° C.

Nel caso il display visualizzi la sigla **Pr1** (errore sonda) verificare l'integrità della sonda oppure il collegamento tra strumento e sonda.

Impostazioni Timer

Il timer (vedi figura) si avvia automaticamente quando viene acceso l'interruttore (A), con tempo impostato a zero (0).

Il tempo di schiacciamento impostabile è compreso in un intervallo che va da 0 a 1,5 secondi, con step di 0,1 secondi.

Per impostare il tempo di schiacciamento è sufficiente premere il tasto ▲ (su) per incrementare e ▼ (giù) per decrementare il tempo di schiacciamento.



6 MODALITÀ D'USO

Verifica funzionale

Prima di accendere la formatrice verificare:

- Di aver asportato il film protettivo dove presente;
- Di aver inserito correttamente la spina nella presa d'alimentazione elettrica;
- Che la tensione d'alimentazione, la frequenza e la potenza dell'impianto siano compatibili con i valori riportati nella targhetta apposta sul lato posteriore della formatrice;

Accensione della formatrice

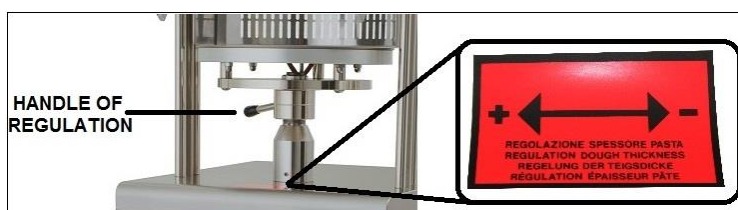
Per accendere la formatrice procedere nel modo seguente:

- Ruotare l'interruttore generale in posizione 1;
- Ruotare il pulsante di emergenza "E", se attivato (con pulsante attivo il timer è spento);
- Impostare la temperatura agendo sui termostati (settaggio di fabbrica consigliato 150° C);
- Impostare il tempo di schiacciamento agendo sul timer;

Fase di lavoro

Una volta accesa la macchina procedere come segue:

- Attendere che i piatti raggiungano la temperatura impostata;
- Impostare il tempo di schiacciamento tra 0,7 e 1 secondi;
- Tramite l'apposita maniglia di regolazione impostare lo spessore desiderato (vedi foto);
"+" spessore più grosso; "-" spessore più sottile;



- Abbassare la protezione per avviare il ciclo di salita e discesa del disco inferiore.
La durata della compressione dei dischi necessaria per la formatura della pasta è regolata dal temporizzatore "D" in relazione al valore precedentemente impostato.

Terminata la compressione il disco inferiore scende fino alla posizione iniziale di riposo.

A conclusione del ciclo la pasta avrà assunto una forma piatta e circolare, pronta per essere prelevata con l'apposita paletta.



ATTENZIONE

La griglia di protezione deve essere alzata solo quando il piatto inferiore ha completato lo schiacciamento e sta tornando nella posizione di partenza.

Se la griglia viene alzata prima che si concluda il ciclo di salita del piatto inferiore, automaticamente si inverte il movimento facendo scendere il piatto.

Consigli per l'utilizzo

È sempre consigliabile effettuare preventivamente alcune prove di schiacciamento, al fine di comprenderne al meglio le caratteristiche ed il funzionamento della formatrice.

Qui di seguito alcuni consigli per utilizzare al meglio la formatrice:

- Impostare i termostati ad una temperatura non inferiore ai 150° C;
- Impostare un tempo di schiacciamento tra i 0,7 e 1 secondi;
- La pasta deve essere ben lievitata e utilizzata a temperatura ambiente;
- Infarinare la pallina di pasta prima dell'utilizzo nella formatrice;
- Posizionare la pallina al centro del piatto;
- **NON UTILIZZARE MAI OLIO SUI PIATTI.**

Spegnimento della formatrice

Per spegnere la formatrice seguire la seguente procedura:

- Premere il pulsante di emergenza “E”;
- Portare l'interruttore generale “A” in posizione 0.

7 MANUTENZIONE E PULIZIA

Precauzioni di sicurezza

Prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione, adottare le seguenti precauzioni di sicurezza:

- **Accertarsi** che la formatrice sia spenta e completamente raffreddata;
- **Accertarsi** che la formatrice non sia alimentata elettricamente;
- **Accertarsi** che l'alimentazione non possa essere riattivata accidentalmente; staccare la spina dalla presa di alimentazione elettrica;
- **Utilizzare** i dispositivi di protezione individuale previsti dalla direttiva 89/391/CEE;
- **Non** utilizzare agenti chimici sui piatti e le parti esterne della macchina;
- **Non** utilizzare acqua tramite tubi o dispositivi di lavaggio ad alta pressione;
- **Non** utilizzare materiali o spugne abrasive per pulire i piatti e le parti metalliche;
- **Installare** tutte le protezioni e riattivare tutti i dispositivi di sicurezza una volta terminata la manutenzione o le operazioni di riparazione, prima di rimettere il forno in servizio.

Manutenzione ordinaria rivolta all'utilizzatore

Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione interrompere l'alimentazione elettrica e seguire le “**Precauzioni di sicurezza**”. Per mantenere la formatrice sempre pulita ed efficiente è necessaria una pulizia e manutenzione ordinaria da effettuare ad intervalli regolari come segue:

- **Pulizia giornaliera**
 1. Pulire i piatti utilizzando un panno umido per togliere depositi di farina e residui formatura a caldo;
Non utilizzare spugne abrasive.
 2. Pulire le parti esterne della formatrice come pannelli esterni, maniglie e frontale comandi con un panno morbido e un detergente delicato. Non utilizzare spugne abrasive.
- **Pulizia settimanale**
Pulire accuratamente tutte le parti esterne della formatrice con un panno morbido e un detergente delicato. Non utilizzare spugne abrasive.
- **Manutenzione semestrale**
Lubrificare l'albero verticale di spinta del piatto inferiore con un grasso alimentare.
- **Pulizia e manutenzione annuale**
Togliere i pannelli laterali e posteriore e tramite un'aspirapolvere pulire l'interno del vano motore e impianto elettrico. Lubrificare l'albero verticale di spinta del piatto inferiore con un grasso alimentare.

Manutenzione straordinaria rivolta a tecnici specializzati

Per qualsiasi operazione che non sia di competenza dell'utilizzatore, è necessario richiedere l'intervento di un tecnico specializzato.

Rivolgersi quindi al proprio rivenditore e/o servizio di assistenza di zona.

Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione interrompere l'alimentazione elettrica e seguire le **"Precauzioni di sicurezza"**.

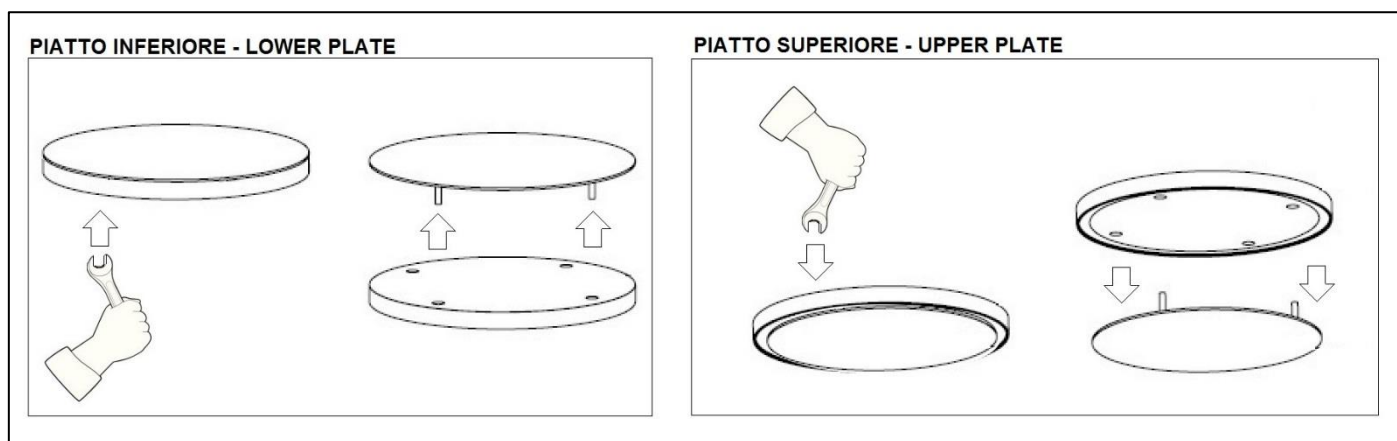
Sostituzione dei piatti teflonati

Una volta eseguite le **"Precauzioni di sicurezza"** fare attenzione a:

- Non sostituire mai i piatti quando sono caldi;
- Aspettare che la formatrice si raffreddi.

Sostituire i piatti come segue:

- Svitare i dadi ciechi con una chiave fissa da 13 e togliere il piatto teflonato da sostituire;
- Inserire il nuovo piatto;
- Rimontare e serrare i dadi ciechi.



ATTENZIONE

Durante la sostituzione del piatto verificare che la resistenza e la sonda rimangano posizionate correttamente nella loro sede.

Sostituzione delle resistenze

Una volta eseguite le **"Precauzioni di sicurezza"** sostituire la sonda come segue:

- Togliere il pannello laterale sinistro;
- Estrarre il termoregolatore (superiore o inferiore in base alla resistenza da sostituire);
- Scollegare la fase della resistenza dal morsetto n° 1;
- Scollegare cavo neutro della resistenza;
- Togliere il piatto (superiore o inferiore in base alla resistenza da sostituire);
- Estrarre la resistenza sfilando i relativi cavi di alimentazione;
- Collegare i cavi fase e neutro alla nuova resistenza;
- Eseguire le operazioni inverse per il rimontaggio, facendo attenzione di collegare correttamente i cablaggi (vedi schema elettrico).

Sostituzione della sonda di temperatura

Una volta eseguite le **"Precauzioni di sicurezza"** sostituire la sonda come segue:

- Togliere il pannello laterale sinistro;
- Estrarre il termoregolatore (superiore o inferiore in base alla resistenza da sostituire);
- Scollegare la sonda dai morsetti n° 11 (+) e n° 12 (-);
- Togliere il piatto teflonato (superiore o inferiore in base alla sonda da sostituire);
- Estrarre la sonda dal piatto e sfilare il cavo;
- Riposizionare la nuova sonda nel piatto riportando il cavo fino al relativo termoregolatore;

- Eseguire le operazioni inverse per il rimontaggio, facendo attenzione di collegare correttamente i cablaggi (vedi schema elettrico).

Sostituzione del termoregolatore

Una volta eseguite le “**Precauzioni di sicurezza**” sostituire il termoregolatore come segue:

- Togliere il pannello laterale sinistro;
- Estrarre il termoregolatore guasto;
- Scollegare i cavi dai vari morsetti;
- Collegare i cavi nel nuovo termoregolatore (vedi schema elettrico);
- Riposizionare il termoregolatore nell'apposito foro;
- Chiudere il pannello laterale sinistro.

Indicazioni per ordinare le parti di ricambio

Per ordinare le parti di ricambio devono essere comunicati i seguenti dati, che si trovano nella targhetta argentata posizionata sul lato destro del forno (vedi pag.6):

- Modello della formatrice;
- Matricola della formatrice (Numero di Serie);
- Codice del componente (vedi lista ricambi);
- Quantità occorrente.

8 POSSIBILI ANOMALIE E ALLARMI

Anomalia	Possibile Causa	Possibile Soluzione
La macchina non si avvia	Mancanza di energia elettrica	Verificare l'interruttore generale, la presa, la spina ed il cavo di alimentazione, la morsettiera esterna al vano comandi
	La manopola dell'interruttore generale è in posizione “0”	Ruotare la manopola in posizione “1”
	La griglia di protezione posteriore è sollevata o tolta	Verificare il corretto posizionamento della griglia di protezione posteriore
La pasta si attacca ai dischi	La pasta non è ben lievitata.	Fare lievitare maggiormente la pasta.
	La temperatura dei dischi è troppo bassa.	Regolare i termostati a 150°C-160°C
La forma del disco di pasta non è perfettamente circolare	La pallina non è stata posizionata al centro del piatto.	Posizionare la pallina al centro del piatto inferiore.
	La temperatura dei piatti è troppo bassa.	Verificare la temperatura impostata sui termostati e se è il caso alzarla fino a 150°/160° C
	La forma della pallina non è sferica.	Non alterare la forma sferica della pallina durante la manipolazione.
Il disco di pasta si ritira dopo lo schiacciamento	La pallina di pasta non è abbastanza lievitata.	Far lievitare maggiormente la pasta
Il disco di pasta non ha la dimensione desiderata	La regolazione dello spessore dei piatti non è corretta.	Diminuire o aumentare la distanza fra i piatti.
	La regolazione del timer non è corretta.	Diminuire o aumentare il tempo di chiusura dei piatti

Allarme	Causa	Soluzione
Pr1	Guasto sonda (superiore o inferiore)	Sostituire la sonda

9 INFORMAZIONI PER LA DEMOLIZIONE E LO SMALTIMENTO



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

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

La raccolta della presente apparecchiatura giunta a fine vita è organizzata e gestita dal produttore. L'utente che vorrà disfarsi della presente apparecchiatura dovrà quindi contattare il produttore e seguire il sistema che questo ha adottato per consentire la raccolta separata dell'apparecchiatura giunta a fine vita.

L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiatura dismessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientale compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il reimpiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura. Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte del detentore comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla norma vigente.

**Iscr. Reg. Nazionale dei Produttori di AEE con il numero:
IT0802000000645**

FRANÇAIS

TABLE DES MATIÈRES

1 AVANT-PROPOS	16
2 MISES EN GARDE POUR LA SÉCURITÉ	16
Consignes pour l'installateur	16
Consignes pour l'utilisateur	16
Consignes pour le technicien de maintenance	16
3 SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES	17
Caractéristiques	17
Données techniques	17
Schémas électriques	17
4 INSTALLATION	18
Déchargement et manutention de la formeuse	18
Positionnement de la formeuse	18
Raccordement aux installations (connexion électrique)	19
5 COMMANDES	19
Description du tableau de commande	19
Configurations Thermostat	19
Configurations Temporisateur	20
6 MODE D'EMPLOI	20
Vérification fonctionnelle	20
Mise en route de la formeuse	20
Phase de travail	20
Conseils pour l'utilisation	20
Extinction de la formeuse	21
7 ENTRETIEN ET NETTOYAGE	21
Précautions de sécurité	21
Entretien ordinaire incombant à l'utilisateur	21
• Nettoyage journalier	21
• Nettoyage hebdomadaire	21
• Entretien semestriel	21
• Nettoyage et entretien annuel	21
Maintenance extraordinaire destinée à des techniciens spécialisés	21
Remplacement des plateaux téflonnés	22
Remplacement des résistances	22
Remplacement de la sonde de température	22
Remplacement du thermorégulateur	22

Indications pour commander les pièces de rechange	23
8 ANOMALIES POSSIBLES ET ALARMES	23
9 INFORMATIONS POUR LA DÉMOLITION ET LA MISE AU REBUT	24

1 AVANT-PROPOS

Cher client, nous souhaitons tout d'abord vous remercier de la préférence que vous avez bien voulu nous accorder en achetant notre produit et souhaitons vous féliciter pour votre choix.

Pour vous permettre d'utiliser au mieux votre nouvelle Formeuse, nous vous invitons à suivre attentivement les indications contenues dans ce manuel.

Les formuses auxquelles ce manuel fait référence, ont été conçus exclusivement pour satisfaire aux besoins de production de pâtes à pizza et de produits similaires.

La destination d'usage reportée ci-dessus et les configurations prévues pour ces équipements sont les seules admises par le Fabricant : ne pas utiliser l'équipement en désaccord avec les indications fournies.

L'installation doit être faite exclusivement par du personnel qualifié, en mesure de garantir les meilleures conditions de fonctionnement et sécurité.

2 MISES EN GARDE POUR LA SÉCURITÉ

Consignes pour l'installateur

Vérifier que les prédispositions pour la mise en service de la formeuse soient conformes aux réglementations locales, nationales et européennes.

- Observer les prescriptions indiquées dans ce manuel.
- Ne pas effectuer de connexions électriques aériennes avec des câbles provisoires ou non isolés.
- Vérifier que la mise à la terre de l'installation électrique soit efficace.
- Toujours utiliser les équipements de protection individuelle et les autres moyens de protection prévus par la loi.

Consignes pour l'utilisateur

Les conditions environnementales du lieu où est installé la formeuse doit avoir les caractéristiques suivantes :

- Être sec ;
- Sources hydriques et de chaleur suffisamment éloignées ;
- Ventilation et éclairage approprié et répondant aux normes hygiéniques et de sécurité prévues par les lois en vigueur ;
- Le sol doit être plat et compact pour favoriser un nettoyage soigné ;
- Aucun obstacle de quelque nature que ce soit ne doit être placé à proximité immédiate de la formeuse, ce qui pourrait affecter sa ventilation normale.

L'utilisateur doit en outre :

- Veiller à ce que les enfants ne s'approchent pas de la machine en fonctionnement ;
- Observer les prescriptions indiquées dans ce manuel ;
- Ne pas retirer ni manipuler les dispositifs de sécurité de la formeuse ;
- Faire toujours très attention, à savoir être concentré sur son travail et ne pas utiliser la presse lorsqu'on est distrait ;
- Respecter les instructions et les mises en garde mises en évidence par les plaques sur la formeuse.
Les plaques sont des dispositifs pour la prévention des accidents, par conséquent elles doivent toujours être parfaitement lisibles. Au cas où elles seraient endommagées et illisibles il faut les remplacer, en demandant la pièce de rechange originale au Fabricant.
- À la fin de chaque utilisation et avant les opérations de nettoyage et de maintenance couper l'alimentation électrique.

Consignes pour le technicien de maintenance

Observer les prescriptions indiquées dans ce manuel :

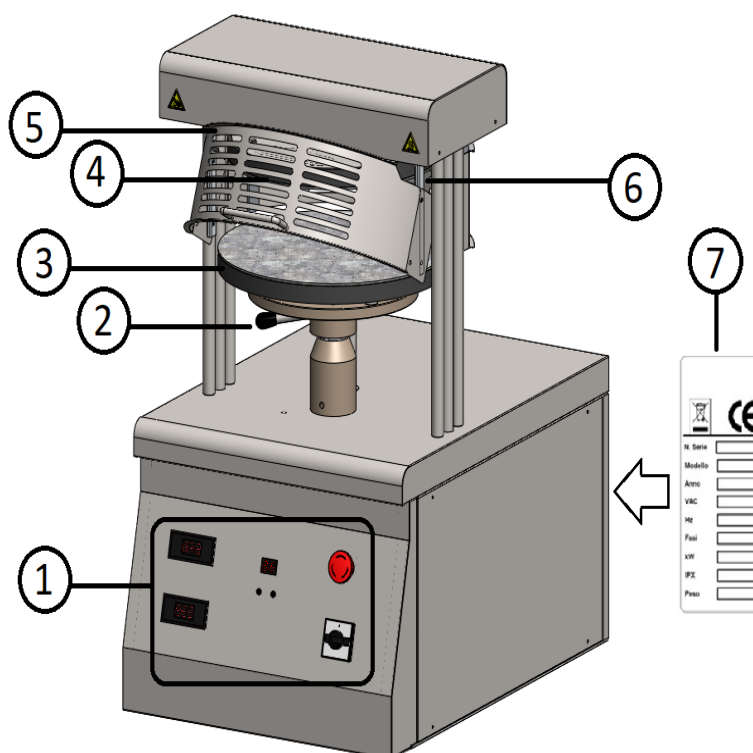
- Toujours utiliser les équipements de protection individuelle et les autres moyens de protection.
- Avant de commencer toute opération de maintenance, s'assurer que la formeuse, au cas où elle a été utilisée, a refroidi.
- Si même l'un des dispositifs de sécurité est éteint ou ne fonctionne pas, la formeuse doit être considérée comme ne fonctionnant pas correctement.
- Couper l'alimentation électrique avant d'intervenir sur des pièces électriques, électroniques et des connecteurs.

