

IT

MANUALE UTENTE
SPEZZATRICE ARROTONDATRICE
(Pag. 3)

REV. 05

MODE D'EMPLOI
ARRONDI DU SÉPARATEUR
(Pag. 25)

FR

EN

USER MANUAL
DIVIDER ROUNDING
(Pag. 47)



DR15M / DR22M / DR30M / DR36M

INDICE

1.0 INFORMAZIONI GENERALI	4
1.1 Garanzia.....	4
1.2 Caratteristiche della macchina	4
1.4 Schemi elettrici	5
1.5 Zona occupata dall'operatore.....	5
1.6 Avvertenze generali per la sicurezza.....	6
1.7 Avvertenze per la sicurezza	6
2.0 INSTALLAZIONE E MESSA IN FUNZIONE	7
2.1 Prescrizioni a carico dell'utente.....	7
2.2 Modalità d'installazione.....	7
2.3 Collegamento elettrico	7
2.4 Posizionamento della macchina	7
3.0 DISPOSITIVI DI COMANDO.....	8
3.1 Verifica funzionale	8
4.0 USO.....	9
4.1 Descrizione del ciclo di lavoro.....	9
4.2 Ottimizzazione formatura	10
5.0 Pulizia della macchina.....	11
6.0 MANUTENZIONE.....	12
6.1 Tensionamento della cinghia	12
6.2. Possibili anomalie.....	13
7.0 DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA	13
8.0 SERVIZIO POST-VENDITA	13
8.1 Partidiricambio	13
8.2 Allegati.....	13
8.3 Esploso DR-M.....	14
8.4 Lista componenti DR-M	19
8.5 Allestimenti DR-M.....	22
8.6 schema elettrico DR-M	22

0.0 Prefazione

Questo manuale è diretto a tutti coloro che sono preposti all'installazione, l'uso e la manutenzione della spezzatrice arrotondatrice in modo che possano usare la macchina in sicurezza, sfruttando 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

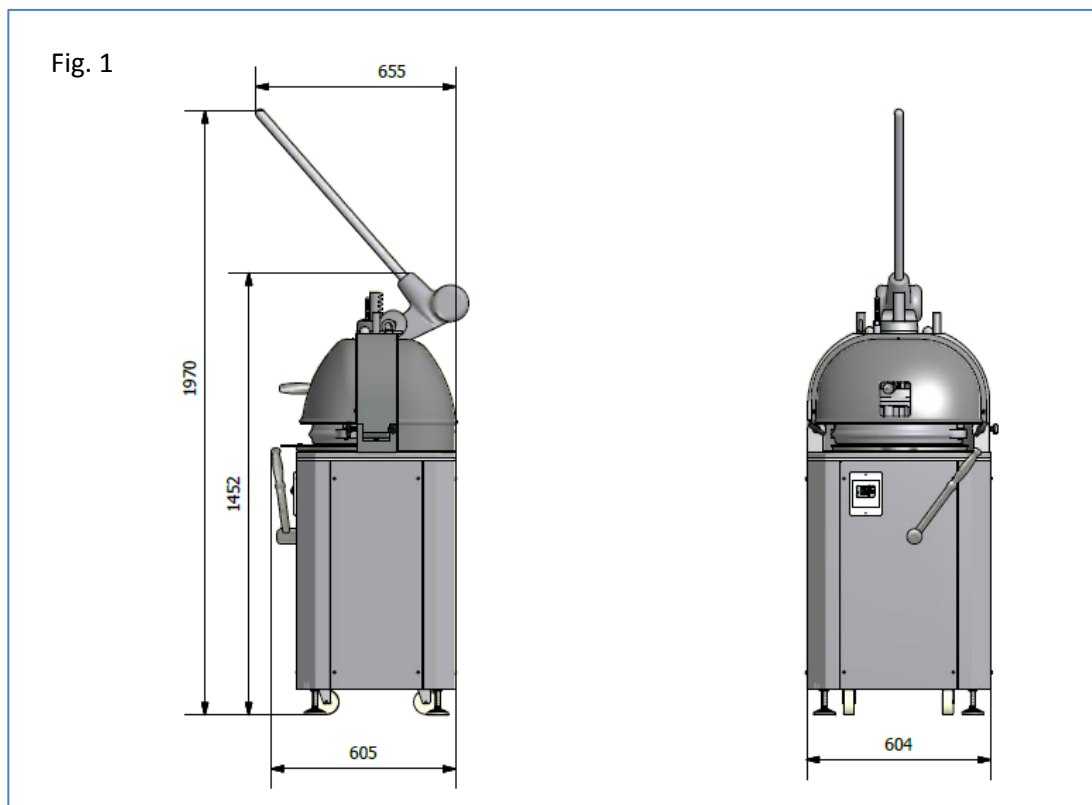
La macchina è progettata per eseguire la spezzatura e arrotondatura di impasto prelievitato a base di farina di cereali. Il settore di impiego è quello alimentare, in ambito artigianale come pizzerie, panifici e pasticcerie.

I componenti principali sono:

- La struttura di acciaio protetta con verniciatura a forno a base di polveri epossidiche, contenente gli organi di trasmissione e di comando.
- L'anello-vasca in ghisa, la testata in alluminio anodizzato alimentare, i coltelli in AISI304, i vassoi in polietilene alimentare.
- Il motore trifase.
- Un interruttore con protezione termica.

1.3 Caratteristiche tecniche

Modello	Num. divisioni	Capacità imp. kg	Potenza motore	Volt	Peso Kg
DR15M	15	4	0.75	400/50-60/3	200
DR22M	22	4	0.75	400/50-60/3	200
DR30M	30	4	0.75	400/50-60/3	200
DR36M	36	4	0.75	400/50-60/3	200

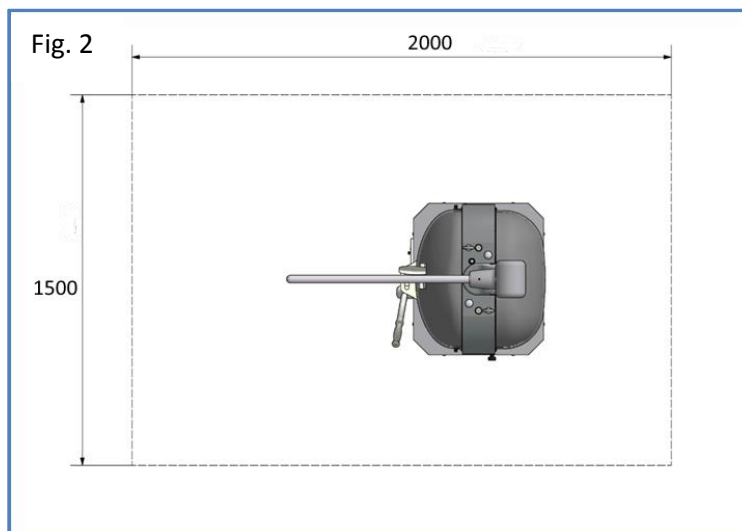


1.4 Schema elettrico

Per gli schemi elettrici riferirsi al paragrafo 9.1-9.4

1.5 Zona occupata dall'operatore

In normali condizioni operative e per lo sfruttamento ottimale delle potenzialità della macchina, l'operatore necessita dell'area rappresentata nella Fig. 2.



1.6 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 di parti o dispositivi elettrici o meccanici.
- Per inosservanza delle prescrizioni previste per l'installazione, la messa in funzione, l'uso, e la manutenzione.

i INFORMAZIONI

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

1.7 Avvertenze per la sicurezza

i INFORMAZIONI

Leggere attentamente queste istruzioni prima di utilizzare la macchina.

A ATTENZIONE

Allo scopo di prevenire condizioni di pericolo e/o possibili ferimenti causati da:

corrente elettrica, organi meccanici, incendio, o aspetti 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.
- E) Vestire in modo adeguato. Non indossare abiti o accessori penduli che possano impigliarsi negli organi in movimento. Usare scarpe antiscivolo. 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) Accompagnare con la mano, sempre, a fine ciclo di lavorazione la leva di pressatura in posizione alta.
- J) 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.
- N) Far riparare la macchina da personale qualificato. Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da persone qualificate 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 installata 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.

Il pavimento deve essere piano e compatto onde favorire una pulizia accurata. Non devono essere posti, nelle immediate vicinanze della macchina, ostacoli di qualunque natura che possano condizionare la normale ventilazione delle stessa.

i INFORMAZIONI

La rete elettrica deve essere dotata di un interruttore automatico differenziale con caratteristiche adeguate a quelle della macchina, nel quale la distanza di apertura tra i contatti sia di almeno 3 mm. 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.

2.2 Modalità d'installazione

La macchina viene fornita in un'apposita scatola chiusa e fissata con regge al pallet di legno. All'interno dell'imballo, oltre alla macchina, vi sono le istruzioni per l'uso e la dichiarazione di conformità secondo la direttiva macchine. La macchina deve essere scaricata dal mezzo di trasporto sollevandola con un'adeguata attrezzatura.

Per il trasporto della macchina fino al luogo d'installazione, utilizzare un carrello a ruote di portata adeguata. Dopo aver tagliato la regge, togliere l'imballo e la protezione di plastica, poi con l'ausilio di cinghie di portata adeguata da inserire negli appositi golfari della macchina (Fig.3, posizione A) e di un mezzo di sollevamento idoneo (manuale o a motore), sollevare la macchina, togliere il pallet sottostante, posizionarla nella locazione prevista, avendo cura di lasciare uno spazio libero attorno alla macchina di circa 50 cm (vedi fig. 2) onde facilitare le operazioni d'uso, pulizia e di manutenzione della macchina stessa. In caso di instabilità della macchina dovute all'irregolarità del pavimento, livellare agendo sulla vite dei piedini e bloccare il contro-dado (Fig. 4 posizioni P e D), consultare il paragrafo 3.1 per un livellamento corretto.

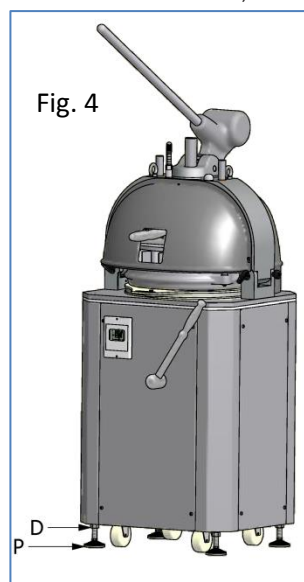
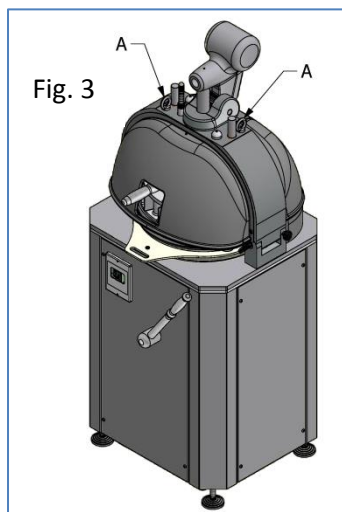
Nota: Tutti i particolari relativi all'imballo devono essere smaltiti secondo le leggi vigenti.

2.3 Collegamento elettrico

Trattandosi di macchina trifase è indispensabile montare all'estremità del cavo una spina normalizzata e polarizzata, e verificare che il senso di rotazione del piatto sia quello indicato dalla freccia posta sul pannello frontale della macchina, in caso contrario operare seguendo le indicazioni del paragrafo 3.

2.4 Posizionamento della macchina

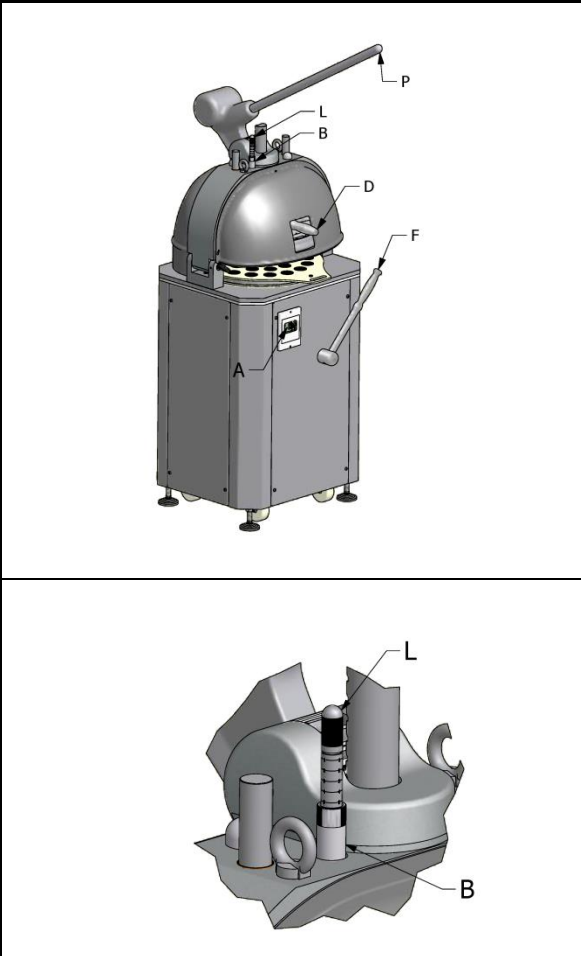
La presa della rete elettrica deve essere facilmente accessibile e non deve richiedere alcun spostamento. La distanza tra la macchina e la presa deve essere tale da non provocare la tensione del cavo di alimentazione, inoltre, detto cavo non deve trovarsi sotto i piedini di appoggio della macchina.



3.0 DISPOSITIVI DI COMANDO

La macchina è dotata dei seguenti dispositivi di comando:

(Fig. 5):

	Posizione	Descrizione
	A	Pulsante Start/Stop
	B	Bloccaggio registro altezza testata
	L	Registro altezza testata
	P	Leva pressatura
	D	Leva azionamento coltelli
	F	Leva avviamento processo formatura/arrotondatura

3.1 Verifica funzionale

Premere il pulsante di accensione Pos. A Fig. 5 e abbassare la leva Pos. F per mettere in moto il piatto avviare la macchina.

Se il senso di rotazione del piatto Pos. V è contrario a quello indicato dalla freccia è necessario seguire la seguente procedura:

- Arrestare la macchina.
- Staccare la spina dalla presa di alimentazione.
- Invertire sulla spina la posizione di due fasi (es. L1 con L2 e viceversa).
- Reinserire la spina nella presa di alimentazione.
- Riavviare la macchina e verificare che il senso di rotazione del piatto sia quello indicato dalla freccia posta sul fronte della macchina.

Se la macchina vibra eccessivamente quando si abbassa la leva Pos. F è necessario agire sui piedini fino ad avere una ripartizione equa del peso sui piedi stessi. Il modo corretto consiste nel sollevare un piedino per poi abbassarlo gradualmente a terra testando ogni volta la stabilità abbassando la leva Pos. F. Quando la macchina si mantiene stabile con la leva abbassata, ovvero con il piatto in rotazione, si può serrare il controdado di bloccaggio del piede.

4.0 USO

A ogni inizio ciclo accertarsi che la macchina sia perfettamente pulita in particolare tali devono risultare le superfici di contatto dell'anello-vasca, della testata e dei coltelli. Qualora si renda necessario procedere alla pulizia operare come specificato al paragrafo 5.

4.1 Descrizione del ciclo di lavoro

Sequenza tipica delle operazioni:

- Posizionare sul vassoio il quantitativo di impasto desiderato, purchè compatibile con la capacità della macchina. Assicurarsi che l'impasto risulti disposto il più uniformemente possibile restando all'interno dello spazio descritto dalle cavità circolari presenti sul vassoio stesso. Spolverare la parte superiore con un po' di farina.
- Incastrare il vassoio di formatura Vedi Fig.: 6 tra i pioli posteriori Pos. K e il perno frontale Pos. C presenti sul piatto Pos. V, assicurarsi che questo risulti effettivamente bloccato.

⚠ ATTENZIONE : Se il vassoio non viene inserito e bloccato correttamente la macchina può subire gravi danni.

- Regolare il volume di formatura in funzione del quantitativo di impasto utilizzato, svitando la vite di bloccaggio Pos. B Fig. 5 (ruotando in senso antiorario) e svitando la manopola zigrinata Pos. L (rotazione in senso antiorario) per aumentare il volume di formatura, pezzature più grandi di palline di impasto e avvitando (ruotando, cioè, in senso orario) per pezzature più piccole. La regolazione corretta è una questione di esperienza, perché dipende non solo dal peso ma dal grado di consistenza che a sua volta dipende dal rapporto acqua/farina e dal grado di lievitazione. In genere se il volume, del vano di formatura, è insufficiente numeri bassi a vista sulla manopola di registro Pos. L, le "palle" di pasta risultano sfaldate in superficie, al contrario se il volume di formatura è eccessivo, numeri a vista sono prossimi a 6 e le pezzature risulteranno poco formate e relativamente piatte.
- Premere il pulsante di START (Pos. N, Fig. 6, Pulsante colore nero)
- Abbassare la leva di pressatura e comprimere l'impasto per uniformare lo spessore e il peso finale delle pezzature di impasto. Al termine di questa operazione mantenendo la leva nella posizione finale.
- Tagliare l'impasto spingendo verso destra la maniglia spezzatrice, Pos. D. Una volta sganciati i coltelli tirare nuovamente verso il basso la leva Pos. P, fino ad essere sicuri di aver tagliato completamente l'impasto.
- Avviare la fase di arrotondatura abbassando progressivamente la leva Pos. F. Il tempo di formatura dipende dal grado di consistenza dell'impasto che si stabilisce per esperienza.
- Al termine della fase di formatura NON lasciare la leva Pos. P ma accompagnarla con la mano nella sua posizione di riposo (posizione "alta").
- Spegnerla la macchina agendo sul pulsante STOP (Pos. R, Fig.6,pulsante colore rosso)
- Estrarre il vassoio Pos. Q Fig. 7

Fig.:6

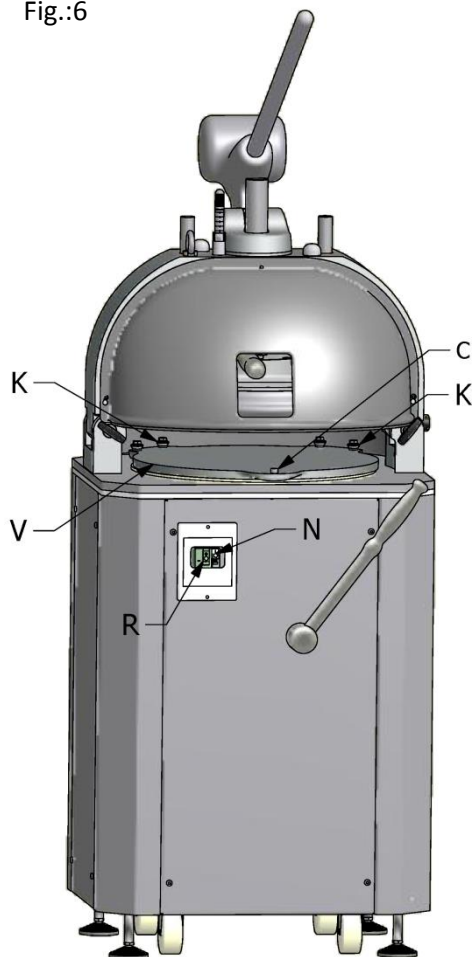
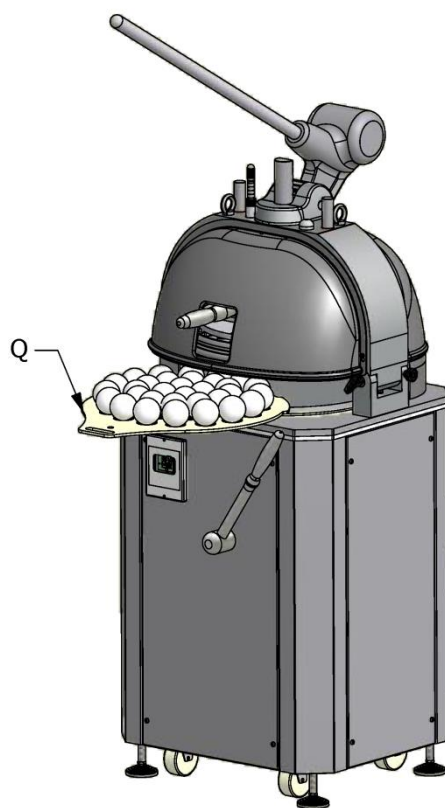


Fig.:7



4.2 Ottimizzazione formatura

Il risultato ottimale consiste nell'avere palle di impasto di uguale peso e forma sferica con superficie uniforme e liscia.

Possibili cause e rimedi della disuniformità di peso tra le palle poste al centro del vassoio e quelle poste all'esterno:

- Impasto disposto in modo non uniforme sul vassoio. Il rimedio consiste nell'appiattire meglio l'impasto sul vassoio allargandolo e avendo cura di non farlo fuoriuscire dalle cavità poste sulla periferia del vassoio.
- Tempo di prelievitazione non ottimale. Valutare di ridurre o aumentare il tempo al fine di avere un impasto più compatto.
- Scarsa forza applicata sulla leva di pressatura o tempo di applicazione insufficiente. Aumentare questi due fattori.

Nel caso l'impasto fuoriesce dal bordo tra vassoio e anello-vasca bisognerà tirare la leva di pressatura con minor forza o per un tempo minore oppure andranno ridotti entrambi i fattori tempo e forza di pressatura.

