



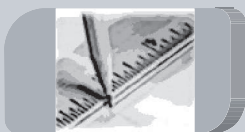
MENDOZA

salva

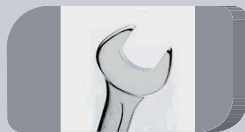
Divisora automática
Diviseuse automatique
Automatic divider

Instrucciones de usuario
Instructions de usager
User instructions

PM6 / THALASSA



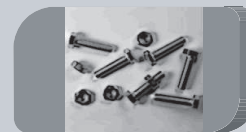
PREVIAS AL
MONTAJE



MONTAJE



USUARIO




LISTA DE
REPUESTOS

Declaración de Conformidad CE

Déclaration CE de Conformité

(EC) Declaration of Conformity



**DECLARACION (CE) DE CONFORMIDAD
(EC) DECLARATION OF CONFORMITY
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DECLARATION (CE) DE CONFORMITÉ**

<p>El Fabricante / The Manufacturer Der Hersteller / Le Fabricant F. MENDOZA, S.L.</p>	<p>Para / For Für / Pour SALVA INDUSTRIAL S.A. GI-636 km 6 , Poligono 107 20100 LEZO - ESPAÑA Tfno. (+34) 943 449 300 - Fax (+34) 943 449 329 E-MAIL. salva@salva.es</p>
---	---

<p>Declaro que Declare that the Erklärt, daß Déclare que le</p>	<p>la divisora automática: automatic divider: die Teigteilmaschine: diviseuse automatique:</p>
---	--

Modelo/Model/Modell/Modèle:	2039/11
Tipo/Type:	PM6
Nº/Serial No./Nr./Nº:	
Fecha/Date/Datum/Date:	16/03/2012

Expediente técnico elaborado por:
Technical dossier prepared by:
Technische Dossier vorbereitet:
Dossier technique préparé par:


Francisco Mendoza
C/CANIGO,S/N-POL.IND.LA BOBILA
08550-ELS HOSTALETES DE BALENYA (BARCELONA)

ha sido fabricado según la/s siguiente/s normas:
has been manufactured in accordance with the following standards:
in Übereinstimmung mit den nachstehenden Normen gefertigt wurde:
a été fabriqué selon les normes suivantes:

por lo que cumple con las siguientes Directivas Comunitarias:
and therefore complies with the following Directives:
und daher erfüllen wir die nachstenden Vorschriften:
et donc réunit les Directives Communitaires suivantes:

98/37/CEE(2006/42/CE)
2006/95/CE(73/23/CEE,93/68/CEE)
2004/108/CEE (89/336/CEE,92/31/CEE,93/68/CEE,98/13/CE)
90/128/CEE,92/39/CEE,93/9/CEE, 95/3/CEE,96/11/CEE,1999/91/CE,2001/62/CEE,2002/17/CEE

Lezo, 16/03/2012



Francisco Mendoza

FABRICADO POR:

F. Mendoza, S.L.

PARA:

Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km. 6 - Polígono 107 • E-20100 LEZO

Tel.: (+34) 943 449 300 • Fax: (+34) 943 449 329

E-mail: salva@salva.es

URL: www.salva.es



ESPAÑOL

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tipo		Modelo	A		Hz	Fases	kW	Rango (gr)	Pistón ø	Tolva (kg)	Nº piezas
			230V	400V							
PM6 40/400	THA 40/400	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	40-400	80	40	1
PM6 50/450	THA 50/450	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	50-450	90	40	1
PM6 60/600	THA 60/600	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	60-600	100	40	1
PM6 80/650	THA 80/650	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	80-650	110	40	1
PM6 100/800	THA 100/800	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	100-800	120	40	1
PM6 150/1250	THA 150/1250	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	150-1250	130	40	1
PM6 2P 25/150	-	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	25-150	60	40	2
PM6 2P 30/200	-	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	30-200	65	40	2
PM6 2P 40/300	-	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	40-300	75	40	2

ACCESORIOS

Sobre todas las divisoras pueden incorporarse los siguientes accesorios:

Accesorios	Tipo PM6	Tipo THA	A		Hz	Fases	kW
			230 V	400 V			
TOLVA 160 KG.	•	•	--	--	--	--	--
TOLVA 160 KG. TEFLONADA	•	•	--	--	--	--	--
TOLVA 160 KG. CÓNICA	•	•	--	--	--	--	--
TOLVA 160 KG. CÓNICA TEFLONADA	•	•	--	--	--	--	--
TOLVA 200 KG.	•	•	--	--	--	--	--
TOLVA 200 KG. TEFLONADA	•	•	--	--	--	--	--
TOLVA DE PRESIÓN 160 KG.	•	•	1.92	1.11	50	3N	0.37
HARINADOR ELÉCTRICO	•	•	0.74	0.43	50	3N	0.09
ADAPTACIÓN A HEÑIDORA AUXILIAR (sin heñidora de teja, con harinador eléctrico y lona de fieltro)	•	•	0.74	0.43	50	3N	0.09
CUENTAPIEZAS PROGRAMABLE	o	•	--	--	--	--	--
HEÑIDORA DE TEJA	o	o	--	--	--	--	--

Opcional (•) - De serie (o)

INDICE

- 1. **Advertencias 4**
- 2. **Condiciones previstas de utilización . 5**
- 3. **Acceso al local / Dimensiones generales 6**
- 3.1. **Divisora con tolva de presión (160 kg.)..... 7**
- 4. **Funcionamiento 8**
- 4.1. **Puesta en marcha..... 8**
- 4.2. **Panel de mandos THALASSA 10**
- 4.3. **Panel de mandos THALASSA con cuentapiezas programable (opcional)..... 11**
- 4.4. **Panel de mandos digital para modelos PM6... .. 13**
- 4.5. **Funcionamiento Tolva de presión..... 17**
- 5. **Averías y su posible solución 18**
- 6. **Intrucciones de limpieza y mantenimiento..... 19**
- 7. **Garantías 20**
- 8. **Listado de SAT..... 21**

MANUAL ORIGINAL: La versión original de este manual de instrucciones está redactada en español. La traducción del manual a otros idiomas ha sido realizada por traductores profesionales, no teniendo la empresa manufacturadora ninguna responsabilidad sobre dichas traducciones.

1. Advertencias

PARA SU SEGURIDAD

El operador debe trabajar con los dispositivos de seguridad de que va provista la máquina, revisándolos y manteniéndolos.

INSTRUCCIONES PARA LA PUESTA EN MARCHA

Comprobar la correcta puesta a tierra de la propia instalación. No se debe cortar el cable de puesta a tierra, ni desconectarlo de la máquina.

ATENCIÓN

Se prohíbe utilizar medios destinados a reducir las alturas H (distancia borde tolva-suelo) y D (Distancia borde tolva - punto peligroso).

Antes de retirar las defensas de la máquina, desconectar la toma de corriente de la máquina.

Siempre que sea posible, trabajar sin tensión y con la máquina desconectada.

Esta máquina está destinada exclusivamente para pesar porciones de masas de pan panificables con una humedad entre el 50% y el 80%, pudiendo alcanzar pesos de 25 hasta 1250 grs. El uso de esta máquina para otras finalidades supondrá un peligro para el operario y para la máquina en sí.

NIVEL ACÚSTICO

El nivel de potencia acústica emitido por la máquina es menor a 70 dB (A).

Conserve este Manual de Instrucciones en lugar seguro y accesible, para futuras referencias, durante toda la vida de la máquina.

2. Condiciones previstas de utilización

La máquina está fabricada para ser utilizada en locales cerrados. No está preparada para funcionar a la intemperie. Se deben evitar exposiciones a eventuales caídas de agua.

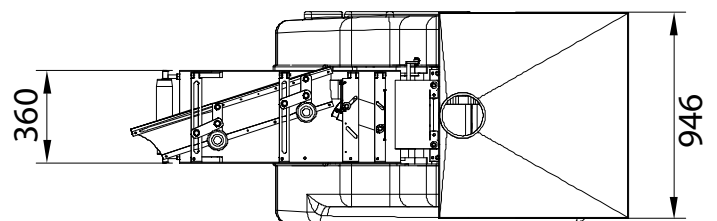
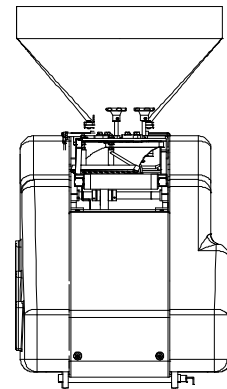
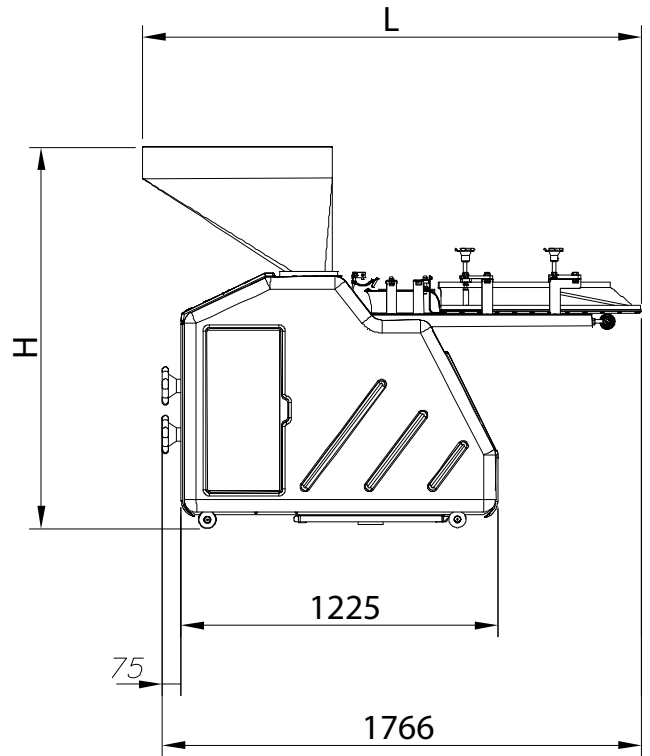
No deberá instalarse en lugares donde se genere calor, vapor y/o humedad excesivos.

La máquina está preparada para ser utilizada en condiciones de temperatura exterior entre **-10 °C y +50 °C**, y de humedad entre **0 y 90 %**.

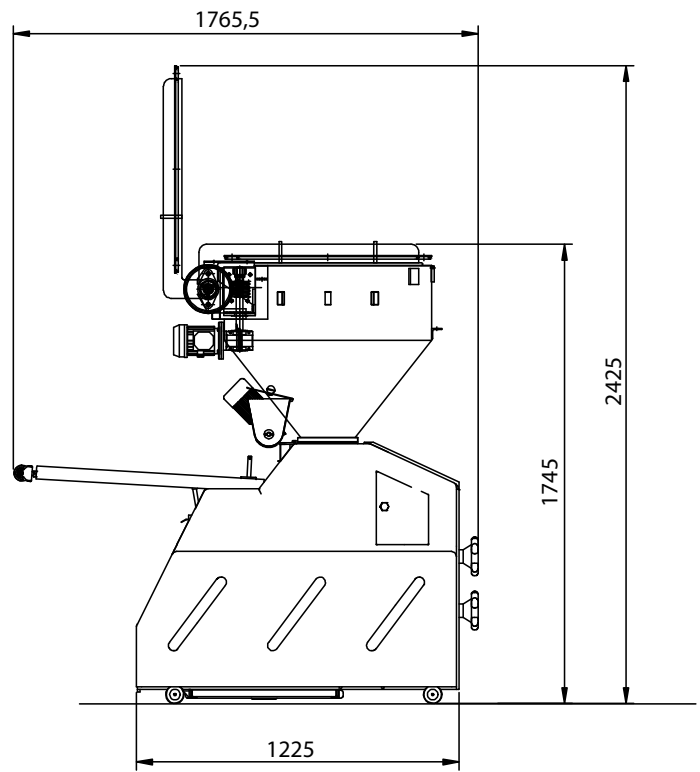
El local donde se vaya a instalar la máquina deberá tener una adecuada ventilación.

