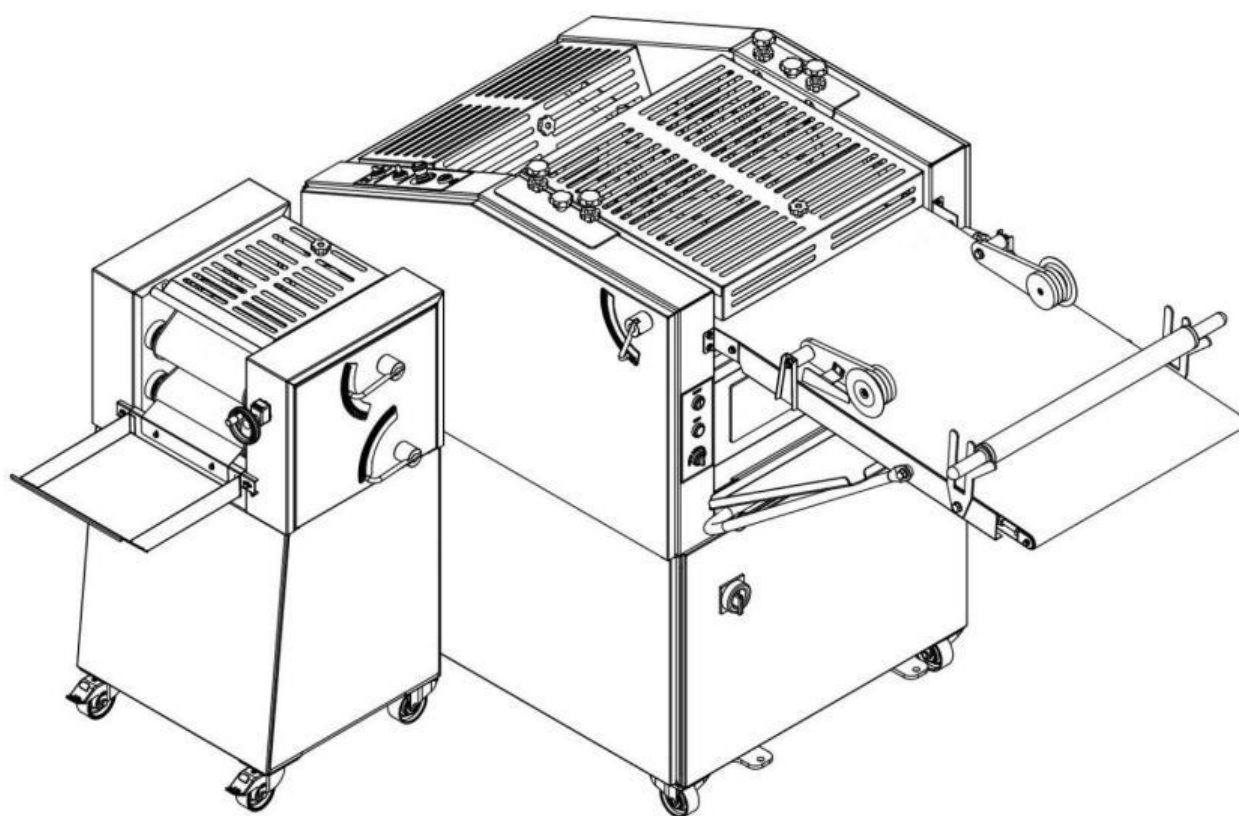


РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



КРУССАНОМАТ

КОД: GC200400

ВЕРСИЯ: 1

ДАТА ВЕРСИИ: 23/07/2021

НОМЕР РЕДАКЦИИ: 0

ДАТА РЕДАКЦИИ: 23/07/2021

Мы рады приветствовать вас в качестве нашего клиента и уверены, что приобретенная вами машина соответствует вашим потребностям и ожиданиям.

Все наши машины соответствуют международным нормам, касающимся безопасности эксплуатации, защиты работников и гигиены строительных материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами.

Содержание

1.0 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	6
1.1 ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ.....	6
1.2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРОДУКТА ПО НАЗНАЧЕНИЮ.....	6
1.3 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	7
2.0 СООТВЕТСТВИЕ.....	7
2.1.....	8
ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ.....	8
3.0 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	9
3.1 СОСТАВ МАШИНЫ.....	9
3.2 МОДЕЛИ.....	10
3.3 РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	11
4.0 УСТАНОВКА.....	12
4.1 РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ.....	12
4.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ.....	14
4.3 ПРОВЕРКИ И ИНСПЕКЦИИ.....	15
5.0 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И НАЛАДКА ОБОРУДОВАНИЯ.....	15
5.1 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ.....	15
5.2 ПЕРВЫЙ ЗАПУСК.....	16
5.3 ПРОЦЕСС ПРИГОТОВЛЕНИЯ ТЕСТА.....	16
5.4 РЕГУЛИРОВКА ФОРМОВОЧНОЙ МАШИНЫ.....	19
6.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОЧИСТКА.....	20
6.2 ОЧИСТКА.....	20
6.2.1 ЕЖЕДНЕВНАЯ:.....	20
6.2.2 ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ:.....	20
6.2.3 ПОЛУГОДОВАЯ:.....	21
6.5 ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	22
6.6 СМАЗКА.....	22
6.7 ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА.....	22
6.8 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	22
6.9 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ.....	22
6.10 ДЕМОНТАЖ.....	22
7.0 ТРАНСПОРТИРОВКА.....	23
7.1 РУКОВОДСТВО ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ И РАЗГРУЗКЕ.....	23
7.2 УПАКОВКА.....	24
7.3 ХРАНЕНИЕ.....	24
7.4 РАСПАКОВКА.....	24