3 SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES

Caractéristiques

Ci-après les spécifications générales qui caractérisent la formeuse :

8. Façade commandes ;
9. Levier de réglage de l'épaisseur de la pâte ;
10. Plateau inférieur
11. Plateau supérieur ;
12. Grille/protection d'actionnement ;
13. Grille de protection arrière ;
14. Étiquette données techniques.



Données techniques

Caractéristiques techniques		Modèle	
		PF33-PF33 L	PF45-PF45L
Poids pâte	gr.	130÷250	250÷500
Diamètre plat	cm	Sup. 33 ÷ Inf. 36	Sup. 45 ÷ Inf. 45
Alimentation électrique (50 Hz)	Volt	230 1+N+T 230 3+T 400 3+N+T	230 3+T 400 3+N+T
Fréquence	Hz	50 o 60	
Puissance maximum absorbée	kW	3,75	5,1
Ampères	230 1+N+T 230 3+T 400 3+N+T	16,3 10,7 6,5	26,2 14,7 10,2
Dimensions extérieures (LxPxH)	cm	47x65x83	63x73x89
Poids net	Kg	96	127
Dimensions emballage (LxPxH)	cm	72x80x99	72x93x102
Poids brut	Kg	114	150

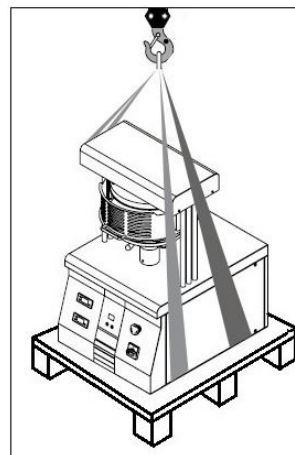
Schémas électriques

4 INSTALLATION

Déchargement et manutention de la formeuse

Le déchargement et la manutention de la formeuse doit être effectué au moyen d'un chariot élévateur par du personnel qualifié. La machine est fournie dans un emballage particulier (cage en bois) et fixée au moyen de sangles à la palette en bois. À l'intérieur de l'emballage, en plus de la machine, se trouve le manuel d'emploi.

Pour le transport de la machine jusqu'au lieu d'installation, utiliser un chariot à roues d'une portée adéquate. Après avoir coupé les sangles, retirer l'emballage et la protection plastique, puis à l'aide de courroies d'une capacité adéquate, insérées sous la base et d'un dispositif de levage approprié (manuel ou à moteur), soulever la machine, retirer la palette dessous et la placer à l'emplacement prévu.



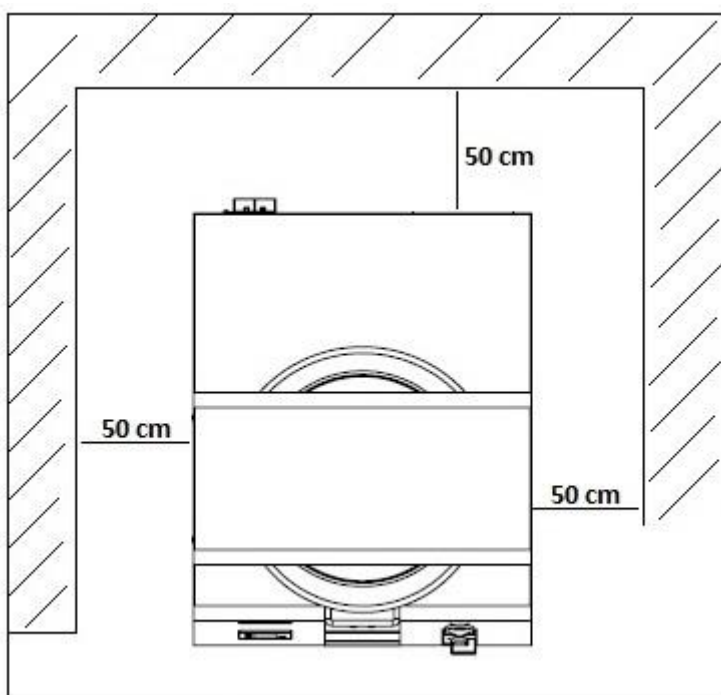
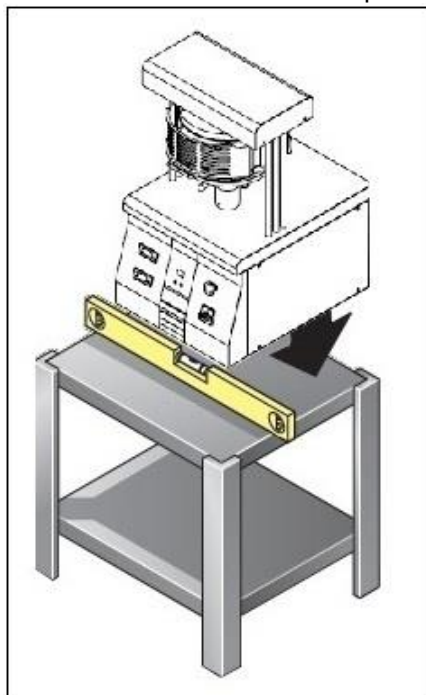
Positionnement de la formeuse

L'installation de la formeuse doit être effectuée par du personnel qualifié conformément aux réglementations locales, nationales et européennes.

S'assurer que la surface d'appui de la formeuse ait une capacité de charge adéquate et qu'elle soit plate.

Si possible, utiliser le support fourni en option par l'entreprise. Après avoir extrait la machine de l'emballage spécial, la placer où cela est prévu en tenant compte des distances de sécurité minimum des murs et/ou des autres équipements.

Pour faire en sorte que la machine soit bien ventilée, la distance minimale des murs et/ou d'autres équipements ne doit pas être inférieure aux mesures indiquées sur l'image suivante.



Enlever les protections en polystyrène et retirer le film protecteur, en évitant d'utiliser des outils qui pourraient endommager les surfaces.

Raccordement aux installations (connexion électrique)

La formeuse est fournie avec le cordon d'alimentation, sans prise. Le raccordement au réseau électrique doit être effectué en interposant un interrupteur magnétothermique différentiel avec des caractéristiques appropriées, dans lequel la distance d'ouverture minimale entre les contacts soit d'au moins 3 mm.

PRESSES 230V MONOPHASÉES :

Pour éviter les phénomènes qui génèrent des surtensions transitoires et en présence d'un variateur de vitesse (onduleur) dont la machine est équipée dans la version monophasée 230V, il est nécessaire que l'installation électrique dispose d'un disjoncteur différentiel de classe A super-immunisé, de type "SI", qui garantit la disponibilité continue de l'électricité en toute sécurité.

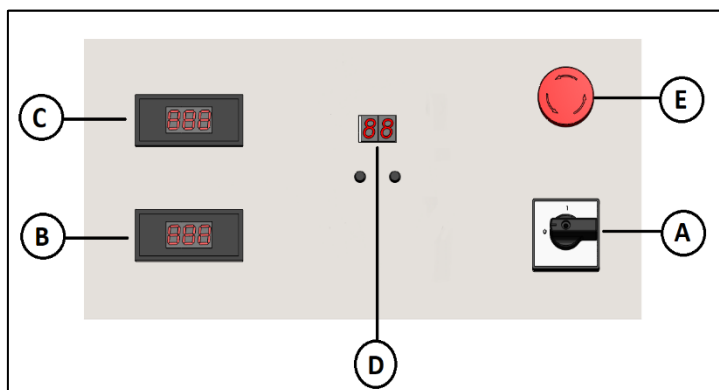
SUIVRE EN OUTRE LES DISPOSITIONS SUIVANTES :

- La prise du réseau électrique doit être facilement accessible et ne doit demander aucun déplacement.
- La connexion électrique doit être facilement accessible même après l'installation de la presse.
- La distance entre la presse et la prise doit être telle qu'elle ne provoque pas de tension sur le cordon d'alimentation. De plus, le câble lui-même ne doit pas se trouver sous la base de la presse.
- Si le câble d'alimentation est endommagé il doit être remplacé par le service d'assistance technique ou par un technicien qualifié de manière à prévenir tout risque.

5 COMMANDES

Description du tableau de commande

- A = Interrupteur général ;
 B = Thermostat plateau inférieur ;
 C = Thermostat plateau supérieur ;
 D = Temporisateur d'arrêt en phase de compression ;
 E = Bouton d'arrêt d'urgence



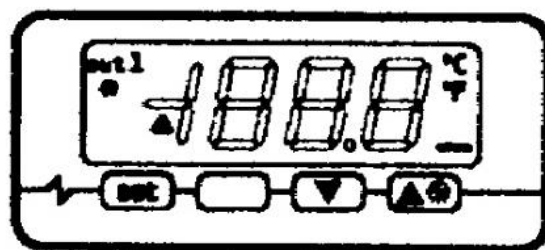
Configurations Thermostat

Le thermostat (voir figure) s'active automatiquement quand l'interrupteur (A) est allumé.

Pendant le fonctionnement normal, l'écran affichera la température du plateau.

Pour régler le thermostat, appuyer sur la touche **set**, le voyant **out 1** clignotera. Appuyer dans les 15 secondes sur les touches ▲ (haut) ou ▼ (bas) et configurer la température désirée du plateau.

Une fois la température désirée configurée, appuyer sur **set** ou ne pas utiliser pendant 15 secondes.



La température configurée au moment de l'allumage est de 150° C, la température maximale pouvant être configurée est de 170° C.

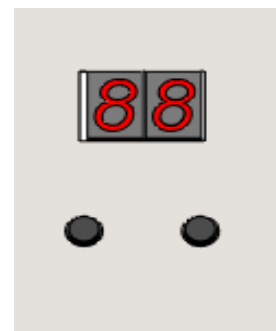
Si l'écran affiche le code **Pr1** (erreur sonde), vérifier l'intégrité de la sonde ou la connexion entre l'instrument et la sonde.

Configurations Temporisateur

Le temporisateur (voir figure) s'active automatiquement quand l'interrupteur (A) est allumé, avec temps réglé sur zéro (0).

Le temps de compression pouvant être configuré est compris dans une plage de 0 à 1,5 secondes, par palier de 0,1 seconde.

Pour configurer le temps de compression, il suffit d'appuyer sur la touche ▲ (haut) pour augmenter et ▼ (bas) pour diminuer le temps de compression.



6 MODE D'EMPLOI

Vérification fonctionnelle

Avant de mettre la formeuse en marche, vérifier :

- D'avoir ôté le film protecteur si présent ;
- D'avoir inséré correctement la fiche dans la prise d'alimentation électrique ;
- Que la tension d'alimentation, la fréquence et la puissance de l'installation soient compatibles avec les valeurs reportées sur la plaque apposée sur le côté arrière de la machine ;

Mise en route de la formeuse

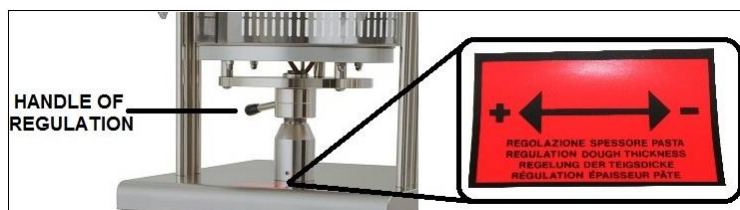
Pour mettre la formeuse en route, procéder de la manière suivante :

- Tourner l'interrupteur général en position 1 ;
- Tourner le bouton d'arrêt d'urgence "E", s'il est activé (avec le bouton activé, le temporisateur est éteint) ;
- Configurer la température en agissant sur les thermostats (réglage d'usine conseillé 150° C) ;
- Configurer le temps de compression en agissant sur le temporisateur ;

Phase de travail

Une fois la machine en route, procéder comme suit :

- Attendre que les plateaux atteignent la température configurée ;
- Régler le temps de compression entre 0,7 et 1 seconde ;
- A l'aide de la poignée de réglage, configurer l'épaisseur désirée (voir photo) ;
" + " épaisseur plus grosse ; " - " épaisseur plus fine ;



- Baisser la protection pour lancer le cycle de montée et de descente du disque inférieur.
La durée de la compression des disques nécessaire pour la mise en forme de la pâte est réglée par le temporisateur "D" par rapport à la valeur préalablement réglée.

Une fois la compression terminée, le disque inférieur descend à la position de repos initiale.

À la fin du cycle, la pâte aura pris une forme plate et circulaire, prête à être prélevée avec la palette appropriée.



ATTENTION

La grille de protection ne doit être levée que lorsque le plateau inférieur a terminé la compression et revient à la position de départ. Si la grille est relevée avant la fin du cycle d'élévation du plateau inférieur, le mouvement s'inverse automatiquement en faisant baisser le plateau.

Conseils pour l'utilisation

Il est toujours conseillé d'effectuer au préalable quelques essais de compression afin de mieux comprendre les caractéristiques et le fonctionnement de la formeuse.

Ci-après quelques conseils pour tirer le meilleur parti de la formeuse :

- Configurer les thermostats à une température non inférieure à 150° C ;
- Configurer un temps de compression entre 0,7 et 1 seconde ;
- La pâte doit être bien levée et utilisée à température ambiante ;
- Fariner la boule de pâte avant de l'utiliser dans la formeuse ;
- Placer la boule au centre du plateau ;
- **NE JAMAIS UTILISER D'HUILE SUR LES PLATEAUX.**

Extinction de la formeuse

Pour éteindre la formeuse, suivre la procédure suivante :

- Appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence "E" ;
- Régler l'interrupteur général "A" en position 0.

7 ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Précautions de sécurité

Avant d'effectuer toute opération de maintenance, adopter les précautions de sécurité suivantes :

- **S'assurer** que la formeuse soit éteinte et complètement refroidie ;
- **S'assurer** que la formeuse ne soit pas alimentée électriquement ;
- **S'assurer** que l'alimentation ne puisse pas être réactivée accidentellement ; débrancher la fiche de la prise d'alimentation électrique ;
- **Utiliser** les équipements de protection individuelle prévus par la directive 89/391/CEE ;
- **N'utilisez pas** d'agents chimiques sur les plaques et les pièces externes de la machine;
- **N'utilisez pas** d'eau moyennant des tuyaux ou de dispositifs de lavage haute pression;
- **N'utilisez pas** de matériau ou d'éponges abrasives pour nettoyer les plateaux et les parties métalliques;
- **Installer** toutes les protections et réactiver tous les dispositifs de sécurité une fois l'entretien ou les opérations de réparation terminés avant de remettre la presse en service.

Entretien ordinaire incombant à l'utilisateur

Avant d'effectuer toute intervention d'entretien, couper l'alimentation électrique et suivre les "**Précautions de sécurité**".

Pour maintenir la formeuse toujours propre et efficace, un nettoyage et un entretien ordinaire doivent être effectués à intervalles réguliers comme suit:

- **Nettoyage journalier**
 1. Nettoyer les plateaux à l'aide d'un chiffon humide pour éliminer les dépôts de farine et les résidus de la mise en forme à chaud:
Ne pas utiliser d'éponges abrasives.
 2. Nettoyer les parties externes de la formeuse comme les panneaux extérieurs, les poignées et le panneau de commande à l'aide d'un chiffon doux et un détergent doux. Ne pas utiliser d'éponges abrasives.
- **Nettoyage hebdomadaire**
Nettoyer soigneusement toutes les parties externes de la formeuse à l'aide d'un chiffon doux et un détergent doux. Ne pas utiliser d'éponges abrasives.
- **Entretien semestriel**
Lubrifier l'arbre vertical de poussée du plateau inférieur avec une graisse alimentaire.
- **Nettoyage et entretien annuel**

Retirer les panneaux latéraux et arrière et nettoyer l'intérieur du compartiment moteur et le système électrique à l'aide d'un aspirateur. Lubrifier l'arbre vertical de poussée du plateau inférieur avec une graisse alimentaire.

Maintenance extraordinaire destinée à des techniciens spécialisés

Pour toute opération qui n'est pas du ressort de l'utilisateur, il faut demander l'intervention d'un technicien spécialisé. S'adresser donc à son revendeur et/ou service d'assistance de zone.
Avant d'effectuer toute intervention d'entretien, couper l'alimentation électrique et suivre les **"Précautions de sécurité"**.

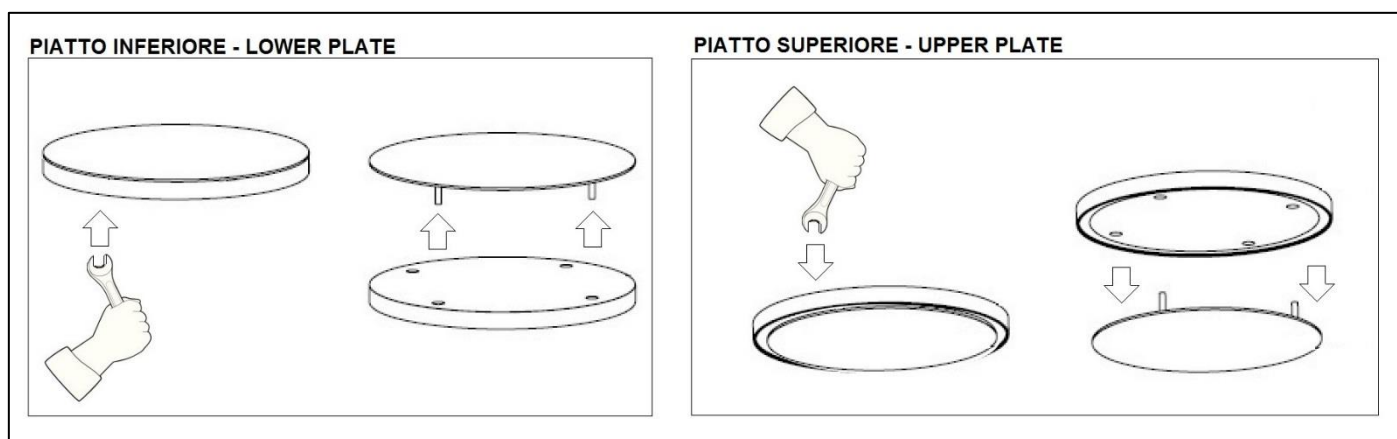
Remplacement des plateaux téflonnés

Une fois les **"Précautions de sécurité"** faire attention à :

- Ne jamais remplacer les plateaux quand ils sont chauds ;
- Attendre que la formeuse refroidisse.

Remplacer les plateaux comme suit :

- Dévisser les écrous borgnes à l'aide d'une clé de 13 et retirer le plateau de téflon à remplacer ;
- Insérer le nouveau plateau ;
- Remonter et serrer les écrous borgnes.



ATTENTION

Pendant le remplacement du plateau, vérifier que la résistance et la sonde restent correctement positionnées dans leur logement.

Remplacement des résistances

Une fois effectuées les **"Précautions de sécurité"**, remplacer la sonde comme suit :

- Enlever le panneau latéral gauche ;
- Extraire le thermorégulateur (supérieur ou inférieur en fonction de la résistance à remplacer) ;
- Débrancher la phase de la résistance de la borne n° 1 ;
- Débrancher le câble neutre de la résistance ;
- Enlever le plateau (supérieur ou inférieur selon la résistance à remplacer) ;
- Extraire la résistance en enlevant les câbles d'alimentation correspondants ;
- Brancher les câbles phase et neutre à la nouvelle résistance ;
- Effectuer les opérations inverses pour le remontage en veillant à raccorder correctement les câblages (voir schéma électrique).

Remplacement de la sonde de température

Une fois effectuées les **"Précautions de sécurité"**, remplacer la sonde comme suit :

- Enlever le panneau latéral gauche ;
- Extraire le thermorégulateur (supérieur ou inférieur en fonction de la résistance à remplacer) ;
- Débrancher la sonde des bornes n° 11 (+) et n° 12 (-) ;
- Enlever le plateau téflonné (supérieur ou inférieur selon la sonde à remplacer) ;
- Extraire la sonde du plateau et enlever le câble ;
- Repositionner la nouvelle sonde dans le plateau en ramenant le câble jusqu'au thermorégulateur correspondant ;
- Effectuer les opérations inverses pour le remontage en veillant à raccorder correctement les câblages (voir schéma électrique).

