

IT

MANUALE UTENTE
ARROTONDATRICE
(Pag. 3)

REV. 02

MODE D'EMPLOI
ARRONDISSEUSE
(Pag. 19)

FR

EN

USER MANUAL
ROUNDER
(Pag. 37)



AR800

INDICE

1.0 INFORMAZIONI GENERALI.....	3
1.1 Garanzia	3
1.2 Caratteristiche della macchina	3
1.3 Caratteristiche tecniche	4
1.4 Schemi elettrici.....	4
1.5 Avvertenze generali per la sicurezza	4
1.6 Avvertenze per la sicurezza	5
2.0 INSTALLAZIONE E MESSA IN FUNZIONE.....	5
2.1 Prescrizioni a carico dell'utente	5
3.0 DISPOSITIVI DI COMANDO E SICUREZZA	5
3.1 DISPOSITIVI DI COMANDO	6
3.2 DISPOSITIVI DI SICUREZZA	6
3.3 Verifica funzionale	6
4.0 USO	7
5.0 MANUTENZIONE	7
5.1 Pulizia	7
5.2 Tensionamento della cinghia di trasmissione	8
5.4 Possibili anomalie	8
6.0 DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA	9
7.0 SERVIZIO POST-VENDITA	9
7.1 Parti di ricambio	9
8.0 Allegati	9
8.1 Esploso AR800	10
8.2 Lista componenti AR800	11
8.3 Schema elettrico	13

0.0 Prefazione

Questo manuale è diretto a tutti coloro che sono preposti all'uso e alla manutenzione di questa arrotondatrice in modo che possano sfruttare nel migliore dei modi le caratteristiche del prodotto. È importante che questo manuale venga conservato e segua la macchina in tutti i suoi eventuali trasferimenti, cambio di proprietà compreso, allo scopo di poter essere consultato all'occorrenza e disporre quindi delle informazioni necessarie per operare in condizioni di sicurezza.

Il costruttore non si assume l'obbligo di notificare eventuali successive modifiche del prodotto. Inoltre si riserva a termini di legge la proprietà del presente documento con divieto di manomissione, riproduzione e trasmissione a terzi senza la sua autorizzazione.

Per mettere in evidenza alcune parti del testo sono stati utilizzati i seguenti simboli:

-  **ATTENZIONE:** indica situazioni di pericolo per le quali è necessario prestare particolare attenzione. **INFORMAZIONI:** fa riferimento a indicazioni tecniche di particolare importanza.
- 

1.0 INFORMAZIONI GENERALI

1.1 Garanzia

La durata della garanzia è di due anni e decorre dalla data della fattura o ricevuta fiscale rilasciata all'atto dell'acquisto. Entro tale periodo verranno sostituiti o riparati gratuitamente e solo franco ns. stabilimento i particolari che per cause ben accertate ed inequivocabili risultino difettosi di fabbricazione, eccetto i componenti elettrici e quelli soggetti ad usura. Dalla garanzia sono escluse le spese di spedizione e il costo della manodopera. La garanzia decade nei casi in cui si accerti che il danno sia stato provocato da: trasporto, errata o insufficiente manutenzione, imperizia degli operatori, manomissioni, riparazioni eseguite da personale non autorizzato, inosservanza delle prescrizioni del manuale. Si esclude ogni rivalsa nei confronti del costruttore per danni diretti o indiretti conseguenti al tempo in cui la macchina rimarrà inoperosa causa: avaria, attesa per le riparazioni, o comunque riferibile alla non presenza fisica dell'apparecchiatura.

1.2 Caratteristiche della macchina

Questa macchina è stata progettata e realizzata ad esclusivo uso alimentare per la lavorazione di impasti a base di farina di cereali.

Ogni arrotondatrice (Fig.1) è costituita da:

- Una base di acciaio protetta con verniciatura a forno a base di polveri epossidiche che supporta gli organi di trasmissione e comando; il resto della struttura è interamente in acciaio inox.
- Un vassoio in acciaio inox.
- Trasmissione a cinghia.
- Parti in movimento montate su cuscinetti a sfera a tenuta stagna.
- Quattro ruote girevoli di cui due con freno.
- Azionamento con motore monofase o trifase a seconda del modello.
- Circuito elettrico, con alimentazione monofase a 230 volt o trifase, al quale sono collegati a bassa tensione (24 V) i comandi di avviamento, di arresto e i dispositivi di sicurezza. Tra questi l'interruzione dell'alimentazione del motore in assenza del cilindro rotante o della vite formatrice.

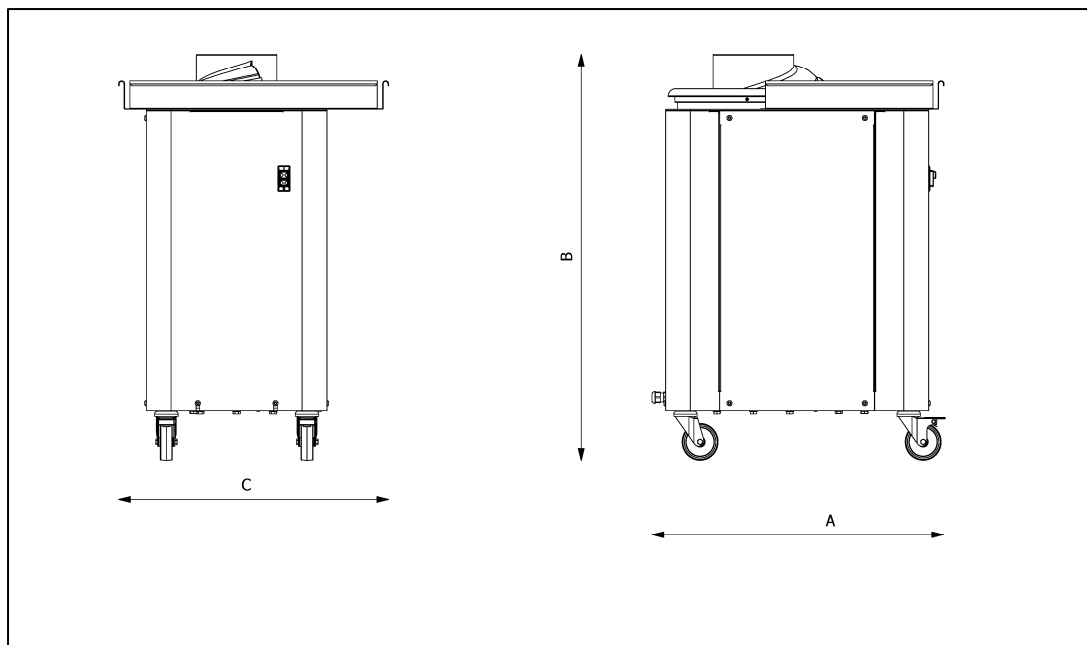


Fig.:1

1.3 Caratteristiche tecniche

Modello	Diametro Cilindro [mm]	Potenza motore kw	Volt	Dimensioni mm A C B	Peso Kg
AR800M	290	0.37	230/50-60/1	575X840X550	75
AR800T	290	0.37	400/50-60/3	575X840X550	75

1.4 Schemi elettrici

Per gli schemi elettrici riferirsi al paragrafo 8.3

1.5 Avvertenze generali per la sicurezza

La macchina pur essendo conforme ai requisiti di sicurezza previsti dalle norme di riferimento, elettriche, meccaniche, igieniche, può costituire pericolo:

- Se usata per scopi e condizioni diverse da quelle previste dal costruttore.
- Per manomissione delle protezioni e dei dispositivi di sicurezza.
- Per inosservanza delle prescrizioni previste per l'utilizzo, la messa in funzione e la manutenzione.

i INFORMAZIONI

Tutte le operazioni di manutenzione devono essere eseguite da personale qualificato e autorizzato dal costruttore, il quale declina ogni responsabilità derivante da manomissioni o utilizzo improprio.

1.6 Avvertenze per la sicurezza

i INFORMAZIONI Leggere attentamente queste istruzioni prima di utilizzare la macchina.

⚠ ATTENZIONE

Allo scopo di prevenire condizioni di pericolo e/o possibili ferimenti causati da: corrente elettrica, organi meccanici, incendio, o di natura igienica, devono essere osservate le seguenti avvertenze per la sicurezza:

- A) Mantenere in ordine il proprio posto di lavoro. Il disordine comporta pericolo di incidenti.
- B) Valutare le condizioni ambientali. Non utilizzare la macchina in ambiente umido, bagnato o in sufficientemente illuminato, in vicinanza di liquidi infiammabili o gas.
- C) Tenere lontano i bambini e i non addetti. Non permettere che si avvicinino alla macchina o al posto di lavoro.
- D) Utilizzare la macchina nell'ambito della potenza di targa e per il solo uso consentito. Senza sovraccarico lavorerà meglio e in modo più sicuro.
- E) Vestire in modo adeguato. Non indossare abiti o accessori penduli che possano impigliarsi negli organi in movimento. Per motivi igienici oltre che di sicurezza per i capelli lunghi usare l'apposita rete e per le mani i guanti.
- F) Proteggere il cavo di alimentazione. Non tirare il cavo per staccare la spina dalla presa. Non esporre il cavo ad elevate temperature, a contatto con spigoli taglienti, acqua o solventi.
- G) Evitare posizioni insicure. Ricercare la posizione più idonea che assicuri sempre l'equilibrio.
- H) Prestare sempre la massima attenzione. Osservare il proprio lavoro. Non usare la macchina quando si è distratti.
- I) Staccare la spina dalla presa, alla fine di ogni utilizzo e prima delle operazioni di pulizia, di manutenzione o spostamento della macchina.
- L) Non devono essere usati cavi di prolungamento in aria aperta.
- M) Controllare che la macchina non sia danneggiata. Prima di usare la macchina verificare l'efficienza dei dispositivi di sicurezza.
- N) Far riparare la macchina da personale qualificato usando parti di ricambio originali.
La non osservanza di queste prescrizioni può costituire elemento di pericolo per l'utilizzatore.

2.0 INSTALLAZIONE E MESSA IN FUNZIONE

2.1 Prescrizioni a carico dell'utente

Le condizioni ambientali del luogo dove viene posizionata la macchina devono avere le seguenti caratteristiche:

- Essere prive di umidità.
- Fonti idriche e di calore adeguatamente distanti.
- Ventilazione ed illuminazione adeguata e rispondenti alle norme igieniche e di sicurezza previste dalle leggi vigenti.

i INFORMAZIONI

La rete elettrica deve essere dotata di un interruttore automatico differenziale con caratteristiche adeguate a quelle della macchina. In particolare è indispensabile un efficiente impianto di terra.

⚠ ATTENZIONE

Verificare che la tensione di alimentazione e la frequenza dell'impianto, siano compatibili con i valori riportati sia nelle caratteristiche tecniche (1.3) che nella targhetta apposta nel retro della macchina.

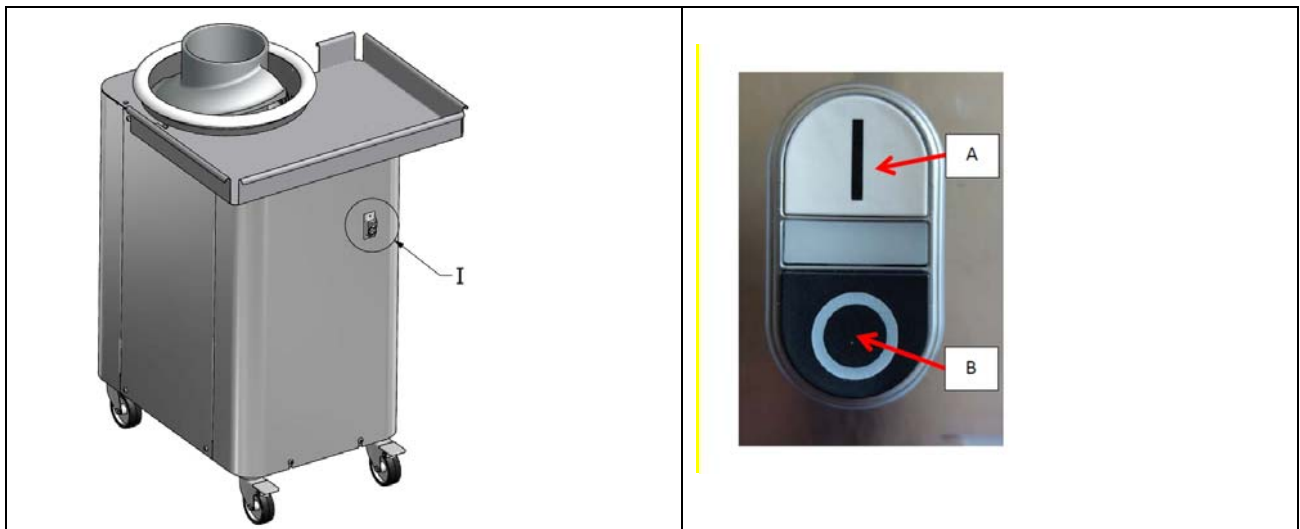
3.0 DISPOSITIVI DI COMANDO E SICUREZZA

La macchina è dotata dei seguenti dispositivi di comando e di sicurezza:

3.1 DISPOSITIVI DI COMANDO

La macchina è ad alimentazione monofase o trifase a seconda del modello. L'interruttore è collocato come indicato in Fig.:5 Pos. A , i comandi indicati in Fig.:6, sono descritti di seguito:

- I - Pulsante di alimentazione 0/1 (I)
- A - Pulsante Bianco Start (A)
- B - Pulsante Nero Arresto (B)



3.2 DISPOSITIVI DI SICUREZZA

La sicurezza, una volta rimossa vite formatrice Pos. V, fig7 è garantita dal micro che rileva l'assenza del componente e toglie l'alimentazione al motore, comunque nel caso venga rimosso Fig.:5 per operazioni di pulizia Fig.:6 e **preventivamente e tassativamente** rimossa la presa di corrente.

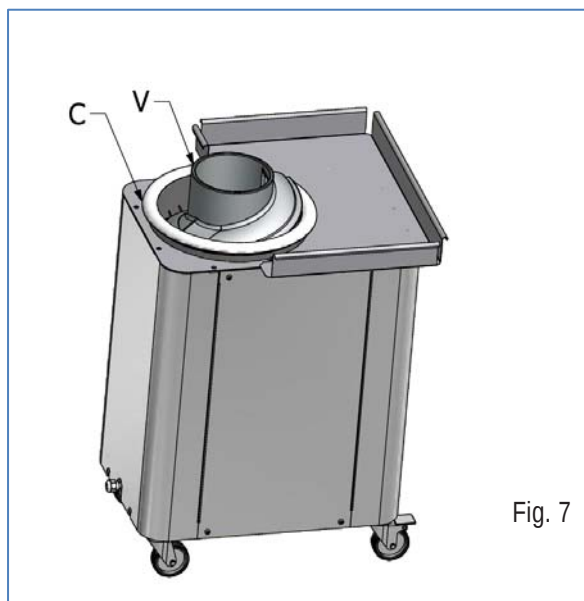


Fig. 7

3.3 Verifica funzionale

AVVIAMENTO: premere il pulsante bianco 1 pos. A Fig. 6 per avviare la macchina.

ARRESTO: premere il pulsante nero pos. B, per arrestare la macchina.

SICUREZZA: a macchina ferma rimuovendo il cilindro Pos. C Fig. 7 o la vite Pos. V Fig. 7 o entrambi il motore non deve partire in caso contrario la macchina non può essere usata e deve essere riparata. Quando si effettua questa verifica non si devono toccare gli organi di trasmissione.