8.0 БЕЗОПАСНОСТЬ	24
8.1 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА	2 4
8.2 ЗАЩИТНЫЕ И ОПОЗНАВАТЕЛЬНЫЕ ЗНАКИ.....	2 5
8.3 ЗАПРЕТЫ И ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ПО ПРЕДОТВРАЩЕНИЮ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ.....	2 5
9.0 АКССУАРЫ.....	26
9.1 ЗАПАСНОЙ ВЫХОДНОЙ СТОЛ.....	2 6
9.1.1 ИТОГОВЫЕ РАЗМЕРЫ С ЗАПАСНЫМ ВЫХОДНЫМ СТОЛОМ	2 6
9.2 ВЫХОДНОЙ СТОЛ ДЛЯ МАШИНЫ	2 7
9.2.1 ИТОГОВЫЕ РАЗМЕРЫ С ВЫХОДНЫМ СТОЛОМ.....	2 7
9.3 РЕЗАКИ	2 8
10.0 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....	29
10.1 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ЛЕВОЙ СТОРОНЫ.....	3 0
10.2 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ПРАВОЙ СТОРОНЫ.....	3 2
10.3 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ЗАДНЕЙ СТОРОНЫ.....	3 4
10.4 ВНУТРЕННИЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....	3 5
10.5 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ МОТОРА И РЕДУКТОРА.....	3 6
10.6 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ВХОДНОГО СТОЛА.....	3 6
10.7 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ЛЕНТЫ.....	3 8
10.8 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ЛЕНТЫ ТЕЛЕЖКИ.....	3 9
10.9 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ЛЕНТЫ РАМЫ.....	4 0
10.10 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ВЫХОДНОГО СТОЛА.....	4 1
10.11 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ФОРМОВЩИКА.....	4 2
10.12 ВНУТРЕННИЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ФОРМОВЩИКА	4 3
10.13 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ВХОДНОГО ПОЛА ФОРМОВЩИКА.....	4 5
10.14 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ВЕРХНЕЙ РАМЫ ФОРМОВЩИКА.....	4 6
10.15 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ НИЖНЕЙ РАМЫ ФОРМОВЩИКА.....	4 7
10.16 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ВЫХОДНОГО ПОЛА (ОПЦИОНАЛЬНО).....	4 8
10.17 РУКОВОДСТВО ПО ЗАКАЗУ.	5 0
10.18 ФОРМА ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.....	5 0
11.0 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА.....	52

1.0 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Производитель желает, чтобы это руководство:

- Облегчало эксплуатацию машины и максимально раскрывало ее потенциал;
- Позволяло проводить техническое обслуживание более эффективно и помогало максимально быстро выявлять любые неполадки;
- Предупреждало о рисках, связанных с машиной, при несоблюдении правил техники безопасности;
- Указывало пределы использования для сохранения условий окружающей среды и гигиены труда.

Пожалуйста, внимательно прочтите эти страницы перед установкой устройства.

Руководство должно находиться рядом с машиной для удобства пользования и храниться для дальнейшей утилизации машины.

Производитель не гарантирует техническую и юридическую пригодность помещения для установки и служб технической поддержки оборудования, несмотря на то, что в соответствующем разделе данного руководства приведены все инструкции по правильной установке изделия.

Что касается подготовки соединений и необходимых служб для правильной установки машины, производитель рекомендует обратиться к профессиональному специалисту для соблюдения всех действующих законов.

1.2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРОДУКТА ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Машина формует, нарезает и раскатывает лист слоеного теста в пустые круассаны.

ВНИМАНИЕ

При изготовлении машины были соблюдены требования, указанные в сертификате соответствия ЕС.

Необходимо строго соблюдать следующие рекомендации:

- Не прикасайтесь к механическим частям во время работы;
- Всегда соблюдайте инструкции по чистке и техническому обслуживанию машины для обеспечения максимальной безопасности;
- Ответственный оператор должен нести ответственность за соблюдение правил безопасности, а машина должна использоваться только в соответствии с целями, указанными производителем;
- Внимательно прочтите руководство перед использованием машины и убедитесь, что оно полностью понято всем персоналом;
- Проинформируйте персонал о работе и использовании машины, особенно о ее безопасности.

1.3 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Не выполняйте техническое обслуживание под напряжением.

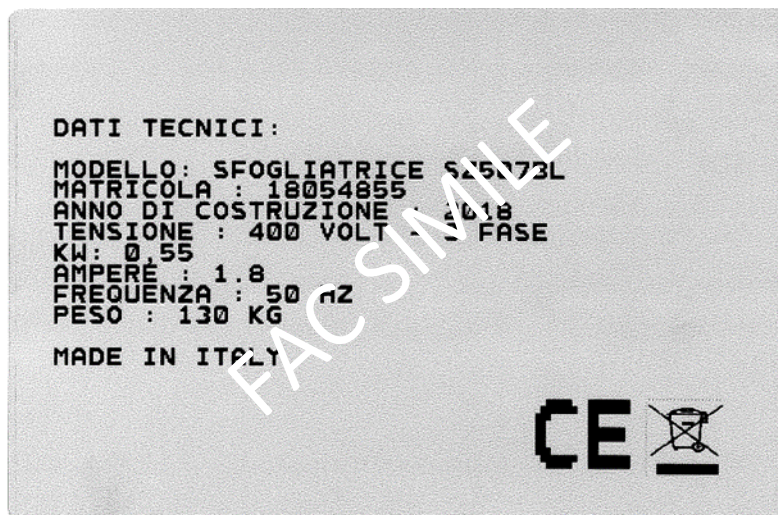
Не открывайте электрический щит без разрешения.


Подключите машину в соответствии с действующими правилами. Подключите машину к сети заземления.

2.0 СООТВЕТСТВИЕ

- Это соответствие подтверждается:


- Знак соответствия CE, закрепленный на машине.
- К гарантийному сертификату прилагается соответствующая декларация соответствия требованиям ЕС.
- Это руководство пользователя, которое должно быть предоставлено оператору.





Z.MATIK
DOUGH LOVERS

Z.Matik S.r.l.
Via dell'Artigianato IV Strada, 6
33020 Candiana (Padova), Italy
Tel: +39 049 9599935
www.zmatik.com - info@zmatik.com - zmatik@zmatik.it
C.F./P.I. Reg. Imp. IT050882020284 - Rev.FD44202 - Cap. Soc. €50.000 IV



DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ

EC DECLARATION OF CONFORMITY

Il fabbricante / the manufacturer
Z.Matik SRL

Con sede in / located in: Via dell' Artigianato IV Strada, 6 – 35020 Candiana (PD) Italy

Dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina:
Declares under its own exclusive responsibility that the product named:

GRUPPO CROISSANT

Modello / Model: **GC200**

Matricola / Serial Number : **251112843**

Anno di costruzione / year of construction: **2025**

È conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalle seguenti direttive applicabili:
Complies with the essential requirements stipulated by the following applying directives:

- Direttiva macchine 2006/42/CE -Machines directive 2006/42/CE;
- Direttiva bassa tensione 2014/35/UE -Low tension directive 2014/35/UE;
- Direttiva compatibilità elettromagnetica 2014/30/UE - Electromagnetic compatibility directive 2014/30/UE;
- Regolamento (CE) n. 1935/2004 (La macchina in oggetto, nelle normali e prevedibili condizioni d'impiego, non provoca alcuna modifica non accettabile della composizione o alterazione delle caratteristiche organolettiche della pasta di pane. È adatto al contatto alimentare in panificazione). - Regulation EC n. 1935/2004 (Under normal and foreseeable conditions of use not bringing about an unacceptable change in the composition or deterioration of the organoleptic characteristics of bread dough, the above mentioned machine is authorized for food contact in the bakery field.)