Remplacement du thermorégulateur

Une fois les **"Précautions de sécurité"** effectuées, remplacer le thermorégulateur comme suit :

- Enlever le panneau latéral gauche ;
- Extraire le thermorégulateur défaillant ;
- Débrancher les câbles des différentes bornes ;
- Brancher les câbles dans le nouveau thermorégulateur (voir schéma électrique) ;
- Repositionner le thermorégulateur dans l'orifice prévu à cet effet ;
- Fermer le panneau latéral gauche.

Indications pour commander les pièces de rechange

Pour commander les pièces de rechange, il est nécessaire de communiquer les données qui se trouvent sur la plaque argentée positionnée sur le côté droit de la presse (voir page 6) :

Modèle de la formeuse ;

- Matricule de la formeuse (Numéro de Série) ;
- Code du composant (voir liste pièces de rechange) ;
- Quantité nécessaire.

8 ANOMALIES POSSIBLES ET ALARMES

Anomalie	Cause Possible	Solution Possible
La machine ne démarre pas	Absence d'énergie électrique	Vérifier l'interrupteur général, la prise et le câble d'alimentation, le bornier à l'extérieur du compartiment des commandes
	La poignée de l'interrupteur général est en position "0"	Tourner la poignée en position "1"
	La grille de protection arrière est relevée ou enlevée	Vérifier le positionnement correct de la grille de protection arrière
La pâte colle aux disques	La pâte n'a pas bien levée.	Faire lever la pâte davantage.
	La température des disques est trop basse.	Régler les thermostats à 150°C-160°C
La forme du disque de pâte n'est pas parfaitement circulaire	La boule n'est pas positionnée au centre du plateau.	Placer la boule au centre du plateau inférieur.
	La température des plateaux est trop basse.	Vérifier la température configurée sur les thermostats et, si nécessaire, la monter jusqu'à 150°/160° C
	La forme de la boule n'est pas sphérique.	Ne pas altérer la forme sphérique de la boule pendant la manipulation.
Le disque de pâte se rétracte après la compression	La boule de pâte n'est pas suffisamment levée.	Faire lever la pâte davantage
Le disque de pâte n'a pas la dimension désirée	Le réglage de l'épaisseur des plateaux est incorrect.	Diminuer ou augmenter la distance entre les plateaux.
	Le réglage du temporisateur est incorrect.	Diminuer ou augmenter le temps de fermeture des plateaux

Alarme	Cause	Solution
Pr1	Défaillance sonde (partie supérieure ou inférieure)	Remplacer la sonde

9 INFORMATIONS POUR LA DÉMOLITION ET LA MISE AU REBUT



Aux termes de l'art. 13 du Décret Législatif 25 juillet 2005 n.151 "Mise en œuvre des Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE, relatives à la réduction de l'utilisation de substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, ainsi qu'à l'élimination des déchets".

Le symbole de la poubelle barrée reporté sur l'équipement ou sur son emballage indique que le produit à la fin de sa durée de vie utile doit être collecté séparément des autres déchets.

La collecte de cet équipement à la fin de sa durée de vie est organisée et gérée par le fabricant. L'utilisateur qui voudra se débarrasser de cet équipement devra donc contacter le fabricant et suivre le système que celui-ci a adopté pour permettre la collecte sélective de l'équipement à la fin de sa durée de vie.

La collecte sélective adéquate pour l'envoi successif de l'équipement mis au rebut vers le recyclage, le traitement et l'élimination écologiquement compatible, contribue à éviter les effets négatifs possibles sur l'environnement et sur la santé et favorise la réutilisation et/ou le recyclage des matériaux qui le composent. L'élimination illégale du produit de la part du détenteur entraîne l'application des sanctions administratives prévues par la norme en vigueur.

**Inscr. Reg. National des Fabricants de EEE avec le numéro :
IT08020000000645**

ENGLISH

TABLE OF CONTENTS

1 FOREWORD	27
2 SAFETY WARNINGS	27
Safety warnings for the installer	27
Safety warnings for the user	27
Safety warnings for the maintenance operator	27
3 GENERAL SPECIFICATIONS	28
Characteristics	28
Technical Data	28
Wiring Diagrams	28
4 INSTALLATION	29
Pizza shaping machine unloading and moving	29
Positioning the pizza shaping machine	29
Wiring (electrical connection)	29
5 CONTROLS	30
Description of the control panel	30
Thermostat Settings	30
Timer Settings	31
6 MODE OF USE	31
Functional tests	31
Switching the pizza shaping machine on	31
Operating phase	31
Recommendations for use	31
Switching the pizza shaping machine off	32
7 MAINTENANCE AND CLEANING	32
Safety precautions	32
Routine maintenance for users	32
• Daily cleaning	32
• Weekly cleaning	32
• Six monthly maintenance	32
• Yearly cleaning and maintenance	32
Non-routine maintenance for specialised technicians	32
Teflon plate replacement	33
Resistor replacement	33
Temperature probe replacement	33

Thermo-regulator replacement	33
How to order replacement parts	34
8 POSSIBLE ANOMALIES AND ALARMS	34
9 INFORMATION FOR DISMANTLING AND DISPOSAL	35

1 FOREWORD

Dear customer, we would like to start by saying thank you and we congratulate you for having purchased our product. To make sure you are using your new Formatrice pizza shaping machine in the best way possible, please follow the indications in this manual carefully.

The pizza shaping machines detailed in this manual have been designed exclusively to meet the needs of production of pizza dough and similar products.

The destination of use described above and the configurations envisaged for this equipment are the only ones permitted by the Manufacturer: do not use the equipment other than according to the instructions provided.

The installation has to be performed by qualified personnel only, able to ensure the highest operation and safety conditions.

2 SAFETY WARNINGS

Safety warnings for the installer

On receipt of the pizza shaping machine check that the set up and configurations are compliant with local regulations as well as regulations that apply at a national level and European level.

- Follow the prescriptions contained in this manual.
- Do not carry out loose electrical connections with temporary or non-insulated cables.
- Check to make sure the earthing of the electrical system is efficient.
- Always use personal protection equipment and other means of protection required by law.

Safety warnings for the user

The conditions of the surrounding environment of the place where the pizza shaping machine is installed must have the following characteristics:

- It has to be dry;
- The water and heat sources have to be positioned at a suitable distance;
- Ventilation and adequate lighting system compliant with the rules of hygiene and safety foreseen by the laws in force;
- The floor must be flat and compact to facilitate thorough cleaning;
- No obstacles of any nature that can alter normal ventilation of the machine must be placed in the immediate vicinity of the pizza shaping machine.

In addition, the user must:

- Pay careful attention to prevent children from approaching the pizza shaping machine when it is operating;
- Observe the prescriptions contained in this manual;
- Not remove or tamper with the pizza shaping machine safety devices;
- Always pay maximum attention, in terms of observing their work and not using the press if distracted;
- Adhere to instructions and warnings identified by labels and signs displayed on the pizza shaping machine. The labels and signs are accident-preventing devices, therefore they must always be perfectly legible. If damaged and unreadable, it is mandatory to replace them, requesting the original spare from the manufacturer.
- Disconnect the machine from the power supply after each use and prior to any cleaning and maintenance operation.

Safety warnings for the maintenance operator

Follow the prescriptions referred to in this manual:

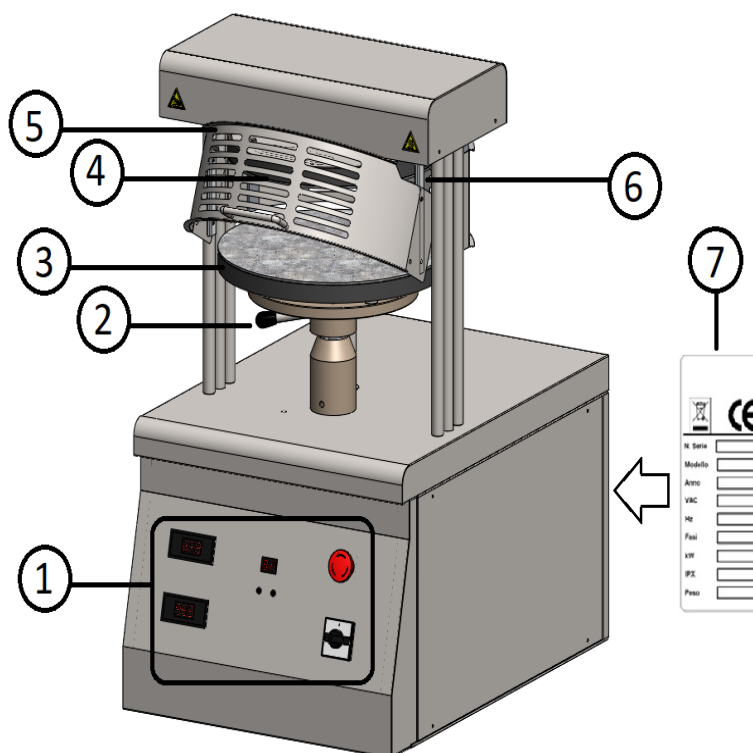
- Always use the personal protection equipment and the other means of protection.
- Before starting any maintenance work make sure that the pizza shaping machine, if it has been in use, has cooled down.
- Even if just one safety device is not calibrated or does not work, the pizza shaping machine must be considered non operational.
- Remove the power supply prior to working on electrical, electronic parts and on connectors.

3 GENERAL SPECIFICATIONS

Characteristics

Find below the general specifications which characterise the pizza shaping machine:

- 15. Front control panel;
- 16. Dough thickness adjustment lever;
- 17. Lower plate
- 18. Upper plate;
- 19. Operation safety guard/protection;
- 20. Rear safety guard;
- 21. Technical data sign.



Technical Data

Technical features		Model	
		PF33-PF33 L	PF45-PF45L
Dough weight	gr.	130÷250	250÷500
Plate diameter	cm	Upp. 33 ÷ Low. 36	Upp. 45 ÷ Low. 45
Electricity supply (50 Hz)	Volt	230 1+N+T 230 3+T 400 3+N+T	230 3+T 400 3+N+T
Frequency	Hz	50 o 60	
Maximum power absorbed	kW	3,75	5,1
Amps	230 1+N+T	16,3	26,2
	230 3+T	10,7	14,7
	400 3+N+T	6,5	10,2
External dimensions (LxDxH)	cm	47x65x83	63x73x89
Net weight	Kg	96	127
Packaging dimensions (LxDxH)	cm	72x80x99	72x93x102
Gross weight	Kg	114	150

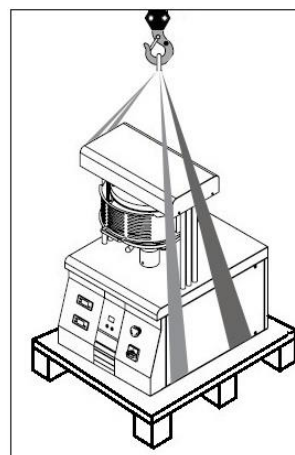
4 INSTALLATION

Pizza shaping machine unloading and moving

Unloading and moving the pizza shaping machine must be done by qualified personnel with a forklift.

The machine is supplied in a special shipping box (wooden crate) strapped to a wooden pallet. Inside the packaging as well as the machine there are instructions for use.

To transfer the machine to the position of installation, use a trolley on wheels with a suitable load capacity. After cutting the straps, remove the packaging and the plastic protection, then with the help of belts, with an appropriate load capacity, inserted underneath the base, and a suitable means of lifting (manual or motorised), lift the machine, remove the pallet below and place it in the chosen position.



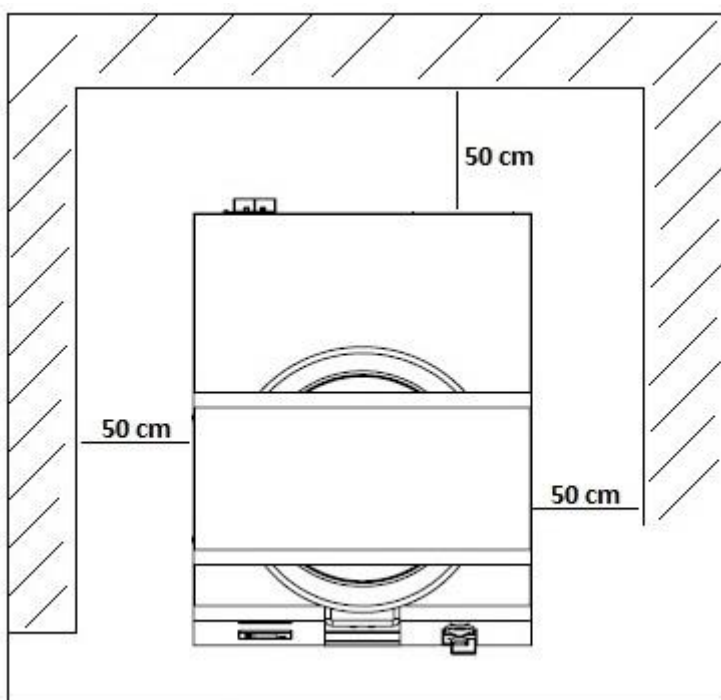
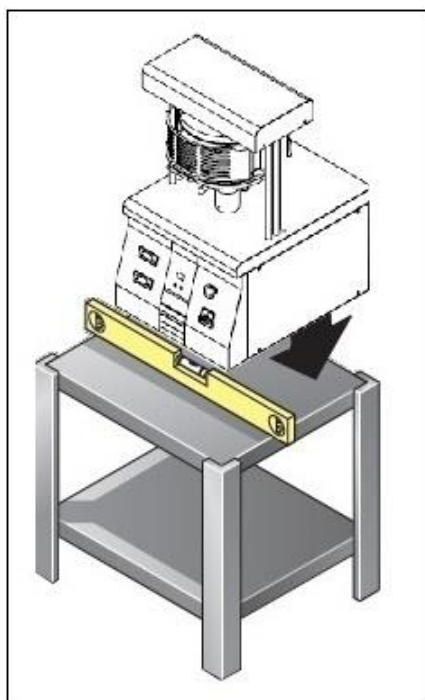
Positioning the pizza shaping machine

Installation of the pizza shaping machine must be done by qualified personnel and in accordance with local, national and European regulations.

Ensure that the supporting surface of the pizza shaping machine is level and has an adequate supporting load capacity.

Potentially use the support supplied by the company as optional. After removing the machine from the special casing, place it where planned taking into account the minimum safety distances from walls and/or other equipment.

To make sure that the machine is well ventilated the minimum distance from walls and/or other equipment must not be lower than the measurements indicated in the following picture.



Remove any polystyrene protection and take off the protective film avoiding the use of tools that can damage the surfaces.

Wiring (electrical connection)

The pizza shaping machine is supplied with a power cable, without a plug. The connection to the power network must be performed by interposing a differential circuit breaker switch having suitable features, and minimum opening distance between the contacts of at least 3 mm.

SINGLE PHASE 230V PRESSES:

To resolve phenomena that generate transient current surges and when a speed regulator (inverter) is present, which the machine is equipped with in the 230V single phase model, it is necessary that the electrical system has a super-immune Class A differential switch, type "SI", which guarantees the continuous availability of electricity in complete safety.

ALSO FOLLOW THE PROVISIONS GIVEN BELOW:

- The mains socket must be easily accessible and should not require moving the machine.
- Electrical connection must be easily accessible even after the press has been installed.
- The distance between the press and the socket must ensure that there is no tension in the supply cable. In addition, the cable must not be at risk of getting under the base of the press.
- If the power cable is damaged, have it replaced by the technical assistance service or by a qualified service technician in order to prevent any risk.

5 CONTROLS

Description of the control panel

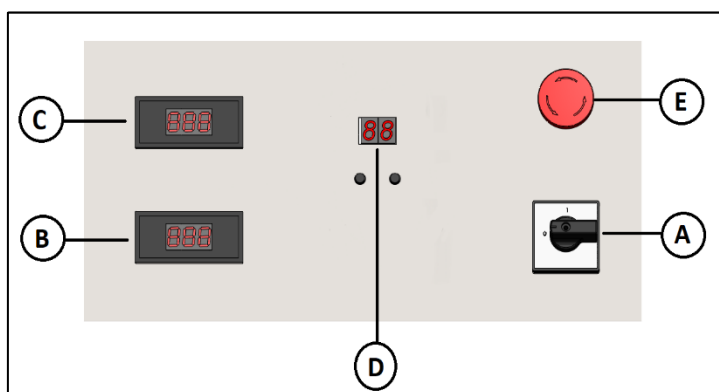
A = General switch;

B = Thermostat for lower plate;

C = Thermostat for upper plate;

D = Timer for stop time in compression phase;

E = Emergency stop button



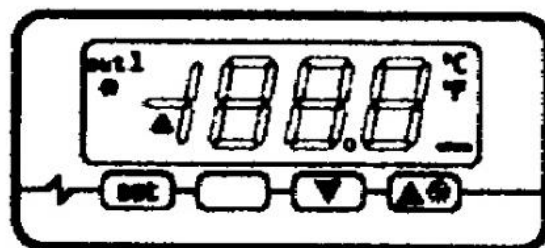
Thermostat Settings

The thermostat (see diagram) starts up automatically when the switch is switched on (A).

During normal operation the display shows the plate temperature.

To set the thermostat, press the **set** key, the Led **out 1** will flash. Press, within 15 seconds, the keys ▲ (up) or ▼ (down) and set the plate temperature desired.

Once the desired temperature has been set press **set** or do not operate for 15 seconds.



The temperature set at the time of starting up is 150° C, the maximum that can be set is 170° C.

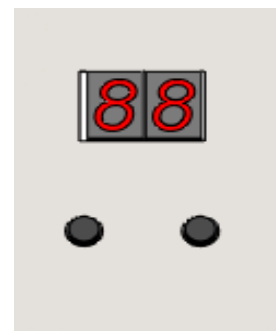
If the display shows the sign **Pr1** (probe error) check the integrity of the probe or the connection between the instrument and the probe.

Timer Settings

The timer (see diagram) starts automatically when switch (A) is switched on, with time set at zero (0).

The time that can be set for flattening is included in an interval which goes from 0 to 1.5 seconds, with steps of 0.1 seconds.

To set the flattening time it is sufficient to press the ▲ (up) to increase and ▼ (down) to decrease the flattening time.



6 MODE OF USE

Functional tests

Before switching the pizza shaping machine on check:

- You have removed the protective film, if provided;
- The plug is properly inserted into the power supply wall socket;
- That the supply voltage, frequency and power of the system are compatible with the values reported on the label placed on the rear panel of the pizza shaping machine;

Switching the pizza shaping machine on

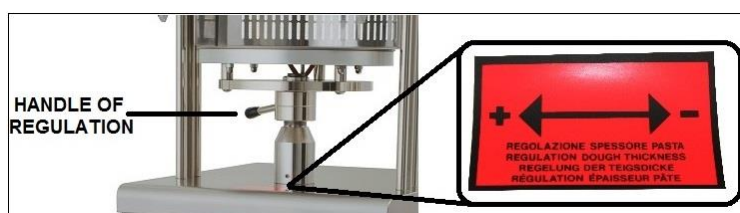
To switch the pizza shaping machine on proceed in the following way:

- Turn the general switch to position 1;
- Turn the emergency button "E", if activated (with button active the timer is switched off);
- Set the temperature by operating the thermostats (recommended factory default setting 150° C);
- Set the flattening time by operating the timer;

Operating phase

Once the machine has been switched on proceed as follows:

- Wait for the plates to reach the set temperature;
- Set the flattening time between 0.7 and 1 seconds;
- Using the special adjustment handle set the desired thickness (see photo);
"+" thicker thickness; "-" thinner thickness;



- Lower the safety guard to start the lower disk raising and lowering cycle.

The duration required for the compression of the disks for shaping the dough is regulated by the timer "D" in relation to the value previously set.

Once the compression has finished the lower disk descends until it reaches the initial resting position.

At the end of the cycle the dough will have formed a flat round shape, ready to be taken off with the special scoop.



CAUTION

The safety guard must only be lifted when the lower plate has finished flattening and is returning to the starting position.

If the guard is lifted before the raising cycle of the lower plate, the movement automatically switches, making the plate descend.

Recommendations for use

It is always recommended to carry out several flattening tests beforehand in order to understand better the features and operation of the pizza shaping machine.