4.0 USO

Prima d'iniziare ogni ciclo di lavoro accertarsi che la macchina sia perfettamente pulita in particolare, le superfici di contatto del cilindro e della vite, che vanno trattati con detersivi compatibili con i prodotti alimentari e non corrosive. Qualora necessario procedere alla pulizia secondo le modalità 5.1.

Dopo aver disposto il vassoio Pos. D Fig. 7 e nel suo alloggiamento, preparato le porzioni di pasta da arrotondare si avvia la macchina pigiando il pulsante di "1" di start e si fanno cadere nel foro della vite formatrice una per volta le porzioni di pasta da arrotondare le quali trascinate dal cilindro verranno raccolte arrotondate nel vassoio sottostante il cilindro stesso.

Completato il ciclo di lavorazione, spegnere la macchina pigiando il pulsante "0" di stop, sollevare leggermente il vassoio quindi sfilarlo dai perni guida e infine prelevare il vassoio con le porzioni arrotondate, **estrarre la spina dalla presa di corrente** e procedere alla pulizia della macchina secondo le modalità 5.1.

⚠ ATTENZIONE

Prima di effettuare la pulizia della macchina estrarre sempre la spina di corrente e attendere l'arresto completo del cilindro rotante.

5.0 MANUTENZIONE

⚠ ATTENZIONE

Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione o pulizia, staccare la spina dalla presa di alimentazione elettrica. In caso di malfunzionamento o di guasto della macchina rivolgersi esclusivamente ai centri di assistenza autorizzati dal costruttore.

ATTENZIONE.

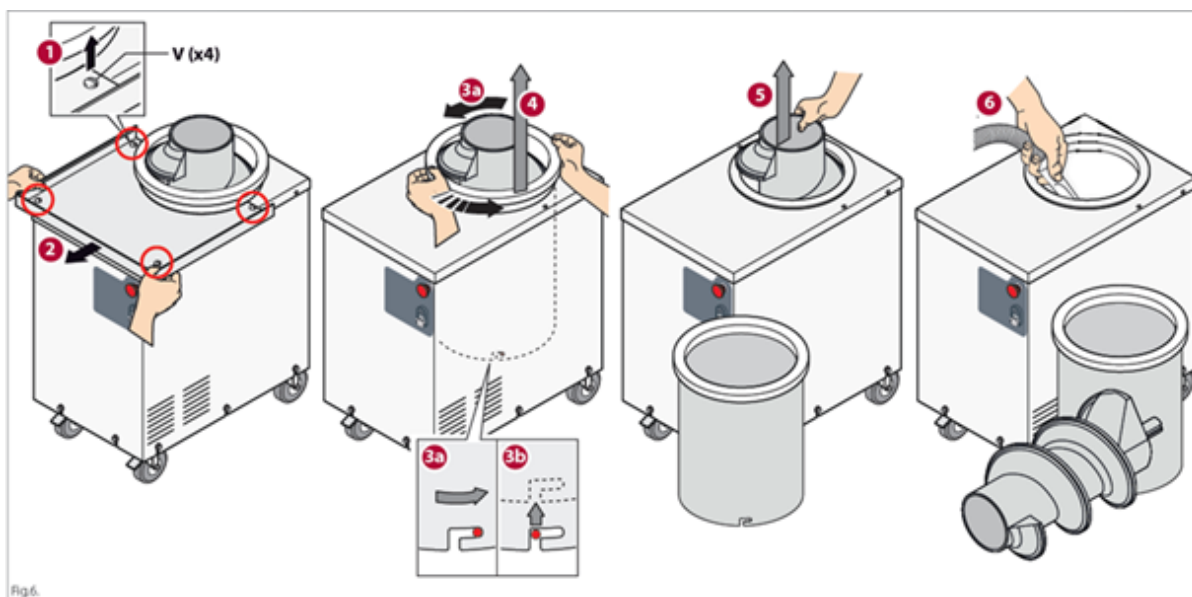
La manutenzione della macchina deve essere eseguita solo da operatori specializzati.

5.1 Pulizia

La pulizia deve essere eseguita alla fine di ogni utilizzo in osservanza alle norme igieniche e a tutela della funzionalità della macchina. Utilizzare un panno imbevuto di acqua calda saponata e terminare con un accurato risciacquo e un'asciugatura, prestando attenzione di rimuovere ogni traccia di detergente. Ripassare successivamente tutta la macchina con un panno morbido e pulito imbevuto con disinfettante specifico per macchine alimentari.

Pulizia cilindro esterno, coclea e disco interno:

- (1) Rimuovere le 4 viti "V" che tengono bloccato il vassoio al corpo macchina e (2) sfilarlo.
- (3a) Ruotare in senso anti-orario il cilindro esterno fino ad avvertire un blocco (3b), (4) poi sollevarlo verso l'alto per estrarlo.
- (5) Sollevare verso l'alto la coclea fino ad estrarla completamente.
- (6) Aspirare il vano all'interno della macchina per rimuovere eventuali residui.

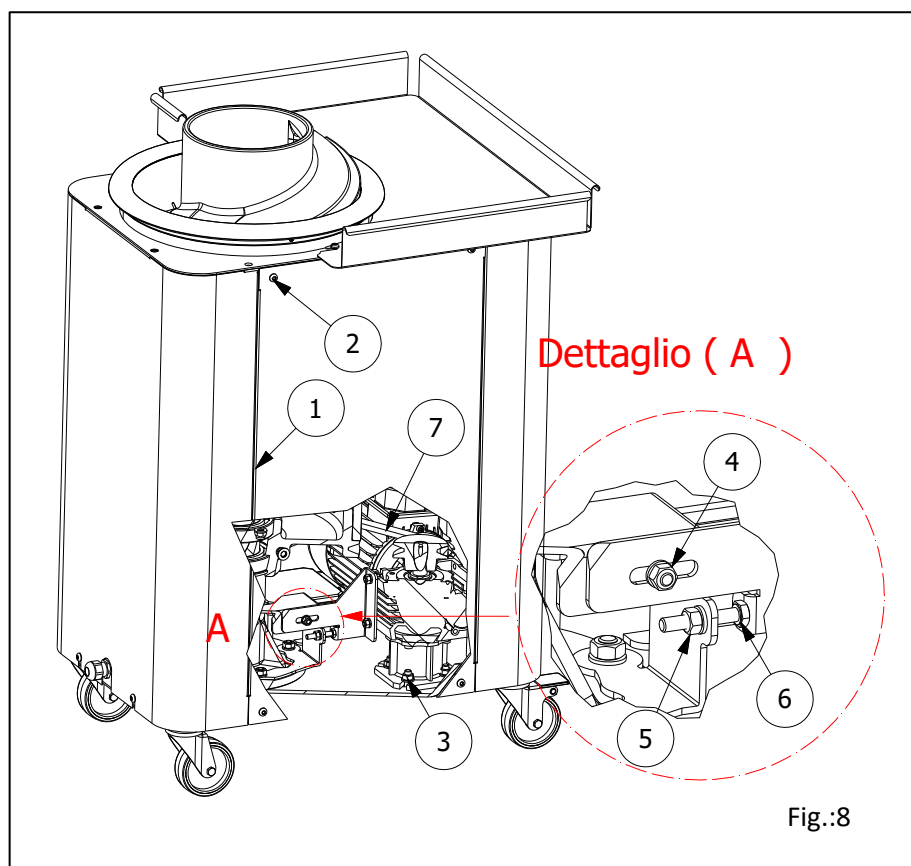


⚠ATTENZIONE

Si raccomanda di non utilizzare in nessun caso prodotti chimici non alimentari abrasivi o corrosivi. Evitare nel modo più assoluto di usare getti d'acqua, utensili vari, mezzi ruvidi o abrasivi quali pagliette in acciaio, spugne ecc. che possano danneggiare le superfici ed in particolare compromettere la sicurezza sotto il profilo igienico. Per conservare sia l'efficienza delle prestazioni che la sicurezza della macchina è indispensabile procedere alla manutenzione periodica programmata (almeno una volta ogni 6 mesi).

5.2 Tensionamento della cinghia di trasmissione

La cinghia va tensionata o sostituita se la rotazione del cilindro subisce degli arresti durante il funzionamento. La procedura (Vedi Fig.:8) consiste nello svitare le viti Pos. 2 rimuovendo il pannello di ispezione Pos. 1 successivamente si allentano i 4 dadi Pos. 3 il dado Pos. 4 e 5 infine si svita la vite 6 avendo cura di non tendere eccessivamente la cinghia Pos. 7. Bloccare tutti i bulloni precedentemente allentati e rimontare il pannello di ispezione.



5.4 Possibili anomalie

ANOMALIA	CAUSA	SOLUZIONE
La macchina non si avvia	• Mancanza di energia elettrica nella rete	• Verificare il contatore generale, la presa, la spina il cavo di alimentazione, l'interruttore 0/1
	• Vite formatrice non inserita correttamente	• Ruotare la vite finché non si innesta correttamente nella sua sede
	• Finecorsa presenza vite danneggiata	• Sostituire il finecorsa danneggiato
Il cilindro gira in modo irregolare	• La cinghia si è allentata	• Tendere la cinghia secondo le modalità descritte al paragrafo 5.2

6.0 DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA

In caso di demolizione della macchina, i particolari che la compongono non presentano un grado di pericolosità tale da richiedere l'adozione di particolari cautele.

7.0 SERVIZIO POST-VENDITA

7.1 Parti di ricambio

Per la richiesta di parti di ricambio riferirsi al capitolo 8 relativo all'esploso e alla relativa lista componenti.

ATTENZIONE

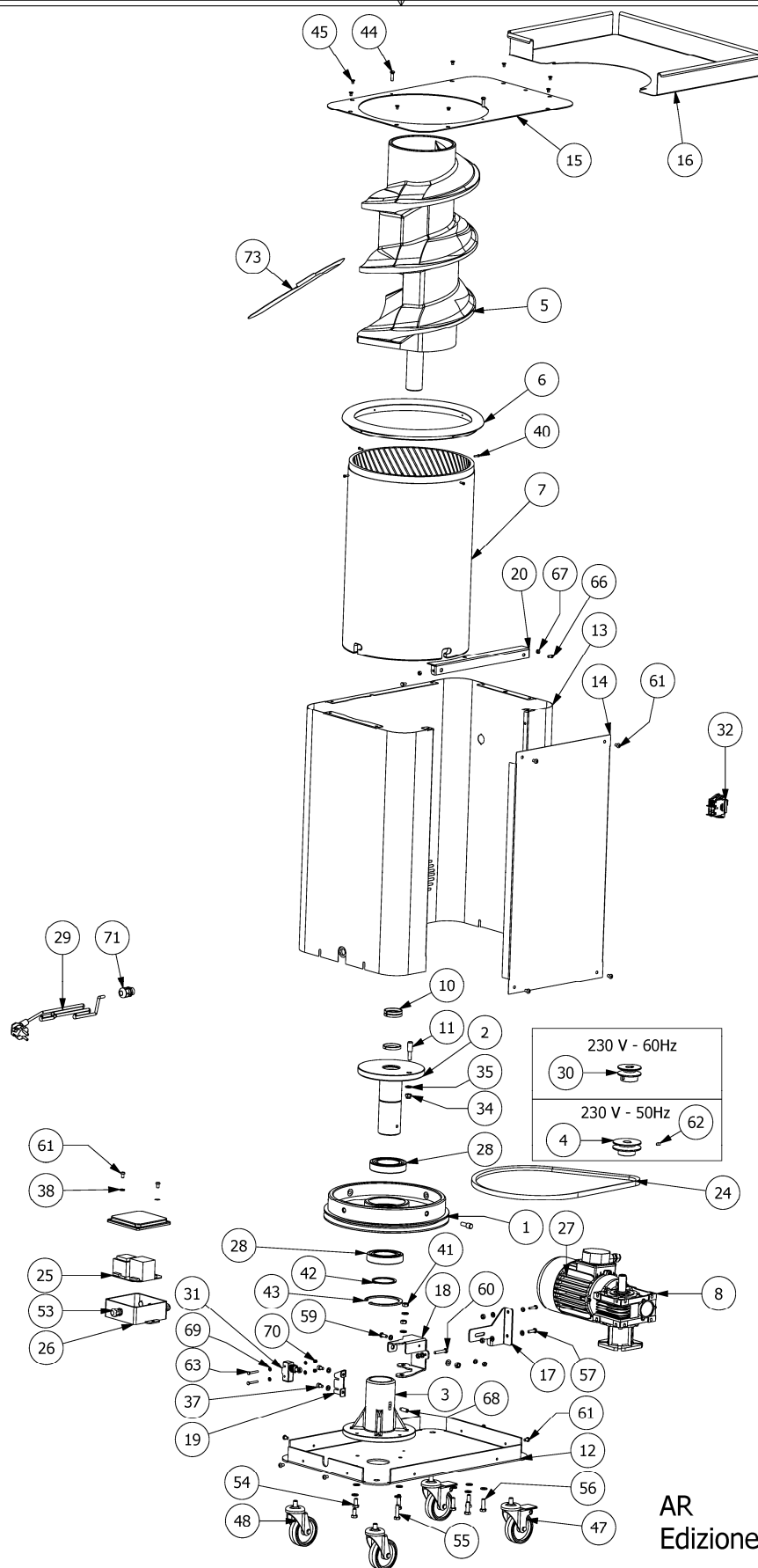
Vi raccomandiamo di usare solo pezzi di ricambio originali. STATI CEE:

Rivolgersi esclusivamente al proprio rivenditore.

8.0 Allegati

Gli allegati riportati di seguito si riferiscono ai gruppi costituenti la parte strutturale e meccanica della macchina e al relativo schema elettrico.

