

Handbook Number: LC/MC.001.18.DC.GER
Press Reference: 11LC/11MC



Installations- und Bedienungsanleitung für:

Der John Hunt Little / Medium Champion Pie & Tart Machine.

John Hunt (Bolton) Ltd

Alma Works, Rasbottom Street, Bolton, England, BL3 5BZ

Telephone: (01204) 532 798 / (01204) 521 831

Website: www.johnhuntbolton.co.uk / www.johnhuntbolton.com

HANDBOOK FOR LITTLE & MEDIUM CHAMPION PIE & TARTS MACHINES

FILE NAME: LCMC2018.DOC

INHALT

<u>TITLE:</u>	<u>PAGE:</u>
INSTALLATION	3
ALLGEMEINES	
HANDHABUNG	
INBETRIEBNAHME	
ERSTEINRICHTUNG	
HEILDOSEN	5
REGELUNG DER WÄRME	6
DIGITALER THERMOSTAT	
SIMMERSTAT	
DIREKTE LIEFERUNG VON ELEMENT (KEINE VERORDNUNG)	
LUFTABLASS	8
WIZ-AIR SYSTEM	
LUFTKOMPRESSIONSFITTINGS	
BASISLUFTAUSWURF	
ALLGEMEINER BETRIEB	10
3-TEILIGES SATZSYSTEM (FÜR DECKELPRODUKTE)	
DREHGESETZTES SYSTEM (FÜR OFFENE PRODUKTE)	
KEIN SCHROTT-SYSTEM	
DRINGENDE PROBLEME	
INSTANDHALTUNG	13
REINIGUNG DER MASCHINEN	
REINIGUNG DER AUSTRÜSTUNG	
ÖLEN & SCHMIEREN	
GESUNDHEIT & SICHERHEIT	
FEHLERBEHEBUNG	15
ERSATZTEILE	16

INSTALLATION

ALLGEMEINES

IHRE PRESSE WIRD AUF EINER HOLZPALETTE GELIEFERT. WENN SIE ZUSÄTZLICHE ARTIKEL BESTELLT HABEN, WERDEN DIESE SEPARAT AUF DER GLEICHEN PALETTE VERPACKT. WERKZEUGSÄTZE SIND ALLGEMEIN AN DER MASCHINE MONTIERT. BEI BESTELLUNG VON MEHR ALS 1 WERKZEUGSATZ WERDEN DIE WERKZEUGSÄTZE WIE OBEN SEPARAT VERPACKT.

ALLGEMEINE ABMESSUNGEN, GEWICHTE UND ANDERE DETAILS SIND IN ABBILDUNG 1 ANGEGBEN.