3. Acceso al local / Dimensiones generales

TOLVA (kg.)	L (mm.)	H (mm.)	Peso (kg.)
40 (ESTANDAR)	1560	1420	465
160	1850	1520	480
200	1926	1574	485



3.1. Divisora con tolva de presión (160 kg.)



Peso = 605 kg.

4. Funcionamiento

Esta máquina está concebida para la división en “porciones” de una masa de pan manufacturada previamente en una instalación al efecto (amasadora). Dichas porciones, de forma esferoide, pueden alcanzar un peso de entre 25 y 1250 grs., según las características solicitadas por el cliente.

El funcionamiento mecánico es simple. Se basa en la combinación de RUEDAMOTRIZ-BIELA-PATÍN-VASTAGO-EMBOLO-PISTÓN-TAMBOR.

El volante superior externo realizando giros a derecha o izquierda hace aumentar o reducir la cantidad de masa requerida por el operador fijando el peso a conveniencia.

El volante inferior, a su vez, regula el ritmo de producción deseado en la obtención de las piezas, dependiendo de la capacidad del operador en la tarea de alimentar masa en la tolva.

La cinta transportadora recepciona la porción de masa expulsada por el tambor y por el sistema de tejas cruzadas soportadas desde los puentes, obtenemos la regularización de la “bola” (heñidora de teja).

La cinta transportadora tiene la ventaja de ser basculante situando la altura del trabajo a voluntad del operador, aunque si no se indica lo contrario, la máquina saldrá preparada a una altura de 860mm del suelo.

Dispone de un sistema de goteo de aceite para lubricar la superficie del bombo en la salida de las piezas (sólo se pueden utilizar aceites vegetales de semillas duras). Si la máquina incorpora harinador eléctrico (opcional) no llevará sistema de goteo de aceite porque se utiliza la harina y el formato de tejas heñidas para amasar las piezas.

4.1. Puesta en marcha

Accionar el interruptor general para dar corriente al cuadro de mando de la máquina.

Conectar el conmutador general de la máquina próximo al lugar donde se ubican las bases polares encajadas entre sí.

Comprobar el encastre de la uña de la tapa con el alojamiento de la otra base.

Levantar la tapa rejilla de la tolva. Observar la limpieza de la tolva, tambor, pistón. Si dichas superficies están limpias de harina, grumos, polvo, etc., aplicar una ligera película de aceite en la tolva para facilitar el deslizamiento de la masa.

Colocar la masa en la tolva, pudiéndose llegar hasta el borde sin rebasar. Es aconsejable aplicar un medio mecánico “pala de mano” de plástico alimentario.

Asegurar el goteo de aceite en la salida de piezas.

Ajustar el peso requerido efectuando los tanteos correspondientes. Para ello accionaremos el volante superior manejando un giro:

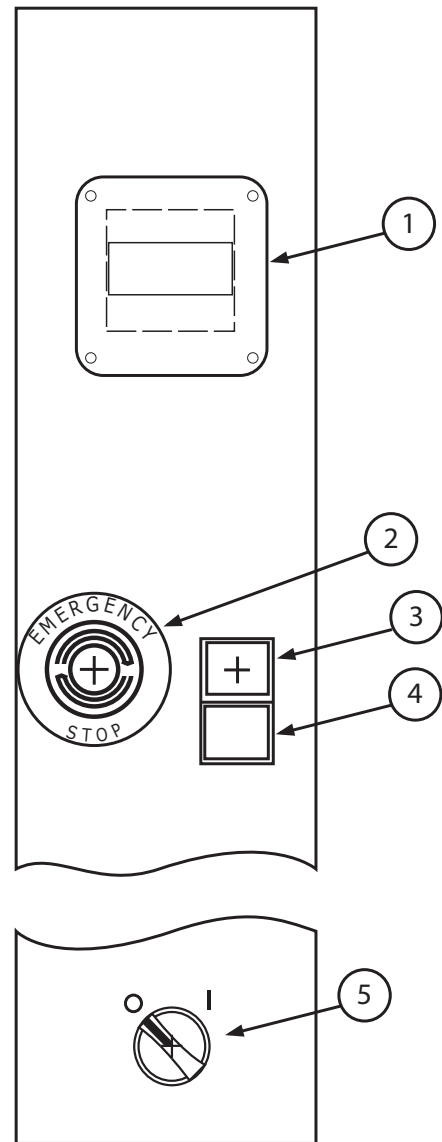
- Giro según manecilla del reloj, disminuye el peso de salida.

- Giro contra manecilla del reloj, aumenta el peso de salida.

Ajuste de ritmo de producción. Actuar sobre el volante inferior dando giros manualmente.

- Giro según manecillas del reloj, aumenta el ritmo de trabajo.
- Giro contra sentido manecilla de reloj, disminuye el ritmo de trabajo.

4.2. Panel de mandos THALASSA



- 1.- Contador de piezas
- 2.- Parada de emergencia
- 3.- Pulsador START
- 4.- Pulsador STOP
- 5.- Mando interruptor general.

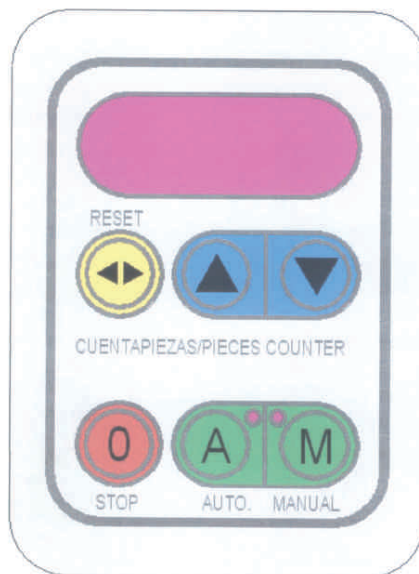
Poner el contador de piezas a 0 (RESET).

Accionar el botón START para la puesta en marcha de la máquina y el botón STOP para detener su funcionamiento.

El momento "ideal" de parada de la máquina es cuando el pistón llega a ser tangente con la curvatura del tambor sin llegar a sobresalir de él, dado que así se facilita la limpieza del mecanismo y se evita la posibilidad de cortes en los dedos en caso de una puesta en marcha involuntaria, accidental, o no deseada.

4.3. Panel de mandos digital PM6 (opcional en modelo THALASSA)

4.3.1. Descripción de los elementos del panel y su funcionamiento



- **Display contador de piezas**



Visualizador del número de piezas. 4 Displays de 7 segmentos de 13,2 mm., color rojo y alto brillo. 4 dígitos. Valor de selección: de 0000 a 9999.

- **Pulsador selección de dígitos a modificar / RESET**



- Pulsador de selección de dígitos a modificar:
 - Sin pulsar, se modifican los 2 últimos dígitos (unidades y decenas) del contador de piezas.
 - Pulsado, se modifican los 2 primeros dígitos (centenas y millares) del contador de piezas.
 - Pulsado 2 segundos sin activar los pulsadores de incremento o decremento el valor del contador de piezas será cargado con el valor 0000.

- **Pulsadores de incremento y decremento de selección de piezas**



A) Pulsador de incremento



Pulsador para incrementar la cantidad de piezas a contar.

Con una pulsación se incrementa en una unidad el par de dígitos seleccionados (millares y centenas, si el pulsador de selección de dígitos a modificar está activado, o decenas y unidades si el pulsador de selección de dígitos a modificar no está activado).

Si se mantiene pulsado: el incremento de piezas es automático. Si se mantiene pulsado durante más de 3 segundos. la velocidad de incremento aumentará.

Al alcanzar los dígitos el valor de 99 se pasa automáticamente a 00.

B) Pulsador de decremento



Pulsador para decrementar la cantidad de piezas a contar.

Con una pulsación se decrementa en una unidad el par de dígitos seleccionados (millares y centenas, si el pulsador de selección de dígitos a modificar está activado, o decenas y unidades si el pulsador de selección de dígitos a modificar no está activado).

Si se mantiene pulsado: el decremento de piezas es automático. Si se mantiene pulsado durante más de 3 segundos. la velocidad de decremento aumentará.

Al alcanzar los dígitos el valor de 99 se pasa automáticamente a 00.

- **Pulsador de Paro**



Pulsador de Paro. Al activarse se detiene la máquina, tanto en modo manual como en modo automático. Además el circuito electrónico va provisto de un dispositivo que detiene la máquina en caso de levantarse la rejilla de protección o activarse el pulsador de emergencia.

El momento "ideal" de parada de la máquina es cuando el pistón llega a ser tangente con la curvatura del tambor sin llegar a sobresalir de él, dado que así se facilita la limpieza del mecanismo y se evita la posibilidad de cortes en los dedos en caso de una puesta en marcha involuntaria, accidental, o no deseada.

- **Pulsadores de Marcha. Modo Automático y Modo Manual.**



Los modos de marcha en modo automático y en modo manual son excluyentes, esto es: solamente se puede trabajar en uno de ellos. Para pasar de un modo a otro no es necesario parar la máquina.

- **Pulsador de Marcha en Modo Automático.**



Al activarse este pulsador la máquina se pondrá en funcionamiento; siempre y cuando la rejilla de protección no esté levantada, el paro de emergencia no esté activado, el pulsador de paro no esté pulsado y el valor de selección de piezas sea mayor que 0.

Mientras la máquina este funcionando en Marcha Modo automático el Led señalizador de modo Automático se activará.

En este modo de marcha el contador de piezas estará habilitado, es decir; a cada golpe de pistón se irá incrementando en una unidad el valor de piezas que aparece reflejado en el display contador de piezas, es decir; el contador es descendente, va restando. Al llegar el contador de piezas a 0 la máquina se detendrá. Seguidamente se volverá a cargar, de forma automática, en el display contador de piezas el último valor seleccionado, estando lista la máquina para iniciar un nuevo ciclo.

- **Pulsador de Marcha en Modo Manual.**



Al activarse este pulsador la máquina se pondrá en funcionamiento; siempre y cuando la rejilla de protección no esté levantada, el paro de emergencia no esté activado y el pulsador de paro no esté pulsado, siendo indiferente, en este modo de marcha que el valor de selección de piezas sea mayor que 0.

Mientras la máquina esté funcionando en Marcha Modo manual el Led señalizador de modo Manual se activará.

En este modo de marcha el contador de piezas irá incrementando su valor, es decir; el contado funcionará en modo ascendente. Por lo tanto, la máquina funcionará ininterrumpidamente hasta que se pare por medio de algunos de los paros que dispone la máquina, esto es; paro de emergencia, rejilla de protección o pulsador de paro.

4.3.2. Ejemplo de programación del contador de piezas

Supongamos que queremos introducir en el contador de piezas la cantidad de 1925 unidades. Primero introduciremos las decenas y unidades, esto es: el número 25. Para ello bastará con mantener pulsado el PULSADOR DE INCREMENTO



hasta llegar a la cantidad deseada. Seguidamente y al mismo tiempo que se pulsa el PULSADOR SELECCIÓN DE



DÍGITOS A MODIFICAR mantendremos activado el



PULSADOR DE INCREMENTO, con lo que modificaremos los militares y las centenas, hasta alcanzar el valor de 19.

Una vez realizadas estas operaciones tendremos el valor deseado (1925) reflejado en el display del contador de piezas.