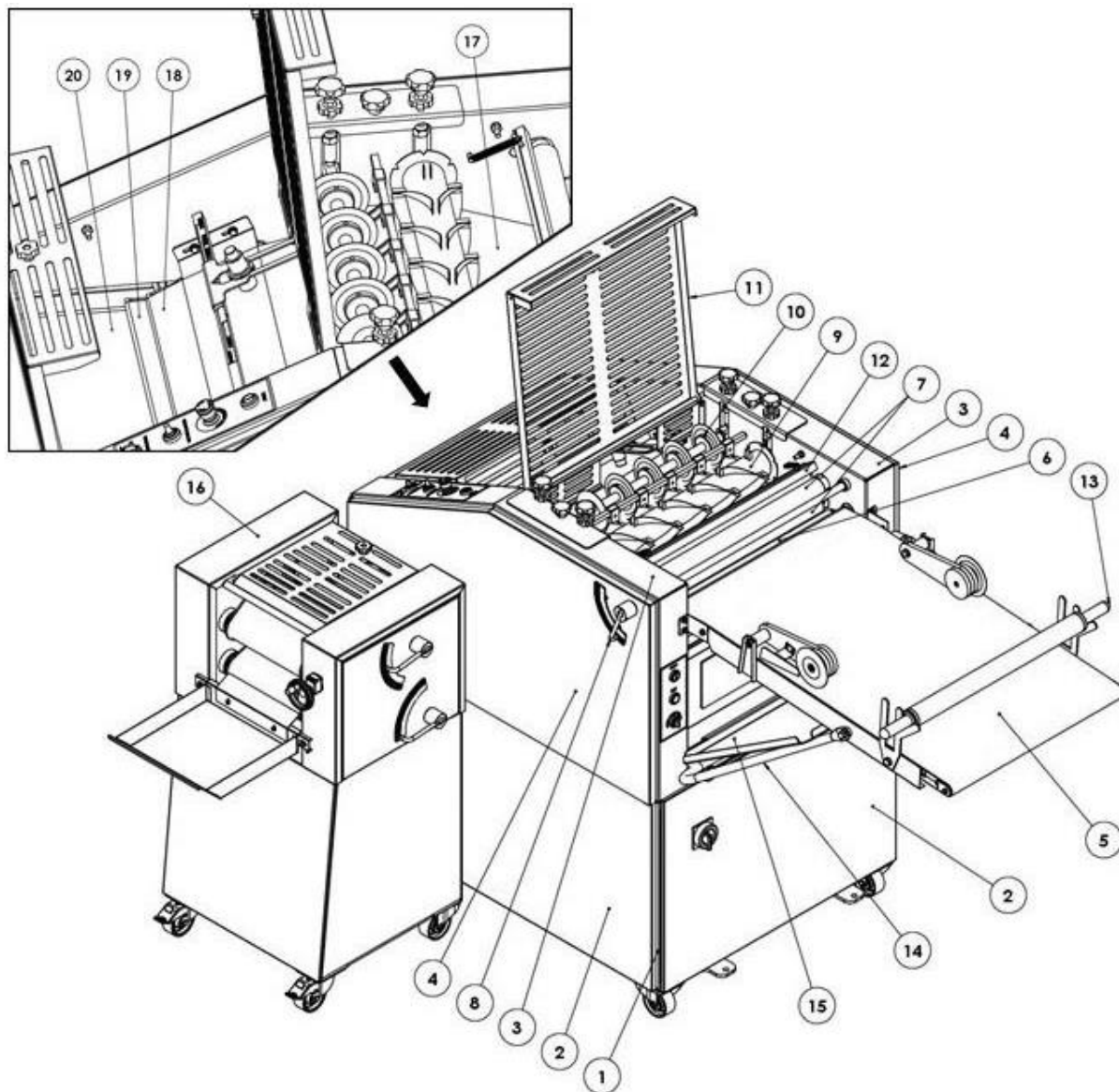
Il fascicolo tecnico della macchina è custodito presso la sede legale della Z.Matik e viene inviato al cliente sottoforma di manuale d'uso.
The technical file of the machine is available to Z.Matik headquarter.

Candiana, 10/11/2025

Z.Matik SRL
L' Amministratore Unico General Manager
Lazzarin Marco

3.0 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1 СОСТАВ МАШИНЫ



Оборудование состоит из основания (1), установленного на двух неподвижных и двух поворотных колесах с тормозами. Электрическая система и моторы расположены внутри основания. Панели (2) крепятся винтами.

Конструкция машины состоит из двух боковых стенок (3), закрытых панелями (4), на которых расположены два калибровочных цилиндра (7), щуп (6), треугольный резак (9) и дисковый резак (10). Все они закрыты защитной решеткой (11). Они также поддерживают ленту для сбора отходов (17), рампу (18), тележку (19) и направляющую ленту (20). Верхний цилиндр регулируется по высоте с помощью ручки (8). Оба цилиндра снабжены скребками (12), выполненными из акриловой смолы, которая позволяет очищать их таким образом, чтобы тесто не прилипало к цилиндрам.

В передней части машины расположен стол (5), оснащенный конвейерной лентой, которая позволяет перемещать тесто, раскатанное на скалке (13), внутри цилиндров. (Конвейерные ленты подходят для контакта с пищевыми продуктами и оснащены приводным и натяжным роликами.)