8.1 Esploso AR800



8.2 Lista componenti comuni AR800

AR800			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
1	1	AR0001	Puleggia speciale Tipo SPA
2	1	AR0002	Supporto puleggia e vite
3	1	AR0003	Supporto puleggia al basamento
4	1	AR0004	Puleggia SPA - 1 gola DE 70 per arrotondatrice
5	1	AR0005	Vite formatrice
6	1	AR0006	Anello di afferraggio
7	1	AR0007	Cilindro di formatura
8	1	AR0008	Riduttore
9	4	AR0009	Perno trascinamento
10	3	AR0010	Anello guida
11	1	AR0011	Perno arresto vite
12	1	AR0012	Piastra supporto
13	1	AR0013	Laterale
14	1	AR0014	Carter
15	1	AR0015	Pannello superiore
16	1	AR0016	Vassoio
17	1	AR0017	Staffa riduttore
18	1	AR0018	Staffa tendi cinghia fissa
19	1	AR0019	Staffa supporto finecorsa
20	1	AR0020	Staffa fiss. pannello ispezione
24	1	SPA01107	Cinghia SPA 1107
25	1	IMX00164	Scheda elettrica SR-B7
26	1	AR0026	Cassetta Q.E.
28	2	C60112RS	Cuscinetto 6011-2RS
30	1	AR0030	Puleggia SPA - 1 gola DE 58 per arrotondatrice 60Hz
31	1	MIC00308	Microinterruttore
32	1	AR0032	Pulsante 0-1
33	3	050M0600	Dado Zn Basso autobloccante - M6x1 UNI 7474
34	5	050M0800	Dado Inox autobloccante - M8x1,25
35	20	05808000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 8,4X16X1,6
36	5	05806000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 6,4X12X1,6
37	2	03206010	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M6x10
38	14	05806000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 6,4X12X1,6
40	4	07103012	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M3x12
41	7	041M0800	Dado Zn - M8 ISO 4032
42	1	051D5500	Seeger 55X2
43	1	052D9000	Seeger 90X3
44	2	11606020	VTB int. M6X20
45	8	11505008	VTPS M5X8 inox
47	2	USX12012	Ruota con freno D. 75 - M10x15
48	2	USX12013	Ruota senza freno D. 75 - M10x15
53	4	JCR0500904CM8	Pressacavo PG9
54	2	02608016	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 16
55	2	02608030	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 30

AR800			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
56	4	02608025	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 25
57	2	02606020	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 20
58	5	050M0600	Dado Zn alto - M6 ISO 4033
59	1	02606016	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 16
60	1	02606035	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 35
61	12	10406010	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x10
62	1	03508010	VST Zn DIN 914 - M8x10
63	2	02604030	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M4 x 30
66	2	02605010	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M5 x 10
67	2	040M0500	Dado Zn alto - M5 ISO 4033
68	1	12108025	Grano M8X25 estr. cil. DIN 915 UNI 5925 ISO 4028
69	5	05804000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 4,3X9X0,8
70	2	050M0400	Dado Zn Basso autobloccante - M4x0,7 UNI 7474
71	1	PG110000	Pressa cavo PG11
73	1	AR0073	TAPPETO IN FELTRO 3 mm. dim. 310 x 190 m

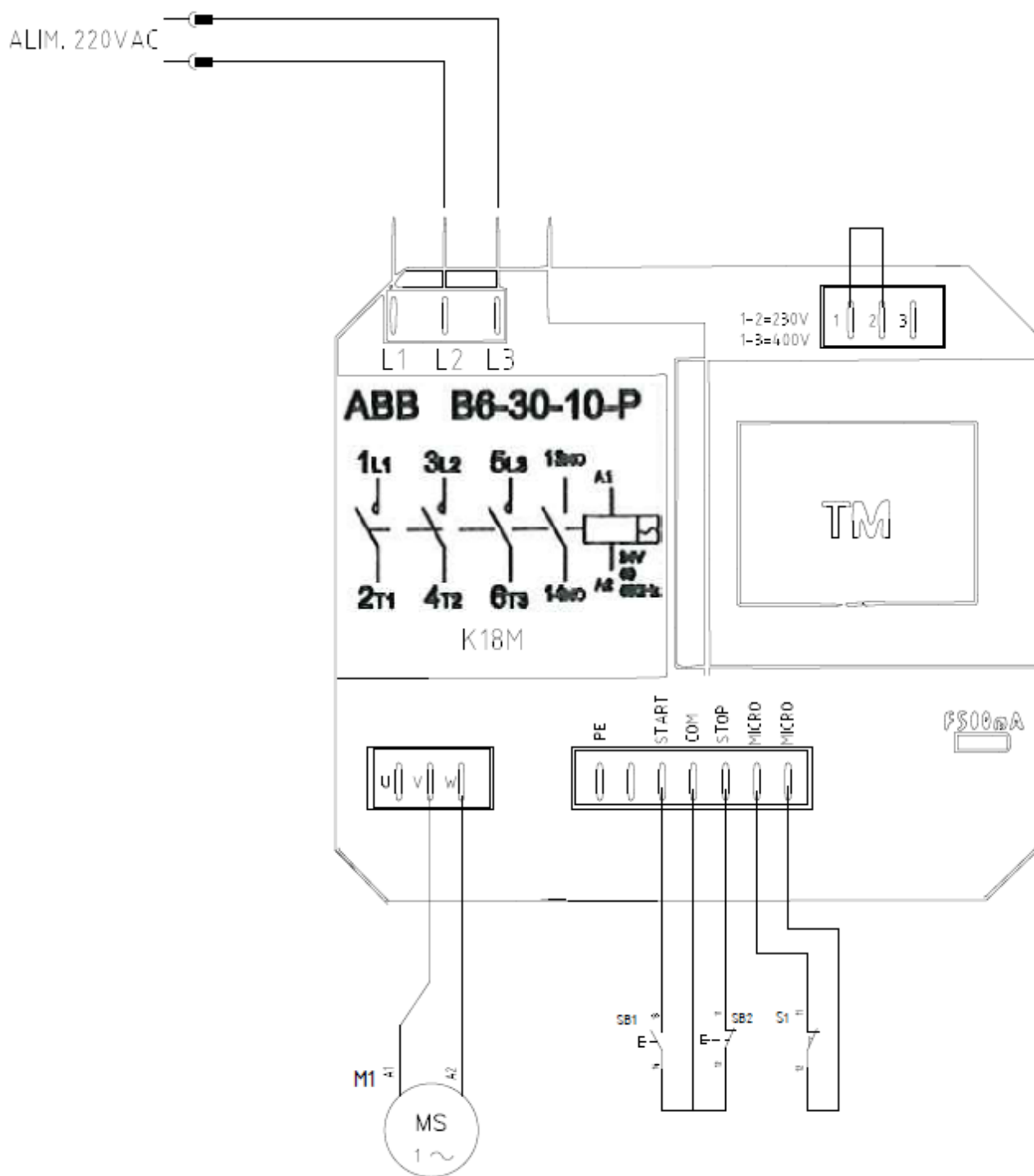
8.2.1 Lista componenti AR800M

ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
27	1	MM071006	MOTORE MEC 71 B14 P.4 Kw. 0,37 Monofase.
29	1	M4000097	Cavo elettrico 3g1,5x2,5 H05RR.F NERO

8.2.2 Lista componenti AR800T

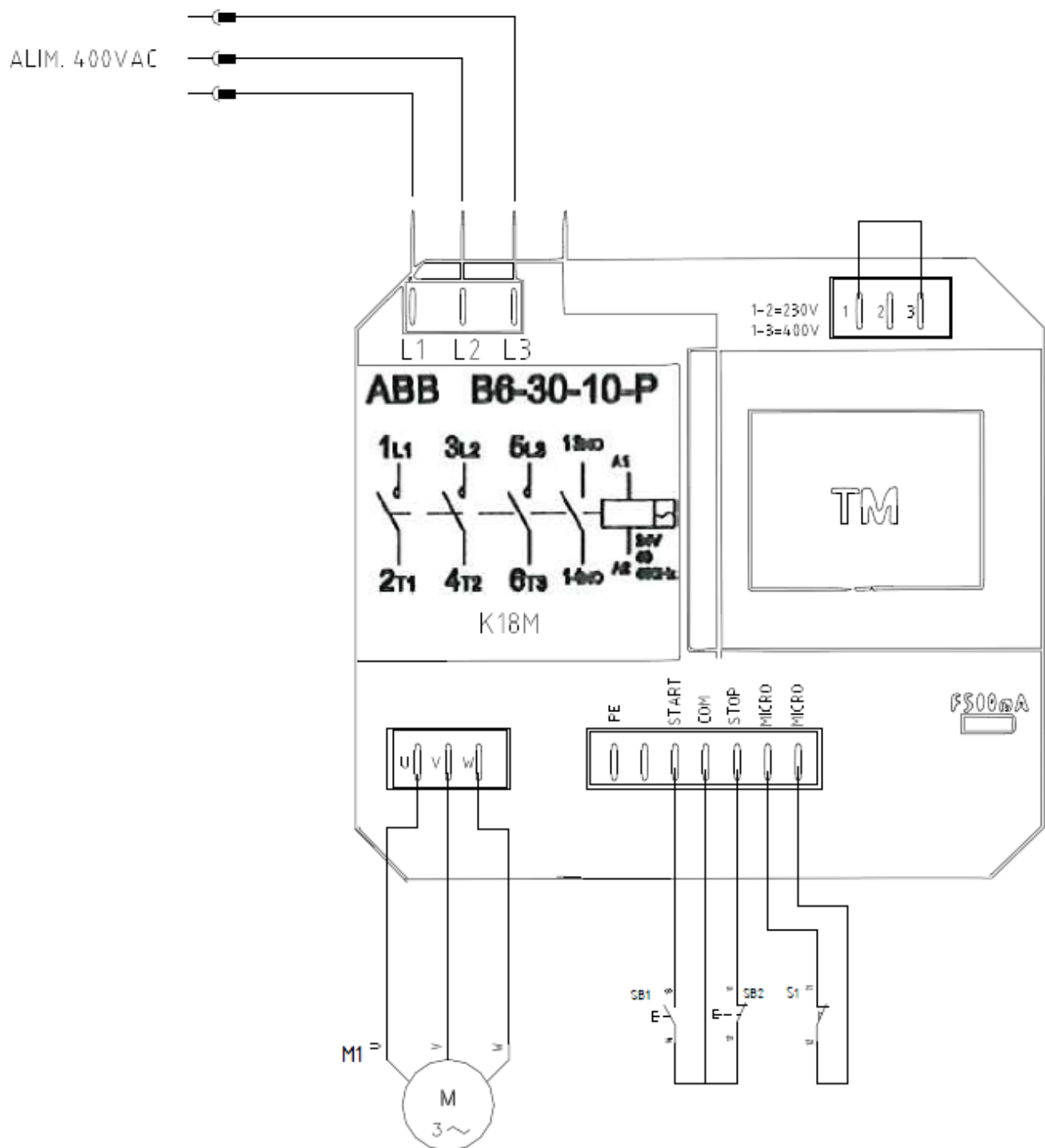
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
27	1	MT071001	MOTORE MEC 71 B14 P.4 Kw. 0,37. Trifase
29	1	AR0029T	Cavo elettrico Trifase

8.3 Schema elettrico impianto Monofase





8.3.1 Schema elettrico impianto Trifase



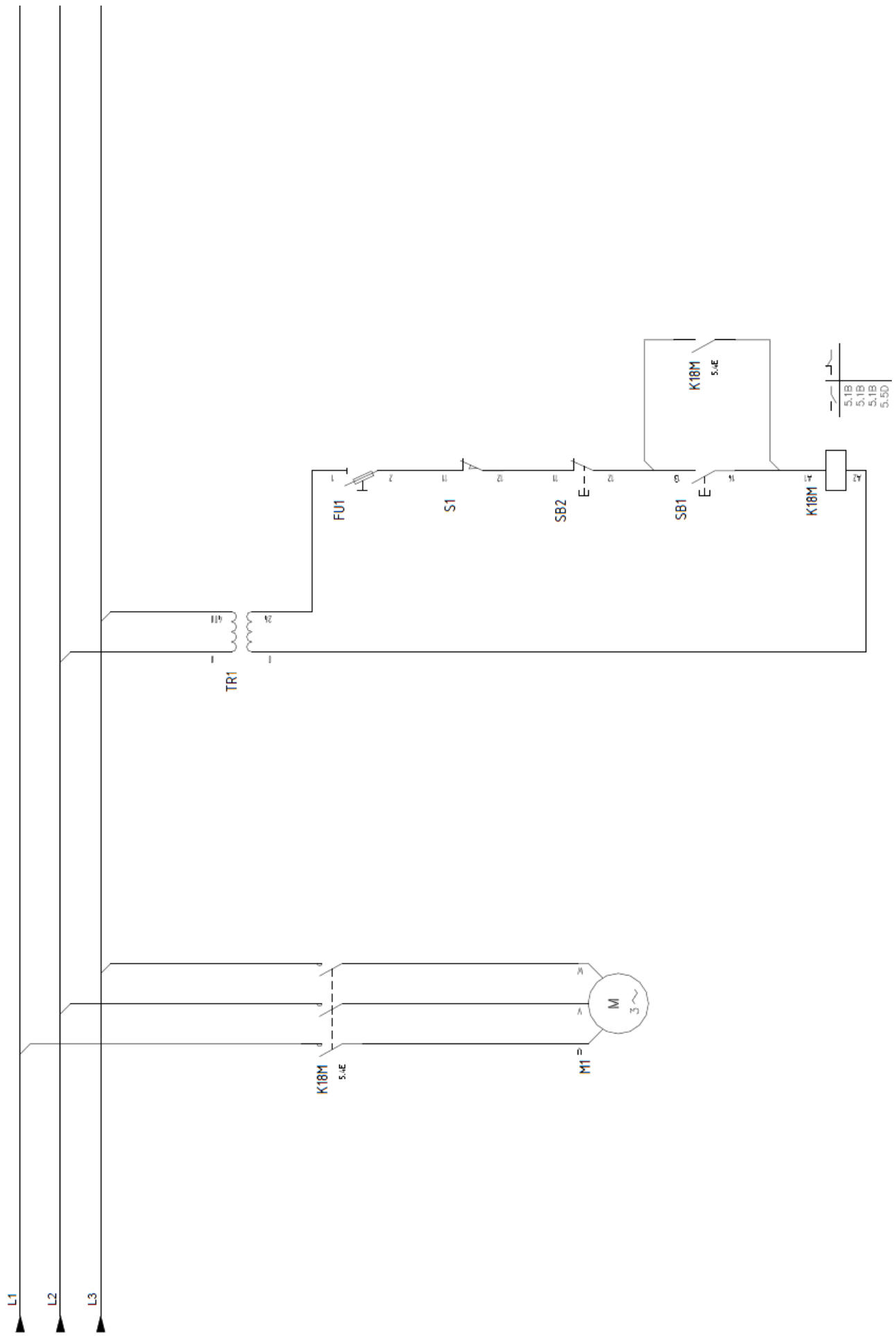


Table des matières

0.0 Préface	20
1.0 INFORMATIONS GENERALES.....	20
1.1 Garantie.....	20
1.2 Caractéristiques de la machine	20
1.3 Caractéristiques techniques.....	21
1.4 Schémas électriques	21
1.5 Avertissement général de sécurité	21
1.6 Avertissement de sécurité	22
2.0 INSTALLATION ET MISE EN FONCTIONNEMENT	23
2.1 Prescriptions à charges de l'utilisateur	23
3.0 DISPOSITIFS DE COMMANDES ET DE SECURITES.....	24
3.1 DISPOSITIFS DE COMMANDES	24
3.2 DISPOSITIFS DE SECURITES.....	24
3.3 Vérificationdufonctionnement	25
4.0 UTILISATION.....	25
5.0 MAINTENANCE	26
5.1 Nettoyage	26
5.2 Tension de la courroie de transmission.....	27
5.4 Problèmes possibles.....	28
6.0 DEMANTELEMENT DE LA MACHINE	28
7.0 SERVICE APRES-VENTE	28
7.1 Pièces détachées	28
8.0 ANNEXES	28
8.1 Vue éclatée AR800	29
8.2 Liste des composants communs AR800	30
8.2.1 Liste des composants AR800M	31
8.2.2 Liste des composants AR800T	35
8.3 Schéma électrique Monophasé	33
8.3.1 Schéma électrique Triphasé	34

0.0 Préface

Ce manuel s'adresse à ceux qui installent, utilisent et entretiennent la machine afin qu'ils puissent tirer le meilleur parti des caractéristiques du produit. Il est important que ce manuel soit conservé et reste avec la machine de sorte que si elle est déplacée ou si le propriétaire change, il puisse être consulté en toutes circonstances et donc que les informations nécessaires soient disponibles pour l'exploiter dans des conditions sûres.

Le fabricant n'assume pas l'obligation de notifier d'éventuelles modifications successives du produit. De plus, aux termes de la loi, ce document demeure la propriété du fabricant, et il est interdit d'altérer, de reproduire ou de transmettre ce document à un tiers sans son consentement.

Les symboles suivants sont utilisés pour souligner certains passages.

⚠ ATTENTION : indique les dangers qui pourraient causer des blessures graves ; l'attention est requise.

i INFORMATION : indique des informations techniques particulièrement importantes.

1.0 INFORMATIONS GENERALES

1.1 Garantie

La durée de la garantie est de deux ans et commence à partir de la date de facture. Au cours de cette période, les composants dont il a été établi sans équivoque qu'ils étaient défectueux en raison de défauts de fabrication seront remplacés ou réparés librement par le fabricant à partir de ses locaux, sauf pour les composants électriques et ceux soumis à l'usure. La garantie exclut les frais de transports et de main-d'œuvre.