Si activamos la máquina en modo automático la cantidad irá decrementando de unidad en unidad. Si se activa la máquina en modo manual la cantidad que aparece en el display del contador de piezas incrementará.

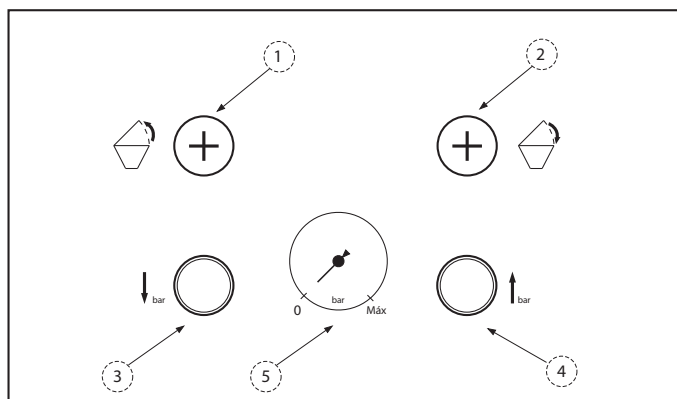
4.4. Tolva de presión

4.4.1. Primera puesta en marcha

Conectar la toma de aire al cuadro neumático.

Comprobar los pulsadores de subir y bajar la tapa. Los pulsadores deben mantenerse apretados durante la maniobra.

4.4.2. Panel de mandos



- 1.- Apertura de la tapa
- 2.- Cierre de la tapa
- 3.- Vaciado de presión
- 4.- Llenado de presión (Máx. 0,5 bar.)
- 5.- Manómetro

4.4.3. Funcionamiento

Abrir la tapa presionando el botón **1**

Llenar la tolva de masa.

Bajar la tapa presionando el botón **2**.

Cerrar las manetas de cierre.

Comprobar que el pulsador de vaciado esté en posición hacia fuera.

Pulsar el botón de llenado. La tolva empieza a llenarse de aire hasta la presión máxima de **0,5 bar**.

Poner en marcha la divisora.

Una vez finalizado el ciclo de trabajo con la divisora, pulsaremos el botón de vaciado. La tolva empieza a vaciarse por la válvula de vaciado. Esperar unos 5 segundos para vaciar completamente la tolva.

Abrir las manetas de cierre.

Apretar pulsador **(1)** para levantar la tapa.

MUY IMPORTANTE

En ningún caso abra las manetas de cierre sin haber vaciado totalmente la presión de la tolva.

5. Averías y su posible solución

IMPORTANTE: Los trabajos de reparación, deberán ser realizados por el Servicio Técnico Oficial de SALVA INDUSTRIAL, S.A. o personal autorizado por éste. Si después de realizar las acciones indicadas no consigue solucionar el problema o en caso de otras averías, avise al Servicio Técnico Oficial de SALVA INDUSTRIAL, S.A.

- **La máquina no arranca.**

Comprobar que el botón STOP está en posición elevada ya que si está hundido significa que el sistema eléctrico está bloqueado por este sistema de seguridad.
- **La máquina hace ruido.**

La masa tiene mucha "tenacidad" o "nervio" y el pistón sube la masa.

Dar más tiempo de amasado y quitarle tenacidad o nervio.
- **La máquina no pesa correctamente.**

Reducir la velocidad si se trata de piezas de mayor peso.

6. Instrucciones de limpieza y mantenimiento

Mantenimiento diario

El exterior de la máquina debe ser limpiado todos los días con un paño y detergentes suaves.

Los residuos de masa existentes en la tolva y teja heñidora se eliminarán utilizando una espátula de plástico (nunca metálica).

Al finalizar la tarea diaria y con la máquina parada, limpiar de harina y restos de masa la tolva, la boca de aspiración del bombo, la cinta transportadora (emplear cepillo de púas blancas), la bandeja inferior y el depósito del harinador eléctrico (si lo llevara).

Se recomienda impregnar la tolva con aceite comestible aplicado a brocha o esponja para facilitar el deslizamiento de la masa.

Poner en marcha la máquina durante dos minutos con un poco de aceite en la boca de entrada para engrasarla y ponerla a punto para el día siguiente (a velocidad mínima).

Comprobar el ajuste de la cinta transportadora. En caso necesario tensar con un ajuste suave que no cree bolsas ni arrugas sobre la mesa.

Limpiar la válvula de vaciado de la tolva de presión (si la llevara) de restos de masa.

Mantenimiento semestral

IMPORTANTE: Los trabajos de reparación, deberán ser realizados por el Servicio Técnico Oficial de SALVA INDUSTRIAL, S.A. o personal autorizado por éste.

Limpiar el recinto del motor y los lugares circundantes.

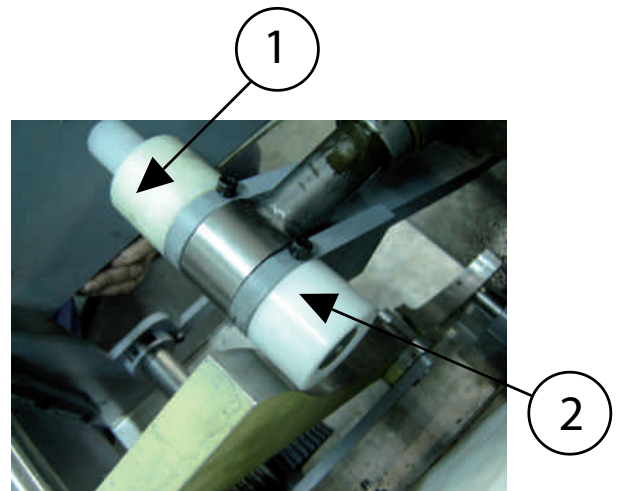
Limpiar el recinto correspondiente a la instalación eléctrica.

NOTA: Es posible que sea necesario limpiar el interior de la máquina más de una vez al semestre, si la cantidad de producto fabricado es elevada.

La falta de limpieza puede causar un fallo prematuro del motor eléctrico.

El polvo y la harina pueden ocasionar problemas de funcionamiento en los componentes eléctricos del cuadro de maniobra.

Comprobar el desgaste de las carrillas grande **(1)** y pequeña **(2)**.



IMPORTANTE: Un desgaste excesivo de estas piezas provoca errores en el pesado y aumenta el riesgo de atrapamiento en la zona de descarga de la masa.

En cualquier caso, las carrillas deberán ser sustituidas como mínimo cada dos millones de pesadas.

Sustituir las juntas del pistón como mínimo cada millón de pesadas.

7. Garantías

Quedan garantizados nuestros artículos contra todo defecto o vicio de fabricación, dentro de una correcta utilización de los mismos.

La garantía NO se aplica a las sustituciones y reparaciones resultantes de:

- Un uso anormal de la máquina.
- El deterioro o accidentes originados por negligencia.
- Falta de mantenimiento.
- Instalación o utilización defectuosa de los aparatos .

La garantía está limitada al reemplazo y reparación de piezas averiadas como consecuencia de defectos de construcción, siendo a su cargo la mano de obra y desplazamiento precisos.

Quedan excluidos de la citada garantía los siguientes materiales: junta puerta, cristales y bombillas.

La duración de la garantía normal del material es de:

- 5 Años en resistencias eléctricas (excepto en quemadores, caramelizadores, horno LM-4, horno LC-4 y estufa LCE-8 que es de seis meses).
- 6 Meses en componentes eléctricos.
- 12 Meses en componentes mecánicos.

Condiciones de garantía

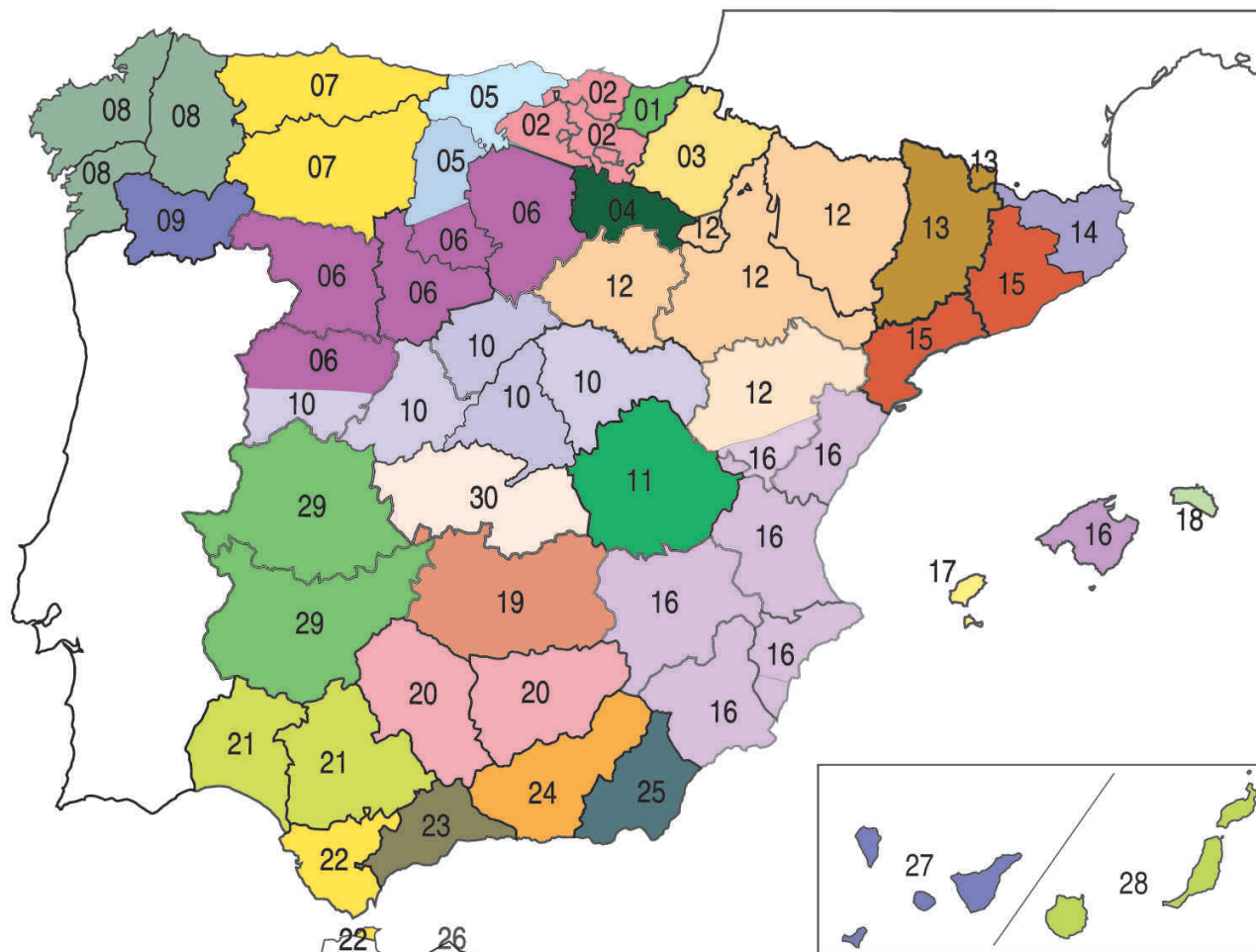
Los materiales deben ser instalados, utilizados y mantenidos en las condiciones que figuran en este "Manual de Instrucciones".

Los problemas que requieran la intervención de un técnico, sólo deberán ser efectuados por el Servicio Postventa de SALVA INDUSTRIAL S.A. o por uno de nuestros distribuidores.

El no acatamiento de estas consignas puede conducir a la suspensión de la garantía.