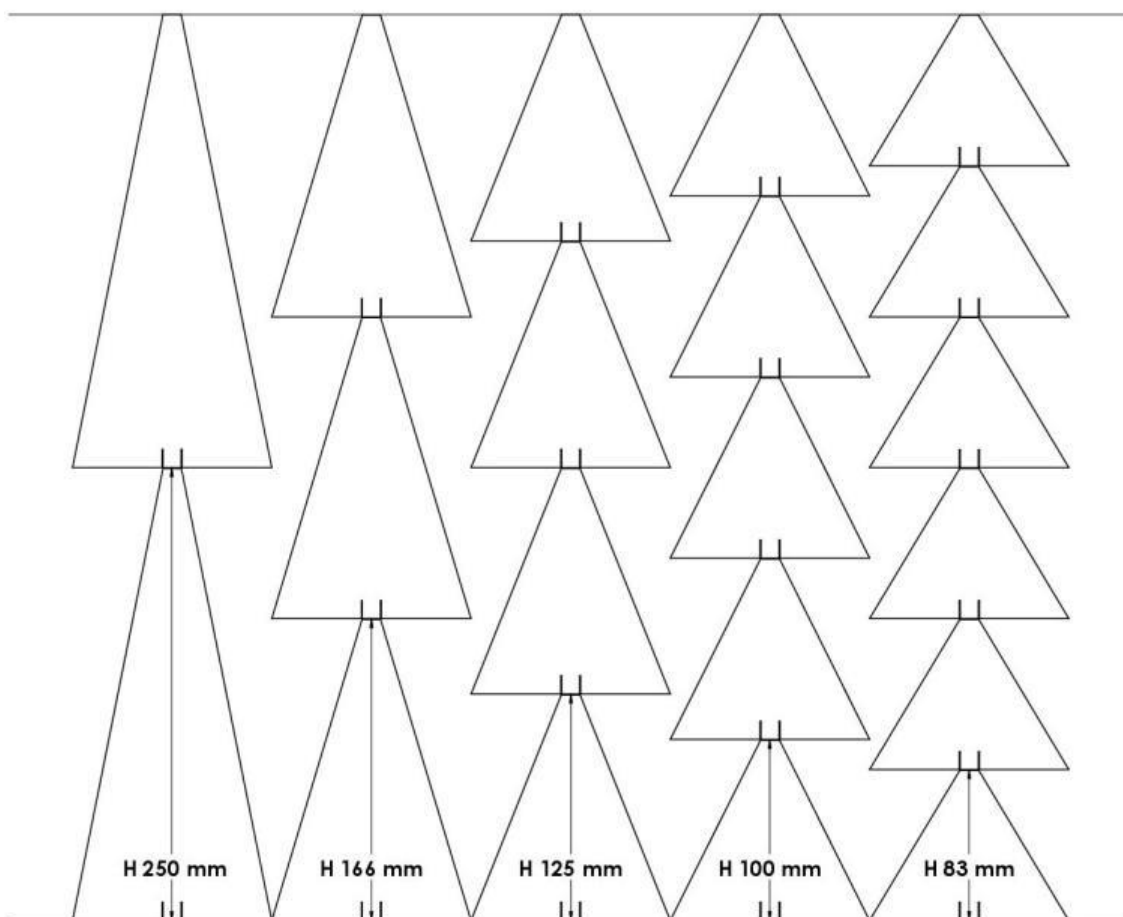
Стол опирается на ножку (14) с двумя опорами. На ножке установлен поддон (15) для сбора поступающей обрезки теста. В этом случае машина оснащена формующей машиной (16), которая позволяет сворачивать треугольники теста в рулоны для получения пустых круассанов. Машина оснащена защитными устройствами, соответствующими стандартам ЕС.

3.2 МОДЕЛИ

Для приготовления круассанов доступны две модели GC200 и GC400. Разница между этими двумя моделями заключается в почасовой производительности круассанов.

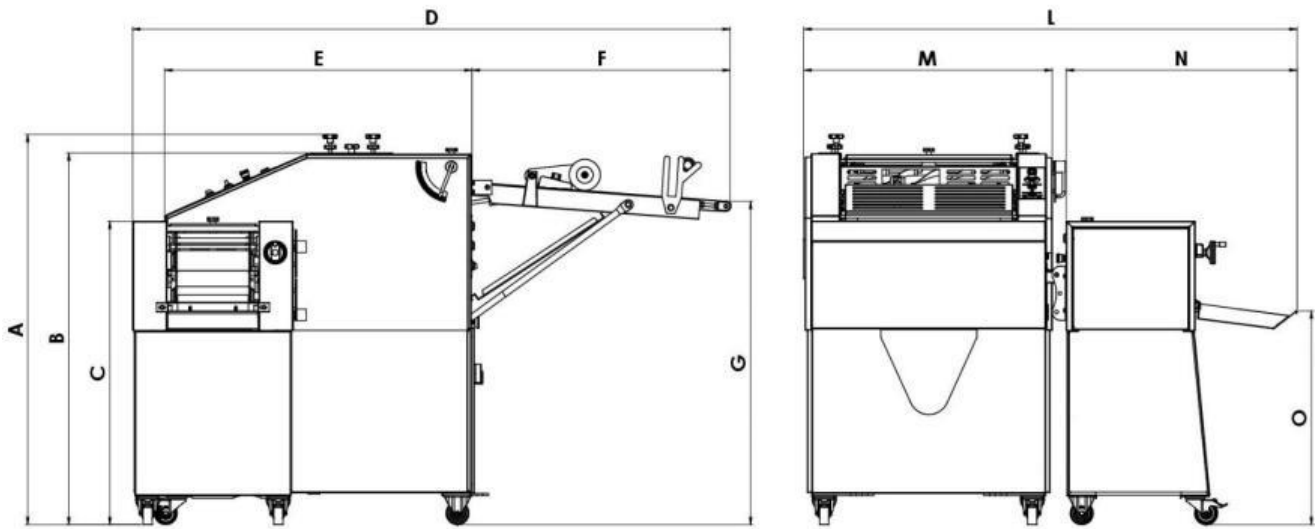
- GC200 50 Hz (Гц): стандартная
- GC200 60 Hz (Гц): по запросу
- GC400 50 Hz (Гц): стандартная
- GC400 60 Hz: по запросу

КОЛИЧЕСТВО РЯДОВ	ВЕС (г)	GC 200 (шт/ч)	GC 400 (шт/ч)
2	от 110 до 120	840	1320
3	от 90 до 100	1260	1800
4	от 70 до 90	1680	2400
5	от 40 до 60	2000	3300
6	от 25 до 50	2500	4000



Режущая поверхность: 500 мм - Основа 90, 100, 110, 120, 130, 140, 160, 170, 180, 190.