La garantie ne s'applique pas en cas de dommages causés par : les transports, l'entretien incorrect ou insuffisant, des opérateurs non qualifiés, l'altération, les réparations effectuées par du personnel non autorisé ou le non-respect des instructions du manuel. L'utilisateur ne sera pas indemnisé pour les dommages directs ou indirects survenant au cours de toute période où la machine ne fonctionne pas en raison d'une panne, d'une attente de réparations, ou de toute période se référant à la non-présence physique de la machine.

1.2 Caractéristiques de la machine

Cette machine a été conçue et fabriquée pour un usage alimentaire exclusivement pour le travail de pâtes à base de farine de céréales.

L'arrondisseuse (Fig.1) est constituée de :

- Un châssis, en acier protégé par une peinture au four à base de poudre époxy, qui contient les organes de transmissions et de commandes ; le reste de la structure est entièrement en acier inoxydable.
- Un plateau en acier inoxydable.
- Transmission par courroie.
- Les pièces en mouvements sont montées sur des roulements à billes étanches.
- Quatre roulettes pivotantes dont deux avec freins.
- Actionnement avec un moteur monophasé ou triphasé suivant le modèle.
- Circuit électrique, avec alimentation monophasée 230 V ou triphasée, auquel les commandes de démarrage et d'arrêt sont raccordés en basse tension (24V). Ceux-ci comprennent l'interruption de l'alimentation du moteur en l'absence du cylindre tournant ou de la vis de boulage.

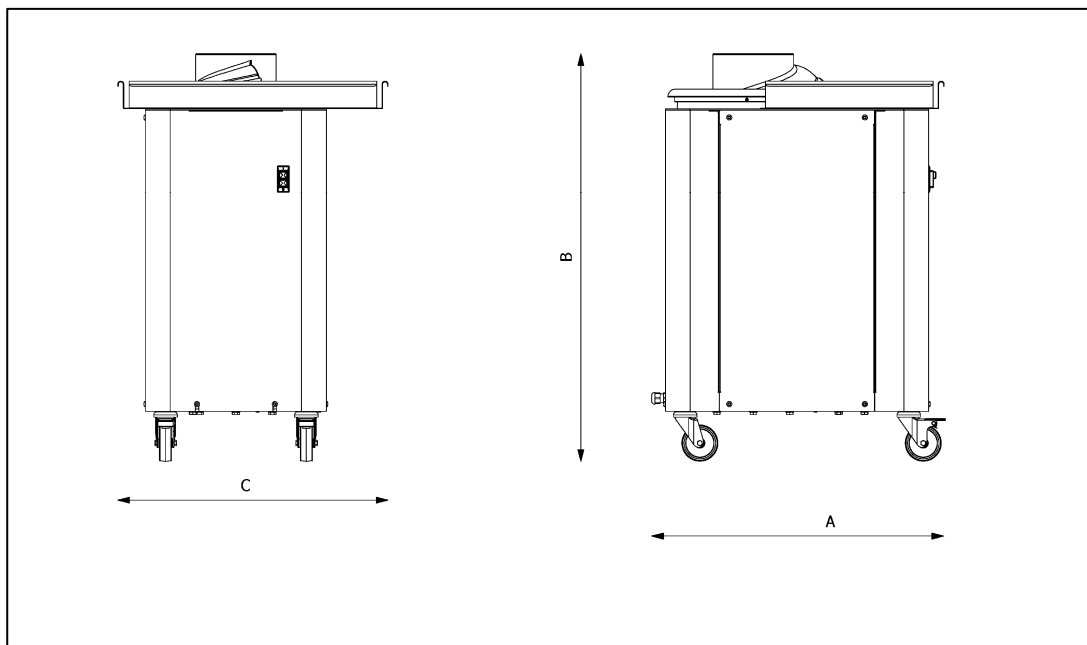


Fig. :1

1.3 Caractéristiques techniques

Modèle	Diamètre du cylindre	Puissance moteur	Volt	Dimensions mm A B C	Poids Kg
AR800M	290	0. 2	230/50-60/1	575X550x840	7 5
AR800T	290	0. 2	400/50-60/3	575X550x840	7 5

1.4 Schémas électriques

Pour les schémas électriques référez-vous au paragraphe 8.3

1.5 Avertissement général de sécurité

La machine pour être conforme aux demandes de la norme de référence, électrique, mécanique et hygiénique, peut constituer un danger :

- Si elle est utilisée dans des conditions différentes de celles prévus par le constructeur.
- En cas d'altération des protections et des dispositifs de sécurité.
- En cas de non respect des prescription pour l'utilisateur, la mise en fonction et la maintenance.

i INFORMATIONS

Toutes les opérations de maintenances doivent être exécutées par du personnel qualifié et autorisé par le constructeur, lequel décline toutes responsabilités survenant à la suite de mauvaise manipulation ou d'utilisation inappropriée.

1.6 Avertissement de sécurité



INFORMATIONS Lire attentivement ces instructions avant d'utiliser la machine.



ATTENTION

Dans le but de prévenir des situations dangereuses et/ou des blessures causées par : le courant électrique, les organes mécaniques, un incendie ou d'ordre hygiénique, il faut respecter les avertissements suivants pour la sécurité :

- A) Maintenir ranger le poste de travail. Le désordre présente un risque d'incident.
- B) Evaluer les conditions ambiantes. N'utilisez pas la machine dans un environnement humide, mouillé ou suffisamment éclairé, à proximité de liquide inflammable ou de gaz.
- C) Tenir éloigné les enfants et les personnes non employés. Empêcher les de s'approcher de la machine

ou du poste de travail.

- D) Utiliser la machine dans les limites de la puissance indiquée sur la plaque signalétique et uniquement pour

l'usage autorisé. Sans surcharge, elle fonctionnera mieux et de manière plus sûre.

- E) Habillez-vous de manière adéquate. Ne portez pas d'habits ou d'accessoires pendants qui pourraient se prendre dans les organes en mouvements. Pour des motifs hygiéniques et de sécurité, utilisez une charlotte pour les cheveux longs et des gants pour les mains.
- F) Protéger le câble d'alimentation. Ne tirer pas sur le câble pour débrancher la machine. N'exposez pas le câble à des températures élevées, au contact avec des objets tranchants, à l'eau ou aux solvants.
- G) **Eviter les positions instables. Rechercher la position la plus sûre qui vous assure l'équilibre.**
- H) **Soyez toujours attentifs. Observer le bon fonctionnement de la machine. Ne l'utilisez pas si**

vous êtes distraits.

- I) Débrancher la machine à chaque fin de journée et avant toutes opérations de nettoyage, de maintenance ou de déplacement de la machine.
- L) N'utilisez pas de rallonges dans des zones ouvertes.
- M) Vérifier que la machine n'est pas endommagée. Avant d'utiliser la machine vérifier le fonctionnement des dispositifs de sécurité.
- N) Faites réparer la machine par du personnel qualifié utilisant des pièces de rechange d'origine.

Le non-respect de ces prescriptions peut constituer un danger pour l'utilisateur.

2.0 INSTALLATION ET MISE EN FONCTIONNEMENT

2.1 Prescriptions à charges de l'utilisateur

Les conditions ambiantes du lieu de positionnement de la machine doivent respecter les caractéristiques suivantes

- Ne pas être humide.
- Sources d'eau et de chaleur à bonnes distances.
- Ventilation et luminosité adéquates et correspondants aux normes hygiéniques et de sécurité prévues par les lois en vigueur.

INFORMATIONS

Le réseau électrique doit avoir un interrupteur différentiel avec les caractéristiques correspondants à celles de la

machine. L'implantation à la terre est indispensable.

ATTENTION

Vérifier que la tension d'alimentation et la fréquence du réseau soient compatibles avec les valeurs notées dans les

caractéristiques techniques (1.3) ou sur la plaque à l'arrière de la machine.

3.0 DISPOSITIFS DE COMMANDES ET DE SECURITES

La machine est équipée des dispositifs de commandes et de sécurités suivants :

3.1 DISPOSITIFS DE COMMANDES

La machine est alimentée en monophasée ou en triphasée suivant le modèle. Le bouton est placé comme indiqué sur la Fig. :5, les commandes indiquées en Fig. :6, sont décrites ci-dessous :

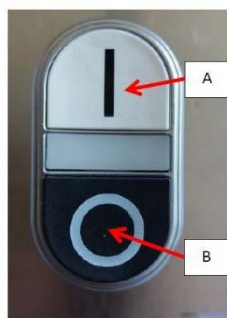
I – Bouton

d'alimentation 0/1

(I) A – Bouton

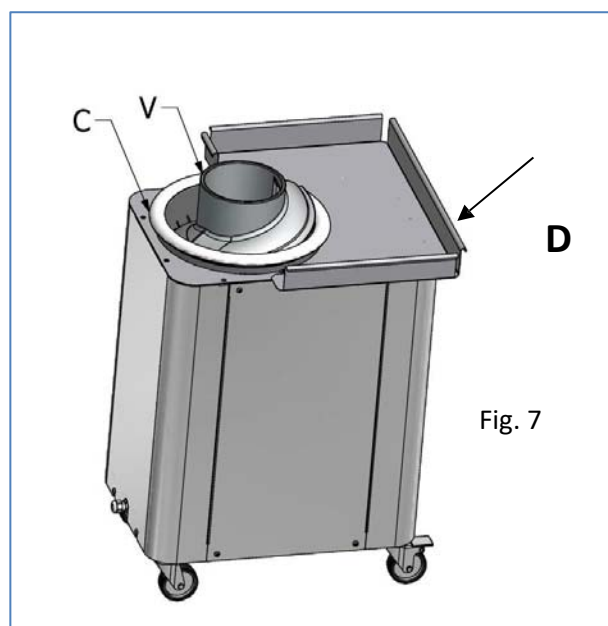
blanc Marche (A)

B – Bouton noir Arrêt (B)



3.2 DISPOSITIFS DE SECURITES

La sécurité, une fois la vis de boulage retirée Pos. V, fig7, est garantie par un capteur qui détecte l'absence du composant et coupe l'alimentation au moteur, toutefois en cas de démontage de la vis pour des opération de nettoyage il est impératif de débrancher la prise de courant avant le démontage.



3.3 Vérification du fonctionnement

MISE EN MARCHÉ : appuyer sur le bouton blanc 1 pos. A Fig. 6 pour mettre en marche la machine. ARRET : appuyer sur le bouton noir pos. B, pour arrêter la machine.

SECURITE : lorsque la machine est arrêtée retirer le cylindre Pos. C Fig. 7 ou la vis Pos. V Fig. 7 ou les deux, le moteur ne doit pas démarrer, sinon la machine ne doit pas être utilisée et doit être réparée. Lors de ce contrôle, ne toucher pas les éléments de la transmission.

4.0 UTILISATION

Avant de commencer chaque cycle de travail assurez-vous que la machine est parfaitement propre en particulier les surfaces de contacts du cylindre et de la vis, qui doivent être nettoyés avec des produits compatibles avec l'alimentaire et non corrosifs. Sinon, il est nécessaire de procéder au nettoyage (5.1).

Après avoir mis le plateau dans son logement Pos. D Fig. 7, préparer les pâtons à arrondir, démarrez la machine en appuyant sur le bouton de mise en marche "1" et déposez un à un les pâtons dans le trou de la vis de boulage qui seront récupérés sur le plateau situé sous le cylindre.

Une fois le cycle de travail terminé, éteignez la machine en appuyant sur le bouton d'arrêt "0", soulever légèrement le plateau et retirer le avec les pâtons arrondis. Débrancher ensuite la machine et nettoyer la en suivant le paragraphe 5.1.

ATTENTION

Avant d'effectuer le nettoyage de la machine, débrancher la prise et attendez l'arrêt complet du cylindre tournant.

5.0 MAINTENANCE

Avant d'effectuer une quelconque intervention de maintenance ou de nettoyage, débrancher la machine. En cas de dysfonctionnement ou de défaillance de la machine référez-vous au centre d'assistance du constructeur.



ATTENTION

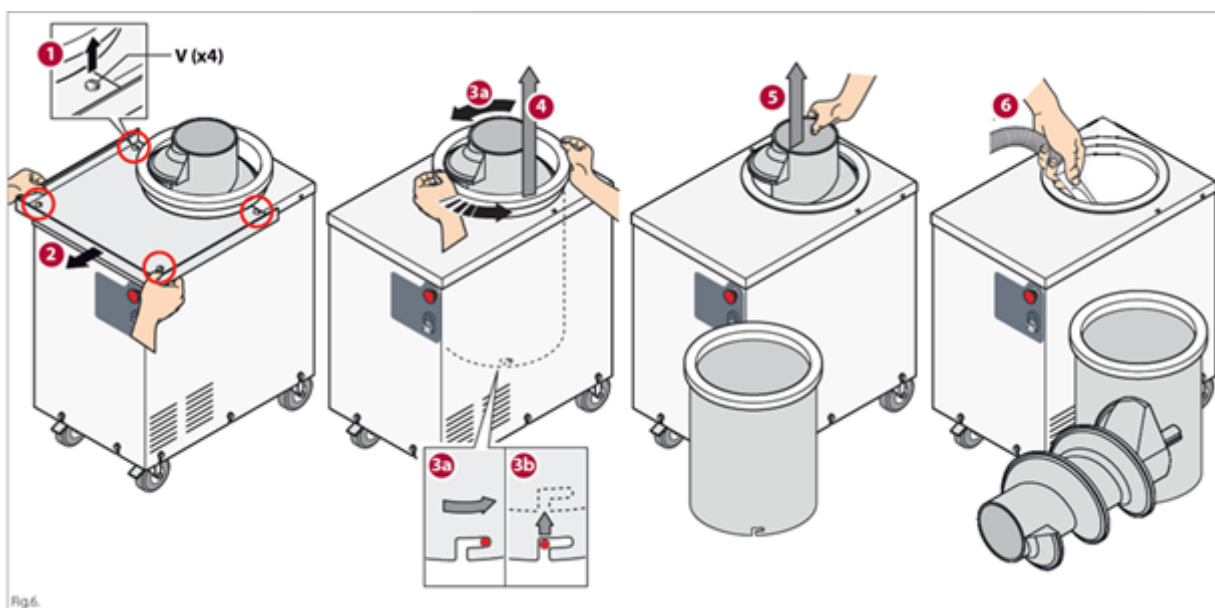
La maintenance de la machine doit être effectuée uniquement par un technicien spécialisé.

5.1 Nettoyage

Le nettoyage doit être effectué à la fin de chaque utilisation dans le respect des règles d'hygiène et pour protéger le fonctionnement de la machine. Utilisez un chiffon imbibé d'eau chaude savonneuse et terminez par un rinçage et un séchage abondants en prenant soin d'éliminer toute trace de détergent. Essuyez ensuite l'ensemble de la machine avec un chiffon doux et propre imbibé d'un désinfectant spécialement conçu pour les machines alimentaires.

Nettoyage du cylindre extérieur, de la vis sans fin et du disque intérieur :

1. Retirez les 4 vis en « V » qui maintiennent le plateau sur le corps de la machine et (2) faites-le glisser vers l'extérieur.
(3a) Tournez le cylindre extérieur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que vous sentiez un blocage (3b) , (4) puis soulevez-le pour le retirer.
(5) Soulevez la tarière jusqu'à ce qu'elle soit complètement retirée.
(6) Passez l'aspirateur dans le compartiment à l'intérieur de la machine pour éliminer tout débris.