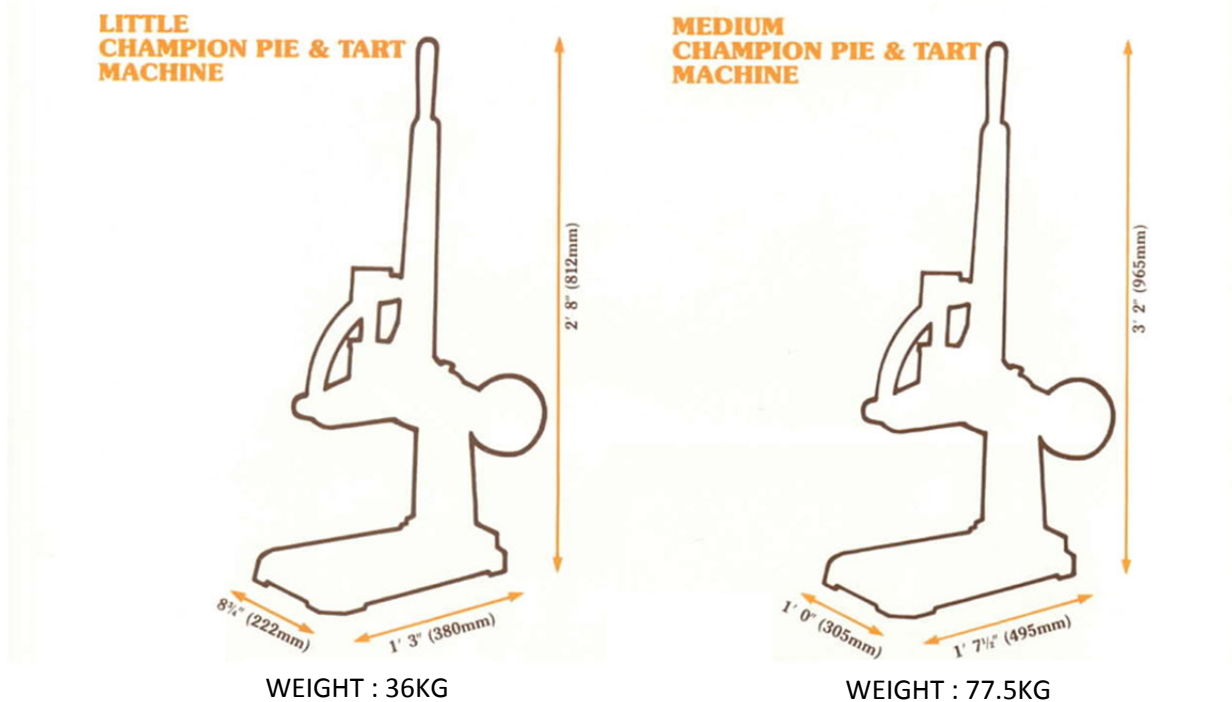


FIGURE .1

HANDHABUNG

WIR EMPFEHLEN, DIE MASCHINE MIT EINEM PALETTEN-LKW ODER WAGEN ZU HANDHABEN UND SO WENIG WIE MÖGLICH ZU BEWEGEN, WENN SIE NUR EINMAL AUFSTELLEN. **WO MÖGLICH MANUELLE HANDHABUNG VERMEIDEN.** BITTE SORGEN SIE FÜR GENUG PERSONEN, DIE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSHINWEISE BEACHTEN, WENN KEINE ALTERNATIVE VERFÜGBAR IST.

INBETRIEBNAHME

DIE SET-KOMPONENTEN KÖNNEN VOR DEM VERSAND GESCHMIERT WERDEN, UM EIN ROSTEN ZU VERMEIDEN. Es wird empfohlen, dass jeder Überschuss sauber abgewischt wird. MASCHINEN WERDEN VOR DEM VERSAND GESCHMIERT UND GEÖLT. IN DEN MEISTEN FÄLLEN FÜHRT DAS JEDOCH KEINE FRAGEN DURCH, JEDOCH KANN DAS HAUPT-DOWNSHAFT ABLAUFEN UND AUF DIE SCHEIBE. Dies ist kein Leck und kein Grund zur Besorgnis, einfach wegwischen und nach einer kurzen Zeit wird dies aufhören.

BITTE BEACHTEN: VOR INBETRIEBNAHME DER MASCHINE. DIE MASCHINE SOLLTE UNTER VERWENDUNG DER DURCH DIE 2 LÖCHER GELIEFERTEN SCHRAUBEN AN DER RÜCKSEITE DER BETTPLATTE ANGEBOLOTZT WERDEN.

MIT DER MASCHINE IM STAND UND GESICHERT, EXCESS GREASE UND OIL WIPED CLEAN; BITTE WEITERFÜHREN ZU DEN RICHTLINIEN FÜR DIE EINRICHTUNG.

ERSTEINRICHTUNG

UM IHRE MASCHINE ZU BENUTZEN, MÜSSEN SIE DEN WERKZEUGSATZ WIE FOLGT MONTIEREN.

- BASISWERKZEUG - DIESES WIRD AUF DEN MASCHINENBODEN GESETZT, indem der "KEG" UNTER DEM BASISWERKZEUG IN DAS SITZLOCH IN DER MITTE DER BETTPLATTE GESETZT wird.
- BLOCKIER- / DECKELSCHEIBEN - DIESE SCHEIBEN WERDEN MIT DEN HAKENSCHRAUBEN AN DER SCHEIBE DER MASCHINE ANGEHÄNGT. EINE DER HAKENSCHRAUBEN IST GEFÄLLT UND HAT EINE FLACHE KANTE. DIESE SCHRAUBE SOLLTE AUF DER LINKEN HAND SEITE SEITEN, WENN SIE AUF DIE MASCHINE BLICKEN. Setzen Sie die Schrauben durch die Führungslöcher in der Scheibe und drehen Sie sie leicht gegen den Uhrzeigersinn, um sie in der richtigen Position zu sichern. AUF DER LINKEN HAND SEITE DER SCHEIBE GIBT ES EINE MESSINGSCHLEIFE, DIE GEGEN DEN UHRZEIGERSINN WIEDER GEDREHT WERDEN SOLLTE, UM DIE BLOCKIER- / DECKELMatrize IN DER POSITION ZU VERRIEGELN.

SIE MÜSSEN JETZT IHR HEIZELEMENT ANSCHLIESSEN. DIESE WERDEN STANDARDMÄSSIG MIT EINEM 13-AMP-STANDARD-STECKER IN GROSSBRITANNIEN AUSGELIEFERT UND KÖNNEN DIREKT IN EINE WANDDOSE GESTECKT WERDEN. WENN SIE EINEN SIMMERSTAT ODER DIGITALEN THERMOSTAT GEKAUFT HABEN, BITTE SEHEN SIE FÜR WEITERE DETAILS DEN ABSCHNITT REGELNDE WÄRME

VORSICHT! EINMAL, WENN DAS HEIZELEMENT AN EINE ELEKTRISCHE VERSORGUNG ANGESCHLOSSEN WIRD, BEGINNT ES ZU HEIZEN. NICHT OHNE ADAQUETEN SCHUTZ DEN STumpf BERÜHREN.