SALVA INDUSTRIAL, en su constante búsqueda de mejora de sus productos, se reserva el derecho de realizar modificaciones sin previo aviso.

8. Listado de SAT



CODIGO SAT	DENOMINACIÓN SAT	TELÉFONO	FAX	EMAIL	GUARDIAS
01	XAGEMM, S.L.	659 775 471	943 493 106	xagemm@gmail.com	659 775 471
02	SERVICIOS TÉCNICOS SERYMAN, S.L.	944 495 916 ELÍAS	946 428 160	info@serymansat.com	609 820 771
03	Para FRIO INDUSTRIAL SADEMA S.L.	626 820 680	948 527 153	sadema@sademaclimatización.com	626 820 680
	Para HORNOS XAGEMM, S.L.	659 775 471	943 493 106	xagemm@gmail.com	659 775 471
04	SADEMA S.L.	626 820 680	948 527 153	sadema@sademaclimatización.com	626 820 680
05	UDÍAS ALCITURRI, MIGUEL	942 503 930	942 503 930	electricidadudias@hotmail.com	609 828 719
	ELECTROMECAÁNICA DIUFER UDÍAS FERNÁNDEZ, DIEGO	942 503 930	942 503 930	diufer26@hotmail.com	609 828 719
06	ELECTROMECAÁNICA INDUSTRIAL F.CARRANZA, S.L.	983 241 025	983 202 986	eifcarranza@yahoo.es	664 256 032
07	ARROJO VAZQUEZ, J.IGNACIO	985 394 511	985 394 511	salvagijon@nachoyteja.com	639 121 782 609 488 012
08	ELECTROMECAÁNICAS VASAN, S.L.	981 923 082	981 923 082	gonzalezlopez@yahoo.es	647 283 696 660 901 092
09	HOSFRI, S.L.	606 750 390	988 362 125	info@hosfri.com	606 750 390
10	CALFRIA INSTALACIONES, S.L.	916 833 351	916 834 700	calfriasi@calfria.com	629 620 485
11	FERNANDEZ NIÑO, ALBERTO	969 240 644	969 690 146	albertofernandez2006@hotmail.com	667 737 296
12	LAICA, S.C.	976 126 511	976 126 715	sat@laica.es	679 494 385
13	ALBERT Y MAC JAIMEJUAN, S.C.P.	973 213 194	973 205 018	iealbert@hotmail.com	653 815 862
14	SOLUCIONES INTEGRALES DEL FRÍO, S.L.	972 354 612	972 354 612	sif.sl@telefonica.net	619 357 060
15	SERVICIO TÉCNICO HORSAL, S.L.	935 310 906	934 310 906	horsal@horsal.net	609 891 090
16	SERVI FORN LEVANTE, S.L.	963 788 646	963 580 575	valenciasat@hotmail.com	619 199 141
17	MH MAQUINARIA HOSTELERA	971 800 780	971 800 780	mhmaquinariahostelera_@hotmail.com	616 129 828
18	CARLOS BENEJAM MEDINA, S.L.	971 480 037	971 385 836	sat@carrio-cbm.com	616 431 825
19	MODESTO LARA ARIAS	620 822 359	926 316 841	sat_lara@hotmail.com	620 822 359
20	SANSU, S.COOP. ANDALUZA	957 405 699	957 274 871	electricidadsansu@telefonica.net	661 347 200
21	MONFRILEC, S.L.L.	954 368 828	954 368 828	josevoz@hotmail.com	
22	SALVAJEREZ, S.L.	956 159 658	956 159 658	salvajerezsl@telepolis.com	629 651 061
23	HILARIO JESÚS PÉREZ PALOMO	606 074 108	952 287 049	hilario_jesus@telefonica.net	606 074 108
24	FRIBAMAR, S.L.L.	958 262 418	958 262 418	ignacio.barragan@gmail.com	608 127 057
25	USERO GÓMEZ, JOSÉ	950 141 233	950 141 233		629 552 658
26	JOSÉ ANTONIO MUÑOZ PRADO	617 009 040		joseantoniomp@telefonica.net	617 009 040
27	SERTECSAN LOGÍSTICA INDUSTRIAL, S.L.	922 656 680	922 651 798	setecsan@hotmail.com	669 445 987 669 445 988
28	SERVIGAS ASISTENCIA TÉCNICA, S.L.	928 767 529	928 763 514	info@servigas.es pablo@servigas.es	609 552 096
29	CIPAN, S.L.	924 432 327	924 432 327	cipan-luisantonio@hotmail.com	652 452 856
30	FRISAN	925 252 410	925 252 410	friosamuel@hotmail.com	677 813 983

FABRIQUÉ PAR:
F. Mendoza, S.L.

POUR:
Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km. 6 - Polígono 107 • E-20100 LEZO
 Telf.: (+34) 943 449 300 • Fax: (+34) 943 449 329
 E-mail: salva@salva.es
 URL: www.salva.es



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Type		Modèle	A.		Hz.	Phases	kW	Rang (gr)	Piston ø	Trémie (kg)	N° pièces
			230V	400V							
PM6 40/400	THA 40/400	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	40-400	80	40	1
PM6 50/450	THA 50/450	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	50-450	90	40	1
PM6 60/600	THA 60/600	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	60-600	100	40	1
PM6 80/650	THA 80/650	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	80-650	110	40	1
PM6 100/800	THA 100/800	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	100-800	120	40	1
PM6 150/1250	THA 150/1250	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	150-1250	130	40	1
PM6 2P 25/150	-	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	25-150	60	40	2
PM6 2P 30/200	-	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	30-200	65	40	2
PM6 2P 40/300	-	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	40-300	75	40	2

ACCESSOIRES

Il est possible d'incorporer les accessoires ci-dessous à toutes les diviseuses :

Accessoires	Type PM6	Type THA	A		Hz	Phases	kW
			230 V	400 V			
TRÉMIE 160 KG.	•	•	--	--	--	--	--
TRÉMIE 160 KG. TÉFLONNÉE	•	•	--	--	--	--	--
TRÉMIE 160 KG. CONIQUE	•	•	--	--	--	--	--
TRÉMIE 160 KG. CONIQUE TÉFLONNÉE	•	•	--	--	--	--	--
TRÉMIE 200 KG.	•	•	--	--	--	--	--
TRÉMIE 200 KG. TÉFLONNÉE	•	•	--	--	--	--	--
TRÉMIE SOUS PRESSION 160 KG.	•	•	1.92	1.11	50	3N	0.37
FARINEUR ÉLECTRIQUE	•	•	0.74	0.43	50	3N	0.09
ADAPTATION À BOULEUSE AUXILIAIRE (sans goulotte bouleuse, avec farineur électrique et tapis en feutre)	•	•	0.74	0.43	50	3N	0.09
COMPTEUR DE PIÈCES PROGRAMMABLE	o	•	--	--	--	--	--
GOULOTTE BOULEUSE	o	o	--	--	--	--	--

Optionnel (•) - De série (o)

SOMMAIRE

1.	Avertissements	25
2.	Conditions prévues d'utilisation	26
3.	Accès au local / Dimensions générales	27
3.1.	Diviseuse avec trémie de pression (160 kg)	28
4.	Fonctionnement	29
4.1.	Mise en marche	29
4.2.	Panneau de contrôle THALASSA	31
4.3.	Panneau de contrôle numérique PM6 (optionnel sur modèle THALASSA)	32
4.4.	Trémie de pression	37
5.	Pannes et possibles solutions	38
6.	Instructions de nettoyage et de maintenance	39
7.	Garanties	40

TRADUCTION DEL MANUEL ORIGINAL: La version originale de ce manuel d'instructions a été rédigé en espagnol. La traduction à d'autres langues a été réalisé par des traducteurs professionnel, l'entreprise manufacturière n'ayant aucune responsabilité dans les dites traductions.

1. Avertissements

POUR VOTRE SÉCURITÉ

L'opérateur doit travailler avec les dispositifs de sécurité dont dispose la machine, les réviser et les maintenir.

INSTRUCTIONS POUR LA MISE EN ROUTE

Vérifier l'efficacité de la mise à terre de l'installation elle-même. Il ne faut pas couper le câble de mise à terre, ni le déconnecter de la machine..

ATTENTION

Il est interdit d'utiliser des moyens destinés à réduire les hauteurs H (distance bord trémie-sol) et D (Distance bord trémie-point dangereux). Avant de retirer les défenses de la machine, il faut déconnecter la prise de courant de la machine. Travailler sans tension et avec la machine déconnectée aussi souvent que possible. Cette machine est exclusivement destinée à peser des portions de pâte à pain panifiables avec une humidité d'entre 50 et 80%, pouvant atteindre des poids de 25 à 1250 gr. Des usages différents de ceux indiqués pourraient provoquer des dangers pour l'ouvrier et pour la machine.

NIVEAU ACOUSTIQUE

Le niveau de puissance acoustique émis par la machine est inférieur à 70 dB (A).

Nous vous conseillons de garder ce Manuel d'Instructions dans un lieu sûr et accessible pour prochaines références, pendant toute la vie utile de la machine.

2. Conditions prévues d'utilisation

La machine a été conçue pour être utilisée dans des locaux fermés. Elle est préparée pour fonctionner uniquement à l'abri des intempéries. Éviter par conséquent de l'exposer à d'éventuelles chutes d'eau.

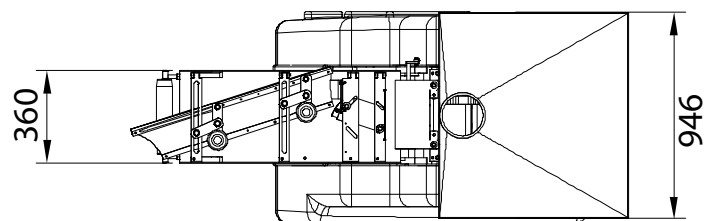
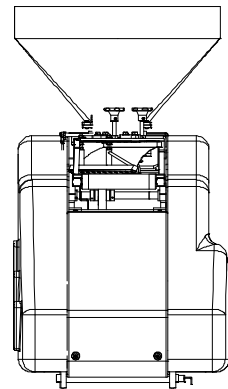
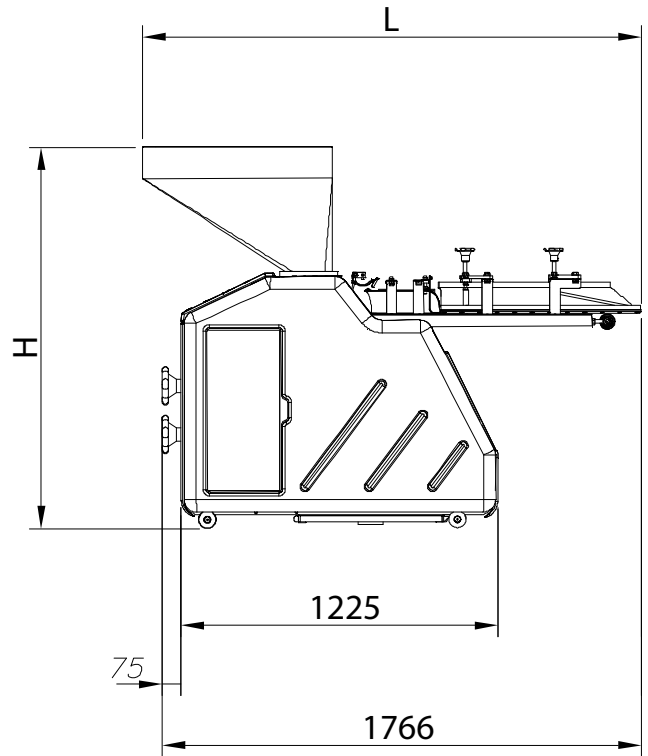
Ne pas installer la machine dans des endroits à chaleur, vapeur et/ou humidité excessives.

