



MENDOZA

salva

Formadora de barras

Façonneuse

Moulde

Instrucciones de usuario

Instructions de usager

User instructions

DANUBIO F-700



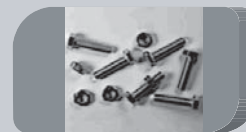
PREVIAS AL
MONTAJE



MONTAJE



USUARIO



LISTA DE
REPUESTOS

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



Características técnicas

Tipo	Modelo	A		Hz	Fases	kW	Rango (gr)	Rango (mm)	Prelaminador
		230V	400V						
DAN F700 PF	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	60-700	600	Fijo
DAN F700 PR	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	30-1250	600	Regulable

Accesorios

Sobre todas las formadoras pueden incorporarse los siguientes accesorios:

Accesorios	A		Hz	Fases	kW
	230 V	400 V			
PLACA PARA FORMAR PUNTAS	--	--	--	--	--
CINTA INVERSORA SUPERIOR	1.58	0.91	50	3	0.25
HARINADOR ELÉCTRICO	0.74	0.43	50	3	0.09
GUÍAS COMPACTADORAS PARA PAN DE MOLDE	--	--	--	--	--

INDICE

- 1. **Advertencias 4**
- 2. **Condiciones previstas de utilización . 5**
- 3. **Acceso al local / Dimensiones generales 6**
- 4. **Funcionamiento 7**
 - 4.1. **Panel de mandos 8**
- 5. **Averías y su posible solución 9**
- 6. **Instrucciones de limpieza y mantenimiento 10**
- 7. **Garantías 11**
- 8. **Listado de SAT 12**

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

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.

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.

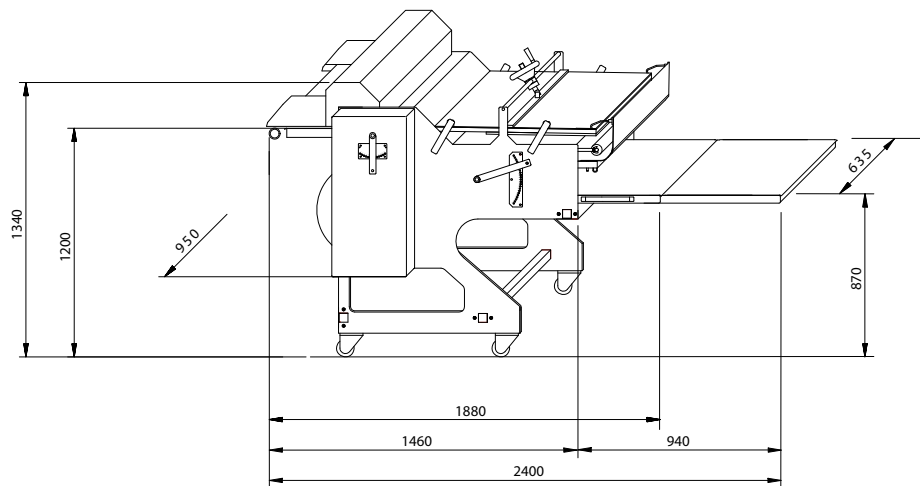
La máquina está preparada para ser utilizada en condiciones de temperatura exterior entre **-10 °C y +50 °C**, y de humedad entre **0 y 90 %**.

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

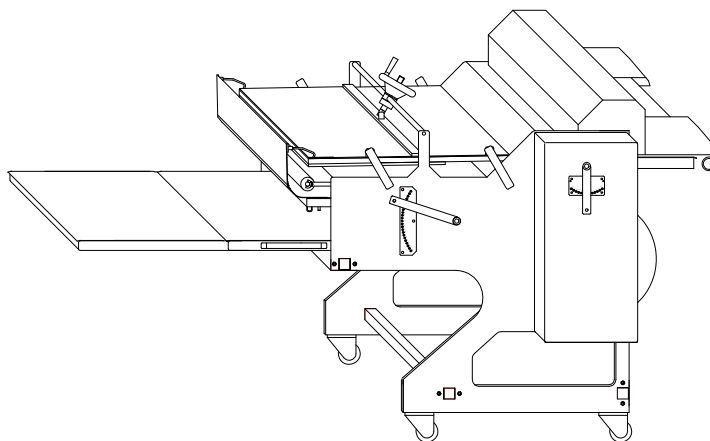
3. Acceso al local / Dimensiones generales