FÜR DETAILS ZUM ANSCHLIESSEN IHRES LUFTVERSORGUNGSSYSTEMS SOLLTEN SIE DIE OPTION HABEN, LESEN SIE BITTE DEN ABSCHNITT LUFTFREIGABE.

HEILDOSEN

ES WIRD EMPFOHLEN, ALLE NEUEN DOSEN ZU HEILEN, BEVOR SIE WIE FOLGT VERWENDEN:

a) LEICHT WARM UND WISCHREINIGEND.

b) LEICHTES FETT MIT REINEM SCHMETTER.

c) BEWAHREN SIE DIE DOSE (N) BIS ZWEI STUNDEN IN EINEM OFEN BEI EINER TEMPERATUR VON 400 GRAD FAHRENHEIT AUF

d) Wiederholen Sie die Schritte (b) und (c) einmal.

FÜR DIE ERSTEN WENIGEN BACKEN MÜSSEN DIE DOSEN MIT EINER WEICHEN BÜRSTE SEHR SORGFÄLTIG UND VORZUGSWEISE GESCHMIERT WERDEN. BEACHTEN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUSSCHLIESSLICH, UM DEN GEBRANNTEN MANTEL ZU ERHALTEN UND DIE LEBENSDAUER IHRER ZINNEN ZU ERHÖHEN.

REGELUNG DER WÄRME

WÄRME IST IN DEN MEISTEN FÄLLEN ERFORDERLICH, UM ZU VERHINDERN, DASS DAS GEBÄCK BEI DER FREISETZUNG AN DEN STÜCKEN HÄLT, UND IN EINIGEN FÄLLEN, UM DAS AUSDRÜCKEN DER BASEN ZU UNTERSTÜTZEN. DIE WÄRME, DIE ERFORDERLICH IST, UM DIES ZU ERREICHEN, HÄNGT VON DEN FOLGENDEN FAKTOREN AB:

- FRISCHE VON TEIG / GEBÄCK MISCHEN
- TEMPERATUR DES TEIG- / GEBÄCKMISCHS
- AMBIENTE RAUMTEMPERATUR
- STICKINESS / TACKINESS DES TEIGES
- PARTICLE-INHALT DES MIXES
- BASISBESTANDTEILE
- WIE NASS IST DER MIX?
- ZU PRESSENDE TEIG- / GEBÄCKMENGE
- GRÖSSE DES ZU PRESSENDEN PRODUKTS
- IST ES VORGEWALZT?

DAS GANZE OBENE WIRKT SICH AUF DIE ERFORDERLICHE WÄRME AUS.

DIGITALER THERMOSTAT

WENN SIE EINEN DIGITALEN THERMOSTAT GEKAUFT HABEN, HAT ES EINEN EINPHASIGEN STECKER FÜR DAS NETZTEIL. AM ANDEREN ENDE STEHT DIE BAYONET-SONDE, DIES MUSS AUF DER SCHEIBE SITZEN, DIE SIE AUF DEM THERMOKOPPLER VERRIEGELT. AUCH EIN 3-POLIGER, GEFORMTER STECKER, DER DIREKT IN DAS ELEMENT GEHT. DIE BAYONET-SONDE MELDET DIE TEMPERATUR DES WÜRFELS UND LÄSST SIE ZURÜCK ZU DEM THERMOSTAT, DER DIE LEISTUNG TRENNT, WENN ERFORDERLICH IST, UM DIE TEMPERATUR IN EINEM KLEINEN TEMPERATURBEREICH ZU REGELN.

WÄHLEN SIE EINE TEMPERATUR, WENN DER THERMOSTAT EINGESTELLT IST. 40 DEGREES IST IN DER REGEL EIN GUTER ANFANGSPUNKT, WENN NACH EINEM KURZEN ZEITRAUM WEDER DIE TEIGMISCHUNG NOCH BLEIBT ODER ES ÜBERMÄSSIG SCHWIERIG IST, DIE BASISPASTRIE AUSZUDRÜCKEN, IST DIE TEMPERATUR ZU ERHÖHEN, UM DEN KLEINEN STAND ZU ERHALEN . WENN IHR GEBÄCKMISCH ZU "SCHRUMPFEN" BEGINNT, IST DIE TEMPERATUR ZU HOCH UND DIE WÄRME MUSS REDUZIERT WERDEN. Sie streben eine Temperatur an, bei der der Mix nicht klebt und sich auch nicht zurückzieht.

