



BETTCHER

**SISTEMA AUTOMATICO PER IMPASTO E
IMPANATURA
115V, 115V CANADA & 230V**

Istruzioni d'uso e lista parti di ricambio



Numero del manuale: 501525

TMC# 785

Edizione: 17 Settembre, 2007

BETTCHER INDUSTRIES INC.
P.O. BOX 336
VERMILION, OHIO 44089 U.S.A.
Telefono: 1-440-965-4422
(Negli Stati Uniti) : 1-800-321-8763

Questo documento è soggetto a cambiamenti senza preavviso.

Nessuna parte di questo documento può essere riprodotta o trasmessa per nessuna ragione in formato elettronico o cartaceo, per nessun scopo, senza il permesso espresso della Bettcher Industries Inc.

Il permesso scritto al fine della riproduzione del documento parziale o completa può essere accordato solo dal fornitore del manuale d'uso proprietario del SISTEMA AUTOMATICO per impasto-impanatura Bettcher®.

Ulteriori copie di questo manuale d'uso sono disponibili chiamando o scrivendo al distributore locale o contattando:

BETTCHEr INDUSTRIES INC.
P.O. BOX 336
VERMILION, OHIO 44089
U.S.A.

Telefono : 1-440-965-4422
(negli U.S.A.) : 1-800-321-8763
Fax: 1-440-328-4535

Le informazioni fornite in questo manuale d'uso
sono importanti per la vostra salute, comfort e sicurezza.
Per un uso sicuro ed appropriato leggere
il manuale prima di utilizzare questo macchinario.



Copyright © 2007 By Bettcher Industries, Inc.
Tutti i diritti riservati.
Traduzione di istruzioni originali

Indice degli argomenti

SEZIONE 1.0	Caratteristiche del dispositivo	1
SEZIONE 2.0	Destinazione d'uso	2
2.1	Attenzione	2
2.2	Funzionamento raccomandato	
SEZIONE 3.0	Funzionamento	3
3.1	Funzionamento del dispositivo	3
3.2	Raccomandazioni di sicurezza e avvertenze	3
SEZIONE 4.0	Caratteristiche di sicurezza	11
SEZIONE 5.0	Ergonomia e ambiente	11
5.1	Caratteristiche ergonomiche	11
5.2	Livello di rumore	11
SEZIONE 6.0	Disimballaggio, montaggio e installazione	12
6.1	Parti fornite con il dispositivo	12
6.2	Montaggio e installazione	13
6.2.1	Telaio	13
6.2.2	Gruppo di supporto del trasportatore per impasto	13
6.2.3	Installazione della guida per impanatura	14
6.2.4	Installazione delle palette laminate	14
6.2.5	Installazione delle molle del vibratore	15
6.2.6	Installazione del vassoio di scarico	15
6.2.7	Trasportatore per impasto	16
SEZIONE 7.0	Installazione	17
7.1	Stazione di lavoro e illuminazione	17
7.2	Accessori raccomandati - non forniti	17
SEZIONE 8.0	Istruzioni per il funzionamento	18
8.1	Riempimento e ricarica del trasportatore per impanatura	18
8.2	Riempimento e ricarica del trasportatore per impasto	20
8.3	Scaricare il trasportatore per l'impanatura	21
8.4	Svuotamento del trasportatore e serbatoio per impasto	21
8.5	Rilevamento e correzione di anomalie	22

Indice degli argomenti (Seguito)

SEZIONE 9.0	Manutenzione e pulizia	27
9.1	Manutenzione	27
9.1.1	Regolazioni supporto del serbatoio per impasto	27
9.1.2	Rimozione ed installazione del nastro trasportatore metallico per impasto	29
9.1.3	Sostituzione dei cuscinetti del trasportatore per impasto e albero motore	31
9.1.4	Rimozione e installazione del nastro trasportatore metallico per impanatura	34
9.1.5	Sostituzione dei cuscinetti del trasportatore per impanatura e l'albero di trasmissione	39
9.1.6	Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura	41
9.1.7	Sostituzione della catena di trasmissione	55
9.1.8	Smontaggio e sostituzione del motoriduttore	57
9.2	Pulizia	61
9.2.1	Telaio, motoriduttore e alberi motori	61
9.2.2	Trasportatore impanatura	61
9.2.3	Trasportatore impasto	61
SEZIONE 10.0	Lista parti di ricambio	
10.1	Protezioni e coperchi	63
10.2	Motore e catena 115V/60Hz/1PH	64
10.3	Motore e catena 230V/50Hz/1PH	65
10.4	Albero motore - Albero motore per impasto	66
10.5	Albero motore - Albero motore per impanatura	67
10.6	Telaio e barre	68
10.7	Supporti e hardware	69
10.8	Parti esterne & alberi - Trasportatore per impanatura	70
10.9	Parti interne & nastro trasportatore per impanatura	71
10.10	Trasportatore per impasto	72
10.11	Gruppo del vassoio di supporto trasportatore per impasto	73
10.12	Scatola interruttore 15v/60Hz/1PH	74
10.13	Scatola interruttore 230v/50Hz/PH	75
10.14	Cavo di alimentazione - 115V/60Hz/1PH	76
10.15	Cavo di alimentazione - 230V/50Hz/1PH	77

Indice degli argomenti
(Seguito)

10.16	Schema elettrico 115V/60Hz/1PH	78
10.17	Schema elettrico (Solo Canada)	79
10.18	Schema elettrico 230V	80
<i>SEZIONE 11.0 A proposito di questo manuale</i>		81
11.1	Identificazione della documentazione	81
11.2	Duplicazione del software	81
<i>SEZIONE 12.0 Indirizzi e numeri di telefono per contatti</i>		82

SEZIONE 1.0 Caratteristiche del dispositivo

Il SISTEMA AUTOMATICO per impasto-impanatura della Bettcher®, viene utilizzato per applicare materiali per l'impasto e l'impanatura a vari prodotti alimentari.

Il SISTEMA AUTOMATICO per impasto-impanatura della Bettcher® è stato testato e soddisfa i requisiti del National Sanitation Foundation (NSF), Intertek (ETL), CE (Conformità Europee), ed è conforme alle indicazioni ufficiali di queste agenzie.

Informazioni generali

Peso a vuoto del dispositivo : 136 lb. (61,69 kg)

Dimensioni : 21,66 " altezza x 16,06" larghezza x 54,70 lunghezza
(550,18 mm) x (407,99 mm) x (1389,39 mm)

Lunghezza cavo di alimentazione circa: 114" (2900 mm)

Velocità del nastro trasportatore (nominale): 21,3 piedi / minuto (6,49 metri/minuto)

Velocità del trasportatore: Impasto 21,3 piedi / minuto (6,49 metri/minuto)
Impanatura 34,8 piedi / minuto (10,61 metri/minuto)

Larghezza utilizzabile del trasportatore : 5,25" (133,35 mm)

Alimentazione richiesta: 115V/1 fase/60 Hz
2,40 A 186,5 Watts

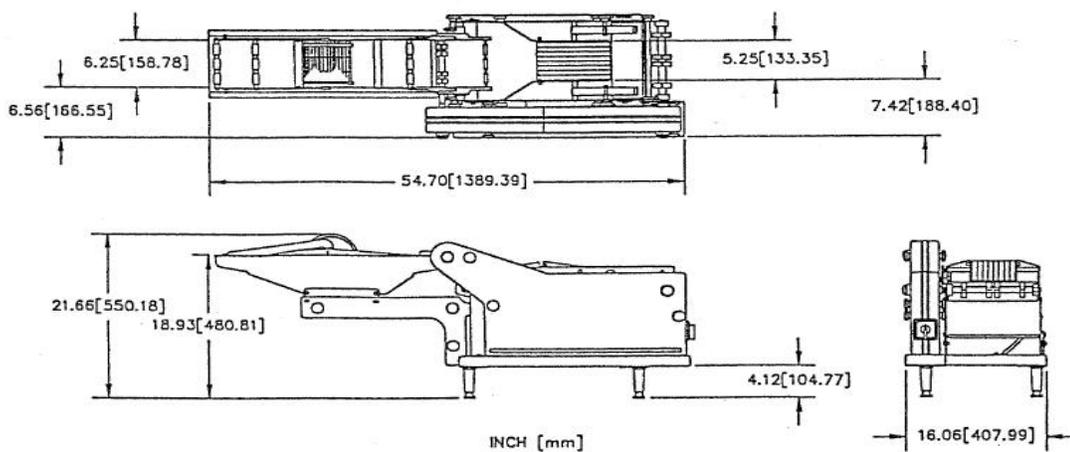


Figure 1
Caratteristiche della macchina

SEZIONE 2.0 Destinazione d'uso

2.1 Attenzione

Qualsiasi uso del SISTEMA AUTOMATICO Bettcher® per impasto-impanatura, diverso da quello per il quale è stato progettato e costruito può causare lesioni gravi e/o danni al dispositivo.



ATTENZIONE

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per eventuali variazioni non autorizzate della progettazione, modifiche o utilizzo di componenti non forniti dal produttore inclusi i cambiamenti nelle procedure operative da parte del proprietario o del suo personale.

2.2 Funzionamento raccomandato

Il SISTEMA AUTOMATICO per impasto-impanatura Bettcher®, è stato progettato e costruito per applicare in modo uniforme materiale d'impasto e d'impanatura ad una varietà di prodotti alimentari. La disposizione dei trasportatori per impasto e impanatura consente l'elaborazione continua di diversi tipi e forme di alimenti come:

- Cipolla ad anelli
- Pezzi di pollo
- Bastoncini di formaggio
- Spicchi di patate
- Zucchini a fette
- Filetti di pesce
- Funghi
- Molto altro ...

SEZIONE 3.0 Funzionamento

3.1 Funzionamento dispositivo

L'impasto liquido viene versato nel contenitore dell'impasto situato sulla parte superiore del dispositivo e l'impanatura si aggiunge nel contenitore d'impanatura che si trova nella parte inferiore del dispositivo.

Il prodotto da ricoprire si trova nella zona di alimentazione del nastro dell'impasto, immerso nell'impasto, trasportato fino alla fine del nastro dell'impasto e lasciato cadere in zona di alimentazione del trasportatore dell'impanatura. Il prodotto viene poi ricoperto e trasportato attraverso una stretta apertura che forza l'impanatura sulla parte superiore del prodotto. Le apposite piastre assicurano che l'impanatura viene applicata, forzando il prodotto per diventare piatto. Il prodotto impanato viene poi trasportato fino alla fine del nastro dell'impanatura dove cade su una superficie di lavoro o in un contenitore.

3.2 Raccomandazioni di sicurezza e avvertenze



Le informazioni fornite in questo manuale d'uso sono importanti per la vostra salute, comfort e sicurezza. Per un funzionamento sicuro e corretto, leggere questo manuale prima di utilizzare questa apparecchiatura.

Si prega di leggere e conservare queste istruzioni. Leggere attentamente prima di tentare di assemblare, installare, utilizzare o effettuare la manutenzione di questo prodotto. Proteggere se stessi, terzi e attrezzature, osservando tutte le informazioni sulla sicurezza. Il mancato rispetto delle istruzioni può causare lesioni personali e/o danni al dispositivo. Qualsiasi utilizzo in applicazioni diverse da quelle per le quali l'apparecchio è stato progettato e costruito, può causare danni alle apparecchiature e/o lesioni gravi.

Conservate questo manuale per riferimenti futuri. Essere perfettamente familiare con i comandi e con il corretto uso di questa apparecchiatura.

3.2 Raccomandazioni di sicurezza e avvertenze (sequito)



PERICOLO indica una situazione pericolosa che, se non evitata, si tradurrà in morte o lesioni gravi. (La parola segnale pericolo è in lettere bianche su sfondo rosso di sicurezza)



AVVERTENZA indica una situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe causare lesioni gravi o morte. (La parola segnale AVVERTENZA è in caratteri neri su sfondo arancione di sicurezza)



ATTENZIONE indica una situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe causare lesioni lievi o moderati. (La parola segnale ATTENZIONE è in caratteri neri su sfondo giallo di sicurezza)



AVVISO indica informazioni considerate importanti, ma non correlati a rischio (ad esempio messaggi relativi a danni). (La parola segnale AVVISO è in lettere in corsivo, bianco su sfondo blu di sicurezza)

Le definizioni di sicurezza fornite sono conformi allo standard nazionale americano per l'Informazione di Sicurezza dei prodotti contenuti nei manuali d'uso e altri materiali collaterali. (ANSI Z535.4-2011)

3.2 Raccomandazioni di sicurezza e avvertenze (sequito)

SICUREZZA SIMBOLI:



Il simbolo di allarme sicurezza indica un potenziale pericolo di lesioni personali. Non viene utilizzato per i messaggi correlati a danni alla proprietà. Il simbolo di allarme sicurezza può essere utilizzato da solo o in combinazione con una parola di segnale in un pannello di parola di segnale



Pericolo di scosse elettriche



Pericolo di impigliamento mano - catena di trasmissione



Leggere il manuale dell'operatore

Simboli sono armonizzate con Z535.4 ANSI e ISO 3864-2 standard. Simboli di avvertimento sono presentati su uno sfondo giallo di sicurezza. Simboli di azione obbligatoria sono presentati su uno sfondo blu di sicurezza.

Questo manuale tecnico è stampato in bianco e nero.

3.2 Raccomandazioni di sicurezza e avvertenze (sequito)



Utilizzare solo prolunghe a 3 fili che presentano prese di messa a terra a 3 spine e 3 poli che si adattano alla presa. Riparare o sostituire il cavo danneggiato o usurato immediatamente.

Far controllare da un elettricista qualificato o personale di servizio che le istruzioni di messa a terra sono del tutto chiare, in caso di dubbio controllare che lo strumento sia connesso a massa.

In caso di malfunzionamento o guasto, la messa a terra fornisce un percorso di minima resistenza alla corrente elettrica per ridurre il rischio di scosse elettriche. Questo strumento è dotato di un cavo elettrico con un conduttore di massa e un polo di terra. La spina deve essere inserita in una presa corrispondente che sia correttamente installata e messa a terra in conformità con le normative e le ordinanze vigenti locali.

Non modificare la spina in dotazione! Se la spina non è adatta alla presa, rivolgersi a un elettricista qualificato.

Il collegamento improprio del conduttore di massa può causare un rischio di scossa elettrica. Il conduttore isolato che ha una superficie esterna che è verde, con o senza strisce gialle è il conduttore di massa. Se è necessaria la riparazione o la sostituzione del cavo elettrico o la spina, non collegare il conduttore di massa ad un terminale alimentato.

UTILIZZARE IL CAVO PROLUNGA CORRETTO. Assicurarsi che il cavo di estensione è in buone condizioni. Quando si utilizza una prolunga, assicurarsi di utilizzare un cavo dimensionato correttamente per il valore di corrente indicato. Un cavo sottodimensionato causerà un calo di tensione con conseguente perdita di potenza e surriscaldamento. In caso di dubbio, utilizzare un cavo sovradimensionato. Più piccolo è il numero di calibro, più pesante è il cavo.

3.2 Raccomandazioni di sicurezza e avvertenze (sequito)

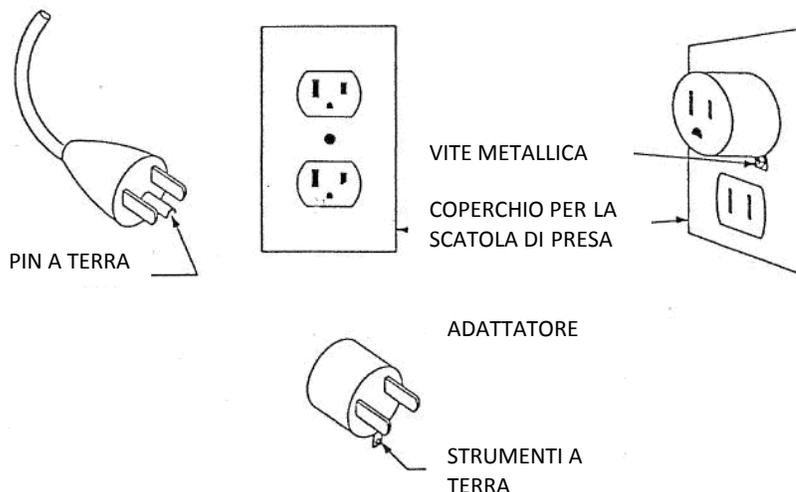


Questo strumento è destinato ad essere utilizzato con un circuito che ha una presa e spina di messa a terra che somigliano a quelli illustrati di seguito. Un adattatore temporaneo, che si presenta come l'adattatore illustrato di seguito, può essere utilizzato per collegare questa spina ad una presa a 2 poli, se non è disponibile una presa di messa a terra.

NOTA

In Canada, l'uso di un adattatore temporaneo non è consentito dalla normativa vigente canadese.

- L'adattatore temporaneo deve essere utilizzato soltanto fino quando una presa di messa a terra può essere installata da un tecnico qualificato. L'orecchietta, l'aletta e simili di colore verde, che si estende dall'adattatore deve essere collegata ad una massa permanente come una scatola di presa di terra.



*Nota: In Canada, l'uso di un adattatore temporaneo non è consentito dalla normativa vigente canadese. consentito dalla normativa vigente canadese.

3.2 Raccomandazioni di sicurezza e avvertenze (sequito)



Il produttore non si assume alcuna responsabilità per eventuali variazioni non autorizzate della progettazione, modifiche o utilizzo di componenti non forniti dal produttore inclusi i cambiamenti nelle procedure operative da parte del proprietario o del suo personale.



Spegnere sempre la macchina, scollegare l'alimentazione e permettere alla macchina di fermarsi completamente prima di rimuovere i coperchi de telaio, di rimuovere o installare i trasportatori, e prima di effettuare qualsiasi procedure di regolazione, smontaggio, rimontaggio, manutenzione o pulizia.



Per evitare il rischio di lesioni, tenere le dita lontano dal trasportatore. Mantenere le protezioni al proprio posto ed in ordine. Tenere i bambini lontani dal dispositivo. Tutti i visitatori devono essere tenuti a distanza di sicurezza dall'area di lavoro.



Mantenere l'area di lavoro pulita. Aree e panche ingombrate sono causa di incidenti.

Indossare sempre occhiali di sicurezza!

Evitare di indossare abiti larghi durante l'uso di questa unità.

Evitare l'uso di questa macchina in acqua stagnante.

Non sovraccaricare.

Mantenere in posizione sicura e di equilibrio in ogni momento.

3.2 Raccomandazioni di sicurezza e avvertenze (sequito)



Ridurre il rischio di avvio involontario controllando che l'interruttore sia in posizione OFF prima del collegamento all'alimentazione.
Non lasciare mai l'apparecchio incustodito con il motore acceso.

Se in qualsiasi momento questo dispositivo non sembra funzionare normalmente o presenta un evidente cambiamento nelle prestazioni, dovrebbe essere immediatamente disattivato, scollegato e contrassegnato come "non sicuro", fino al momento in cui le appropriate riparazioni sono effettuate e il dispositivo riprende a funzionare normalmente.

Controllare l'allineamento delle parti in movimento, collegamento delle parti in movimento, rottura di parti di montaggio e tutte le altre condizioni che possono influenzare il funzionamento della macchina. Le parti che sono danneggiate devono essere adeguatamente e immediatamente riparate o sostituite.

3.2 Raccomandazioni di sicurezza e avvertenze (sequito)



Utilizzare solo parti di ricambio fabbricati dalla Bettcher Industries, Inc. L'utilizzo di parti di ricambio non originali annulla la garanzia e può causare lesioni agli operatori e danni alle apparecchiature.

AVVISO

Le impanature non usate di solito contengono misture di impasti e possono indurirsi durante l'uso. Tentando di avviare il sistema automatico di impasto-impanatura con un impasto indurito può causare seri danni meccanici al dispositivo e può annullare la vostra garanzia.

Pignoni allentati o non allineati adeguatamente possono causare gravi danni al nastro e alla macchina.

L'installazione e l'esecuzione del nastro in direzione contraria potrebbe causare gravi danni al nastro e alla macchina.

L'installazione e l'esecuzione del nastro al di fuori dei blocchi folli può causare gravi danni al nastro e alla macchina.

Riparare immediatamente i fili piegati del nastro a fili. Sostituire il nastro a fili quando viene danneggiato o rotto. L'uso continuato di un nastro con fili danneggiati causa ulteriori gravi danni al nastro a fili e ad altri pezzi del dispositivo.

SEZIONE 4.0 Caratteristiche di sicurezza

Nel caso in cui le dita di un operatore dovessero restare incastrate tra il nastro in movimento e la vaschetta sul fondo, il deflettore oscilla e allenta la tensione del nastro dell'impanatura.

I coperchi/protezioni rimovibili dovrebbero racchiudere completamente la ruota motrice, la catena ed i meccanismi dell'albero.

L'interruttore di controllo sulla parte anteriore del dispositivo, permette un rapido accesso all'operatore.

Sezione 5.0 Ergonomia e ambiente

5.1 Caratteristiche ergonomiche

Il SISTEMA AUTOMATICO per impasto-impanatura Bettcher®, elimina l'applicazione manuale di impanatura e impasto.

5.2 Livello di rumore

Con un uso normale del SISTEMA AUTOMATICO per l'impasto-impanatura di Bettcher® il livello di rumore è inferiore a 70 dB (A).

Sezione 6.0 Disimballaggio, montaggio e installazione

6.1 fornito con l'apparecchio

Le seguenti parti e gruppi sono inclusi nel vostro SISTEMA AUTOMATICO per impasto-impanatura di Bettcher®. Si prega di controllare che la consegna sia completa e avvisare il vostro rappresentante locale Bettcher Industries se non lo sia (vedi figure sotto).

Svitare l'unità dal pallet e tagliare le bende in plastica. Rimuovere le seguenti parti:

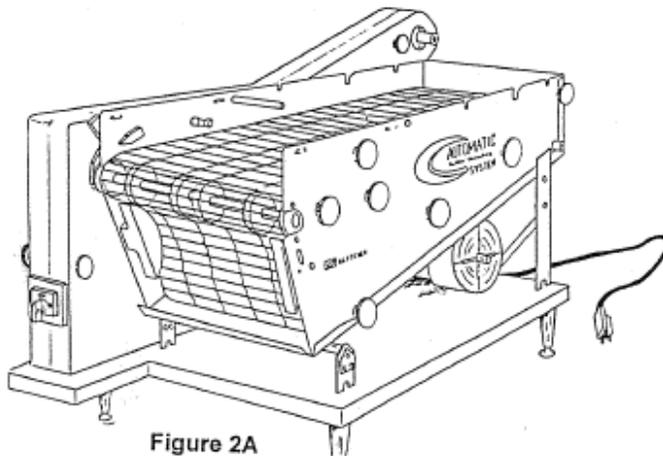


Figure 2A

Gruppo telaio con gruppo impanatura

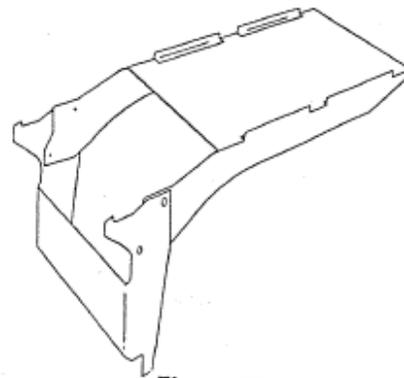


Figure 2B

Gruppo di supporto per trasportatore impasto

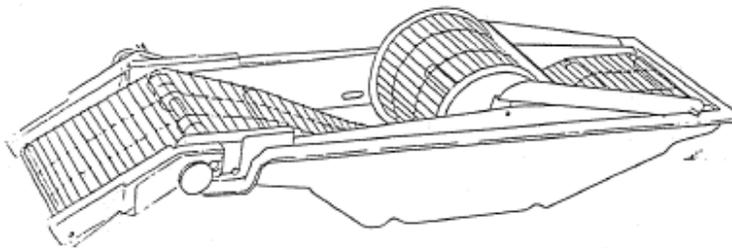
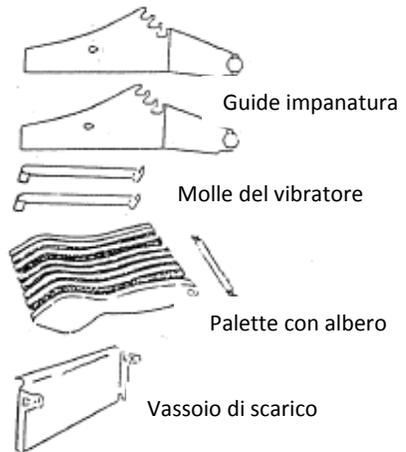


Figure 2C

Serbatoio e gruppo trasportatore per impasto con:
(1) Vassoio di scarico (2) Guide impasto
(2) Molle del vibratore (8) Palette con albero



Guide impanatura

Molle del vibratore

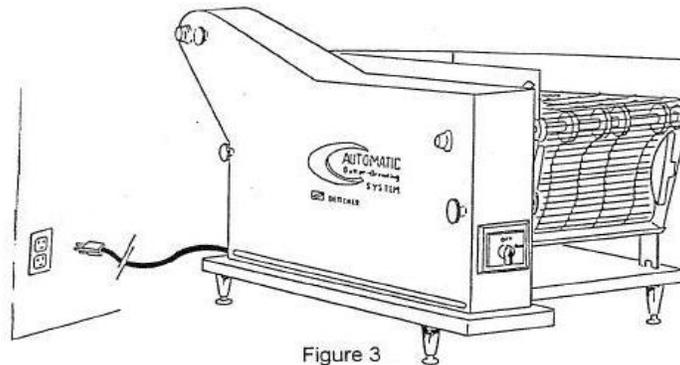
Palette con albero

Vassoio di scarico

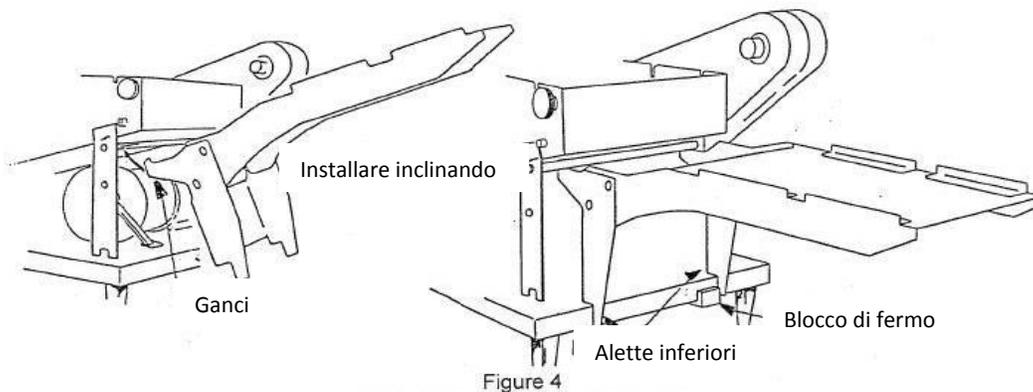
6.2 Montaggio e installazione

6.2.1 Telaio (vedi figura 3)

Posizionare il telaio su un piano di lavoro adeguato e regolare le gambe/i piedi, come richiesto in modo da regolare il livello del dispositivo. Collegare il cavo di alimentazione alla presa elettrica. La posizione centrale dell'interruttore è su "OFF" (spento). Girare l'interruttore in senso orario su "RUN" (avanti) durante il caricamento e l'impanatura di prodotti alimentari.