La máquina se envía al cliente, montada en su totalidad, siendo sus dimensiones para todos los tipos:

TIPO "A": MANDOS A LA DERECHA
 TYPE "A": COMMANDE A LA DROIT
 TYPE "A": CONTROLS ON THE RIGHT



TIPO "B": MANDOS A LA IZQUIERDA
 TYPE "B": COMMANDE A LA GAUCHE
 TYPE "B": CONTROLS ON THE LEFT



Peso (kg.)
320

4. Funcionamiento

Esta máquina está concebida para formar la masa de pan fermentada previamente en una instalación al efecto (cámara de fermentación). La formadora es polivalente, capaz de trabajar todo tipo de masas duras o de masas blandas, sin maltratar la masa.

Dichas porciones de forma esferoide (cuando entran a la máquina) salen ya en forma de la actual barra y su peso estará entre 30 y 1.250 grs. , según las características solicitadas por el operador de la máquina.

El motor situado debajo del chasis engrana por transmisión de correas al rodillo motriz que, mediante el juego de piñones situado en el emplanchado mueve el mecanismo de la máquina.

La pieza de masa al salir de la cámara cae en la mesa de entrada, llamada PRELAMINADOR. Luego se lamina entre dos rodillos y, posteriormente, se deposita sobre el tapiz sin fin, donde se enrolla la masa con la ayuda del tapiz enrollador superior.

La longitud deseada de la barra se logra por el reglaje de las mesas reguladoras de estirado superior e inferior, mediante el volante y la maneta lateral respectivamente.

Este círculo permite obtener un formado perfecto. El pan ya formado se deposita en el tapiz de recogida.

A continuación se describen los componentes principales de la máquina:

- Cinta de entrada y Prelaminador regulador: La forman una banda de 250 mm que conduce la masa al encuentro con un rodillo de nylon regulable en altura que efectúa el PRELAMINADO de la masa. (El modelo PF no permite la regulación del prelamador).
- Laminador. Compuesto de dos rodillos en contacto con la masa, cuyo reglaje se controla por la manivela del sector graduado, situado en el lateral de la máquina.
- Volante superior. La máquina dispone de un volante situado sobre la plancha alargadora de la masa, su misión es actuar sobre el formato de la barra.
- Maneta lateral. Permite la regulación de la mesa de estirado inferior, para actuar sobre el formado de la barra.
- Cinta transportadora de salida. Este mecanismo recibe la porción de masa ya en forma de barra expulsada por el tapiz formador.

La cinta transportadora de salida tiene la ventaja de ser abatible en su segunda mitad para facilitar la limpieza de la máquina.

4.1. Panel de mandos

Está compuesto de:

- Pulsador de puesta en marcha de la máquina.
- Pulsador de paro de la máquina.

Para proceder a la puesta en marcha de la máquina:

Asegurarse de que las dos bases polares, la fija de la máquina y la procedente de la línea conectada a la red de la nave, estén bien acopladas. La uña de la tapa debe encajar en el encastre de la otra.

Observar la limpieza de la lona de entrada en el prelamador. Si dicha superficie está limpia de harina, grumos, polvo, etc., iniciar la producción. Si no lo está, pasar el cepillo de púas blandas hasta eliminarlos.

Para su puesta en marcha bastará que se pulse el botón verde de puesta en marcha.