SIMMERSTAT

WENN SIE EIN SIMMERSTAT ERWORBEN HABEN, HAT ES EINEN EINPHASIGEN STECKER FÜR DAS NETZTEIL, AM ANDEREN ENDE IST EIN 3-STIFT-STECKERBLOCK, DER DIREKT AM ENDE DES ELEMENTS PASST.

EIN SIMMERSTAT IST EIN WÄRMEKONTROLLMECHANISMUS, ES IST KEIN THERMOSTAT. DAS IST ZU SAGEN, DASS ES NICHT EINE SPEZIFISCHE TEMPERATUR BEWAHRT. DIE ZAHLEN AUF DEM

BETRIEBSWÄHLER 1-5 GEBEN EINE INDIKATION DER LÄNGE DES ZEITSTROMS AN. 1 SEIEN SIE DER KURZESTE PULS UND 5 SIND DAUERHAFT.

BITTE BEACHTEN SIE: WÄHLEN SIE OPTION 5 AUS, UM EINEN KONSTANTEN STROM AUF DAS ELEMENT ZU VERLASSEN.

DER SIMMERSTAT LÄSST DEN STROM DES ELEMENTS BEI ERHÖHUNG DER ZWISCHENLÄNGEN ZU, DIE DER AUSWAHL EINER HOHEN ZAHL ENTSPRECHEN.

BEIM ERSTEN EINSATZ WIRD EMPFOHLEN, MIT DEM DIAL NR. 3 ZU WÄHLEN. WENN NACH EINEM KURZEN ZEITRAUM WEDER DIE TEIGMISCHUNG STILLT ODER ES ÜBERMÄSSIG SCHWIERIG IST, DIE BASISTEMPERATUR AUSZUDRÜCKEN, SOLLTE DIE TEMPERATUR SCHON IN KLEINEN ERHÖHT WERDEN (SIE KÖNNEN ZWISCHEN ZAHLEN), BIS DAS PROBLEMEBEN.

Das Licht an der SIMMERSTAT zeigt an, wann das Gerät ein- und ausgeschaltet wird.

VORSICHT: SOLLTEN SIE DIE PRODUKTION FÜR JEDE ZEIT BEENDEN, IST ES UNBEDINGT ERFORDERLICH, DEN SIMMERSTAT AUSZUSCHALTEN. WENN DAS NICHT GEMACHT WIRD, KANN DER WÜRFEL GUT ÜBERHITZEN UND MÖGLICHE SCHÄDEN FÜHREN.

DIREKTE LIEFERUNG AN ELEMENT

BEI DER VERWENDUNG DES WERKZEUGS MIT EINEM ELEKTROELEMENT UND OHNE SIMMERSTAT ODER THERMOSTAT MUSS VORSICHTIG GEWÄHRLEISTET WERDEN, DASS DER WERKZEUG NICHT ÜBERHITZT. ERSTER STECKER IM STÜCK ZUM ANSCHLUSS UND EINSCHALTEN. HEIZEN SIE DEN WÜRFEL, BIS ES HEISS IST, UND SCHALTEN SIE DIE STROMVERSORGUNG AUS. EINMAL KÜHLEN DURCH DEN GEBRAUCH - SCHALTEN SIE ES WIEDER EIN UND WIEDERHOLEN.

VORSICHT! DIE SETS KÖNNEN SEHR HEISS WERDEN UND DÜRFEN NICHT OHNE GEEIGNETE SCHUTZHANDBEKLEIDUNG GEHANDELT WERDEN. WARTEN SIE BITTE DIE AUSREICHENDE ZEIT, UM SICH VOR DER HANDHABUNG ZU KÜHLEN.

LUFTABLASS

LUFTFREIGABE IST EIN SYSTEM, DAS BEIDES, DAS HEBEN VON ERZEUGNISSEN UND DEN ANWENDBAREN GRUNDAUSWURF HILFT.

WENN GEBÄCK IN EINEN BEHÄLTER EINGESTELLT WIRD, FÜLLT ES VOLL MIT KLEINEN LUFTTASCHEN, DIE WÄHREND DES BLOCKIERENS AUS EINEM BEHÄLTER AUSGESETZT WERDEN. DURCH DAS ENTFERNEN DER LUFT ENTSTEHT WIRKLICH EIN VAKUUM IM BEHÄLTER, DAS SIE IN DEN WÜRFEL „SAUGT“. Es wurde weitestgehend geglaubt, dass tiefe, gerade Behälter am schlimmsten betroffen sind, obwohl dies wahr ist, dass die meisten Behälter eine Verbesserung durch die Verwendung von Luftfreisetzung sehen werden. FOLIEN KÖNNEN VERFÄLLT WERDEN, WENN EIN STAUBSAUG ERZEUGT WIRD UND DOSEN AM HEBEN LEIDEN KÖNNEN UND ZUSÄTZLICHE HILFE BENÖTIGEN. KNOCK-OFF-PINS SIND IN DEN MEISTEN DIESEN ERZEUGNISSEN ENTHALTEN UND HELFEN, DEN BEHÄLTER AUCH KOSTENLOS ZU DRÜCKEN. Die Luft wird durch ein Messing-Luftventil in der Mitte des Stempels geleitet.