La machine a été conçue pour être utilisée dans des conditions de température externe entre **-10°C et + 50°C**, et une humidité de **0 à 90%**.

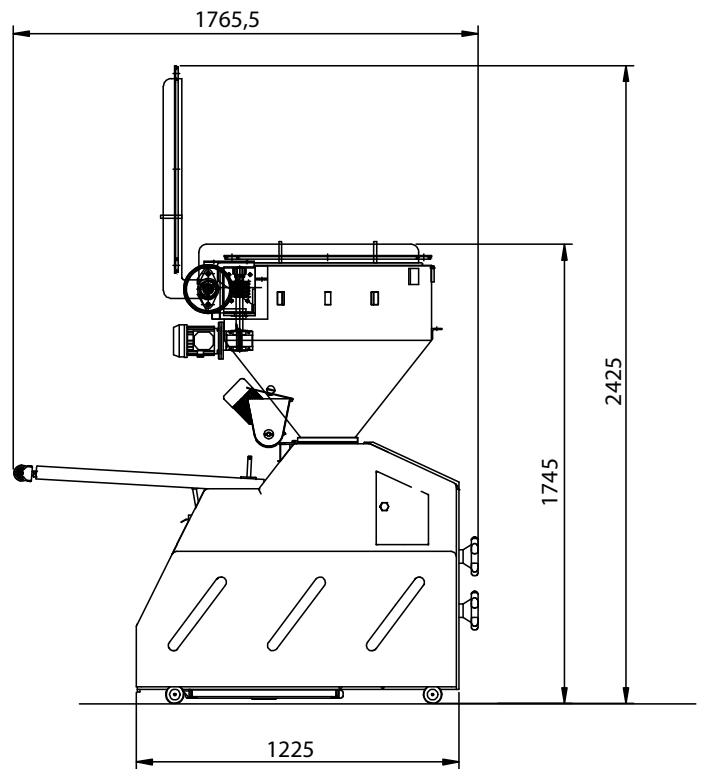
Le local où installer la machine devra être dûment ventilé.

3. Accès au local / Dimensions générales

TRÉMIE(kg.)	L (mm.)	H (mm.)	Poids (kg.)
40 (STANDARD)	1560	1420	465
160	1850	1520	480
200	1926	1574	485



3.1. Diviseuse avec trémie de pression (160 kg)



Poid = 605 kg.

4. Fonctionnement

Cette machine est conçue pour la division en « portions » d'une pâte à pain préalablement manufacturée dans une installation prévue à cet effet (pétrin). Ces portions, de forme sphéroïde, peuvent atteindre un poids d'entre 25 et 1250 gr, selon les caractéristiques sollicitées par le client.

Le fonctionnement mécanique est simple. Il est basé sur la combinaison de ROUE MOTRICE-BIELLE-PATIN-VIS-PISTON-TAMBOUR

En tournant à gauche ou à droite, le volant supérieur externe permet d'augmenter ou de réduire la quantité de pâte demandée par l'opérateur en fixant le poids nécessaire.

Quant au volant inférieur, il ajuste le rythme de production désiré dans l'obtention des pièces, en fonction de la capacité de l'opérateur dans la tâche d'alimenter de la pâte dans la trémie.

Le convoyeur reçoit la portion de pâte expulsée par le tambour et à travers le système de tuiles croisées supportées depuis les ponts, nous obtenons la régularisation de la « boule » (goulotte bouleuse).

L'avantage du convoyeur est qu'il est basculant, ce qui permet de placer la hauteur de travail en fonction des besoins de l'opérateur. Si aucune indication n'est communiquée, la machine sera fournie avec une hauteur de 860mm par rapport au sol.

Il dispose d'un système d'égouttement d'huile pour lubrifier la surface du pompage à la sortie des pièces (il n'est possible d'utiliser que des huiles végétales de grains durs). Si la machine est munie d'un farineur électrique (optionnel), elle n'inclure pas de système d'égouttement d'huile, car elle emploie de la farine et un format de goulottes bouleuses pour pétrir les pièces.

4.1. Mise en marche

Actionner l'interrupteur général pour fournir du courant à l'armoire de commande de la machine.

Connecter le commutateur général de la machine près de l'endroit où sont placées les bases polaires, emboîtées entre elles.

Vérifier l'encastrement de la languette du couvercle dans le logement de l'autre base.

Soulever le couvercle grille de la trémie. Vérifier le nettoyage de la trémie, tambour, piston. Si ces surfaces sont propres de farine, grumeaux, poussière, etc., appliquer une fine couche d'huile sur la trémie pour faciliter le glissement de la pâte.

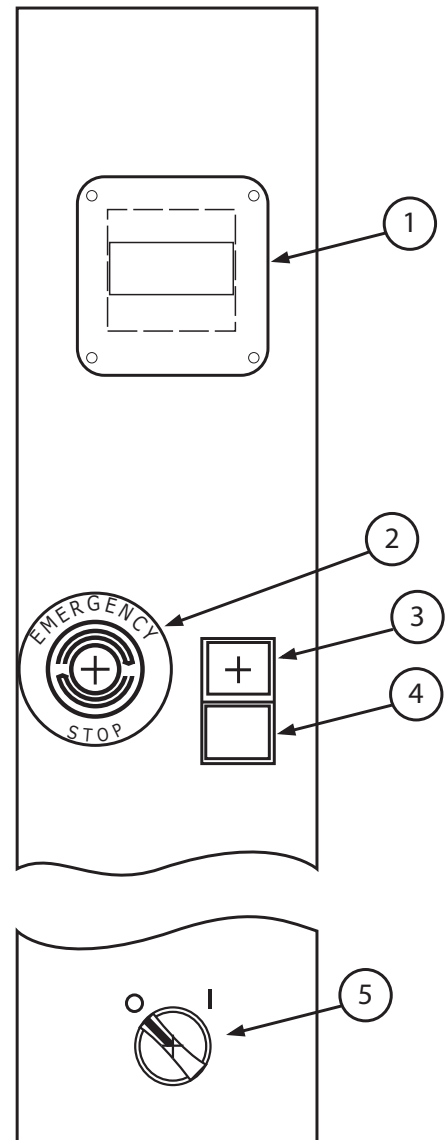
Placer la pâte dans la trémie. Il est possible d'atteindre le bord sans le dépasser. Il est conseillé d'appliquer un moyen mécanique « pelle à main » en plastique alimentaire.

Assurer l'égouttement d'huile à la sortie des pièces.

Ajuster le poids demandé en réalisant les essais correspondants. Pour cela, nous actionnerons le volant supérieur en réalisant une rotation :

- Rotation dans le sens horaire : le poids de sortie diminue.
- Rotation dans le sens antihoraire : le poids de sortie augmente.
- Ajuster le rythme de production. Agir sur le volant inférieur en effectuant des rotations manuellement.
- Rotation dans le sens horaire : le rythme de travail augmente.
- Rotation dans le sens antihoraire : le rythme de travail diminue.

4.2. Panneau de contrôle THALASSA



- 1.- Compteur de pièces
- 2.- Arrêt d'urgence
- 3.- Bouton-poussoir START
- 4.- Bouton-poussoir STOP
- 5.- Commande interrupteur général.

Placer le compteur de pièces à 0 (RESET).

Actionner le bouton START pour la mise en marche de la machine et le bouton STOP pour arrêter le fonctionnement.

Le moment « parfait » pour arrêter la machine est lorsque le piston atteint la position tangente par rapport à la courbature du tambour, sans le dépasser, car cela facilite le nettoyage du mécanisme et évite tout risque de coupure sur les doigts en cas d'une mise en marche involontaire, accidentelle ou non désirée.

4.3. Panneau de contrôle numérique PM6 (optionnel sur modèle THALASSA)

4.3.1. Description des éléments du panneau et de son fonctionnement



- **Display compteur de pièces**



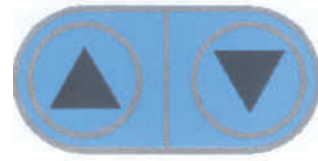
Écran d'affichage du nombre de pièces. 4 Displays de 7 segments de 13,2 mm, couleur rouge et grande brillance. 4 chiffres. Valeur de sélection : de 0000 à 9999.

- **Bouton-poussoir de sélection de chiffres à modifier / RESET**



- Bouton-poussoir de sélection de chiffres à modifier:
 - Sans appuyer sur le bouton-poussoir, les 2 derniers chiffres (unités et dizaines) du compteur de pièces sont modifiés.
 - En appuyant sur le bouton-poussoir, les deux premiers chiffres (centaines et milliers) du compteur de pièces sont modifiés.
 - En appuyant deux secondes sans activer les boutons-poussoirs d'augmentation ou de diminution, la valeur du compteur de pièces sera chargée avec la valeur 0000.

- **Boutons-poussoirs d'augmentation et de diminution de la sélection de pièces**



A) Bouton-poussoir d'augmentation



Bouton-poussoir pour accroître la quantité de pièces à compter.

En appuyant une seule fois, il est possible d'accroître d'une unité le couple de chiffres sélectionnés (milliers et centaines, si le bouton-poussoir de sélection des chiffres à modifier est activé, ou dizaines et unités si le bouton-poussoir de sélection des chiffres à modifier n'est pas activé).

S'il est appuyé pendant quelques secondes : l'augmentation des pièces est automatique. S'il est sélectionné pendant plus de 3 secondes, la vitesse d'accroissement augmentera.

Lorsque les chiffres atteignent la valeur de 99, ils passeront automatiquement à 00.

B) Bouton-poussoir de diminution



Bouton-poussoir pour diminuer la quantité de pièces à compter.

En appuyant une seule fois, il est possible de diminuer d'une unité le couple de chiffres sélectionnés (milliers et centaines, si le bouton-poussoir de sélection des chiffres à modifier est activé, ou dizaines et unités si le bouton-poussoir de sélection des chiffres à modifier n'est pas activé).

S'il est appuyé pendant quelques secondes : La diminution des pièces est automatique. S'il est sélectionné pendant plus de 3 secondes, la vitesse de diminution augmentera.

Lorsque les chiffres atteignent la valeur de 99, ils passeront automatiquement à 00.

- **Bouton-poussoir d'Arrêt**



Bouton-poussoir d'Arrêt. Lorsqu'il est activé, la machine s'arrête, en mode manuel ou automatique. D'autre part, le circuit électronique est muni d'un dispositif qui arrête la machine en cas de soulever la grille de protection ou d'activer le bouton-poussoir d'urgence.

Le moment « parfait » pour arrêter la machine est lorsque le piston atteint la position tangente par rapport à la courbature du tambour, sans le dépasser, car cela facilite le nettoyage du mécanisme et évite tout risque de coupure sur les doigts en cas d'une mise en marche involontaire, accidentelle ou non désirée.

- **Boutons-poussoirs de Marche Mode Automatique et Mode Manuel.**



Les modes de marche en mode automatique et en mode manuel sont exclusifs, c'est-à-dire : Il n'est possible de travailler qu'avec l'un d'entre eux. Pour passer d'un mode à l'autre, il n'est pas nécessaire d'arrêter la machine.

- **Bouton-poussoir de Marche en Mode Automatique.**



En activant ce bouton-poussoir, la machine se mettra en marche ; à condition que la grille de protection ne soit pas soulevée, que l'arrêt d'urgence ne soit pas activé, que le bouton-poussoir d'arrêt ne soit pas appuyé et que la valeur de sélection de pièces ne soit pas supérieure à 0.