Ajuste del ritmo de producción de piezas:

Sólo tenemos un único modo de marcha como máquina individual. Cuando está ubicada en un tren de laboreo la marcha la marca la cámara de prefermentación.

Ajustar la forma requerida, efectuando los tanteos correspondientes. Para ello, accionaremos los volantes superiores manejando un giro.

Giro según manecilla de reloj: Barra más alargada.

Giro contra manecilla del reloj: Barra más gruesa. Marca la separación entre las mesas entre 0 y 30 mm.

Pulsar el botón rojo de parada para detener el funcionamiento de la máquina.

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 formadora no enrolla bien la masa.**
Comprobar el estado de las lonas (limpieza tensado y desgaste).

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.

Al finalizar la tarea diaria y con la máquina parada elevaremos la protección superior para acceder a los rodillos y poder efectuar la limpieza del rodillo de prelamador. Para ello separaremos el rodillo superior entre sí lo más posible y lo limpiaremos con cepillos de púas blandas.

TODAS LAS OPERACIONES DEBEN EFECTUARSE CON LA MÁQUINA PARADA.

Limpiar de harina y restos de masa la cinta transportadora, los delantales de fieltro de la parte superior e inferior (emplear cepillo de púas blandas), los currones y el depósito del harinador eléctrico (si lo llevara).

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

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.

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.

Engrasar cadenas de transmisión con aceite para cadena de bicicleta.

Ajustar con llave fija los tensores de las lonas para evitar corrimientos a los lados de las bandas transportadoras. Éstas deberán ir paralelas a las guías.

Revisar tensiones en las correas que accionan desde el motor a las ruedas dentadas.

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

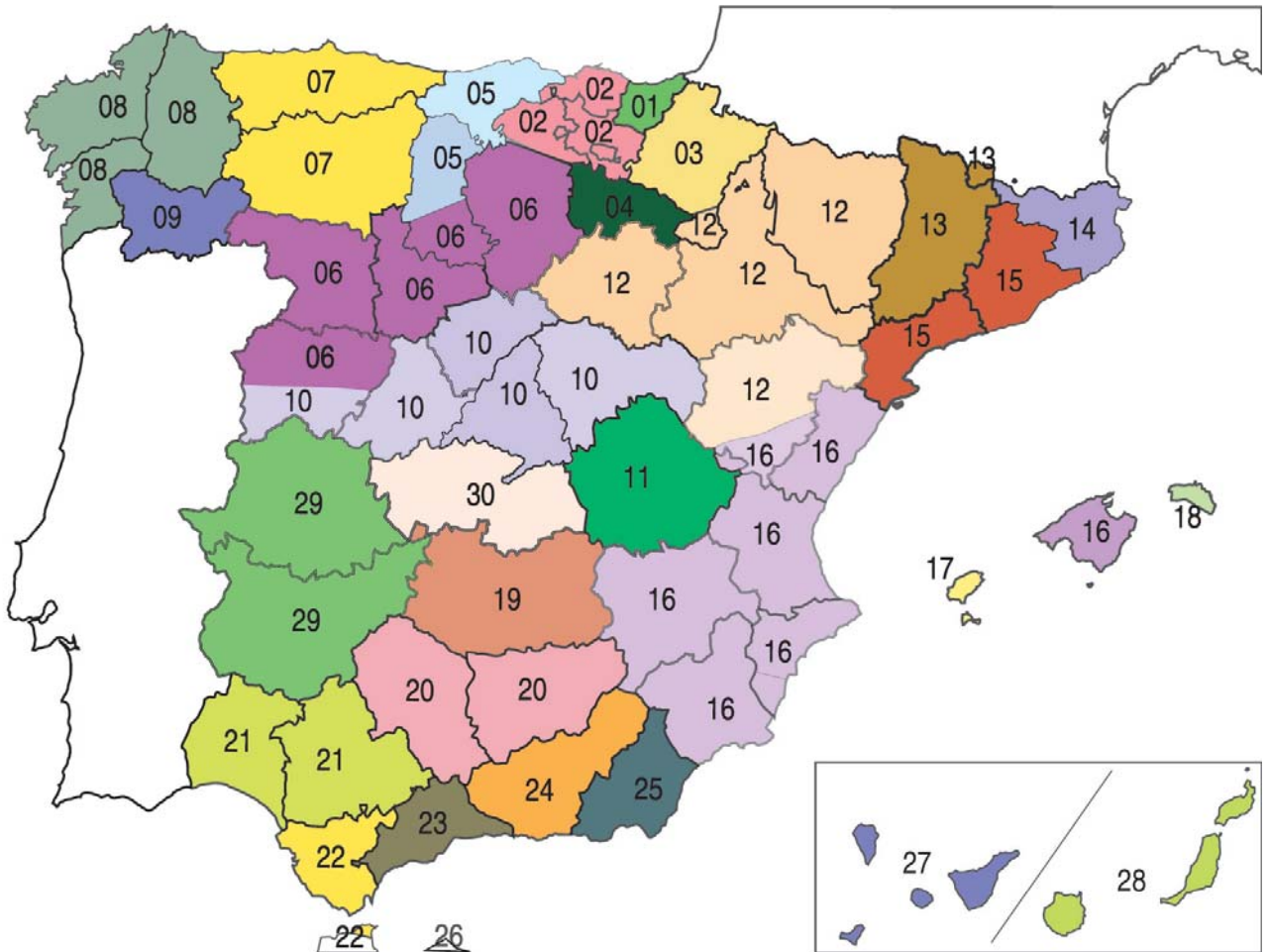
Los materiales deben ser instalados, utilizados y mantenidos en las condiciones que figuran en este "Manual de Instrucciones".