WIZ-AIR SYSTEM

Das WIZ AIR-System ist ein leiser Tischkompressor, der über eine einphasige Steckdose an die Stromversorgung angeschlossen wird. DIE WIZ AIR VERBINDET MIT DER BLOCKIERMASCHINE ÜBER DAS ELLENBOGEN-LUFTFITTING, DAS AUF DAS MESSING-LUFTEINLASSROHR DER Matrize GEDRÜCKT WIRD. Ein KLEINER HALSBAND UM DAS ENDE DES ELLENS KANN ZURÜCKGEZOGEN WERDEN ROHR, WENN ERFORDERLICH. EINMAL, WIE OBEN ANGESCHLOSSEN, SOLLTE DIE WIZ-AIR ÜBER DEN SCHALTER AN DER EINHEIT EINGESCHALTET WERDEN. DAS GERÄT KANN NICHT MEHR ALS 2,5 BAR - 3 BAR GENERIEREN, WAS BEDEUTET, DASS ES NIEMALS ZU VIEL LUFT VERSORGT, UM PROBLEME ZU VERURSACHEN, UND DAHER KEINE REGELUNG BENÖTIGT. JEGLICHE FORM DER LUFTVERSORGUNG IST AUSREICHEND. SIE SUCHEN NUR, DIE LUFT ZU ERSETZEN, DIE WÄHREND DES PRESSVORGANGS AUSGEGEBEN WIRD.

Der WIZ-AIR ist nicht mit dem BASE AIR EJECTION kompatibel.

LUFTKOMPRESSIONSFITTINGS

WENN SIE DIE MASCHINE MIT BEFESTIGTEN LUFTANSCHLÜSSEN AUSGELIEFERT HABEN, MÜSSEN SIE IHREN EIGENEN KOMPRESSOR AN DIE ANSCHLÜSSE AN DER SEITE DER MASCHINE ANSCHLIESSEN UND DEN LUFTANSCHLUSSBOGEN AN DAS LUFTANSCHLUSSROHR ANSCHLIESSEN (SIEHE OBEN MEHR INFORMATIONEN). DER LUFTSTROM IHRES KOMPRESSORS MUSS UNTER VERWENDUNG DES REGLERS UND DES DIALS AN DER SEITE DER MASCHINE AUF ZWISCHEN 1,5 BAR UND 3 BAR REGELN.

BASISLUFTAUSWURF

WENN SIE BASISLUFTAUSWURF HABEN, UM DAS ENTFERNEN VON ERZEUGNISSEN ZU UNTERSTÜTZEN, DIE EINMAL GEDRÜCKT SIND, HAT IHR BASISWÜRFEL EINEN LUFTANSCHLUSS, DER DEM OBEN GLEICHEN IST. DIES IST DIE FLUGLINIE, DIE UNTER DIESER BESCHLÄGE LINKS VON DER MASCHINE BEFINDET UND IST BEFESTIGT IN DER GLEICHEN ART UND WEISE, WIE DIE BLOCKIERMatrize.

SIE SOLLTEN IHR PRODUKT ALS NORMAL DRÜCKEN. IHR PRODUKT MUSS AUFGRUND DES LUFTSTROMS DURCH DEN UNTERGRUND LEICHT ÜBER DEN UNTERGRUND GEHOBEN WERDEN. WENN DAS NICHT IST

DER FALL, IN DEM SIE DEN LUFTSTROM MIT DEM LUFTSTROMSCHALTER (NICHT DEM REGLER) AN DEN BESCHLÄGEN LINKS DER MASCHINE ERHÖHEN KÖNNEN. JUSTIEREN SIE DIESEN SCHALTER, BIS IHR PRODUKT SICH IN EINER HÖHE BEFINDET, MIT DER SIE ZUSAMMENARBEITEN KÖNNEN.

KEIN SCHROTT-SYSTEM

DAS NO SCRAP-SYSTEM HAT EINEN SCHNITTRING, DER AN ORT FESTGESETZT IST, UND VERHINDERT EFFEKTIV, DASS GEFLÜCHTIGT WIRD, DASS ES ZU "NO SCRAP" KOMMT. UM DIESES SYSTEM NUTZEN ZU KÖNNEN, MÜSSEN SIE DIE FÄHIGKEIT HABEN, GEBÄCK GENAU ZU GEWICHTEN.