Nel caso di formatura scadente delle palle di impasto le cause e le possibili soluzioni sono:

- Forma prevalentemente piatta. La causa è un volume del vano di formatura insufficiente, la possibile soluzione consiste nel ruotare in senso antiorario l'asta graduata Pos. L, Fig. 5 alzando il livello verso numeri alti.
- Forma non completamente sferica e/o screpolata ruotare l'asta graduata in senso orario Pos. L, Fig. 5 abbassando il livello
- Forma non liscia spostare l'asta graduata Pos. L verso l'alto rotazione antioraria, oppure impasto di volume superiore alla capacità della macchina.

5.0 Pulizia della macchina

⚠ ATTENZIONE

Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione o pulizia, staccare la spina dalla presa di alimentazione elettrica.

⚠ 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.

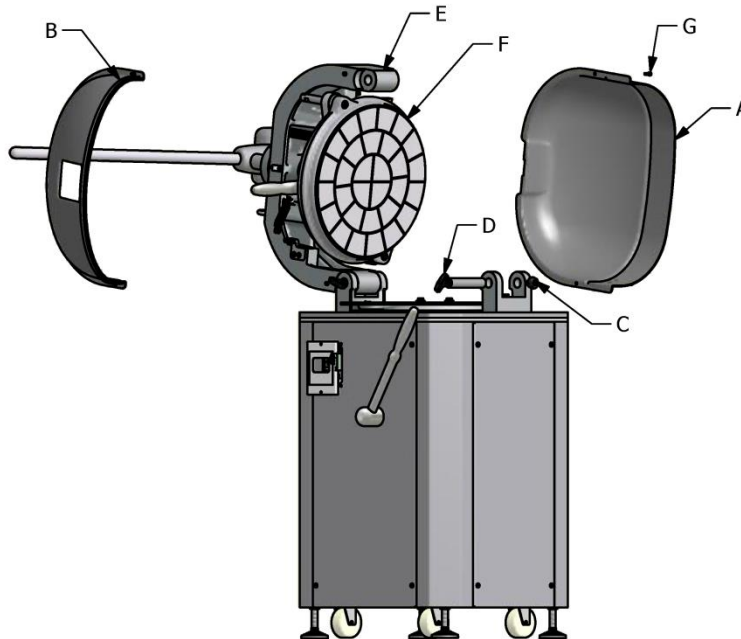
La pulizia dei coltelli, della testata e dell'anello-vasca si ottiene attraverso la seguente procedura, vedi fig.8:

- rimozione del carter posteriore Pos. A svitando le due viti di fissaggio Pos. G
- rimozione del carter frontale Pos. B sganciandolo spingendo verso l'alto
- allentare la manopola Pos. C sfilare il perno Pos. D
- sollevare l'arco di supporto Pos. E facendolo ruotare di 90°

Alla fine della procedura indicata sopra si ha accesso ai coltelli e alla testata Pos. F è così possibile con l'ausilio di una spatola di legno o di plastica rimuovere eventuali incrostazioni di pasta.

Dopo aver pulito si può ungere con un panno imbevuto di olio alimentare le superfici della testata e dell'anello-vasca.

Fig.:8



6.0 MANUTENZIONE

⚠ ATTENZIONE

Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, 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.

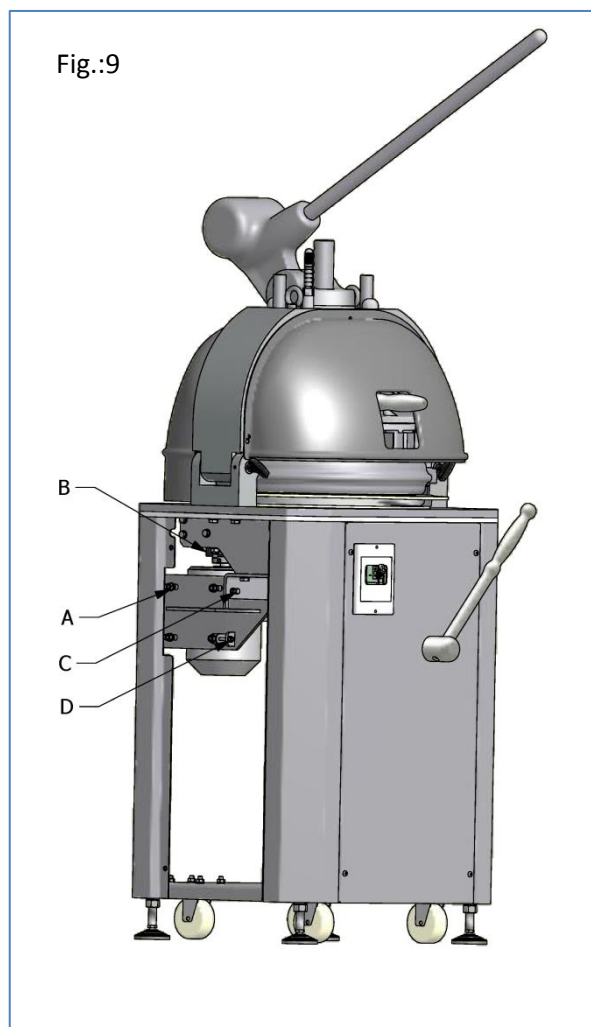
La manutenzione della macchina deve essere eseguita solo da operatori specializzati.

6.1 Tensionamento della cinghia

⚠ ATTENZIONE.

La manutenzione della macchina deve essere eseguita solo da operatori specializzati se la macchina è in garanzia bisogna contattare il costruttore.

Il tensionamento della cinghia Pos. B Fig. 9 si effettua rimuovendo il carter posteriore e laterale allentando le viti di supporto del motore Pos. A e agendo sulle viti di tensionamento Pos. C e D come evidenziato in figura. Dopo aver tensionato la cinghia serrare le viti di fissaggio del motore e riposizionare i carter per mezzo delle loro viti di fissaggio.



6.2 Possibili anomalie

ANOMALIA	CAUSA	SOLUZIONE
La macchina non si avvia	• Mancanza di energia elettrica nella rete • Guasto all'interruttore • Surriscaldamento protezione termica • Guasto al motore • Rottura cinghia di trasmissione	• Verificare il contatore generale, la presa, la spina e il cavo di alimentazione • Premere il tasto NERO dell'interruttore
Il piatto gira in modo incostante	• Cinghia allentata	• Tendere la cinghia secondo le modalità descritte al paragrafo 6.1

7.0 DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA

In caso di smantellamento e demolizione della macchina, i particolari che la compongono non presentano un grado di pericolosità tale da richiedere l'adozione di particolari cautele. Per facilitare le operazioni di riciclaggio di materiali vanno separati dalla macchina tutte le parti che compongono l'impianto elettrico.

8.0 SERVIZIO POST-VENTA

8.1 Parti di ricambio

Per la richiesta di parti di ricambio riferirsi ai paragrafi 8.3-8.5 relativi a esplosi e liste componenti.

ATTENZIONE

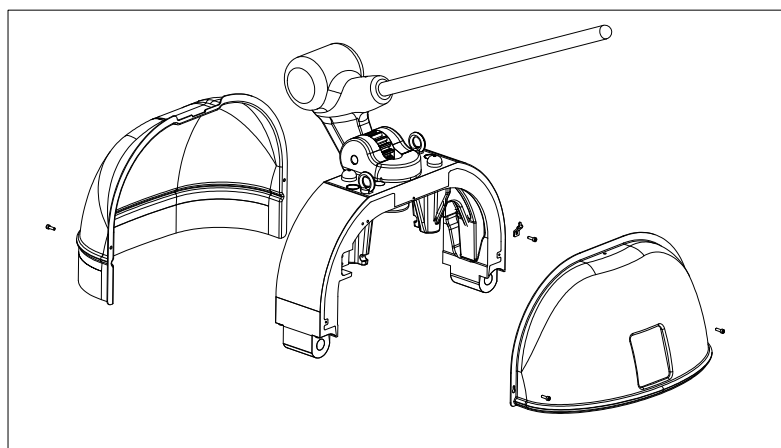
Vi raccomandiamo di usare solo pezzi di ricambio originali. STATI CEE:

Rivolgersi esclusivamente al proprio rivenditore.

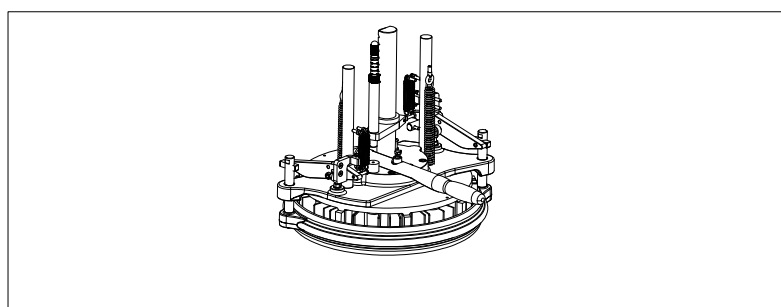
8.2 Allegati

Gli allegati riportati di seguito si riferiscono ai gruppi costituenti la parte strutturale e meccanica della macchina e i relativi schemi elettrici.