6.2.2 Gruppo di supporto del trasportatore per impasto (vedi figura 4)

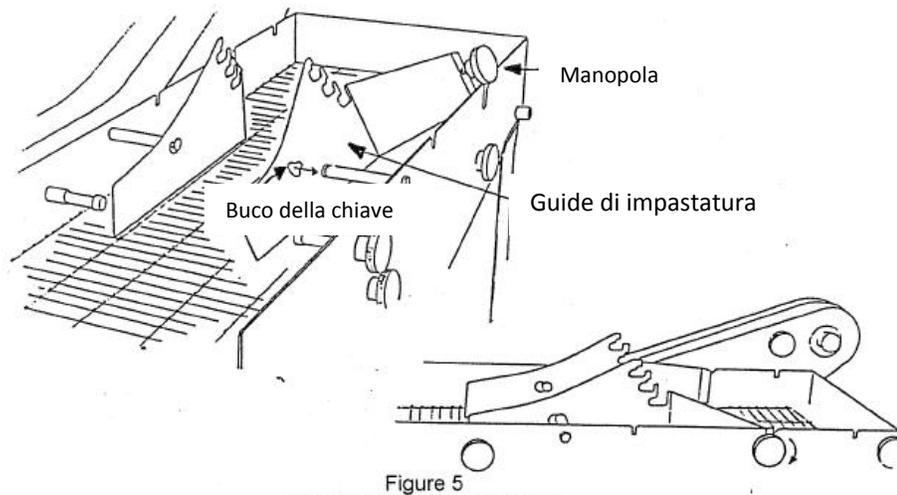


Installazione del supporto per il trasportatore

Installare il gruppo di supporto del trasportatore per impasto sulla parte posteriore del telaio inclinandolo e ponendo i ganci della piastra laterale sotto l'asta di supporto orizzontale del telaio. Appoggiare le alette inferiori sul bordo del telaio posteriore accanto al blocco di fermo come mostrato.

6.2.3 Installazione della guida per impanatura (vedi figura 5)

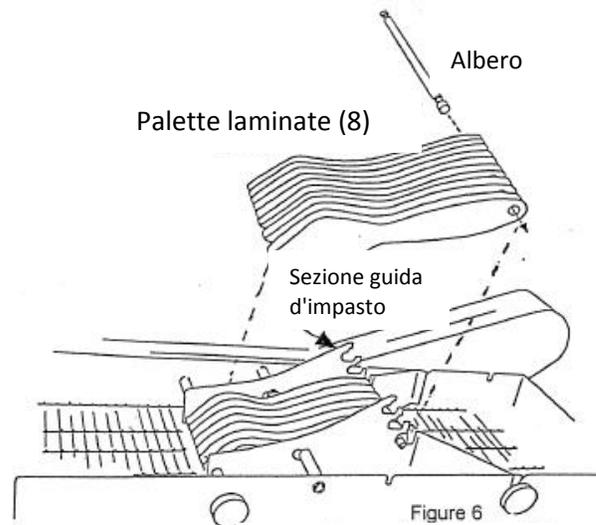
Inserire le guide per impanatura posizionando il buco della serratura e fissarle utilizzando le apposite manopole.



Installazione delle guide di impastatura

6.2.4 Installazione delle palette laminate (vedi figura 6)

Allineare le palette laminate e introdurre l'albero attraverso i fori nelle palette. Posizionare le estremità dell'albero nell'apertura delle guide per impanatura come mostrato in **figura 6**.



Installazione delle palette laminate

6.2.5 Installazione delle molle del vibratore (vedi figura 7)

Installare le molle del vibratore agganciandole sopra l'albero di supporto della guida laterale e farle scivolare sotto l'albero di regolazione del vibratore. Entrambi i vibratorii dovrebbero essere installati ma non è obbligatorio (dipende dalla impanatura).

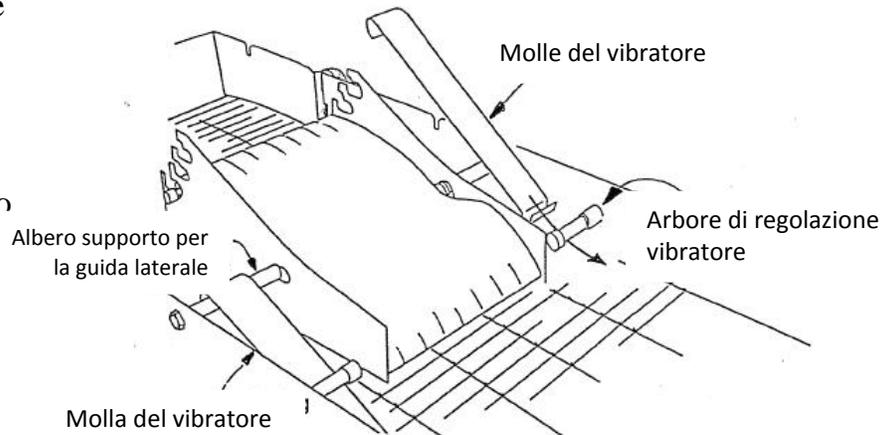


Figure 7

Installazione della molla de vibratore

6.2.6 Installazione del vassoio di scarico (vedi figura 8)

Installare il vassoio di scarico mettendolo nella parte inferiore del pannello di impanatura e ruotarlo verso l'alto fino a quando le clip vengono incastrate nelle asole della piastra laterale per impanatura.

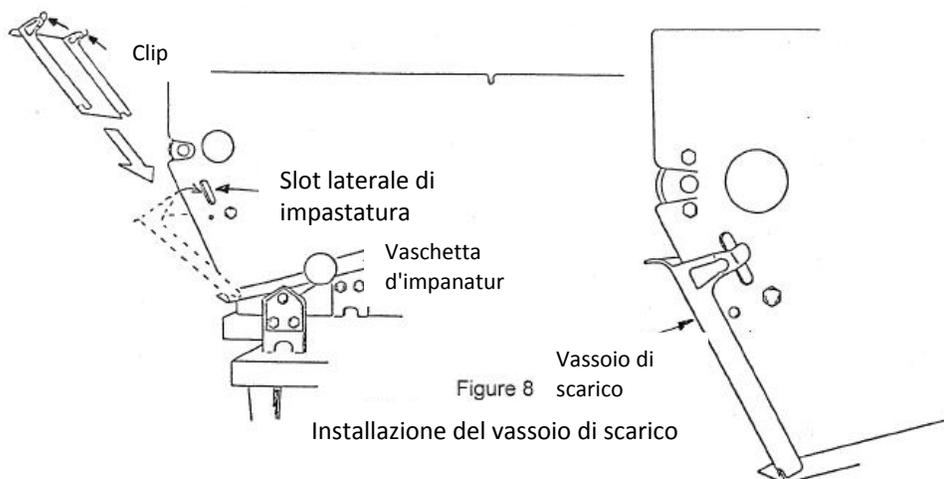
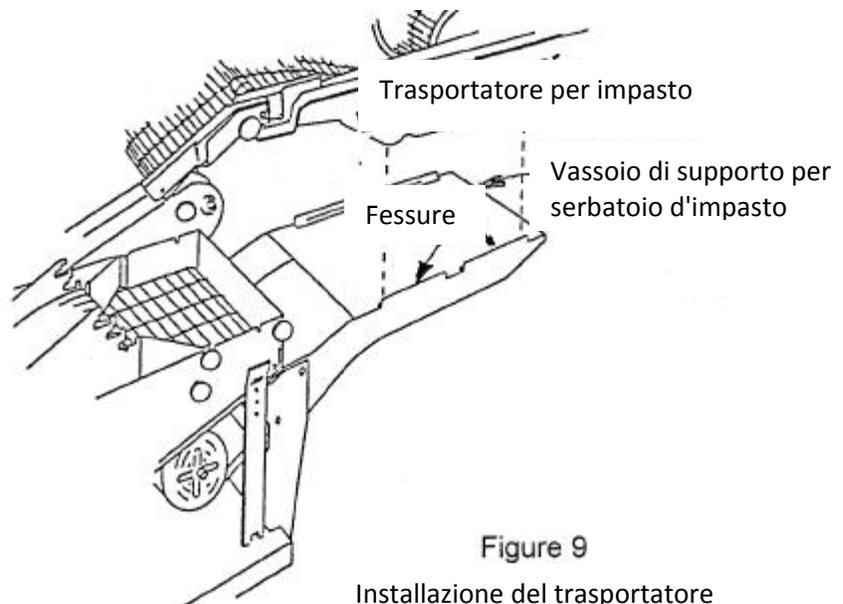


Figure 8

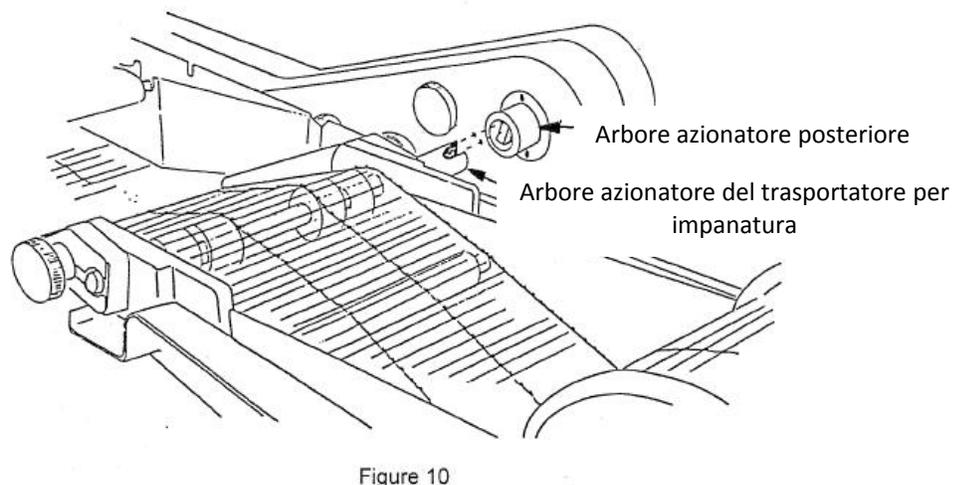
6.2.7 Trasportatore per l'impasto (vedi figura 9)

Posizionare il nastro trasportatore per impasto completamente sul vassoio di supporto del serbatoio d'impasto. Il trasportatore per l'impasto deve giacere sul vassoio di supporto del serbatoio per l'impasto tra le linguette.



Allineare, ruotare e fissare la slot dell'albero motore del trasportatore per l'impasto con l'estremità posteriore dell'albero motore e dentro il collare del telaio (**vedi figura 10**).

NOTA - Se l'albero motore per l'impasto e l'albero motore del telaio posteriore non si allineano, verificare il corretto montaggio del gruppo di supporto come descritto nella **Sezione 6.2.2, Gruppo di supporto del trasportatore per l'impasto**



Trasportatore per impasto e fissaggio del telaio

SEZIONE 7.0 Installazione

7.1 Stazione di lavoro e illuminazione

Viene consigliata un'altezza del piano di lavoro di circa 33" (83,82 cm) o inferiore per permettere all'operatore di visualizzare la copertura dei prodotti e rispettare i livelli di impasto e impanatura nei trasportatori.

Viene consigliata una dimensione della superficie di lavoro di almeno 19" (48,26 cm) di larghezza e 44" (111,76 cm) di lunghezza per sostenere il posizionamento della macchina e permettere di posizionare le vaschette di carico e di raccolta alle due estremità.

Deve essere fornita un livello di illuminazione adeguato per permettere all'operatore di monitorizzare con sicurezza il dispositivo, visionare la qualità del prodotto e osservare e mantenere adeguati livelli di impasto e impanatura nel SISTEMA AUTOMATICO per impasto-impanatura di Bettcher ®.

7.2 Accessori raccomandati - non forniti

Una spazzola pulita, a setole lunghe o una spazzola per impasto per aiutare a pulire i residui di impanatura da sotto il nastro e dagli angoli del trasportatore per impasto.

Un carrello di servizio, come un carrello piatto con ripiano di plastica Rubbermaid (L 44" x L 25-1/2" x A 33"), per fornire una superficie di lavoro e di posizionamento portatile per il SISTEMA AUTOMATICO per impasto-impanatura di Bettcher ®.

Vaschette di manipolazione degli alimenti con una profondità di circa 5" (12,7 cm) per la raccolta dei prodotti impanati e lo svuotamento dell'impanatura dal trasportatore.

SECTION 8.0 Istruzioni per il funzionamento

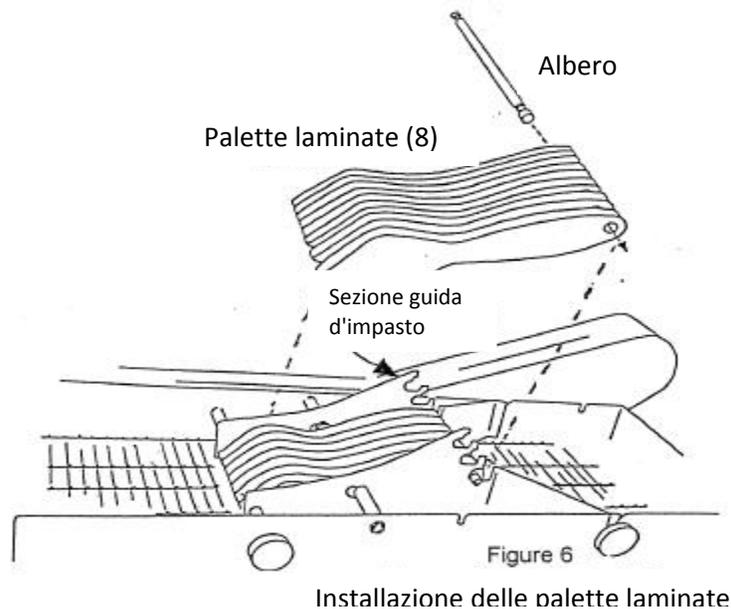
8.1 Riempimento e ricarica del trasportatore per l'impanatura

Girare l'interruttore in senso orario su 'ON' (acceso). Il trasportatore per l'impanatura viene riempito mentre si trova sul telaio e l'unità è in funzione. Impostare entrambi gli alberi di regolazione del vibratore in una posizione in modo da far rimbalzare un po' il nastro. (Nota: Il fondo dello slot è il "più stretto" e rimbalzerà di più rispetto ad altre posizioni). Questo "rimbalzo" aiuterà a far girare l'impanatura per una migliore copertura del prodotto e provvederà anche a scuotere l'impanatura non utilizzata dal nastro metallico.

Versare l'impanatura sulla parte superiore del nastro metallico in movimento. In base al tipo di materiale sono richieste da dieci a quindici libbre di impanatura. Riempire con impanatura quando la copertura del prodotto diventa sottile.

Riposizionare gli alberi di regolazione del vibratore per fare ricircolare l'impanatura.

Le (8) palette laminate, (**vedi figura 6**), esercitano pressione al letto d'impanatura per aiutare l'adesione dell'impanatura al prodotto mentre sta attraversando la zona. Alcuni prodotti possono essere coperti meglio se una o due di queste palette vengono rimosse.



8.1 Riempimento e ricarica del trasportatore per l'impanatura (sequito)

Mantenere il pieno di impanatura, per una copertura completa del prodotto. La profondità del letto d'impanatura sotto il prodotto può essere regolata variando l'altezza della piastra di aratro del trasportatore d'impasto che si trova sopra il nastro per l'impanatura. **(vedi figura 11).**

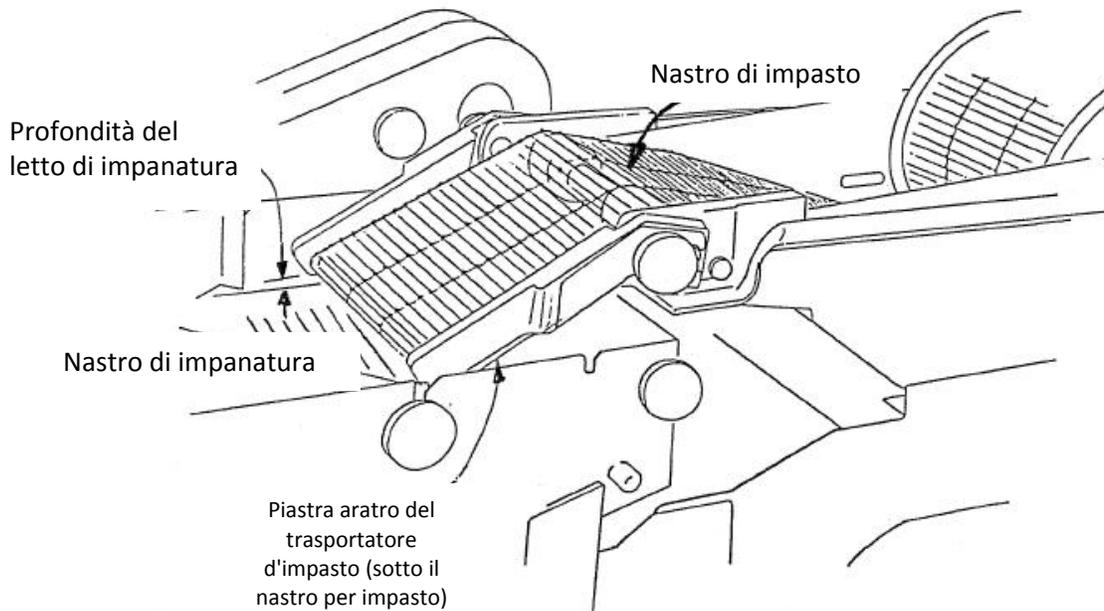


Figure 11
Profondità del letto
di impanatura

8.2 Riempimento e ricarica del trasportatore per l'impasto

Il trasportatore per l'impasto e il serbatoio vengono riempiti mentre sono montati sulla macchina.

Versare il materiale per l'impasto premiscelato nel serbatoio fino a coprire le slot di livello per l'impasto (vedi figura 12) sulle piastre laterali. Ciò ne richiede circa 6 quarti (5,68 litri).

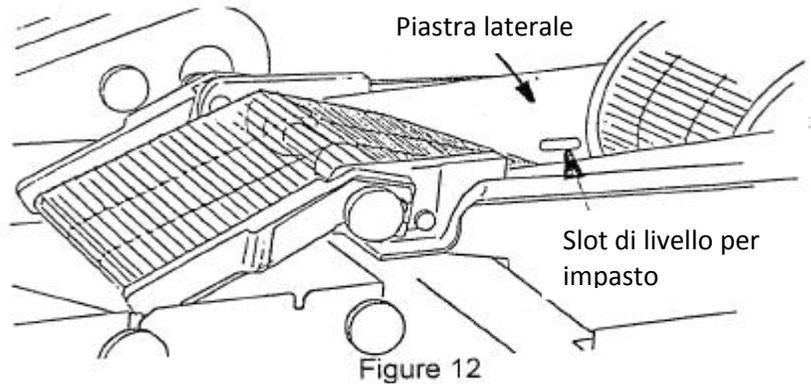
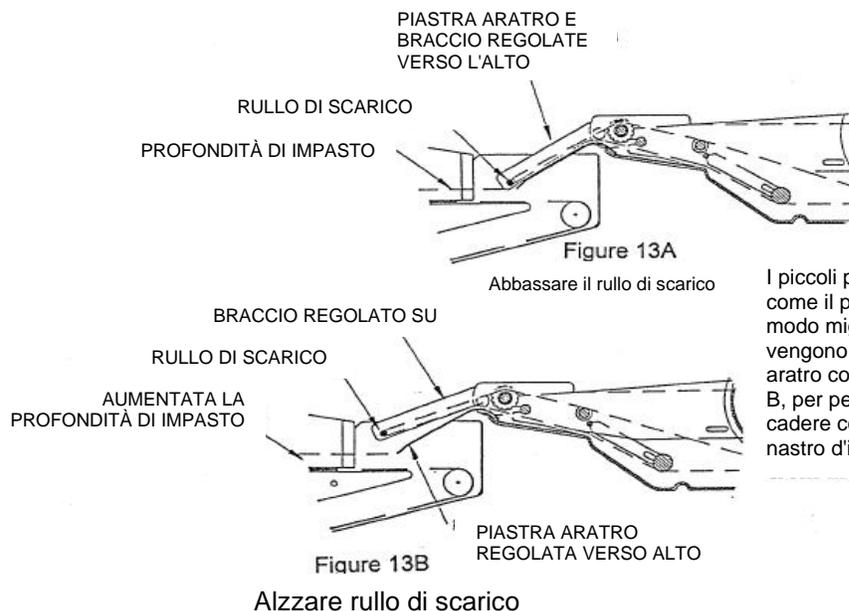


Figure 12
RIEMPIRE IL SERBATOIO D'IMPASTO

Riempire con liquido d'impasto quando il livello si avvicina al fondo delle slot o quando la copertura non è completa.

Lo spazio tra il rullo di scarico per l'impasto e il bordo della piastra di aratro può essere regolato in modo che il prodotto sia correttamente rilasciato dal nastro per impasto e sia trasferito sul letto dell'impanatura. I prodotti piatti, soffici come filetti di pesce, vengono elaborati meglio con il rullo di scarico situato in basso vicino alla piastra aratro come mostrato in **figura 13A**, per aiutare a prevenire rovesciamenti e rimbalzamenti.



I piccoli pezzi di prodotti appiccicosi, come il pollo, vengono elaborati in modo migliore con questo rullo e vengono separati dalla piastra aratro come mostrato nella figura 13 B, per permettere al prodotto di cadere completamente dal nastro d'impasto.

8.3 Scaricare il trasportatore per l'impanatura

Disporre una vasca o vaschetta adeguata alla estremità di scarico del trasportatore per l'impanatura. Rimuovere le palette laminate, le molle del vibratore e il vassoio di scarico dalla macchina.

Commutare il SISTEMA AUTOMATICO per impasto-impanatura Bettcher ® in posizione 'ON' prima che la maggior parte delle impanatura esce. Spegnerne l'alimentazione (posizione OFF). Lo scarico si completa con la rimozione del trasportatore per l'impasto e agitandolo, aprire l'estremità verso il basso, al di sopra della vasca. Una spazzola pulita e asciutta può essere usata per aiutare a rimuovere l'impanatura situata sotto il nastro e negli angoli.

AVVISO

Le impanature non usate di solito contengono miscele di impasti e possono indurirsi durante i periodi di utilizzo. Tentando di avviare il sistema automatico di impasto-impanatura con un impasto indurito può causare seri danni meccanici al dispositivo e può annullare la vostra garanzia.

Il trasportatore per impanatura dovrebbe essere completamente svuotato e lavato alla fine della giornata di utilizzo.

8.4 Svuotamento del trasportatore e serbatoio per impasto

Il serbatoio e il trasportatore per impasto devono essere rimossi insieme affinché si svuoti il SISTEMA AUTOMATICO impasto-impanatura di Bettcher ®.