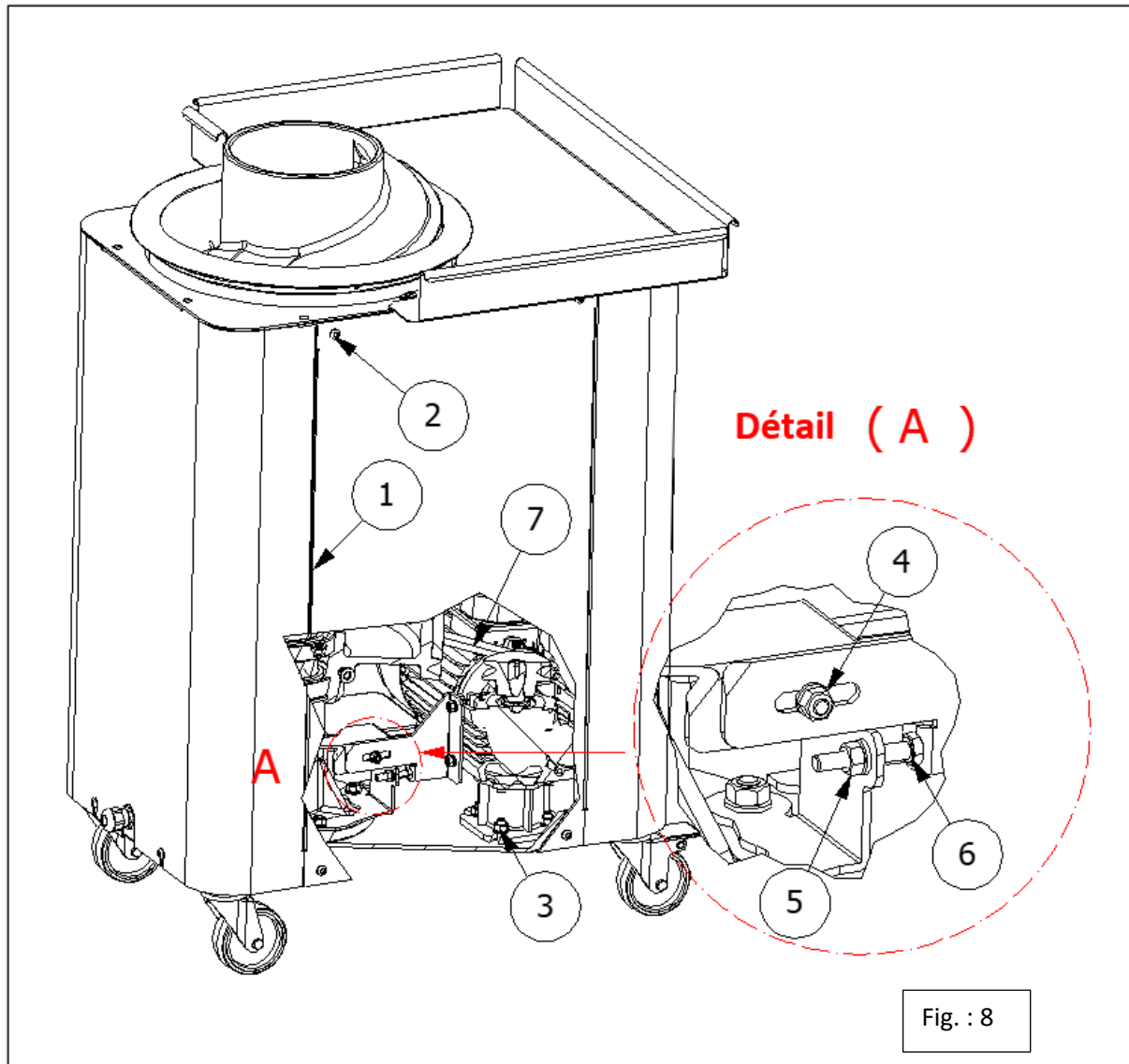


ATTENTION

Il ne faut en aucun cas utiliser de produits chimiques non alimentaire et corrosif. Eviter d'utiliser des jets d'eau, outils pointus ou abrasif comme les éponges métalliques, qui peuvent endommager les surfaces et compromettre la sécurité sur le plan hygiénique. Pour conserver l'efficacité de la sécurité de la machine il est indispensable de procéder à une maintenance périodique programmée (au moins une fois tous les 6 mois).

5.2 Tension de la courroie de transmission

La courroie doit être tendue ou remplacée si la rotation du cylindre s'arrête durant le fonctionnement. La procédure (Voir Fig. :8) consiste à dévisser les vis Pos. 2 enlever le carter Pos. 1 puis à dévisser les écrous Pos. 3, les écrous Pos. 4 et 5 et enfin à dévisser la vis 6 en veillant à ne pas trop tendre la courroie Pos. 7. Bloquer tous les boulons précédemment desserrer et remonter le carter.



5.4 Problèmes possibles

PROBLEME	CAUSE	SOLUTION
La machine ne démarre pas	• Manque de puissance électrique dans le réseau	• Verifier l'interrupteur général, la prise, le câble et l'interrupteur 0/1
	• La vis de boulage n'est pas insérée correctement • Le capteur de présence de la vis est défectueux	• Tourner la vis de manière à ce qu'elle se mette correctement dans son emplacement • Remplacer le capteur
Le cylindre tourne de manière irrégulière	• La courroie s'est détendue	• Tendre la courroie suivant les consignes décrites au paragraphe 5.2

6.0 DEMANTELEMENT DE LA MACHINE

En cas de démantèlement de la machine, les pièces qui la compose ne présentent pas de danger qui requiert une attention particulière.

7.0 SERVICE APRES-VENTE

7.1 Pièces détachées

Pour la demande de pièces détachées référez-vous au chapitre 8 qui concerne la vue éclatée et la nomenclature.

ATTENTION

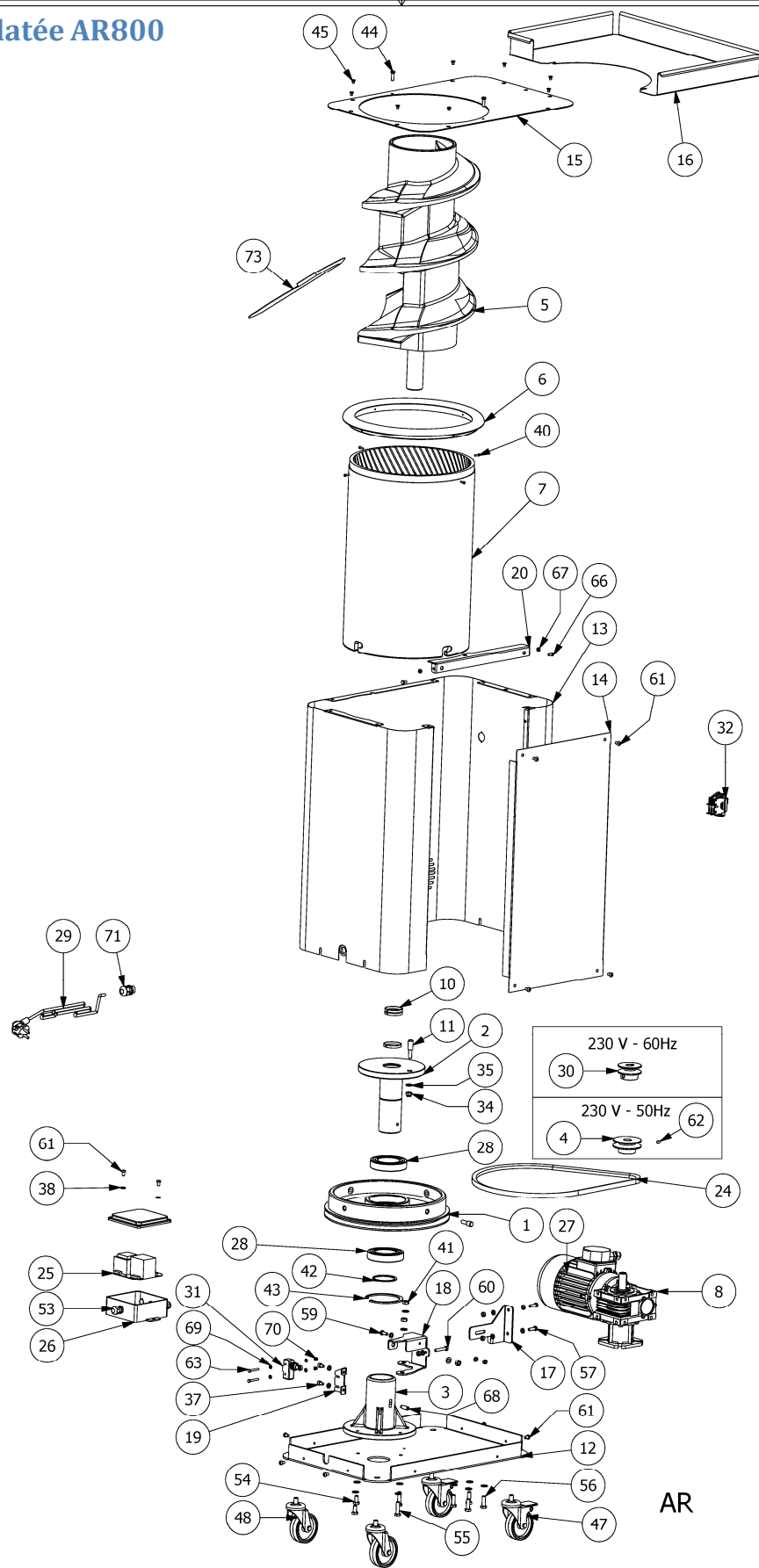
N'utilisez que les pièces détachées originales.

Référez-vous exclusivement à votre revendeur.

8.0 ANNEXES

Les annexes suivantes concernent la partie structurale et mécanique de la machine et son schéma électrique.

8.1 Vue éclatée AR800



AR

05/05/2023

8.2 Liste des composants communs AR800

AR8			
ITE	QTE	STOCK	DESCRIPTI
1	1	AR0001	Poulie spéciale type SPA
2	1	AR0002	Support poulie et vis
3	1	AR0003	Support poulie sur le châssis
4	1	AR0004	Poulie SPA - 1 gorge DE 70 pour arrondisseuse
5	1	AR0005	Vis de boulage
6	1	AR0006	Anneau de serrage
7	1	AR0007	Cylindre de boulage
8	1	AR0008	Réducteur
9	4	AR0009	Goupille d'entraînement
10	3	AR0010	Bague de guidage
11	1	AR0011	Goupille d'arrêt de la vis
12	1	AR0012	Tôle inférieure
13	1	AR0013	Tôle latérale
14	1	AR0014	Tôle avant
15	1	AR0015	Tôle supérieure
16	1	AR0016	Plateau
17	1	AR0017	Support réducteur
18	1	AR0018	Support tendeur de courroie fixe
19	1	AR0019	Support capteur
20	1	AR0020	Support de fixation de la tôle avant
24	1	SPA01107	Courroie SPA 1107
25	1	IMX00164	Carte électronique SR-B7
26	1	AR0026	Boitier électrique Q.E.
28	2	C60112RS	Roulement 6011-2RS
30	1	AR0030	Poulie SPA - 1 gorge DE 58 pour arrondisseuse 60Hz
31	1	MIC00308	Capteur
32	1	AR0032	Bouton 0-1
33	3	050M0600	Ecrou Zn Bas autobloquant - M6x1 UNI 7474
34	5	050M0800	Ecrou Inox autobloquant - M8x1,25
35	20	05808000	Rondelle Zn, ISO 7089 - A - 8,4X16X1,6
36	5	05806000	Rondelle Zn, ISO 7089 - A - 6,4X12X1,6
37	2	03206010	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M6x10
38	14	05806000	Rondelle Zn, ISO 7089 - A - 6,4X12X1,6
40	4	07103012	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M3x12
41	7	041M0800	Ecrou Zn - M8 ISO 4032
42	1	051D5500	Circlips 55X2
43	1	052D9000	Circlips 90X3
44	2	11606020	VTB int. M6X20
45	8	11505008	VTPS M5X8 inox
47	2	USX12012	Roulette avec frein D. 75 - M10x15
48	2	USX12013	Roulette sans frein D. 75 - M10x15
53	4	JCR0500904	Presse étoupe PG9
54	2	02608016	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 16

AR8			
ITE	QTE	STOCK	DESCRIPTI
55	2	02608030	Vis Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 30
56	4	02608025	Vis Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 25
57	2	02606020	Vis Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 20
58	5	050M0600	Ecrou Zn haut - M6 ISO 4033
59	1	02606016	Vis Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 16
60	1	02606035	Vis Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 35
61	12	10406010	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x10
62	1	03508010	VST Zn DIN 914 - M8x10
63	2	02604030	Vis Zn int. filett. ISO 4017 - M4 x 30
66	2	02605010	Vis Zn int. filett. ISO 4017 - M5 x 10
67	2	040M0500	Ecrou Zn haut - M5 ISO 4033
68	1	12108025	Vis sans tête M8X25 estr. cil. DIN 915 UNI 5925 ISO
69	5	05804000	Rondelle Zn, ISO 7089 - A - 4,3X9X0,8
70	2	050M0400	Ecrou Zn Bas autobloquant - M4x0,7 UNI 7474
71	1	PG110000	Presse étoupePG11
73	1	AR0073	Tapis en feutre 3 mm. dim. 310 x 190 m