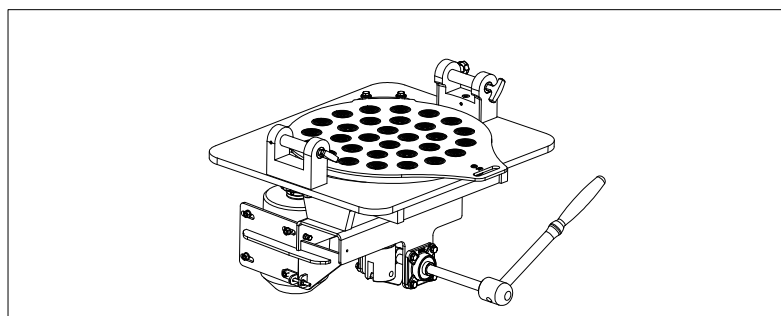
8.3 DR-M vista esplosa



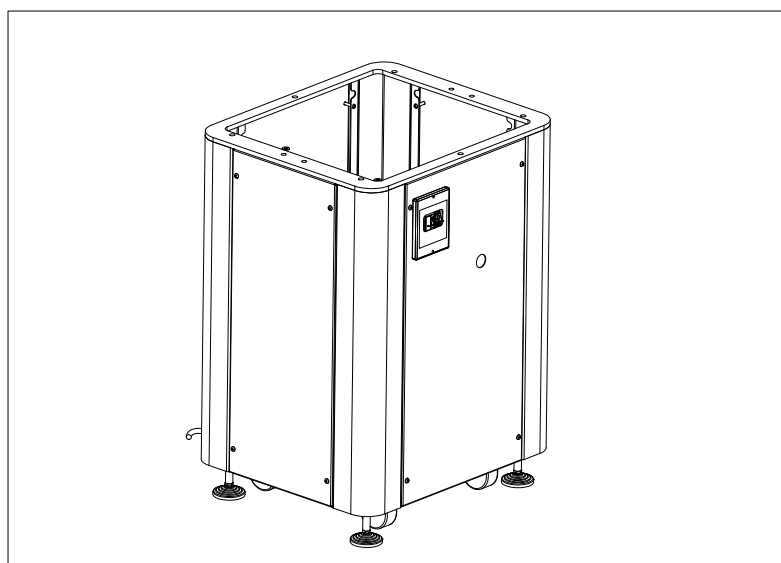
Gruppo Num.:4



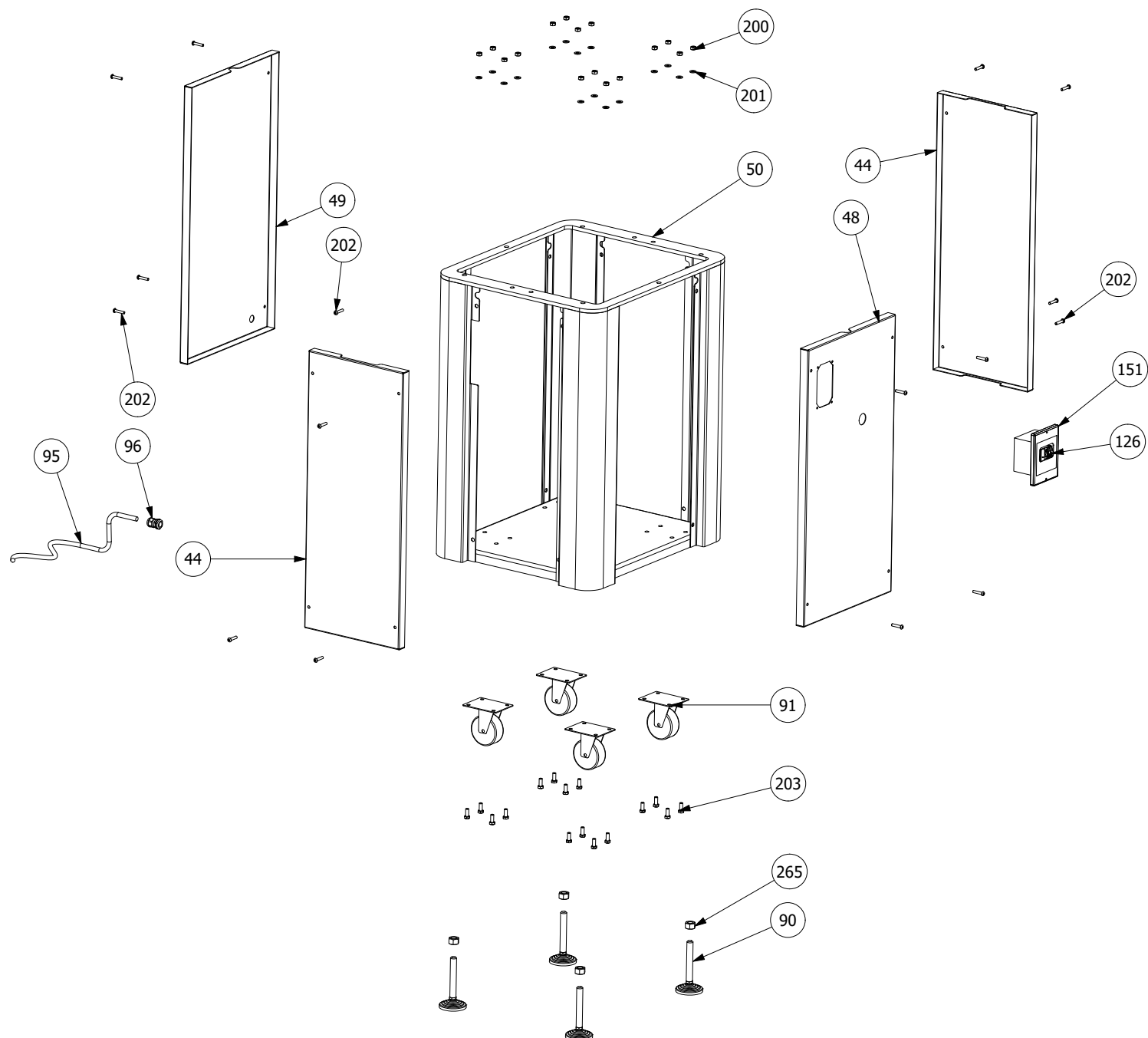
Gruppo Num.:3

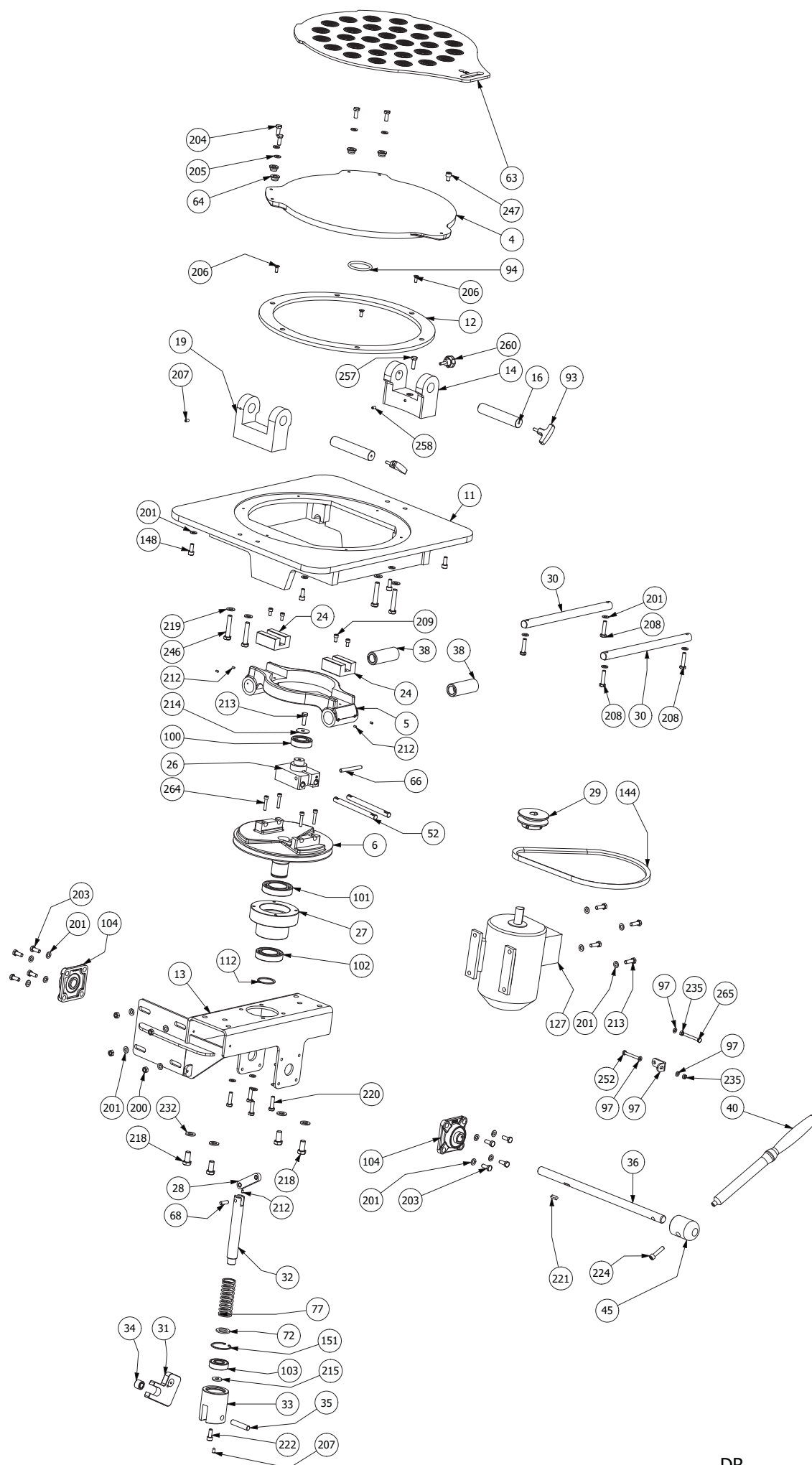


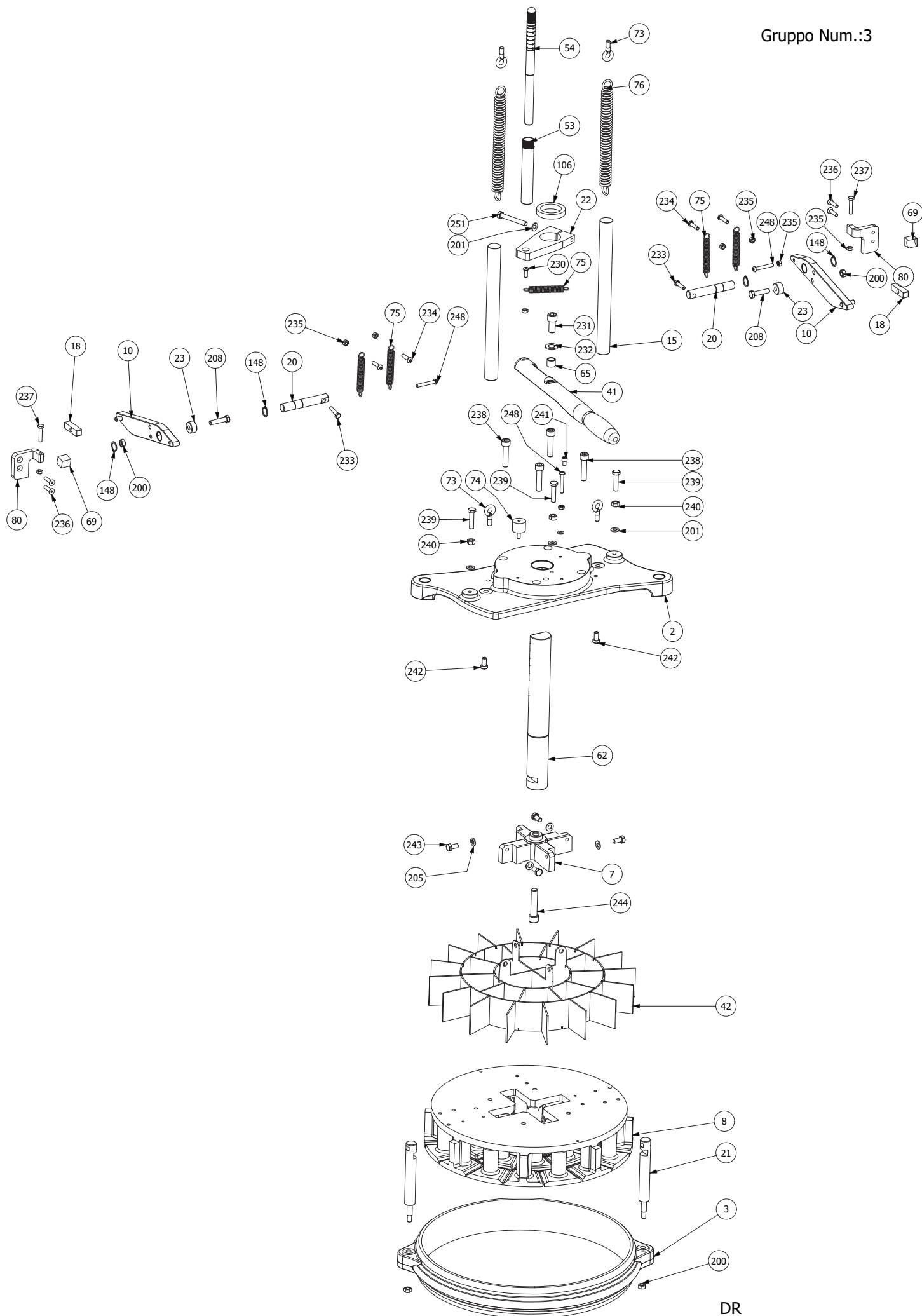
Gruppo Num.:2

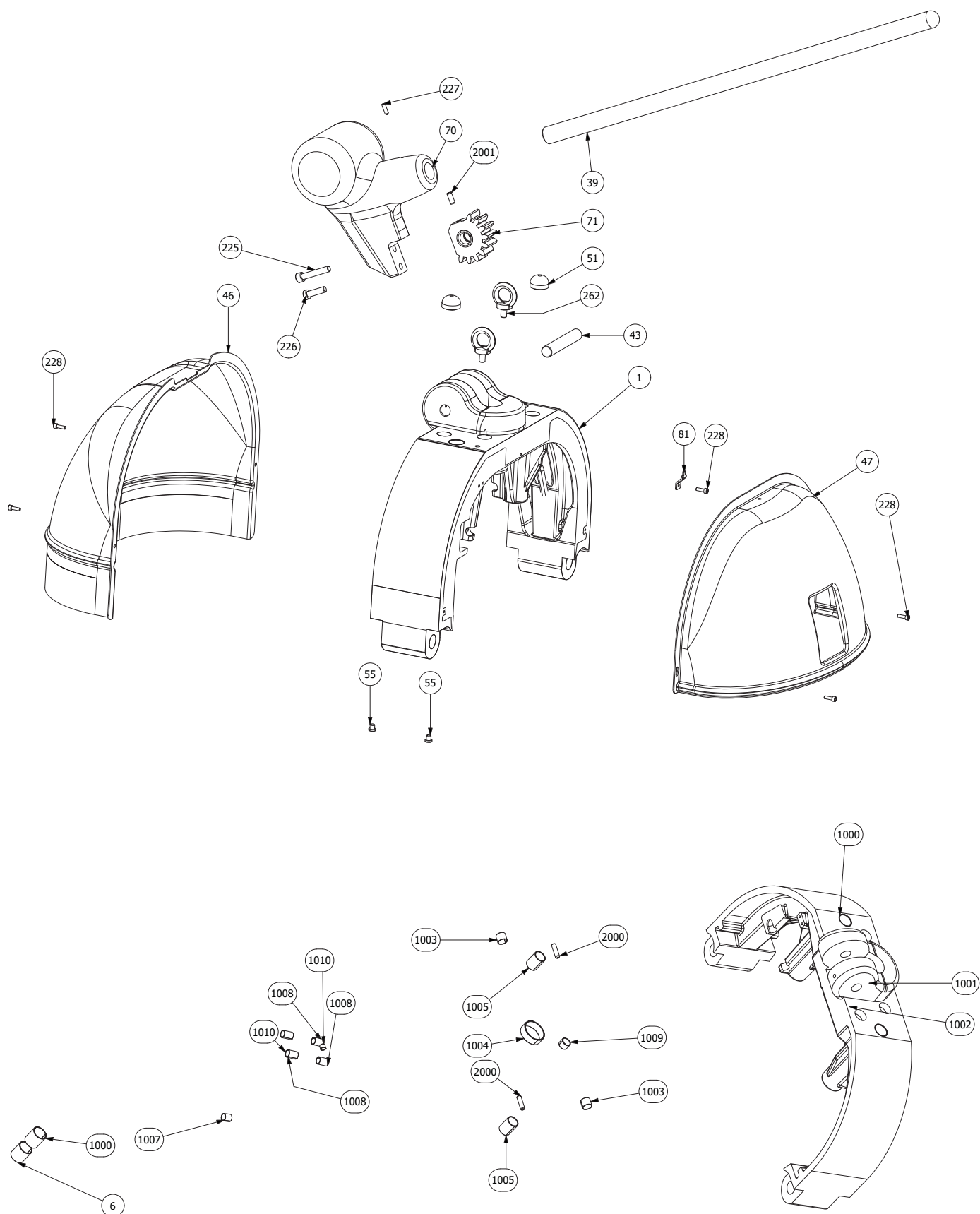


Gruppo Num.:1









Solo per minuteria non "smontabile"

8.4 Lista componenti DR-M

DR-M			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
1	1	DB001	Supporto ad arco per DB
2	1	DB002	Coperchio centrale per DB
3	1	DB003A	Anello vasca per DB anodizzato
4	1	DB004A	Piatto di supporto per vassoio DB anodizzato
5	1	DB005	Carrello supporto scorrevole per DB
6	1	DB006	Puleggia per piatto DB
7	1	DB007	Supporto a croce per coltello DB
10	2	DB010	Azionamento vasca
11	1	DB011	Piastra supp. meccanica
12	1	DB012	Anello di strisciamento
13	1	DB013	Supporto trasmissione
14	1	DB014	Staffa supporto
15	2	DB015	Asta guida
16	2	DB016	Perno fissaggio arco
18	2	DB018	Pattino
19	1	DB019	Staffa supporto Sx
20	2	DB020	Perno calettamento azionatore vasca
21	2	DB021	Perno guida vasca
22	1	DB022	Staffa regolazione
23	2	DB023	Rullo di appoggio
24	2	DB024	Pattino
26	1	DB026	Blocchetto oscillante
27	1	DB027	Supporto puleggia speciale per DB
28	1	DB028	Biella
29	1	DB029	Puleggia De 76.6 tipo SPA 1 gola
30	2	DBA030	Asta guida carrello
31	1	DB031	Forcella
32	1	DB032	Albero comando blocchetto oscillante
33	1	DB033	Azionatore albero comando
34	1	DB034	Rullo
35	1	DB035	Perno Azionamento forcella
36	1	DB036	Albero comando
38	2	DB038	Boccola supporto carrello
39	1	DB039	Leva pressatura
40	1	DB040	Leva avvio arrotondatura
41	1	DB041	Leva di sgancio
43	1	DB043	Perno calettamento pignone
44	2	DB044	Carter Laterale Sx/Dx
45	1	DB0040/1	Boccola
46	1	DB046	Carter posteriore
47	1	DB047	Carter anteriore
48	1	DB048	Carter frontale
49	1	DB049	Carter Posteriore
50	1	DB050M	Telaio
51	2	DB051	Attacco molla richiamo testata
52	2	DB052	Albero supporto blocchetto
53	1	DB053	Bloccaggio vite registro

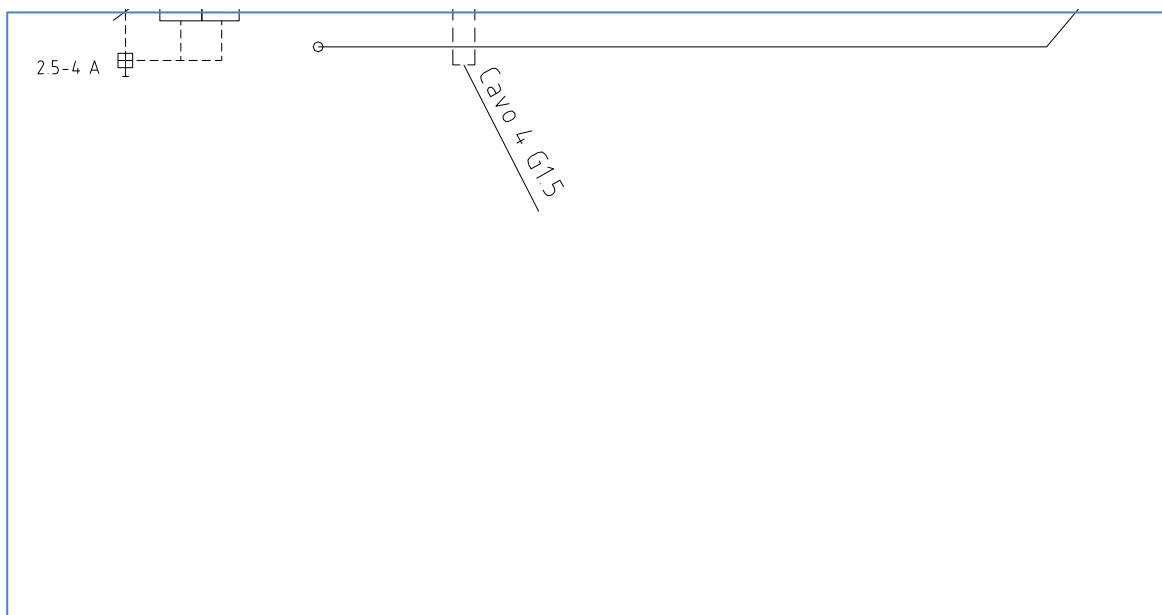
DR-M			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
54	1	DB054	Vite regolazione volume
55	2	DB055	Piedino appoggio arco
62	1	DB062	Albero cremagliera
64	2	DB064	Perno basso fissaggio vassoio
65	1	DB065	Boccola distanziale
66	1	DB066	Perno biella-blocchetto
68	1	DB068	Perno albero-biella
69	2	DB069	Tappo
70	1	DB070	Contrappeso
71	1	DB071	Pignone Z16-M5
72	1	DB072	Rondella 20.1X34
73	4	DB073	Golfare M8
74	1	DB074	Silent-Block
75	5	DB075	Molla spingi vasca & richiamo leva coltelli
76	2	DB076	Molla Ritenuta testata
77	1	DB077	Molla centraggio piatto supp. vassoio
80	2	DB080	Staffa registrazione vasca
81	1	DB081	Gancio carter frontale
90	4	DB090	Piede di livellamento D.100 - M16X110
91	4	DB091	Ruota Fissa
93	2	DB093	Tirante con perno filettato M6X20
94	1	DB094	O-Ring 50X5.3
95	1	DRX15095	Cavo elettrico 4X1.5
96	1	PG110000	Pressacavo PG 11
97	1	DB103	Staffa tendi cinghia
100	1	C62052RS	Cuscinetto 6205-2RS
101	1	C60092RS	Cuscinetto 6009-2RS
102	1	C60082RS	Cuscinetto 6008-2RS
103	1	C62042RS	Cuscinetto 6204-2RS
104	2	IMX12024	Supporto UCF 204
106	1	DB106	Distanziale soll. testata
112	1	051D4000	Seeger UNI 7435, DIN 471 - D40x1,75
126	1	SP00ME08	Interruttore salvamotore 2,5-4 A
127	1	MT080006	Motore MEC 80 -B3- 6 Poli - 0.75Kw /230/400/50
144	1	SPA00900	Cinghia SPA900
148	4	051D1600	Seeger UNI 7435, DIN 471 - D16x1
151	1	SP00MP04	Cassetta IP55
154	1	052D4700	Seeger per fori UNI 7437, DIN 472 - D47x1,75
200	24	041M0800	Dado Zn - M8 ISO 4032
201	49	05808000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 8,4X16X1,6
202	16	10406030	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x30
203	24	02608020	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 20
204	4	07008020	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 20
205	9	08708000	Rondella Inox, ISO 7089 - A - 8,4X16X1,6
206	3	07206016	VTPS-ei Inox ISO 10642 UNI 5933 - M6x16
207	5	03506012	VST Zn DIN 914 - M6x12

DR-M			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
208	6	02608035	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 35
209	4	03206012	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M6x12
212	5	03504008	VST Zn DIN 914 - M4x8
213	5	02608025	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 25
214	1	05408032	Rondella ISO 7093 - 8,4X32X2
215	1	05408024	Rondella Zn, ISO 7093 - 8,4X24X2
218	4	02612025	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M12 x 25
219	6	05810000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 10,5X20X2
220	4	02608030	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 30
221	1	CH060620	Linguetta ISO 773 A-UNI 6604 A-DIN 6885 A -- A 6 x 6 x 20
222	7	03208020	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M8x20
224	1	03208035	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M8x35
225	1	03210055	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M10x55
226	1	R3210040	VTC M10X40 testa ribassata
227	1	03506020	VST Zn DIN 914 - M6x20
228	6	07105016	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M5x16
230	1	10406016	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x16
231	1	03212025	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M12x25
232	5	05812000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 13X24X2,5
233	2	02606025	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 25
234	4	10406025	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x25
235	11	041M0600	Dado Zn - M6 ISO 4032
236	4	07206025	VTPS-ei Inox ISO 10642 UNI 5933 - M6x25
237	2	02606030	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 30
238	4	07110045	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M10x45
239	3	07008035	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 35
240	3	083M0800	Dado inox alto - M8 ISO 4033
241	1	07106010	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M6x10
242	2	R3208020	Vite M8X20
243	4	07008016	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 16
244	1	07112055	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M12x55
246	4	02610055	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M10 x 55
247	1	07108012	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M8x12
248	3	10406030	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x30
251	1	02608060	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 60
252	2	02606035	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 35
253	3	05806000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 6,4X12X1,6
257	1	07008025	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 25
258	1	03606010	VST Zn DIN 913 - M6x10 Zn
259	6	050M1000	Dado Zn Alto autobloccante - M10x1,5 UNI 7473
260	1	DB260	Volantino a lobi M6
262	2	DB062	Golfare M10X17
264	4	03206030	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M6x30
265	4	041M1600	Dado Zn - M16 ISO 4032

8.5 Allestimenti DR-M

Model	ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
DR15M	8	1	DB102A	Testata per DB 15 DIV. anodizzata
	42	1	DB098	Coltelli Num. Div. 15
	63	1	DB100	Vassoio 15 Div.
DR22M	8	1	DB101A	Testata per DB 22 DIV. anodizzata
	42	1	DB097	Coltelli Num. Div. 22
	63	1	DB099	Vassoio 22 Div.
DR3M0	8	1	DB008A	Testata per DB 30 DIV. anodizzata
	42	1	DB042	Coltelli Num. Div. 30
	63	1	DB063	Vassoio 30 Div.
DR36M	8	1	DB360A	Testata per DB 36 DIV. anodizzata
	42	1	DB095	Coltelli Num. Div. 36
	63	1	DB096	Vassoio 36 Div.

8.6 Schema elettrico DR-M



Note

[illegible]

INDICE

1.0 INFORMATIONS GÉNÉRALES.....	26
1.1 Garantie	26
1.2 Caractéristiques de la machine.....	26
1.4 Schémas de câblage.....	27
1.5 Zone occupée par l'opérateur	27
1.6 Avertissements généraux de sécurité.....	28
1.7 Avertissements de sécurité	28
2.0 INSTALLATION ET MISE EN SERVICE.....	29
2.1 Conditions à payer par l'utilisateur.....	29
2.2 Méthodes d'installation	29
2.3 Raccordement électrique	29
2.4 Positionnement de la machine	29
3.0 DISPOSITIFS DE CONTRÔLE	30
3.1 Vérification fonctionnelle	30
4.0 USO.....	31
4.1 Description du cycle d'utilisation	31
4.2 Optimisation du formage.....	32
5.0 Nettoyage de la machine.....	33
6.0 ENTRETIEN.....	34
6.1 Tension de la courroie	34
6.2. Anomalies éventuelles.....	35
7.0 DÉMOLITION DE LA MACHINE	35
8.0 SERVICE APRÈS-VENTE.....	35
8.1 Pièces de rechange	35
8.2 Pièces jointes	35
8.3 DR-M Splend.....	36
8.4 Liste des pièces DR-M.....	41
8.5 Garnitures DR-M.....	44
8.6 Schéma de câblage DR-M	44

0.0 Préface

Ce manuel est destiné à tous ceux qui sont responsables de l'installation, de l'utilisation et de l'entretien de la diviseuse et de la bouleuse afin qu'ils puissent utiliser la machine en toute sécurité, en tirant le meilleur parti des caractéristiques du produit. Il est important que ce manuel soit conservé et suivi la machine dans tous ses transferts possibles, y compris le changement de propriétaire, afin de pouvoir être consulté si nécessaire et donc disposer des informations nécessaires pour fonctionner en toute sécurité.

Le fabricant n'est pas tenu de notifier toute modification ultérieure du produit. En outre, la propriété de ce document est réservée conformément à la loi, avec l'interdiction de falsification, reproduction et transmission à des tiers sans son autorisation.

Les symboles suivants ont été utilisés pour mettre en évidence certaines parties du texte :

-  **AVERTISSEMENT** : Indique des situations dangereuses pour lesquelles des précautions particulières doivent être prises. **INFORMATION** : désigne des informations techniques d'une importance particulière.
- 

1.0 INFORMATIONS GÉNÉRALES

1.1 Garantie

La durée de la garantie est de deux ans et commence à compter de la date de la facture ou du reçu fiscal émis au moment de l'achat. Dans ce délai, ils seront remplacés ou réparés gratuitement et uniquement gratuitement. Pièces qui, pour des raisons bien établies et sans équivoque, s'avèrent défectueuses lors de la fabrication, à l'exception des composants électriques et de ceux qui sont sujets à l'usure. Les frais d'expédition et les frais de main-d'œuvre sont exclus de la garantie. La garantie est annulée dans les cas où il est établi que le dommage a été causé par : le transport, un entretien incorrect ou insuffisant, l'inexpérience des opérateurs, la falsification, les réparations effectuées par du personnel non autorisé, le non-respect des exigences du manuel. Tout recours contre le fabricant pour les dommages directs ou indirects résultant de la période d'inactivité de la machine est exclu : panne, attente de réparation, ou en tout cas imputable à l'absence physique de l'équipement.

1.2 Caractéristiques de la machine

La machine est conçue pour effectuer le fendage et l'arrondi de la pâte prélevée à base de farine de céréales. Le secteur d'utilisation est le secteur alimentaire, dans le secteur artisanal comme les pizzerias, les boulangeries et les pâtisseries.

Les principaux composants sont les suivants :

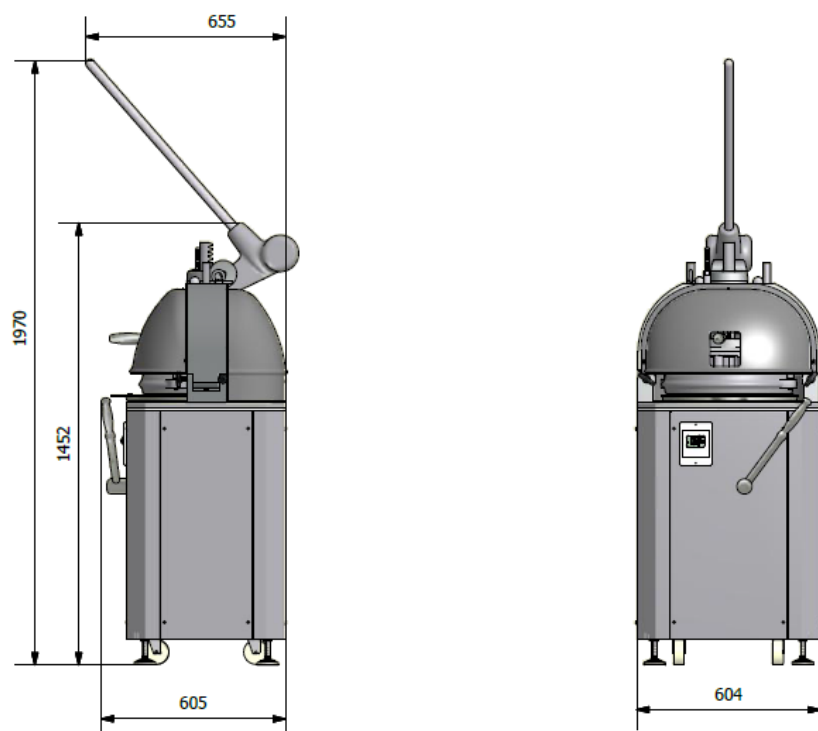
- La structure en acier est protégée par un revêtement en poudre à base d'époxy, contenant les composants de transmission et de commande.
- Le bol annulaire en fonte, la tête en aluminium anodisé de qualité alimentaire, les couteaux AISI304, les plateaux en polyéthylène de qualité alimentaire.
- Le système triphasé .
- Un interrupteur avec protection thermique.

1.3 Spécifications techniques

Modello	Num. divisioni	Capacità imp. kg	Potenza motore	Volt	Peso Kg
DR15M	15	4	0.75	400/50-60/3	200
DR22M	22	4	0.75	400/50-60/3	200
DR30M	30	4	0.75	400/50-60/3	200
DR36M	36	4	0.75	400/50-60/3	200

0

Fig. 1



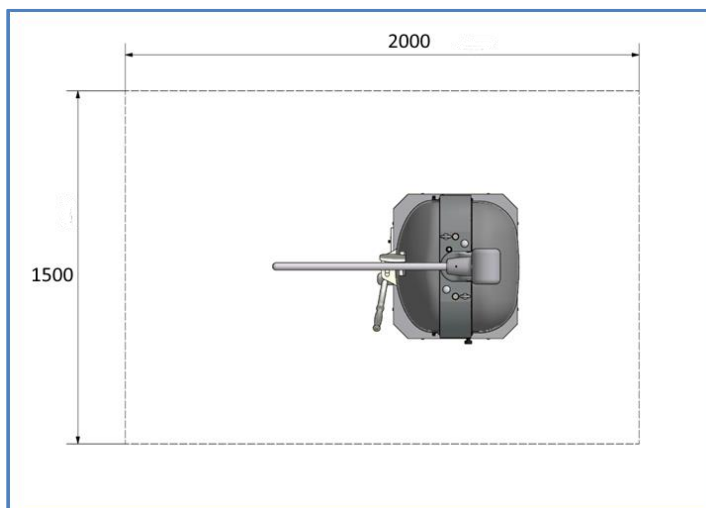
1.4 Schéma de câblage

Pour les schémas de câblage, reportez-vous à la section 9.1-9.4

1.5 Zone occupée par l'opérateur

Dans des conditions normales d'utilisation et pour une exploitation optimale du potentiel de la machine, l'opérateur a besoin de la surface indiquée sur la Fig. 2.