Versare il contenuto del serbatoio in un contenitore adatto. Il serbatoio e il trasportatore devono essere completamente svuotati e puliti alla fine di una giornata di utilizzo.

8.5 Rilevamento e correzione di anomalie

PROBLEMA	RIMEDIO
Il dispositivo non funziona	Controllare che l'unità sia collegata ad una presa a terra adeguata.
	Rimuovere e svuotare i trasportatori per impasto e impanatura e verificare che gli alberi girino liberamente.
	Verificare che il pulsante di reset per sovraccarico del motore è inserito e tentare di riavviare il dispositivo. Se il pulsante di reset salta fuori di nuovo, pulire la protezione della ventola del motore per consentire la circolazione di aria ed il raffreddamento del motore. Se salta ancora fuori, sostituire il motoriduttore.

Telaio, motore e alberi motori

PROBLEMA	RIMEDIO
Funziona solo il motore, gli alberi non girano	Togliere le coperture e controllare che le viti di fermo delle ruote motrici siano strette, che la catena di trasmissione non sia spezzata o che le ruote dentate non siano eccessivamente usurate.
	Sostituire la catena di trasmissione spezzata e regolare come mostrato nella sezione 9.0 .
Perdite di olio dagli ingranaggi del motore	Sostituire il motoriduttore.
Ingranaggio del motore si riscalda eccessivamente	Pulire la protezione della ventola del motore.

Trasportatore per impastatura

PROBLEMA	RIMEDIO
L'albero non si muove o gira a vuoto	Controllare e rimuovere, l'impanatura indurita che blocca il meccanismo.
L'albero motore salta	Controllare che il chiavistello sia inserito nell'asola del cuscinetto. Fissare il chiavistello completamente nell'asola.
	Verificare che le manopole sull'albero tenditore e sulla vaschetta d'impanatura siano strette. Serrare le manopole.
	Pulire la protezione della ventola del motore.

8.5 Rilevamento e correzione di anomalie (seguito)
Trasportatore per impastatura
(Seguito)

PROBLEMA	RIMEDIO
L'albero motore salta (seguito)	Verificare che l'albero della ruota motrice non ha più di .090 " (.22 cm) di gioco assiale. Se è così, controllare che il braccio tenditore non sia schiacciato tra la fine dell'albero e la piastra laterale. Allentare le manopole e riposizionare il tenditore.
	Controllare che la spalla dell'albero pignone non abbia usurato la superficie del cuscinetto più lontano dal chiavistello, permettendo un gioco assiale di .090 " o superiore. Se è così, sostituire il cuscinetto.
	Controllare che le estremità dell'albero di trasmissione non si sono notevolmente usurati ed arrotondate. Sostituire entrambi gli alberi ed i loro cuscinetti se si sono usurati.

NOTA:

Non è probabile che l'albero di trasmissione salta perché la catena di trasmissione all'interno del telaio è allentata. E' più probabile che la causa sia quella descritta sopra.

PROBLEMA	RIMEDIO
Salta il nastro	Verificare che il trasportatore non è troppo pieno di impanatura. Rimuovere l'impanatura in eccesso.
Troppo impanatura esce al di fuori del trasportatore	Regolare i vibratorii del in alto o in basso, come richiesto.
Il prodotto non sta appoggiato attraversando la zona	Sollevarre l'albero della paletta laminata e su una posizione più alta nella guida di impanatura.
Non si copre il prodotto	Verificare che il trasportatore sia adeguatamente pieno di impanatura e riempire come richiesto. Controllare la profondità del letto d'impanatura sia adeguata e regolare la piastra aratro come richiesto.
Appaiono delle linee sul prodotto	Rimuovere o aggiungere una o due palette laminate.

8.5 Rilevamento e correzione di anomalie (sequito)

Serbatoio e trasportatore per l'impasto

PROBLEMA	RIMEDIO
L'albero dell'ingranaggio non gira	Controllare se l'albero di trasmissione sia incastrato.
Entra troppa impanatura nel serbatoio impasto	Regolare il rullo di scarico un po' più lontano dalla piastra d'aratro. Vedere sezione 8.2, figura 13B.
Il prodotto ritorna nel serbatoio per impasto	Regolare il rullo di scarico un po' più lontano dalla piastra d'aratro. Vedi sezione 8.2, figura 13B.
Immette troppo impasto nell'impanatura	Verificare che il rullo di plastica scanalato tra la ruota metallica e l'albero dell'ingranaggio sia installato correttamente.
Il prodotto si inclina su un lato	Posizionare il prodotto più vicino al centro del nastro.
Il prodotto non viene coperto con impasto	Controllare che il serbatoio è pieno di impasto Sezione 8.2. Rimuovere il tenditore.
Il prodotto non passa sotto la ruota metallica	Rimuovere il tenditore.
La ruota metallica striscia contro la piastra laterale	Girare la ruota metallica nella sua staffa e reinstallare.
Le estremità dell'albero di trasmissione non si allinea o rimane incastrato	Riallineare il supporto del serbatoio per impasto come descritto nella Sezione 9, Regolazioni del supporto del serbatoio per impasto.

8.5 Rilevamento e correzione di anomalie (sequito)

Nastro metallico del trasportatore per impanatura

PROBLEMA	RIMEDIO
<p>Salta il nastro</p> <p>*</p>	<p>Controllare che i blocchi guida del nastro metallico sono regolati in alto verso i pignoni leggermente contro il nastro metallico. Regolare se necessario come descritto nella Sezione 9.1.5, punto #11.</p> <p>Controllare se che i blocchi guida del nastro metallico siano usurati eccessivamente per evitare che vengano regolati come descritto sopra. I blocchi possono essere spostati da un lato all'altro per un utilizzo prolungato. Se questo non è possibile, sostituire blocchi guida.</p>
<p>Il nastro metallico non si sposta regolarmente oppure non gira liberamente</p> <div data-bbox="272 1411 769 1627" style="text-align: center;"> <p>Ciclo finale</p> <p>direzione di movimento</p> <p>direzione di movimento</p> </div> <p>Fiaure 14 Verifica dell'installazione del nastro metallico</p>	<p>Controllare che il nastro non ha troppi spazi (collegamenti). Non ci dovrebbero essere più di 111 spazi, incluso le clip di giunzione. Rimuovere i collegamenti o sostituire il nastro metallico.</p> <p>Verificare la presenza di impanatura indurita nel meccanismo. Rimuovere l'impanatura indurita.</p> <p>Controllare che il nastro metallico non sia piegato, con fili impigliati o rotti. Raddrizzare i fili piegati, sostituire il nastro.</p> <p>Controllare che il nastro metallico sia installato correttamente. Il lato liscio del nastro deve stare verso l'esterno. Le estremità dei fili devono puntare all'indietro e il nastro deve essere convogliato come mostrato in figura 14. I blocchi guida del nastro deve essere al di fuori del nastro.</p>

8.5 Rilevamento e correzione di anomalie (sequito)

Serbatoio per impasto e nastro trasportatore metallico

PROBLEMA	RIMEDIO
Il nastro metallico salta dai pignoni	Controllare che il tenditore è installato. Rimuovere i collegamenti dal nastro.
Il nastro metallico non si muove o gira a vuoto	Controllare se esistono fili rotti o piegati nel nastro metallico. Riparare o sostituire il nastro metallico.

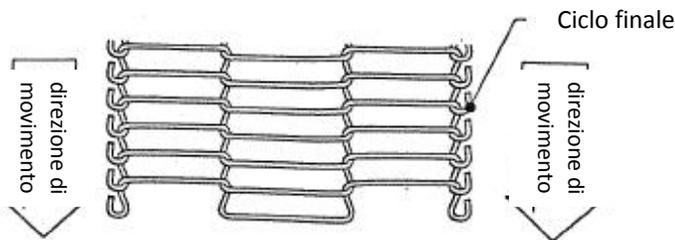


Figure 14

Verifica dell'installazione del nastro metallico

Controllare che il nastro sia installato correttamente. Il lato liscio deve essere al di fuori, le estremità dei fili devono puntare all'indietro e il nastro deve essere convogliato come mostrato nella Figura 14. Gli anelli d'estremità devono essere rivolti in avanti nella direzione di marcia del nastro. La piastra d'aratro deve essere al di fuori e sotto il nastro.

SEZIONE 9.0 Manutenzione e pulizia

9.1 Manutenzione



Per evitare lesioni personali, scollegare sempre il cavo di alimentazione prima di effettuare qualsiasi procedure di regolazione, smontaggio, rimontaggio, risoluzione dei problemi o pulizia.

9.1.1 Regolazioni supporto del serbatoio per impasto

Il supporto del serbatoio per impasto è stato preimpostato in fabbrica. Controllare l'allineamento per assicurarsi che l'albero di trasmissione e albero condotto sono ancora allineati. In caso contrario, seguire queste istruzioni:

1. Allentare il manicotto di guida svitando le due (2) viti con intaglio che fissano il manicotto di guida in posizione sopra l'albero motore.
2. Far scorrere il manicotto dal giunto per l'ispezione visiva.
3. Controllare l'allineamento del giunto mentre l'ingranaggio è in posizione verticale (**vedi figura 15**). Se gli alberi sono allineati, il manicotto di guida deve scorrere liberamente sulla giunzione.

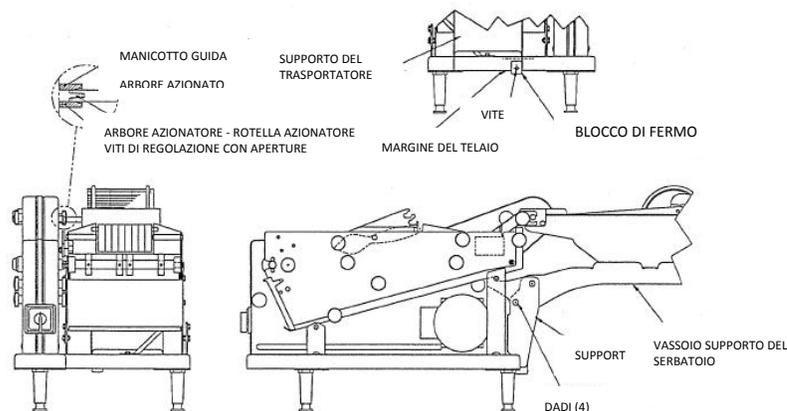


Figure 15
REGOLAZIONI DEL SUPPORTO PER IL SERBATOIO

9.1.1 Regolazioni supporto del serbatoio per impasto (sequito)

- A. Se il manicotto guida scorre liberamente nel giunto, l'allineamento è ok, far scorrere il manicotto di guida all'indietro in posizione e stringere di nuovo.
 - B. Se la copertura di guida non scorre liberamente nel giunto, procedere con le seguenti regolazioni.
4. Allentare i (4) dadi mantenendo il vassoio per il supporto del serbatoio al suo posto.
 - A. Se l'albero di trasmissione del trasportatore per impasto è basso, sollevare il vassoio.
 - B. Se l'albero di trasmissione del trasportatore per impasto è alto, abbassare il vassoio.
 5. Verificare se il manicotto guida scorre liberamente nel giunto. In caso contrario, ripetere il punto # 4 di cui sopra. Se score liberamente, stringere i (4) dadi poi proseguire con le seguenti regolazioni.
 6. Allentare la vite che fissa il blocco d'arresto al bordo del telaio.
 7. Far scorrere l'intero serbatoio per impasto e il gruppo di supporto del trasportatore fino a quando le estremità degli alberi di trasmissione sono completamente incastrate.
 8. Far scorrere il blocco d'arresto contro il supporto del trasportatore, come mostrato in **figura 15** e stringere nuovamente la vite di blocco d'arresto.

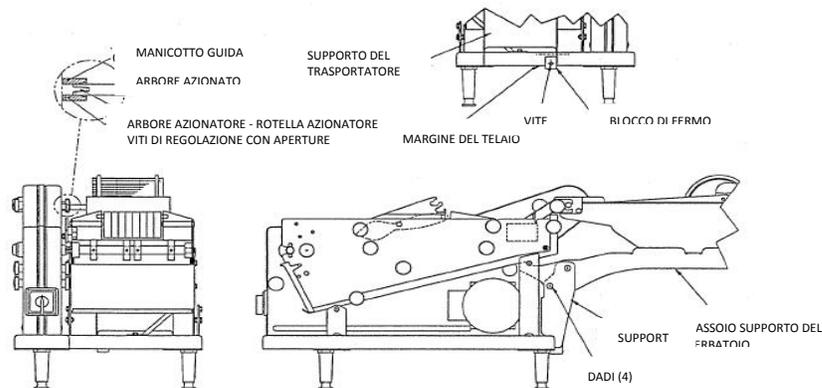


Figure 15

REGOLAZIONI DEL SUPPORTO PER IL SERBATOIO D'IMPASTO

9.1.2 Rimozione ed installazione del nastro trasportatore metallico per impasto

1. Rimuovere il gruppo di trasporto dal serbatoio per impasto. **(vedi figura 16)**
2. Flettere le gambe più lunghe della staffa per rimuoverla dai pioli della piastra laterale. Flettere le gambe corte della staffa e sollevare il gruppo ruota per impasto al di fuori.
3. Per rimuovere il nastro metallico dalla ruota per impasto:
 - A. Rimuovere le due guarnizioni dalla parte esterna della ruota.
 - B. Spingere i due lati della ruota e l'albero attraverso il nastro metallico.
4. Per rimuovere il nastro metallico dalla ruota per impasto:
 - A. Posizionare i due lati della ruota di impasto sull'albero.
 - B. Premere i due lati e l'albero attraverso il nastro metallico fino a quando non viene centrato.
 - C. Inserire una guarnizione su ogni lato circa 5/16" dal bordo del nastro metallico.

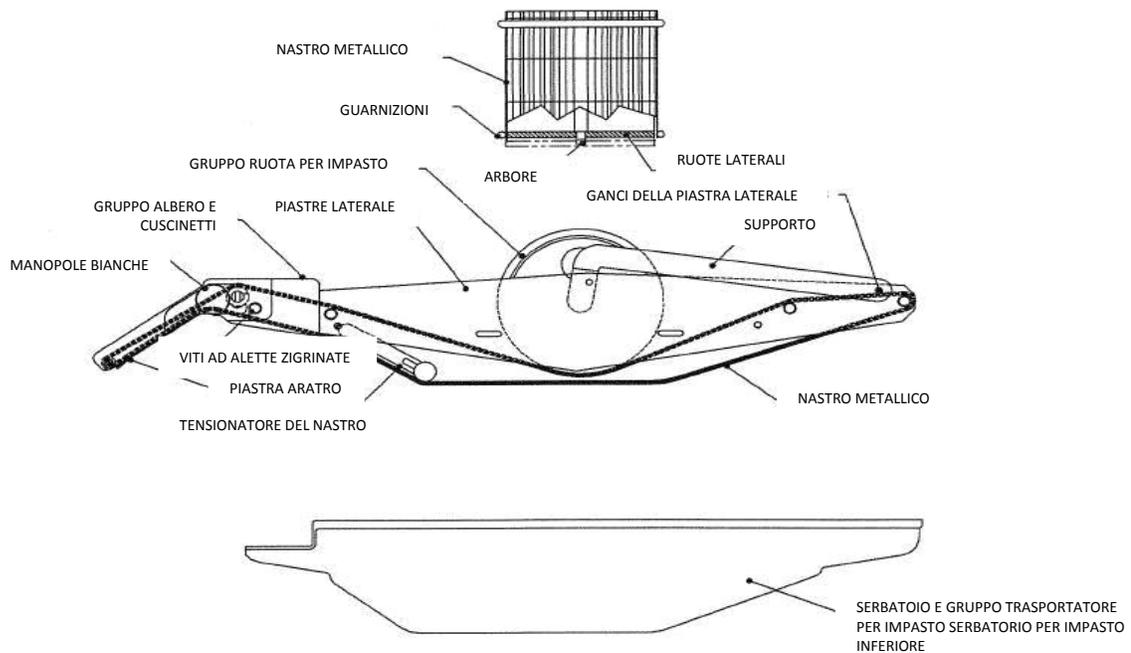


Figure 16
RIMOZIONE GRUPPO TRASPORTATORE

9.1.2 Rimozione ed installazione del nastro trasportatore metallico per impasto(seguito)

5. Per rimuovere il nastro metallico per impasto dal trasportatore:
 - A. Togliere il tendinastro, flettendo le linguette dei fori nei piatti laterali.
 - B. Allentare le due manopole bianche che fissano la piastra d'aratro e rimuovere la piastra d'aratro.
 - C. Allentare le due viti a testa zigrinata che fissano le piastre del cuscinetto e far scorrere l'albero ed il gruppo cuscinetto oltre la fine delle piastre laterali e fuori dall'interno del nastro.
 - D. Far scorrere il nastro metallico sopra le piastre laterali del trasportatore.

6. Per reinstallare il nastro trasportatore metallico per impasto:
 - A. Far scorrere il nastro metallico sopra le piastre laterali del trasportatore. Assicurarsi che il lato liscio del nastro è fuori e che i ganci sul nastro metallico stiano andando nella direzione indicata in **figura 17**.
 - B. Reinstallare l'albero ed il gruppo cuscinetto, la piastra d'aratro e tendinastro.

7. Reinstallare la ruota per impasto; assicurarsi che i ganci sul nastro stanno andando nella direzione indicata in **figura 17**.

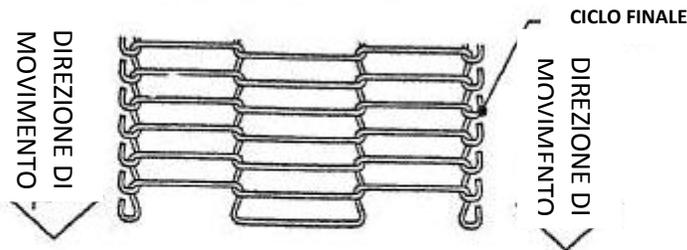


Figure 17

INSTALLAZIONE DEL NASTRO METALLICO DEL TRASPORTATORE PER IMPASTO

9.1.3 Sostituzione dei cuscinetti del trasportatore per impasto e l'albero di trasmissione (figura 18)

1. Rimuovere l'albero ed il gruppo cuscinetto come descritto nella **Sezione 9.1.2.**
2. Rimuovere le viti ad alette zigrinate e far scorrere il cuscinetto ed i gruppi braccio fuori dall'albero.
3. Separare i bracci, i cuscinetti, l'albero di scarico, le viti a testa piatta e le manopole bianche.
4. Se i cuscinetti hanno bisogno di essere sostituiti, sostituirli con le utensili offset per le piastre laterali verso l'interno e poi rimontare i cuscinetti ed i gruppi dei bracci.
5. Se solo l'albero deve essere sostituito, allentare le due viti di ogni pignone e far scorrere i pignoni dall'albero.
6. Far scorrere i pignoni sul nuovo albero.
7. Ci sono fermi forati nell'albero per ognuna dei due set di viti. Allineare la vite e il fermo e stringere la vite, quindi stringere la vite di altri set. Fate questo per tutte e quattro le ruote dentate.
8. Far scorrere il cuscinetto e il gruppo braccio su ciascuna estremità dell'albero con l'utensile offset per la piastra laterale verso l'interno.

9.1.3 Sostituzione dei cuscinetti del trasportatore per impasto e l'albero di trasmissione (figura 18) (seguito)

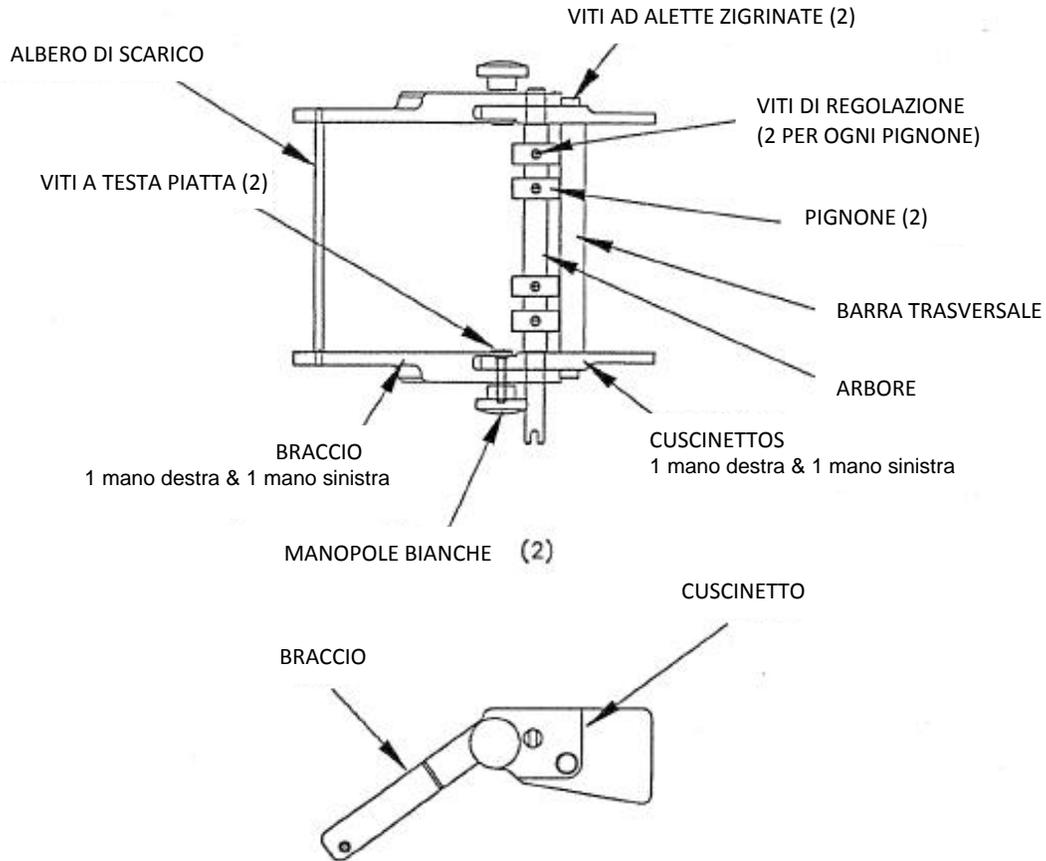


Figure 18

CUSCINETTI PER IL TRASPORTATORE D'IMPASTO E SOSTITUZIONE DELL'ARBORE AZIONATORE

9.1.3 Sostituzione dei cuscinetti del trasportatore per impasto e l'albero di trasmissione (sequito)

9. Installare le viti in maniera leggera attraverso i cuscinetti e nella barra trasversale in.
10. Montare l'albero e il gruppo cuscinetto all'interno del nastro e sulle estremità delle piastre laterali. Stringere le viti ad alette zigrinate.
11. Ruotare manualmente l'albero per verificare il collegamento.

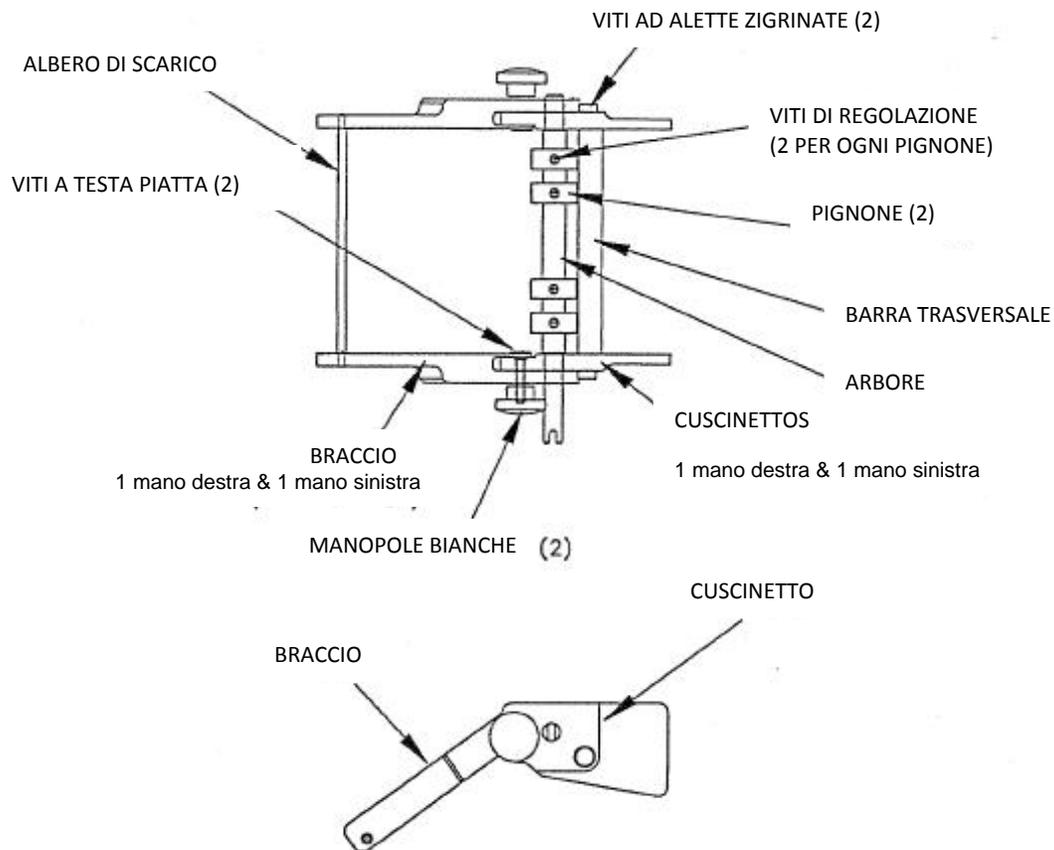


Figure 18

CUSCINETTI PER IL TRASPORTATORE D'IMPASTO E SOSTITUZIONE DELL'ARBORE AZIONATORE

9.1.4 Rimozione ed installazione del nastro trasportatore metallico per impasto (Figura 19 e 20)

AVVISO

Riparare immediatamente i cavi piegati nel nastro metallico. Sostituire il nastro quando viene danneggiato o rotto. L'uso continuato di un nastro metallico con fili danneggiati causa ulteriori gravi danni al nastro metallico e ad altre parti del dispositivo.