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@nachoysteja.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	calfriasl@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)	Rang (mm)	Prélamineur
		230V	400V						
DAN F700 PF	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	60-700	600	Fixe
DAN F700 PR	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	30-1250	600	Réglable

Accessoires

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

Accessoires	A		Hz	Phases	kW
	230 V	400 V			
PLAQUE POUR FORMER DES POINTES	--	--	--	--	--
RUBAN SUPERIEUR POUR CHANGE DE SENSE	1.58	0.91	50	3	0.25
HARINADOR ELÉCTRICO	0.74	0.43	50	3	0.09
GUIDAGES COMPACTEURS POUR LE PAIN DE MIE	--	--	--	--	--

SOMMAIRE

1.	Avertissements	16
2.	Conditions prévues d'utilisation	17
3.	Accès au local / Dimensions générales	18
4.	Fonctionnement	19
4.1.	Panneau de contrôle	20
5.	Pannes et possibles solutions	21
6.	Instructions de nettoyage et de maintenance	22
7.	Garanties	23

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

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.

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.

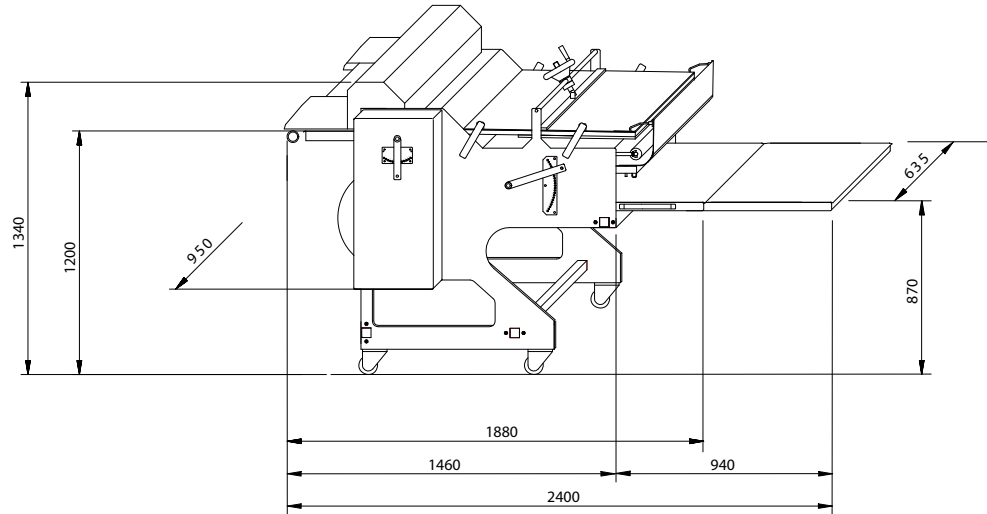
La machine a été conçue pour être utilisée dans des conditions de température externe entre **-10°C et + 50°C**, et une humidité de **0 à 90%**.