VERSUCH UND FEHLER STELLEN DAS RICHTIGE GEWICHT DER TEIGWAREN FÜLLE FEST. MACHEN SIE EINE NOTIZ DIESES GEWICHTS.

MONTIEREN SIE DEN BEHÄLTER IN DER UNTERSTÜTZUNG, ZIEHEN SIE DEN HEBELARMGRIFF, BIS DIE MASCHINE UNTEN IST, UND LÖSEN SIE DEN HEBELARM, DASS KEIN SCHNITTRINGGRIFF AN DIESEM TYP DER STÜTZE FUNKTIONIERT. TESTEN SIE DAS GEWICHT UND BEURTEILEN SIE DIE ERGEBNISSE. WENN DAS PRODUKT NICHT VOLLSTÄNDIG IST, GEBEN SIE WIEDER EIN WENIG MEHR GEBÄCK UND TEST.

BITTE BEACHTEN SIE: WENN SIE ZUR HERSTELLUNG EINES DECKELPRODUKTS EIN NO SCRAP-SYSTEM VERWENDEN, MÜSSEN SIE FÜR DEN DECKEL AUCH GENUG TEIGEN.

VORSICHT! DIE SETS KÖNNEN SEHR HEISS WERDEN UND DÜRFEN NICHT OHNE GEEIGNETE SCHUTZHANDBEKLEIDUNG GEHANDELT WERDEN. WARTEN SIE BITTE DIE AUSREICHENDE ZEIT, UM SICH VOR DER HANDHABUNG ZU KÜHLEN.

DRINGENDE PROBLEME

PROBLEME KÖNNEN WÄHREND DES DRÜCKENS ENTSTEHEN, UND ES KANN SCHWIERIG ODER ÜBERMÄSSIG WERDEN, IHR PRODUKT ZU DRÜCKEN. Mit der großen Vielfalt an Formen, Größen und Teigmischungen gibt es eine Reihe von Dingen, die zur Verbesserung des Prozesses beitragen können.

INITIAL DAS GEBÄCK. DIE MEISTEN GEBÄCKARTEN ARBEITEN MIT UNSEREN MASCHINEN UND WERKZEUGSÄTZEN, JEDOCH MÜSSEN SIE ÄNDERN, WIE SIE AKTUELL ARBEITEN, UM DIE BESTEN ERGEBNISSE ZU ERHALTEN.

- DIE IDEALE TEMPERATUR DES WÜRFELS WURDE ANGENOMMEN UND DIE LUFTFREIGABE IST VERFÜGBAR UND EINGESCHALTET.
- GEBÄCK IST SO FRISCH WIE VERNÜNDLICH PRAKTISCH.
- GEBÄCK IST SO NAH BEI DER RAUMTEMPERATUR, WENN DAS GEBÄCK ZU KALT IST, FINDEN SIE SCHWIERIG ZU DRÜCKEN. WENN DIE GEBÄCKSTOFFE EINE STUNDE VOR DER HAND AUF RAUMTEMPERATUR GESTILLT WERDEN, VERBESSERT SICH DER PRESSVORGANG.
- FÜR GRÖSSERE, TIEFERE PRODUKTE KÖNNEN SIE AM BESTEN EINGEROLLT WERDEN, UM IHR GEBÄCK VORZUWALZEN ODER MINDESTENS ZU EINER SCHNELLEREN FORM ZU ERHALTEN. Eine Disc oder
- HEISSWASSERGEBÄUDE MÜSSEN GETEILT WERDEN UND ZEIT HABEN, SICH ZU ENTSPANNEN, UM DIE BESTEN ERGEBNISSE ZU ERHALTEN.
- VORGEWALZTES GEBÄCK IST EINFACH, ALS EIN GEBÄCKKUGEL ZU FORMEN.
- DIE MASCHINE IST GUT GESCHMIERT (SIEHE WARTUNG)
- DIE MASCHINE FUNKTIONIERT RICHTIG.

ANMERKUNGEN

VERWENDEN SIE DIESEN BEREICH, UM ANMERKUNGEN ZU IHREN PRODUKT- /
MASCHINENSPEZIFIKATIONEN, ETC... ZU MACHEN.

INSTANDHALTUNG

REINIGUNG DER MASCHINEN

ES IST FÜR GESUNDHEITS- UND SICHERHEITZWECKE UND ALLGEMEINE WARTUNG DER MASCHINEN UNBEDINGT ERFORDERLICH, DASS DIE REGELMÄSSIGE UND SYSTEMATISCHE REINIGUNG BEACHTET WIRD.