NOTA:

Il nastro metallico può essere rimosso e installato da Entrambi i lati del gruppo trasportatore

Rimozione del nastro metallico (vedi figura 19):

1. Rimuovere il gruppo trasportatore per impanatura dal telaio della macchina.
2. Togliere le molle del vibratore (non mostrato), palette laminata (o piastra) e il vassoio di scarico e porre il gruppo trasportatore sul lato su una superficie piana.
3. Allentare le 4 manopole bianche (2 su ogni lato) che fissano la vaschetta sul fondo e rimuoverla.
4. Rimuovere le 4 manopole bianche sulla parte superiore che fissano la piastra laterale alla vaschetta centrale e all'albero del deflettore e rimuovere la piastra laterale.
5. Rimuovere il nastro metallico ma lasciare il pignone dell'albero, la barra e l'albero deflettore, e l'albero di supporto posteriore in posizione.

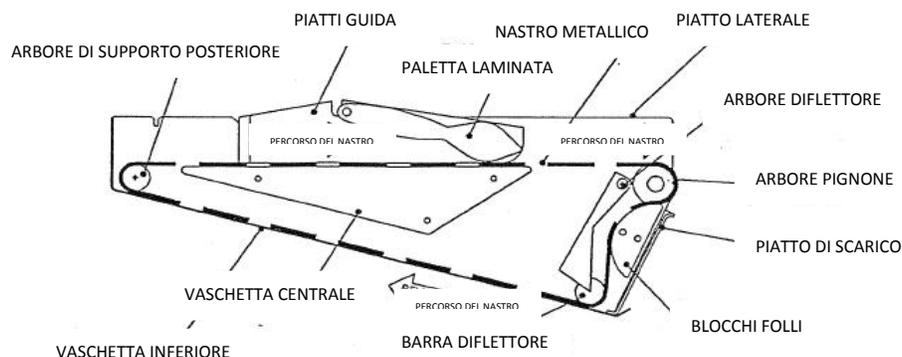


Figure 19

RIMOZIONE DEL NASTRO METALLICO

9.1.4 Rimozione e installazione del nastro trasportatore metallico per impanatura (seguito)

Installazione del nastro metallico (vedi figura 19):

1. Esaminare l'albero d'ingranaggio per vedere se tutti i pignoni sono stretti e non hanno crepe. Sostituire le ruote dentate incrinates. Allineare e serrare tutte le ruote dentate come descritto.

AVVISO

I pignoni allentati o non allineati possono causare gravi danni al nastro e alla macchina.

Assicurarsi che una volta installati ai lati del nastro, gli anelli sono rivolti e vengono spostati come mostrato in **figura 20**.

AVVISO

L'installazione e l'esecuzione del nastro in direzione contraria potrebbe causare gravi danni al nastro e alla macchina.

2. Posizionare il nastro sull'albero di supporto posteriore e sopra l'albero pignone e tra il blocco folle e la barra del deflettore e lontano dal vassoio di scarico come illustrato nella **figura 19**. Assicurarsi che il nastro non è al di fuori dei blocchi folle e non si trova vicino al vassoio di scarico.

Posizionare il nastro completamente giù sopra gli alberi e tra la piastra di guida e la vaschetta centrale verso la piastra laterale. Assicurarsi che il nastro metallico non è schiacciato o aggrovigliato.

AVVISO

L'installazione e l'esecuzione del nastro al di fuori dei blocchi folli può causare gravi danni al nastro e alla macchina.

9.1.4 Rimozione e installazione del nastro trasportatore metallico per impanatura (seguito)

Installazione del nastro metallico (seguito) (Vedi figura 19 e figura 20):

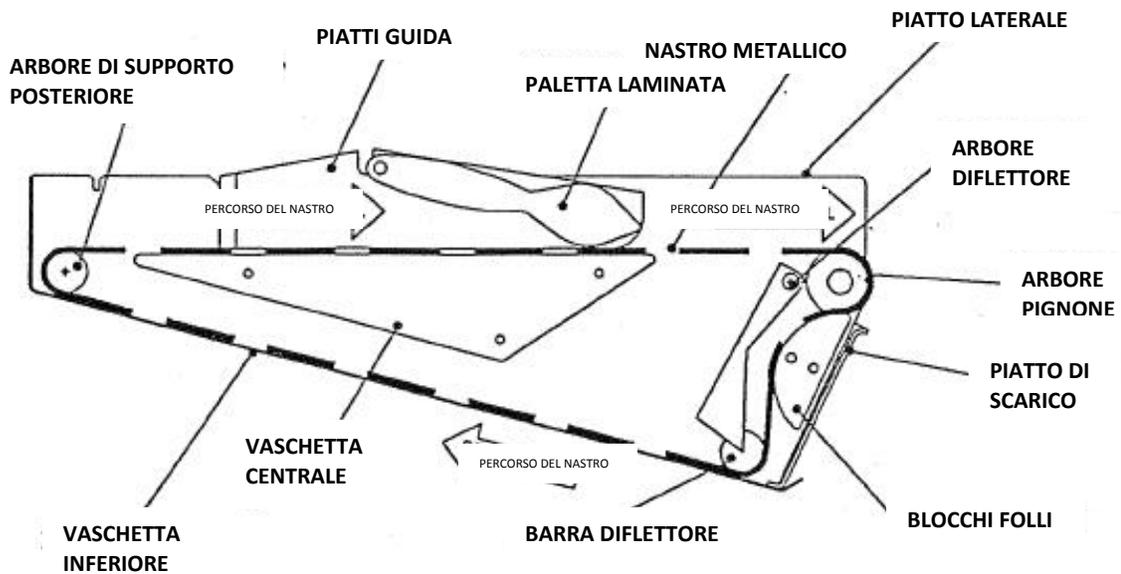


Figure 19
RIMOZIONE DEL NASTRO METALLICO

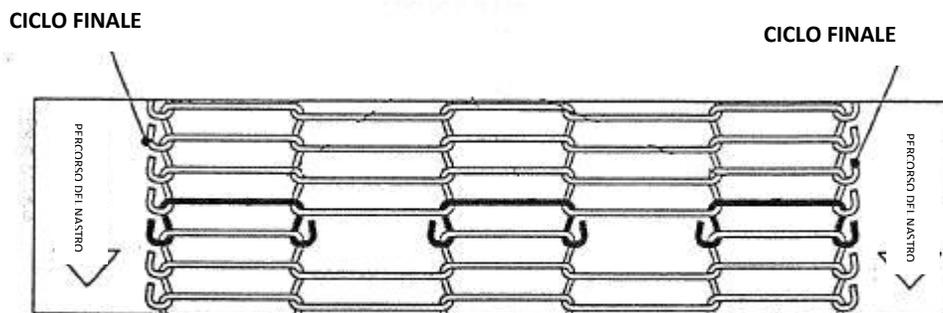


Figure 20
INSTALLAZIONE DEL NASTRO METALLICO

9.1.4 Rimozione e installazione del nastro trasportatore metallico per impanatura (seguito)

3. Posizionare la piastra laterale sulla estremità dell'albero e i perni filettati sulla piastra centrale. Rimontare e serrare le 4 manopole bianche.
4. Assicurarsi che il nastro metallico e gli alberi possono muoversi liberamente nella direzione indicata. Non completare il riassettaggio finché il nastro e gli alberi possono muoversi liberamente.
5. Riposizionare la vaschetta inferiore e serrare le 4 manopole bianche. Assicurarsi che le slot sul bordo della vaschetta inferiore sono sopra i perni filettati e sotto le manopole bianche.
6. Posizionare il gruppo dell'impasto sul telaio, innestare l'albero motore e il chiavistello.
7. Rimettere in posizione le molle del vibratore, palette laminate (o piastra), e il vassoio di scarico.

9.1.4 Rimozione e installazione del nastro trasportatore metallico per impanatura (seguito)

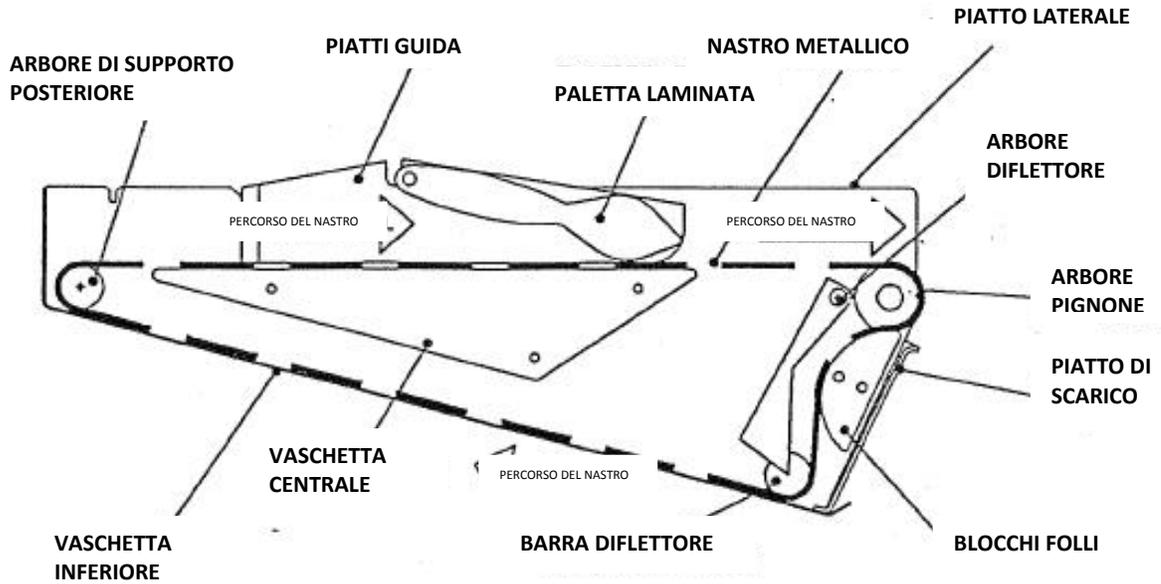


Figure 19

RIMOZIONE DEL NASTRO METALLICO

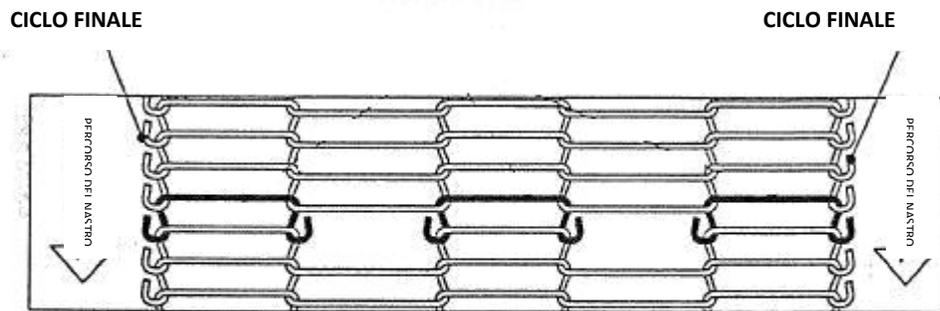


Figure 20

INSTALLAZIONE DEL NASTRO METALLICO

9.1.5 Sostituzione dei cuscinetti del trasportatore per impanatura e l'albero di trasmissione (figura 21)

1. Sollevare il chiavistello dell'unità per impanatura e rimuovere il gruppo impanatura dal telaio.
2. Rimuovere la vite che tiene ciascuno dei due blocchi e rimuovere i blocchi.
3. Rimuovere le due viti # 10-32 da ciascuno dei cuscinetti.
4. Far scorrere l'albero condotto, con i pignoni e cuscinetti collegati fuori dagli slot nelle piastre laterali e dall'interno del nastro metallico.
5. Allentare le due viti di regolazione su ciascuno dei quattro pignoni e rimuovere i pignoni.
6. Far scorrere i pignoni sul albero condotto. Allineare ogni vite di regolazione al nuovo albero condotto con l'arresto corrispondente nell'albero condotto e stringere la vite relativa.
7. Stringere l'altra vite di regolazione su ogni pignone.
8. Far scorrere i nuovi cuscinetti sulle estremità dell'albero.
9. Far scorrere l'albero e il cuscinetto sotto il nastro metallico e nelle fessure nelle piastre laterali.
10. Installare le due viti # 10-32 che fissano ciascuno dei due cuscinetti in posizione e stringere.
11. Installare i due blocchi catena. Regolare i blocchi alzandoli e inclinando l'estremità inferiore fino a quando si appoggia sul nastro metallico e poi stringere le viti.
12. Riposizionare il gruppo per impanatura sul telaio, facendo attenzione a che l'albero condotto sia correttamente inserito e il fermo guida è in posizione.

9.1.5 Sostituzione dei cuscinetti del trasportatore per impanatura e l'albero di trasmissione (Seguito)

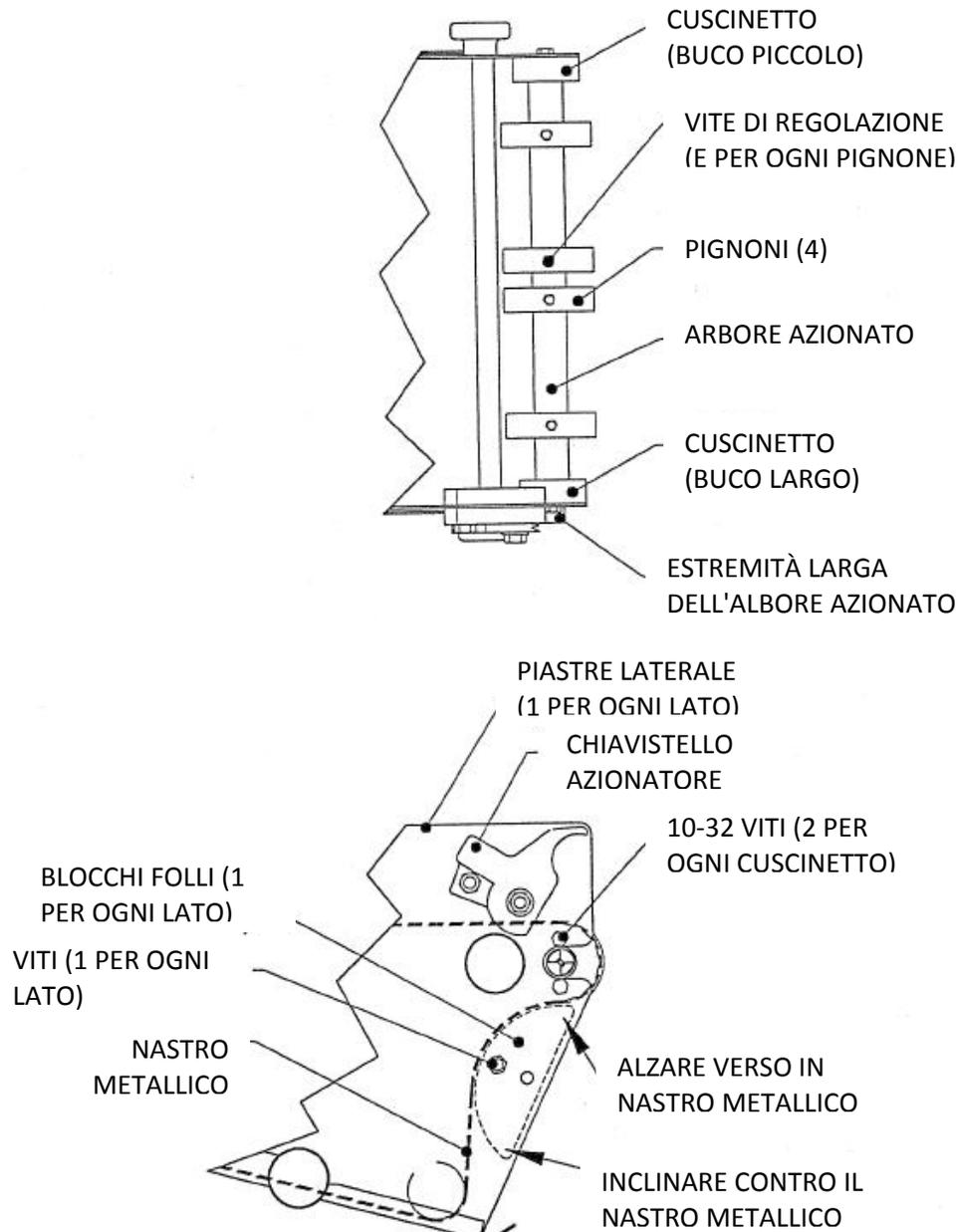


Figure 21

CUSCINETTI PER IL TRASPORTATORE D'IMPANATURA E SOSTITUZIONE DELL'ARBORE AZIONATORE

9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (figura 22)

1. Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa elettrica.
2. Rimuovere i trasportatori per impasto e impanatura, e le coperture di protezione motore.
3. Allentare le viti di fissaggio del motoriduttore (**vedi sezione 9.1.8**) e sollevare il supporto del motoriduttore in modo che la catena di trasmissione si allenti.

9.1.6.1 Manutenzione dell'albero motore per impasto (vedi figura 22)

1. Preparare la macchina come descritto sopra nella **sezione 9.1.6**
2. Allentare le viti di regolazione e rimuovere il cuscinetto di guida.
3. Allentare le viti di regolazione dell'ingranaggio di almeno 5 giri e allentare il collare di fissare.

NOTA:

Prima rimuovere tutte le bave dall'estremità dell'albero motore
Tentare di rimuovere l'albero motore

4. Se più parti dell'albero motore devono essere sostituiti, passare al punto n. 6
5. Se solo l'albero motore deve essere sostituito, il nuovo albero può essere usato per spingere l'albero vecchio fuori e poi passare al punto # 10.
6. Far scivolare l'albero motore e rimuovere il collare di fissare e l'ingranaggio.
7. Rimuovere le viti a testa piatta e i cuscinetti.
8. Installare i nuovi cuscinetti e fissare le viti a testa piatta.
9. Rimontare il gruppo albero motore con i nuovi componenti. Assicurarsi che l'ingranaggio motore è installato come mostrato in **figura 22** e che la catena di trasmissione impegna gli altri pignoni come mostrato in **figura 23**.

9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

(figure 22 & 23)

9.1.6.1 Manutenzione dell'albero motore per impasto (vedere figura 22)

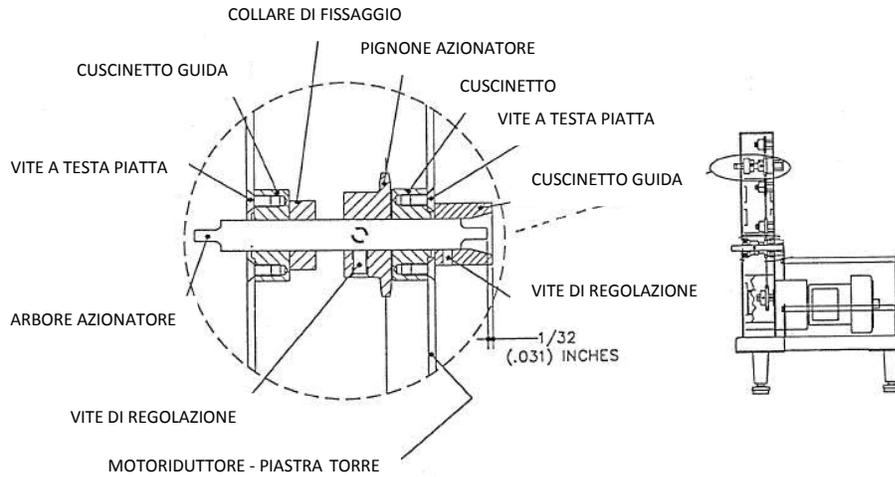
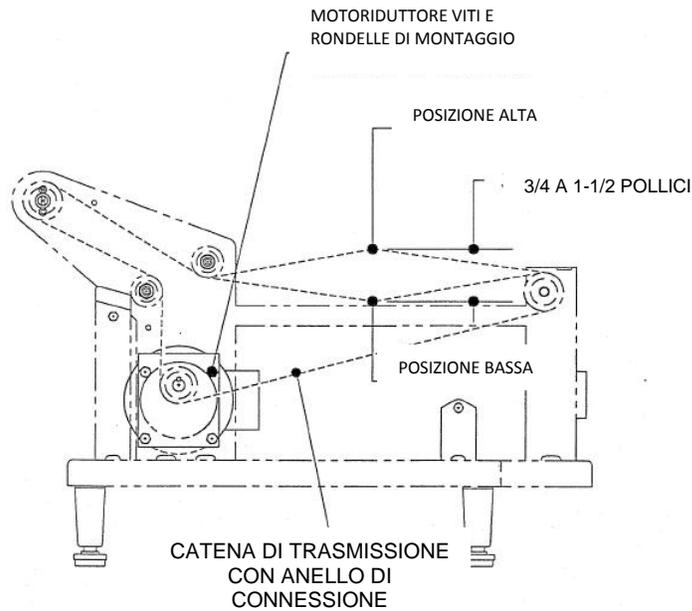


Figure 22

SOSTITUZIONE DEL GRUPPO ARBORE AZIONATORE D'IMPASTO



Sostituzione della catena di trasmissione

9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (sequito)

9.1.6.1 Manutenzione dell'albero motore per impasto (vedere figura 22)

10. Stringere il collare e guidare le viti di regolazione dell'ingranaggio e le viti di regolazione dei cuscinetti di guida dopo averci assicurato che:
 - A. Il collare e l'ingranaggio sono separati e tenuti verso l'esterno contro i cuscinetti (**vedi figura 22**).
 - B. Il cuscinetto guida è tenuto contro l'esterno della piastra motoriduttore e l'albero motore si trova a 1/32 (0,031) pollici verso l'interno dalla faccia del cuscinetto di guida (**vedi figura 22**).
 - C. Una delle viti di regolazione dell'ingranaggio si trova nella zona piatta del motore.
11. Il montaggio dell'albero e la regolazione è corretta se esso può essere girato manualmente e il gioco finale è zero a massimo 1/64 (0,015) pollici.
12. Regolare la tensione della catena come descritto nella **sezione 9.1.7**.
13. Avviare la macchina e osservare le assemblee della catena e dell'albero per il funzionamento regolare e silenzioso. Se il funzionamento non è liscio e tranquillo, ripetere i passaggi da #9 a #12.
14. Reinstallare le guardie e i trasportatori.