La fig. 2



1.6 Avertissements généraux de sécurité

Bien que la machine soit conforme aux exigences de sécurité des normes électriques, mécaniques et d'hygiène de référence, elle peut constituer un danger :

- S'il est utilisé à des fins et dans des conditions autres que celles prévues par le fabricant.
- Pour altérer des pièces ou des appareils électriques ou mécaniques.
- En cas de non-respect des exigences relatives à l'installation, à la mise en service, à l'utilisation et à la maintenance.

INFORMATION

Toutes les opérations d'installation et d'entretien doivent être effectuées par du personnel qualifié et autorisé par le fabricant, qui décline toute responsabilité découlant d'une installation incorrecte ou d'une altération.

1.7 Avertissements de sécurité

INFORMATION

Lisez attentivement ces instructions avant d'utiliser la machine.

ATTENTION

Afin de prévenir les conditions dangereuses et/ou les blessures possibles causées par :

le courant électrique, les pièces mécaniques, le feu ou les aspects de nature hygiénique, les avertissements de sécurité suivants doivent être respectés :

- A) Gardez votre lieu de travail bien rangé. Le désordre est un risque d'accident.
- B) Évaluez les conditions environnementales. N'utilisez pas la machine dans un environnement humide, mouillé ou suffisamment éclairé, à proximité de liquides ou de gaz inflammables.
- C) Tenez les enfants et les passants à l'écart. Ne les laissez pas s'approcher de la machine ou du lieu de travail.
- D) Utilisez la machine dans le cadre de l'alimentation de la plaque signalétique et pour une utilisation autorisée uniquement.
- E) Habillez-vous convenablement. Ne portez pas de vêtements ou d'accessoires pendulaires qui peuvent se coincer dans les pièces mobiles. Utilisez des chaussures antidérapantes. Pour des raisons d'hygiène ainsi que de sécurité pour les cheveux longs, utilisez le filet et des gants appropriés pour les mains.
- F) Protégez le cordon d'alimentation. Ne tirez pas sur le cordon pour retirer la fiche de la prise. N'exposez pas le câble à des températures élevées, à un contact avec des arêtes vives, de l'eau ou des solvants.
- G) Évitez les positions dangereuses. Recherchez la position la plus appropriée qui assure toujours l'équilibre.
- H) Faites toujours preuve d'une extrême prudence. Observez votre propre travail. N'utilisez pas la machine lorsque vous êtes distrait.
- I) À la fin du cycle de traitement, suivez toujours le levier de pression en position haute avec votre main.
- J) Débranchez l'appareil à la fin de chaque utilisation et avant de nettoyer, d'entretenir ou de déplacer la machine.
- L) Les rallonges ne doivent pas être utilisées à l'air libre.
- M) Vérifiez que la machine n'est pas endommagée.
- N) Faites entretenir la machine par un personnel qualifié. Les réparations ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées utilisant des pièces de rechange d'origine.
Le non-respect de ces instructions peut constituer un danger pour l'utilisateur.

2.0 INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

2.1 Conditions à payer par l'utilisateur

Les conditions environnementales de l'endroit où la machine est installée doivent présenter les caractéristiques suivantes :

- Ne pas avoir d'humidité.
- Sources d'eau et de chaleur suffisamment éloignées.
- Une ventilation et un éclairage adéquats dans le respect des normes d'hygiène et de sécurité requises par les lois en vigueur.

Le sol doit être plat et compact afin de faciliter un nettoyage en profondeur. Les obstacles de toute nature susceptibles d'affecter la ventilation normale de la machine ne doivent pas être placés à proximité immédiate de la machine.

i INFORMATION

Le secteur doit être équipé d'un disjoncteur différentiel avec des caractéristiques adaptées à celles de la machine, dans lequel la distance d'ouverture entre les contacts est d'au moins 3 mm. En particulier, un système de mise à la terre efficace est indispensable.

⚠ ATTENTION

Vérifier que la tension d'alimentation et la fréquence du système sont compatibles avec les valeurs indiquées à la fois dans les spécifications techniques (1.3) et sur la plaque apposée à l'arrière de la machine.

2.2 Méthodes d'installation

La machine est livrée dans une boîte fermée spéciale et fixée à la palette en bois. À l'intérieur de l'emballage, en plus de la machine, se trouvent les instructions d'utilisation et la déclaration de conformité selon la directive Machines. La machine doit être déchargée du moyen de transport en la soulevant à l'aide d'un équipement approprié.

Pour transporter la machine jusqu'au site d'installation, utilisez un chariot à roulettes d'une capacité appropriée. Après avoir coupé la sangle, retirez l'emballage et la protection en plastique, puis à l'aide de sangles de capacité adéquate à insérer dans les boulons à œil appropriés de la machine (Fig.3, position A) et un moyen de levage approprié (manuel ou motorisé), soulevez la machine, retirez la palette en dessous, placez-la à l'emplacement prévu en prenant soin de laisser un espace libre autour de la machine d'environ 50 cm (voir fig. 2) afin de faciliter les opérations d'utilisation, le nettoyage et l'entretien de la machine elle-même. Si la machine est instable en raison d'un sol irrégulier, niveler en agissant sur la vis des pieds et verrouiller le contre-écrou (Fig. 4 positions P et D), se référer au paragraphe 3.1 pour une mise à niveau correcte.

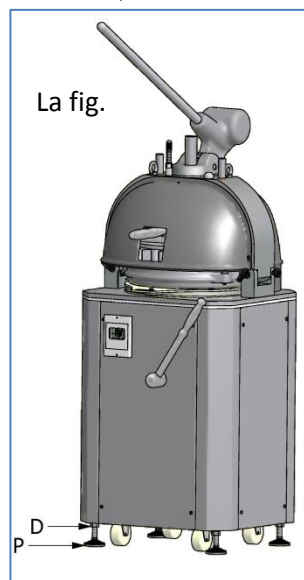
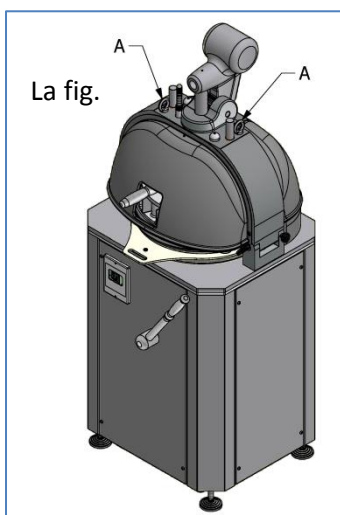
Remarque : Tous les détails de l'emballage doivent être éliminés conformément aux lois applicables.

2.3 Connexion électrique

Comme il s'agit d'une machine triphasée, il est essentiel de monter une fiche normalisée et polarisée à l'extrémité du câble, et de vérifier que le sens de rotation de la plaque est celui indiqué par la flèche sur le panneau avant de la machine, sinon opérer selon les instructions du paragraphe 3.

2.4 Positionnement de la machine

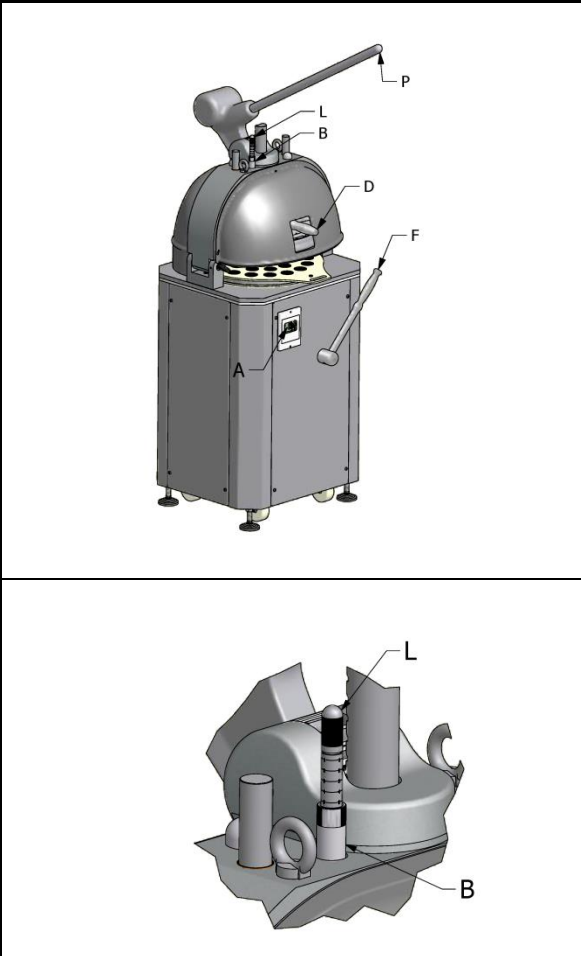
La prise secteur doit être facilement accessible et ne doit nécessiter aucun mouvement. La distance entre la machine et la prise doit être telle qu'elle ne provoque pas de tension dans le cordon d'alimentation, et le cordon d'alimentation ne doit pas se trouver sous les pieds de la machine.



3.0 DISPOSITIFS DE CONTRÔLE

La machine est équipée des dispositifs de commande suivants :

(Fig. 5) :

	Position	Description
	Un	Bouton Marche/Arrêt
	B	Serrage du réglage de la hauteur de la culasse
	L	Réglage de la hauteur de la barre de coupe
	P	Levier de pression
	D	Levier d'entraînement du couteau
	F	Levier de démarrage du processus de formage/arrondi

3.1 Vérification fonctionnelle

Appuyez sur le bouton d'alimentation Pos. A Fig. 5 et abaissez le levier Pos. F pour démarrer le plateau, démarrez la machine.

Si le sens de rotation du plateau Pos. V est contraire à celui indiqué par la flèche, vous devez suivre la procédure suivante :

- Arrêtez la machine.
- Débranchez-le de la prise de courant.
- Inverser la position de deux phases sur la fiche (par exemple L1 avec L2 et vice versa).
- Réinsérez la fiche dans la prise de courant.
- Redémarrez la machine et vérifiez que le sens de rotation du plateau est celui indiqué par la flèche à l'avant de la machine.

Si la machine vibre excessivement lors de l'abaissement du levier PoS. F, il est nécessaire d'agir sur les pieds jusqu'à ce qu'il y ait une répartition égale du poids sur les pieds eux-mêmes. La bonne façon est de lever un pied, puis de l'abaisser progressivement au sol, en testant la stabilité à chaque fois en abaissant le levier POS. F. Lorsque la machine reste stable avec le levier abaissé, c'est-à-dire avec le plateau en rotation, l'écrou de blocage du pied peut être serré.

4.0 UTILISATION

Au début de chaque cycle, assurez-vous que la machine est parfaitement propre, en particulier les surfaces de contact de la cuve annulaire, de la tête et des couteaux doivent être les mêmes. Si un nettoyage est nécessaire, procédez comme spécifié au paragraphe 5.

4.1 Description du cycle d'utilisation

Déroulement typique des opérations :

- Placez la quantité de pâte souhaitée sur le plateau, à condition qu'elle soit compatible avec la capacité de la machine. Assurez-vous que la pâte est disposée aussi uniformément que possible dans l'espace décrit par les cavités circulaires sur le plateau lui-même. Saupoudrez le dessus d'un peu de farine.
- Monter le plateau de formage Voir Fig. : 6 entre les échelons arrière Pos. K et la broche avant Pos. C présent sur le Pos. V, assurez-vous qu'il est effectivement bloqué.

⚠ ATTENTION : Si le plateau n'est pas correctement inséré et verrouillé, la machine peut être gravement endommagée.

- Ajustez le volume de moulage en fonction de la quantité de pâte utilisée en dévissant la vis de blocage Pos. B Fig. 5 (en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre) et en dévissant le bouton moleté Pos. L (rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre) pour augmenter le volume de façonnage, les plus gros morceaux de boules de pâte et le vissage (c'est-à-dire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre) pour les plus petits morceaux. Le réglage correct est une question d'expérience, car il dépend non seulement du poids, mais aussi du degré de consistance qui dépend à son tour du rapport eau/farine et du degré de levage. Généralement, si le volume du compartiment de formage est insuffisant, les chiffres bas sont visibles sur le bouton de la caisse enregistreuse. L, les « boules » de pâte sont feuilletées en surface, au contraire si le volume de mise en forme est excessif, les nombres visibles sont proches de 6 et les pièces seront mal formées et relativement plates.
- Appuyez sur le bouton START (Pos. N, Fig. 6, bouton noir)
- Abaissez le levier de pression et comprimez la pâte pour égaliser l'épaisseur et le poids final des pâtons. À la fin de cette opération, maintenez le levier dans la position finale.
- Coupez la pâte en poussant la poignée du séparateur, Pos. D. Une fois les couteaux relâchés, tirez à nouveau le levier PoS vers le bas. P, jusqu'à ce que vous soyez sûr d'avoir complètement coupé la pâte.
- Démarrez la phase d'arrondi en abaissant progressivement le levier POS. F. Le temps de formage dépend du degré de consistance de la pâte, qui est établi par l'expérience.
- À la fin de la phase de formage, NE PAS quitter le levier POS. P mais accompagnez-le avec votre main jusqu'à sa position de repos (position « haute »).
- Éteignez la machine en appuyant sur le bouton STOP (Pos. R, Fig.6, bouton rouge)
- Retirez le bac de point de vente. Q Fig. 7

Fig :6

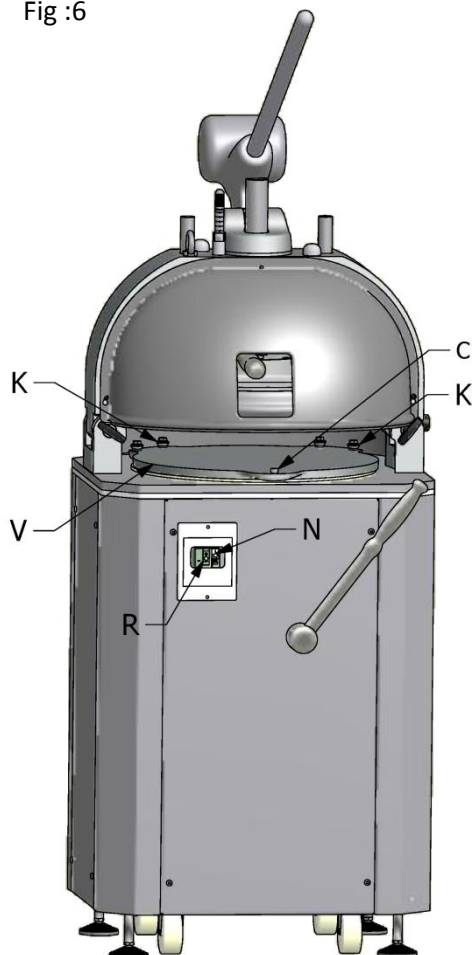
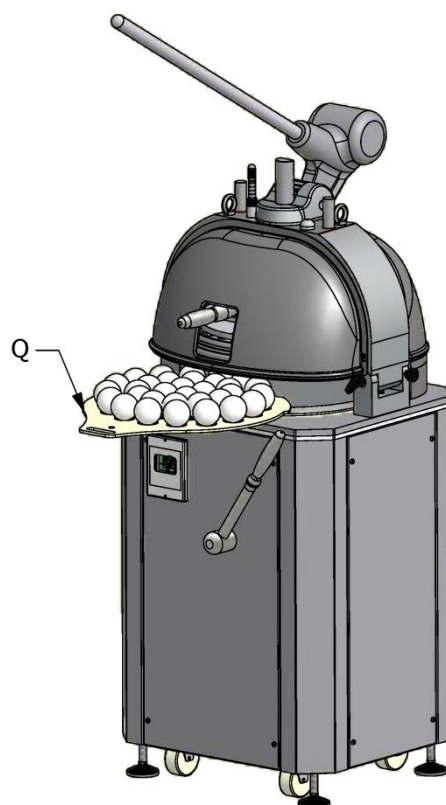


Fig. :7



4.2 Optimisation du formage

Le résultat optimal est d'avoir des boules de pâte de poids égal et de forme sphérique avec une surface uniforme et lisse.

Causes possibles et remèdes d'un poids inégal entre les billes placées au centre du plateau et celles placées à l'extérieur :

- Pâte disposée de manière inégale sur le plateau. Le remède consiste à mieux aplatir la pâte sur le plateau en l'étalant et en prenant soin de ne pas la laisser s'échapper des cavités en périphérie du plateau.
- Le temps de pré-levée n'est pas optimal. Pensez à réduire ou augmenter le temps afin d'avoir une pâte plus compacte.
- Mauvaise force appliquée sur le levier de pression ou temps d'application insuffisant. Augmentez ces deux facteurs.

Si la pâte sort du bord entre le plateau et la cuve annulaire, il sera nécessaire de tirer le levier de pressage avec moins de force ou pendant un temps plus court ou les facteurs de temps de pressage et de force doivent être réduits.

En cas de mauvais formage des boules de pâte, les causes et les solutions possibles sont les suivantes :

- Forme principalement plate. La cause est un volume insuffisant de la chambre de formage, la solution possible consiste à faire tourner la tige de mesure POS dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. L, Fig. 5 élevant le niveau à des nombres élevés.
- Forme non complètement sphérique et/ou fissurée, tournez la tige graduée dans le sens des aiguilles d'une montre Pos. L, Fig. 5 abaissement du niveau
- Forme non lisse, déplacez la tige graduée Pos. L rotation vers le haut dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, ou une pâte d'un volume supérieur à la capacité de la machine.

5.0 Nettoyage de la machine

⚠ ATTENTION

Avant d'effectuer tout entretien ou nettoyage, débranchez la fiche de la prise électrique.

⚠ ATTENTION

Il est recommandé de ne pas utiliser de produits chimiques non alimentaires, abrasifs ou corrosifs en aucune circonstance. Évitez absolument d'utiliser des jets d'eau, des ustensiles divers, des moyens rugueux ou abrasifs tels que de la laine d'acier, des éponges, etc., qui peuvent endommager les surfaces et notamment compromettre la sécurité d'un point de vue hygiénique.

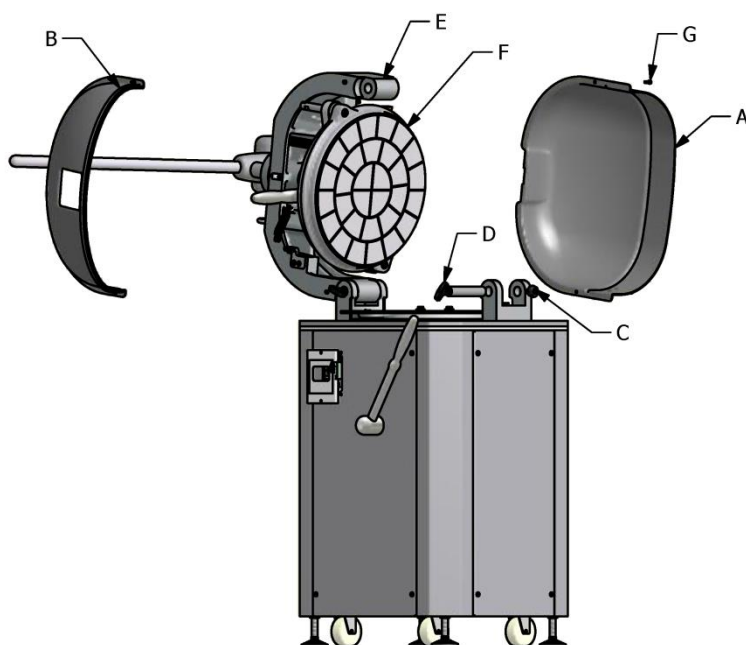
Le nettoyage des couteaux, de la tête et de l'anneau-bol est obtenu par la procédure suivante, voir fig.8 :

- démontage de la carcasse arrière Pos. A en dévissant les deux vis de fixation Pos. G
- démontage du carter avant Pos. B en le décrochant en poussant vers le haut
- Desserrez le bouton Pos. C Retirez la goupille Pos. D
- Soulevez l'arche de support Pos. E en le faisant pivoter de 90°

À la fin de la procédure ci-dessus, vous avez accès aux couteaux et à la tête de point de vente. F est ainsi possible à l'aide d'une spatule en bois ou en plastique pour éliminer les éventuelles incrustations de pâte.

Après le nettoyage, vous pouvez graisser les surfaces de la tête et de l'anneau du bol avec un chiffon imbibé d'huile de cuisson.

Fig. :8



6.0 ENTRETIEN

⚠ ATTENTION

Avant d'effectuer tout entretien, débranchez la fiche de la prise électrique. En cas de dysfonctionnement ou de panne de la machine, ne contactez que les centres de service agréés par le fabricant.

⚠ ATTENTION.