3.3 РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ



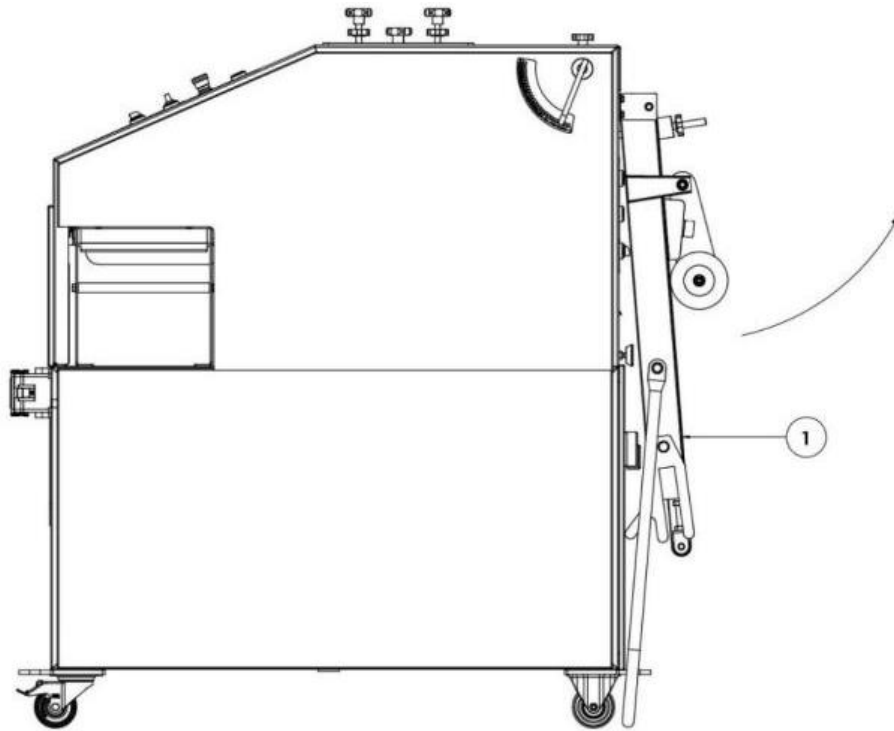
ТИП	РАЗМЕРЫ
A (мм)	1370
B (мм)	1310
C (мм)	1070
D (мм)	2100
E (мм)	1100
F (мм)	910
G (мм)	1135
L (мм)	1740
M (мм)	880
N (мм)	815
O (мм)	755
ШИРИНА ПОЛА У ВХОДА (мм)	603
ПОЛЕЗНАЯ РЕЗКА (мм)	500
ВЕС РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА (кг)	500
ВЕС УПАКОВКИ (кг)	160
ИТОГОВЫЙ ВЕС (кг)	660

4.0 УСТАНОВКА

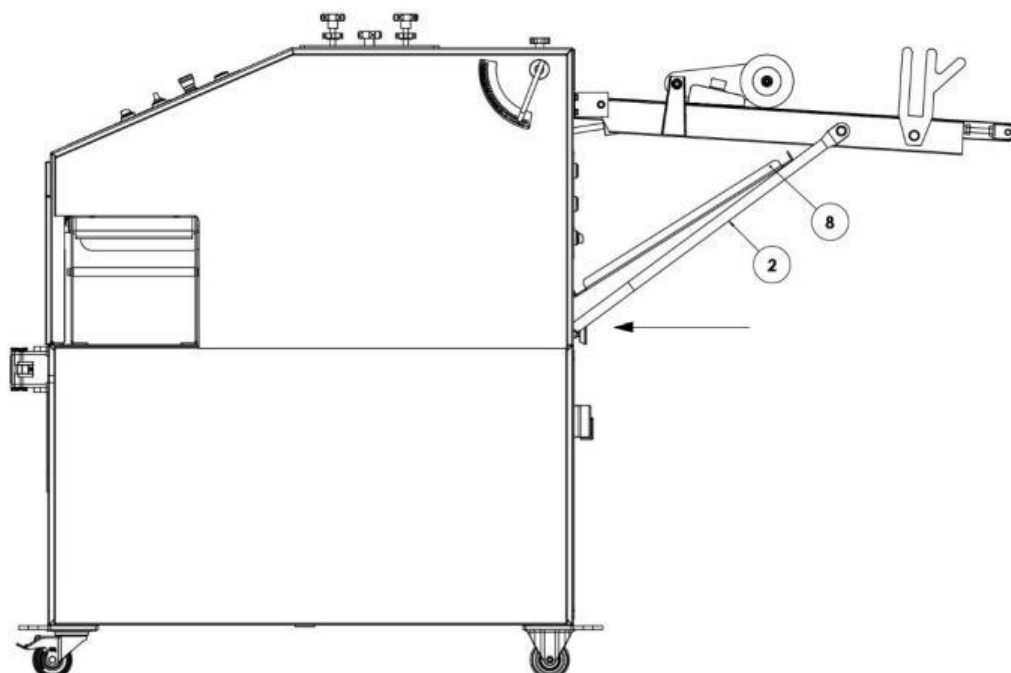
4.1 РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ

- Убедитесь, что входы имеют правильные размеры для прохода машины;
- Установите машину таким образом, чтобы она была доступна со всех сторон;
- Машина оснащена колесами, которые позволяют перемещать ее для очистки и технического обслуживания;
- Зафиксируйте машину передними колесами с помощью тормозов;
- Убедитесь, что помещение достаточно хорошо освещено и проветривается;