9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

9.1.6.1 Manutenzione dell'albero motore per impasto (vedere figura 22)

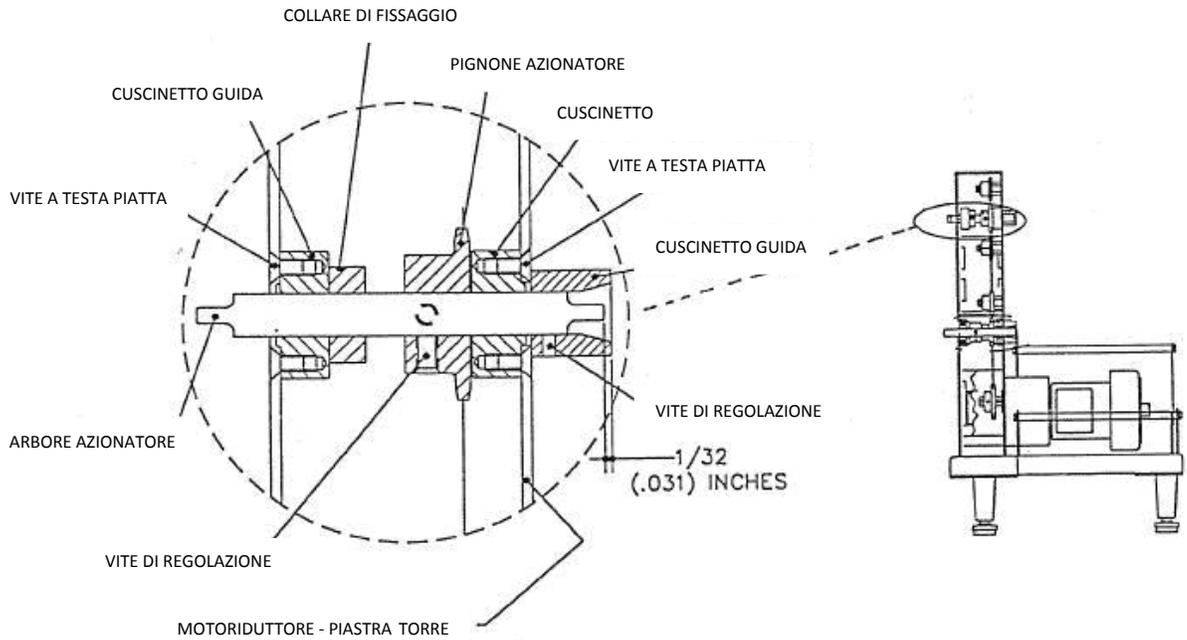


Figure 22

SOSTITUZIONE DEL GRUPPO ARBORE AZIONATORE D'IMPASTO

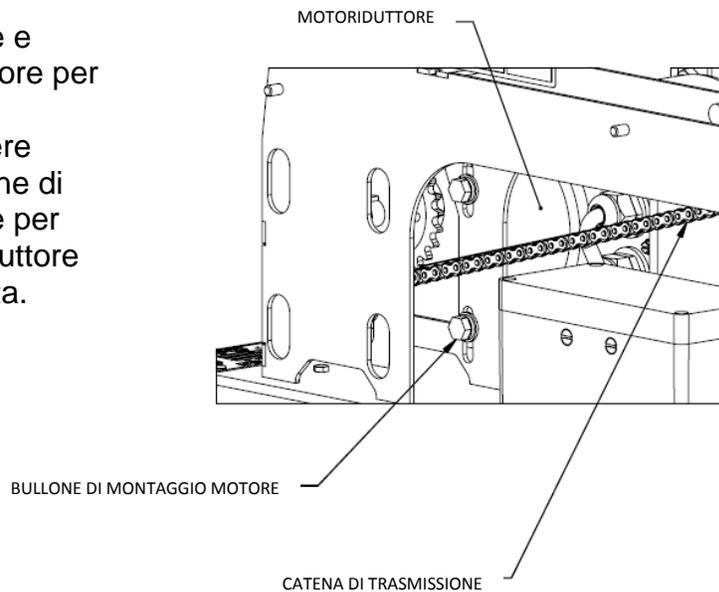
9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

9.1.6.2 Manutenzione dell'albero motore per impanatura

1. Smontare l'assemblaggio del telaio rimuovendo:

- Le manopole manuali
- I dispositivi di fissaggio (rimuovere allineando le linguette con le scanalature)
- Le coperture di protezione del motore

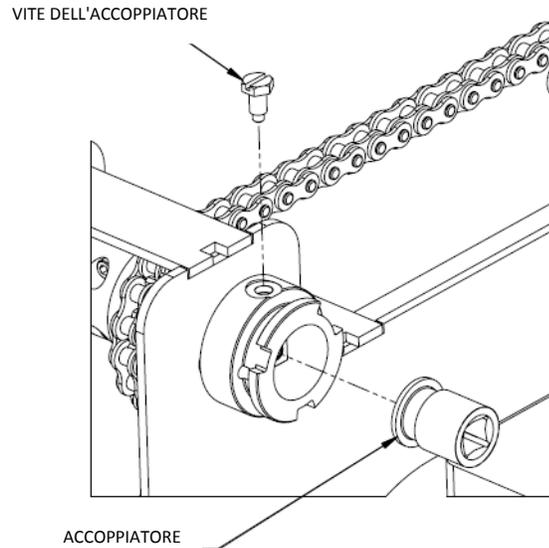
2. Allentare i 4 bulloni di montaggio del motore e sollevare il motoriduttore per allentare la catena di trasmissione. Stringere leggermente un bullone di montaggio del motore per posizionare il motoriduttore nella posizione più alta.



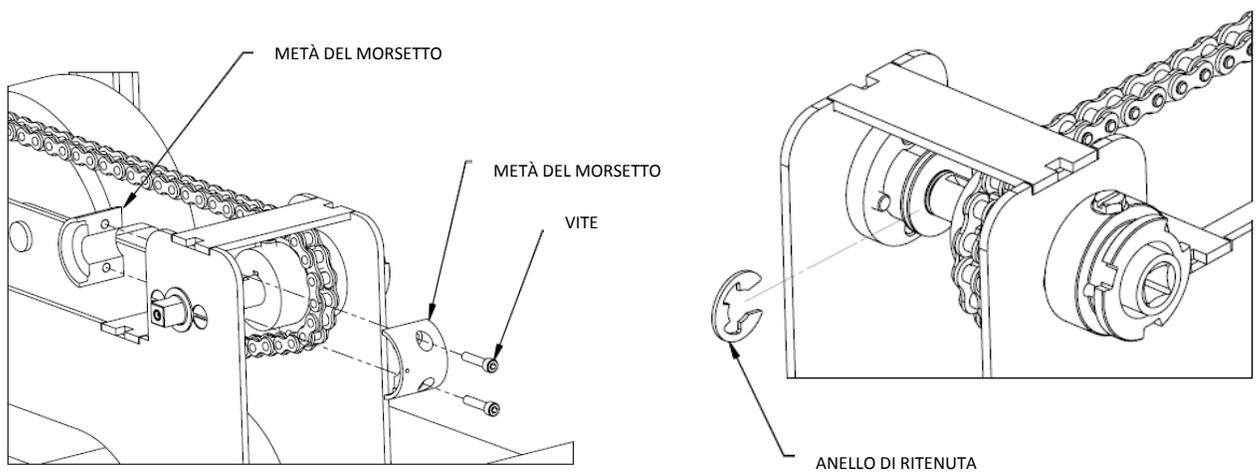
9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

9.1.6.2 Manutenzione dell'albero motore per impanatura (seguito)

3. Utilizzando una chiave di $5/16"$ o cacciavite a punta, rimuovere la vite accoppiatore dalla carcassa di bloccaggio e rimuovere l'accoppiatore.



4. Utilizzando una chiave Allen di $7/64"$, rimuovere le 2 viti di fissaggio e togliere le due metà del morsetto. Rimuovere l'anello di tenuta.

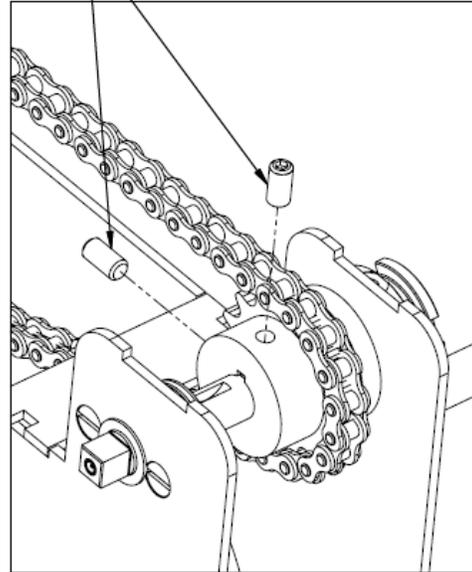


9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

9.1.6.2 Manutenzione dell'albero motore per impanatura (seguito)

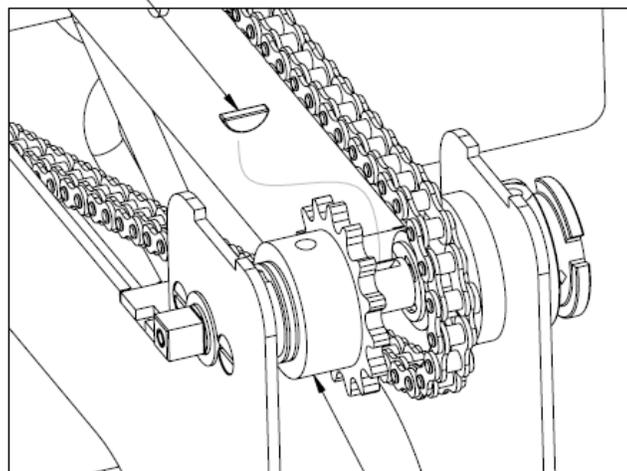
5. Utilizzando una chiave Allen di 1/8", allentare le 2 viti di regolazione del pignone.

VITI DI REGOLAZIONE



6. Far scorrere il pignone per esporre la chiave pignone e togliere la chiave.

CHIAVE

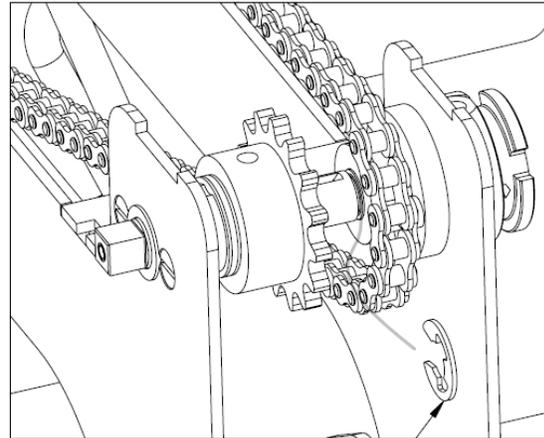


PIGNONE

9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

9.1.6.2 Manutenzione dell'albero motore per impanatura (seguito)

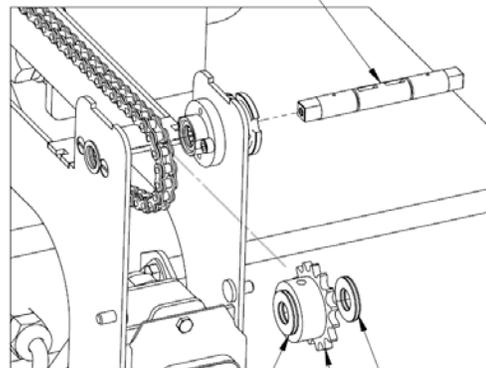
7. Rimuovere l'anello di tenuta.



ANELLO DI RITENUTA

8. Far scorrere l'albero di trasmissione fuori dai gruppi dei cuscinetti.

ARBORE AZIONATORE QUADRATO



RONDELLE DI SPINTA (ARGENTO)
RONDELLE DI SPINTA (ARGENTO)

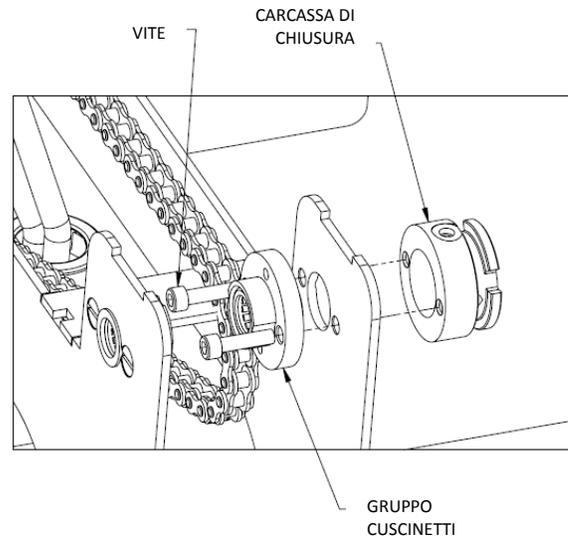
PIGNONE

RONDELLE DI SPINTA (ARGENTO)
RONDELLE DI SPINTA (ARGENTO)

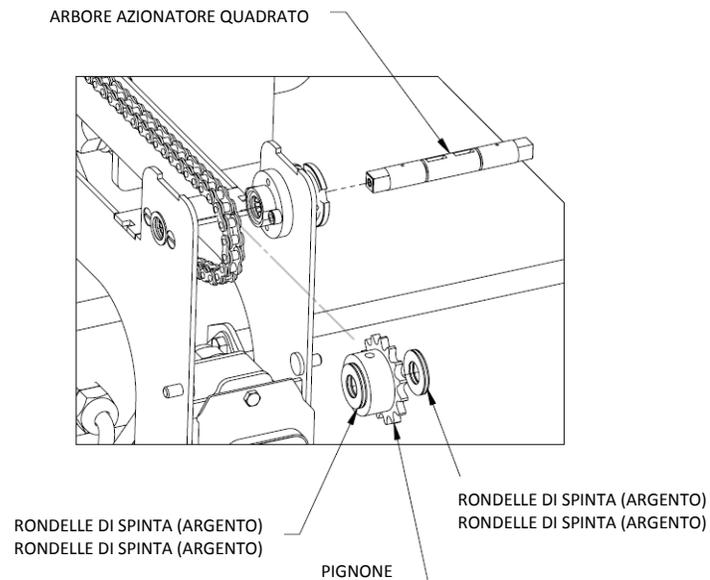
9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

9.1.6.2 Manutenzione dell'albero motore per impanatura (seguito)

9. Utilizzando una chiave di 5/32" o cacciavite a punta, rimuovere le viti dal gruppo dei cuscinetti per rimuovere i cuscinetti vecchi e le carcasse di bloccaggio.
10. Installare nuovi gruppi dei cuscinetti (e/o le carcasse di bloccaggio, se necessario). *Nota: Quando vengono installate le viti, utilizzare frenafilotti (Locktite 242 o equivalente).*



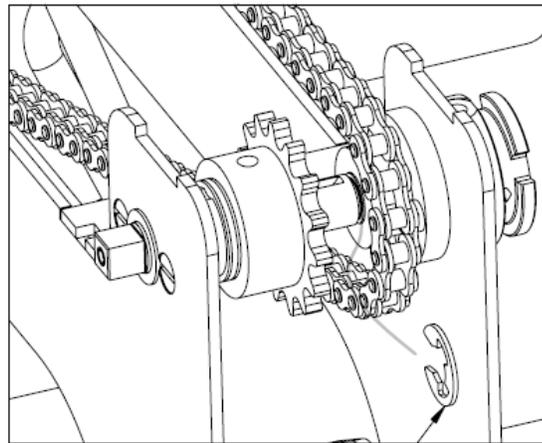
11. Inserire l'albero motore nella carcassa di bloccaggio e nei cuscinetti.
12. Mentre si sta inserendo l'albero motore, far scivolare le rondelle di spinta (argento), i cuscinetti di spinta (oro), l'anello distanziatore e il pignone sopra l'estremità esposta dell'albero. * Nota: I cuscinetti di spinta (Oro) dovrebbero essere situati tra le rondelle di spinta (Argento).



9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

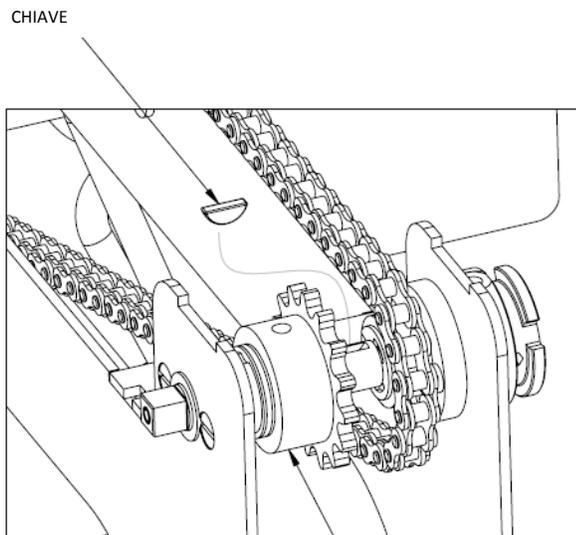
9.1.6.2 Manutenzione dell'albero motore per impanatura (seguito)

13. * *Verificare che la catena di trasmissione sia correttamente allacciata al pignone. Spingere l'albero motore in modo che la scanalatura dell'anello di sicurezza è visibile. Installare l'anello di sicurezza.*



ANELLO DI
RITENUTA

14. Installare la chiave pignone nella fessura **giusta** dell'albero motore.

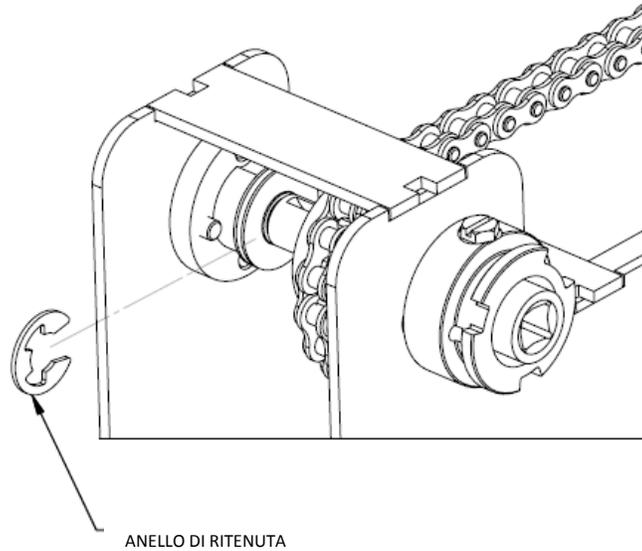


PIGNONE

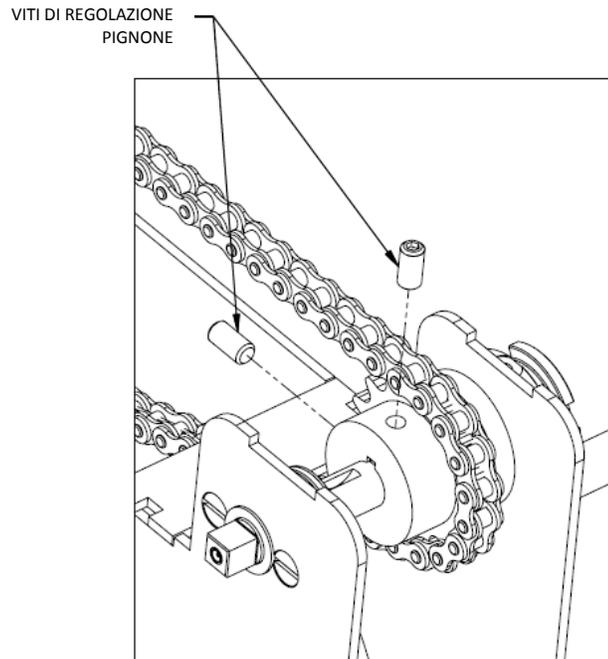
9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

9.1.6.2 Manutenzione dell'albero motore per impanatura (seguito)

15. Far scorrere il pignone a destra sopra la chiave. Assicurarsi che le rondelle di spinta (argento) e il cuscinetto di spinta (oro) siano installati correttamente. Installare l'anello di sicurezza.



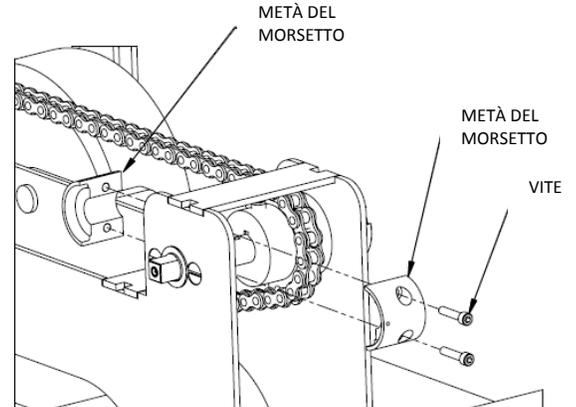
16. Assicurarsi che la fessura per la chiave viene allineata con la chiave nell'albero. Serrare le viti di regolazioni.



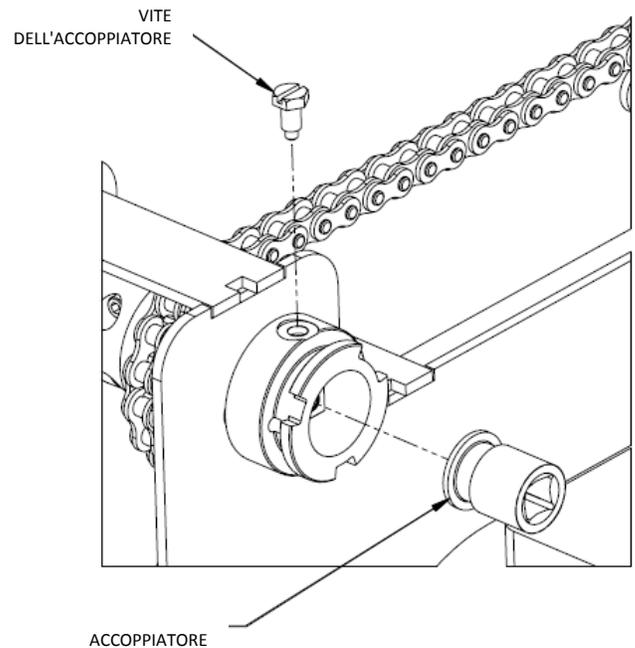
9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

9.1.6.2 Manutenzione dell'albero motore per impanatura (seguito)

17. Installare le metà del collare diviso attorno all'albero. Far scorrere il collare diviso contro l'anello di sicurezza. Applicare frenafili (Loctite 242 o equivalente) per le 2 viti. Serrare le viti, utilizzando una chiave Allen di 5/64". Una volta assemblato, il collare deve appoggiarsi sull'anello di sicurezza sul lato destro dell'albero. * *Non farlo appoggiare sul pignone.*



18. Reinstallare l'accoppiatore e la vite.

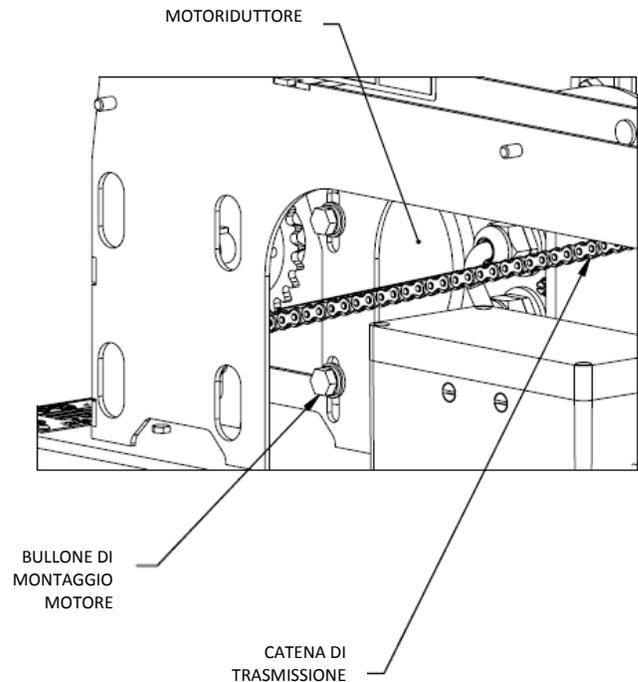


9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

9.1.6.2 Manutenzione dell'albero motore per impanatura (seguito)

19. Garantire che la catena di trasmissione viene convogliata intorno ai pignoni, come mostrato in figura.

20. Regolare la tensione della catena di trasmissione, consentendo che il peso del motore tira la catena di trasmissione. Per evitare un eccesso di tensione della catena di trasmissione, verificare che la deflessione della catena misura $\frac{3}{4}$ di un pollice, come mostrato. Serrare le 4 viti di montaggio del motore.

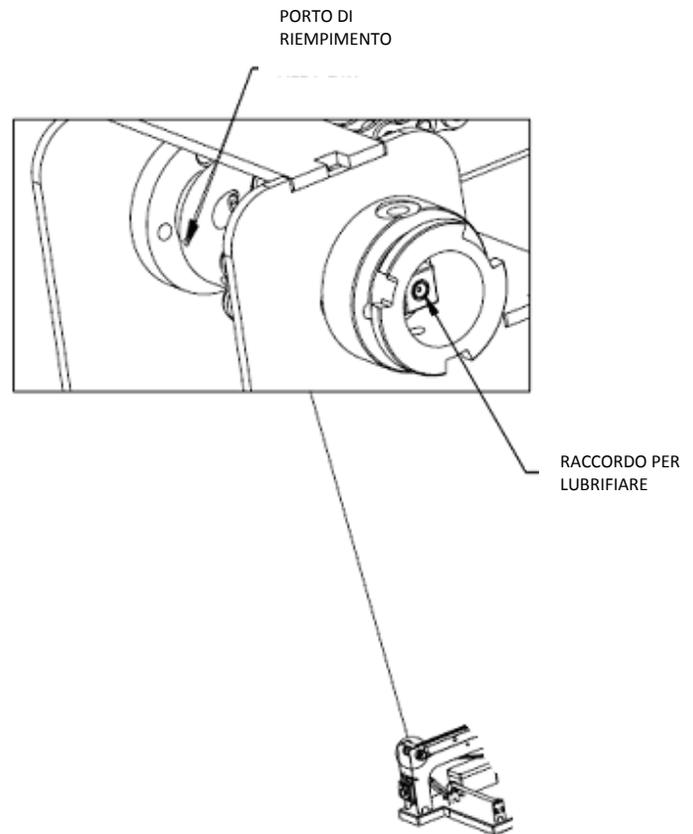


9.1.6 Sostituzione/Manutenzione dell'albero motore per impasto e impanatura (seguito)

9.1.6.2 Manutenzione dell'albero motore per impanatura (seguito)

21. Verificare la tensione della catena di trasmissione premendo verso il basso della catena, come mostrato. La deflessione della catena di trasmissione dovrebbe essere $\frac{3}{4}$ di un pollice (19 mm).