Find below some recommendations for best use of the pizza shaping machine:

- Set the thermostats to a temperature no lower than 150° C;
- Set a flattening time of between 0.7 and 1 second;
- The dough must be well risen and used at room temperature;
- Flour the ball of dough before using the pizza shaping machine;
- Place the ball in the middle of the plate;
- **NEVER USE OIL ON THE PLATES.**

Switching the pizza shaping machine off

To switch the pizza shaping machine off follow the procedure below:

- Press the emergency button "E";
- Turn the general switch "A" to position 0.

7 MAINTENANCE AND CLEANING

Safety precautions

Before any maintenance operation, take the following precaution measures:

- **Make sure** that the pizza shaping machine is switched off and has completely cooled;
- **Make sure** that the pizza shaping machine is not connected to the electricity supply;
- **Make sure** the power supply cannot be accidentally reactivated; remove the plug from the power socket;
- **Use** the personal protection devices envisaged by Directive 89/391/EEC;
- **Do not** use chemical agents on the refractory plates and the external parts of the press;
- **Do not** use water jets or high pressure washing devices;
- **Do not** use abrasive materials or sponges to clean the plates and the metal parts;
- **Install** all safety guards and re-activate all safety devices once maintenance or repairs have been completed before putting the press back into service.

Routine maintenance for users

Before performing any maintenance operations, disconnect from the power supply and follow the "**Safety precautions**". To keep the pizza shaping machine always clean and efficient it is necessary to carry out routine cleaning and maintenance at regular intervals as follows:

- **Daily cleaning**
 1. Clean the plates using a damp cloth to remove bits of flour and other residue from shaping when hot; Do not use abrasive sponges.
 2. Clean the external parts of the pizza shaping machine including the external panels, handles and front control panel with a damp cloth and delicate detergent. Do not use abrasive sponges.
- **Weekly cleaning**
Carefully clean all external parts of the pizza shaping machine with a damp cloth and delicate detergent. Do not use abrasive sponges.
- **Six monthly maintenance**
Lubricate the lower plate vertical drive shaft with cooking fat.
- **Yearly cleaning and maintenance**
Remove the side panels and rear panel and using a vacuum cleaner clean the inside of the motor compartment and the electrical wiring;
Lubricate the lower plate vertical drive shaft with cooking fat.

Non-routine maintenance for specialised technicians

For any intervention not within the competence of the user, the intervention of a specialized technician must be requested.

Contact your dealer and/or your area customer service department.

Before performing any maintenance operations, disconnect from the power supply and follow the **"Safety precautions"**.

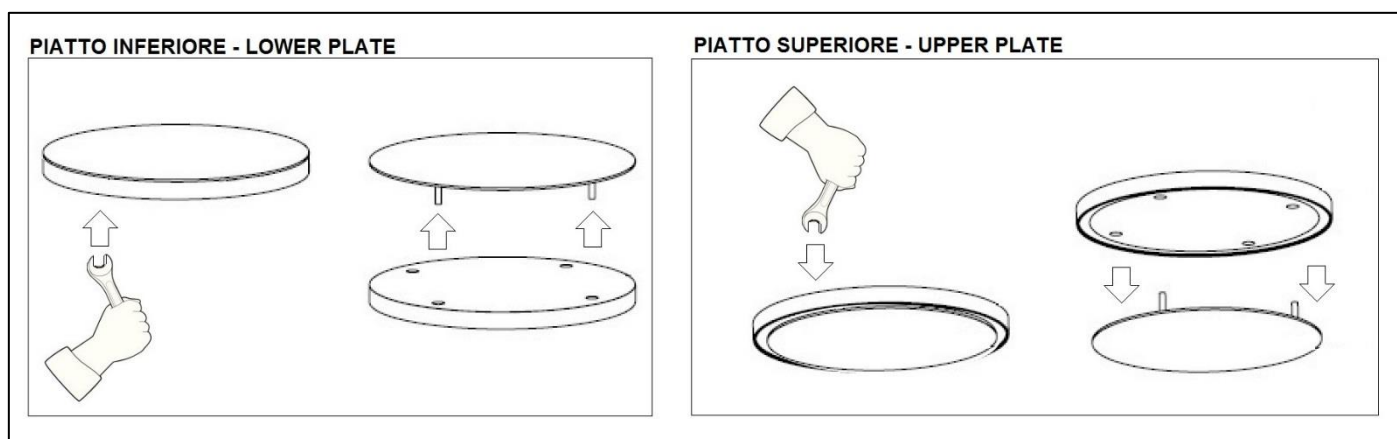
Teflon plate replacement

Once the **"Safety precautions"** have been carried out, ensure:

- Not to ever replace plates when hot;
- To wait for the pizza shaping machine to cool down.

To replace the plates as follows:

- Loosen the blind nuts with a fixed 13 mill spanner and remove the teflon plate that is to be replaced;
- Insert the new plate;
- Re-assemble and fasten the blind nuts.



CAUTION

During replacement of the plate check that the resistors and the probe remain positioned properly in their places.

Resistor replacement

Once the **"Safety precautions"** have been carried out replace the probe as follows:

- Remove the left side panel;
- Take out the thermo-regulator (upper or lower depending on the resistor being replaced);
- Disconnect the resistor phase from clip n° 1;
- Disconnect the neutral wire from the resistor;
- Remove the plate (upper or lower depending on the resistor being replaced);
- Extract the resistor pulling out the related supply wires;
- Connect the phase wires and neutral to the new resistor;
- Carry out the inverse operations for re-assembly, making sure to connect the wiring correctly (see wiring diagram).

Temperature probe replacement

Once the **"Safety precautions"** have been carried out replace the probe as follows:

- Remove the left side panel;
- Take out the thermo-regulator (upper or lower depending on the resistor being replaced);
- Disconnect the probe from the clips n° 11 (+) e n° 12 (-);
- Remove the teflon plate (upper or lower depending on the probe being replaced);
- Take out the probe from the plate and pull the wire out;
- Re-position the new probe in the plate bringing the wire to the related thermo-regulator;
- Carry out the inverse operations for re-assembly, making sure to connect the wiring correctly (see wiring diagram).

Thermo-regulator replacement

Once the **"Safety precautions"** have been carried out replace the thermo-regulator as follows:

- Remove the left side panel;

- Remove the faulty thermo-regulator;
- Disconnect the wires from the various clips;
- Connect the wires of the new thermo-regulator (see wiring diagram);
- Re-position the thermo-regulator in the special slot;
- Close the left side panel.

How to order replacement parts

To order replacement parts the following information must be provided, which can be found on the silver label located on the right side of the press (see pag.6):

- Model of pizza shaping machine;
- Id number of pizza shaping machine (Serial Number);
- Component code (see replacement parts list);
- Quantity required.

8 POSSIBLE ANOMALIES AND ALARMS

Anomaly	Possible cause	Possible solution
The machine does not start	No electricity	Check the general switch, the socket, plug and the supply wire, the external control compartment terminal
	The main switch dial is at the "0" position	Turn the dial to position "1"
	The rear safety guard is raised or removed	Check the correct position of the rear safety guard
The dough sticks to the disks	The dough has not been well-risen.	Allow the dough to rise more.
	The disk temperature is too low.	Adjust the thermostats to 150°C-160°C
The shape of the dough disk is not perfectly round	The ball of dough was not positioned in the centre of the plate.	Place the ball in the centre of the lower plate.
	The plate temperature is too low.	Check the temperature set on the thermostats and if necessary increase to 150°/160° C
	The shape of the ball is not spherical.	Do not alter the spherical shape of the ball during handling.
The dough disk shrinks after flattening	The ball of dough has not risen enough.	Allow the dough to rise more
The dough disk is not the desired size	The adjustment of the plate thickness is not right.	Decrease or increase the distance between the plates.
	The timer adjustment is not correct.	Decrease or increase the closure time of the plates

Alarm	Cause	Solution
Pr1	Faulty probe (top or bottom)	Replace the probe

9 INFORMATION FOR DISMANTLING AND DISPOSAL



According to Art. 13 of the Leg. Decree No.151 of 25 July 2005 "Implementation of Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE regarding the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment and also in waste disposal".

The crossed out wheeled bin symbol displayed on the equipment or its packaging indicates that the product, at the end of its useful life, must be collected separately from other wastes.

The collection of this apparatus at the end of its technical life is organized and managed by the manufacturer. The user that intends to dispose off this equipment should, therefore, contact the manufacturer and follow the system he has adopted to allow separate collection of the equipment that has reached the end of its life.

Proper waste sorting for the subsequent recycling, treatment and environmental disposal of decommissioned equipment contributes to preventing potentially negative impact on the environment and on human health, encouraging the reuse and/or recycling of the materials composing the equipment. If the holder of this product disposes of it illegally, this involves the application of administrative sanctions provided by the laws in force.

**Registered. Member. WEEE National Register under the number:
IT08020000000645**

РУССКИЙ

ОГЛАВЛЕНИЕ

1 ВВЕДЕНИЕ	38
2 УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	38
Указания для специалиста по установке	38
Указания для пользователя	38
Указания для техника по обслуживанию	38
3 ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ	39
Характеристики	39
Технические данные	39
Электрические схемы	39
4 УСТАНОВКА	40
Выгрузка и перемещение пицца-пресса	40
Позиционирование пицца-пресса	40
Подсоединение к системам обеспечения (электрическое подключение)	40
5 ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ	41
Описание панели управления	41
Настройки термостата	41
Настройка таймера	42
6 ПОРЯДОК РАБОТЫ НА МАШИНЕ	42
Функциональная проверка	42
Включение пицца-пресса	42
Рабочая фаза	42
Советы по применению	42
Выключение пицца-пресса	43
7 ЧИСТКА И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	43
Меры предосторожности, обеспечивающие безопасность	43
Выполнение обычного ТО пользователем	43
• Ежедневная чистка	43
• Еженедельная чистка	43
• Полугодовое ТО	43
• Ежегодная чистка и техобслуживание	43
Внештатное обслуживание для техников-специалистов	44
Замена тефлонированных дисков	44

Замена ТЭНов	44
Замена зонда температуры	44
Замена терморегулятора.....	45
Инструкции по заказу запасных частей.....	45
8 ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И АВАРИЙНЫЕ СИГНАЛЫ.....	45
9 СВЕДЕНИЯ ПО ДЕМОНТАЖУ И УТИЛИЗАЦИИ.....	46

1 ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый клиент! В первую очередь хотим поблагодарить вас за выбор нашего изделия и поздравляем вас с приобретением.

Чтобы обеспечить оптимальное применение Вашего нового Пицца-пресса, призываем внимательно следовать указаниям настоящего руководства по эксплуатации.

Описанные в нем пицца-прессы разработаны исключительно для формирования тестовых заготовок для пиццы и подобных ей изделий.

Только указанное выше назначение и предусмотренные конфигурации этого оборудования являются разрешенными производителем. Нельзя использовать оборудование в целях, отличающихся от приведенных выше.

Установку должен выполнять только квалифицированный персонал, который в состоянии обеспечить наилучшие условия работы и безопасности.

2 УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания для специалиста по установке

Проконтролировать, чтобы подготовка места установки пицца-пресса соответствовали местным, государственным и общеевропейским нормативно-техническим документам.

- Соблюдать предписания настоящего руководства по эксплуатации.
- Не пользоваться подвесными электрическими соединениями в виде временной или неизолированной проводки.
- Убедиться в исправности заземления электрической системы.
- Всегда использовать средства индивидуальной защиты и другие меры, предусмотренные по закону.

Указания для пользователя

Окружающие условия в месте установки пицца-пресса должны иметь следующие характеристики:

- место должно быть сухим;
- источники воды и тепла должны быть на надлежащем расстоянии;
- вентиляция и освещение должны соответствовать гигиеническим нормам и нормам по безопасности, предусмотренным по действующему законодательству;
- напольное покрытие должно быть ровным и плотным для обеспечения полноты очистки.
- В непосредственной близости машины не должно быть никаких препятствий для ее надлежащей вентиляции.

Также пользователь должен:

- следить, чтобы дети не приближались к работающему пицца-прессу;
- соблюдать предписания настоящего руководства;
- не удалять и не вскрывать устройства безопасности пицца-пресса;
- быть всегда максимально внимательным, то есть следить за процессом работы и не использовать машину при наличии отвлекающих факторов;
- соблюдать инструкции и указания табличек, имеющихся на пицца-прессе.
Таблички являются средствами техники безопасности, и поэтому должны всегда быть хорошо читаемыми. Если они повреждены и неразборчивы, следует в обязательном порядке заменить их, запросив запасные у производителя.
- В конце работы и перед операциями по очистке и техобслуживанию отключать электрическое питание.

Указания для техника по обслуживанию

соблюдать предписания настоящего руководства:

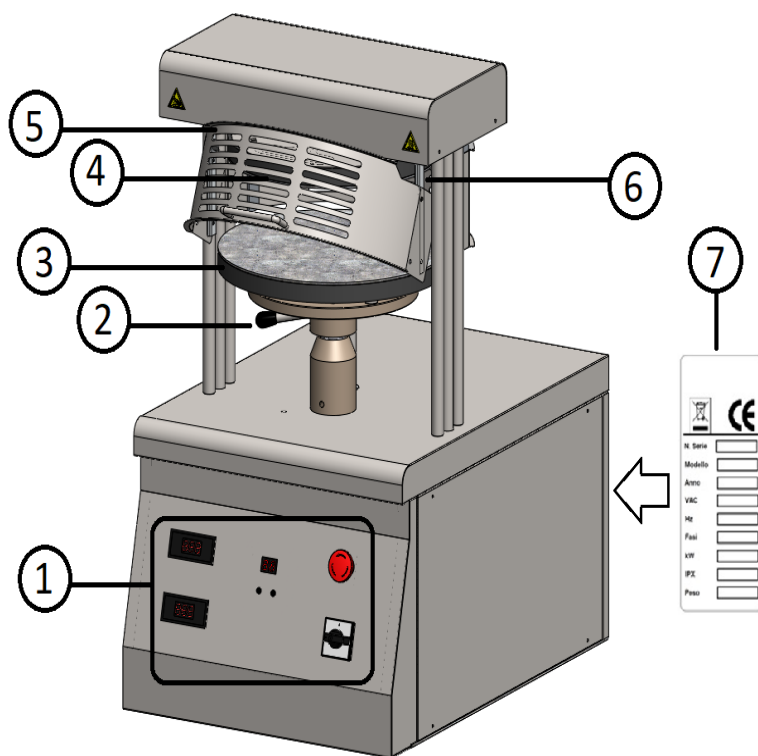
- Всегда использовать средства индивидуальной защиты и другие защитные средства.
- Перед началом любых операций по ТО убедиться, что пицца-пресс, если он работал, уже успел охладиться.
- Если даже одно из предохранительных устройств оказывается неоткалиброванным или неисправным, пицца-пресс не может считаться готовым к работе.
- Отключать электрическое питание перед выполнением работ на электрических, электронных частях и соединителях.

3 ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Характеристики

Далее описываются общие характеристики пицца-пресса:

- 22. Панель управления
- 23. Рычаг регулировки толщины теста
- 24. Нижний диск
- 25. Верхний диск
- 26. Решетка/ограждение привода
- 27. Задняя защитная решетка
- 28. Заводская табличка



Технические данные

Технические характеристики		Модель	
		PF33-PF33 L	PF45-PF45L
Вес теста	gr.	130÷250	250÷500
Диаметр диска	cm	Верх. 33 ÷ Нижн. 36	Верх. 45 ÷ Нижн. 45
Электропитание (50 Гц)	Volt	230 1+N+T 230 3+T 400 3+N+T	230 3+T 400 3+N+T
Частота	Hz	50 o 60	
Макс. потребляемая мощность	kW	3,75	5,1
Ампер	230 1+N+T 230 3+T 400 3+N+T	16,3 10,7 6,5	26,2 14,7 10,2
Габариты (ШхГхВ)	cm	47x65x83	63x73x89
Вес нетто	Kg	96	127
Габариты в упаковке (ШхГхВ)	cm	72x80x99	72x93x102
Вес брутто	Kg	114	150

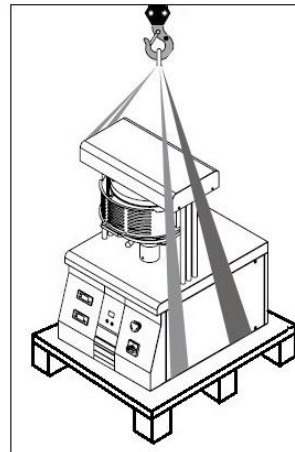
4 УСТАНОВКА

Выгрузка и перемещение пицца-пресса

Выгрузка и перемещение пицца-пресса должны осуществляться силами квалифицированного персонала при помощи автопогрузчика.

Машина поставляется в специальной упаковке (деревянная клеть), закрепленной бандажными лентами к деревянному поддону. Внутри упаковки, кроме самой машины, находятся инструкции по эксплуатации.

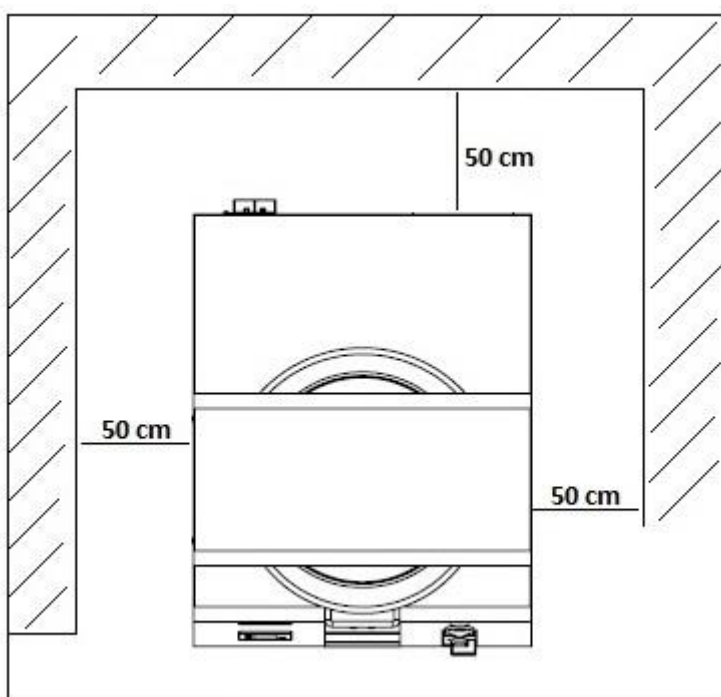
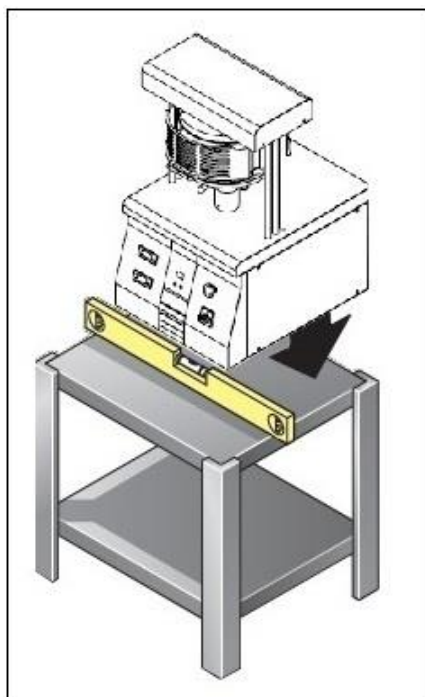
Для перемещения машины к месту установки используйте колесные тележки надлежащей грузоподъемности. Разрезав бандажные ленты, снимите упаковку и защитную пластиковую пленку. Затем, с помощью строп соответствующей грузоподъемности, продетых под основание, и надлежащего подъемного оборудования (ручного или механизированного), поднять машину, отделить от поддона и установить в предусмотренное для нее место.



Позиционирование пицца-пресса

Операции установки пицца-пресса должны осуществляться квалифицированным персоналом в соответствии с местными, государственными и европейскими нормами.

Проконтролируйте, чтобы опорная поверхность места установки была ровной и достаточно прочной в расчете на вес машины. По возможности, используйте опору, поставляемую в качестве опции фирмой-изготовителем. После извлечения из упаковки, выполните позиционирование машины, соблюдая минимальные расстояния безопасности от стен и/или другого оборудования. Для хорошей вентиляции машины необходимо обеспечить минимальные расстояния от стен и/или другого оборудования, указанные на следующем рисунке.