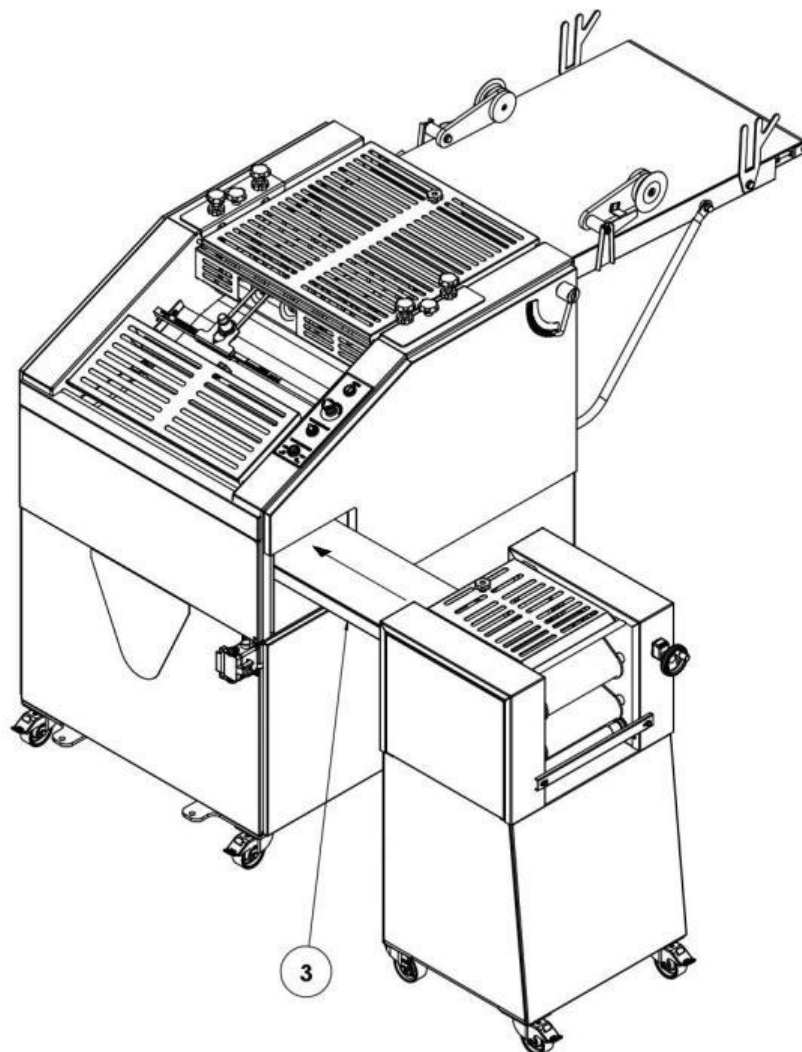
- После установки машины откройте входной пол (1), который закрыт из соображений экономии места;



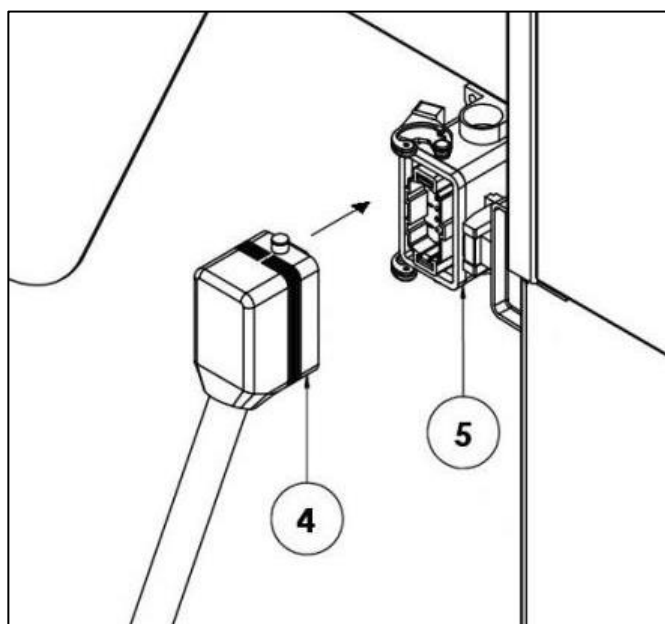
- Поместите ножку (2) в соответствующее место, указанное стрелкой, и поместите поддон для отходов (8) на ножку;



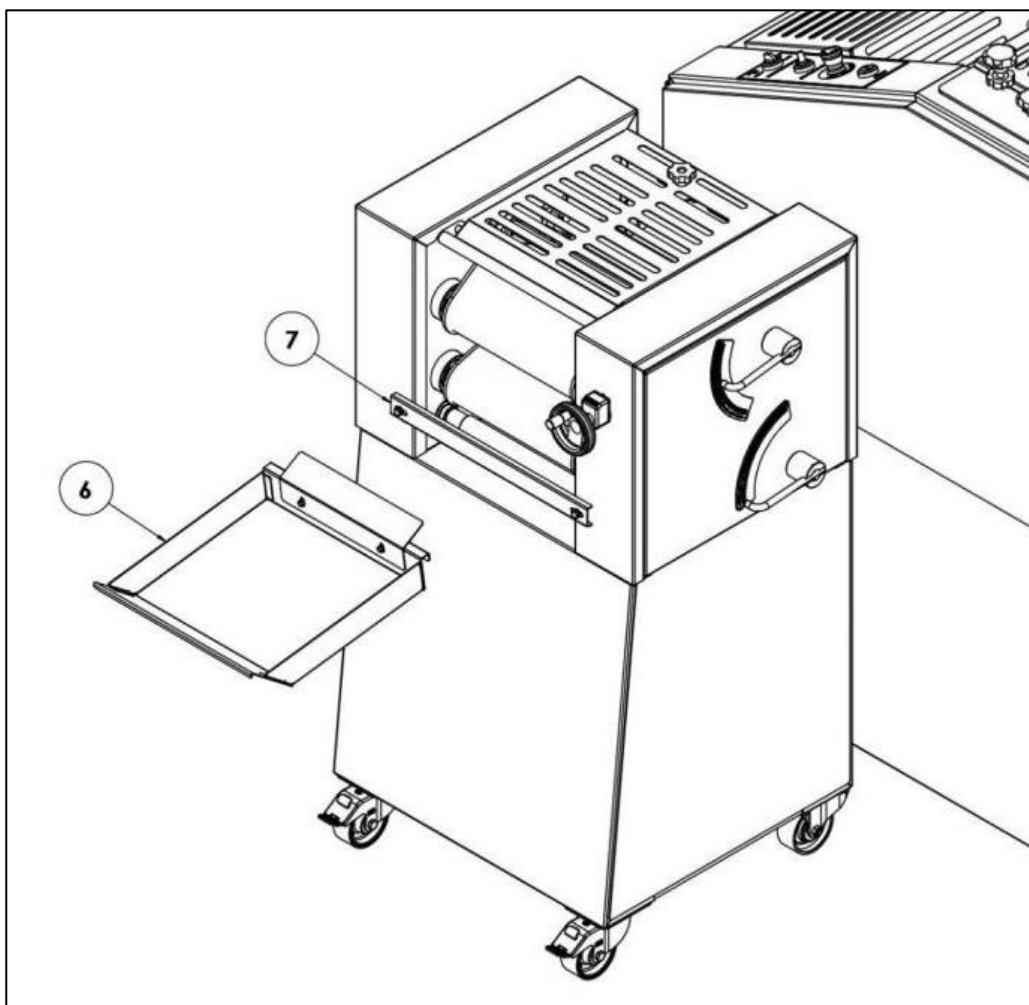
- Вставьте формовочный стол (3) внутрь машины в соответствующее пространство;