22. Lubrificare l'albero motore per impanatura utilizzando la pistola di grasso (PN: 501417) per pompare il grasso nelle porte di riempimento nell'anello distanziatore e nel collare diviso. Lubrificare i cuscinetti utilizzando la pistola di grasso per pompare il grasso nei raccordi situati alle estremità dell'albero motore. Tale operazione dovrebbe essere fatta ogni sei mesi.



23. Reinstallare le coperture di protezione del motore, le manopole e i fermi di bloccaggio.

9.1.7 Sostituzione della catena di trasmissione

1. Preparare la macchina per la sostituzione della catena di trasmissione, come descritto nella **sezione 9.1.6**.
2. Individuare il collegamento della catena di trasmissione (link principale) e rimuovere la clip di fissaggio e far scorrere fuori il link principale.
3. Installare la nuova catena di trasmissione intorno alle ruote dentate, come mostrato in **figura 23** e collegare il nuovo link di collegamento.
4. Rimuovere il supporto dal motoriduttore e consentire al suo peso di tirare la catena di trasmissione e serrare nuovamente le viti di fissaggio del motoriduttore. La tensione della catena di trasmissione è corretta quando la differenza di "Push Down" e "Hold Up" è come viene mostrata in **figura 23**. **NON SERRARE LA CATENA DI TRASMISSIONE**.
5. Far funzionare la macchina circa un minuto e osservare il funzionamento delle ruote dentate e la catena di trasmissione. Arrestare e scollegare la macchina e ricontrollare la tensione della catena di trasmissione. Se è necessaria una regolazione, ripetere il punto # 4.
6. Reinstallare le guardie e i trasportatori.

9.1.7 Sostituzione catena di trasmissione (sequito)

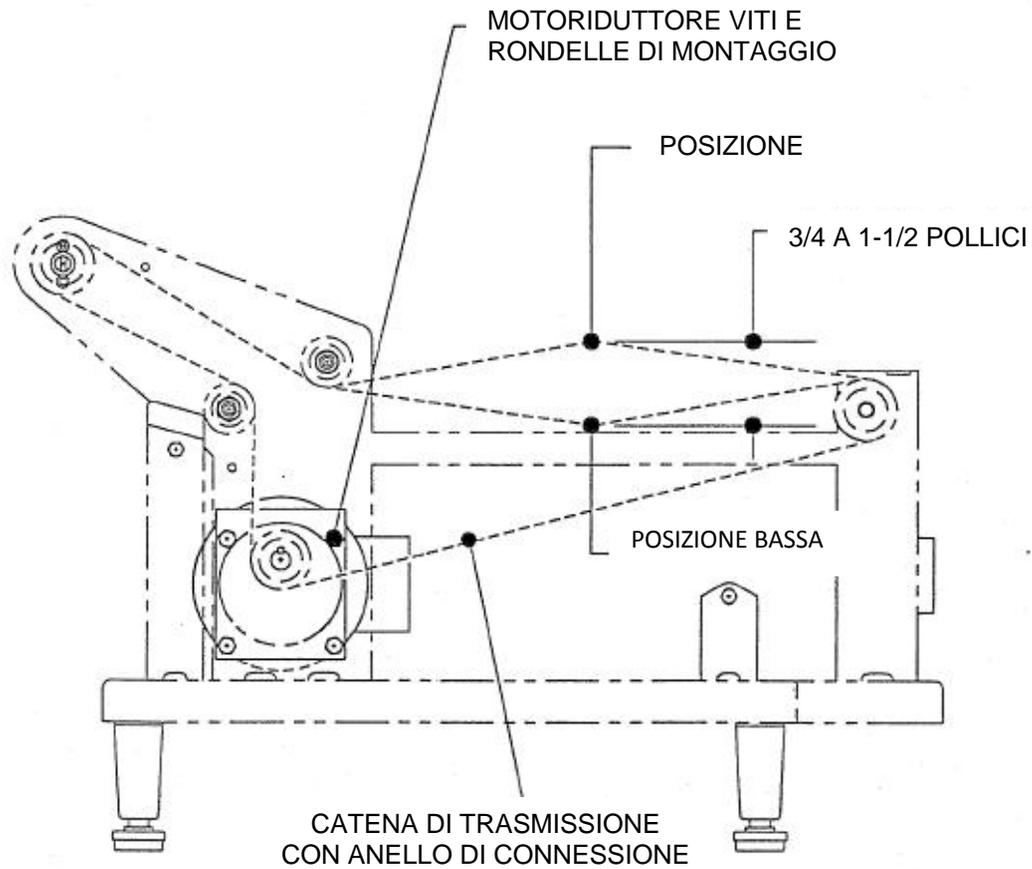


Figure 23
Sostituzione della catena di
trasmissione

9.1.8 Pignone motore smontaggio e sostituzione (vedere figura 24)



Spegnere sempre la macchina, scollegare l'alimentazione e permettere alla macchina di fermarsi completamente prima di rimuovere i coperchi de telaio, di rimuovere o installare i trasportatori, e prima di effettuare qualsiasi procedure di regolazione, smontaggio, rimontaggio, manutenzione o pulizia.



Non tentare di lubrificare o smontare il gruppo motore cambio.



Non danneggiare i fili e le connessioni fragili sui componenti fissati al coperchio della scatola di giunzione.

Rimozione del motoriduttore (vedi figura 24)

1. Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa elettrica.
2. Togliere il coperchio della scatola di giunzione del motore svitando le due viti ai lati della scatola e tirando fuori il coperchio.
3. Rimuovere la vite e la rondella che fissano il filo di terra alla carcassa del motore.
4. Rimuovere i dadi del nastro e del filo dalle giunzioni collegando i fili del cavo di montaggio al motore.
5. Rimuovere il dado dal connettore ed estrarre il connettore ed il cavo dalla scatola di giunzione.

9.1.8 Smontaggio e sostituzione del motoriduttore (seguito) (vedi figura 24)

6. Rimuovere le viti di fissaggio del motoriduttore e sollevare e rimuovere il motoriduttore dalla torre telaio.
7. La ruota motrice può essere rimossa dall'albero del motoriduttore dopo aver allentato le viti di regolazione.

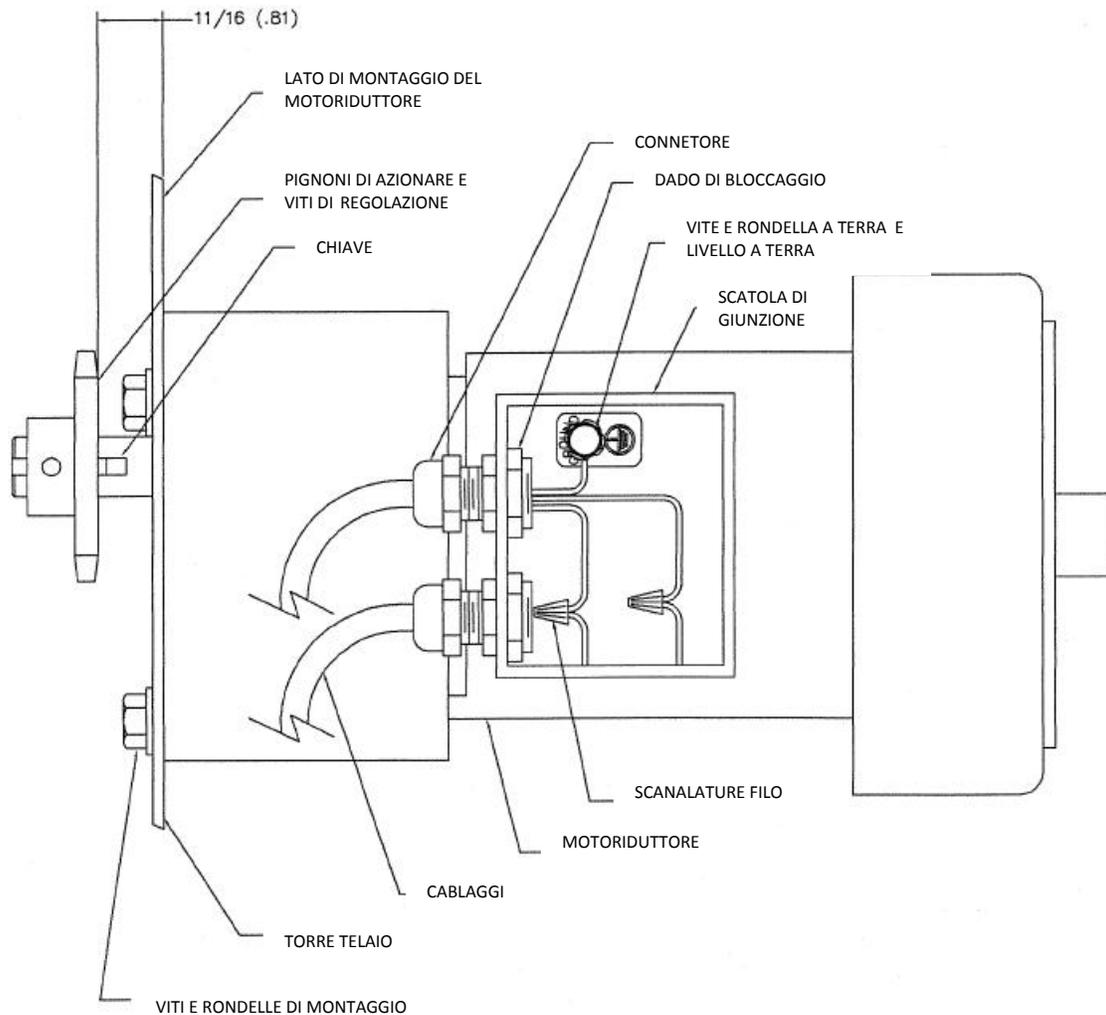


Figure 24

Rimozione e sostituzione del motoriduttore

9.1.8 Smontaggio e sostituzione del motoriduttore (sequito) (vedere figura 24)

Installazione del motoriduttore (vedi figura 24)

1. Installare la ruota motrice all'albero del motoriduttore con il mozzo lontano dal motoriduttore e situato come mostrato **in figura 24**. Installare la chiave e stringere le viti di regolazione.
2. Installare il motoriduttore e il gruppo pignone nella torre telaio e stringere senza bloccare con le viti e rosette di fissaggio.
3. Sostenere il motoriduttore e avvolgere la catena di trasmissione sulla ruota motrice.
4. Allentare le viti di fissaggio e consentire al peso del motoriduttore di tirare la catena e stringere le viti di fissaggio.
5. Installare il gruppo cavo e il connettore attraverso il foro nella scatola di giunzione del motoriduttore e fissare con un dado di bloccaggio.
6. Fissare il filo di terra alla carcassa del motore all'interno della scatola di giunzione con una vite e una rondella.
7. Unire i restanti fili gruppo dei cavi ai cavi motore con viti e rondelle. Avvolgere ogni giunzione completamente con almeno 3 strati di nastro isolante approvato.
8. Installare il coperchio della scatola di giunzione e fissare con le viti ai lati della scatola.

9.1.8 Smontaggio e sostituzione del motoriduttore (seguito) (vedere figura 24)

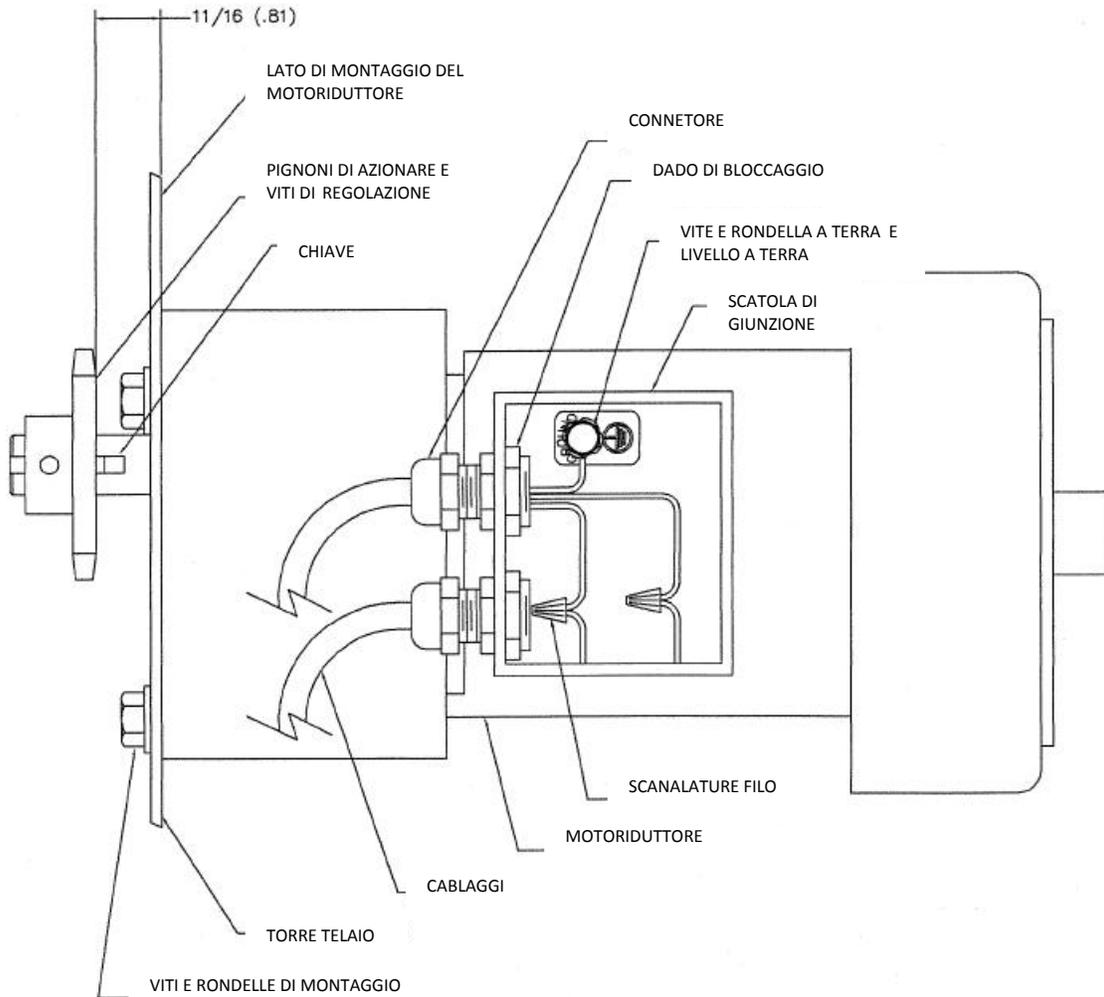


Figure 24

RIMOZIONE E SOSTITUZIONE DEL MOTORIDUTTORE

9.2 Pulizia



Mantenere l'area di lavoro pulita. Aree e panche ingombrate sono causa di incidenti.



Spegnere sempre la macchina, scollegare l'alimentazione e permettere alla macchina di fermarsi completamente prima di rimuovere i coperchi de telaio, di rimuovere o installare i trasportatori, e prima di effettuare qualsiasi procedure di regolazione, smontaggio, rimontaggio, manutenzione o pulizia.

9.2.1 Telaio, motoriduttore e alberi motori

Si raccomanda che il telaio essere quotidianamente pulito con acqua e sapone. Spazzolare e rimuovere eventuali detriti dalla catena di trasmissione. Controllare visibilmente la catena per una corretta lubrificazione. Se la catena appare secca, lubrificare con un lubrificante per uso alimentare.

Si raccomanda anche la pulizia quotidianamente della copertura di protezione del motore con acqua e sapone. La copertura può essere rimossa togliendo le 3 manopole tenendo la copertura in posizione.

AVVISO

Non immergere l'assemblaggio del telaio, potrebbe provocare danni al motore!

9.2.2 Trasportatore per impanatura

Una spazzola di pulita a secco può essere utilizzata per contribuire a rimuovere impanatura da sotto il nastro e dagli angoli. Il trasportatore impasto dovrebbe essere completamente svuotato e lavato alla fine della giornata di utilizzo.

Il vassoio di scarico, le molle del vibratore e le piastre laminare devono essere rimosse e lavate tutti i giorni.

9.2.3 Trasportatore per impasto

Il serbatoio e il il gruppo trasportatore devono essere completamente svuotati e puliti alla fine di una giornata di utilizzo. Il serbatoio dovrebbe essere lavato a mano con acqua calda e sapone, mentre i gruppo trasportatore può essere lavato con la macchina. Il gruppo con la ruota per impasto dovrebbe essere distaccato e pulito quotidianamente.

SEZIONE 10.0 Lista parti di ricambio

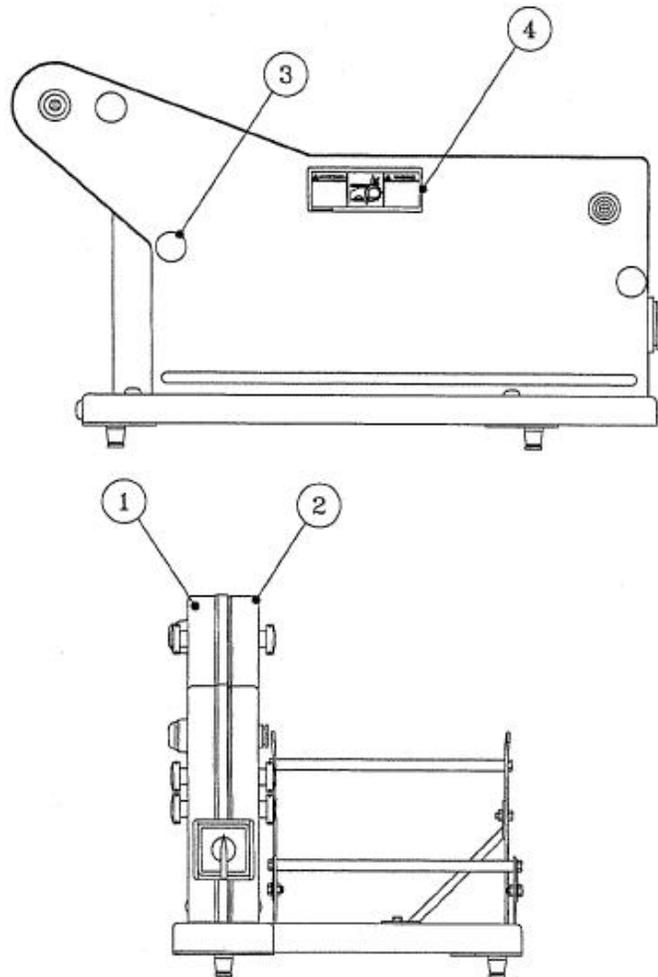


Il produttore non si assume alcuna responsabilità per eventuali variazioni non autorizzate del progetto, modifiche o utilizzo di componenti non forniti dal produttore inclusi i cambiamenti nelle procedure operative da parte del proprietario o del suo personale.



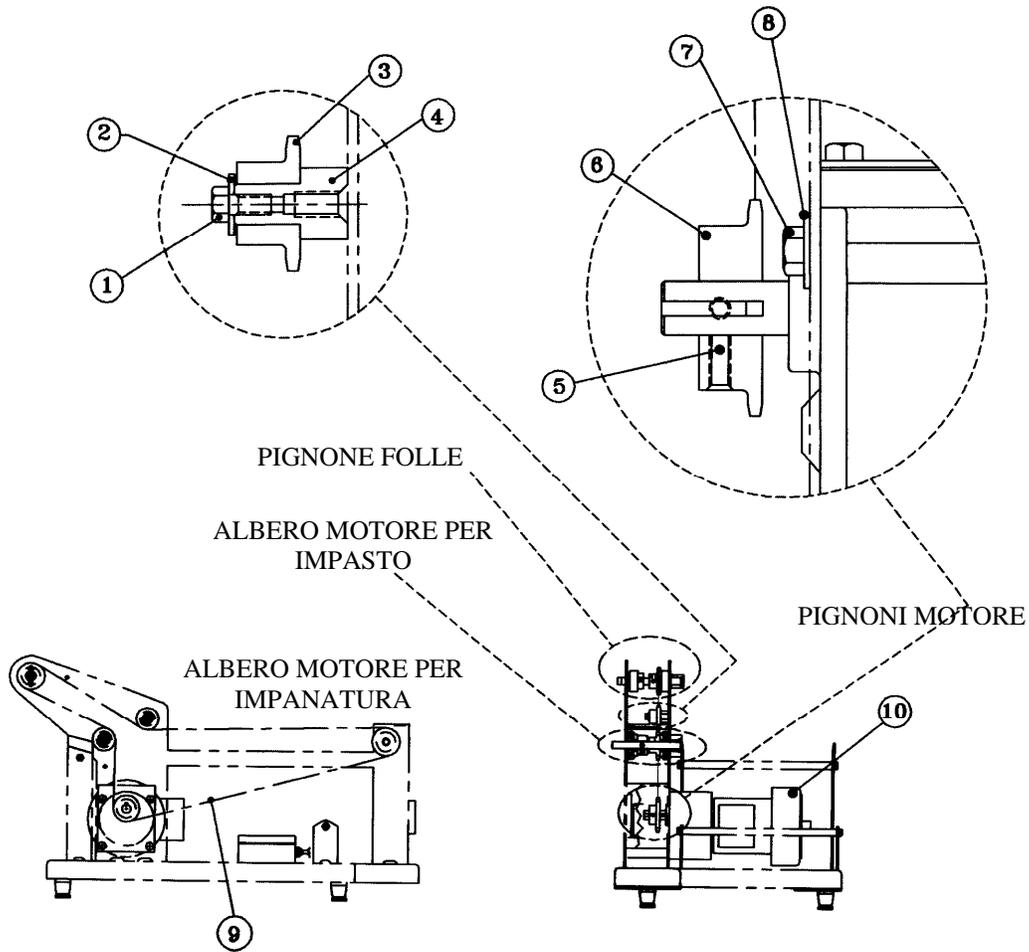
Bettcher Industries, Inc. produce con orgoglio componenti di qualità per la vostra attrezzatura Bettcher. Per ottenere prestazioni ottimali delle apparecchiature Bettcher, utilizzare solo parti prodotte da Bettcher Industries.