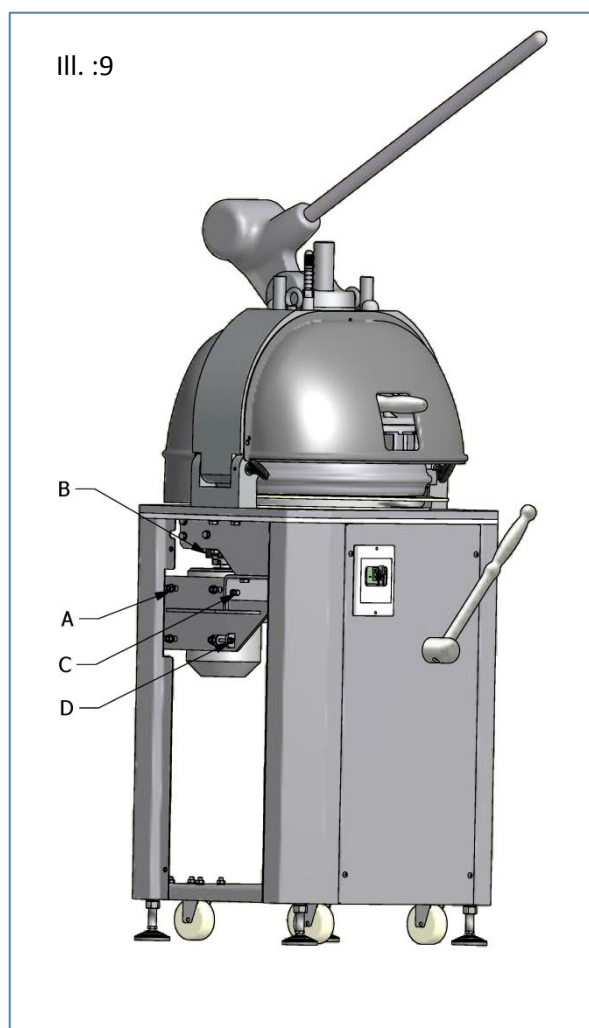
L'entretien de la machine ne doit être effectué que par des opérateurs qualifiés.

6.1 Tension de la courroie

⚠ ATTENTION.

L'entretien de la machine doit être effectué uniquement par des opérateurs spécialisés, si la machine est sous garantie, le fabricant doit être contacté.

La tension de la courroie Pos. B Fig. 9 Pour ce faire, il suffit de retirer le carter arrière et latéral en desserrant les vis de support du moteur Pos. A et en agissant sur les vis de tension Pos. C et D comme indiqué sur la figure. Après avoir tendu la courroie, serrez les vis de fixation du moteur et remplacez les carter à l'aide de leurs vis de fixation.



6.2 Anomalies possibles

ANOMALIE	CAUSE	SOLUTION
La machine ne démarre pas	• Manque d'électricité dans le réseau • Défaillance du disjoncteur • Surchauffe, protection thermique • Panne moteur • Bris de courroie d'entraînement	• Vérifiez le compteur principal, la prise, la fiche et le cordon d'alimentation • Appuyez sur le bouton NOIR de l'interrupteur
Le plateau tourne de manière incohérente	• Sangle lâche	• Serrer la ceinture comme décrit au paragraphe 6.1

7.0 DÉMOLITION DE LA MACHINE

En cas de démontage et de démolition de la machine, les pièces qui la composent ne présentent pas un degré de danger qui nécessiterait l'adoption de précautions particulières. Pour faciliter le recyclage des matériaux, toutes les pièces qui composent le système électrique doivent être séparées de la machine.

8.0 SERVICE APRÈS-VENTE

8.1 Pièces de rechange

Pour demander des pièces de rechange, veuillez vous référer aux paragraphes 8.3 à 8.5 relatifs aux vues éclatées et aux listes de pièces.

ATTENTION

Nous vous recommandons de n'utiliser que des pièces de rechange d'origine. LA CEE

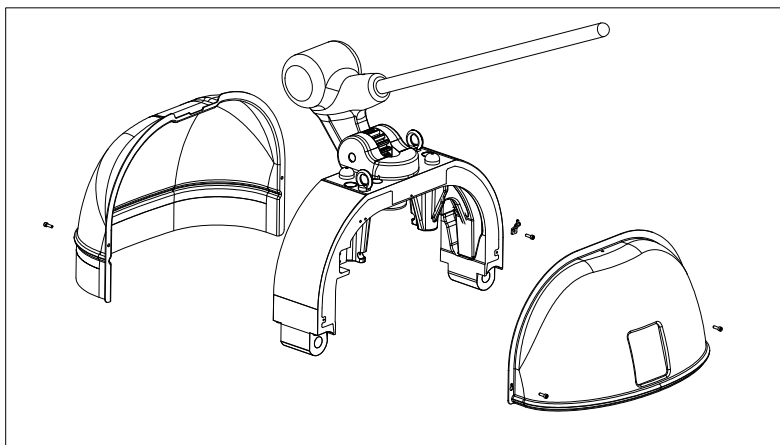
DÉCLARE :

Contactez uniquement votre revendeur.

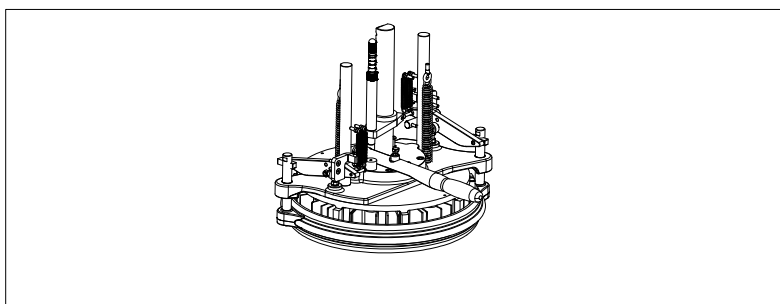
8.2 Pièces jointes

Les annexes suivantes se réfèrent aux ensembles qui composent la partie structurelle et mécanique de la machine et aux schémas de câblage associés.

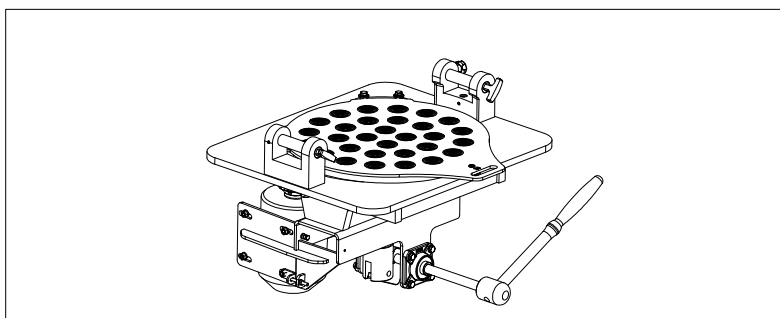
8.3 DR-M vue éclatée



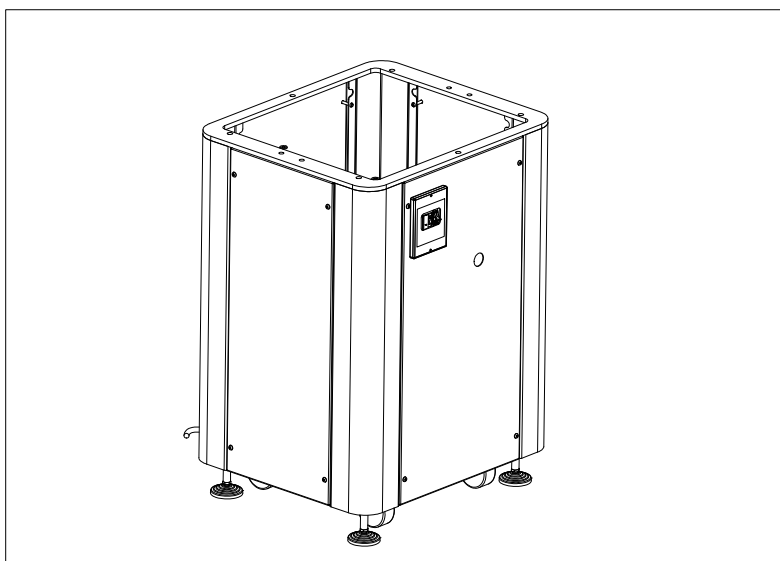
Gruppo Num.:4



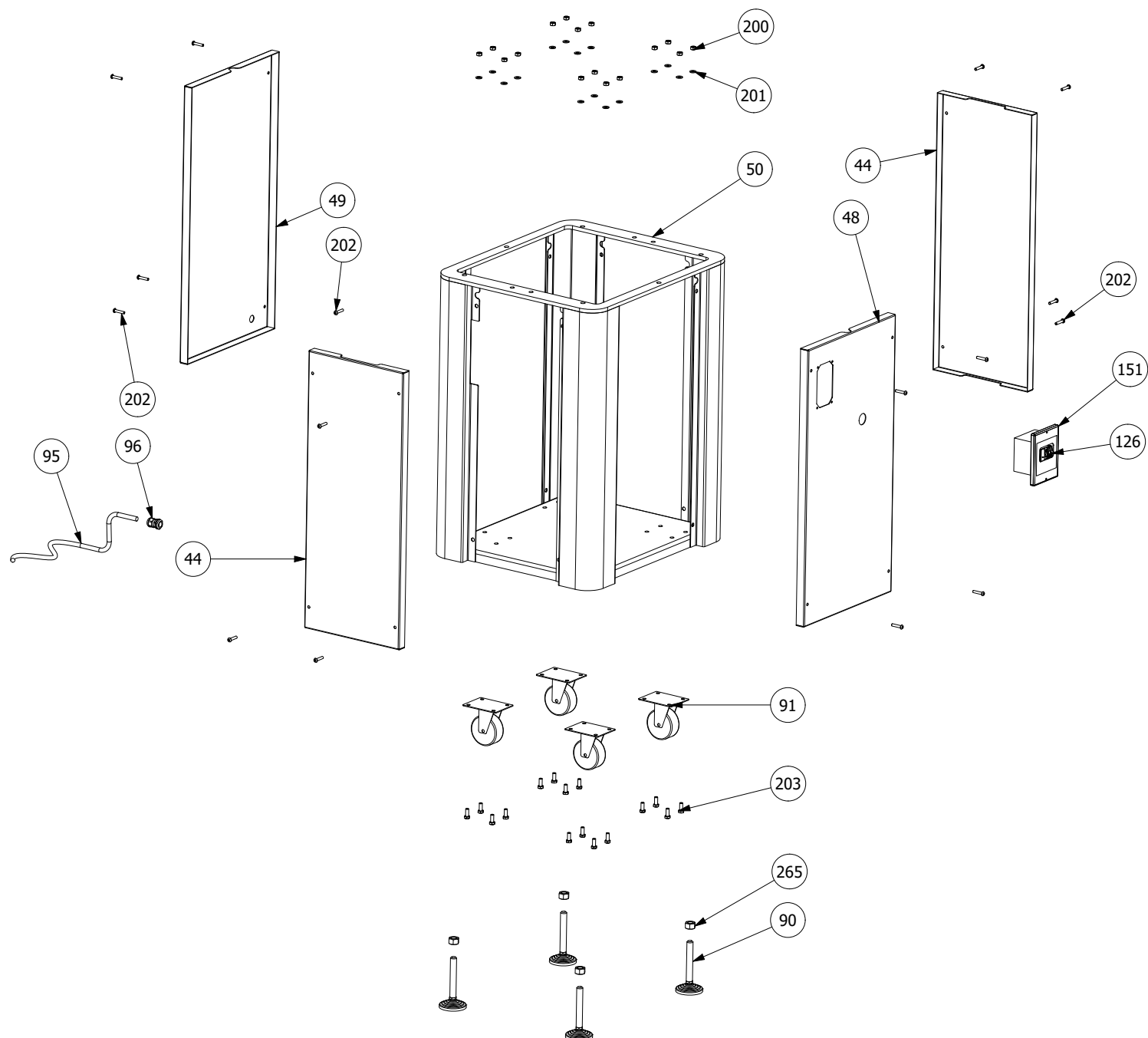
Gruppo Num.:3

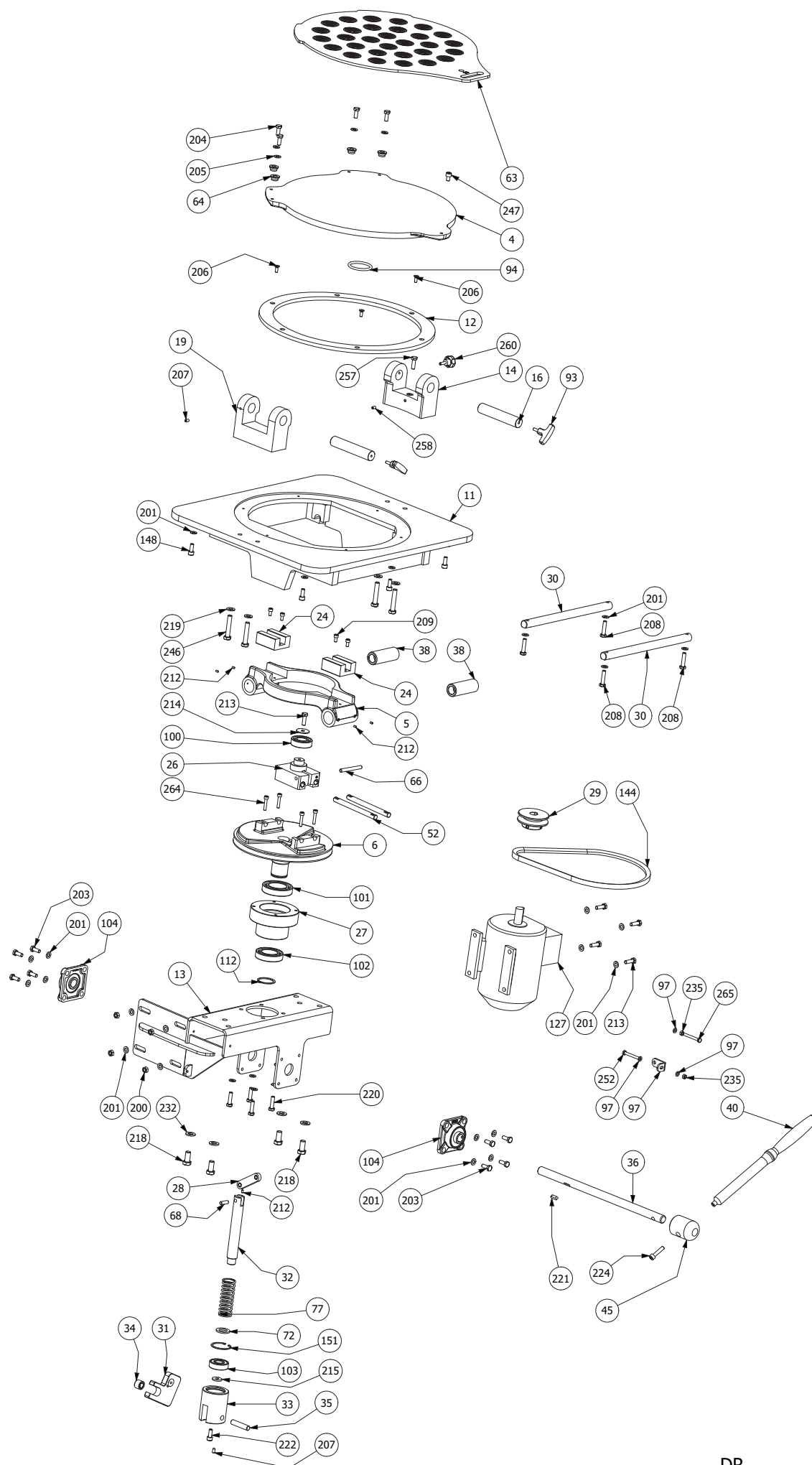


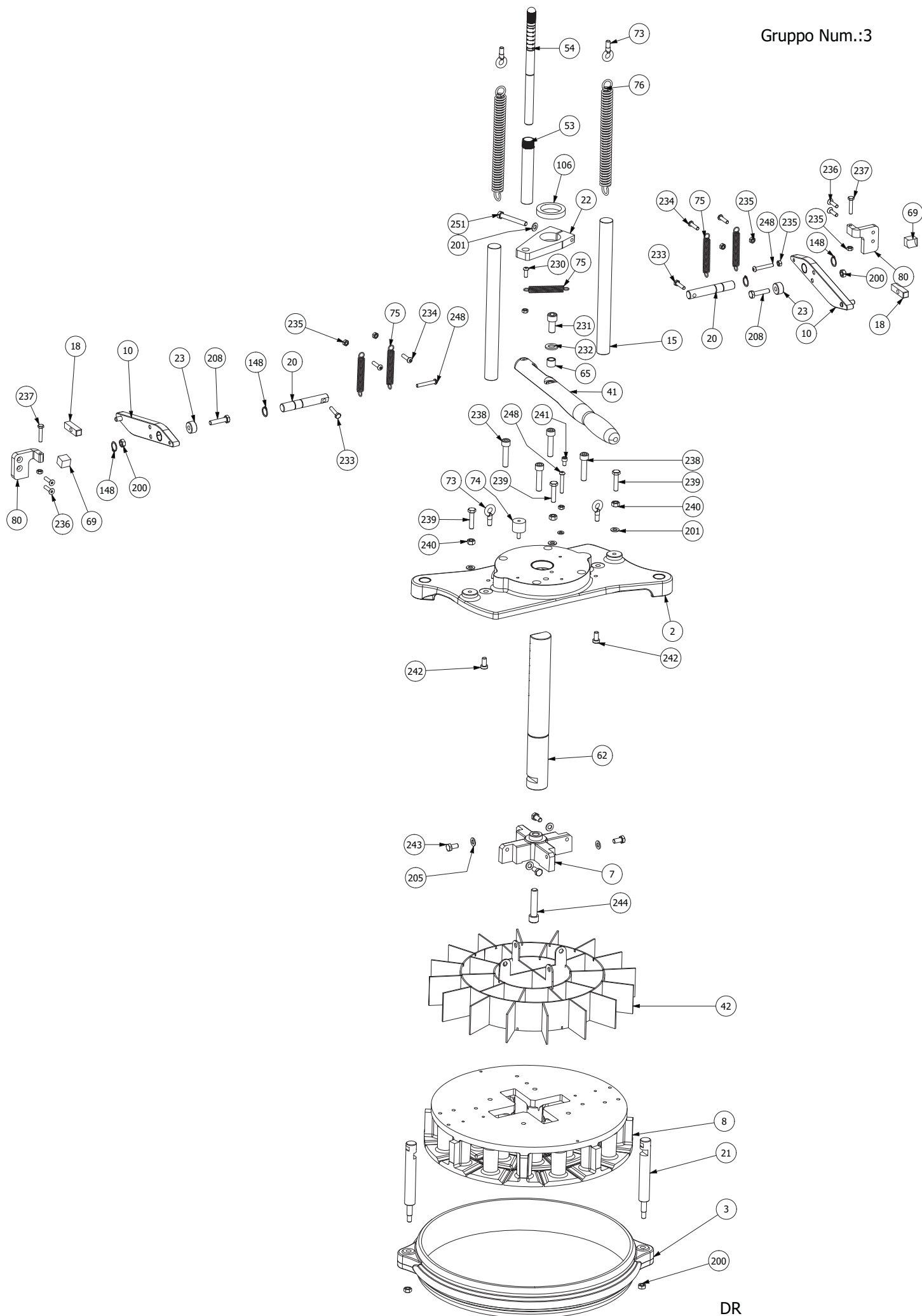
Gruppo Num.:2

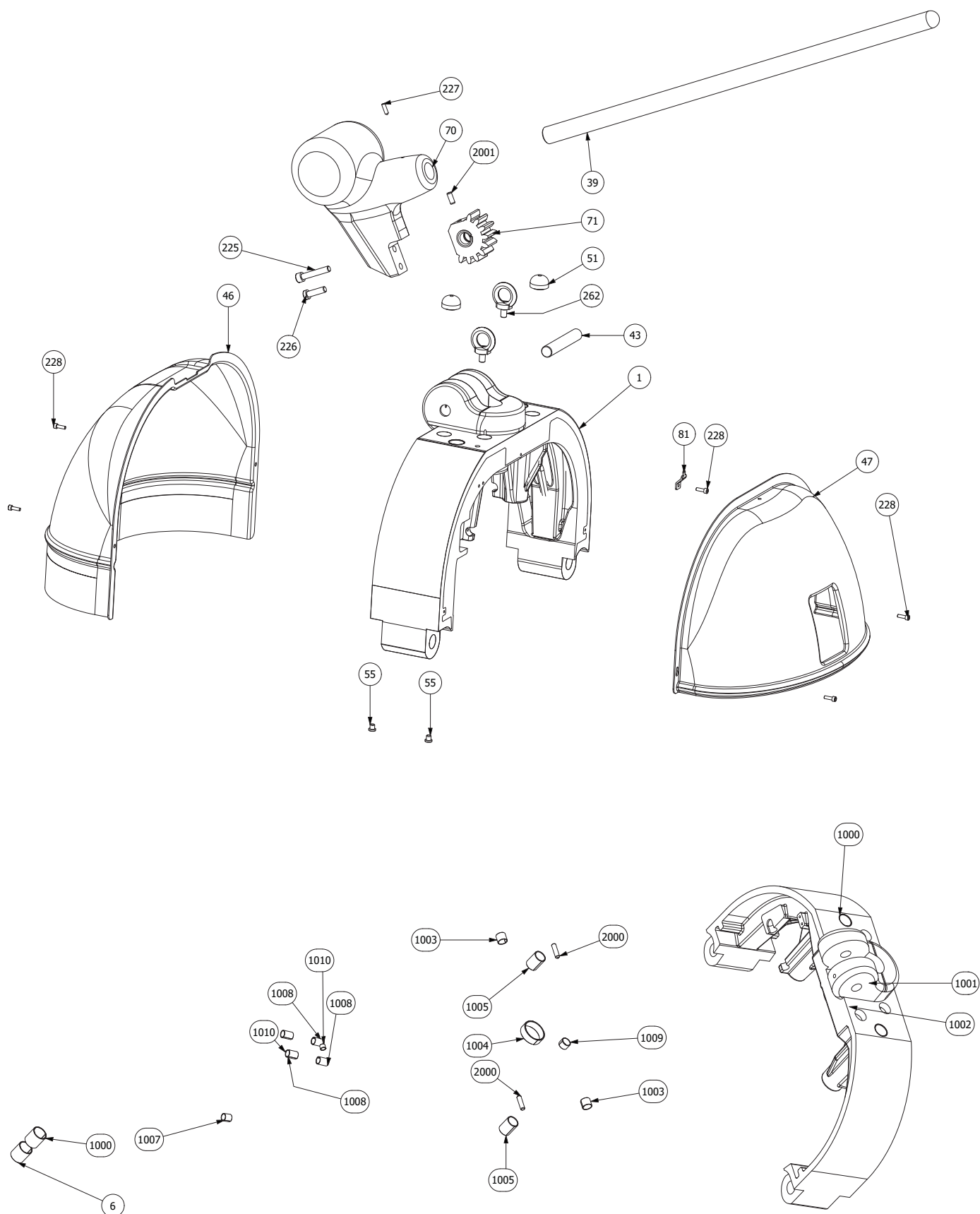


Gruppo Num.:1









Solo per minuteria non "smontabile"