Pendant que la machine fonctionne en Mode Automatique, le témoin de signalisation de Mode Automatique s'activera.

Dans ce mode de marche, le compteur de pièces sera habilité, c'est-à-dire, qu'à chaque coup

de piston, la valeur des pièces affichée sur le display augmentera d'une unité. Le compteur est par conséquent descendant, il soustrait. Lorsque le compteur de pièces atteint la valeur 0, il s'arrête. Ensuite, la dernière valeur sélectionnée s'affichera automatiquement sur le display du compteur de pièces et la machine sera prête à démarrer un nouveau cycle.

- **Bouton-poussoir de Marche en Mode Manuel.**




En activant ce bouton-poussoir, la machine se mettra en marche ; à condition que la grille de protection ne soit pas soulevée, que l'arrêt d'urgence ne soit pas activé et que le bouton-poussoir d'arrêt ne soit pas appuyé. Dans ce mode de marche, il n'est pas important que la valeur de sélection de pièces soit supérieure à 0.

Lorsque la machine fonctionne en Mode Manuel, le témoin de signalisation de Mode Manuel s'activera.

Dans ce mode de marche, le compteur de pièces augmentera sa valeur, c'est-à-dire que le comptage fonctionnera en mode ascendant. Par conséquent, la machine travaillera de façon ininterrompue jusqu'à l'activation de l'un des arrêts dont dispose la machine, c'est-à-dire : arrêt d'urgence, grille de protection ou bouton-poussoir d'arrêt.

4.3.2. Exemple de programmation du compteur de pièces

Supposons que nous désirons introduire dans le compteur de pièces la quantité de 1925 unités. Nous introduisons tout d'abord les dizaines et les unités : le nombre 25. Pour cela, il suffira de maintenir le BOUTON-POUSSOIR

D'AUGMENTATION  appuyé jusqu'à atteindre la quantité désirée. Ensuite, en même temps que nous appuyons sur le BOUTON-POUSSOIR DE SÉLECTION DE CHIFFRES À MO-

DIFIER , nous appuierons pendant quelques secondes sur le BOUTON-POUSSOIR D'AUGMENTATION 

, afin de modifier les milliers et les centaines, jusqu'à atteindre la valeur de 19.

Après avoir réalisé ces opérations, la valeur désirée (1925) s'affichera sur le display du compteur de pièces.

Si nous activons la machine en mode automatique, la quantité diminuera d'unité en unité. Si la machine est activée en mode manuel, la quantité affichée sur le display du compteur de pièces augmentera.

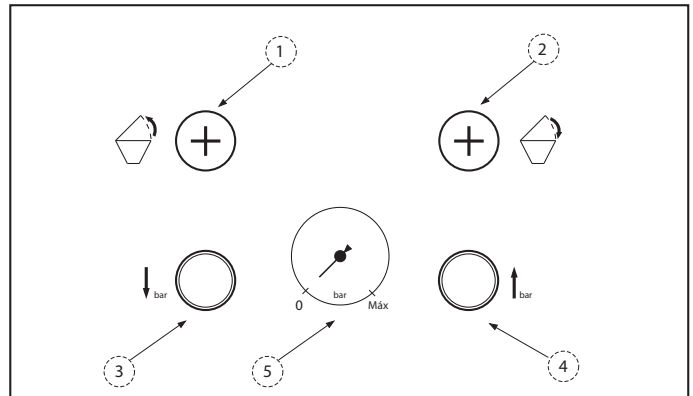
4.4. Trémie de pression

4.4.1. Première mise en route

Connecter la prise d'air au tableau pneumatique.

Vérifier les boutons-poussoirs pour monter et descendre le couvercle. Les boutons-poussoirs doivent être appuyés pendant la manœuvre.

4.4.2. Panneau de contrôle



- 1.- Ouverture du couvercle
- 2.- Fermeture du couvercle
- 3.- Vidange de pression
- 4.- Remplissage de pression (Max. 0,5 bar.)
- 5.- Manomètre

4.4.3. Fonctionnement

Ouvrir le couvercle en appuyant sur le bouton **(1)**.

Remplir la trémie de pâte.

Descendre le couvercle en appuyant sur le bouton **(2)**.

Fermer les manettes de fermeture.

Vérifier que le bouton-poussoir de vidange est sur la position vers l'extérieur.

Appuyer sur le bouton de remplissage. La trémie commence à se remplir d'air jusqu'à la pression maximale de 0,5 bar.

Mettre la diviseuse en marche.

Une fois que le cycle de travail avec la diviseuse est terminé, nous appuierons sur le bouton de vidange. La trémie commencera à se vider par la vanne de vidange. Attendre environ 5 secondes avant de vider complètement la trémie.

Ouvrir les manettes de fermeture.

Appuyer sur le bouton-poussoir **(1)** pour soulever le couvercle.

TRÈS IMPORTANT

N'ouvrez en aucun cas les manettes de fermeture sans avoir totalement vidé la pression de la trémie.

5. Pannes et possibles solutions

IMPORTANT : Les travaux de réparation devront être réalisés par le Service Technique Officiel de SALVA INDUSTRIAL, S.A. ou par le personnel autorisé par celui-ci. Si après avoir réalisé les actions indiquées vous ne résolvez pas le problème, ou en cas d'autres pannes, contactez le Service Technique Officiel de SALVA INDUSTRIAL, S.A.

- **La machine ne démarre pas.**

Vérifier que le bouton STOP soit en position élevée, car s'il est enfoncé, cela signifie que le système électrique est bloqué par ce système de sécurité.

- **La machine fait du bruit.**

La pâte présente trop de « ténacité » ou de « nerf » et le piston monte la pâte.

Augmenter le temps de pétrissage et retirer la ténacité ou nerf.

- **La machine ne pèse pas correctement.**

Réduire la vitesse s'il s'agit de pièces plus lourdes.

6. Instructions de nettoyage et de maintenance

Maintenance quotidienne

L'extérieur de la machine doit être nettoyé tous les jours avec un chiffon et des détergents doux.

Les restes de pâte présents dans la trémie et la goulotte bouleuse seront éliminés avec une spatule en plastique (jamais métallique).

À la fin du travail quotidien et avec la machine éteinte, nettoyer la farine et les restes de pâte de la trémie, la bouche d'aspiration du pompage, le convoyeur (utiliser une brosse à poils souples), le plateau inférieur et le réservoir du farineur électrique (si la machine en est munie).

Il est conseillé d'imprégner la trémie avec de l'huile comestible, appliqué à l'aide d'un pinceau ou d'une éponge, pour faciliter le glissement de la pâte.

Mettre la machine en marche pendant deux minutes avec un peu d'huile dans la bouche d'entrée pour l'engraisser et la mettre à point pour le lendemain (à la vitesse minimale).

Vérifier le réglage du convoyeur. Si besoin, le tendre avec un réglage doux, sans produire de poches ou de plis sur la pâte.

Nettoyer les restes de pâte de la vanne de vidange de la trémie de pression (si elle existe).

Maintenance semestrielle

IMPORTANT: Les travaux de réparation devront être réalisés par le Service Technique Officiel de SALVA INDUSTRIAL, S.A. ou par le personnel autorisé par celui-ci.

Nettoyer l'emplacement du moteur et son entourage.

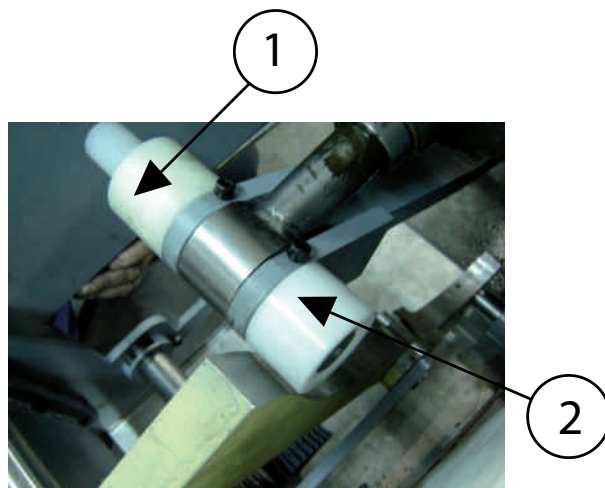
Nettoyer l'emplacement de l'installation électrique.

REMARQUE : Il est possible qu'il soit nécessaire de nettoyer l'intérieur de la machine plus d'une fois par semestre si la quantité de produit fabriqué est élevée.

Le manque de nettoyage peut causer des défaillances sur le moteur électrique.

La poussière et la farine peuvent provoquer des problèmes de fonctionnement dans les composants électriques de l'armoire de commande.

Vérifier l'usure du grand rouleau-butée (1) et du petit (2)



IMPORTANT : Une usure excessive de ces pièces provoque des erreurs dans le pesage et augmente le risque de blocage de la pâte dans la zone de déchargement.

Dans tous les cas, les rouleaux-butée devront être remplacés au moins tous les deux millions de pesées.

Quant aux joints du piston, ils devront être changés au moins tous les millions de pesées

7. Garanties

Nos articles se portent garants contre tout défaut ou vice de fabrication, dans une correcte utilisation d'eux-mêmes,

La garantie NE s'applique pas aux substitutions et réparations issues de:

- Un usage anormal de la machine.
- Le délabrement ou des accidents causés par négligence,
- Manque d'entretien.
- l'installation ou utilisation fautif des appareils.

La garantie est limitée au remplacement et réparation de pièces endommagées suite aux défauts de construction. La main d'œuvre et le déplacement sera à votre charge.

Les Joints de porte, Vitres et Ampoules, ne sont pas inclus sous ladite garantie.

La durée de la garantie normal du matériel est de:

- 5 ans pour les résistances électriques (exceptés brûleurs, caraméliseurs, four LM-4, four LC-4 et poêle LCE-8 qui est de six mois).
- 6 Mois pour les composants électriques.
- 12 Mois pour les composants mécaniques.

Conditions de garantie

Les matériels doivent être installées, utilisés et maintenus dans les conditions figurant dans ce "Manuel d'Instructions".

Les problèmes demandant l'intervention d'un technicien, seulement devront être effectués par le Service de SALVA INDUSTRIAL S.A. ou bien par un de nos distributeurs.

Ne pas respecter ces consignes, pourrait conduire à la suspension de la garantie.

SALVA, à la recherche constante de l'amélioration de ces produits, tient à mettre de côté le droit de réaliser des modifications sans avis préalable.