- Вставьте разъем (4) формовщика в разъем (5) машины;

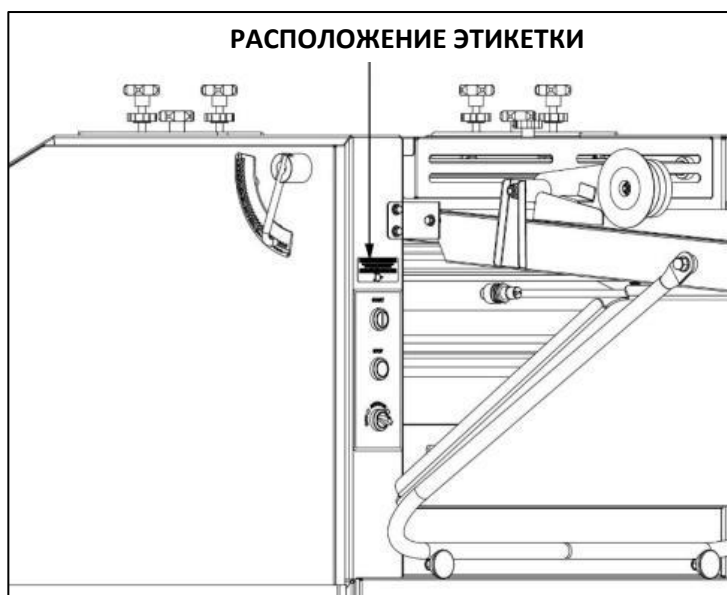
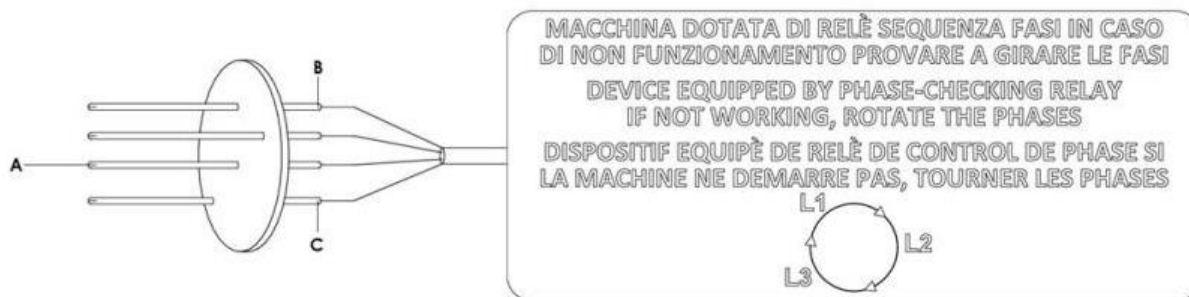


- Установите поддон для сбора продукта (6) в соответствующую опору (7) формовщика.



4.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

- Электрическая сеть расположена в передней части машины;
- Убедитесь, что напряжение соответствует имеющемуся напряжению;
- Подключение должно осуществляться с помощью устройства отключения напряжения или ручного управления, чтобы при необходимости можно было отключить электрооборудование машины от источника питания.
- Размеры кабеля и соответствующего изолирующего выключателя указаны на электрической схеме.;
- Установите на соединительный кабель машины заглушку, подходящую для отключающего устройства, и подключите к розетке;
- Машина оснащена автоматическим устройством, которое управляет направлением движения (реле последовательности фаз). Поэтому, если машина не включается, возможно, потребуется подключить вилку к розетке, заменив провод В проводом С.



ПРИМЕЧАНИЕ: СТАНДАРТ БЕЗОПАСНОСТИ ЭЛЕКТРОУСТАНОВОК

В Италии электроустановки должны соответствовать не только техническим требованиям МЭК, но и стандартам, изложенным в законе № 46 от 5.3.1990 г. и подзаконных актах о его применении, в соответствии с Президентским указом № 447 от 6.12.1991 г.

В частности, требуется, чтобы монтаж осуществлялся подрядчиком, отвечающим определенным техническим и профессиональным требованиям и зарегистрированным в соответствующем реестре. Монтажник обязан выдать заказчику декларацию о соответствии. Рекомендуется проверить старые системы, чтобы адаптировать их к последним стандартам безопасности и современному уровню техники.

4.3 ПРОВЕРКИ И ИНСПЕКЦИИ

Панели и ограждения должны быть закрыты, а их винты зафиксированы таким образом, чтобы панели не перемещались. Убедитесь, что защитные решетки опущены для работы машины.

5.0 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И НАЛАДКА ОБОРУДОВАНИЯ

5.1 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

После установки машины и выполнения всех операций по подключению необходимо выполнить общую проверку перед запуском машины с использованием соответствующего элемента управления.

Следует внимательно следовать инструкциям по эксплуатации.

Проверка должна быть проведена на:

- правильное расположение всех разъемов и розеток питания;
- правильное расположение ограждений;
- правильная фиксация колес во избежание перемещений, вызванных работой машины;