8.4 Liste des pièces DR-M

DR-M			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
1	1	DB001	Supporto ad arco per DB
2	1	DB002	Coperchio centrale per DB
3	1	DB003A	Anello vasca per DB anodizzato
4	1	DB004A	Piatto di supporto per vassoio DB anodizzato
5	1	DB005	Carrello supporto scorrevole per DB
6	1	DB006	Puleggia per piatto DB
7	1	DB007	Supporto a croce per coltello DB
10	2	DB010	Azionamento vasca
11	1	DB011	Piastra supp. meccanica
12	1	DB012	Anello di strisciamento
13	1	DB013	Supporto trasmissione
14	1	DB014	Staffa supporto
15	2	DB015	Asta guida
16	2	DB016	Perno fissaggio arco
18	2	DB018	Pattino
19	1	DB019	Staffa supporto Sx
20	2	DB020	Perno calettamento azionatore vasca
21	2	DB021	Perno guida vasca
22	1	DB022	Staffa regolazione
23	2	DB023	Rullo di appoggio
24	2	DB024	Pattino
26	1	DB026	Blocchetto oscillante
27	1	DB027	Supporto puleggia speciale per DB
28	1	DB028	Biella
29	1	DB029	Puleggia De 76.6 tipo SPA 1 gola
30	2	DBA030	Asta guida carrello
31	1	DB031	Forcella
32	1	DB032	Albero comando blocchetto oscillante
33	1	DB033	Azionatore albero comando
34	1	DB034	Rullo
35	1	DB035	Perno Azionamento forcella
36	1	DB036	Albero comando
38	2	DB038	Boccola supporto carrello
39	1	DB039	Leva pressatura
40	1	DB040	Leva avvio arrotondatura
41	1	DB041	Leva di sgancio
43	1	DB043	Perno calettamento pignone
44	2	DB044	Carter Laterale Sx/Dx
45	1	DB0040/1	Boccola
46	1	DB046	Carter posteriore
47	1	DB047	Carter anteriore
48	1	DB048	Carter frontale
49	1	DB049	Carter Posteriore
50	1	DB050M	Telaio
51	2	DB051	Attacco molla richiamo testata
52	2	DB052	Albero supporto blocchetto
53	1	DB053	Bloccaggio vite registro

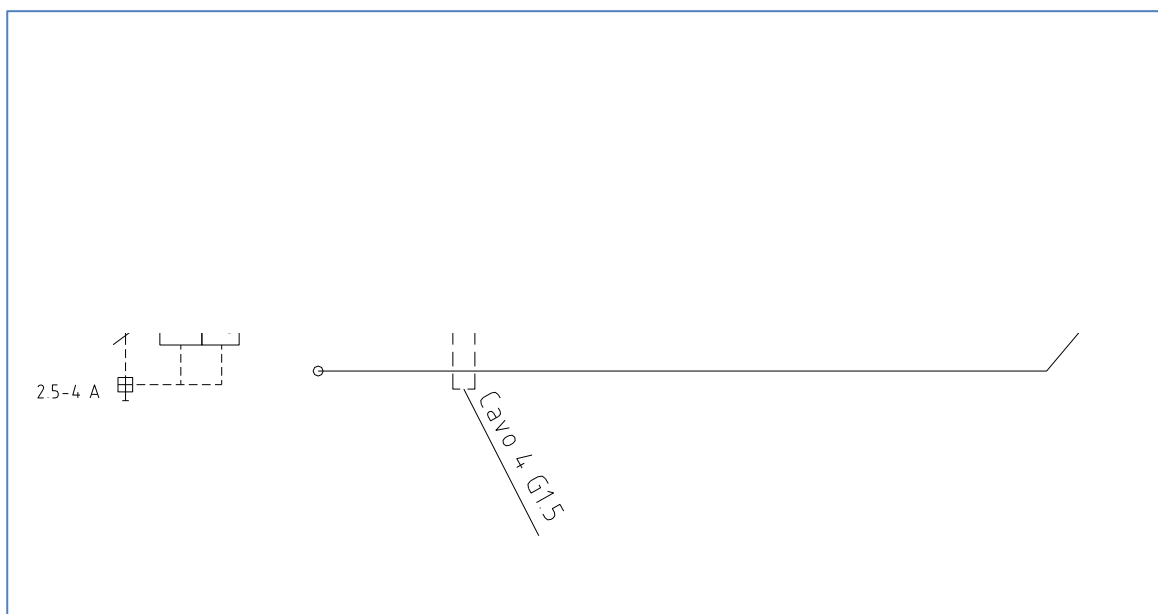
DR-M			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
54	1	DB054	Vite regolazione volume
55	2	DB055	Piedino appoggio arco
62	1	DB062	Albero cremagliera
64	2	DB064	Perno basso fissaggio vassoio
65	1	DB065	Boccola distanziale
66	1	DB066	Perno biella-blocchetto
68	1	DB068	Perno albero-biella
69	2	DB069	Tappo
70	1	DB070	Contrappeso
71	1	DB071	Pignone Z16-M5
72	1	DB072	Rondella 20.1X34
73	4	DB073	Golfare M8
74	1	DB074	Silent-Block
75	5	DB075	Molla spingi vasca & richiamo leva coltelli
76	2	DB076	Molla Ritenuta testata
77	1	DB077	Molla centraggio piatto supp. vassoio
80	2	DB080	Staffa registrazione vasca
81	1	DB081	Gancio carter frontale
90	4	DB090	Piede di livellamento D.100 - M16X110
91	4	DB091	Ruota Fissa
93	2	DB093	Tirante con perno filettato M6X20
94	1	DB094	O-Ring 50X5.3
95	1	DRX15095	Cavo elettrico 4X1.5
96	1	PG110000	Pressacavo PG 11
97	1	DB103	Staffa tendi cinghia
100	1	C62052RS	Cuscinetto 6205-2RS
101	1	C60092RS	Cuscinetto 6009-2RS
102	1	C60082RS	Cuscinetto 6008-2RS
103	1	C62042RS	Cuscinetto 6204-2RS
104	2	IMX12024	Supporto UCF 204
106	1	DB106	Distanziale soll. testata
112	1	051D4000	Seeger UNI 7435, DIN 471 - D40x1,75
126	1	SP00ME08	Interruttore salvamotore 2,5-4 A
127	1	MT080006	Motore MEC 80 -B3- 6 Poli - 0.75Kw /230/400/50
144	1	SPA00900	Cinghia SPA900
148	4	051D1600	Seeger UNI 7435, DIN 471 - D16x1
151	1	SP00MP04	Cassetta IP55
154	1	052D4700	Seeger per fori UNI 7437, DIN 472 - D47x1,75
200	24	041M0800	Dado Zn - M8 ISO 4032
201	49	05808000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 8,4X16X1,6
202	16	10406030	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x30
203	24	02608020	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 20
204	4	07008020	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 20
205	9	08708000	Rondella Inox, ISO 7089 - A - 8,4X16X1,6
206	3	07206016	VTPS-ei Inox ISO 10642 UNI 5933 - M6x16
207	5	03506012	VST Zn DIN 914 - M6x12

DR-M			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
208	6	02608035	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 35
209	4	03206012	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M6x12
212	5	03504008	VST Zn DIN 914 - M4x8
213	5	02608025	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 25
214	1	05408032	Rondella ISO 7093 - 8,4X32X2
215	1	05408024	Rondella Zn, ISO 7093 - 8,4X24X2
218	4	02612025	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M12 x 25
219	6	05810000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 10,5X20X2
220	4	02608030	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 30
221	1	CH060620	Linguetta ISO 773 A-UNI 6604 A-DIN 6885 A -- A 6 x 6 x 20
222	7	03208020	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M8x20
224	1	03208035	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M8x35
225	1	03210055	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M10x55
226	1	R3210040	VTC M10X40 testa ribassata
227	1	03506020	VST Zn DIN 914 - M6x20
228	6	07105016	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M5x16
230	1	10406016	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x16
231	1	03212025	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M12x25
232	5	05812000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 13X24X2,5
233	2	02606025	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 25
234	4	10406025	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x25
235	11	041M0600	Dado Zn - M6 ISO 4032
236	4	07206025	VTPS-ei Inox ISO 10642 UNI 5933 - M6x25
237	2	02606030	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 30
238	4	07110045	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M10x45
239	3	07008035	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 35
240	3	083M0800	Dado inox alto - M8 ISO 4033
241	1	07106010	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M6x10
242	2	R3208020	Vite M8X20
243	4	07008016	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 16
244	1	07112055	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M12x55
246	4	02610055	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M10 x 55
247	1	07108012	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M8x12
248	3	10406030	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x30
251	1	02608060	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 60
252	2	02606035	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 35
253	3	05806000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 6,4X12X1,6
257	1	07008025	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 25
258	1	03606010	VST Zn DIN 913 - M6x10 Zn
259	6	050M1000	Dado Zn Alto autobloccante - M10x1,5 UNI 7473
260	1	DB260	Volantino a lobi M6
262	2	DB062	Golfare M10X17
264	4	03206030	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M6x30
265	4	041M1600	Dado Zn - M16 ISO 4032

8.5 Garnitures DR-M

Modèle	ARTICLE	QTÉ	NUMÉRO DE	DESCRIPTION
DR15M	8	1	DB102A	Culasse pour DB 15 DIV. Anodisé
	42	1	DB098	Couteaux Div. n° 15
	63	1	DB100	Bac 15 Div.
DR22M	8	1	DB101A	Culasse pour DB 22 DIV. Anodisé
	42	1	DB097	Couteaux Div. n° 22
	63	1	DB099	Bac 22 Div.
DR30M	8	1	DB008A	Culasse pour DB 30 DIV. Anodisé
	42	1	DB042	Couteaux Div. n° 30
	63	1	DB063	Bac 30 Div.
DR36M	8	1	DB360A	Culasse pour DB 36 DIV. Anodisé
	42	1	DB095	Couteaux Div. n° 36
	63	1	DB096	Bac 36 Div.

8.6 Schéma de câblage DR-M



Note

[illegible]

INDEX

1.0 GENERAL INFORMATION	48
1.1 Warranty.....	48
1.2 Machine characteristics.....	48
1.4 Wiring diagrams.....	49
1.5 Area occupied by operator	49
1.6 General safety information.....	50
1.7 Safety Warnings.....	50
2.0 INSTALLATION AND COMMISSIONING.....	51
2.1 Requirements for the user	51
2.2 Installation mode.....	51
2.3 Electrical connection	51
2.4 Machine positioning	51
3.0 CONTROL DEVICES.....	52
3.1 Functional verification	52
4.0 USE.....	53
4.1 Description of the work cycle	53
4.2 Forming optimization	54
5.0 Machine cleaning	55
6.0 MAINTENANCE	56
6.1 Belt tensioning.....	56
6.2. Possible anomalies	57
7.0 DEMOLITION OF THE MACHINE.....	57
8.0 AFTER-SALES SERVICE	57
8.1 Spare parts.....	57
8.2 Annexes	57
8.3 Exploded DR-M	58
8.4 DR-M.....	63
8.5 Equipment DR-M	66
8.6 wiring diagram DR-M.....	66

0.0 Preface

This manual is addressed to all those who are responsible for the installation, use and maintenance of the rounding divider so that they can use the machine safely, exploiting in the best way 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 excludes 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

The machine is designed to perform the splitting and rounding of pre-leavened dough based on cereal flour. The sector of use is food, in the artisan field such as pizzerias, bakeries and pastry shops.

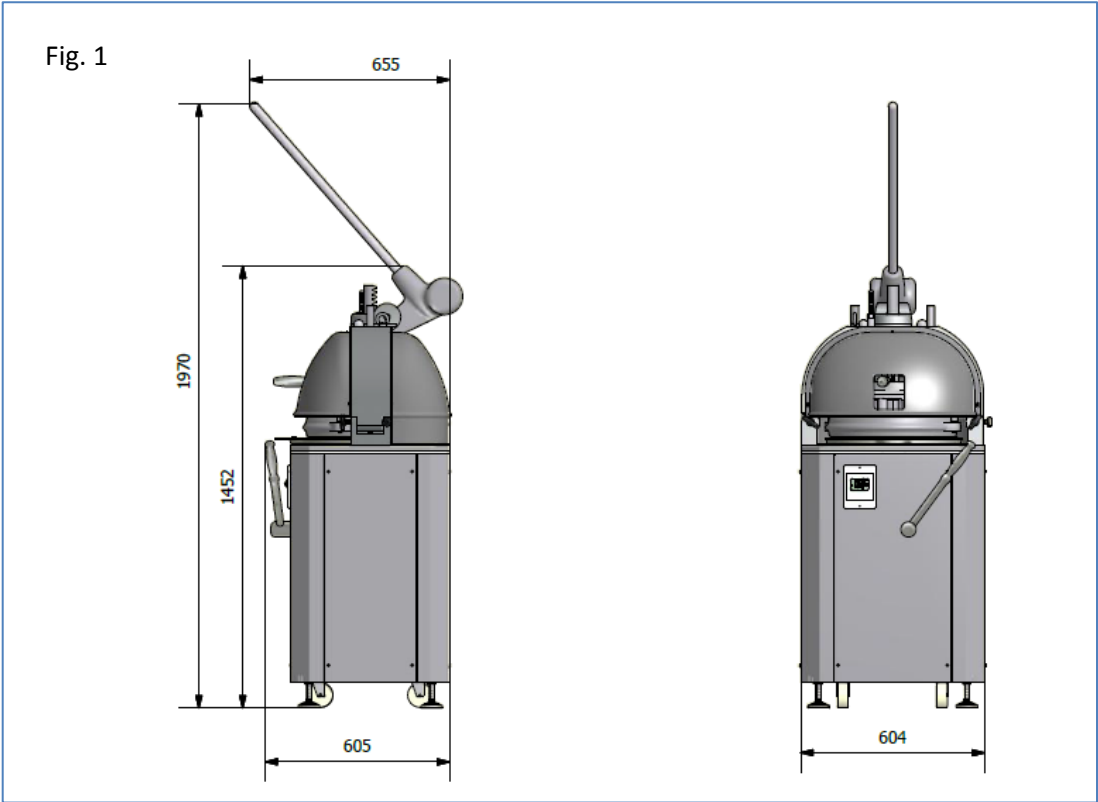
The main components are:

- Steel structure protected by epoxy powder oven coating, containing the transmission and control components.
- Thea-nello-vaxe in cast iron, the head in anodized aluminum food, the knives in AISI304, the trays in polyethylene alimentare.
- The motore trephase.
- A switch with thermal protection.

1.3 Technical characteristics

Modello	Num. divisioni	Capacità imp. kg	Potenza motore	Volt	Peso Kg
DR15M	15	4	0.75	400/50-60/3	200
DR22M	22	4	0.75	400/50-60/3	200
DR30M	30	4	0.75	400/50-60/3	200
DR36M	36	4	0.75	400/50-60/3	200

0



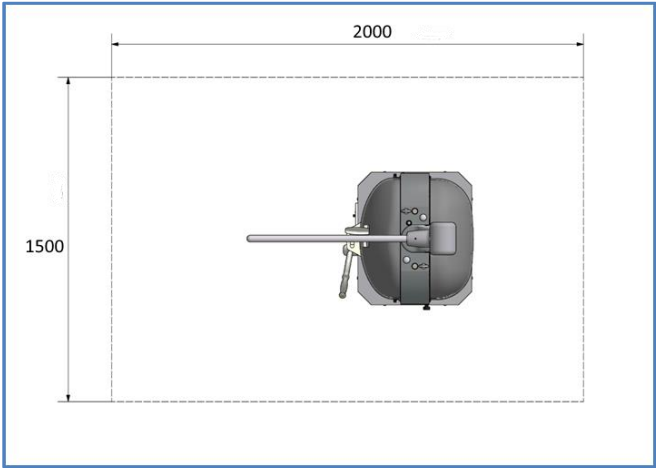
1.4 Electric Diagram

For wiring diagrams refer to paragraph 9.1 to 9.4

1.5 Operator area

Under normal operating conditions and for optimal exploitation of the potential of the machine, the operator needs the area represented in the Fig. 2.

Fig. 2



1.6 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 electrical or mechanical parts or displays.
- For non-compliance with the requirements for installation, commissioning, use, and maintenance.

INFORMATION

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

1.7 Safety warnings

INFORMATION

Read these instructions carefully before using the machine.

ATTENTION

In order to prevent dangerous conditions and / or possible injuries caused by:

Electricity, mechanical parts, fire, or hygienic aspects, the following safety warnings must be observed:

- A)** Keep your workplace tidy. Disorder entails the danger of accidents.
- B)** To assess environmental conditions. Do not use the machine in a humid, wet or sufficiently lit environment, near flammable liquids or gases.
- C)** Keep children and the unemployed away. Do not allow them to approach the machine or workplace.
- D)** Use the machine within the number plate power and for permitted use only.
- E)** Dress appropriately. Do not wear clothes or pendulous accessories that may get caught in moving organs. Use non-slip shoes. For hygienic reasons as well as safety for long hair use the appropriate net and for the hands gloves.
- F)** 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.
- G)** Avoid insecure positions. Look for the most suitable position that always ensures balance.
- H)** Always pay close attention. Observe your work. Do not use the machine when you are distracted.
- I)** Always accompany the pressing lever in a high position with your hand at the end of the processing cycle.
- J)** Unplug the plug from the outlet, at the end of each use and before cleaning, maintenance or moving the machine.
- L)** Extension cables in open air should not be used.
- M)** Check that the machine is not damaged.
- N)** Have the machine repaired by qualified personnel. Repairs should only be carried out by qualified persons 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 installed 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.

The floor must be flat and compact to facilitate thorough cleaning. No obstacles of any kind which may affect normal ventilation must be placed in the immediate vicinity of the machinery.

i INFORMATION

The mains must be equipped with a residual current circuit breaker with characteristics appropriate to those of the machinery, in which the opening distance between the contacts is at least 3 mm. In particular, an efficient earthing system is essential.

⚠ 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.

2.2 Installation methods

The machine is supplied in a special closed box and fixed with strapping to the wooden pallet. Inside the packaging, in addition to the machine, there are instructions for use and declaration of conformity according to the machinery directive. The machinery must be unloaded from the means of transport by lifting it with appropriate equipment.

To transport the machine to the place of installation, use a wheeled trolley of adequate capacity. After cutting the strapping, remove the packaging and the plastic protection, then with the help of straps of adequate capacity to be inserted into the appropriate eyebolts of the machine (Fig. 3, position A) and a suitable lifting means (manual or motor), lift the machine, remove the pallet below, place it in the intended location, taking care to leave one free space around the machine of about 50 cm (see Fig. 2) in order to facilitate the use, cleaning and maintenance of the machine itself. In case of instability of the machine due to the irregularity of the floor, level by acting on the screw of the feet and lock the counter-nut (Fig. 4 positions P and D), refer to section 3.1 for proper leveling.

Note: All details relating to the packaging must be disposed of according to the laws in force.

2.3 Electrical connection

Since this is a three-phase machine, it is essential to mount a normalized and polarized plug at the end of the cable, and to verify that the direction of rotation of the plate is that indicated by the arrow on the front panel of the machine, otherwise operate following the indications of paragraph 3.

2.4 Machine positioning

The mains outlet must be easily accessible and must not require any displacement. The distance between the machinery and the socket must be such that the power cord does not tension, and the cable must not be under the support feet of the machinery.

Fig. 3

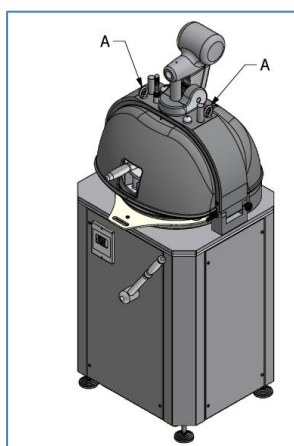
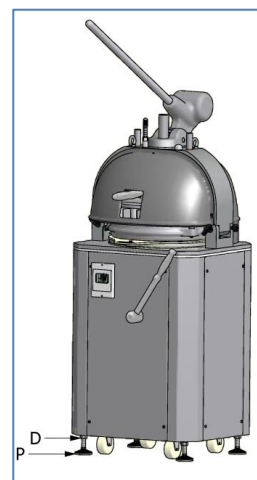


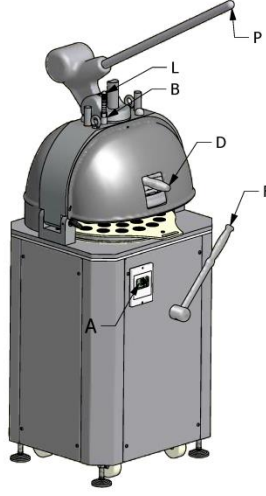
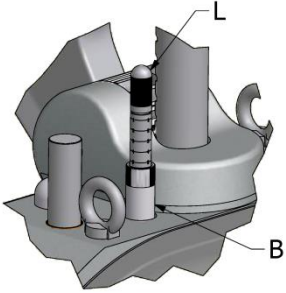
Fig. 4



3.0 CONTROL DEVICES

The machine is equipped with the following control devices:

(Fig. 5):

	<table> <tr> <th>Position</th><th>Description</th></tr> <tr> <td>A</td><td>Start/Stop button</td></tr> <tr> <td>B</td><td>Height header register lock</td></tr> <tr> <td>L</td><td>Tested height register</td></tr> <tr> <td>P</td><td>Pressing lever</td></tr> <tr> <td>D</td><td>Knife lever</td></tr> <tr> <td>F</td><td>Forming/rounding process starter lever</td></tr> </table>	Position	Description	A	Start/Stop button	B	Height header register lock	L	Tested height register	P	Pressing lever	D	Knife lever	F	Forming/rounding process starter lever
Position	Description														
A	Start/Stop button														
B	Height header register lock														
L	Tested height register														
P	Pressing lever														
D	Knife lever														
F	Forming/rounding process starter lever														
															

3.1 Functional verification

Press the power button Pos. A Fig. 5 and lower the lever Pos. F to start the plate start the machine.