10.1 Protezioni e coperchi



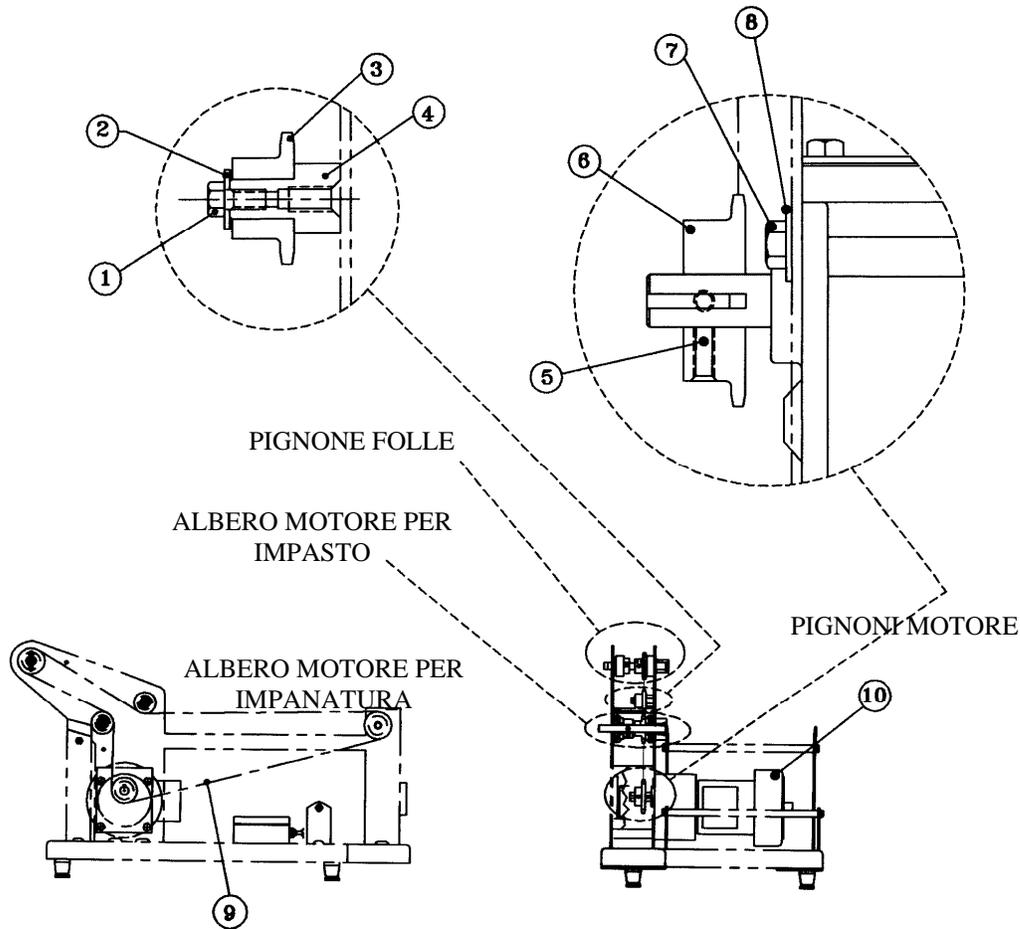
Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
1	500532	PROTEZIONE, LATO SINISTRO	1
2	500531	PROTEZIONE, LATO DESTRO	1
3	122283	MANOPOLA	6
4	500636	TARGHETTA, PERICOLO CATENA	2

10.2 Motore e catena 115V/60Hz/1PH



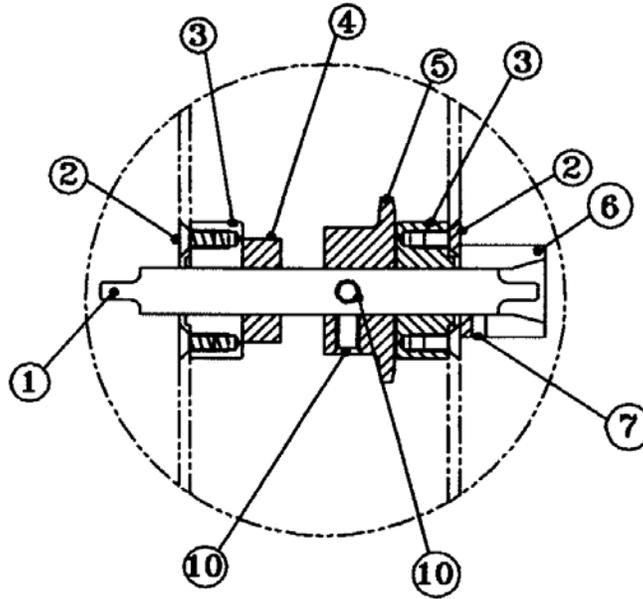
Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
1	121419	VITE, ESSAGONALE, 1/4-20 x 1 / 2	2
2	120261	RONDELLA, PIATTA 1/4	2
3	125918	PIGNONE FOLLE, 12 DENTI	2
4	500308	PRESA	2
5	123108	VITE, REGOLAZIONE, 1/4-20 x 1 / 2	2
6	124924	PIGNONE, 23 DENTI	1
7	120870	VITE, ESSAGONALE, 5/16-18 x 5 / 8	4
8	120258	RONDELLA, PIATTA 5/16	4
9	500556	CATENA CON ANELLO DI CONNESSIONE	1
10	500797	MOTORIDUTTORE & GRUPPO CONDENSATORE	1
11	120223	RONDELLA DI SICUREZZA 5/16 (NON MOSTRATA) (USATA CON GLI ARTICOLI 7 E 8)	4
		115V/230 VOLT	

10.3 Motore e catena 230V/50Hz/1PH



Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
1	121419	VITE, ESSAGONALE, 1/4-20 x 1 / 2	2
2	120261	RONDELLA, PIATTA 1/4	2
3	125918	PIGNONE INTERMEDIO, 12 DENTI	2
4	500308	PRESA	2
5	123108	VITE, REGOLAZIONE, 1/4-20 x 1 / 2	2
6	125939	PIGNONE, 28 DENTI	1
7	120870	VITE, ESSAGONALE, 5/16-18 x 5 / 8	4
8	120258	RONDELLA, PIATTA 5/16	4
9	500556	CATENA CON ANELLO DI CONNESSIONE	1
10	500797	MOTORIDUTTORE & GRUPPO CONDENSATORE	1
11	120223	RONDELLA DI SICUREZZA 5/16 (NON MOSTRATA) (USATA CON ARTICOLI 7&8)	4
		115V/230 VOLT	

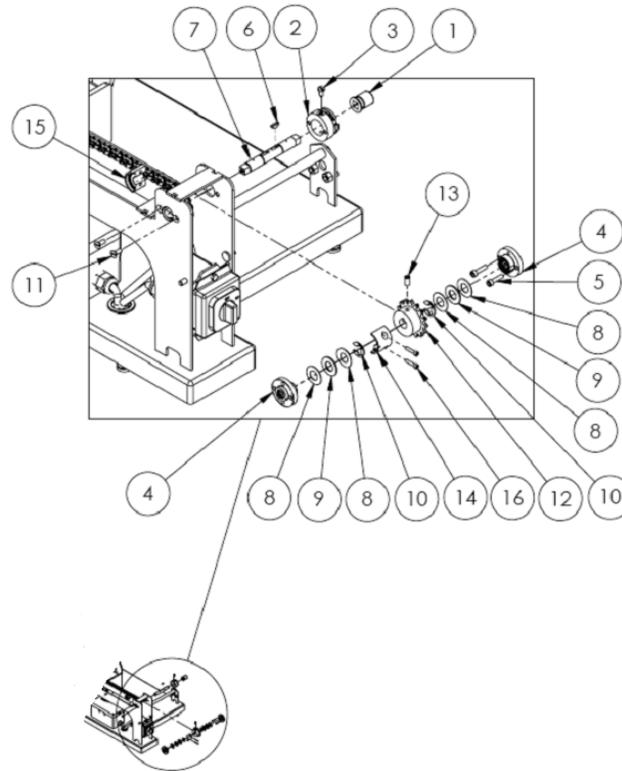
10.4 Albero motore - Albero motore per impasto



ALBERO MOTORE
IMPASTO

Articolo	Numero parte	Descrizione	Quantità utilizzata
1	500315	ALBERO MOTORE	1
2	123233	VITE 10-24 x 1/2 FHMS	4
3	500312	CUSCINETTO	2
4	122038	MORSETTO A COLLARE	1
5	125920	PIGNONE, 15 DENTI	2
6	500307	MANICOTTO GUIDA	1
7	123131	VITE, SET, 1/4-20 x 1 / 4	2
10	123108	VITE, REGOLAZIONE, 1/4-20 x 1 / 2	6

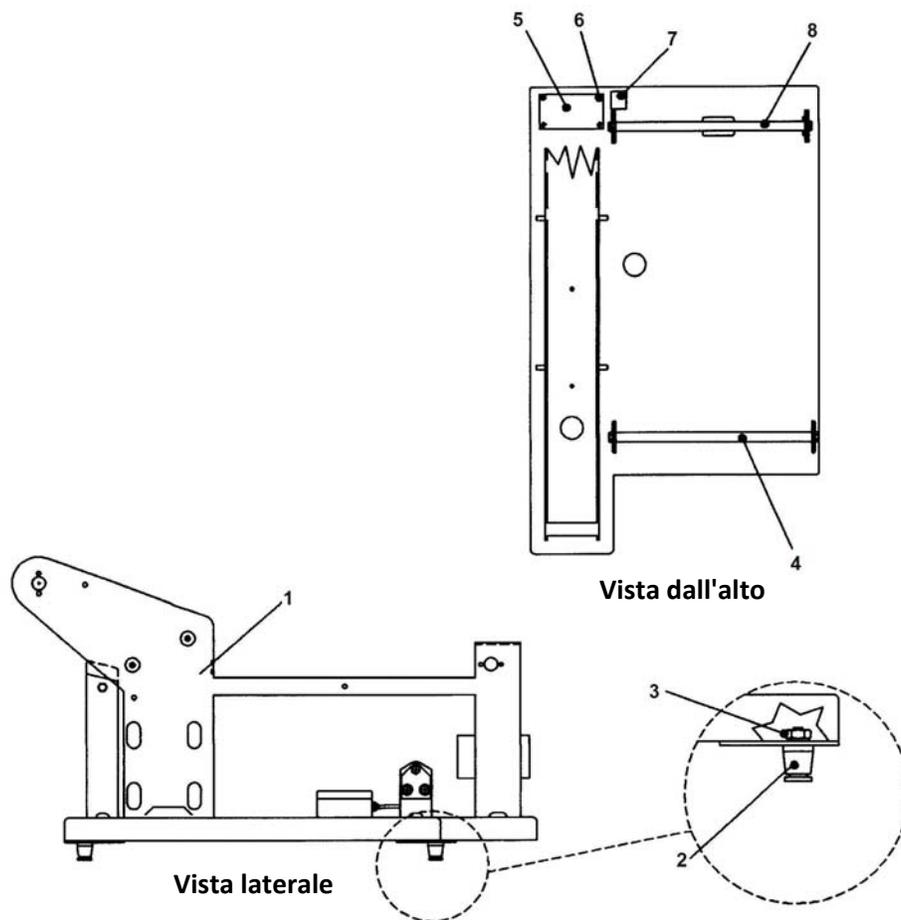
10.5 Albero motore - Albero motore Brader



ALBERO MOTORE PER IMPASTO

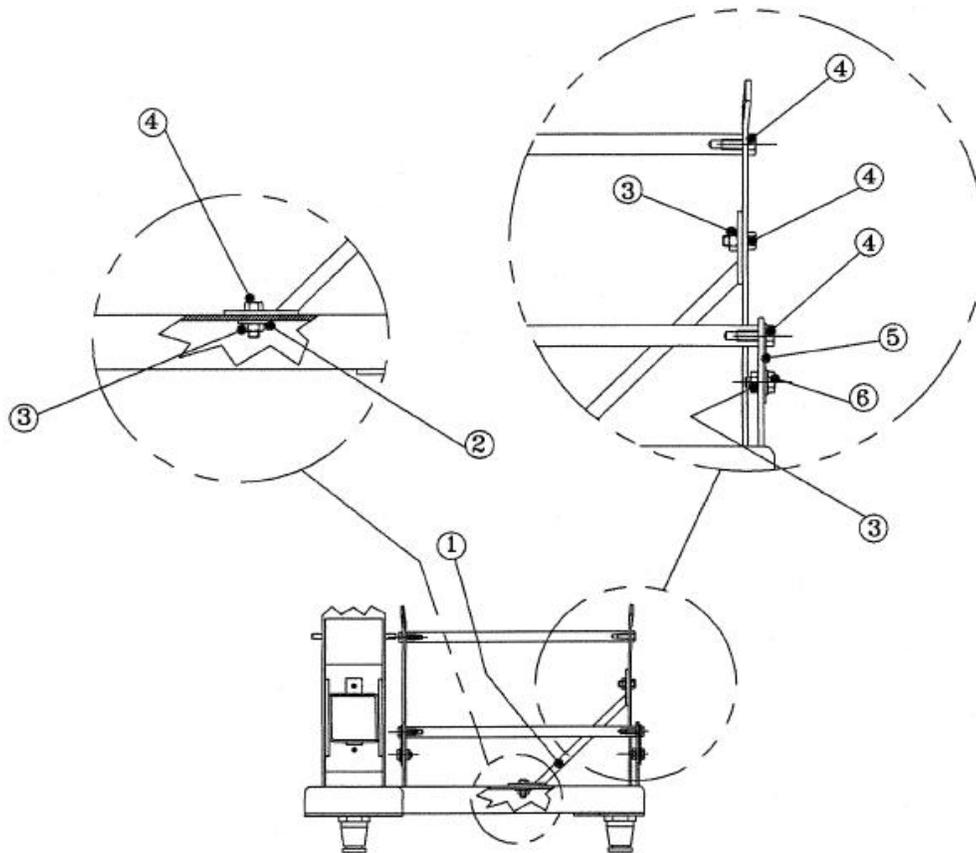
Articolo	Numero parte	Descrizione	Quantità utilizzata
1	501345	ACCOPIATORE ALBERO MOTORE	1
2	501340	ALLOGGIO DI BLOCCAGGIO	1
3	501346	VITE	1
4	501377	BLOCCO CUSCINETTI	2
5	122794	TAPPO A VITE, #10-24 X 3/4	2
6	122605	CHIAVE MACCHINA	1
7	501405	ALBERO MOTORE W / ACCESSORI	1
8	501368	RONDELLA DI SPINTA (ARGENTO)	4
9	501367	CUSCINETTO DI SPINTA (ORO)	2
10	122047	ANELLO DI RITEGNO	2
11	123242	VITE 10-24 X 3/8	2
12	501344	PIGNONE MACCHINATO	1
13	123108	VITE DI REGOLAZIONE PIGNONE 1/4-20 X 1/2	2
14	501407	COLLARE SPALATO, FORI PASSANTI	1
15	501406	COLLARE SPALATO, FILETTATO	1
16	501374	VITE A TAPPO, #6-32 X 5/8	2

10.6 Telaio e barre



Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
1	501487	ASSIEME TELAIO SALDATO	
--	--	SISTEMA AUTOMATICO PER IMPASTO E IMPANATURA	1
2	500794	BLOCCO GAMBE, 1 POLLICE, PESANTE	4
3	500841	DADO, ESSAGONALE ¼ -20	4
4	500340	SUPPORTO ALBERO ESTREMITÀ DI ALIMENTAZIONE	1
5	502030	SPECIFICHE PIASTRA	1
5	502031	SPECIFICHE PIASTRA (CANADA)	1
5	500559	SPECIFICHE PIASTRA (SOLO 230V)	1
6	122231	RIVETTO, $\phi 1/8 \times 3/16$	4
7	100093	GUARNIZIONE NSF	1
8	500309	SUPPORTO ALBERO	1

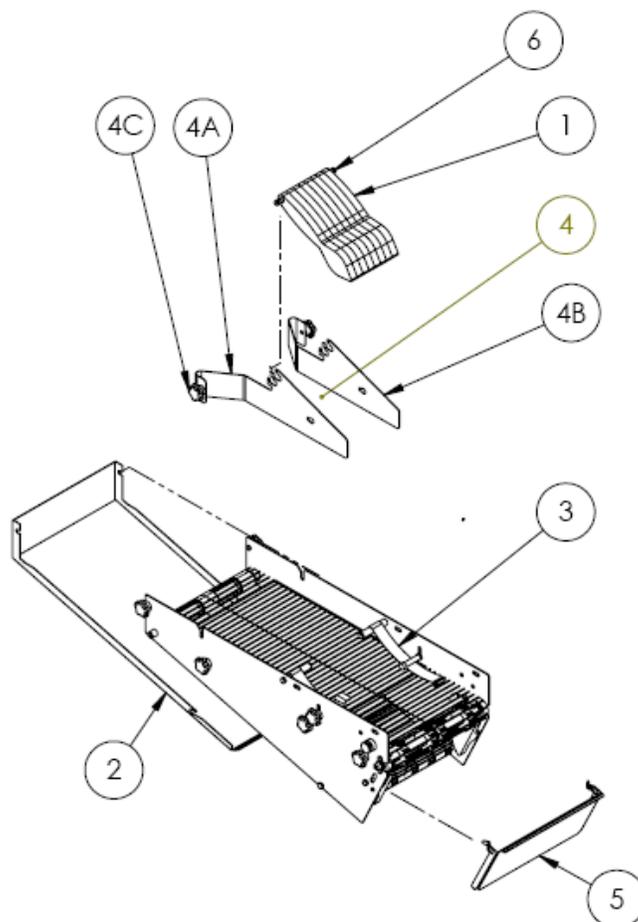
10.7 Supporti e hardware



VISTA FRONTALE

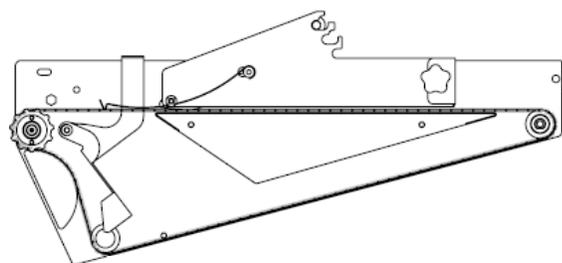
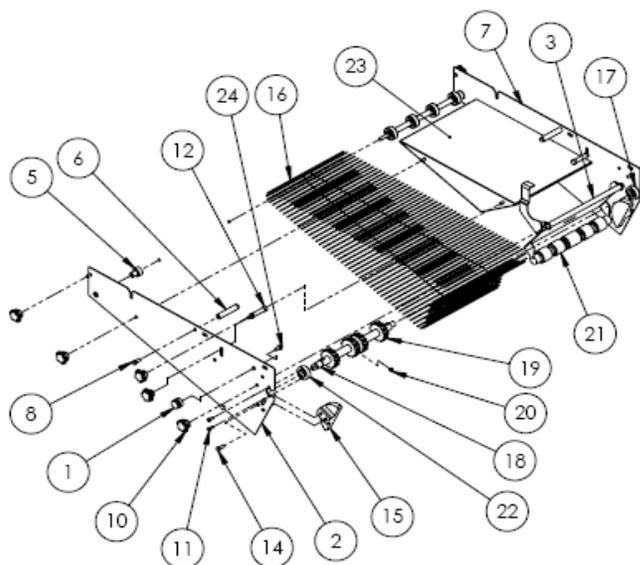
Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
1	500437	SUPPORTO TOP SOLIDO	1
2	120261	RONDELLA 1/4	1
3	120304	+011-4114-20	6
4	120587	VITE, ESSAGONALE, 1/4-20 x 5 / 8	6
5	500377	PIASTRA DI RETENZIONE REGOLABILE	2
6	123234	VITE, RONDELLA ESSAGONALE, 1/4-20 x 1 / 2	4

10.8 Parti esterne & alberi - TransportatoRe per impanatura



Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
--	501489	IMPANATRICE COMPLETA RH, NASTRO CONTINUO, ABB	1
1	500522	PALETTE LAMINATE	8
2	500658	VASCHETTA, INFERIORE (CON FLANGIA SUPERIORE)	1
3	500285	MOLLA DEL VIBRATORE	2
4	501033	ASSIEME GUIDA, INTAGLIO SINGOLO	1
4a	500383	GUIDA, INTAGLIO SINGOLO, LATO SINISTRO	1
4b	500384	GUIDA, INTAGLIO SINGOLO, LATO DESTRO	1
4c	501475	MANOPOLA, STAMPATA	2
5	500686	COPERCHIO PER LO SCARICO	1
6	500527	ALBERO, PALETTA	1

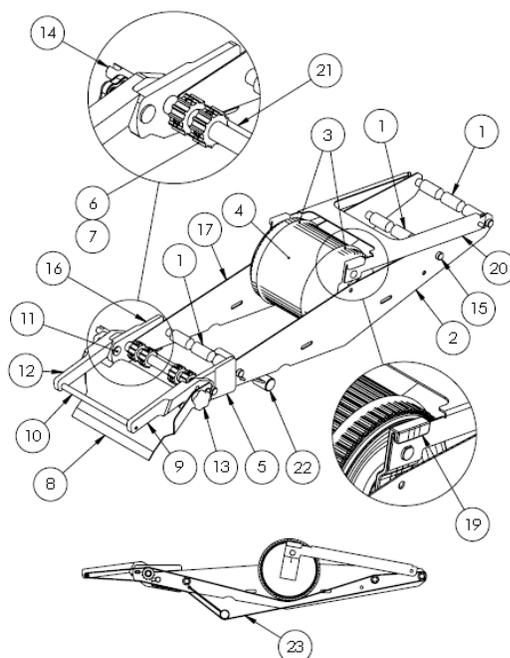
10.9 Parti interne & nastro trasportatore per impanatura



VISTA PERCORSO DEL NASTRO
D'IMPANATURA

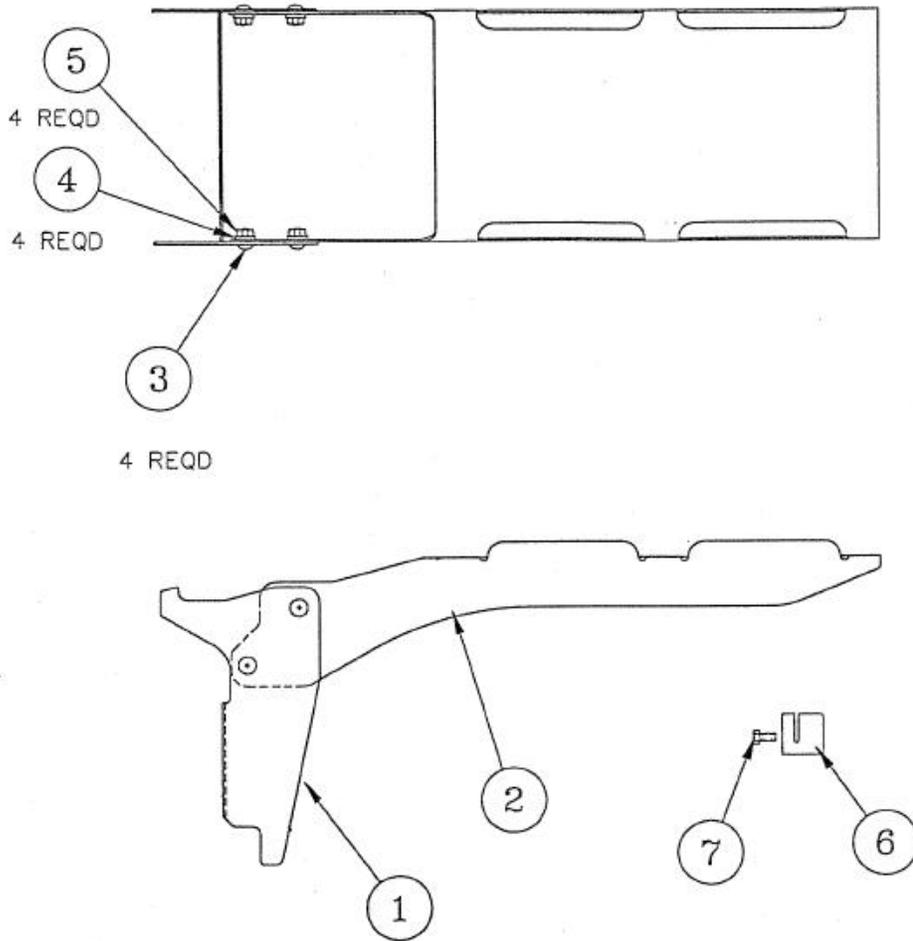
Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
--	501490	BLOCCO IMPANATURA, ABB, RH, CONTINUO	1
1	501016	ALBERO, CHIUSURA	1
2	500905	BINARIO, LH	1
3	500327	MONTANTE DEFLETTORE ALBERO	1
4	501650	ALBERO, SUPPORTO, ROTORE J-CRUMB	1
5	500472	CUSCINETTO, (.281 ID)	2
6	500818	ALBERO, SUPPORTO GUIDA LATERALE	2
7	500678	BINARIO, RH	1
8	120587	VITE 1/4-20 X 5/8"	2
10	501475	MANOPOLA, STAMPATA	10
11	120785	VITE #10-24 X 1/2"	4
12	500939	ANCORA, MOLLA DEL VIBRATORE	2
14	120587	VITE 1/4-20 X 5/8"	2
15	500368	BLOCCO CATENA	2
16	501378	NASTRI IMPASTO CONTINUO 23,98"	1
17	501410	CUSCINETTO GUIDATO 1/2"	1
18	501347	ALBERO GUIDATO	1
19	125916	PIGNONE 11 DENTI	4
20	123113	VITE DI REGOLAZIONE SCANALATA, 5/16-18 X 1/2	8
21	500657	DEFLETTORE PIATTO W/SCARICATO	1
22	501411	CUSCINETTO GUIDATO 5/8"	1
23	500863	VASCHETTA IMPASTO TRIANGOLARE	1
24	121419	VITE, 1/4-20 X 1/2	1

10.10 Trasportatore per impasto



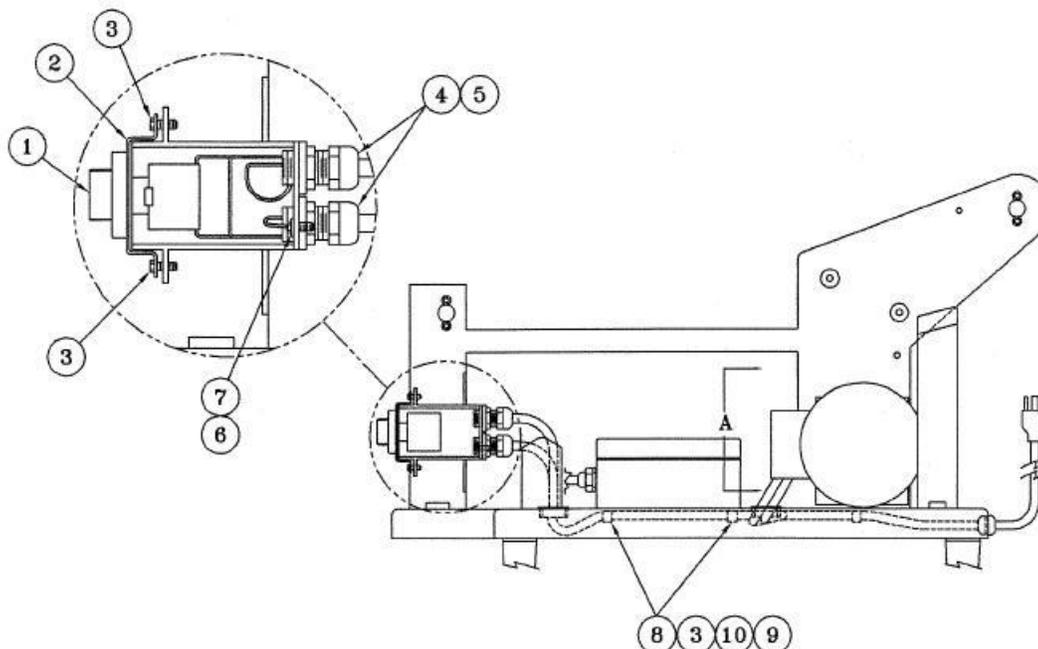
Articolo	Numero parte numero	Descrizione	Quantità utilizzata
--	501491	BLOCCO IMPASTO COMPLETO	1
1	500287	BARRA	3
2	500575	PIASTRA LATERALE, DESTRA	1
3	500303	GUARNIZIONE	2
4	100726	RUOTA, PASTELLA	1
5	500590	CUSCINETTO, DESTRA	1
6	125915	PIGNONE, 12 DENTI	4
7	123131	Vite di regolazione 1/4-20 X 1/4	8
8	500538	PIASTRA, ARATRO	1
9	500589	BRACCIO, DESTRO	1
10	500545	RULLO, FISSO	1
11	500577	VITE, TESTA	2
12	500602	BRACCIO, SINISTRO	1
13	501475	MANOPOLA, STAMPATA	2
14	500537	ALBERO MOTORE	1
15	122764	VITE AD ALETTE ZIGRINATE	8
16	500603	CUSCINETTO, SINISTRO	1
17	500574	PIASTRA LATERALE SINISTRA	1
19	100760	MONTE, PASTELLA RUOTA	2
20	500573	RUOTA IMPASTO, STAFFA	1
21	500288	BARRA	1
22	501318	TENDITORE	1
23	501541	NASTRO SENZA ESTREMITÀ	1
24	500692	SERBATOIO A FONDO PIATTO IMPASTO (NON INDICATO)	1