Удалите предохранительные элементы из полистирола вместе с защитной пленкой, не применяя инструмента, который может повредить поверхности машины.

Подсоединение к системам обеспечения (электрическое подключение)

Пицца-пресс поставляется с кабелем питания без вилки. Подключение к электрической сети должно выполняться через дифференциальный терромагнитный выключатель с подходящими характеристиками. Расстояние минимального размыкания контактов в нем должно быть не менее 3 мм.

ПРЕССЫ 230 В ОДНОФАЗНЫЕ:

Во избежание явлений, приводящих к скачкам тока, и с учетом наличия вариатора скорости (инвертора), которым оборудована машина в однофазном исполнении 230 В, необходимо, чтобы система электроснабжения располагала суперпомехоустойчивым дифференциальным выключателем класса А типа “SI”, гарантирующим непрерывность энергоснабжения в условиях полной безопасности.

ПРИДЕРЖИВАТЬСЯ СЛЕДУЮЩИХ ПРАВИЛ:

- Место соединения с сетью электропитания должно быть легкодоступным и не требовать никаких смещений.
- Место подключения должно оставаться легко доступным и после установки машины.
- Расстояние между машиной и местом подключения не должно требовать натяжения кабеля питания. Кроме того, сам кабель не должен пролегать под основанием машины.
- Если кабель питания поврежден, он должен быть заменен службой технической поддержки или квалифицированным техником во избежание любых рисков.

5 ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

Описание панели управления

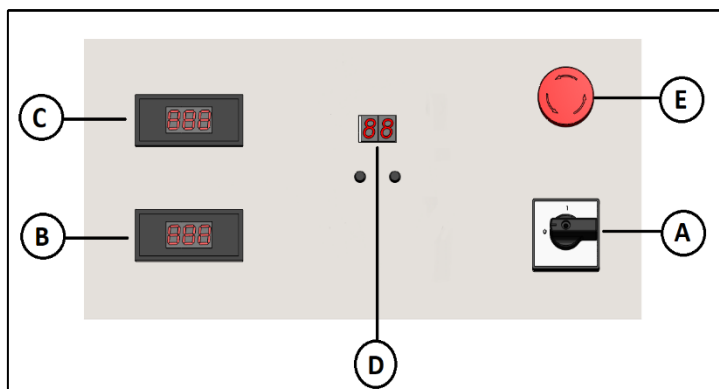
A = Главный выключатель.

B = Термостат нижнего диска.

C = Термостат верхнего диска.

D = Таймер выдержки на стадии сжатия.

E = Аварийная кнопка



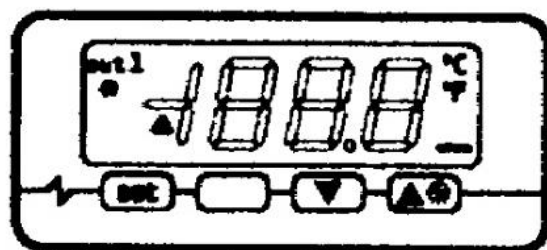
Настройки термостата

Термостат (см. рисунок) запускается автоматически при приведении в действие выключателя (A).

В ходе обычной работы на дисплее отображается температура диска.

Для настройки термостата нажмите кнопку **set (уст)**, замигает СИД **out 1**. В течение последующих 15 секунд можно нажимать кнопки **▲** (более) или **▼** (менее), чтобы задать желаемую температуру диска.

После задания температуры нажмите кнопку **set** или просто не выполняйте никаких действий в течение 15 секунд.



Температура, заданная на момент включения, составляет 150° C, а максимальная возможная - 170° C.

Если на дисплее отображается **Pr1** (ошибка зонда), нужно проверить целостность зонда или соединение зонда с прибором.

Настройка таймера

Таймер (см. рисунок) включается автоматически при включении выключателя (А), с уставкой времени, равной нулю (0).

Интервал времени сжатия можно задавать в диапазоне от 0 до 1,5 секунд, с шагом в 0,1 секунд.

Для установки времени сжатия достаточно нажимать кнопку ▲ (вверх) для увеличения и кнопку ▼ (вниз) для уменьшения интервала.



6 ПОРЯДОК РАБОТЫ НА МАШИНЕ

Функциональная проверка

Перед включением пицца-пресса проконтролируйте:

- чтобы была удалена защитная пленка;
- чтобы вилка была правильно подключена к электрической розетке;
- чтобы напряжение питания, частота и мощность соответствовали данным заводской таблички, расположенной на задней части пицца-пресса.

Включение пицца-пресса

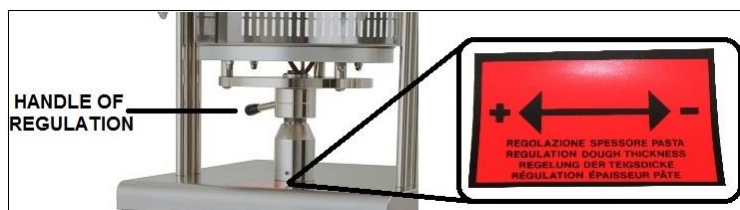
Для включения машины выполните следующее:

- повернуть главный выключатель в положение 1;
- повернуть аварийную кнопку “Е”, если она была задействована (при использовании этой кнопки таймер выключается);
- задать температуру термостатами (рекомендуемая заводская уставка 150° С);
- задать время сжатия таймером.

Рабочая фаза

После включения машины выполните следующее:

- подождать, пока диски не достигнут заданной температуры;
- задать время сжатия в диапазоне от 0,7 до 1 секунды;
- специальным регулировочным рычагом задать требуемую толщину (см. фото);
“+” - увеличение толщины; “-” уменьшение;



- Опустить защиту для запуска цикла подъема и опускания нижнего диска.

Длительность сжатия дисками, которая необходима для формирования тестовой заготовки, регулируется таймером “D” в зависимости от заданной ранее величины.

По завершении сжатия, нижний диск опускается до исходной позиции.

В конце цикла тестовая заготовка примет форму плоского круга, в готовности к снятию специальной лопаткой.



ВНИМАНИЕ

Защитная решетка должна подниматься только после завершения стадии сжатия нижним диском, который возвращается в исходное положение.

Если решетка поднимается раньше завершения фазы подъема нижнего диска, его движение автоматически реверсируется и он опускается.

Советы по применению

Рекомендуется всегда сначала провести ряд испытаний процесса сжатия, чтобы лучше понять характеристики и функционирование пицца-пресса.

Далее еще несколько советов по оптимальному применению пицца-пресса:

- задавать на термостатах температуру не ниже 150° C;
- задавать время сжатия в диапазоне от 0,7 до 1 секунды;
- тесто должно хорошо подняться и применяться при температуре окружающей среды;
- обваливать шар теста в муке перед помещением его в пицца-пресс;
- размещать шар в центре диска;
- **НИКОГДА НЕ ПРИМЕНЯТЬ НА ДИСКАХ МАСЛО.**

Выключение пицца-пресса

Для выключения пицца-пресса выполните следующее:

- нажать аварийную кнопку “Е”;
- привести главный выключатель “А” в положение 0.

7 ЧИСТКА И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

Меры предосторожности, обеспечивающие безопасность

Перед выполнением любых операций по техобслуживанию следует принять следующие меры предосторожности:

- **Убедиться**, что пицца-пресс выключен и полностью охладился.
- **Убедиться**, что на пицца-пресс не подается электропитания.
- **Убедиться**, что подача питания не может быть случайно возобновлена. Отсоединить вилку от электрической розетки питания.
- **Пользоваться** средствами индивидуальной защиты, предусмотренными согласно директиве 89/391/ЕЭС.
- **Не** используйте химические вещества для очистки посуды и вне машины.
- **Не** подавать воду через шланги или устройства промывки под высоким давлением.
- **Не** применять абразивные материалы или губки для чистки дисков и металлических частей.
- **Установить на место** все защиты и включить все устройства безопасности сразу после завершения ТО или ремонта, прежде чем возобновлять эксплуатацию машины.

Выполнение обычного ТО пользователем

Перед выполнением любых действий по техобслуживанию отключить электрическое питание и выполнить “**Меры предосторожности, обеспечивающие безопасность**”.

Для поддержания чистоты и высокой производительности пицца-пресса необходимо проводить регулярное ТО и чистку со следующей периодичностью:

- **Ежедневная чистка**
 1. Влажной тряпкой почистить диски от отложений муки и остатков теста.
Не применять абразивных губок.
 2. Чистить внешние части пицца-пресса, такие как панели корпуса, ручки, переднюю панель управления, влажной тряпкой с мягким детергентом. Не применять абразивных губок.
- **Еженедельная чистка**
Тщательно почистить все внешние части пицца-пресса мягкой тканью с деликатным детергентом.
Не применять абразивных губок.
- **Полугодовое ТО**
Смазать вертикальный вал, толкающий нижний диск, подходящим типом пищевой смазки.
- **Ежегодная чистка и техобслуживание**

Снять боковины и заднюю панель. Очистить внутренние части электрической системы и отсек двигателя пылесосом.

Смазать вертикальный вал, толкающий нижний диск, подходящим типом пищевой смазки.

Внештатное обслуживание для техников-специалистов

Для выполнения всех действий, которые не входят в компетенцию пользователя, необходимо запрашивать вмешательство техника-специалиста.

Обращаться к дилеру и (или) в сервисную службу данной зоны.

Перед выполнением любых действий по техобслуживанию отключить электрическое питание и выполнить **“Меры предосторожности, обеспечивающие безопасность”**.

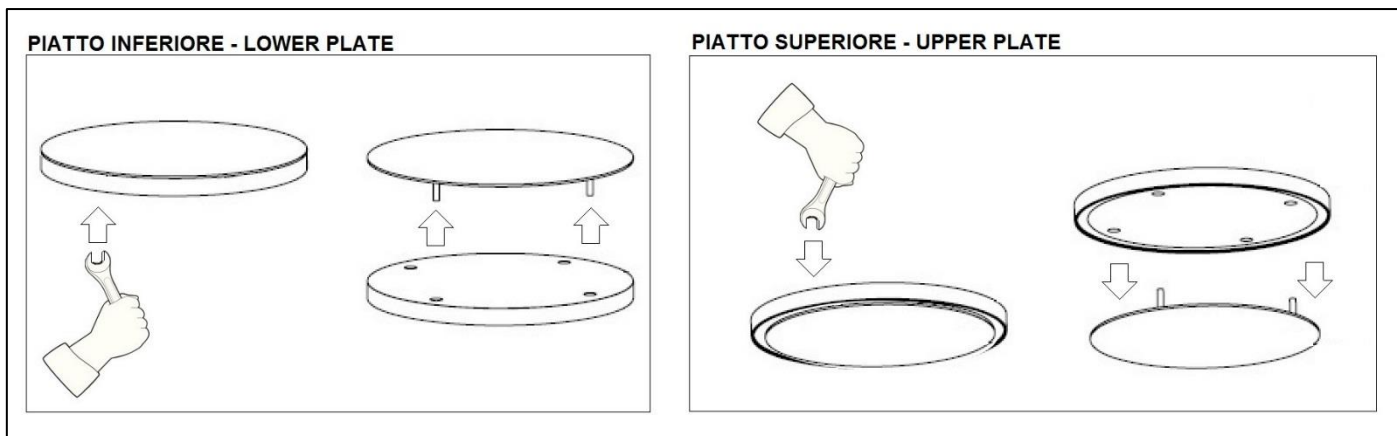
Замена тефлонированных дисков

Выполнив **“Меры предосторожности, обеспечивающие безопасность”**, не допускать:

- замену дисков в горячем состоянии;
- дожидаться, пока пицца-пресс не охладится.

Заменять диски следующим образом:

- Отвинтить колпачковые гайки гаечным ключом на 13 и снять подлежащий замене тефлонированный диск.
- Установить новый диск.
- Установить и закрутить колпачковые гайки.



ВНИМАНИЕ

В ходе замены диска проконтролировать, чтобы ТЭН и зонд были правильно установлены в своих гнездах.

Замена ТЭНов

Выполнив **“Меры предосторожности, обеспечивающие безопасность”**, заменить ТЭН следующим образом:

- Снять левую боковину.
- Извлечь терморегулятор (верхний или нижний, в зависимости от ТЭНа, подлежащего замене).
- Отсоединить фазу ТЭНа от клеммы № 1;
- Отсоединить нейтральный провод ТЭНа.
- Снять диск (верхний или нижний, в зависимости от ТЭНа, подлежащего замене).
- Извлечь ТЭН, вытянув его проводку питания.
- Подключить провода фазы и нейтрали нового ТЭНа.
- Выполнить в обратном порядке процедуру демонтажа, обращая внимание на правильность подключения проводки (см. электросхему).

Замена зонда температуры

Выполнив **“Меры предосторожности, обеспечивающие безопасность”**, заменить зонд следующим образом:

- Снять левую боковину.
- Извлечь терморегулятор (верхний или нижний, в зависимости от ТЭНа, подлежащего замене).
- Отключить зонд от клемм № 11 (+) и № 12 (-).
- Снять тефлонированный диск (верхний или нижний, в зависимости от подлежащего замене зонда).
- Извлечь зонд из диска и вытянуть провод.
- Установить новый зонд в диск, протянув провод до соответствующего терморегулятора.
- Выполнить в обратном порядке процедуру демонтажа, обращая внимание на правильность подключения проводки (см. электросхему).

Замена терморегулятора

Выполнив “Меры предосторожности, обеспечивающие безопасность”, заменить терморегулятор следующим образом:

- Снять левую боковину.
- Извлечь неисправный терморегулятор.
- Отсоединить проводку от клемм.
- Подсоединить провода нового терморегулятора (см. электросхему).
- Установить новый терморегулятор в специальное гнездо.
- Установить на место левую боковину.

Инструкции по заказу запасных частей

Для заказа запчастей необходимо сообщать следующие данные, которые приведены на посеребренной заводской табличке, расположенной на правой стороне машины (см. стр.6):

- Модель пицца-пресса.
- Серийный номер.
- Код компонента (см. перечень запасных частей).
- Необходимое количество.

8 ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И АВАРИЙНЫЕ СИГНАЛЫ

Неполадка	Возможная причина	Способ устранения
Машина не запускается	Отсутствие подачи электроэнергии	Проверить главный выключатель, розетку, вилку и кабель питания, внешнюю клеммную колодку в отсеке органов управления
	Ручка главного выключателя в положении “0”	Повернуть ручку выключателя в положение “1”
	Решетка ограждения задней части машины поднята или снята	Проверить правильность положения решетки ограждения задней части
Тесто липнет к дискам	Тесто плохо ферментировано или поднялось недостаточно.	Улучшить подготовку теста.
	Слишком низкая температура дисков.	Отрегулировать термостаты на 150°C-160°C
Форма тестовой заготовки не идеально круглая	Шар теста был расположен не в самом центре диска.	Разместить шар в центре нижнего диска.
	Температура дисков слишком низкая.	Проверить уставку температуры на термостатах и, при необходимости, поднять ее до 150°/160° C
	Шар теста имеет не сферическую форму.	Не нарушать сферичность шара теста при манипуляциях с ним.
Тестовая заготовка снова сокращается в диаметре после стадии сжатия	Шар сделан из теста, которое недостаточно хорошо поднялось.	Улучшить подготовку теста.
Тестовая заготовка не достигает желаемого размера	Неправильно отрегулирована толщина на дисках.	Уменьшить или увеличить расстояние между дисками.

	Неправильно отрегулирован таймер.	Уменьшить или увеличить время смыкания дисков
--	-----------------------------------	---

Аварийный сигнал	Причина	Устранение
Pr1	Неисправность зонда (верхняя часть или цоколь)	Заменить зонд

9 СВЕДЕНИЯ ПО ДЕМОНТАЖУ И УТИЛИЗАЦИИ



В соответствии со ст. 13 Законодательного постановления Италии № 151 от 25 июля 2005 г. "О внедрении европейских директив 2002/95/EC, 2002/96/EC и 2003/108/EC, касающихся ограничения использования опасных веществ в электрических и электронных приборах, а также утилизации отходов".

Значок перечеркнутого мусорного бачка, что имеется на оборудовании или его упаковке, означает, что изделие в конце своего срока службы должно сдаваться в утиль отдельно от остальных отходов.

Утилизация настоящего оборудования в конце срока службы организуется и проводится производителем. Если пользователь желает сдать настоящее оборудование в утиль, он должен обратиться к производителю и следовать системе, что применяется им для раздельного сбора выводимого из эксплуатации оборудования.

Надлежащий дифференцированный сбор отходов для дальнейшей отправки отработанного оборудования на вторичную переработку и утилизацию при соблюдении природоохранных мероприятий нацелен на предотвращение негативных воздействий на окружающую среду и здоровье человека, а также способствует вторичному использованию и/или вторичной переработке материалов, из которых состоит прибор. Незаконная утилизация изделия со стороны владельца ведет к применению административных санкций, предусмотренных по действующим нормам.

**Рег. в национальном реестре производителей AEE под номером:
IT08020000000645**

ESPAÑOL

ÍNDICE

1 PREMISA	49
2 ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD	49
Advertencias para el instalador	49
Advertencias para el usuario	49
Advertencias para el encargado del mantenimiento	49
3 ESPECIFICACIONES GENERALES	50
Características	50
Datos técnicos	50
Esquemas eléctricos	50
4 INSTALACIÓN	51
Descarga y movilización de la formadora	51
Posicionamiento de la formadora	51
Conexión a las instalaciones (conexión eléctrica)	52
5 COMANDOS	52
Descripción del cuadro de mandos	52
Configuraciones del Termostato	52
Configuraciones del Temporizador	53
6 MODALIDAD DE USO	53
Control funcional	53
Encendido de la formadora	53
Fase de trabajo	53
Consejos de uso	53
Apagado de la formadora	54
7 MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA	54
Precauciones de seguridad	54
Mantenimiento ordinario dirigido al usuario	54
• Limpieza diaria	54
• Limpieza semanal	54
• Mantenimiento semestral	54
• Limpieza y mantenimiento anual	54
Mantenimiento extraordinario dirigido a los técnicos especializados	55
Sustitución de los platos teflonados	55
Sustitución de las resistencias	55
Sustitución de la sonda de temperatura	55
Sustitución del termoregulador	56

Indicaciones para pedir los repuestos	56
8 POSIBLES ANOMALÍAS Y ALARMAS	56
9 INFORMACIONES PARA LA DEMOLICIÓN Y LA ELIMINACIÓN	57

1 PREMISA

Estimado cliente, antes que nada le agradecemos por la preferencia que ha realizado adquiriendo nuestro producto y lo felicitamos por la elección.

Para que pueda utilizar de la mejor manera su nueva Formadora, lo invitamos a seguir atentamente lo descrito en el presente manual.

Las formadoras a las cuales hace referencia el presente manual, han sido diseñadas exclusivamente para satisfacer las exigencias de elaboración de amasijos para pizza y productos similares.

El destino de uso anteriormente descrito y las configuraciones previstas para estos aparatos son las únicas admitidas por el Fabricante: no usar el aparato no cumpliendo con las indicaciones suministradas.

La instalación la debe realizar exclusivamente personal cualificado, que pueda garantizar las mejores condiciones de funcionamiento y seguridad.

2 ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

Advertencias para el instalador

Verificar que las medidas para instalar la formadora sean conformes con los reglamentos locales, nacionales y europeos.

- Cumplir con las prescripciones indicadas en el presente manual.
- No realizar conexiones eléctricas volantes con cables provisionales o no aislados.
- Controlar que la puesta a tierra de la instalación eléctrica sea eficiente.
- Usar siempre los equipos de seguridad individual y los demás medios de protección previstos por ley.

Advertencias para el usuario

Las condiciones ambientales del lugar donde es instalada la formadora debe tener las características siguientes:

- Estar seco;
- Fuentes hídricas y de calor adecuadamente distantes;
- Ventilación e iluminación adecuada y responder con las normas higiénicas y de seguridad previstas por las leyes vigentes;
- El suelo debe ser plano y compacto para favorecer una limpieza precisa;
- No deben estar situados en las inmediatas cercanías de la formadora, obstáculos de cualquier naturaleza que puedan condicionar la ventilación normal de la misma.