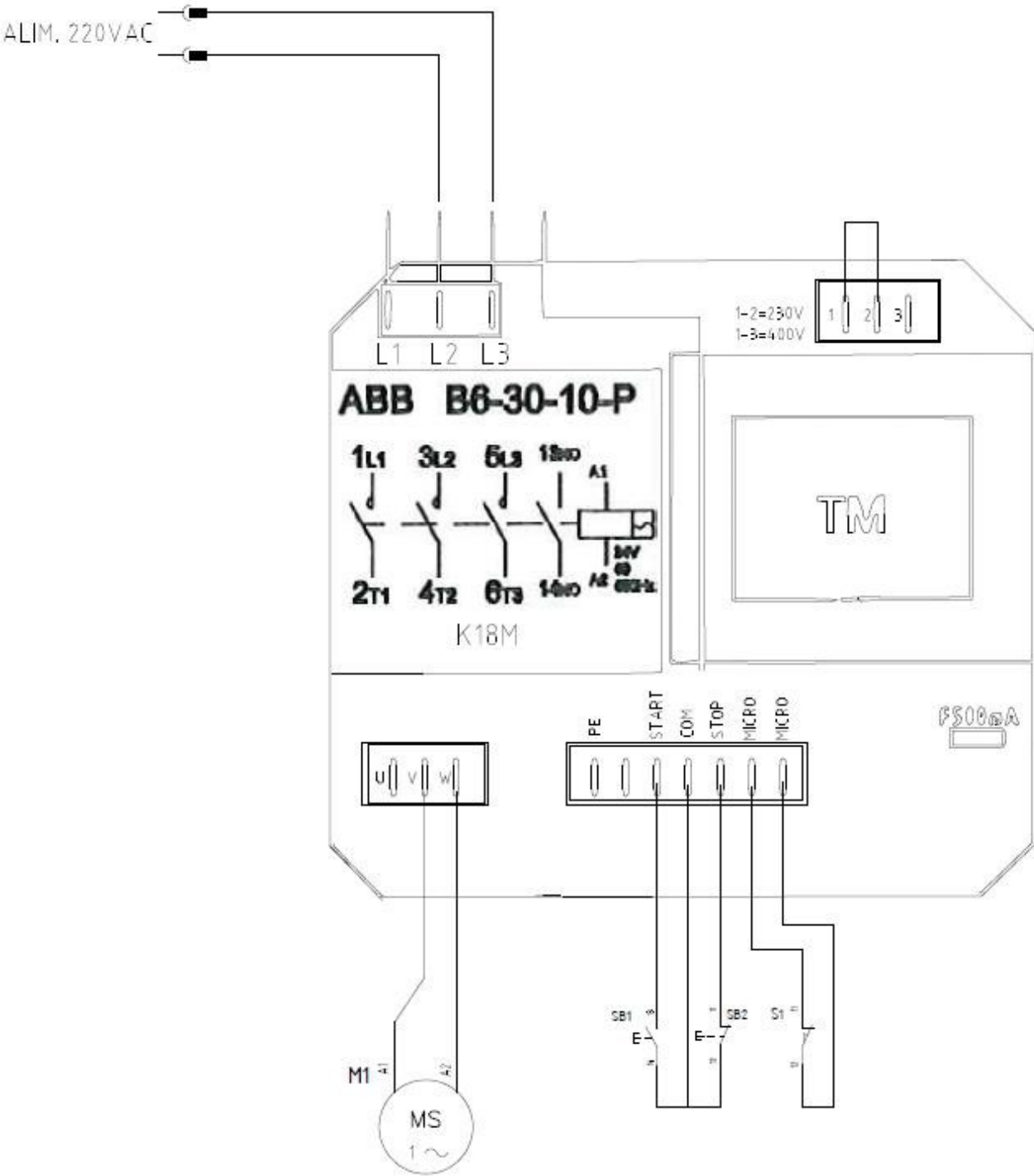
8.2.1 Liste des composants AR800M

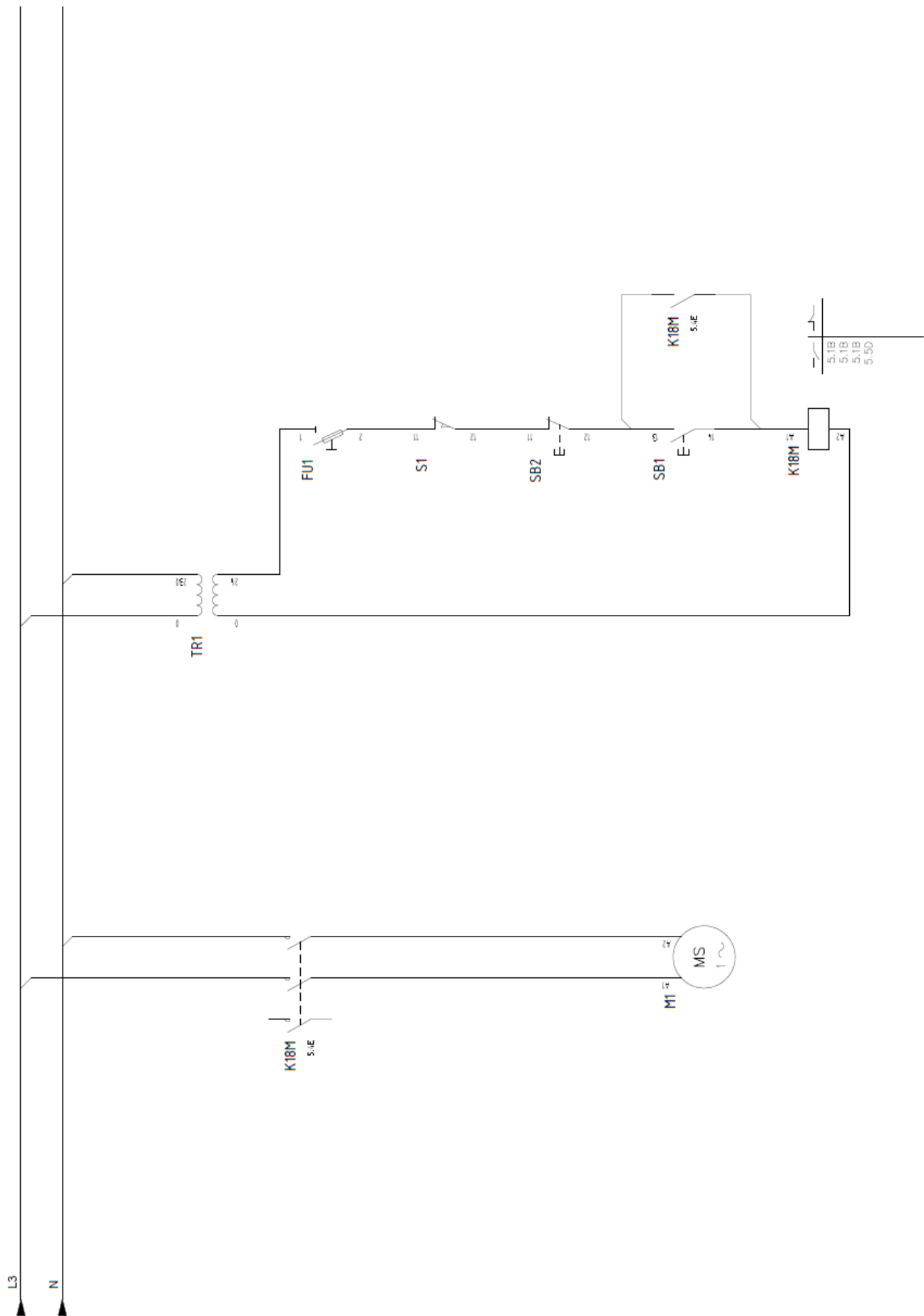
ITE	Q	STOCK	DESCRIPTI
2	1	MM071006	MOTEUR MEC 71 B14 P.4 Kw. 0,37 Monophasé.
2	1	M4000097	Câble électrique 3g1,5x2,5 H05RR.F NERO

8.2.2 Liste des composants AR800T

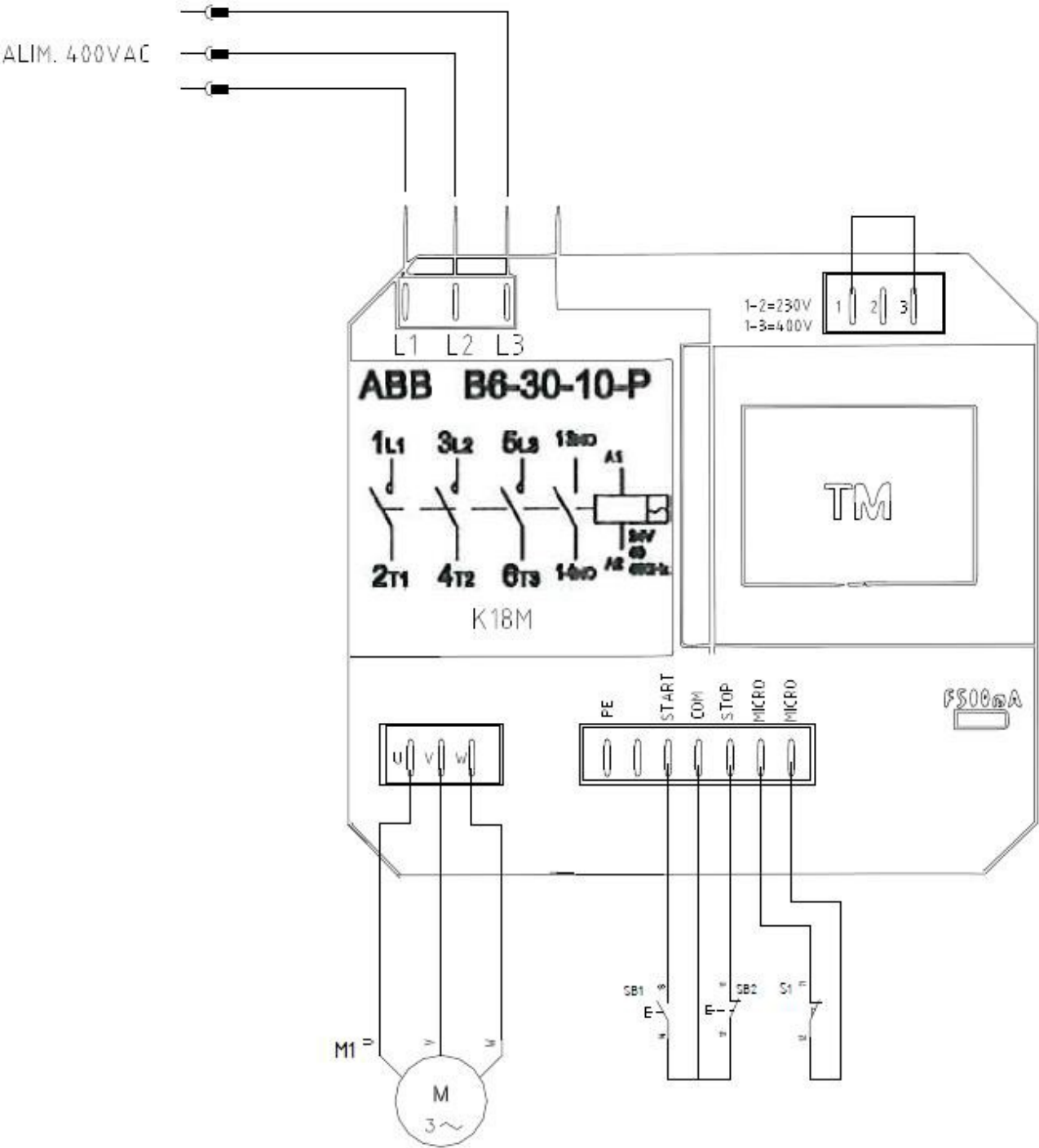
ITE	Q	STOCK	DESCRIPTI
2	1	MT071001	MOTORE MEC 71 B14 P.4 Kw. 0,37. Triphasé
2	1	AR0029T	Câble électrique triphasé

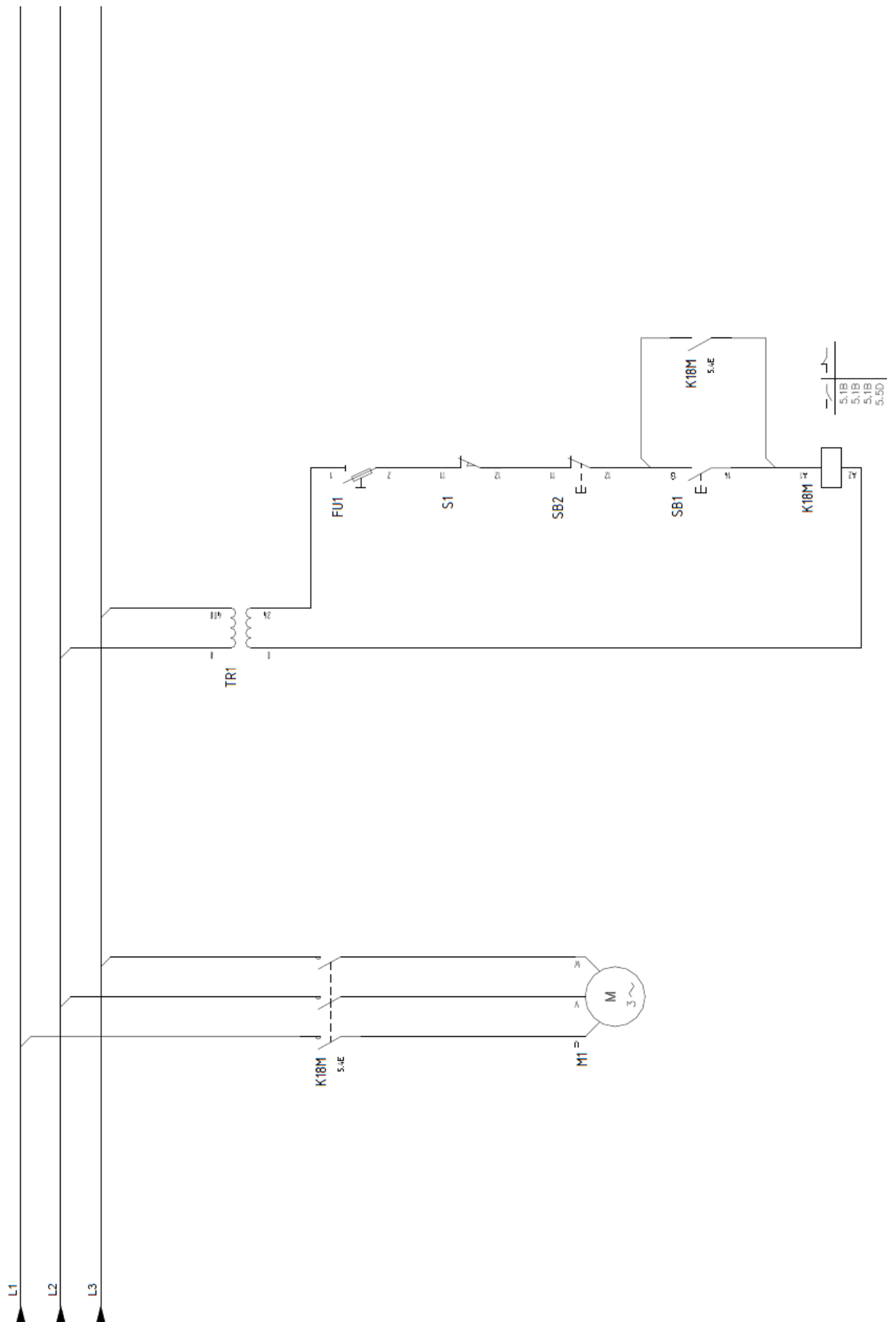
8.3 Schéma électrique Monophasé





8.3.1 Schéma électrique Triphasé





INDEX

1.0 General Information	38
1.1 Warranty.....	38
1.2 Machine characteristics.....	38
1.4 Wiring diagrams.....	39
1.5 General safety information.....	39
1.6 Safety Warnings.....	40
2.0 INSTALLATION AND COMMISSIONING.....	40
2.1 Requirements for the user	40
3.0 CONTROL AND SAFETY DEVICE	40
3.1 CONTROL DEVICES	41
3.2 SAFETY DEVICES.....	41
3.3 Functional verification	41
4.0 USE	42
5.0 MAINTENANCE	42
5.1 Cleaning	42
5.2 Drive belt tensioning	43
5.3 Possible anomalies	44
6.0 DEMOLITION OF THE MACHINE.....	44
7.0 AFTER-SALES SERVICE	44
7.1 Spare parts.....	44
8.0 Attachments	44
8.1 Exploded view AR800	45
8.2 AR800 Parts List	46
8.3 Wiring diagram Single-phase	48
8.4 Wiring diagram Three-phase	50

0.0 Preface

This manual is addressed to all those who are responsible for the use and maintenance of this rounding machine so that they can make the most of the characteristics of the product. It is important that this manual is kept and follows the machine in all its possible transfers, including change of ownership, in order to be able to consult if necessary and therefore have the necessary information to operate safely.

The manufacturer assumes no obligation to notify any subsequent changes to the product. Furthermore, the ownership of this document is legally prohibited from tampering, reproduction and transmission to third parties without its authorization.

The following symbols were used to highlight parts of the text:

-  **ATTENTION:** indicates dangerous situations for which particular attention must be paid. **INFORMATION:**
-  refers to technical indications of particular importance.

1.0 GENERAL INFORMATION

1.1 Warranty

The duration of the warranty is two years and starts from the date of the invoice or tax receipt issued at the time of purchase. Within this period will be replaced or repaired free of charge and only ex works the parts that for well-established and unequivocal reasons are defective in manufacture, except for electrical components and those subject to wear. Shipping costs and labor costs are excluded from the warranty. The warranty is void in cases where it is ascertained that the damage was caused by: transport, incorrect or insufficient maintenance, inexperience of operators, tampering, repairs carried out by unauthorized personnel, failure to comply with the provisions of the manual. Any recourse against the manufacturer for direct or indirect damages resulting from the time in which the machine will remain idle cause is excluded: damage, waiting for repairs, or in any case referable to the non-physical presence of the equipment.