If the direction of rotation of the plate Pos. V is contrary to the one indicated by the arrow you must follow these steps:

- Stop the machine.
- Unplug from the power outlet.
- Invert the position of two phases on the plug (e.g. L1 with L2 and vice versa).
- Plug the plug back into the power outlet.
- Restart the machine and check that the direction of rotation of the plate is that indicated by the arrow on the front of the machine.

If the machine vibrates excessively when lowering the lever Pos. F it is necessary to act on the feet until there is an equal distribution of the weight on the feet themselves. The correct way is to lift a foot and then gradually lower it to the ground, testing stability each time by lowering the Pos. F lever. When the machine remains stable with the lever lowered, i.e. with the plate in rotation, the locking locknut of the foot can be tightened.

4.0 USE

At the beginning of each cycle make sure that the machine is perfectly clean, in particular the contact surfaces of the ring-tank, the head and the knives must be such. If it is necessary to proceed with cleaning, operate as specified in paragraph 5.

4.1 Description of the work cycle

Typical sequence of operations:

- Place the desired quantity of dough on the tray, as long as it is compatible with the capacity of the machine. Make sure that the dough is arranged as evenly as possible while remaining within the space right from the circular cavities on the tray. Sprinkle the top with a little flour.
- Fit the forming tray See Fig.: 6 between the rear pegs Pos. K and the front pin Pos. C present on the plate Pos. V, make sure that this is actually blocked.

⚠ CAUTION : If the tray is not inserted and locked correctly the machine can suffer serious damage.

- Adjust the forming volume according to the quantity of dough used, unscrewing the POS locking screw. B Fig. 5 (turning counterclockwise) and unscrewing the knob knurled Pos. L (counterclockwise rotation) to increase the volume of forming, larger pieces of dough balls and screwing (i.e., turning clockwise) for smaller pieces. The correct adjustment is a matter of experience, because it depends not only on the weight but on the degree of consistency which in turn depends on the water/flour ratio and the degree of leavening. Generally, if the volume of the forming compartment is insufficient low numbers visible on the POS register knob. L, the "balls" of dough are flaked on the surface, on the contrary if the volume of forming is excessive, visible numbers are close to 6 and the pieces will be poorly formed and relatively flat.
- Press the START button (Pos. N, Fig. 6, Black button)
- Lower the pressing lever and compress the dough to even out the thickness and final weight of the dough pieces. At the end of this operation keeping the lever in the final position.
- Cut the dough by pushing the divider handle to the right, Pos. D. Once the knives are unhooked, pull down the Pos lever again. P, until you are sure that you have cut the dough completely.
- Start the rounding phase by progressively lowering the POS lever. F. The forming time depends on the degree of consistency of the dough and is established by experience.
- At the end of the forming phase DO NOT leave the lever Pos. P but accompany it with your hand in its resting position ("high" position).
- Turn off the machine by pressing the STOP button (Pos. R, Fig.6, pulsante red colour)
- Take out the Pos tray. Q Fig. 7

Fig.:6

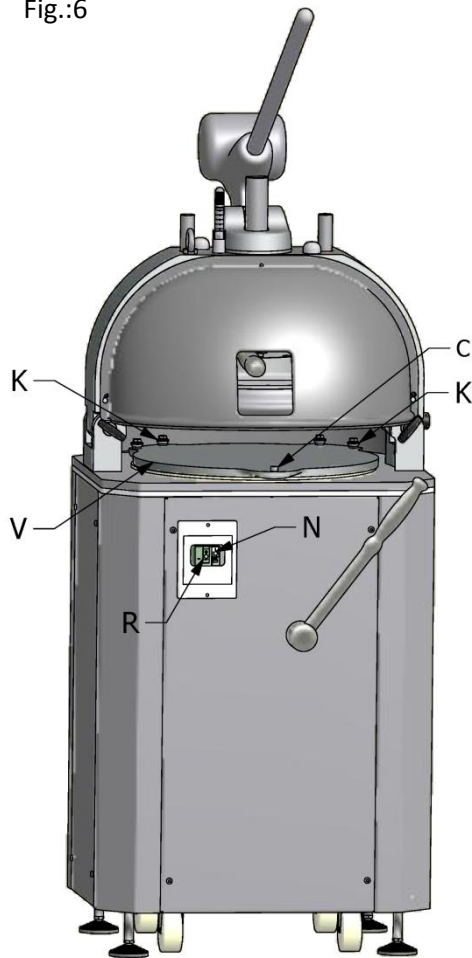
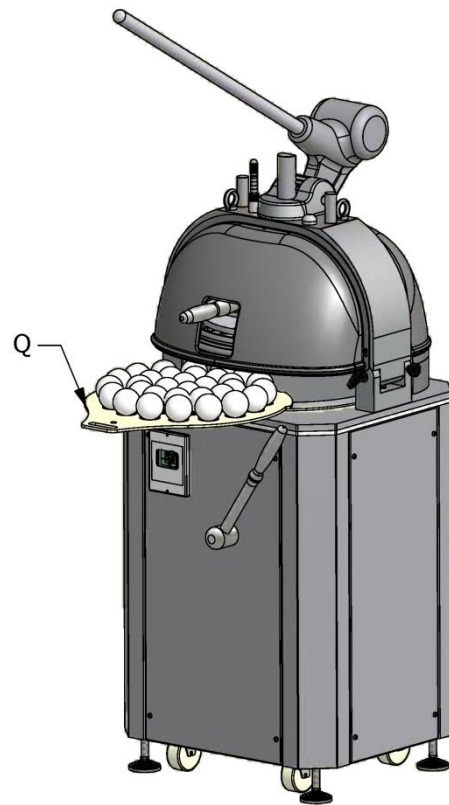


Fig.:7



4.2 Oproptimisation of forming

The optimal result is to have dough balls of equal weight and spherical shape with a uniform and smooth surface.

Possible causes and remedies **of** weight unevenness between the balls placed in the center of the tray and those placed outside:

- The dough arranged unevenly on the tray. The remedy consists in flattening **the** dough better on the tray by widening **it** and taking care not to let it escape from the cavities placed on the periphery of the tray.
- Non-optimal leavening time. Consider reducing or increasing the time in order to have a more compact dough.
- Poor force applied to the pressing lever or **insufficient** application **time** . Increase these two factors.

If the dough comes out of the edge between the tray and the ring-tank, it will be necessary to pull the pressing lever with less force or for a shorter time or both the time and pressing force factors will be reduced.

In the case of poor dough ball forming , the causes and possible solutions are:

- Mostly flat. The cause is an insufficient volume of the forming compartment, the possible solution is to rotate the POS graduated rod counterclockwise. L, Fig. 5 raising the bar to high numbers.
- Footprint not completely spherical and / or cracked turn the graduated rod clockwise Pos. L, Fig. 5 lowering the level
- Footprint not smooth move the graduated rod Pos. L upwards counterclockwise rotation, or dough of volume greater than the capacity of the machine.

5.0 Machine cleaning

⚠ ATTENTION

Before performing any maintenance or cleaning, unplug from the power outlet.

⚠ ATTENTION

It is recommended not to use non-food, abrasive or corrosive 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.

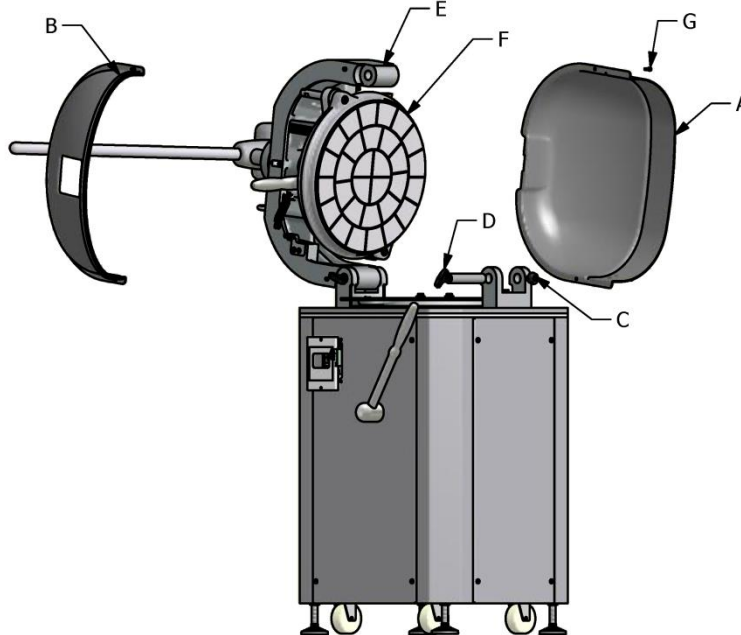
The cleaning of the knives, the head and the ring-tank is obtained through the following procedure, see fig.8:

- removal of the rear crankcase Pos. By unscrewing the two fixing screws Pos. G
- removal of the front casing Pos. B unhooking it by pushing upwards
- loosen the Pos knob. C remove the pin Pos. D
- lift the support arc Pos. And rotating it 90°

At the end of the procedure indicated above you have access to the knives and the POS headboard. F is thus possible with the help of a wooden or plastic spatula removes any dough deposits.

After cleaning, the surfaces of the head and the ring-tub can be greasy with a cloth soaked in cooking oil.

Fig.:8



6.0 MAINTENANCE

⚠ ATTENTION

Before performing any maintenance, 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.

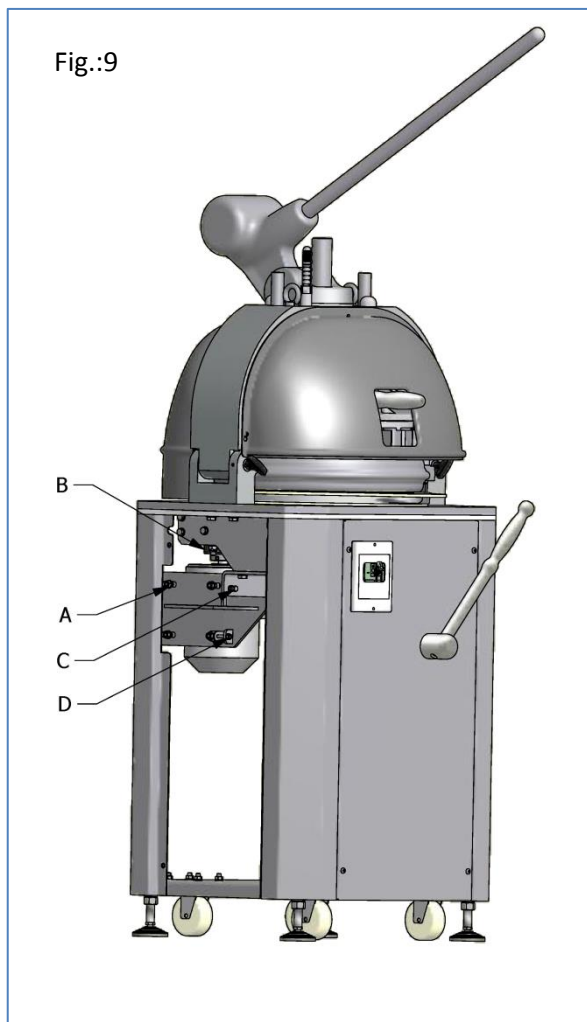
Machine maintenance should only be performed by specialized operators.

6.1 Belt tensioning

⚠ ATTENTION.

The maintenance of the machine must be performed only by specialized operators if the machine is under warranty you must contact the manufacturer.

The tensioning of the belt Pos. B Fig. 9 is carried out by removing the rear and side crankcase by loosening the support screws of the Pos motor. A and acting on the tensioning screws Pos. C and D as shown in the figure. After tensioning the belt, tighten the motor fixing screws and reposition the crankcases by means of their fixing screws.



6.2 Possible anomalies

ANOMALY	CAUSE	SOLUTION
The machine does not start	• Lack of electricity in the grid • Switch failure • Overheating thermal protection • Engine failure • Drive belt breakage	• Check the main meter, socket, plug, and power cord • Press the BLACK button on the switch
The plate turns inconsistently	• Loose strap	• Belt according to the manner described in paragraph 6.1

7.0 DEMOLITION OF THE MACHINE

In case of dismantling and 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. To facilitate the recycling of materials, all the parts that make up the electrical system must be separated from the machine.

8.0 AFTER-SALES SERVICE

8.1 Spare parts

For the request for spare parts, refer to paragraphs 8.3 to 8.5 relating to exploded views and component lists.

ATTENTION

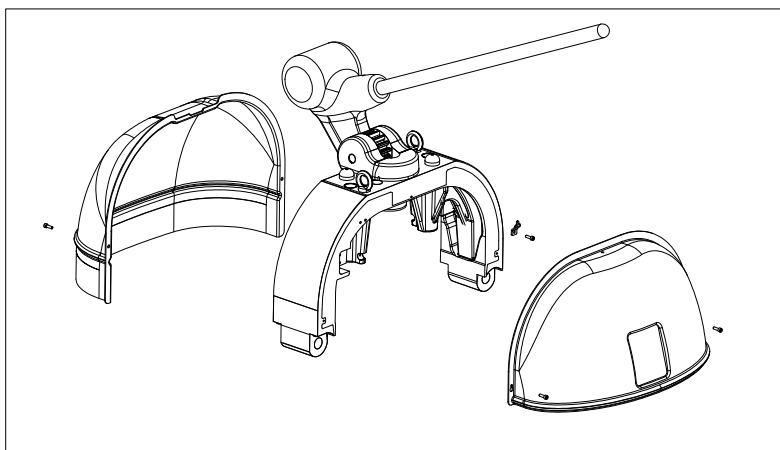
We recommend that you only use original spare parts . EEC STATES :

Please contact your dealer only.