10.11 Gruppo del vassoio di supporto trasportatore per impasto



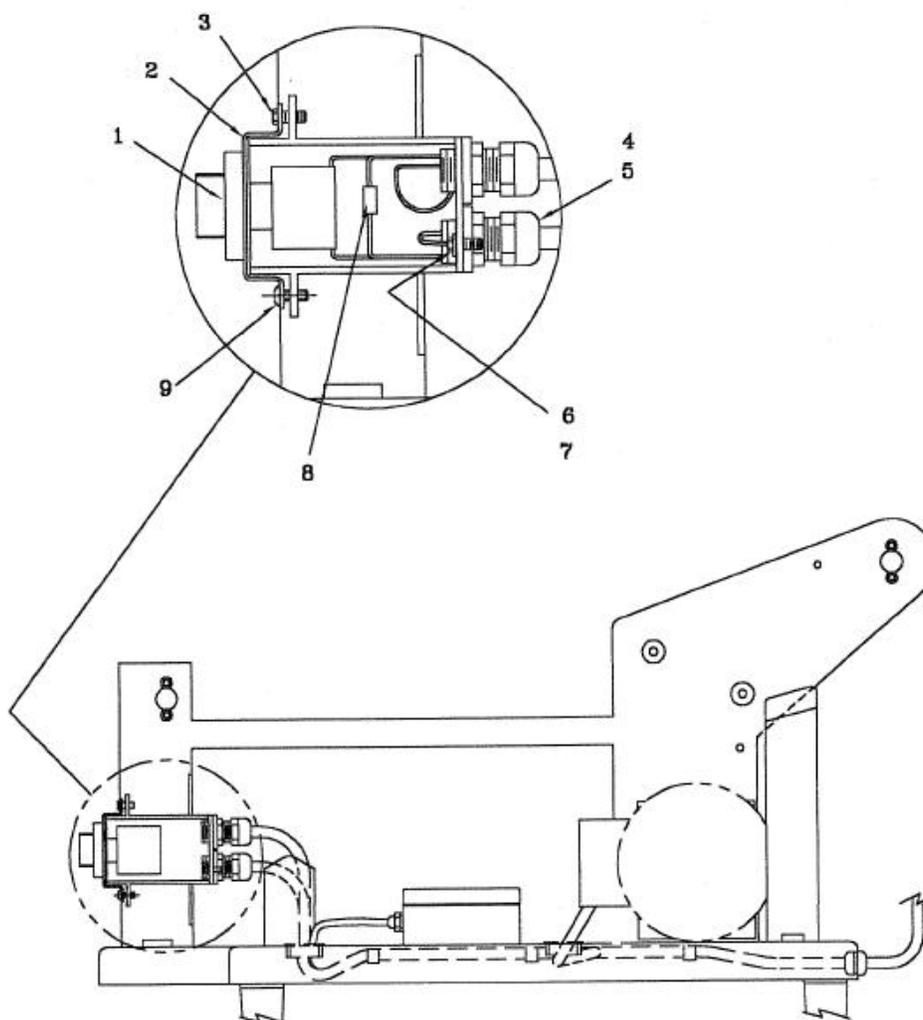
Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
--	500610	Gruppo del vassoio di supporto trasportatore impasto	1
1	500611	STAFFA, SUPPORTO	1
2	500612	VASSOIO, SUPPORTO	1
3	122774	VITE, TESTA ARROTONDATA 1/4-20 x 1/2	4
4	120273	RONDELLA, PIATTA	4
5	120304	DADO, 1/4-20	4
6	500614	BLOCCO DI FERMO	1
7	121419	VITE, TESTA ESSAGONALE 1/4-20 x 1/2	1

10.12 Scatola interruttore - 115v/60Hz/1PH



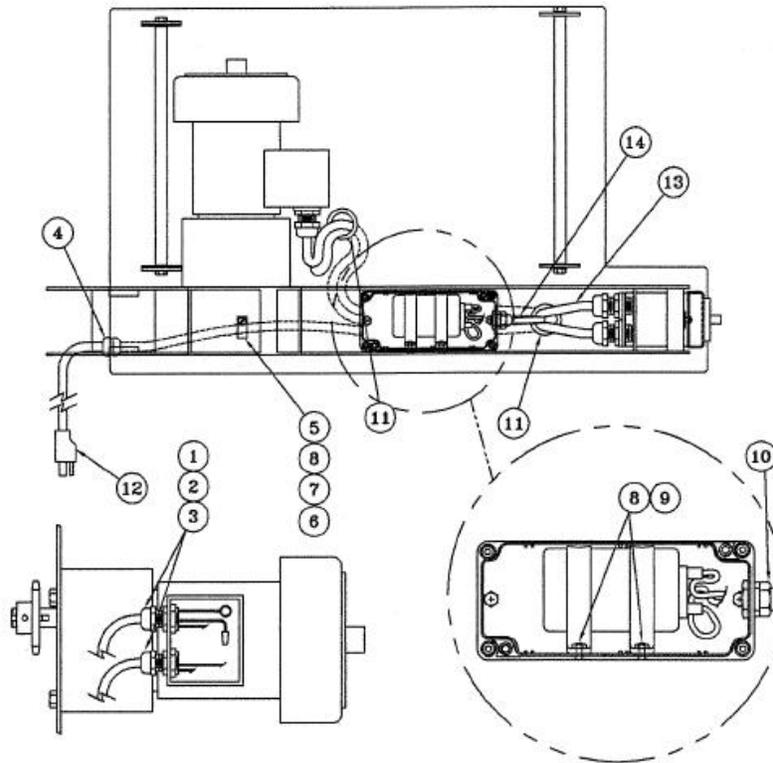
Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
1	124750	INTERRUTTORE	1
2	500344	GRUPPO COPERCHIO	1
3	120784	VITE, #10-24 x 5/8	2
4	105245	GUARNIZIONE, 1/2 DIRITTA	2
5	124751	CONNETTORE, 1/2 DIRITTO	2
6	120232	RONDELLA #10, DENTE ESTERNO	2
7	120760	VITE, #10-24 x 3/8	2
8	123831	CAVO A MORSETTO 3/4	2
9	120281	RONDELLA	2
10	120330	DADO	2

10.12 Scatola interruttore - 230v/50Hz/1PH



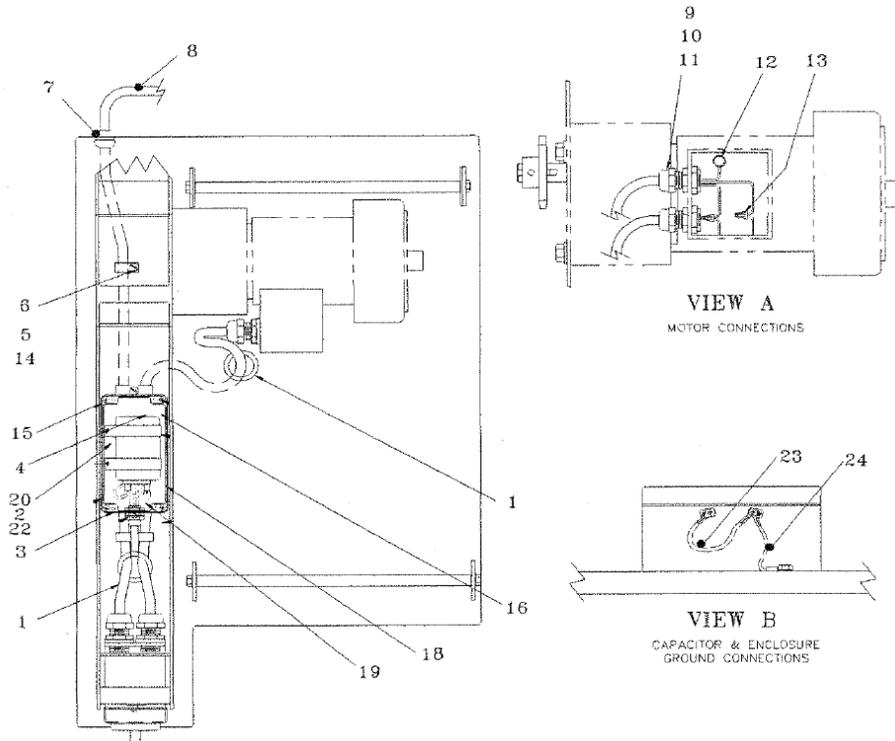
Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
1	124848	INTERRUTTORE, 2-POSIZIONI	1
2	500344	COPERCHIO	1
3	120784	VITE, 10-24 x 5/8	1
4	105245	GUARNIZIONE, 1/2 DIRITTA	2
5	124751	CONNETTORE, 1/2 DIRITTO	2
6	120232	RONDELLA #10, EST. DENTE	2
7	120760	VITE, 10-24 x 3/8	2
8	500725	PIASTRA, ESCUTCHEON, INTERRUTTORE	2

10.14 Cavo di alimentazione - 115V/60Hz/1PH



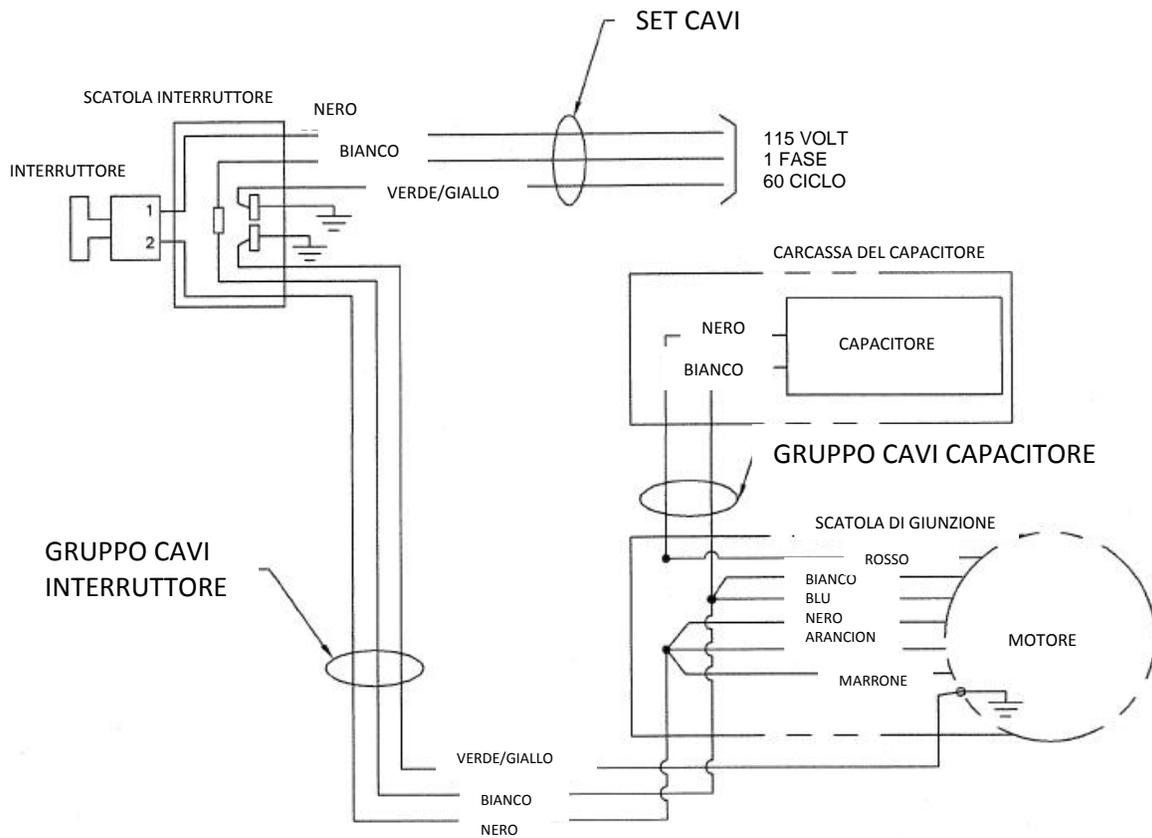
Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
1	124751	CONNETTORE, 1/2 DIRITTO	2
2	105245	GUARNIZIONE, 1/2 DIRITTA	2
3	122653	BLOCCO DADO, 1/2 CONDUIT	2
4	124746	BOCCOLA, SERRACAVO	1
5	125078	CAVO MORSETTO 3/8	3
6	120784	VITE, #10-24 x 5/8	3
7	120281	RONDELLA #10, PIANA	1
8	120330	DADO, #10-24	3
9	123219	VITE, #10-24 x 5/8	2
10	123002	CONNETTORE, DIRITTO	1
11	124744	BOCCOLA, 1", SCATTO	2
12	500760	CAVO DI REGOLAZIONE 10 FT.	1
13	500761	ASSIEME CAVI INTERRUTTORE/MOTORE	1
14	500672	ASSIEME CAVI CAPACITORE	1

10.14 Cavo di alimentazione - 230V/50Hz/1PH



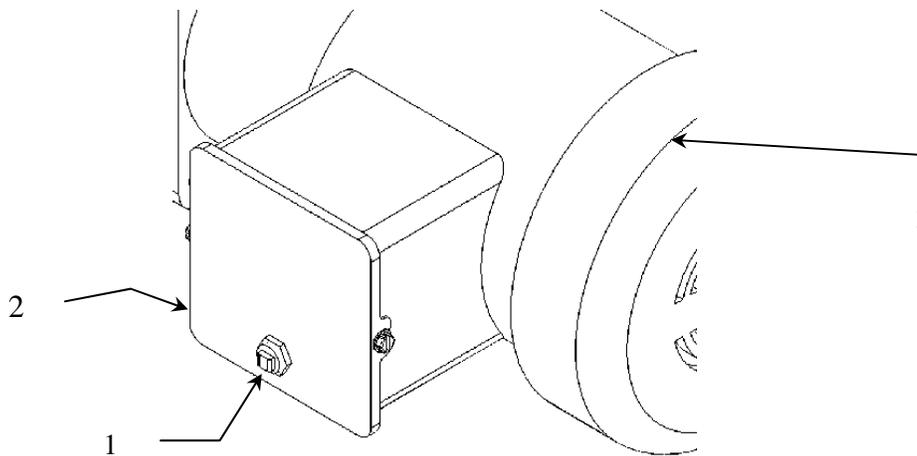
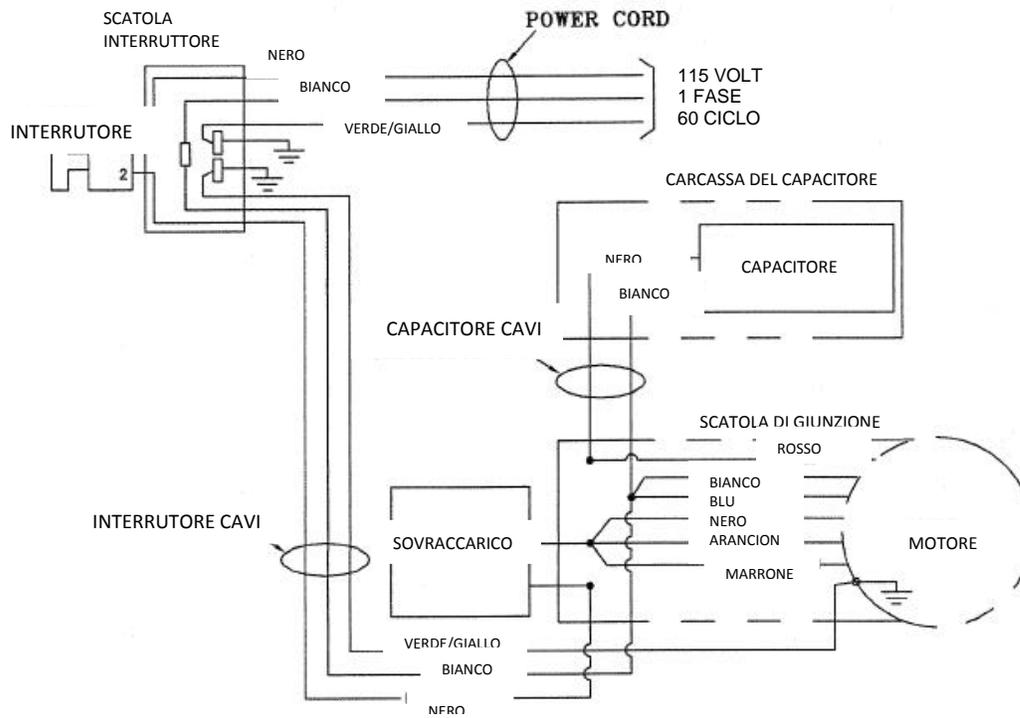
Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
1	124744	BOCCOLA, 1", SCATTO	2
2	123219	VITE, FHMS 10-24 x 3/8	2
3	125078	CAVO MORSETTO 3/8	1
4	500468	ASSIEME CAVI INTERRUTTORE/MOTORE	1
5	120281	RONDELLA #10, PIANA	3
6	120784	VITE, 10-24 x 5/8	3
7	124746	BOCCOLA, SERRACAVO	1
8	500469	CAVO DI REGOLAZIONE 13 FT.	1
9	105245	GUARNIZIONE, 1/2 DIRITTA	2
10	122653	BLOCCO DADO, 1/2 CONDUIT	2
11	124751	CONNETTORE, 1/2 DIRITTO	2
12	120232	RONDELLA #10, EST. DENTE	1
13	124593	DADO_FILO	4
14	120330	DADO, #10-24	4
15	500717	CARCASSA	1
16	501066	CAPACITORE	1
18	123831	CAVO MORSETTO 3/4	2
19	123002	CONNETTORE	1
21	500672	ASSIEME CAVI, CAPACITORE (NON MOSTRATO)	1
23	500711	ASSIEME CAVI 3"	1
24	500712	ASSIEME CAVI 5"	1

10.16 Schema elettrico 115V/60Hz/1PH



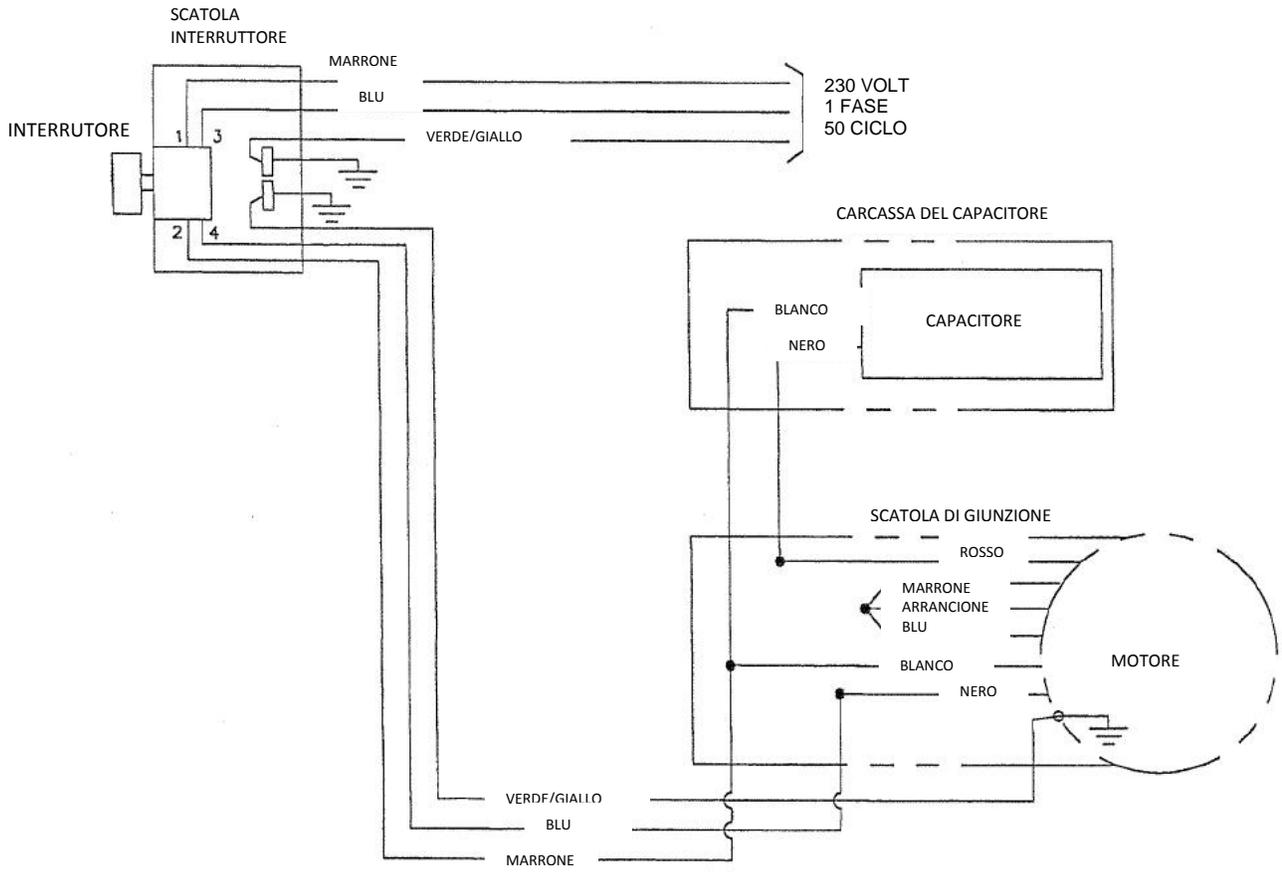
**SCHEMA ELETTRICO
115 V/60 HZ/1 PH**

10.17 Schema elettrico 115V/60Hz/1PH (Solo Canada)



Articolo	Numero pezzo	Descrizione	Quantità utilizzata
1	500843	INTERRUPTORE DI CIRCUITO (SOVRACCARICO)	1
2	500847	COPERTURA CON FORO	1
3	500846	GRUPPO DEL MOTORIDUTTORE W/CAPACITORE (SOLO CANADA)	1

10.18 Schema elettrico 230V



SCHEMA ELETTRICO

230V/1PH/50hz

Sezione 11.0 A proposito di questo manuale

11.1 Identificazione della documentazione

Le copie di questo manuale e la lista parti di ricambio possono essere ordinati citando l'ID del documento come di seguito elencati:

ID documento:	Manuale #501525
Descrizione documento: per:	Istruzioni d'uso e lista parti di ricambio Bettcher® AUTOMATIC SYSTEM Impasto-impanatura
Revisionato:	17 Settembre, 2007

11.2 Duplicazione del software

Questo documento è stato creato con Microsoft Word per Windows ed è impostato in Times New Roman, per carta formato-A (8.5x11 pollici).

Per ulteriori informazioni, rivolgersi al rappresentante locale o a:

Bettcher Industries, Inc.
Assistente amministrativo / Dipartimento di ingegneria
P.O. Box 336
Vermilion, Ohio 44089
SUA

SEZIONE 12.0 Indirizzi e numeri di telefono per contatti

Per ulteriori informazioni, assistenza tecnica e parti di ricambio, contattare il rappresentante locale, il distributore o il rappresentante Bettcher a:

Bettcher Industries, Inc.
P.O. Box 336
Vermilion, Ohio 44089
SUA
Tel: +1 440/965-4422
Fax: +1 440/328-4535

BETTCHER GmbH
Pilatusstrasse 4
CH-6036 Dierikon
SVIZZERA
Tel: +011-41-41-348-0220
Fax: +011-41-41-348-0229

Bettcher do Brasil Comércio de Máquinas Ltda.
Av. Fagundes Filho, 145 Cj 101/102 - São Judas
São Paulo - SP
CEP 04304-010 - BRASILE
Tel: +55 11 4083 2516
Fax: +55 11 4083 2515