Le local où installer la machine devra être dûment ventilé.

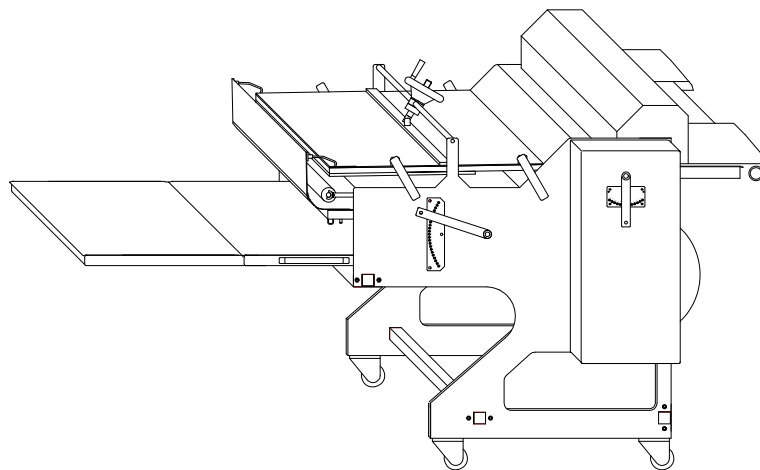
3. Accès au local / Dimensions générales

La machine est livrée au client complètement montée. Ses dimensions sont les suivantes :

TIPO "A": MANDOS A LA DERECHA
 TYPE "A": COMMANDE A LA DROIT
 TYPE "A": CONTROLS ON THE RIGHT



TIPO "B": MANDOS A LA IZQUIERDA
 TYPE "B": COMMANDE A LA GAUCHE
 TYPE "B": CONTROLS ON THE LEFT



**Poid
(kg.)**

320

4. Fonctionnement

Cette machine est conçue pour façonner la pâte à pain préalablement fermentée dans une installation prévue à cet effet (chambre de fermentation). La façonneuse est polyvalente : elle est capable de travailler tout type de pâtes dures ou molles, sans maltraiter la pâte.

Ces portions de forme sphéroïde (lorsqu'elles entrent dans la machine) sortent avec leur forme actuelle de baguette et leur poids varie entre 30 et 1250 gr. , en fonction des caractéristiques sollicitées par l'opérateur de la machine.

Le moteur placé sous le châssis engrène par transmission de courroies le rouleau moteur qui, à travers le jeu de pignons placé dans la positionneuse, déplace le mécanisme de la machine.

En sortant de la chambre, la pièce de pâte tombe sur la table d'entrée, dénommée PRÉ-LAMINEUR. Ensuite, elle est laminée entre deux rouleaux, puis déposée sur le tapis sans fin, où la pâte est enroulée à l'aide du tapis enrouleur supérieur.

La longueur désirée de la baguette est obtenue à l'aide du réglage des tables d'étirage supérieur et inférieur, avec le volant et la manette latérale, respectivement.

Ce cercle permet d'obtenir un format parfait. Le pain déjà formé est finalement déposé sur le tapis de ramassage.