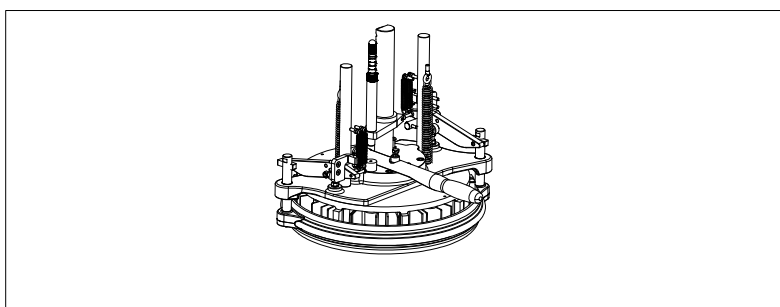
8.2 Attachments

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

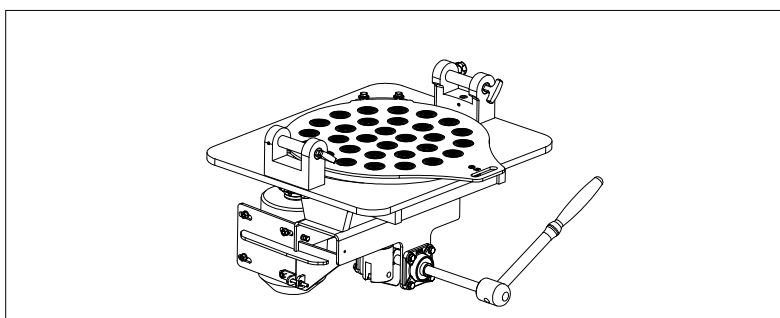
8.3 DR-M exploded view



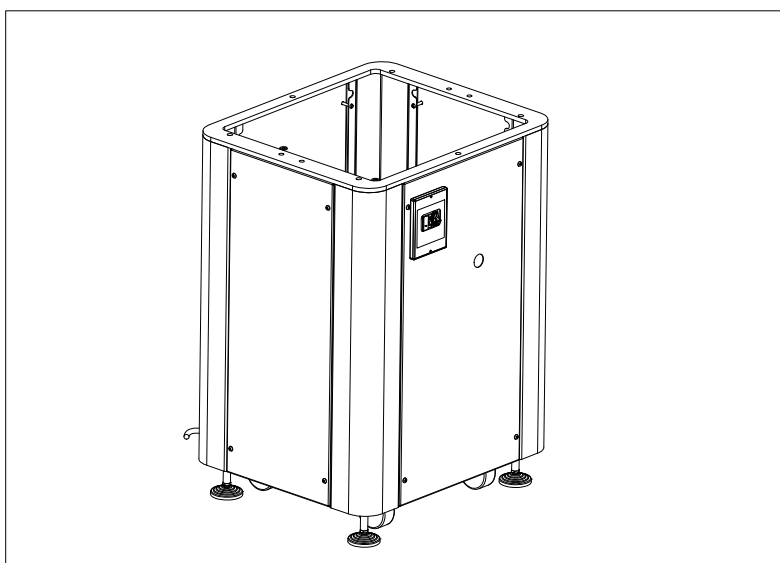
Gruppo Num.:4



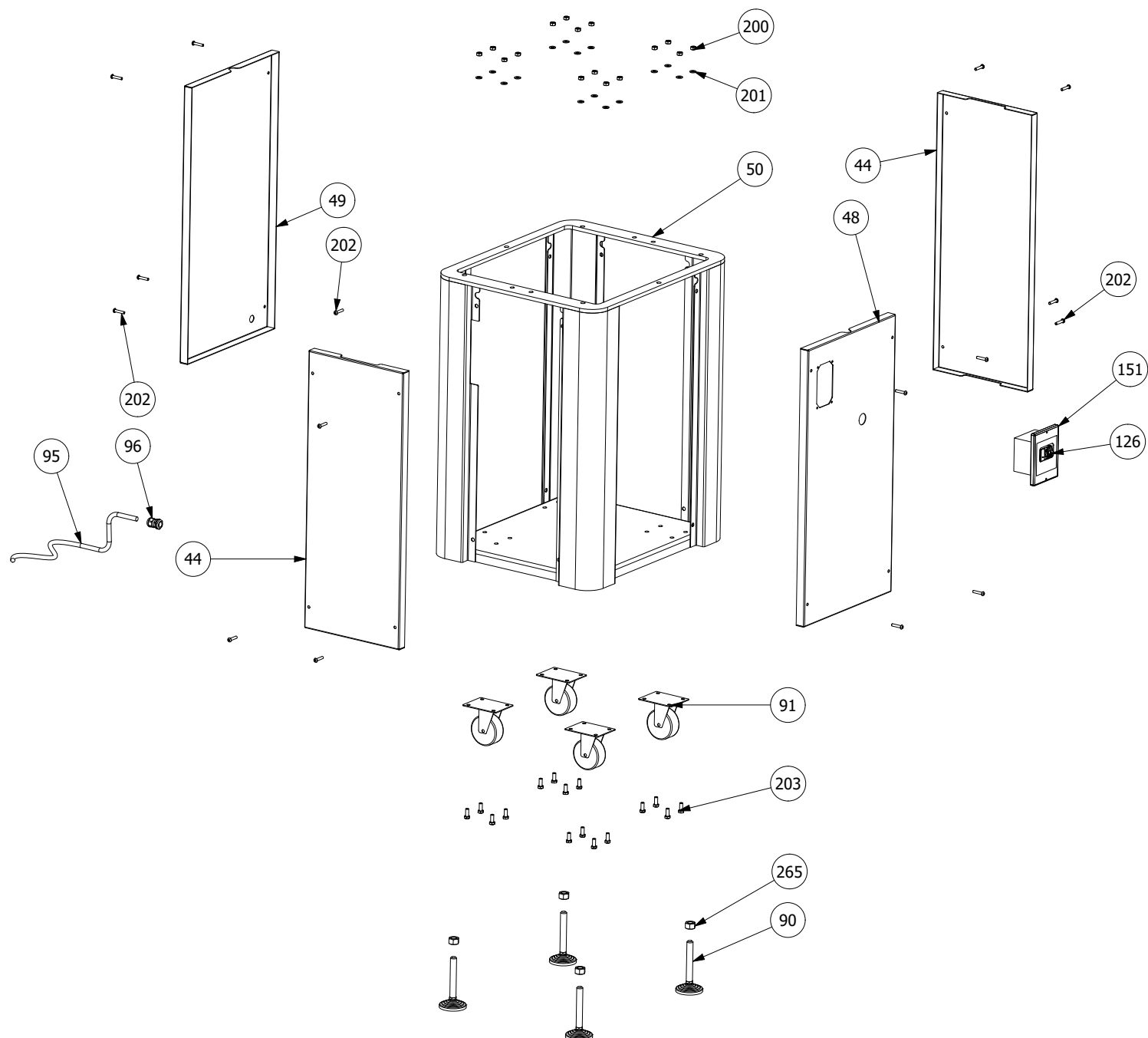
Gruppo Num.:3

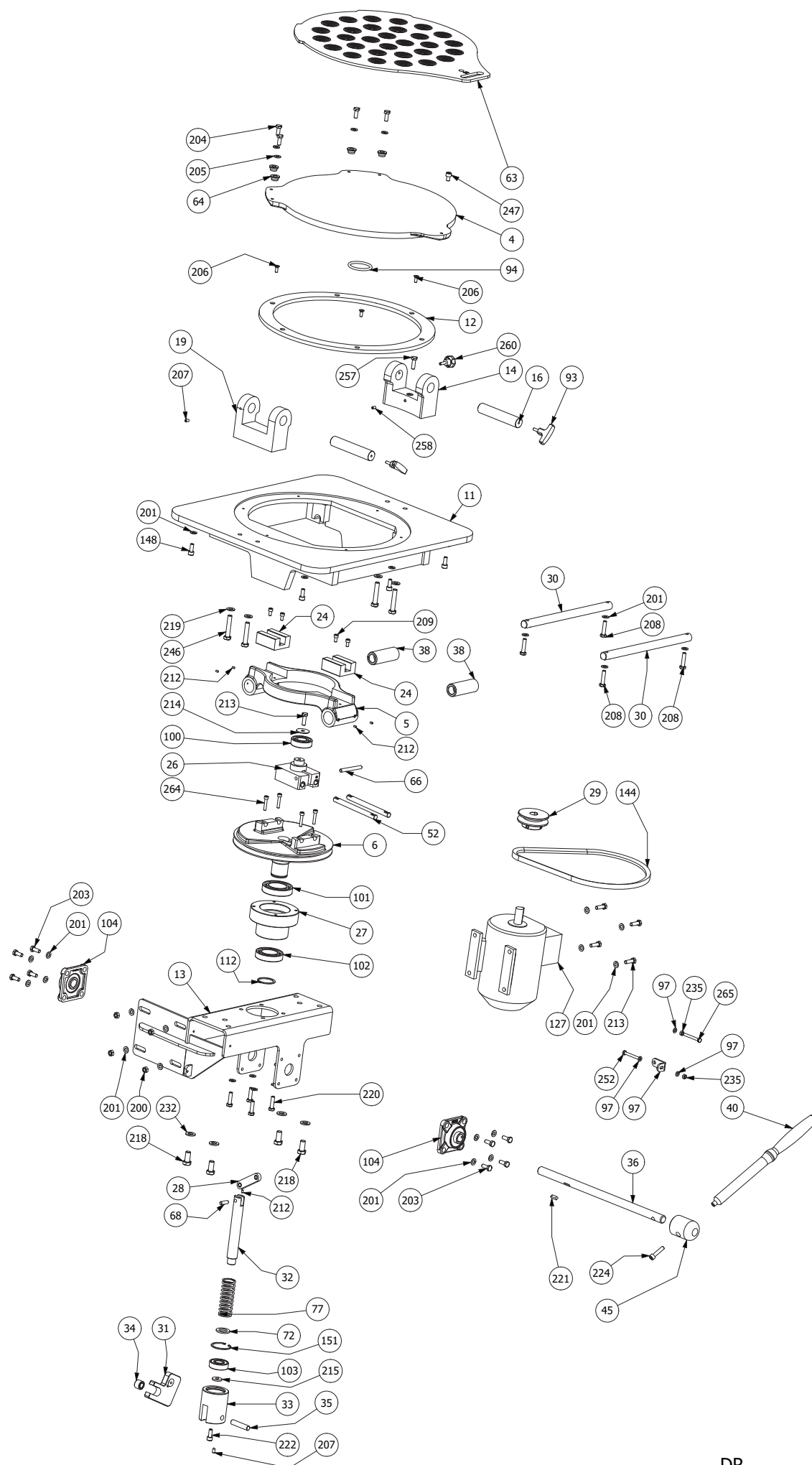


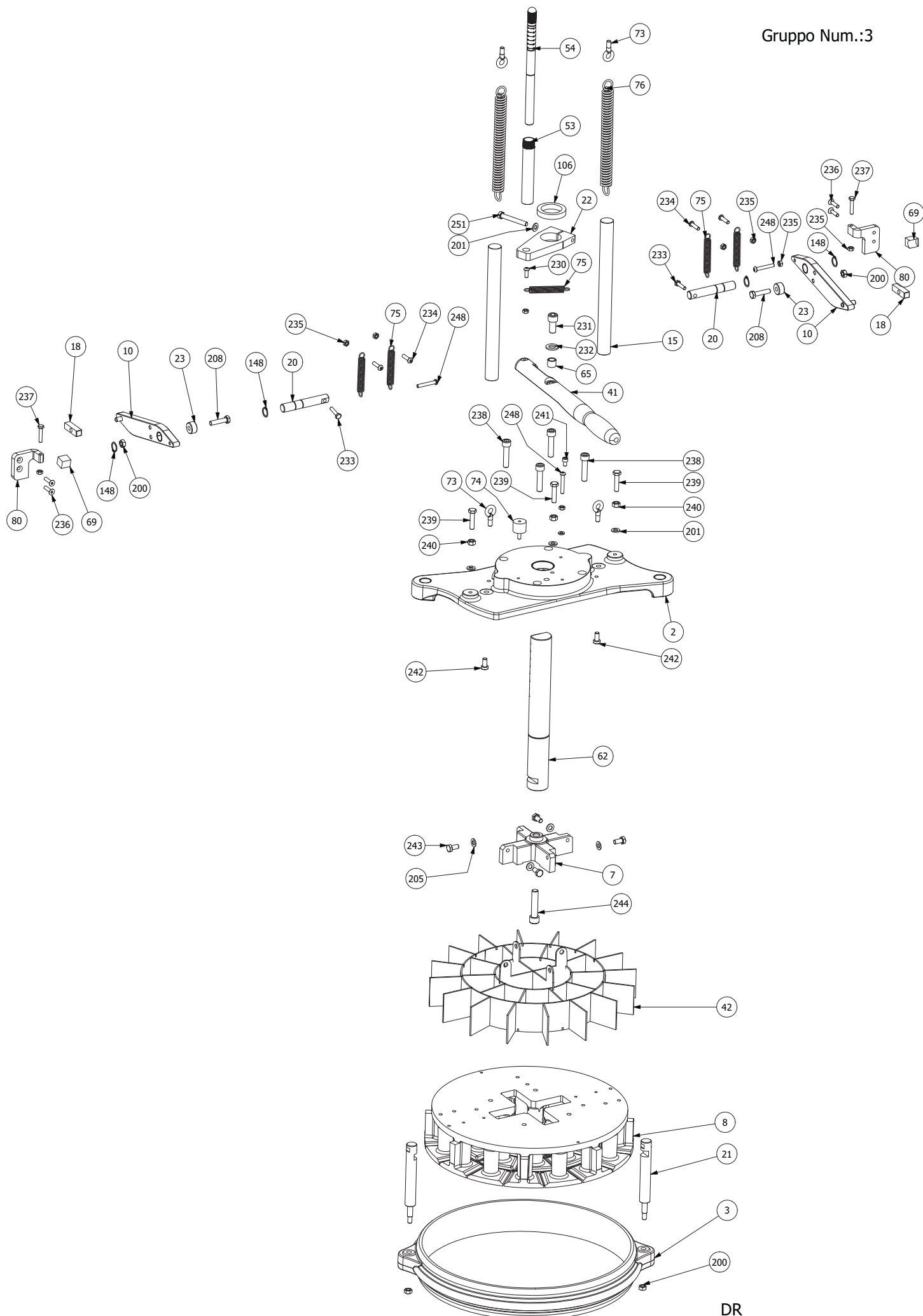
Gruppo Num.:2

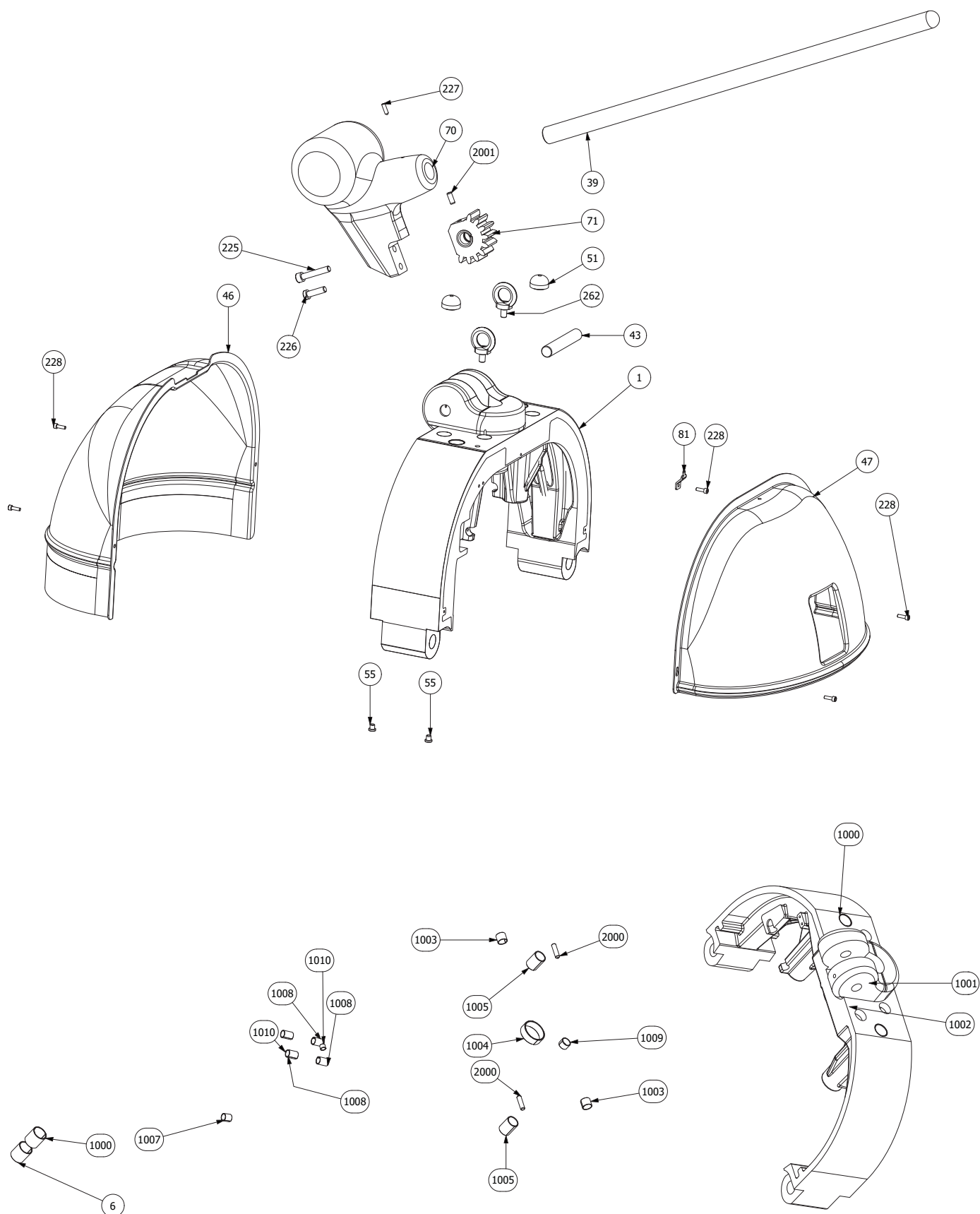


Gruppo Num.:1









Solo per minuteria non "smontabile"

8.4 DR-M parts list

DR-M			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
1	1	DB001	Supporto ad arco per DB
2	1	DB002	Coperchio centrale per DB
3	1	DB003A	Anello vasca per DB anodizzato
4	1	DB004A	Piatto di supporto per vassoio DB anodizzato
5	1	DB005	Carrello supporto scorrevole per DB
6	1	DB006	Puleggia per piatto DB
7	1	DB007	Supporto a croce per coltello DB
10	2	DB010	Azionamento vasca
11	1	DB011	Piastra supp. meccanica
12	1	DB012	Anello di strisciamento
13	1	DB013	Supporto trasmissione
14	1	DB014	Staffa supporto
15	2	DB015	Asta guida
16	2	DB016	Perno fissaggio arco
18	2	DB018	Pattino
19	1	DB019	Staffa supporto Sx
20	2	DB020	Perno calettamento azionatore vasca
21	2	DB021	Perno guida vasca
22	1	DB022	Staffa regolazione
23	2	DB023	Rullo di appoggio
24	2	DB024	Pattino
26	1	DB026	Blocchetto oscillante
27	1	DB027	Supporto puleggia speciale per DB
28	1	DB028	Biella
29	1	DB029	Puleggia De 76.6 tipo SPA 1 gola
30	2	DBA030	Asta guida carrello
31	1	DB031	Forcella
32	1	DB032	Albero comando blocchetto oscillante
33	1	DB033	Azionatore albero comando
34	1	DB034	Rullo
35	1	DB035	Perno Azionamento forcella
36	1	DB036	Albero comando
38	2	DB038	Boccola supporto carrello
39	1	DB039	Leva pressatura
40	1	DB040	Leva avvio arrotondatura
41	1	DB041	Leva di sgancio
43	1	DB043	Perno calettamento pignone
44	2	DB044	Carter Laterale Sx/Dx
45	1	DB0040/1	Boccola
46	1	DB046	Carter posteriore
47	1	DB047	Carter anteriore
48	1	DB048	Carter frontale
49	1	DB049	Carter Posteriore
50	1	DB050M	Telaio
51	2	DB051	Attacco molla richiamo testata
52	2	DB052	Albero supporto blocchetto
53	1	DB053	Bloccaggio vite registro

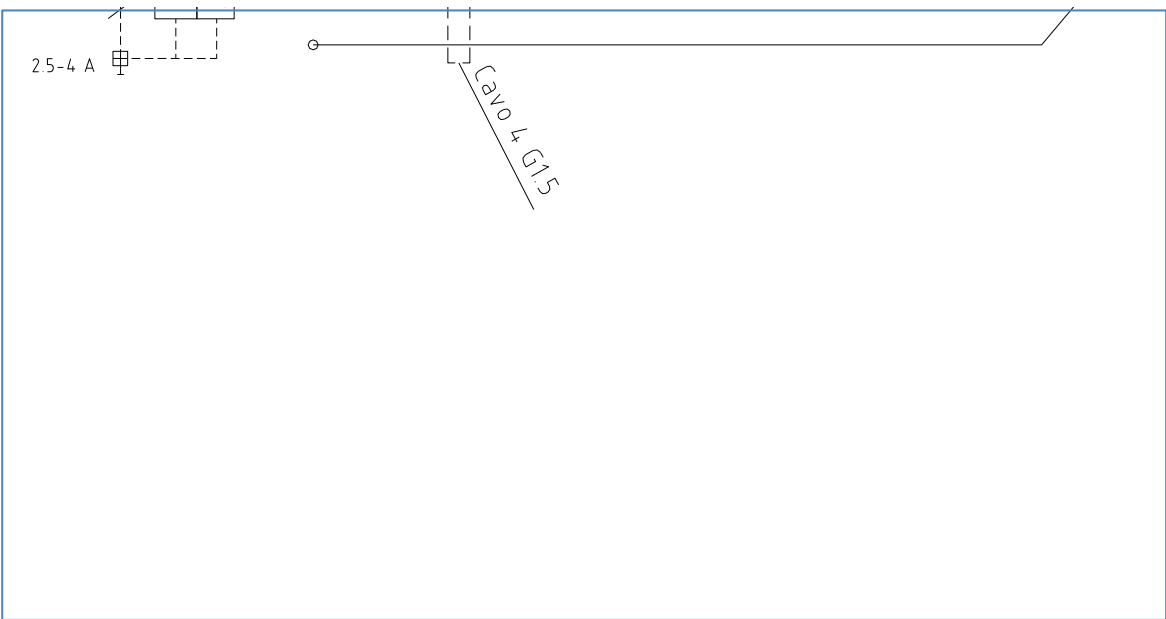
DR-M			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
54	1	DB054	Vite regolazione volume
55	2	DB055	Piedino appoggio arco
62	1	DB062	Albero cremagliera
64	2	DB064	Perno basso fissaggio vassoio
65	1	DB065	Boccola distanziale
66	1	DB066	Perno biella-blocchetto
68	1	DB068	Perno albero-biella
69	2	DB069	Tappo
70	1	DB070	Contrappeso
71	1	DB071	Pignone Z16-M5
72	1	DB072	Rondella 20.1X34
73	4	DB073	Golfare M8
74	1	DB074	Silent-Block
75	5	DB075	Molla spingi vasca & richiamo leva coltelli
76	2	DB076	Molla Ritenuta testata
77	1	DB077	Molla centraggio piatto supp. vassoio
80	2	DB080	Staffa registrazione vasca
81	1	DB081	Gancio carter frontale
90	4	DB090	Piede di livellamento D.100 - M16X110
91	4	DB091	Ruota Fissa
93	2	DB093	Tirante con perno filettato M6X20
94	1	DB094	O-Ring 50X5.3
95	1	DRX15095	Cavo elettrico 4X1.5
96	1	PG110000	Pressacavo PG 11
97	1	DB103	Staffa tendi cinghia
100	1	C62052RS	Cuscinetto 6205-2RS
101	1	C60092RS	Cuscinetto 6009-2RS
102	1	C60082RS	Cuscinetto 6008-2RS
103	1	C62042RS	Cuscinetto 6204-2RS
104	2	IMX12024	Supporto UCF 204
106	1	DB106	Distanziale soll. testata
112	1	051D4000	Seeger UNI 7435, DIN 471 - D40x1,75
126	1	SP00ME08	Interruttore salvamotore 2,5-4 A
127	1	MT080006	Motore MEC 80 -B3- 6 Poli - 0.75Kw /230/400/50
144	1	SPA00900	Cinghia SPA900
148	4	051D1600	Seeger UNI 7435, DIN 471 - D16x1
151	1	SP00MP04	Cassetta IP55
154	1	052D4700	Seeger per fori UNI 7437, DIN 472 - D47x1,75
200	24	041M0800	Dado Zn - M8 ISO 4032
201	49	05808000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 8,4X16X1,6
202	16	10406030	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x30
203	24	02608020	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 20
204	4	07008020	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 20
205	9	08708000	Rondella Inox, ISO 7089 - A - 8,4X16X1,6
206	3	07206016	VTPS-ei Inox ISO 10642 UNI 5933 - M6x16
207	5	03506012	VST Zn DIN 914 - M6x12

DR-M			
ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
208	6	02608035	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 35
209	4	03206012	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M6x12
212	5	03504008	VST Zn DIN 914 - M4x8
213	5	02608025	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 25
214	1	05408032	Rondella ISO 7093 - 8,4X32X2
215	1	05408024	Rondella Zn, ISO 7093 - 8,4X24X2
218	4	02612025	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M12 x 25
219	6	05810000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 10,5X20X2
220	4	02608030	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 30
221	1	CH060620	Linguetta ISO 773 A-UNI 6604 A-DIN 6885 A -- A 6 x 6 x 20
222	7	03208020	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M8x20
224	1	03208035	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M8x35
225	1	03210055	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M10x55
226	1	R3210040	VTC M10X40 testa ribassata
227	1	03506020	VST Zn DIN 914 - M6x20
228	6	07105016	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M5x16
230	1	10406016	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x16
231	1	03212025	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M12x25
232	5	05812000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 13X24X2,5
233	2	02606025	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 25
234	4	10406025	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x25
235	11	041M0600	Dado Zn - M6 ISO 4032
236	4	07206025	VTPS-ei Inox ISO 10642 UNI 5933 - M6x25
237	2	02606030	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 30
238	4	07110045	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M10x45
239	3	07008035	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 35
240	3	083M0800	Dado inox alto - M8 ISO 4033
241	1	07106010	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M6x10
242	2	R3208020	Vite M8X20
243	4	07008016	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 16
244	1	07112055	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M12x55
246	4	02610055	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M10 x 55
247	1	07108012	VTC-ei Inox ISO 4062, UNI 5931 - M8x12
248	3	10406030	VTB-ei Inox ISO 7380 - M6x30
251	1	02608060	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M8 x 60
252	2	02606035	Vite Zn int. filett. ISO 4017 - M6 x 35
253	3	05806000	Rondella Zn, ISO 7089 - A - 6,4X12X1,6
257	1	07008025	Vite inox int. filett. ISO 4017 - M8 x 25
258	1	03606010	VST Zn DIN 913 - M6x10 Zn
259	6	050M1000	Dado Zn Alto autobloccante - M10x1,5 UNI 7473
260	1	DB260	Volantino a lobi M6
262	2	DB062	Golfare M10X17
264	4	03206030	VTC-ei Zn ISO 4062 UNI 5931 - M6x30
265	4	041M1600	Dado Zn - M16 ISO 4032

8.5 DR-M trim levels

Model	ITEM	QTY	STOCK NUMBER	DESCRIPTION
DR15M	8	1	DB102A	Tested for DB 15 DIV. Anodized
	42	1	DB098	Knives Num. Div. 15
	63	1	DB100	Tray 15 Div.
DR22M	8	1	DB101A	Tested for DB 22 DIV. Anodized
	42	1	DB097	Knives Num. Div. 22
	63	1	DB099	Tray 22 Div.
DR3M0	8	1	DB008A	Tested for DB 30 DIV. Anodized
	42	1	DB042	Knives Num. Div. 30
	63	1	DB063	Tray 30 Div.
DR36M	8	1	DB360A	Tested for DB 36 DIV. Anodized
	42	1	DB095	Knives Num. Div. 36
	63	1	DB096	Tray 36 Div.

8.6 Wiring diagram DR-M



Notes

[illegible]