1.2 Machine characteristics

Quest a machine has been designed and manufactured for food use only for the processing of dough based on cereal flour.

Each rounder (Fig.1) consists of:

- A steel base protected with epoxy powder oven painting that supports the transmission and control organs; The rest of the structure is entirely in stainless steel.
- A stainless steel tray.
- T belt shaving.
- Moving parts mounted on watertight ball bearings.
- Four swivel wheels, two of which with brake.
- Drive with single-phase or three-phase motor depending on the model.
- Electrical circuit, with single-phase 230 volt or three-phase power supply, to which the start, stop and safety devices are connected at low voltage (24 V). These include the interruption of the engine power supply in the absence of the rotating cylinder or the forming screw.

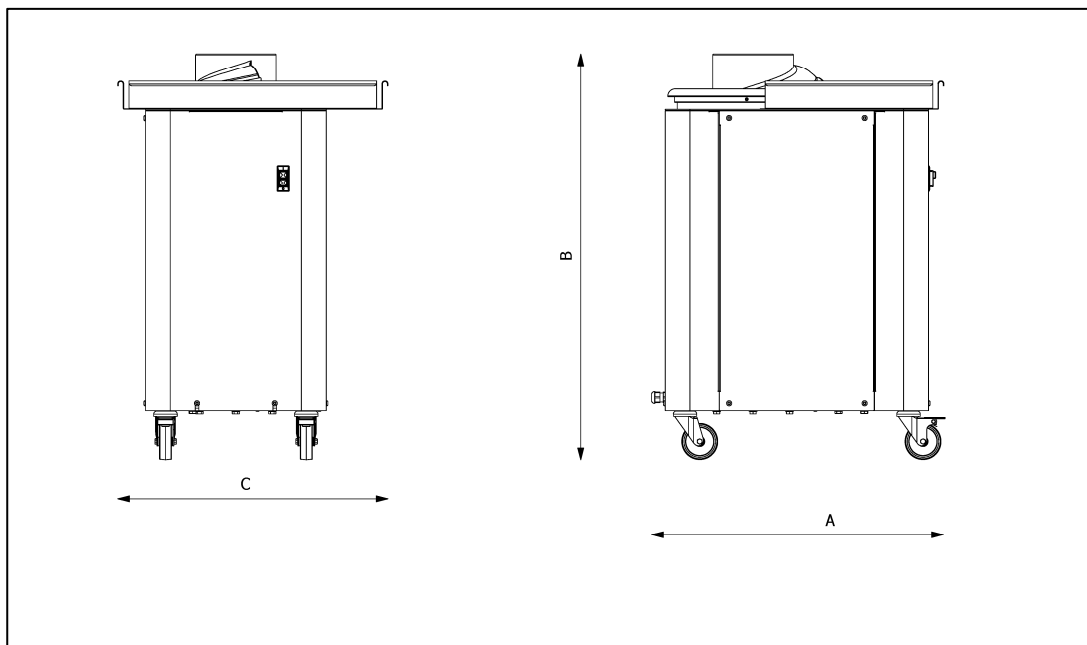


Fig.:1

1.3 Technical characteristics

Model	Cylinder Diameter [mm]	Motor power kw	Volt	Dimensions mm AC B	Peso Kg
AR800	290	0.37	230/50/	575X840X550	75

1.4 Wiring diagrams

For wiring diagrams refer to paragraph 8. 3

1.5 General safety warnings

The machine, while complying with the safety requirements of the reference standards, electrical, mechanical, hygienic, may constitute a danger:

- If used for purposes and conditions other than those intended by the manufacturer.
- For tampering with protections and safety devices.
- For non-compliance with the requirements for use, commissioning and maintenance.

i INFORMATION

All maintenance operations must be carried out by qualified personnel authorized by the manufacturer, who declines any responsibility deriving from tampering or improper use.

1.6 Safety warnings

i **MORE INFO** Please read these instructions carefully before using the machine.

A **ATTENTION**

In order to prevent dangerous conditions and/or possible injuries caused by: electric current, mechanical parts, fire, or hygiene, the following safety warnings must be observed :

- J) Keep your workplace tidy . Disorder entails the danger of accidents.
 - K) To assess environmental conditions. Do not use the machine in a humid, wet or sufficiently lit environment, near flammable liquids or gases.
 - L) Keep children and the unemployed away. Do not allow them to approach the machine or workplace.
 - M) Use the machine within the number plate power and for permitted use only. Without overload it will work better and safer.
 - N) Dress appropriately. Do not wear clothes or pendulous accessories that may get caught in moving organs. For hygienic reasons as well as safety for long hair use the appropriate net and for the hands gloves.
 - O) Protect the power cord . Do not pull the cord to unplug from the outlet. Do not expose the cable to high temperatures, in contact with sharp edges, water or solvents.
 - P) Avoid insecure positions. Look for the most suitable position that always ensures balance.
 - Q) Always pay close attention. Observe your work. Do not use the machine when you are distracted.
 - R) Unplug the plug from the outlet, at the end of each use and before cleaning, maintenance or moving the machine.
 - O) Extension cables in open air should not be used.
 - P) Check that the machine is not damaged. Before using the machine, check the efficiency of the safety devices.
 - Q) Have the machine repaired by qualified personnel using original spare parts.
- Failure to comply with these requirements may constitute a danger to the user.

2.0 INSTALLATION AND COMMISSIONING

2.1 Requirements for the user

The environmental conditions of the place where the machine is positioned must have the following characteristics:

- Be moisture-free .
- Water and heat sources adequately distant.
- Ventilation and adequate lighting and complying with the hygiene and safety standards required by current laws.

i **INFORMATION**

The electrical network must be equipped with a residual current circuit breaker with characteristics appropriate to those of the machinery. In particular, an efficient earthing system is essential.

A **ATTENTION**

Must ensure that the supply voltage and the frequency of the system are compatible with the values given both in the technical characteristics (1.3) and in the plate affixed to the rear of the machine.

3.0 CONTROL AND SAFETY DEVICES

The machine is equipped with the following control and safety devices:

3.1 CONTROL DEVICES

The machine is single-phase or three-phase power depending on the model. The switch is located as shown in Fig.:5 Pos. A, the commands shown in Fig.:6, are described below:

- I - Power button 0/1 (I)
- A - White Start button (A)
- B - Black Stop Button (B)



Fig. 5

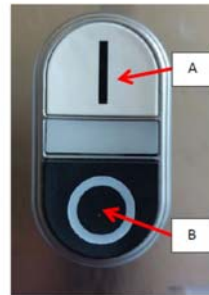


Fig. 6

3.2 SAFETY DEVICES

Safety, once removed forming screw Pos. V, fig7, is guaranteed by **the** micro that detects the absence of **the component and removes the power** supply to **the** motor, however **in case** the screw is removed for cleaning operations the power socket must be **removed in advance** and **mandatory**.



Fig. 7

Fig.:5

Fig.:6

3.3 Functional verification

START: press the white button 1 pos. A Fig. 6 to start the machine.

STOP: Press the black pos button. B, to stop the machine.

SAFETY: when the machine is stopped by removing the Pos cylinder. C Fig. 7 or the Pos. V Fig. 7 or both engines must not start otherwise the machine cannot be used and must be repaired. When carrying out this check, the transmission organs must not be touched.

4.0 USE

Before starting each work cycle, make sure that the machine is perfectly clean, in particular, the contact surfaces of the cylinder and the screw, which must be treated with detergents compatible with food products and non-corrosive. If necessary, clean as necessary 5.1.

After arranging the tray Pos. D Fig. 7 and in its housing, prepared the portions of dough to be rounded, start the machine by pressing the "1" button of start and drop into the hole of the forming screw one at a time the portions of dough to be rounded which, dragged by the cylinder will be collected rounded in the tray below the cylinder itself. Once the processing cycle is completed, turn off the machine by pressing the "0" stop button, slightly lift the tray then remove it from the guide pins and finally remove the tray with the rounded portions, **remove the plug from the power outlet and proceed to clean** the machine according to 5.1 modes.

⚠ ATTENTION

Before cleaning the machine, always remove the power outlet and wait for the rotating cylinder to stop completely.

5.0 MAINTENANCE

Before performing any maintenance or cleaning, unplug from the power outlet. In the event of a malfunction or breakdown of the machine, contact only the service centres authorised by the manufacturer.

⚠ ATTENTION.

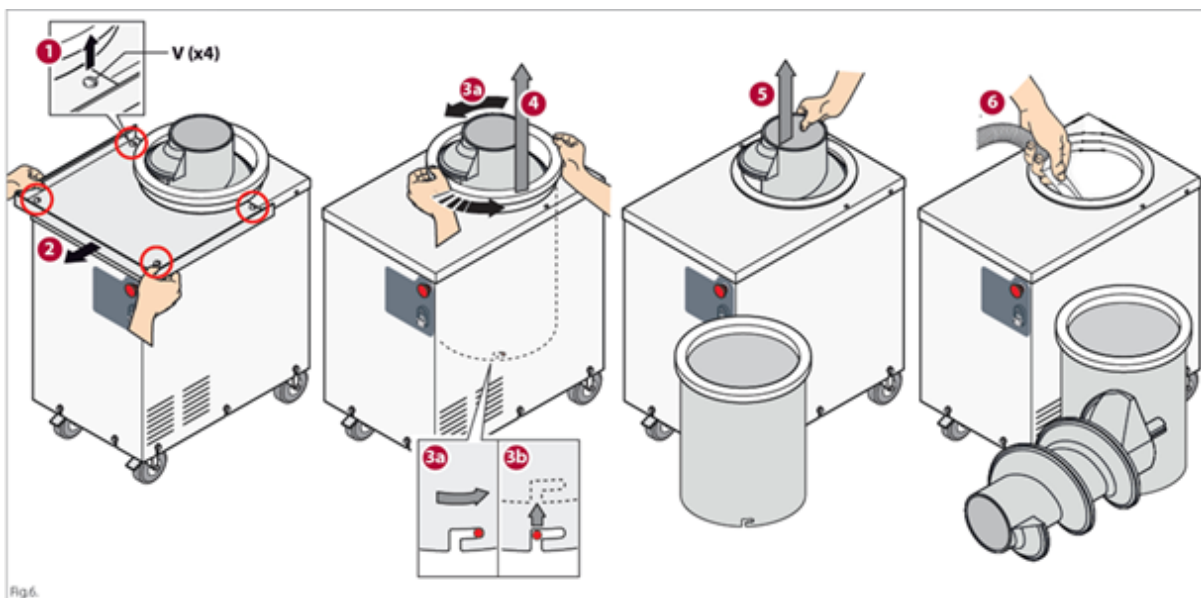
Machine maintenance should only be performed by specialized operators.

5.1 Cleaning

Cleaning must be carried out at the end of each use in compliance with hygiene regulations and to protect the functionality of the machine. Use a cloth soaked in warm soapy water and finish with a thorough rinse and drying, taking care to remove all traces of detergent. Then wipe the whole machine with a soft, clean cloth soaked in disinfectant specifically designed for food machines.

Cleaning the outer cylinder, auger and inner disc:

- (2) Remove the 4 "V" screws that hold the tray to the machine body and slide it out (2).
- (3a) Turn the outer cylinder counterclockwise until you feel a block (3b), (4) then lift it upwards to pull it out
- (5) Lift the auger up until it is fully pulled out..
- (6) Vacuum the compartment inside the machine to remove any residue

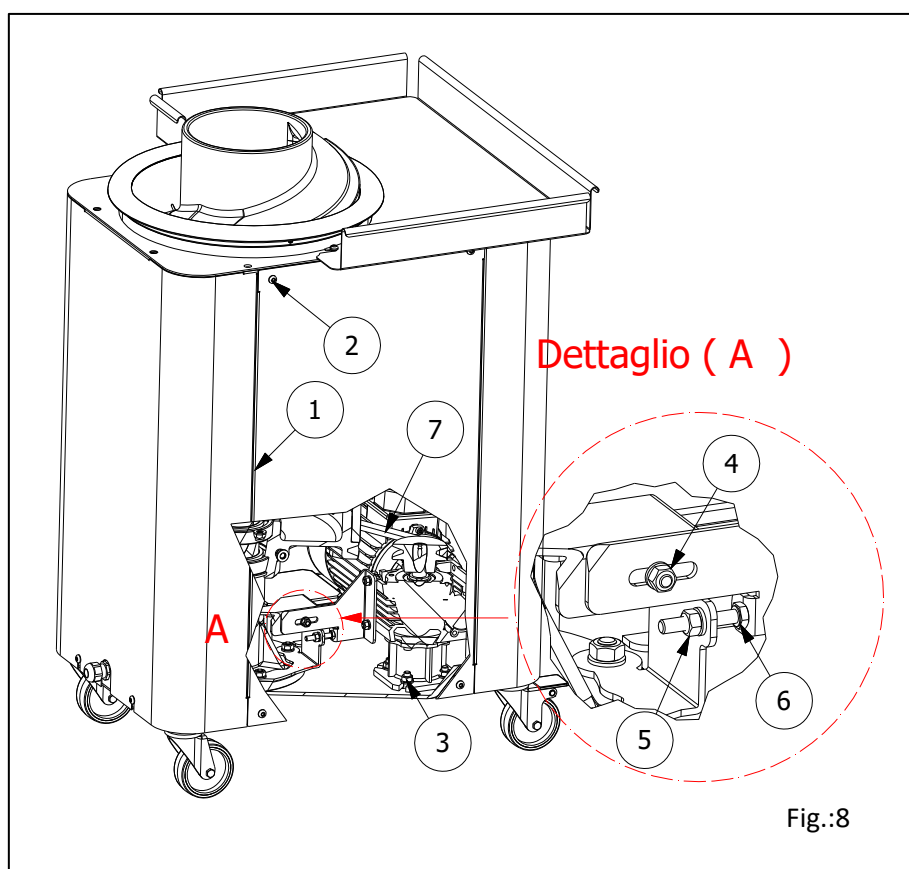


⚠ ATTENTION

It is recommended not to use abrasive or corrosive non-food chemicals under any circumstances. Absolutely avoid using water jets, various utensils, rough or abrasive means such as steel scourers, sponges, etc. that can damage surfaces and in particular compromise safety from a hygienic point of view. To maintain both the efficiency of performance and the safety of the machines, it is essential to carry out scheduled periodic maintenance (at least once every 6 months).

5.2 Drive belt tensioning

The cylinder shall be tensioned or replaced if the rotation of the cylinder stops during operation. The procedure (See Fig. :8) consists in unscrewing the Pos screws. 2 removes by removing the POS inspection panel. 1 then loosen the 4 nuts Pos. 3 the nut Pos. 4 and 5 finally unscrew the screw 6 taking care not to strain the belt excessively Pos. 7. Place all previously loosened bolts and reassemble the inspection panel.



5.3 Possible anomalies

ANOMALY	CAUSE	SOLUTION
The machine does not start	• Ma lack of electricity in the grid • Forming screw not inserted correctly • Funrun presence lives damage	• Check the counter and general, socket, plug power cord, switch 0/1 • Turn the screw until it fits properly in its seat • Replace the damaged limit switch or
The cylinder turns irregularly	• The belt has loosened	Belt according to the manner described in paragraph 5.2

6.0 DEMOLITION OF THE MACHINE

In case of demolition of the machine, the parts that compose it do not present a degree of danger such as to require the adoption of particular precautions.