BITTE BEACHTEN SIE: JEDLICHE STROMVERSORGUNG SOLLTE GETRENNT WERDEN

AM ENDE JEDES TAGES (ODER JEDER VERSCHIEBUNG) SOLLTE DIE MASCHINE REINIGT WERDEN. NIEDRIGDRUCK-DRUCKLUFTWERKZEUGE KÖNNEN ZUM ENTFERNEN VON GEBÄCKEN, ETC. Tragen Sie eine Schutzbrille und vergewissern Sie sich, dass der Bereich für andere Personen frei ist. WISCHEN SIE DIE MASCHINE MIT EIGENEN REINIGUNGSMITTELN AB. WASCHEN SIE DIE MASCHINEN NICHT AN DER STROMVERSORGUNG UND tauchen Sie sie NICHT IN WASSER. Die Maschinen gründlich trocknen.

EINIGE UNSERER MASCHINEN ENTHALTEN HEIZELEMENTE. AUCH WENN DIE MASCHINE NICHT MEHR IN BETRIEB IST, KANN DIE AUSSTATTUNG NOCH HEISS SEIN. BEACHTEN SIE DIESE TATSACHE, BEVOR SIE REINIGEN.

Das SCHMIEREN UND ÖLEN DER MASCHINE MIT LEBENSMITTELSICHEREN SCHMIERSTOFFEN WIRD EMPFOHLEN, UM DIE LEISTUNG IHRER MASCHINE EINMALIG ZU VERBESSERN. VERWENDEN SIE NUR LEBENSMITTELSICHERE SCHMIERMITTEL, WIE LEBENSMITTELSCHMIERMITTEL, ETC

BITTE BEACHTEN SIE: SCHMIEREN SIE IHRE MASCHINE NIEMALS MIT PFLANZLICHEM ÖL, DASS DIE MASCHINE ENTSTEHT UND NICHT VERWENDBAR WIRD.

REINIGUNG DER AUSRÜSTUNG

DIE NACH JEDEM GEBRAUCH REINIGEN. ACHTUNG: DIE AUSRÜSTUNG KANN SCHWER SEIN, ALS SIE SICH VORSTELLEN! ES KANN AUCH HEISS SEIN - SO TRAGEN SIE SCHUTZHANDSCHUHE.

ENTFERNEN SIE GEBACKENES TEIG MIT EINER STEIFEN BÜRSTE. SAUBER WISCHEN. IMMER NACH DER REINIGUNG GRÜNDLICH TROCKNEN. NICHT IN WASSER TAUCHEN. MIT LEBENSMITTELQUALITÄTSFETTEN SCHMIEREN, WO ES GEEIGNET IST. PRÜFEN SIE, DASS DIE FEDERN STÖRUNGSFREI FUNKTIONIEREN.

ÖLEN & SCHMIEREN

ES IST WICHTIG, DIE MASCHINE AUF EINER REGELMÄSSIGEN GRUNDLAGE ZU ÖLEN, DIE MIT DER BETRIEBSMENGE VERGLEICHBAR IST. MONATLICH ZU QUARTAL SOLLTE AUSREICHEND SEIN. ÖL / FETT DIE NIEDERLAUFWELLE ÜBER DEM STAND UND JEDEM DER VIER ÖLHÄFEN (1 BEIDSEITIG DES HEBELARMS UND 1 OBEN UND UNTEN AM LINK). **BITTE BEACHTEN SIE: FÜLLEN SIE DIESE LÖCHER NICHT UND VERSCHLIESSEN SIE SIE NICHT. REINIGEN SIE SIE REGELMÄSSIG, UM ANGEBAUTE TEIGABLAGER ZU ENTFERNEN.**

VERWENDEN SIE NUR ZUGELASSENE LEBENSMITTELÖLE UND SCHMIERMITTEL, WIE LEBENSMITTELSCHMIERMITTEL ODER KASSIDENMUSCHEL.

DER WÜRFEL KANN AUCH SCHMIEREN, UM TEILE ZU BEWEGEN.

GESUNDHEIT & SICHERHEIT

- SICHERSTELLEN, DASS DIE MASCHINE VOR DEM GEBRAUCH AUF EINER ARBEITSBANK GESICHERT IST.
- VERMEIDEN SIE DIE MANUELLE HANDHABUNG BEIM BEWEGEN DER MASCHINE.
- Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie mit dem Gerät umgehen, es könnte heiß sein! UND SIE SIND SCHWER. GEEIGNETE SCHUTZAUSRÜSTUNG VERWENDEN.
- MASCHINEN UND DIESE MÜSSEN NACH JEDEM PRODUKTIONSZYKLUS Gereinigt UND GETROCKNET WERDEN.
- SICHERSTELLEN, DASS DIE HÄNDE DES BEDIENERS WÄHREND DES BETRIEBS NICHT IM DRUCKBEREICH SIND.
- NUR 1 PERSON SOLLTE DAS GERÄT ZU JEDER ZEIT BETREIBEN.
- WENN EINE KOMPONENTE ELEKTRISCH ODER MECHANISCH AUSFÄLLT: DEN BETRIEB UNTERBRECHEN, JEDES NETZTEIL AUSSCHALTEN UND JOHN HUNT UNTER 01204 532 798 KONTAKTIEREN.
- TRAGEN SIE IMMER EINE SCHUTZBRILLE, WENN SIE SCHMUTZ VON DER MASCHINE ENTFERNEN UND MIT DRUCKLUFTWERKZEUGEN STIRBEN.