Les principaux composants de la machine sont décrits ci-dessous :

- Tapis d'entrée et Pré-lamineur régulateur : Inclut une bande de 250 mm qui conduit la pâte vers un rouleau en nylon réglable en hauteur qui effectue le PRÉ-LAMINAGE de la pâte. (Le modèle PF ne permet pas de régler le pré-lamineur).
- Lamineur : Composé de deux rouleaux en contact avec la pâte, dont le réglage est contrôlé avec la manivelle du secteur gradué, placé sur le côté de la machine.
- Volant supérieur : La machine est munie d'un volant placé sur la planche pour allonger la pâte. Sa mission est d'agir sur le format de la baguette.
- Manette latérale : Permet le réglage de la table d'étirage inférieure, pour agir sur le format de la baguette.
- Convoyeur de sortie : Ce mécanisme reçoit la portion de pâte déjà sous forme de baguette, qui est expulsée par le tapis façonneur.

L'avantage du convoyeur de sortie est que sa deuxième moitié est abattante pour faciliter le nettoyage de la machine.

4.1. Panneau de contrôle

Il est composé de:

- Bouton-poussoir de mise en marche de la machine.
- Bouton-poussoir d'arrêt de la machine.

Pour procéder à la mise en marche de la machine :

S'assurer que les deux bases polaires, la base fixe de la machine et celle en provenance de la ligne connectée au réseau de l'usine, soient correctement raccordées. La languette du couvercle doit être correctement emboîtée dans celle de l'autre.

Vérifier le nettoyage du tapis d'entrée dans le pré-lamineur. Si cette surface est propre, sans farine, grumeaux, poussière, etc., démarrer la production. Dans le cas contraire, passer la brosse à poils souples jusqu'à éliminer la saleté.

Pour la mise en marche, il suffira d'appuyer sur le bouton vert de mise en marche.

Ajuster le rythme de production des pièces:

Il n'existe qu'un seul mode de marche comme machine individuelle. Lorsqu'elle fait partie d'une succession de machines (train de travail), la marche est marquée par la chambre de pré-fermentation.

Ajuster le poids demandé en réalisant les essais correspondants. Pour cela, nous actionnerons les volants supérieurs en réalisant une rotation.

Rotation dans le sens horaire : Barre plus allongée.

Rotation dans le sens antihoraire : Barre plus épaisse. Marque a séparation entre les tables est d'entre 0 et 30 mm.

Appuyer sur le bouton rouge d'arrêt pour arrêter le fonctionnement de la machine.

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.**

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 façonneuse n'enroule pas correctement la pâte.**

Vérifier l'état des toiles (nettoyage, tension et usure).

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.

À la fin du travail quotidien, avec la machine en arrêt, nous souleverons la protection supérieure pour accéder aux rouleaux et effectuer le nettoyage du rouleau de pré-laminage. Pour cela, nous séparerons le rouleau supérieur autant que possible et le nettoierons avec des brosses à poils souples.

TOUTES LES OPÉRATIONS DOIVENT SE RÉALISER AVEC LA MACHINE EN ARRÊT.

Nettoyer la farine et les restes de pâte sur le convoyeur, les tabliers en feutre de la partie supérieure et inférieure (utiliser une brosse à poils souples), les articulations et le réservoir du farineur électrique (s'il existe).

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

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.

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

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

Graisser les chaînes de transmission avec de l'huile pour chaîne de vélo.

Régler avec une clé fixe les tendeurs des toiles pour éviter des chutes sur les côtés des convoyeurs. Ces dernières devront être parallèles aux guides.

Réviser la tension des courroies qui actionnent les roues dentées depuis le moteur.