MANUFACTURED BY:

F. Mendoza, S.L.

TO:

Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km. 6 - Polígono 107 • E-20100 LEZO

Tel.: (+34) 943 449 300 • Fax: (+34) 943 449 329

E-mail: salva@salva.es

URL: www.salva.es



TECHNICAL CHARACTERISTICS

Type		Model	A		Hz	Phases	kW	Range (g)	Piston ø	Hopper (kg)	Nº pieces
			230V	400V							
PM6 40/400	THA 40/400	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	40-400	80	40	1
PM6 50/450	THA 50/450	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	50-450	90	40	1
PM6 60/600	THA 60/600	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	60-600	100	40	1
PM6 80/650	THA 80/650	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	80-650	110	40	1
PM6 100/800	THA 100/800	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	100-800	120	40	1
PM6 150/1250	THA 150/1250	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	150-1250	130	40	1
PM6 2P 25/150	-	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	25-150	60	40	2
PM6 2P 30/200	-	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	30-200	65	40	2
PM6 2P 40/300	-	2039/ 11	6.67	3.85	50	3N	1.5	40-300	75	40	2

ACCESSORIES

All the dividers can incorporate the following accessories:

Accessories	Type PM6	Type THA	A		Hz	Phases	kW
			230 V	400 V			
160 KG HOPPER.	•	•	--	--	--	--	--
160 KG. TEFLON COATED HOPPER	•	•	--	--	--	--	--
160 KG. CONICAL HOPPER	•	•	--	--	--	--	--
160 KG. CONICAL TEFLON HOPPER	•	•	--	--	--	--	--
200 KG. HOPPER	•	•	--	--	--	--	--
200 KG. TEFLON COATED HOPPER	•	•	--	--	--	--	--
160 KG. PRESSURE HOPPER	•	•	1.92	1.11	50	3N	0.37
ELECTRICAL FLOUR DISPENSER	•	•	0.74	0.43	50	3N	0.09
ADAPTATION TO AUXILIARY MOULDER (without adjustable moulder, with electrical flour dispenser and felt roller belt)	•	•	0.74	0.43	50	3N	0.09
PROGRAMMABLE PIECE COUNTER	o	•	--	--	--	--	--
AUXILIARY MOULDER	o	o	--	--	--	--	--

Optional (•) - Standard (o)

INDEX

- 1. Warnings 45**
- 2. Conditions for use 46**
- 3. Access to the site / General dimensions 47**
 - 3.1. Pressure hopper divider (160 kg)48
- 4. Operation..... 49**
 - 4.1. Start up.....49
 - 4.2. THALASSA control panel.....50
 - 4.3. PM6 digital control panel (optional in model THALASSA).....51
 - 4.4. Pressure hopper55
- 5. Failures and possible solution 56**
- 6. Cleaning and maintenance instructions 57**
- 7. Guarantee 58**

TRANSLATION OF THE ORIGINAL MANUAL: The original version of this manual is written in Spanish. The translation of the manual into other languages has been done by professional translators, the manufacturing company not having any responsibility for these translations.

1. Warnings

FOR YOUR SAFETY

The operator must work with the safety devices fitted in the machine, checking them and maintaining them.

STARTING UP INSTRUCTIONS

Check the earthing of the facility. Never cut the earth cable or disconnect it from the machine.

NOTE

The use of means to reduce the heights H (edge of hopper - floor distance) and D (edge of hopper - hazard point distance) is forbidden. Disconnect the machine power supply before removing the machine defences. Whenever possible, work without voltage and with the machine disconnected. This machine is to be used exclusively to weigh portions of bread dough with a moisture of between 50% and 80%, of weights of between 25 g and 1250 g. The use of the machine for other purposes would place the operator and the machine in danger.

NOISE LEVEL

The acoustic power level emitted by the machines is less than 70 dB (A).

Keep this instruction manual in a safe and accessible place, for future references, during the whole service lifetime of the machine.

2. Conditions for use

The machine has been manufactured to be installed indoors. It is not made to work outdoors. Any possible contact with water has to be avoided.

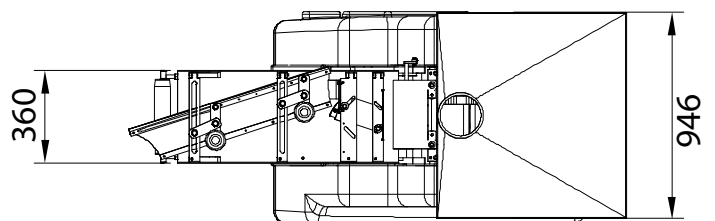
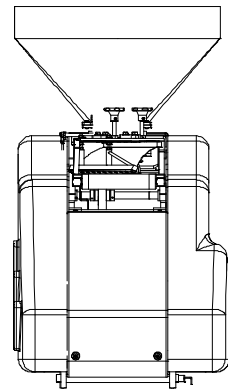
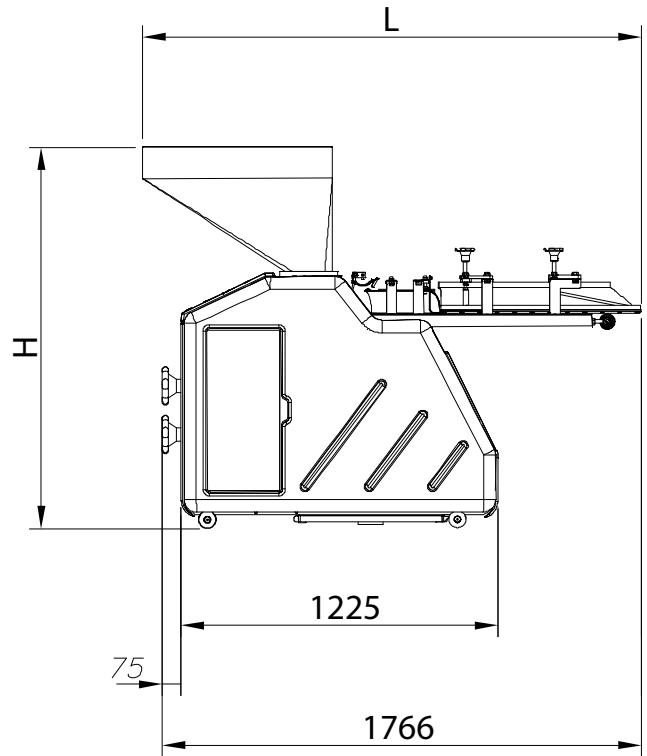
The machine should not be installed in places with excessive heat, steam and/or humidity.

The machine is prepared to work under the following external conditions: Between **-10°C and +50°C**, and **0-90 %** of humidity.

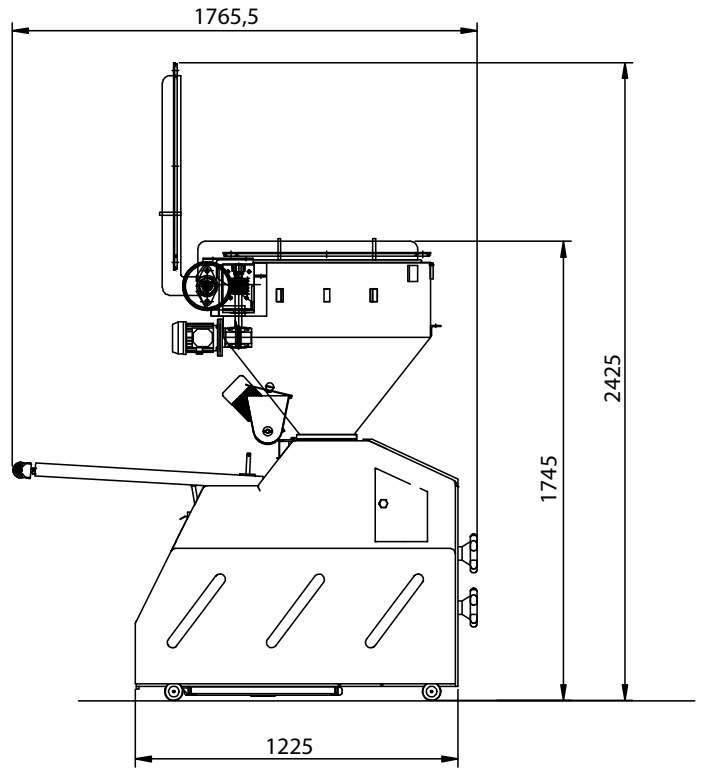
The place in which the machine has to be installed must have an adequate ventilation.

3. Access to the site / General dimensions

HOPPER (kg)	L (mm.)	H (mm.)	Weight (kg.)
40 (STANDARD)	1560	1420	465
160	1850	1520	480
200	1926	1574	485



3.1. Pressure hopper divider (160 kg)



Weight = 605 kg.

4. Operation

This machine is designed for the division into portions of bread dough previously manufactured in a facility suitable for this purpose (kneader). These spheroid shaped portions can reach a weight of between 25 g and 1250 g , in accordance with the characteristics requested by the customer.

Mechanical operation is simple. It is based on the combination of DRIVE WHEEL-ROD-BLOCK-SPINDLE-PLUNGER-PISTON-DRUM.

The external upper wheel turns right or left to increase or reduce the amount of dough required by the operator, adjusting the appropriate weight.

The lower wheel in turn regulates the required rate of production for the pieces, depending on the operator's capacity in the task of feeding dough to the hopper.

The conveyor belt receives the portion of dough discharged by the drum and by the cross moulder system supported from the bridges, obtaining the regularisation of the ball of dough (adjustable moulder).

The conveyor belt has the advantage of adjusting to the work height of the operator; unless otherwise indicated, the machine will be prepared at a height of 860 mm from the floor.

It has an oil drip system to lubricate the surface of the drum at the piece output (only hard seed vegetable oils can be used). If the machine is fitted with an electrical flour dispenser (optional), it will not have an oil drip system since the flour and the adjustable moulders are used to knead the pieces.

4.1. Start up

Operate the main switch to power up the machine control board.

Connect the main switch of the machine close to the place where the inter-fitting pole bases are found.

Check that the cover lug fits in the housing of the other base.

Raise the hopper grille cover. Check that the hopper, drum and piston are clean. If these surfaces are free of flour, lumps, powder, etc , apply a light film of oil in the hopper to facilitate the movement of the dough.

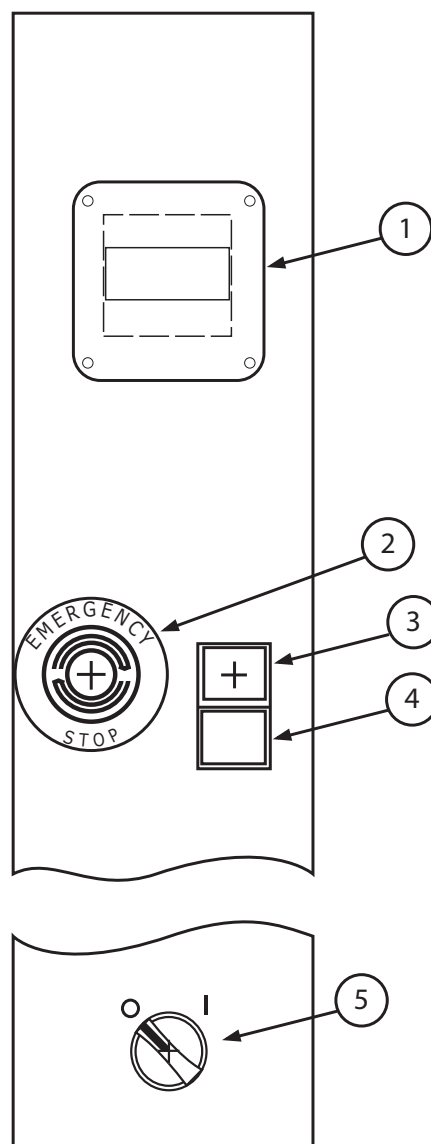
Place the dough in the hopper, up to but no higher than the edge. We recommend using a plastic food-safe mechanical hand spade.

Ensure the dripping of oil at the piece output.

Adjust the required weight, carrying out the corresponding estimates. Turn the upper wheel:

- Clockwise turn, decreases the output weight.
- Anti-clockwise turn, increases the output weight.
- Production rate adjustment. Manually turn the lower wheel.
- Clockwise turn, increases the work rate.

4.2. THALASSA control panel



- 1.- Piece counter.
- 2.- Emergency Shutdown.
- 3.- START pushbutton.
- 4.- STOP pushbutton.
- 5.- Main switch control.