TROUBLESHOOTING

FAULT DIAGNOSIS AND REMEDIAL ACTION

Issue	Action to be taken	Still Faulting
Machine Operation Difficult	Apply oil to the 4 oiling wells and grease main spindle. Clean with WD40 first. <u>PLEASE NOTE: Do not use vegetable oil.</u> Use a food safe lubricant i.e. Foodlube	Link Arm/Link Pins could be worn or distorted & in need of replacement.
Die Equipment Difficult to Use	Disassemble die equipment. Clean all surfaces with stiff brush. Apply grease to metal to metal surfaces. Do NOT immerse die equipment in water. Always clean & dry after use.	Send to JH for diagnostic.
Die Equipment Not Heating	Element Fault/Element Power Cable	
Die Equipment Not Releasing Containers efficiently	AIR RELEASE: Check air valve and clean where appropriate. Increase air pressure where possible. Check pipe systems for leaks.	Send to JH for diagnostic.
	NON AIR RELEASE: Remove, clean & grease Knock off pins.	
Lever Casting does not return to upright position.	Check return spring. Lubricate main downshaft.	
Not Pressing to Full Depth.	Hold back rotary handle through full travel of lever.	Damaged Link Pins/Link.

IF YOUR ISSUE IS NOT OUTLINED ABOVE, OR IF THE REMEDIAL SOLUTION HAS NOT BEEN SUCCESSFUL PLEASE CONTACT JOHN HUNT ON 01204 532 798

SPARE PARTS

Product Code	Part No.	Description
PIEL23	1	BEDPLATE
PIEL26	2	STAND
PIEL28	3	LEVER
PIEL12	4	DOWNSHAFT WITH HEAD
PIEL06	5	DISC (CASTING ONLY)
PIEL15	6	LINK - STANDARD (5/8" BORE)
PIEL32	7	LEVER SIDE SHAFT
PIEL04	8	TOP LINK PIN
PIEL25	9	BOTTOM LINK PIN
	10	BEDPLATE BRACKET
	11	BEDPLATE B'KT SCREWS 6MM X 12MM CAP HEAD (PKT 2)
PIEL05B	12	DISC CATCH ONLY
PIEL05A	13	DISC CATCH STUD ONLY
PIEL05	14	DISC CATCH STUD (SPRING WASHER ONLY)
PIEL17	15	BACK BRACKET (FOR DISC)
PIEL03	16	TUBE SPRING
PIEL30	17	BLACK HANDLE ONLY
PIEL29A	18	BOLT ONLY FOR HANDLE
PIEL01	19	DISC SPRING
PIEL01A	20	DISC SPRING BRACKET - STAINLESS STEEL
	21	STAND BEDPLATE BOLTS 12MM X 50MM (PKT 4)
	22	STAND BEDPLATE BOLT SHAKE PROOF WASHER 20MM (PKT 4)
	23	15MM WASHERS FOR ABOVE (FOR BEDPLATE) (PKT 4))
	24	SIDE SHAFT COLLAR SCREW 10MM X 25MM
PIEL36	25	DISC SECURING SCREW
PIEL33	26	BEDPLATE CATCH
PIEL31	27	STOP COLLAR & SCREW
	28	12MM NUT (FOR STAND/BEDPLATE BOLT) PKT 4))
	29	8MM NUT (BEDPLATE BRACKET)
	30	8MM WASHER (BEDPLATE BRACKET)
	31	8MM X 16MM GRUB SCREWS (FOR PARTS 7,8,9)

Additional Parts		
PIEL11	5 & 15	L.C DISC COMPLETE WITH BRACKET
PIEL07		LC BACK CATCH
PIEL10		LC FRONT CATCH
PIEL35		DISC SPRING SCREW & BOLT
PIEL15A		NON-STANDARD HEAVY DUTY LINK - 3/4" BORE
PIEL29	17 & 18	BLACK HANDLE & BOLT COMPLETE
PIEL34	25A	BACK BRACKET SCREW & WASHER 8MM X 20MM (PKT 2)
PIEL31	27 & 24	STOP COLLAR & SCREW FOR SHAFT
PIEL39	39	M12 ZINC PLATED DOMED NUT
PIEL41		AIR RELEASE BRACKET