Además el usuario debe:

- Prestar atención que los niños no se acerquen cuando la formadora está en funcionamiento;
- Cumplir con las prescripciones indicadas en el presente manual;
- No extraer o manipular los dispositivos de seguridad de la formadora;
- Prestar siempre la máxima atención, o bien observar su propio trabajo y no utilizar el horno cuando se está distraído;
- Respetar las instrucciones y advertencias evidenciados por las placas expuestas sobre la formadora.
Las placas son dispositivos de prevención de accidentes, por lo tanto siempre se deben leer perfectamente. En caso que estén dañadas y sean ilegibles es obligatorio cambiarlas, solicitando el recambio original al Fabricante.
- Al final de cada uso y antes de las operaciones de limpieza y mantenimiento quitar la alimentación eléctrica.

Advertencias para el encargado del mantenimiento

Cumplir con las prescripciones indicadas en el presente manual:

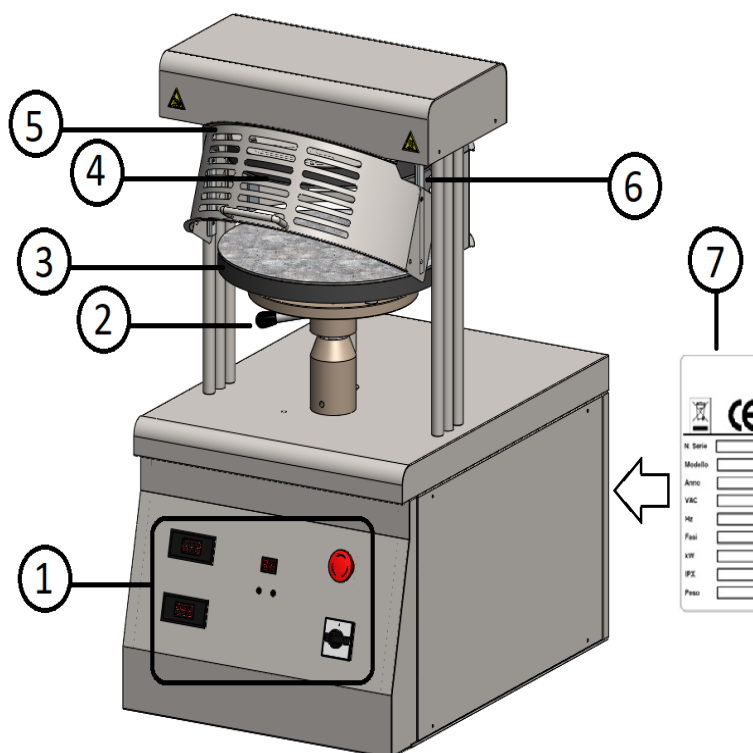
- Usar siempre los equipos de seguridad individual y los demás medios de protección.
- Antes de iniciar cualquier operación de mantenimiento asegurarse que la formadora, en caso que haya sido utilizada, se haya enfriado.
- En caso que uno de los dispositivos de seguridad esté descalibrado o no funcione, la formadora se debe considerar no funcionando.
- Quitar la alimentación eléctrica antes de intervenir en partes eléctricas, electrónicas y conectores.

3 ESPECIFICACIONES GENERALES

Características

A continuación se muestran las especificaciones generales que caracterizan a la formadora:

- 29. Frente mandos;
- 30. Palanca de regulación del espesor de la masa;
- 31. Plato inferior
- 32. Plato superior;
- 33. Rejilla/protección de accionamiento;
- 34. Rejilla de protección posterior;
- 35. Etiqueta datos técnicos.



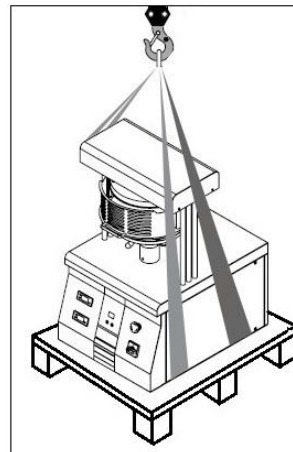
Datos técnicos

Características técnicas		Modelo	
		PF33-PF33 L	PF45-PF45L
Peso masa	gr.	130÷250	250÷500
Diámetro plato	cm	Sup. 33 ÷ Inf. 36	Sup. 45 ÷ Inf. 45
Alimentación eléctrica (50 Hz)	Volt	230 1+N+T 230 3+T 400 3+N+T	230 3+T 400 3+N+T
Frecuencia	Hz	50 o 60	
Potencia máxima absorbida	kW	3,75	5,1
Amperios	230 1+N+T 230 3+T 400 3+N+T	16,3 10,7 6,5	26,2 14,7 10,2
Dimensiones externas (LxPxH)	cm	47x65x83	63x73x89
Peso neto	Kg	96	127
Dimensiones embalaje (LxPxH)	cm	72x80x99	72x93x102
Peso bruto	Kg	114	150

4 INSTALACIÓN

Descarga y movilización de la formadora

La descarga y la movilización de la formadora debe ser realizada a través de un carro elevador por personal cualificado. La máquina es entregada en un embalaje adecuado (jaula de madera) y fijada con flejes al pallet de madera. Dentro del embalaje, además de la máquina, se encuentran las instrucciones de uso. Para transportar la máquina hasta el lugar de instalación, utilizar un carro con ruedas con una capacidad adecuada. Después de haber cortado los flejes, extraer el embalaje y la protección de plástico, a continuación con la ayuda de correas con una capacidad adecuadas introducir debajo de la base y de un medio de elevación adecuado (manual o a motor) elevar la máquina, retirar el pallet inferior y posicionarla en la ubicación prevista.

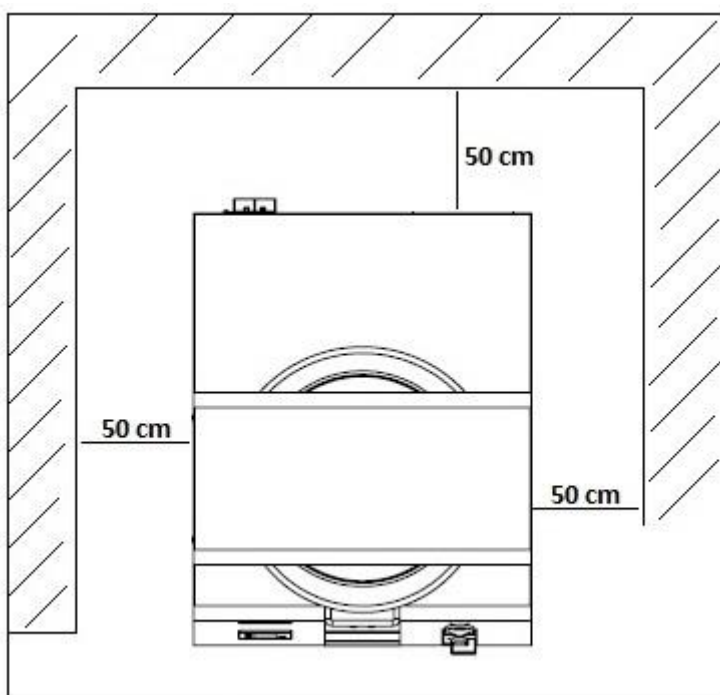
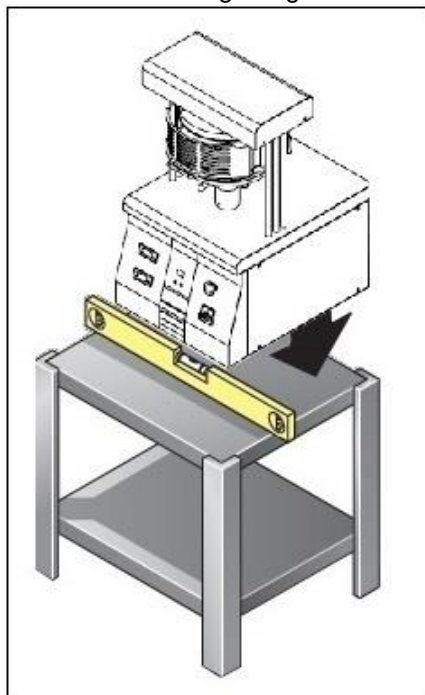


Posicionamiento de la formadora

La instalación de la formadora debe ser realizada por personal cualificado en conformidad con los reglamentos locales, nacionales y europeos.

Asegurarse que la superficie de apoyo de la formadora tenga una capacidad portante adecuada y que se encuentre en plano. Preferiblemente utilizar el soporte entregado como elemento opcional por la empresa fabricante. Después de haber extraído la máquina del correspondiente embalaje, posicionarlo en su lugar teniendo en cuenta las distancias mínimas de seguridad de las paredes y/o de otros equipos.

Para que la máquina esté bien ventilada la distancia mínima de las paredes y/u otros equipos no debe ser inferior a las medidas indicadas en la imagen siguiente.



Quitar eventuales protecciones de poliestireno y extraer la película de protección evitando usar utensilios que pueden dañar las superficies.

Conexión a las instalaciones (conexión eléctrica)

La formadora es entregada con el cable de alimentación, sin enchufe. La conexión a la red eléctrica se debe realizar colocando un interruptor magnetotérmico diferencial con características adecuadas, donde la distancia de abertura mínima entre los contactos sea por lo menos de 3 mm.

TOMAS 230V MONOFÁSICAS:

Para evitar a los fenómenos que generan cambios de corriente transitorios y en presencia de variador de velocidades (inverter), del que la máquina está compuesta en la versión 230V monofásica, es necesario que el sistema eléctrico tenga un interruptor diferencial en Clase A súper inmunizado, tipo “SI”, que garantiza la disponibilidad continua de la corriente eléctrica en total seguridad.

SEGUIR ADEMÁS LAS SIGUIENTES DISPOSICIONES:

- La toma de la red eléctrica debe ser de fácil acceso y no debe ser necesario desplazarla.
- La conexión eléctrica debe ser fácil de acceder incluso después de la instalación del horno.
- La distancia entre el horno y la toma debe ser tal de no provocar la tensión del cable de alimentación. Además, el mismo cable no debe encontrarse debajo del basamento del horno.
- Si el cable de alimentación está dañado debe ser cambiado por el servicio de asistencia técnica o por un técnico cualificado para prevenir el riesgo.

5 COMANDOS

Descripción del cuadro de mandos

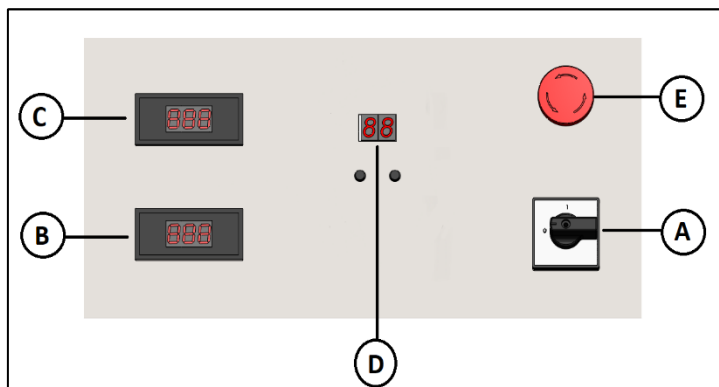
A = Interruptor general;

B = Termostato plato inferior;

C = Termostato plato superior;

D = Temporizador de parada en fase de compresión;

E = Botón de emergencia



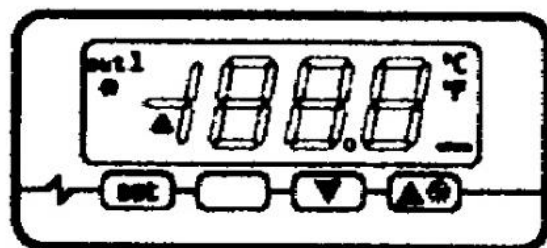
Configuraciones del Termostato

El termostato (ver figura) se activa automáticamente cuando se enciende el interruptor (A).

Durante el funcionamiento normal la pantalla visualizará la temperatura del plato.

Para configurar el termostato, presionar el botón **set**, el Led **out 1** parpadeará. Presionar, antes de 15 segundos, las teclas ▲ (arriba) o ▼ (abajo) y configurar la temperatura deseada del plato.

Una vez configurada la temperatura deseada presionar **set** o bien no operar durante 15 segundos.



La temperatura configurada en el momento del encendido es de 150° C, mientras que aquella máxima configurable es de 170° C.

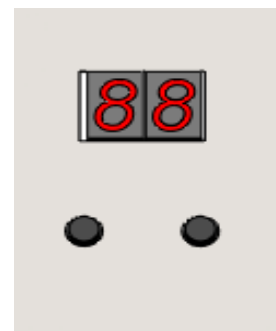
En caso que la pantalla visualice la sigla **Pr1** (error sonda) verificar la integridad de la sonda o bien la conexión entre el instrumento y la sonda.

Configuraciones del Temporizador

El temporizador (ver figura) se activa automáticamente cuando se enciende el interruptor (A), con tiempo configurado a cero (0).

El tiempo de aplastamiento configurable está comprendido en un intervalo que va de 0 a 1,5 segundos, con step de 0,1 segundos.

Para configurar el tiempo de aplastamiento es suficiente con presionar la tecla ▲ (arriba) para aumentar ▼ (abajo) para disminuir el tiempo de aplastamiento.



6 MODALIDAD DE USO

Control funcional

Antes de encender la formadora verificar:

- Haber quitado la película de protección donde está presente;
- Haber introducido correctamente el enchufe en la toma de alimentación eléctrica;
- Que la tensión de alimentación, la frecuencia y la potencia de la instalación sean compatibles con los valores que se muestran en la placa colocada en el lado posterior de la formadora;

Encendido de la formadora

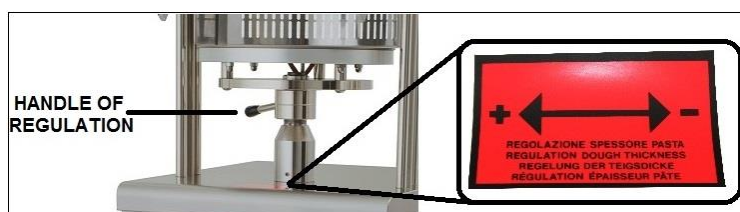
Para encender la formadora proceder del siguiente modo:

- Girar el interruptor general en posición 1;
- Girar el botón de emergencia "E", si está activado (con botón activo el temporizador está apagado);
- Configurar la temperatura actuando sobre los termostatos (configuración de fábrica recomendada 150° C);
- Configurar el tiempo de aplastamiento actuando sobre el temporizador;

Fase de trabajo

Una vez encendida la máquina proceder del siguiente modo:

- Esperar que los platos alcancen la temperatura configurada;
- Configurar el tiempo de aplastamiento entre 0,7 y 1 segundos;
- A través de la correspondiente manilla de regulación configurar el espesor deseado (ver foto);
"+" espesor más grueso; "-" espesor más fino;



- Bajar la protección para activar el ciclo de subida y bajada del disco inferior.

La duración de la compresión de los discos necesaria para la formación de la masa está regulada por el temporizador "D" en relación con el valor anteriormente configurado.

Finalizada la compresión el disco inferior desciende hasta la posición inicial de reposo.

Cuando el ciclo concluya la masa habrá asumido una forma plana y circular, lista para ser extraída con la correspondiente paleta.



ATENCIÓN

La rejilla de protección debe ser realizada solamente cuando el plato inferior ha completado el aplastamiento y está regresando en la posición inicial. Si la rejilla es levantada antes que se concluya el ciclo de subida del plato inferior, automáticamente se invierte el movimiento haciendo descender el plato.

Consejos de uso

Se recomienda siempre realizar previamente algunas pruebas de aplastamiento, para comprender mejor las características y el funcionamiento de la formadora.

A continuación se presentan algunos consejos para utilizar mejor la formadora:

- Configurar los termostatos a una temperatura no inferior a los 150° C;
- Configurar un tiempo de aplastamiento entre 0,7 y 1 segundos;
- La masa debe estar bien fermentada y utilizada a temperatura ambiente;
- Enharinar la bola de masa antes de utilizar la formadora;
- Colocar la bola en el centro del plato;
- **NO UTILIZAR NUNCA ACEITE SOBRE LOS PLATOS.**

Apagado de la formadora

Para apagar la formadora seguir el procedimiento siguiente:

- Presionar el botón de emergencia “E”;
- Llevar el interruptor general “A” en posición 0.

7 MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Precauciones de seguridad

Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento, adoptar las siguientes precauciones de seguridad:

- **Asegurarse** que la formadora esté apagada y se haya enfriado por completo;
- **Asegurarse** que la formadora no sea alimentada eléctricamente;
- **Asegurarse** que no se pueda reactivar accidentalmente la alimentación; desconectar el enchufe de la toma de alimentación eléctrica;
- **Utilizar** los equipos de protección individual previstos por la directiva 89/391/CEE;
- **No** utilizar agentes químicos sobre los platos y las partes externas de la machina;
- **No** utilizar agua mediante tubos o dispositivos de lavado de alta presión;
- **No** utilizar materiales o esponjas abrasivas para limpiar los platos y las partes metálicas;
- **Instalar** todos las protecciones y volver a activar todos los dispositivos de seguridad una vez finalizado el mantenimiento o las operaciones de reparación, antes de volver a poner el horno en funcionamiento.

Mantenimiento ordinario dirigido al usuario

Antes de realizar cualquier intervención de mantenimiento interrumpir la alimentación eléctrica y realizar las “Precauciones de seguridad”.

Para mantener la formadora siempre limpia y eficiente es necesaria una limpieza y un mantenimiento ordinario para realizar a intervalos regulares del siguiente modo:

- **Limpieza diaria**
 1. Limpiar los platos utilizando un paño húmedo para eliminar los depósitos de harina y restos de formación en caliente;
No utilizar esponjas abrasivas.
 2. Limpiar las partes externas de la formadora como paneles externos, manillas y parte frontal de los mandos con un paño suave y un detergente delicado. No utilizar esponjas abrasivas.
- **Limpieza semanal**
Limpiar delicadamente todas las partes externas de la formadora con un paño suave y un detergente delicado. No utilizar esponjas abrasivas.
- **Mantenimiento semestral**
Lubricar el eje vertical de empuje del plato inferior con grasa alimentaria.
- **Limpieza y mantenimiento anual**
Retirar los paneles laterales y posterior, y con una aspiradora limpiar el interior del compartimiento motor y el sistema eléctrico;
Lubricar el eje vertical de empuje del plato inferior con grasa alimentaria.

Mantenimiento extraordinario dirigido a los técnicos especializados

Para cualquier operación que no sea de competencia del usuario, es necesario solicitar la intervención de un técnico especializado.

Por lo tanto dirigirse a su revendedor y/o servicio de asistencia de la zona.

Antes de realizar cualquier intervención de mantenimiento interrumpir la alimentación eléctrica y realizar las **"Precauciones de seguridad"**.

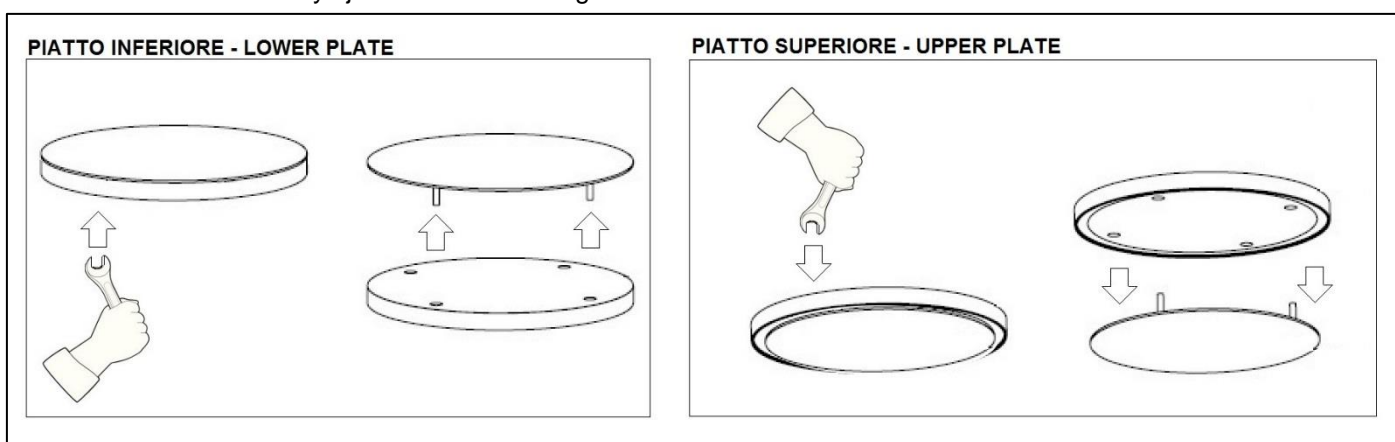
Sustitución de los platos teflonados

Una vez realizadas las **"Precauciones de seguridad"** prestar atención a:

- No sustituir nunca los platos cuando están calientes;
- Esperar que la formadora se enfríe.