7.0 AFTER-SALES SERVICE

7.1 Spare parts

When requesting spare parts, refer to Chapter 8 on the exploded view and the associated parts list .

ATTENTION

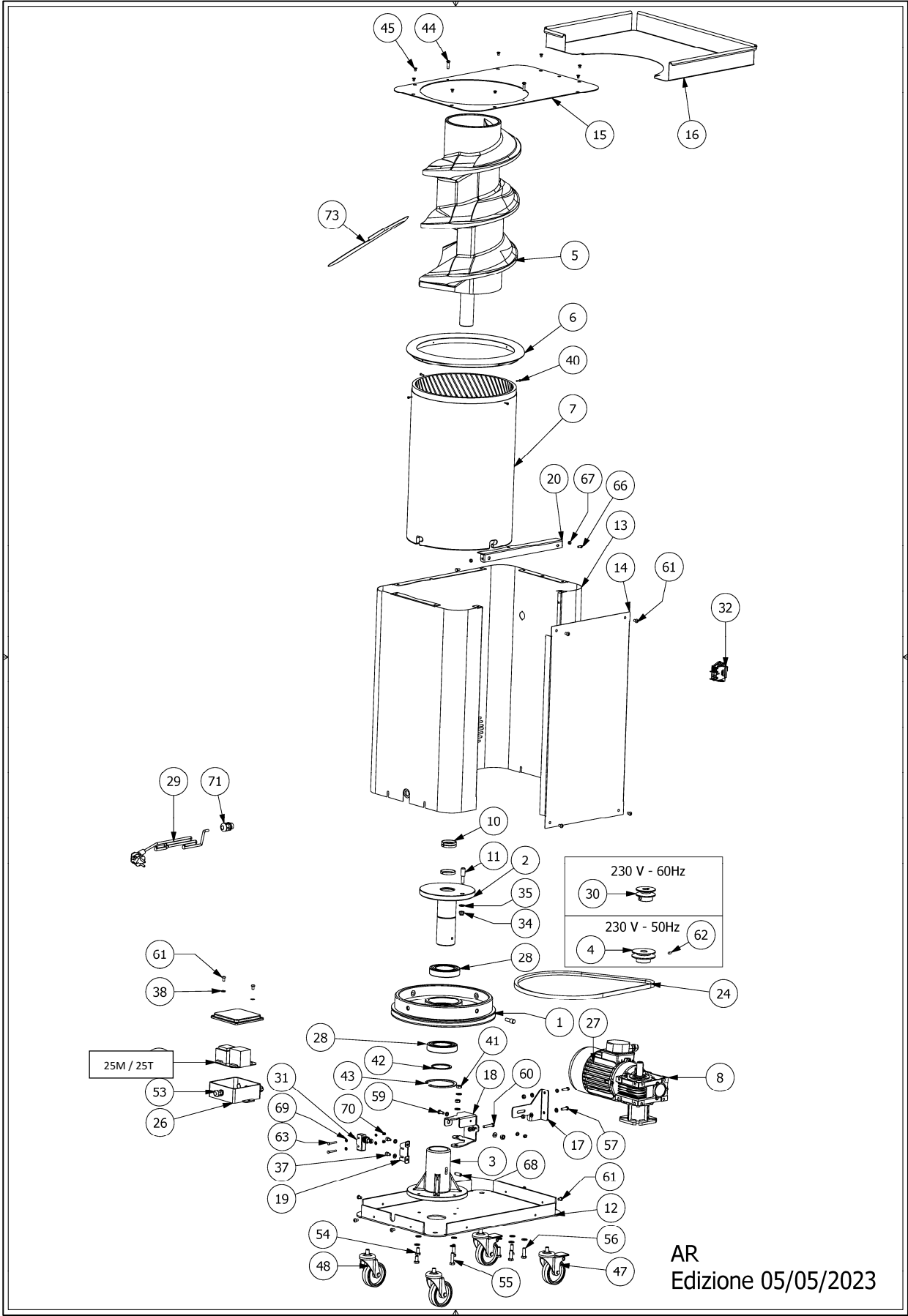
We recommend that you only use original spare parts. EEC STATES:

Please contact your dealer only.

8.0 Attachments

The following annexes refer to the groups constituting the structural and mechanical part of the machine and to the related diagram.

8.1 Exploded view AR800

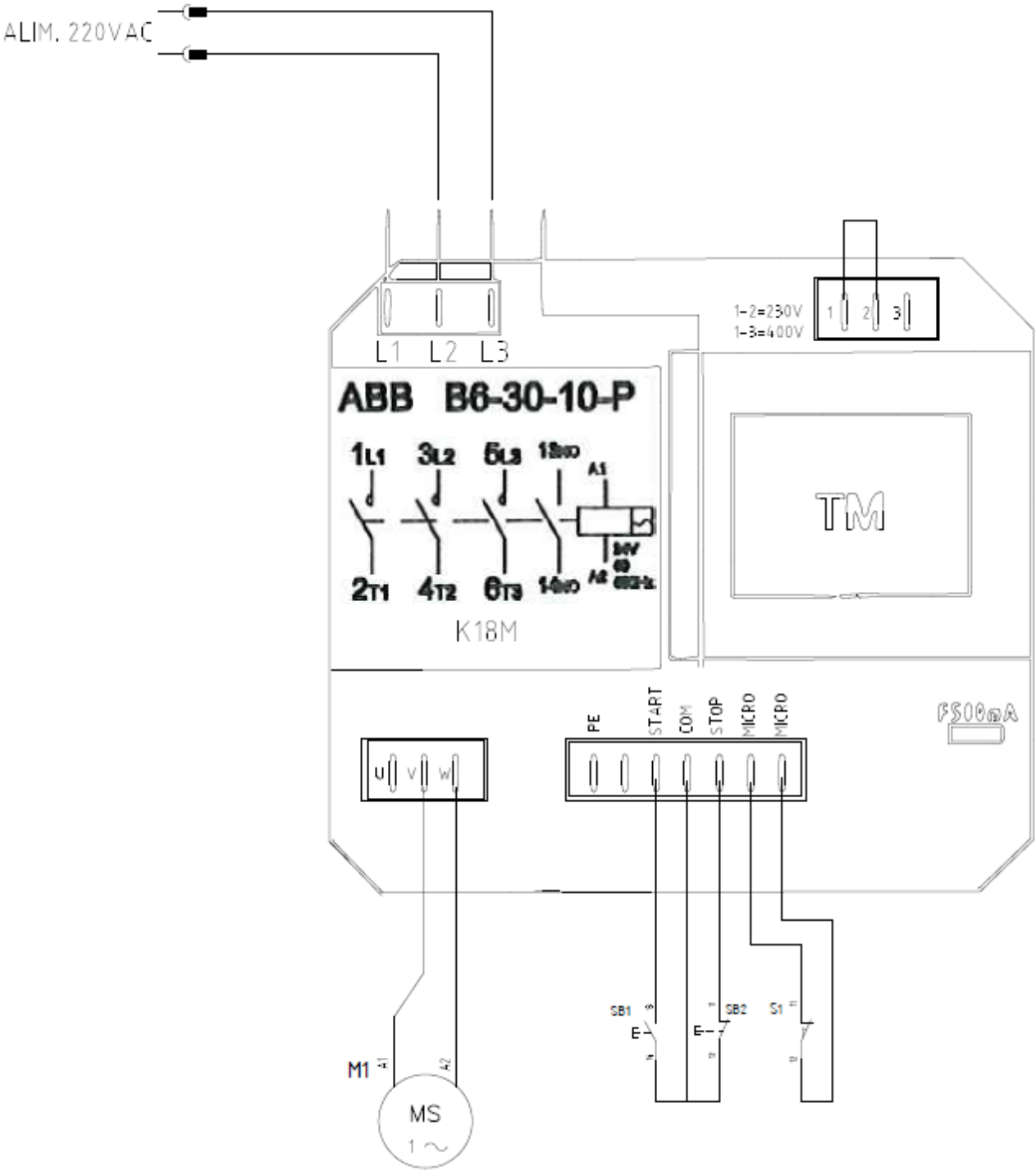


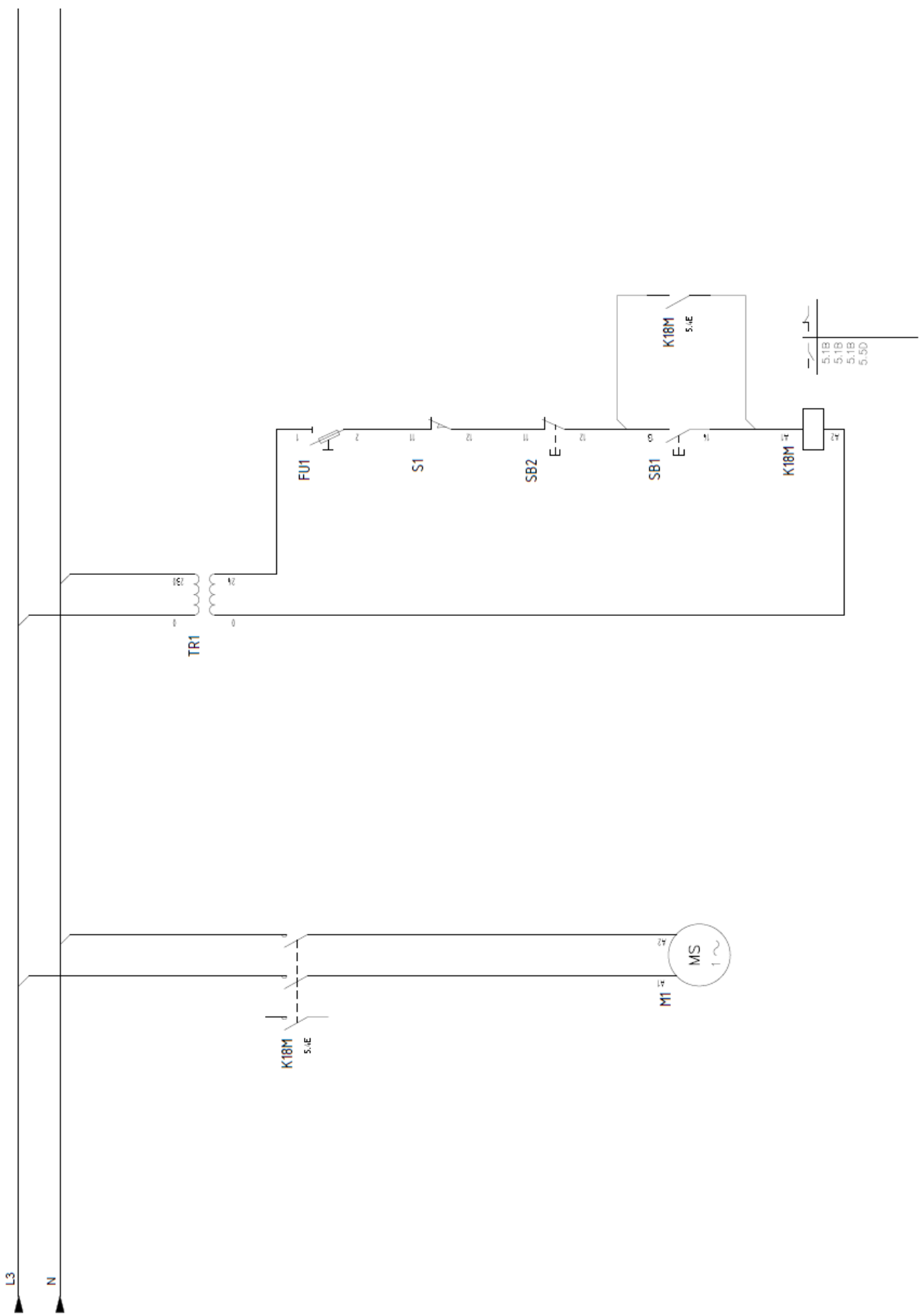
8.2 AR800 parts list

AR290			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
1	1	AR0001	Special pulley SPA Type
2	1	AR0002	Pulley and screw support
3	1	AR0003	Pulley support to the base
4	1	AR0004	SPA pulley - 1 groove DE 70 for rounding machine
5	1	AR0005	Forming screw
6	1	AR0006	Grabbing ring
7	1	AR0007	Forming cylinder
8	1	AR0008	Reducer
9	4	AR0009	Drag pin
10	3	AR0010	Guide ring
11	1	AR0011	Screw stop pin
12	1	AR0012	Support plate
13	1	AR0013	Lateral
14	1	AR0014	Carter
15	1	AR0015	Top panel
16	1	AR0016	Tray
17	1	AR0017	Reduction bracket
18	1	AR0018	Fixed belt tensioner bracket
19	1	AR0019	Limit switch support bracket
20	1	AR0020	Fiss bracket. Ispezzione panel
24	1	SPA01107	SPA belt 1107
25m	1	AR0027M	SINGLE-phase electrical card
25T	1	AR0027T	THREE-PHASE POWER card
26	1	AR0026	Cassette Q.E.
27	1	MM071001	Engine M. MEC71- B14-4P
28	2	C60112RS	Bearing 6011-2RS
29	1	AR0029	Electrical cable
30	1	AR0030	SPA pulley - 1 groove DE 58 for rounding machine 60Hz
31	1	MIC00308	Mircoswitch
32	1	AR0032	Start/Stop
33	3	050M0600	Nut Zn Low self-locking - M6x1 UNI 7474
34	5	050M0800	Self-locking stainless steel nut - M8x1,25
35	20	05808000	Zn washer, ISO 7089 - A - 8,4X16X1,6
36	5	05806000	Zn washer, ISO 7089 - A - 6,4X12X1,6
37	2	03206010	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M6x10
38	14	05806000	Zn washer, ISO 7089 - A - 6,4X12X1,6
40	4	07103012	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M3x12
41	7	Tel. 041M0800	Nut Zn - M8 ISO 4032
42	1	051D5500	Seeger 55X2
43	1	052D9000	Seeger 90X3
44	2	12006020	VTB int. M6X20
45	8	11505008	VTPS M5X8 stainless steel

AR290			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
47	2	USX12012	Wheel with brake D. 75 - M10x15
48	2	USX12013	Wheel without brake D. 75 - M10x15
53	4	JCR0500904CM8	Cable gland PG9
54	2	02608016	Screw Zn int. thread. ISO 4017 - M8 x 16
55	2	02608030	Screw Zn int. thread. ISO 4017 - M8 x 30
56	4	02608025	Screw Zn int. thread. ISO 4017 - M8 x 25
57	2	02606020	Screw Zn int. thread. ISO 4017 - M6 x 20
58	5	040M0200	Zn high nut - M6 ISO 4033
59	1	02606016	Screw Zn int. thread. ISO 4017 - M6 x 16
60	1	02606035	Screw Zn int. thread. ISO 4017 - M6 x 35
61	12	10406010	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x10
62	1	03508010	VST Zn DIN 914 - M8x10
63	2	02604030	Screw Zn int. thread. ISO 4017 - M4 x 30
66	2	02605010	Screw Zn int. thread. ISO 4017 - M5 x 10
67	2	040M0500	Zn High Nut - M5 ISO 4033
68	1	12108025	Grain M8X25 extr. cil. DIN 915 UNI 5925 ISO 4028
69	5	05804000	Zn washer, ISO 7089 - A - 4,3X9X0,8
70	2	050M0400	Nut Zn Low self-locking - M4x0,7 UNI 7474
71	1	PG110000	Cable press PG11
73	1	AR0073	FELT RUG 3 mm. dim. 310 x 190 m

8.3 Single-phase wiring diagram





8.4 Wiring diagram three-phase system