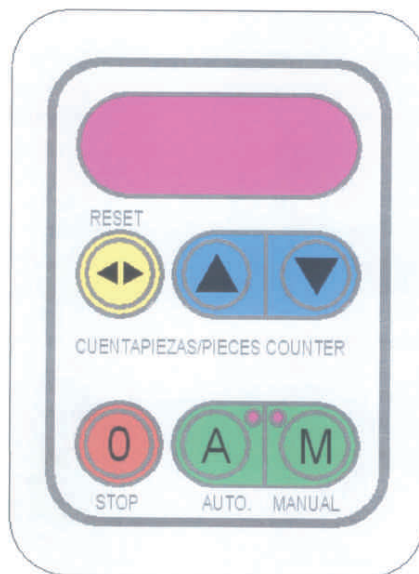
Place the piece counter at 0 (RESET).

Press the START button to start up the machine and the STOP button to halt operation.

The ideal moment to shut down the machine is when the piston is adjacent to the curve of the drum without protruding, since this facilitates the cleaning of the mechanism and avoids the possibility of fingers getting cut in the event of accidental start-up.

4.3. PM6 digital control panel (optional in model THALASSA)

4.3.1. Description of the panel elements and their operation



- **Piece counter display**



Piece number display. 4 Displays of 7 segments of 13.2 mm, bright red colour. 4 digits. Selection value: from 0000 to 9999.

- **Button to select the digits to be modified / RESET**



- Button to select the digits to be modified:
 - Without pressing, the last 2 digits of the piece counter (units and tens) are modified.
 - When pressed, the first 2 digits of the piece counter (hundreds and thousands) are modified.
 - Pulsado 2 segundos sin activar los pulsadores de incremento o decremento el valor del contador de piezas será cargado con el valor 0000.

- **Piece selection increase and decrease buttons**



A) Increase pushbutton



Button to increase the number of pieces to count.

One stroke increases the selected pair of digits by a unit (thousands and hundreds if the digits to be modified selection button is pressed, or tens and units if the digits to be modified selection button is not pressed).

If it is kept pressed down, piece increase is automatic. If it is kept pressed down for more than 3 seconds, increase speed will go faster.

When the digits reach 99 it passes automatically to 00.

B) Decrease pushbutton



Button to decrease the number of pieces to count.

One stroke decreases the selected pair of digits by a unit (thousands and hundreds, if the digits to be modified selection button is pressed, or tens and units if the digits to be modified selection button is not pressed).

If it is kept pressed down, piece decrease is automatic. If it is kept pressed down for more than 3 seconds, the decrease speed will go faster.

When the digits reach 99 it passes automatically to 00.

- **Shutdown button**



Shutdown button. When this is activated the machine shuts down, both in manual and in automatic mode. Moreover, the electronic circuit is fitted with a device which stops the machine whenever the protection grille is raised or the emergency pushbutton is pressed.

The ideal moment to shut down the machine is when the piston is adjacent to the curve of the drum without protruding, since this facilitates the cleaning of the mechanism and avoids the possibility of fingers getting cut in the event of accidental start-up.

- **Start-Up Buttons. Automatic Mode and Manual Mode.**



The manual and automatic operation modes are mutually exclusive, in other words it is only possible to work in one of them. It is not necessary to stop the machine in order to switch from one mode to another.

- **Automatic Mode Start-Up Button.**



The machine will start up when this pushbutton is activated, provided the protection grille is not raised, emergency shutdown is not activated, the shutdown button is not pressed and the piece selection value is greater than 0.

The Automatic mode LED will be activated whilst the machine is working in automatic operation mode.

In this operation mode the piece counter will be enabled, in other words each piston stroke will increase the piece value shown on the piece counter display by one unit. The counter is therefore descendent, working by subtracting. The machine will halt when the piece counter reaches 0. The last value selected will then be loaded automatically in the piece counter display, with the machine ready to start a new cycle.

- **Manual Mode Start-Up Button.**




The machine will start up when this pushbutton is activated, provided the protection grille is not raised, emergency shutdown is not activated and the shutdown button is not pressed, it being indifferent in this mode whether the piece selection value is greater than 0.

The Manual mode LED will be activated whilst the machine is working in manual operation mode.


In this operation mode the piece counter will increase its value, in other words: the counter will work in ascendant mode. The machine will therefore work uninterruptedly until it is halted using any of the means available, i.e. emergency shutdown, protection grille or shutdown button.

4.3.2. Example of piece counter programming

Let us suppose that we wish to introduce 1925 units in the piece counter. First enter the tens and units, i.e. the number 25.

To do this simply keep the INCREASE BUTTON  pressed down until the number is reached. Then, whilst keeping

the DIGITS TO MODIFY SELECTION BUTTON  pressed

down, press the INCREASE BUTTON  to modify the hundreds and thousands up to the value 19.

Once these operations are complete the required value (1925) will be shown on the piece counter display.

If the machine is activated in automatic mode, the amount will decrease unit by unit. If the machine is activated in manual mode, the amount shown on the piece counter display will increase.

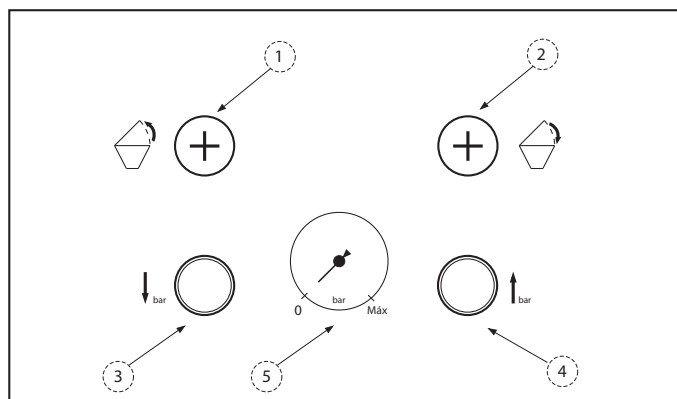
4.4. Pressure hopper

4.4.1. First start-up

Connect the air connection point to the pneumatic board.

Check the pushbuttons to raise and lower the cover. The buttons must be kept pressed down during the operation.

4.4.2. Control panel



- 1.- Opening the cover.
- 2.- Closing the cover.
- 3.- Pressure discharge.
- 4.- Pressure fill (Max. 0.5 bars)
- 5.- Pressure gauge.

4.4.3. Operation

Press pushbutton **(1)** to open the cover

Fill the hopper with dough.

Lower the cover by pressing button **(2)**.

Close the closing handles.

Check that the emptying button is in out position.

Press the filling button. The hopper begins to fill with air up to the maximum pressure of 0.5 bars.

Start up the divider.

Press the emptying button when the work cycle with the divider finishes. The hopper begins to empty through the discharge valve. Wait for around 5 seconds to completely empty the hopper.

Open the closing handles.

Press pushbutton **(1)** to raise the cover.

VERY IMPORTANT

Do not under any circumstance open the closing handles without fully emptying the hopper pressure.

5. Failures and possible solution

IMPORTANT: All work involving repairs must be carried out by the Official Technical Service of SALVA INDUSTRIAL, S.A. or by personnel authorised by it. If the indicated actions do not solve the problem, or should there be other failures, inform the Official Technical Service of SALVA INDUSTRIAL, S. A.

- **The machine does not start up.**

Check that the STOP button is in raised position, as down position means the electrical system is blocked by this safety system.
- **The machine makes a noise.**

The dough is “tenacious” or “tough” and the piston raises the dough.

Allow more kneading time and remove tenacity or toughness.
- **The machine does not weigh correctly.**

Reduce the speed for heavier pieces .

6. Cleaning and maintenance instructions

Daily maintenance

The outside of the machine must be cleaned every day with mild detergent and a cloth.

Any remains of dough in the hopper and moulder should be removed using a plastic spatula (never a metal one).

At the end of daily activities, with the machine shutdown, clean any remains of flour or dough from the drum suction mouth, the conveyor belt (use a soft brush), the lower tray and the electrical flour dispenser (when fitted).

We recommend applying a film of cooking oil to the hopper with a brush or foam pad, in order to facilitate the movement of the dough.

Allow the machine to run for two minutes with a little oil in the input mouth, in order to lubricate it and leave it ready for the next day (at minimum speed).

Check conveyor belt adjustment. If necessary, gently tighten to ensure there are no bags or wrinkles on the table.

Clean the pressure hopper discharge valve (when fitted) of any remains of dough.

Half-yearly maintenance

IMPORTANTE: All work involving repairs must be carried out by the Official Technical Service of SALVA INDUSTRIAL, S.A. or by personnel authorised by it.

Clean the motor and adjacent areas.

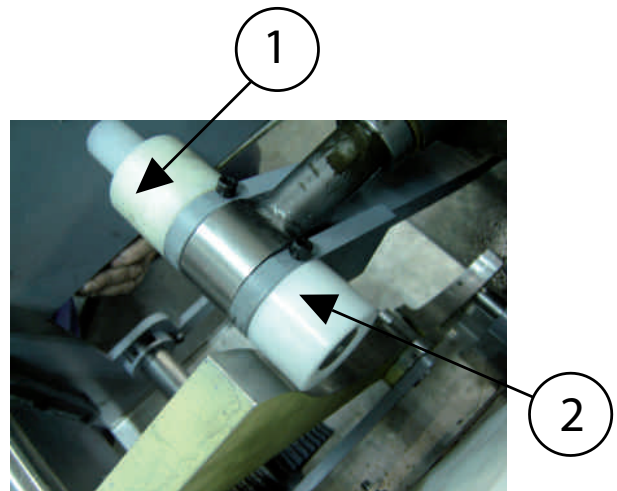
Clean the area corresponding to the electrical installation.

NOTA: It may be necessary to clean the inside of the machine more than once every six months if the amount of product manufactured is high.

Failure to clean may cause a premature failure in the electrical motor

The powder and the flour may cause operation problems in the electrical components of the control board.

Check the deterioration of the large (1) and small (2) stopper rollers.



IMPORTANT: The excessive deterioration of these pieces causes errors in weighing and increases the risk of trapping in the dough release area.

In any case, the stopper rollers must be replaced at least every two million weighings.

Replace the piston seals at least every one million weighings

7. Guarantee

Our products are guaranteed against every failure or manufacturing defect, within a correct use of them.

The guarantee does NOT apply to the substitutions and mending appearing from:

- An abnormal use of the machine.
- The damage or accidents originated by negligence.
- Lack of maintenance.
- Defective installation or use of the devices.

The guarantee is limited to the replacement and repairing of damaged pieces as a consequence of construction defects, being at your charge both manpower and travelling.

The door joint, glasses and lamps are not included in the guarantee.

The normal guarantee time of the materials goes up to:

- 5 years for electrical resistances (except in burners, caramelisers, LM-4 oven, LC-4 oven and LCE-8 proofer, which are six months).
- 6 Tables in electrical components.
- 12 Tables in mechanical components.

Guarantee conditions

The materials must be installed, used and kept in the conditions shown in this "Using guide".

The problems which require the help of an engineer, will only have to be solved by the After-Sales Service Department of SALVA INDUSTRIAL S.A. or by one of our distributors.

If these watchwords are not respected, the guarantee may not apply.

SALVA, in its constant research of improvement concerning its products, reserves the right of making any modifications without previous notice.

Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km.6 - Polígono 107

E-20100 LEZO (SPAIN)

Tel.: + 34 943 449 300

Fax: + 34 943 449 329

e-mail España: salva@salva.es

e-mail Export: sales@salva.es

www.salva.es



Delegaciones / Delegations:

Barcelona Tel.: +34 933 638 800

Madrid Tel.: +34 916 211 540

Valencia Tel.: +34 963 580 189



Salva France

128, Avenue Jean Jaurés

bâtiment 0.12, Parc Mure

94200 Ivry sur Seine

Tel.: + 33(0)1 45 15 27 70

Fax: + 33(0)1 45 15 27 71

Fax Comande: + 34 943 44 93 00

e-mail: info@salva.fr

www.salva.fr

+ info www.salva.es