Sustituir los platos del siguiente modo:

- Desatornillar las tuercas ciegas con una llave fija de 13 y extraer el plato teflonado que se desea sustituir;
- Introducir el nuevo plato;
- Volver a montar y ajustar las tuercas ciegas.



ATENCIÓN

Durante la sustitución del plato verificar que la resistencia y la sonda permanezcan correctamente en su lugar.

Sustitución de las resistencias

Una vez realizadas las **"Precauciones de seguridad"** sustituir la sonda del siguiente modo:

- Retirar el panel lateral izquierdo;
- Extraer el termoregulador (superior o inferior dependiendo de la resistencia que se desea sustituir);
- Desconectar la fase de la resistencia del terminal n° 1;
- Desconectar el cable neutro de la resistencia;
- Retirar el plato (superior o inferior dependiendo de la resistencia que se desea sustituir);
- Extraer la resistencia retirando los correspondientes cables de alimentación;
- Conectar los cables fase y neutro a la nueva resistencia;
- Realizar las operaciones inversas para volver a montar, prestando atención de conectar correctamente los cables (ver esquema eléctrico).

Sustitución de la sonda de temperatura

Una vez realizadas las **"Precauciones de seguridad"** sustituir la sonda del siguiente modo:

- Retirar el panel lateral izquierdo;
- Extraer el termoregulador (superior o inferior dependiendo de la resistencia que se desea sustituir);
- Desconectar la sonda de los terminales n° 11 (+) y n° 12 (-);
- Retirar el plato teflonado (superior o inferior dependiendo de la sonda que se desea sustituir);
- Extraer la sonda del plato y extraer el cable;
- Volver a colocar la nueva sonda en el plato conduciendo el cable hasta el correspondiente termoregulador;
- Realizar las operaciones inversas para volver a montar, prestando atención de conectar correctamente los cables (ver esquema eléctrico).

Sustitución del termoregulador

Una vez realizadas las “**Precauciones de seguridad**” sustituir el termoregulador del siguiente modo:

- Retirar el panel lateral izquierdo;
- Extraer el termoregulador dañado;
- Desconectar los cables de los diferentes terminales;
- Conectar los cables en el nuevo termoregulador (ver esquema eléctrico);
- Volver a colocar el termoregulador en el correspondiente orificio;
- Cerrar el panel lateral izquierdo.

Indicaciones para pedir los repuestos

Para solicitar las partes de repuesto deben comunicarse los datos siguientes, que se encuentran en la placa plateada situada en el lado derecho del horno (ver pág.6):

Modelo de la formadora;

- Matrícula de la formadora (Número de Serie);
- Código del componente (véase lista de repuestos);
- Cantidad necesaria.

8 POSIBLES ANOMALÍAS Y ALARMAS

Anomalía	Posible Causa	Posible Solución
La máquina no se enciende	Ausencia de energía eléctrica	Verificar el interruptor general, la toma, el enchufe y el cable de alimentación, la caja de terminales externa al compartimento de mandos
	El tirador del interruptor general se encuentra en posición “0”	Girar el tirador en posición “1”
	La rejilla de protección posterior es levantada o extraída	Verificar el correcto posicionamiento de la rejilla de protección posterior
La masa se pega a los discos	La masa no está bien fermentada.	Hacer fermentar más la pasta.
	La temperatura de los discos es demasiado baja.	Regular los termostatos a 150°C-160°C
La forma del disco de masa no es perfectamente circular	La bola no ha sido colocada en el centro del plato.	Posicionar la bola en el centro del plato inferior.
	La temperatura de los platos es demasiado baja.	Verificar la temperatura configurada en los termostatos y si es el caso levantarla hasta 150°/160° C
	La forma de la bola no es esférica.	No alterar la forma esférica de la bola durante la manipulación.
El disco de pasta se retira después del aplastamiento	La bola de masa no está lo suficientemente fermentada.	Hacer fermentar más la pasta
El disco de masa no tiene las dimensiones que se desean	La regulación del espesor de los platos no es correcta.	Disminuir o aumentar la distancia entre los platos.
	La regulación del temporizador no es correcta.	Disminuir o aumentar el tiempo de cierre de los platos

Alarma	Causa	Solución
Pr1	Fallo sonda (parte superior o inferior del horno)	Sustituir la sonda

9 INFORMACIONES PARA LA DEMOLICIÓN Y LA ELIMINACIÓN



En conformidad con el art. 13 del Decreto Legislativo del 25 de julio de 2005 n.151 "Actuación de las Directivas 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE, relativas a la reducción del uso de sustancias peligrosas en los aparatos eléctricos y electrónicos, como así también la eliminación de los desechos".

El símbolo del cajón tachado colocado en el aparato o en la confección indica que el producto al final de su vida útil se debe eliminar de manera separada de los otros residuos.

La recogida del presente aparato llegado al final de su vida útil la organiza y gestiona el productor. El usuario que querrá deshacerse del presente aparato se deberá comunicar con el productor y seguir el sistema que el mismo ha adoptado para permitir la recogida separada del aparato al final de su vida útil.

La adecuada recogida diferenciada para el paso sucesivo del aparato dispuesto al reciclado, al tratamiento y a la eliminación ambiental compatible contribuye a evitar posibles efectos negativos al medio ambiente y a la salud y favorece la reutilización y/o reciclado de los materiales que está compuesto el aparato. La eliminación ilegal del producto por parte del poseedor comporta la aplicación de las sanciones administrativas previstas por la norma vigente.

**Inscr. Reg. Nacional de los Productores de AEE con el número:
IT0802000000645**

DEUTSCH

INHALTSVERZEICHNIS

1 VORWORT	60
2 HINWEISE ZUR SICHERHEIT	60
Hinweise für den Installateur	60
Hinweise für den Benutzer	60
Hinweise für den Instandhalter	60
3 ALLGEMEINE ANGABEN	61
Eigenschaften	61
Technische Daten	61
Schaltpläne	61
4 INSTALLATION	62
Abladen und Handling der Pizzapresse	62
Positionierung der Pizzapresse	62
Anschluss an die Anlagen (elektrischer Anschluss)	63
5 STEUERUNGEN	63
Beschreibung der Steuertafel	63
Einstellungen des Thermostats	63
Einstellungen des Timers	64
6 GEBRAUCHSMODALITÄTEN	64
Funktionsprüfung	64
Einschalten der Pizzapresse	64
Arbeitsphase	64
Ratschläge für den Gebrauch	64
Abschalten der Pizzapresse	65
7 WARTUNG UND REINIGUNG	65
Sicherheitsvorkehrungen	65
Ordentliche Wartung durch den Benutzer	65
• Tägliche Reinigung	65
• Wöchentliche Reinigung	65
• Halbjährliche Wartung	65
• Jährliche Reinigung und Wartung	65
Außerordentliche Wartung durch spezialisierte Techniker	66
Austausch der Teflon-Platten	66
Austausch der Widerstände	66
Austausch der Temperatursonde	66
Austausch des Thermoreglers	67

Hinweise zum Bestellen der Ersatzteile	67
8 MÖGLICHE STÖRUNGEN UND ALARME	67
9 INFORMATIONEN ZUR VERSCHROTTUNG UND ENTSORGUNG	68

1 VORWORT

Lieber Kunde, vor allem möchten wir uns bei Ihnen für den Vorzug beim Kauf unseres Produktes bedanken und gratulieren Ihnen zur Ihrer Wahl.

Zum bestmöglichen Gebrauch Ihrer neuen Pizzapresse empfehlen wir, das vorliegende Handbuch aufmerksam zu lesen.

Die in diesem Handbuch genannten Pizzapressen sind ausschließlich für die Verarbeitung von Pizzateigen und ähnlichen Produkten konzipiert.

Die oben genannte Nutzung und die für diese Geräte vorgesehenen Konfigurationen sind die vom Hersteller einzig zugelassenen: das Gerät nicht wider der beschriebenen Anleitungen benutzen.

Die Installation darf nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden, das in der Lage ist, die besten Funktions- und Sicherheitsbedingungen zu gewährleisten.

2 HINWEISE ZUR SICHERHEIT

Hinweise für den Installateur

Prüfen, dass die Voraussetzungen für den Betrieb der Pizzapresse den örtlichen, nationalen und europäischen Vorschriften entsprechen.

- Die in diesem Handbuch angegebenen Vorschriften beachten.
- Keine schnellen elektrischen Anschlüsse mit provisorischen oder nicht isolierten Kabeln vornehmen.
- Prüfen, ob die Erdung der Anlage wirksam ist.
- Stets die persönlichen Sicherheitsausrüstungen und die weiteren gesetzlich vorgeschriebenen Schutzmittel verwenden.

Hinweise für den Benutzer

Die Umgebungsbedingungen des Orts, an dem die Pizzapresse installiert wird, muss die folgenden Eigenschaften besitzen:

- Trocken sein;
- Wasser- und Wärmequellen entsprechend entfernt sein;
- Geeignete und den Hygiene- und Sicherheitsnormen entsprechende Belüftung und Beleuchtung aufweisen, die von den geltenden Gesetzen vorgesehen sind;
- Der Fußboden muss zur Erleichterung einer sorgfältigen Reinigung eben und kompakt sein;
- Es dürfen in unmittelbarer Nähe der Pizzapresse keine Hindernisse jeglicher Art bestehen, die deren normale Ventilation beeinflussen könnten.

Darüber hinaus muss der Benutzer:

- Darauf achten, dass Kinder sich nicht der Pizzapresse nähern, während diese in Betrieb ist.
- Die in diesem Handbuch angegebenen Vorschriften beachten;
- Die Sicherheitsvorschriften der Pizzapresse nicht entfernen oder manipulieren.
- Der eigenen Arbeit immer höchste Aufmerksamkeit schenken und die Presse nicht verwenden, wenn man unkonzentriert ist.
- Die Anleitungen und die von den Schildern auf der Pizzapresse hervorgehobenen Hinweise beachten. Die Schilder sind Vorrichtungen zur Unfallverhütung und müssen daher immer perfekt lesbar sein. Falls diese beschädigt und unlesbar sein sollten, müssen diese ausgetauscht werden und originaler Ersatz beim Hersteller angefordert werden.
- Nach Ende eines jeden Gebrauchs und vor Reinigungs- und Wartungsarbeiten die elektrische Stromversorgung abschalten.

Hinweise für den Instandhalter

Die in diesem Handbuch angegebenen Vorschriften beachten:

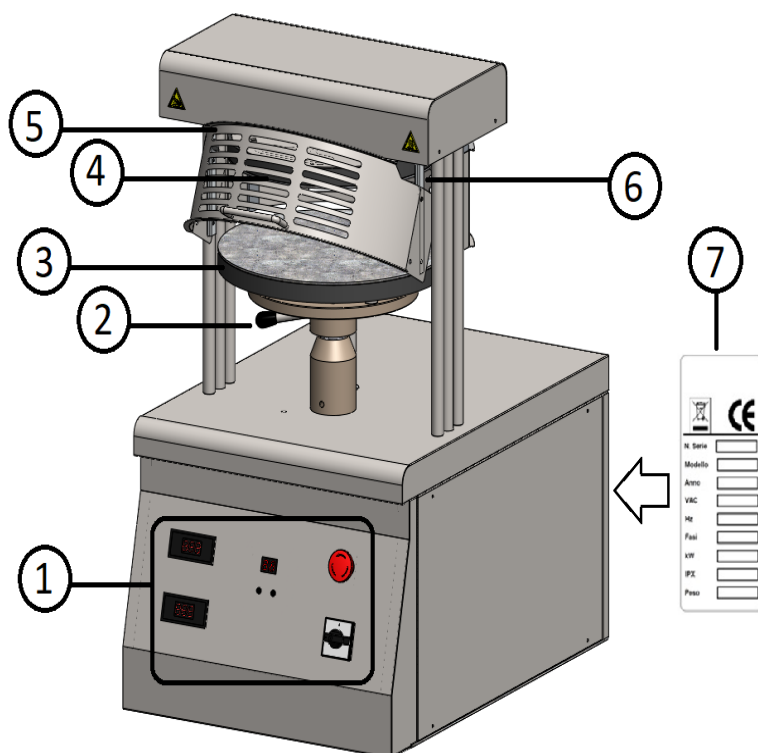
- Stets die persönlichen Sicherheitsausrüstungen und die weiteren Schutzmittel verwenden.
- Vor Beginn jeglichen Wartungsvorgangs sicherstellen, dass die Pizzapresse, falls sie verwendet wurde, abgekühlt ist.
- Falls auch nur eine der Sicherheitsvorrichtungen sich als nicht kalibriert oder nicht funktionstüchtig erweist, muss die Pizzapresse als nicht funktionsfähig betrachtet werden.
- Die elektrische Stromversorgung vor dem Eingriff auf elektrische, elektronische Teile und Stecker unterbrechen.

3 ALLGEMEINE ANGABEN

Eigenschaften

Folgend die allgemeinen Spezifikationen, die die Pizzapresse charakterisieren:

- 36. Frontale Steuereinheit;
- 37. Hebel zur Regulierung der Dicke des Teigs;
- 38. Untere Platte;
- 39. Obere Platte;
- 40. Vorderes Gitter/Schutzabdeckung
- 41. Hinteres Schutzgitter;
- 42. Etikett mit technischen Daten.



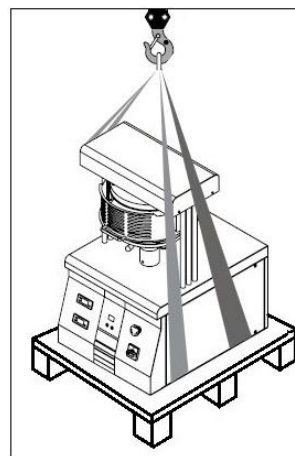
Technische Daten

Technische Eigenschaften		Modell	
		PF33-PF33 L	PF45-PF45L
Gewicht des Teigs	gr.	130÷250	250÷500
Durchmesser der Platte	cm	Ob. 33 ÷ Unt. 36	Ob. 45 ÷ Unt. 45
Stromversorgung (50 Hz)	Volt	230 1+N+T 230 3+T 400 3+N+T	230 3+T 400 3+N+T
Frequenz	Hz	50 o 60	
Maximale Leistungsaufnahme	kW	3,75	5,1
Ampere	230 1+N+T 230 3+T 400 3+N+T	16,3 10,7 6,5	26,2 14,7 10,2
Außenmaße (BxTxH)	cm	47x65x83	63x73x89
Nettogewicht	Kg	96	127
Abmessungen der Verpackung (LxTxH)	cm	72x80x99	72x93x102
Bruttogewicht	Kg	114	150

4 INSTALLATION

Abladen und Handling der Pizzapresse

Das Abladen und Handling der Pizzapresse muss mittels eines Gabelstaplers durch Fachpersonal erfolgen. Die Maschine wird in einer geeigneten Verpackung (Holzkiste) geliefert und an der Holzpalette mit Bänderisen befestigt. Im Inneren der Verpackung befinden sich außer der Maschine die Gebrauchsanleitungen. Für den Transport der Maschine bis zum Installationsort muss ein Wagen mit Rädern von angemessener Tragfähigkeit verwendet werden. Nachdem die Bänderisen abgeschnitten wurden, die Verpackung und die Kunststoffschutzfolie entfernen, dann mit Hilfe von Riemern mit angemessener Tragfähigkeit, die unter dem Untergestell eingeführt wurden, und einem geeigneten Hubmittel (manuell oder motorisiert) die Maschine erheben, die darunterliegende Palette entfernen und die Maschine am vorgesehenen Aufstellungsort positionieren.



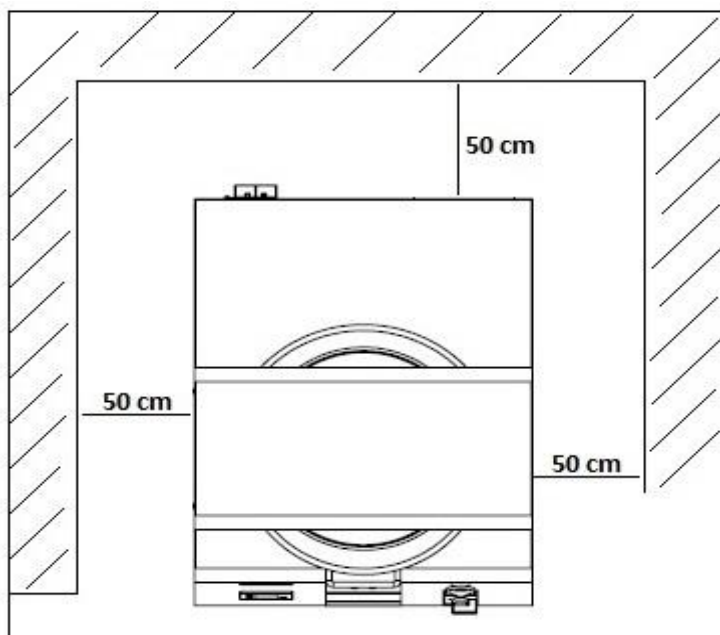
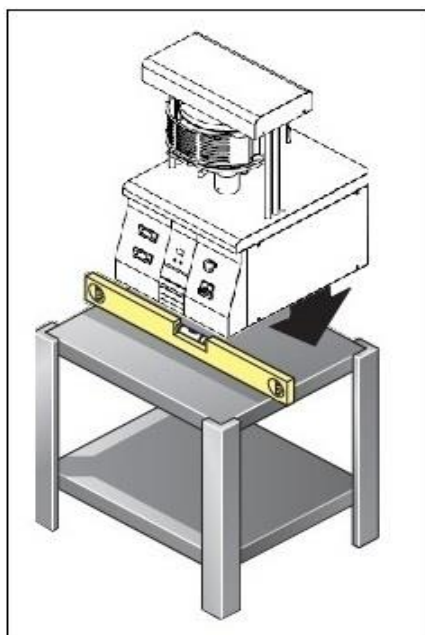
Positionierung der Pizzapresse

Die Installation der Pizzapresse muss von qualifiziertem Personal gemäß den lokalen, nationalen und europäischen Vorschriften ausgeführt werden.

Sicherstellen, dass die Auflagefläche der Pizzapresse eine angemessene Tragfähigkeit besitzt und eben ist.

Möglicherweise das Untergestell, das als Optional von der Firma geliefert wurde, verwenden. Nachdem die Maschine aus der entsprechenden Verpackung genommen wurde, diese am vorgesehenen Ort unter Beachtung der Sicherheitsmindestabstände von Mauern und/oder anderen Ausrüstungen positionieren.

Die Maschine muss gut belüftet werden und der Mindestabstand von Mauern und/oder anderen Ausrüstungen darf nicht geringer als die in der folgenden Abbildung angegebenen Maße sein.



Eventuelle Schutzabdeckungen aus Polystyrol und die Schutzfolie entfernen und dabei die Verwendung von Werkzeugen, die die Oberfläche beschädigen können, vermeiden.

Anschluss an die Anlagen (elektrischer Anschluss)

Die Pizzapresse wird mit dem Versorgungskabel ohne Stecker geliefert. Der Anschluss an das elektrische Stromnetz muss mit Zwischenschalten eines Differential-Thermoschutzschalters mit entsprechenden Eigenschaften, in dem der minimale Öffnungsabstand zwischen den Kontakten mindestens 3 mm beträgt.