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)	Range (mm)	Pre-roller
		230V	400V						
DAN F700 PF	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	60-700	600	Fixed
DAN F700 PR	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	30-1250	600	Adjustable

Accessories

All the dividers can incorporate the following accessories:

Accessories	A		Hz	Phases	kW
	230 V	400 V			
MOULDING THINNER EDGES	--	--	--	--	--
TOP REVERSING CONVEYOR BELT	1.58	0.91	50	3	0.25
ELECTRIC DRIVE FLOURING	0.74	0.43	50	3	0.09
COMPACTING GUIDES FOR SLICED BREAD	--	--	--	--	--

- 1. Warnings 26
- 2. Conditions for use 27
- 3. Access to the premises / Dimensions .
..... 28
- 4. Operation..... 29
- 4.1. Control panel.....30
- 5. Failures and possible solution 31
- 6. Cleaning and maintenance instruc-
tions 32
- 7. Garanties 33

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

Disconnect the machine power supply before removing the machine defences. Whenever possible, work without voltage and with the machine disconnected.

NOISE LEVEL

The acoustic power emitted by the oven is lower 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.

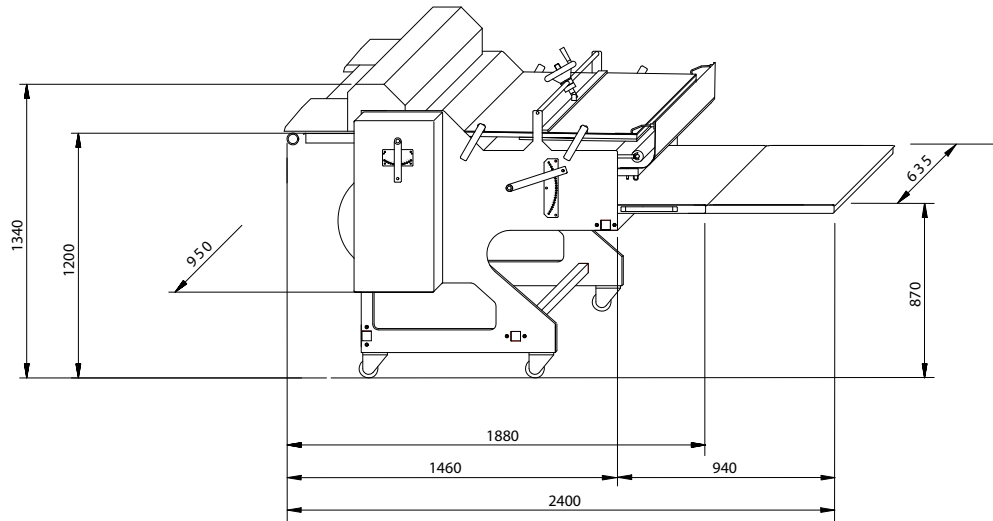
The machine is prepared to work under the following external conditions: Between **-10°C and +50°C**, and **0-90 %** of humidity.

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

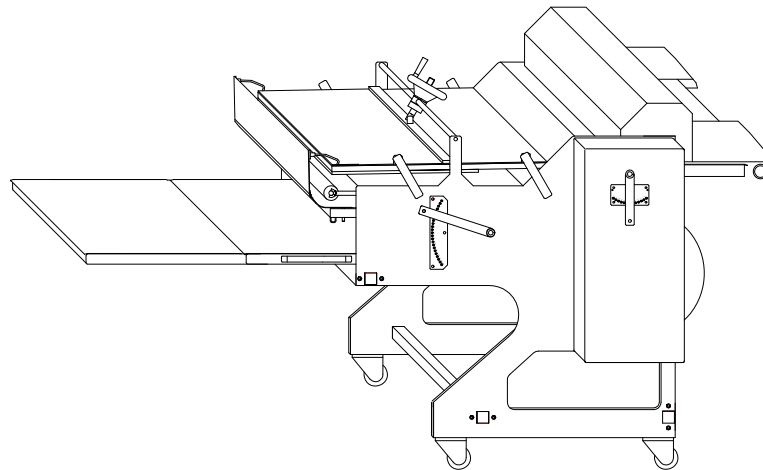
3. Access to the premises / Dimensions

The machine is shipped to the customer completely mounted, with the following dimensions for all types:

TIPO "A": MANDOS A LA DERECHA
 TYPE "A": COMMANDE A LA DROIT
 TYPE "A": CONTROLS ON THE RIGHT



TIPO "B": MANDOS A LA IZQUIERDA
 TYPE "B": COMMANDE A LA GAUCHE
 TYPE "B": CONTROLS ON THE LEFT



Weight (kg.)
320

4. Operation

This machine is designed to shape the bread dough previously fermented in a facility for this purpose (fermentation chamber). The shaper is multiuse, and can work with all types of hard and soft doughs without mistreating them.

These spheroid shaped portions (when they enter the machine) come out in the shape of the loaf, with a weight of between 30 g and 1,250 g, in accordance with the characteristics requested by the machine operator.

By belt transmission the motor located underneath the chassis engages the driver wheel which, through the set of pinions located in the flattener, moves the machine mechanism.

When leaving the chamber the piece of dough drops onto the input table known as PRE-ROLLER. It is then pressed between two rollers and deposited on the endless belt, where the dough is rolled with the help of the upper flattener.

The required loaf length is achieved by adjusting the upper and lower dough stretching regulators using the wheel and the side handle respectively.

This circle allows a perfect shape to be obtained. The shaped bread is deposited on the collection belt.

The main components of the machine are described below:

- Input belt and pre-roller regulator: This comprises a 250 mm belt which takes the dough to a height-adjustable nylon roller which carries out the PRE-ROLLING. (The PF model does not allow the pre-roller to be regulated).
- Roller. This comprises two rollers in contact with the dough, adjusted using the graduated sector lever located on the side of the machine.
- Upper wheel. The machine has a wheel situated on the dough extender, the purpose of which is to give the loaf its format.
- Side handle. This allows the lower stretching table to be regulated, in order to give the loaf its shape.
- Output conveyor belt. This mechanism receives the portion of dough, in loaf shape, discharged by the shaper belt.

The output conveyor belt has advantage that the second section can be opened for easy cleaning.

4.1. Control panel

This comprises:

- Machine startup button.
- Machine shutdown button.

In order to start up the machine:

Ensure the machine pole base and the pole base for the line connected to the power grid are secure. The cover lug should fit in the housing of the other base.

Check the pre-roller input belt is clean. If this surface is free of flour, lumps, powder, etc, start production. If it is not, remove them using a soft brush.

To start up, simply press the green start-up button.

Piece production rate adjustment:

We only have one operation mode as an individual machine. When it is located in a bread plant train, operation is determined by the pre-fermentation chamber.

Adjust the required shape, carrying out the corresponding estimates. This is done by turning the upper wheels.

Clockwise turn: Longer loaf.

Anti-clockwise turn: Thicker loaf. Marks the separation between the doughs between 0 and 30 mm.

Press the red shutdown button to stop machine operation.

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 shaper does not roll out the dough correctly.**
Check the state of the roller belts (deterioration, tautness, clean).

6. Cleaning and maintenance instructions

Daily maintenance

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

At the end of daily activity, with the machine shutdown, raise the upper protection to access the rollers and clean the pre-roller. To do this, separate the upper roller as much as possible and clean with a soft brush.

ALL OPERATIONS MUST BE CARRIED OUT WITH THE MACHINE SHUTDOWN.

Remove any flour and remains of dough from the conveyor belt, the felt fronts in the upper and lower section (use a soft brush), the supports and the electrical flour dispenser deposit (when fitted).

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

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

Half-yearly maintenance

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.

Clean the motor and adjacent areas.

Clean the area corresponding to the electrical installation.

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.

Lubricate the transmission chains with bicycle chain oil.

Use a wrench to secure the belt tensioners in order to prevent any slippage at the sides of the conveyor belts. These must be parallel to the guides.

Check the tautness of the belts driven from the motor to the toothed wheels.

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 atériels 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.

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