PRESSEN 230V EINPHASIG:

Um Phänomene, die vorübergehende Stromstöße erzeugen, zu vermeiden, und in Anwesenheit eines Drehzahlwandlers (Inverter), mit dem die Maschine in der einphasigen 230V-Version ausgestattet ist, ist es notwendig, dass die elektrische Anlage einen super-immunen Fehlerstromschutzschalter der Klasse A, Typ "SI" besitzt, der die ständige Verfügbarkeit von Elektrizität in völliger Sicherheit garantiert.

DARÜBER HINAUS DIE FOLGENDEN ANWEISUNGEN BEACHTEN:

- Die Steckdose des elektrischen Stromnetzes muss leicht zugänglich sein und keinerlei Verlegung erfordern.
- Der elektrische Anschluss muss auch nach der Installation der Presse leicht zugänglich sein.
- Der Abstand zwischen Presse und Steckdose muss so sein, dass das Versorgungskabel nicht gespannt ist. Außerdem darf sich das Kabel nicht unter dem Untergestell der Presse befinden.
- Falls das Stromversorgungskabel beschädigt ist, muss es vom technischen Kundendienst oder von einem qualifiziertem Techniker ausgetauscht werden, um jegliches Risiko zu vermeiden.

5 STEUERUNGEN

Beschreibung der Steuertafel

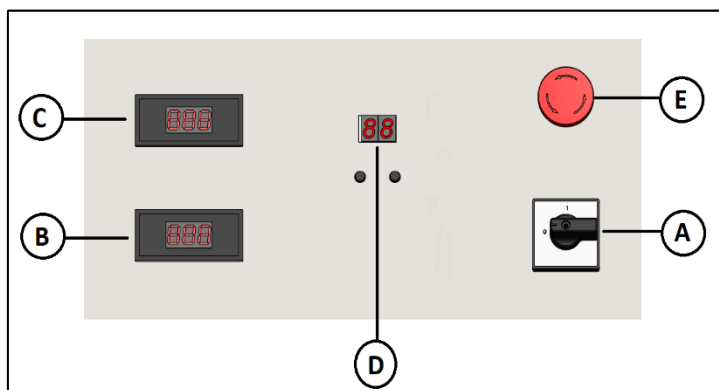
A = Hauptschalter;

B = Thermostat untere Platte;

C = Thermostat obere Platte;

D = Pause-Timer in Phase der Kompression;

E = Notaus-Taster



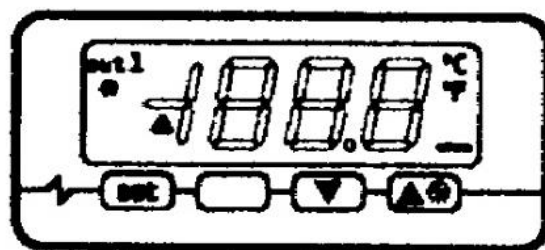
Einstellungen des Thermostats

Das Thermostat (siehe Abbildung) startet automatisch, wenn der Hauptschalter (A) betätigt wird.

Während dem Normalbetrieb visualisiert das Display die Temperatur der Platte.

Um das Thermostat einzustellen, die Taste **Set** drücken, die Led **Out 1** blinkt. Innerhalb 15 Sekunden die Tasten ▲ (aufwärts) oder ▼ (abwärts) drücken und die gewünschte Temperatur der Platte einstellen.

Nach der Einstellung der gewünschten Temperatur **Set** drücken oder für 15 Sekunden keine Taste drücken.



Die zum Zeitpunkt der Einschaltung eingestellte Temperatur beträgt 150° C, die maximal einstellbare 170° C.

Im Falle, dass das Display **Pr1** (Fehler Sonde) visualisiert, die Unversehrtheit der Sonde oder die Verbindung zwischen Instrument und Sonde prüfen.

Einstellungen des Timers

Der Timer (siehe Abbildung) startet automatisch mit der Zeit auf Null (0) eingestellt, wenn der Schalter (A) betätigt wird.

Die einstellbare Presszeit beträgt zwischen 0 bis 1,5 Sekunden, mit Takten von 0,1 Sekunden. Um die Presszeit einzustellen, ist es ausreichend, die Taste ▲ (aufwärts) zu drücken, um sie zu erhöhen und ▼ (abwärts), um sie zu verringern.



6 GEBRAUCHSMODALITÄTEN

Funktionsprüfung

Vor dem Einschalten der Pizzapresse prüfen:

- Dass der Schutzfilm, wo vorhanden, entfernt worden ist;
- Dass der Stecker korrekt in die Steckdose für die elektrische Stromversorgung gesteckt worden ist;
- Dass die Versorgungsspannung, die Frequenz und die Leistung der Anlage mit den Werten, die auf dem Schild auf der Rückseite der Pizzapresse aufgeführt sind, vereinbar sind.

Einschalten der Pizzapresse

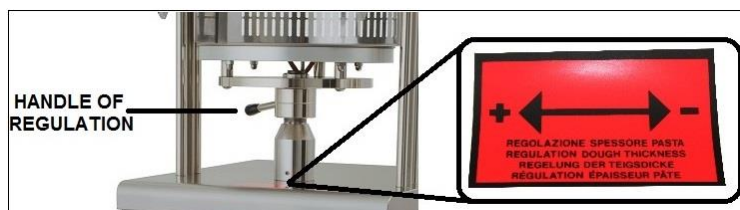
Um die Pizzapresse einzuschalten, wie folgt vorgehen:

- Den Hauptschalter auf Position 1 drehen.
- Den Notaus-Taster "E", falls aktiviert, drehen (mit aktiver Taste ist der Timer abgeschaltet);
- Die Temperatur durch Einwirken auf die Thermostate einstellen (Empfohlene Werkseinstellung 150° C);
- Die Presszeit mit dem Timer einstellen.

Arbeitsphase

Nach dem Einschalten der Maschine wie folgt vorgehen:

- Abwarten, dass die Platten die eingestellte Temperatur erreichen.
- Die Presszeit zwischen 0,7 und 1 Sekunde einstellen.
- Mit dem entsprechenden Einstellgriff die gewünschte Dicke einstellen (siehe Foto).
"+" größere Dicke; "-" geringere Dicke;



- Den Schutz senken, um den Zyklus des An- und Abstiegs der unteren Scheibe zu starten.
Die Dauer der Kompression der Scheiben, die für das Formen des Teigs notwendig ist, wird von der Zeitschaltuhr "D" bezüglich des vorhergehend eingestellten Werts reguliert.

Nach Ende der Kompression, sinkt die untere Scheibe bis zur anfänglichen Position der Ruhestellung.

Bei Vollendung des Zyklus wird der Teig eine flache und kreisförmige Form angenommen haben, bereit, um mit der entsprechenden Schaufel entnommen zu werden.



ACHTUNG

Das Schutzgitter darf nur erhoben werden, wenn die untere Platte das Pressen beendet hat und zur ursprünglichen Position zurückkehrt.

Wenn das Gitter erhoben wird, bevor der Zyklus des Anstiegs der unteren Platte beendet ist, wird die Bewegung durch Absenken der Platte automatisch umgekehrt.

Ratschläge für den Gebrauch

Es ist immer ratsam, vorher einige Versuche der Pressung durchzuführen, um die Eigenschaften und die Funktionsweise der Pizzapresse besser zu verstehen.

Folgend einige Ratschläge für den optimalen Gebrauch der Pizzapresse:

- Das Thermostat auf eine Temperatur nicht unter 150° C einstellen.
- Die Presszeit zwischen 0,7 und 1 Sekunde einstellen.
- Der Teig muss gut aufgegangen sein und bei Raumtemperatur verwendet werden.
- Den Teigballen vor der Verwendung in der Pizzapresse mit Mehl bestreuen.
- Den Teigballen in die Mitte der Platte positionieren.
- **NIEMALS ÖL AUF DEN PLATTEN VERWENDEN.**

Abschalten der Pizzapresse

Um die Pizzapresse abzuschalten, die nachstehende Prozedur befolgen:

- Den Notaus-Taster “E” drücken.
- Den Hauptschalter “A” auf Position 0 bringen.

7 WARTUNG UND REINIGUNG

Sicherheitsvorkehrungen

Vor dem Beginn jeglicher Wartungsarbeiten sind die folgenden Sicherheitsvorkehrungen zu treffen:

- **Sicherstellen**, dass die Pizzapresse abgeschaltet und vollkommen abgekühlt ist.
- **Sicherstellen**, dass die Pizzapresse nicht mehr elektrisch gespeist wird.
- **Sicherstellen**, dass die Stromversorgung nicht versehentlich wieder eingeschaltet wird; den Stecker aus der Stromsteckdose ziehen.
- Die persönlichen Schutzausrüstungen, wie von der Richtlinie 89/391/EWG vorgesehen, **benutzen**.
- **Verwenden** Sie keine chemischen Mittel auf den Platten an den Außenteilen der Presse.
- **Kein** Wasser mit Schläuchen oder Hochdruckgeräten zum Waschen verwenden.
- **Keine** scheuernden Materialien oder Schwämme zur Reinigung der Platten oder Metallteile verwenden.
- Alle Schutzeinrichtungen **installieren** und alle Sicherheitsvorrichtungen nach Ende der Wartung oder der Reparaturvorgänge vor der erneuten Inbetriebnahme der Presse wieder aktivieren.

Ordentliche Wartung durch den Benutzer

Vor dem Beginn jeglicher Wartungseingriffe die elektrische Stromversorgung unterbrechen und die “**Sicherheitsvorkehrungen**” befolgen.

Um die Pizzapresse immer sauber und effizient zu halten, ist eine Reinigung und ordentliche Wartung notwendig, die in regelmäßigen Abständen wie folgt ausgeführt werden muss:

- **Tägliche Reinigung**
 1. Die Platten unter Verwendung eines feuchten Tuchs reinigen, um Ablagerungen von Mehl und Rückstände von der heißen Pressung zu beseitigen.
Keine scheuernden Schwämme verwenden.
 2. Äußere Teile der Pizzapresse, wie Außenwände, Griffe und vorderes Bedienfeld mit einem weichen Tuch und einem milden Reinigungsmittel reinigen. Keine scheuernden Schwämme verwenden.
- **Wöchentliche Reinigung**
Alle äußeren Teile der Pizzapresse mit einem weichen Tuch und einem milden Reinigungsmittel sorgfältig reinigen. Keine scheuernden Schwämme verwenden.
- **Halbjährliche Wartung**
Die vertikale Welle zum Schub der unteren Platte mit Lebensmittelfett schmieren.
- **Jährliche Reinigung und Wartung**
Die Seitenwände und die Rückwand entfernen und mit einem Staubsauger das Innere des Motorfachs und die elektrische Anlage reinigen

Die vertikale Welle zum Schub der unteren Platte mit Lebensmittelfett schmieren.

Außerordentliche Wartung durch spezialisierte Techniker

Für jeden Arbeitsschritt, der nicht in die Kompetenz des Benutzers fällt, muss der Eingriff eines spezialisierten Technikers angefordert werden.

Sich daher an den eigenen Händler und/oder an den örtlichen Kundendienst wenden.

Vor dem Beginn jeglicher Wartungseingriffe die elektrische Stromversorgung unterbrechen und die **“Sicherheitsvorkehrungen”** befolgen.

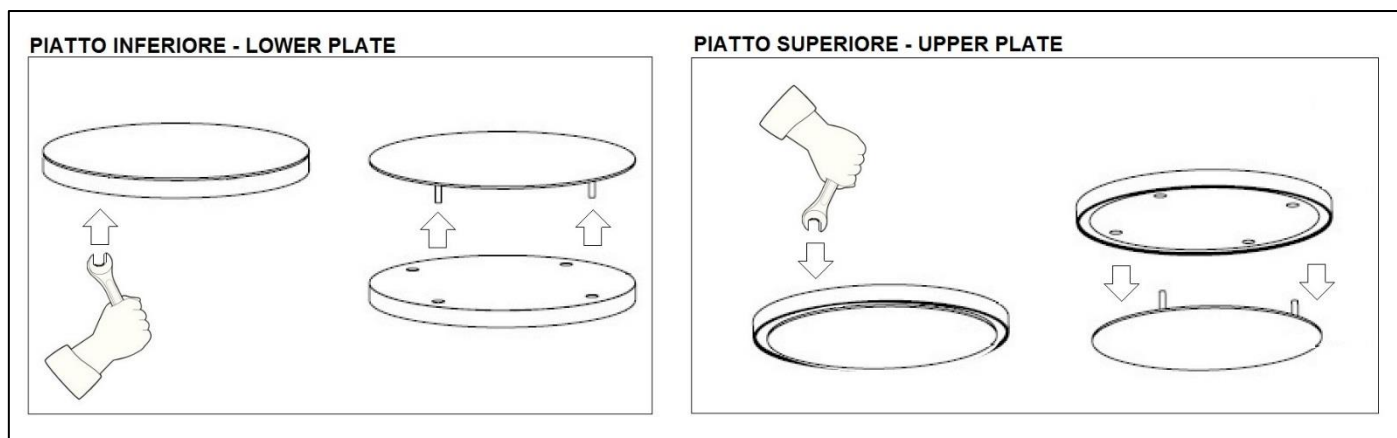
Austausch der Teflon-Platten

Nach der Ausführung der **“Sicherheitsvorkehrungen”** auf Folgendes achten:

- Die Platten niemals austauschen, wenn sie heiß sind.
- Abwarten, dass die Pizzapresse abgekühlt ist.

Die Platten wie folgt austauschen:

- Die Blindmuttern mit einem 13er Schraubenschlüssel abschrauben und die zu ersetzende Teflonplatte entfernen.
- Eine neue Platte einsetzen.
- Die Blindmuttern erneut montieren und festziehen.



ACHTUNG

Während des Austauschs der Platte prüfen, dass der Widerstand und die Sonde korrekt in ihrer Aufnahme positioniert bleiben.

Austausch der Widerstände

Nach der Ausführung der **“Sicherheitsvorkehrungen”** die Sonde wie folgt ersetzen:

- Die linke Seitenwand entfernen.
- Den Thermoregler (oberen oder unteren, je nach auszutauschendem Widerstand) herausziehen.
- Die Phase des Widerstands von der Klemme Nr. 1 abtrennen.
- Den Neutralleiter des Widerstands abtrennen.
- Die Platte (obere oder untere, je nach auszutauschendem Widerstand) entfernen.
- Den Widerstand herausnehmen, indem die bezüglichen Versorgungskabel herausgezogen werden.
- Die Phasen- und den Neutralleiter an den neuen Widerstand verbinden.
- Die umgekehrten Vorgänge für die erneute Montage ausführen, indem auf die korrekte Verkabelung geachtet werden muss.
(siehe elektrischen Schaltplan).

Austausch der Temperatursonde

Nach der Ausführung der **“Sicherheitsvorkehrungen”** die Sonde wie folgt ersetzen:

- Die linke Seitenwand entfernen.

- Den Thermoregler (oberen oder unteren, je nach auszutauschendem Widerstand) herausziehen.
- Die Sonde von den Klemmen Nr. 11 (+) und Nr. 12 (-) abtrennen.
- Die Teflonplatte (obere oder untere, je nach auszutauschender Sonde) entfernen.
- Die Sonde aus der Platte und dann das Kabel herausziehen.
- Die neue Sonde in der Platte positionieren und das Kabel bis zum bezüglichen Thermoregler führen.
- Die umgekehrten Vorgänge für die erneute Montage ausführen, indem auf die korrekte Verkabelung geachtet werden muss.
(siehe elektrischen Schaltplan).

Austausch des Thermoreglers

Nach der Ausführung der **“Sicherheitsvorkehrungen”** den Thermoregler wie folgt ersetzen:

- Die linke Seitenwand entfernen.
- Den defekten Thermoregler herausziehen.
- Die Kabel von den verschiedenen Klemmen abtrennen.
- Die Kabel im neuen Thermoregler verbinden (siehe elektrischen Schaltplan).
- Den Thermoregler in die entsprechende Öffnung positionieren.
- Die linke Seitenwand schließen.

Hinweise zum Bestellen der Ersatzteile

Für die Bestellung der neuen Ersatzteil-Platten müssen die folgenden Daten, die auf dem silbernen Typenschild auf der rechten Seite der Presse aufgeführt sind, angegeben werden (siehe S.6)

- Modell der Pizzapresse.
- Seriennummer der Pizzapresse.
- Code der Komponente (siehe Ersatzteilliste);
- Benötigte Menge.

8 MÖGLICHE STÖRUNGEN UND ALARME

Störung	Mögliche Ursache	Mögliche Lösung
Die Maschine startet nicht	Stromausfall	Den Hauptschalter, die Steckdose, den Stecker und das Versorgungskabel, die Klemmleiste außerhalb dem Fach der Steuerungen prüfen.
	Der Knopf des Hauptschalters befindet sich in Position “0”.	Den Knopf in Position “1” drehen
	Das hintere Schutzgitter ist hochgeklappt oder wurde entfernt	Die korrekte Positionierung des hinteren Schutzgitters prüfen
Der Teig klebt an den Scheiben an	Der Teig ist nicht richtig aufgegangen.	Den Teig länger gehen lassen.
	Die Temperatur der Scheiben ist zu niedrig.	Die Thermostate auf 150°C-160°C regulieren
Die Teigscheibenform ist nicht perfekt kreisförmig	Der Teigballen wurde nicht in der Mitte der Platte positioniert.	Den Teigballen in die Mitte der unteren Platte positionieren.
	Die Temperatur der Platten ist zu niedrig.	Die auf den Thermostaten eingestellte Temperatur prüfen und ggf. auf 150°/160° C erhöhen
	Die Form des Teigballens ist nicht kugelförmig.	Während der Handhabung die Kugelform des Teigballens nicht verändern.
Die Teigscheibe schrumpft nach der Pressung	Der Teigballen ist nicht ausreichend aufgegangen.	Den Teig länger gehen lassen.
Die Teigscheibe besitzt nicht die gewünschte Abmessung	Die Einstellung der Dicke der Platten ist nicht korrekt.	Den Plattenabstand verringern oder erhöhen.
	Die Einstellung des Timers ist nicht korrekt.	Die Schließzeit der Platten verringern oder erhöhen

Alarm	Ursache	Lösung
Pr1	Störung der Sonde (Top oder Boden)	Die Sonde ersetzen

9 INFORMATIONEN ZUR VERSCHROTTUNG UND ENTSORGUNG



Im Sinne des Art. 13 des Gesetzesdekrets vom 25. Juli 2005 Nr. 151 „Umsetzung der Richtlinien 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE in Bezug auf die Reduzierung des Gebrauchs von gefährlichen Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, sowie auf die Abfallentsorgung“.

Das Symbol der durchgestrichenen Mülltonne auf dem Gerät oder auf der Verpackung bedeutet, dass das Produkt am Ende der nützlichen Lebensdauer gesondert von den anderen Abfällen gesammelt werden muss.

Die Abholung dieses Gerätes wird am Ende der Lebensdauer vom Hersteller organisiert und geleitet. Der Benutzer, der dieses Gerät entsorgen möchte, muss demnach den Hersteller kontaktieren und das Verfahren zur gesonderten Sammlung des Gerätes am Ende der Lebensdauer befolgen, das der Hersteller bestimmt hat.

Die entsprechende Getrennsammlung zum Beginn des darauf folgenden Recyclings des außer Betrieb genommenen Gerätes bis zur umweltfreundlichen Behandlung und Entsorgung trägt dazu bei, mögliche negative Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesundheit zu vermeiden und fördert die Wiederverwendung und das Recycling des Materials, aus dem das Gerät besteht. Die missbräuchliche Entsorgung des Produktes seitens des Inhabers bringt die Anwendung von verwaltungsbehördlichen Sanktionen mit sich, die von der geltenden Norm vorgesehen sind.

Eingeschrieben im Nationalen Handelsregister der Hersteller von elektrischen und elektronischen Geräten mit der Nummer:
IT08020000000645

Manufactur:

Pizzagroup S.r.l.
 Via Carnia 15, Z.I.P.R.
 33078, San Vito al Tagliamento (PN), Italy
 Tel. +39 0434 857000
 Fax +39 0434 857001
 E-mail: pizzagroup@pizzagroup.com
 Website: www.pizzagroup.com