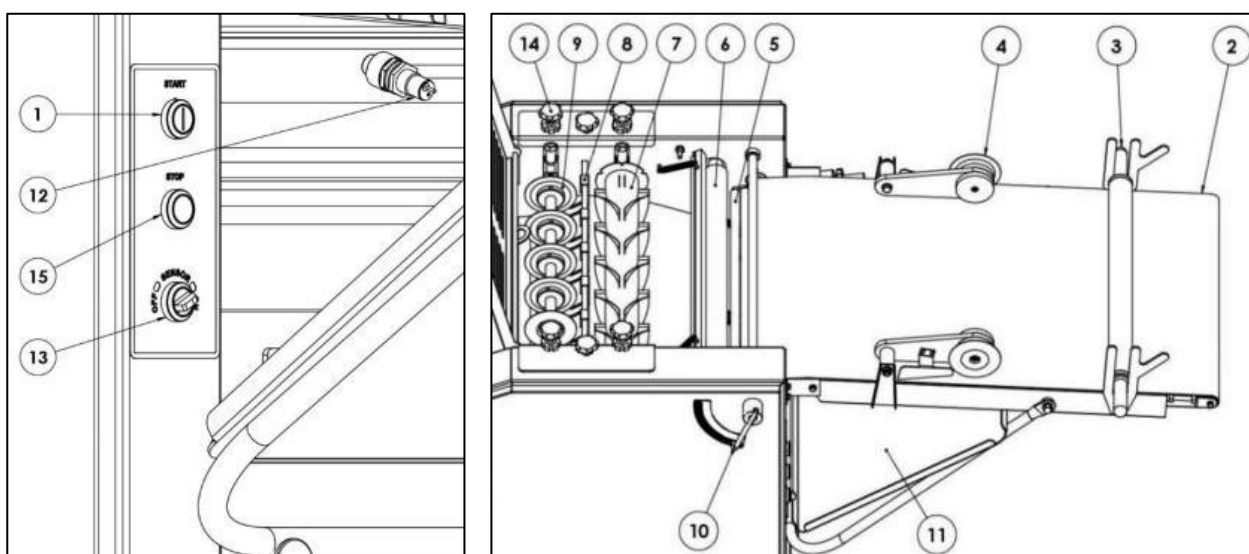
- правильное закрывание панелей доступа к внутренним частям;
- наличие предупреждающих табличек в местах, указанных в руководстве.

5.2 ПЕРВЫЙ ЗАПУСК

После выполнения проверок, указанных в пункте 5.1, машину можно запускать.

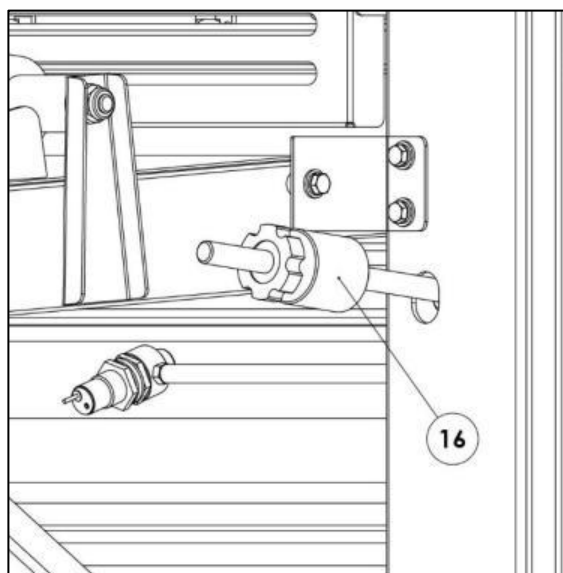
Включите машину, убедившись в отсутствии посторонних механических шумов: в случае сомнений остановите машину и сообщите о случившемся в службу технической поддержки производителя или дистрибьютора. Убедитесь, что конвейеры движутся в правильном направлении; если этого не происходит, это означает, что электрические фазы подключены неправильно (см. пункт 4.2).

5.3 ПРОЦЕСС ПРИГОТОВЛЕНИЯ ТЕСТА:

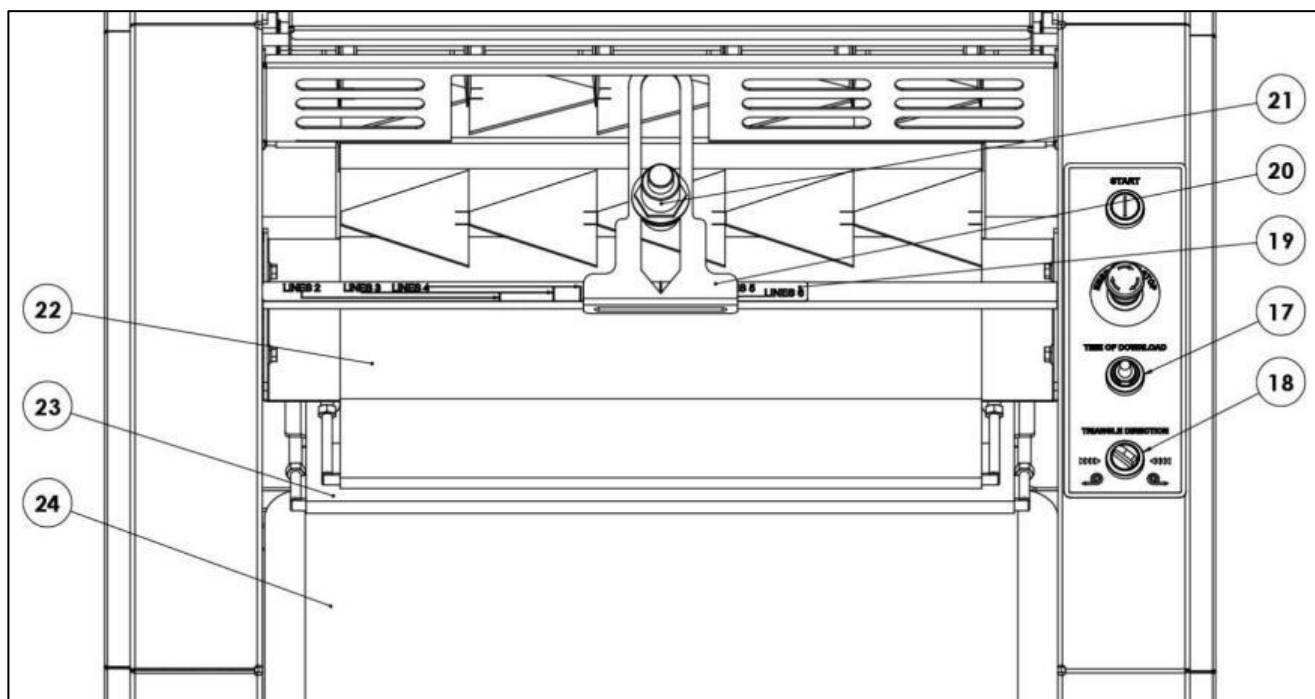


- Заранее раскатайте тесто с помощью тестораскаточной машины до нужной толщины, чтобы получить круассан нужной толщины (рекомендуется 3-4 мм). Тесто должно быть шириной с подающий стол (2), которое будет обрезаться дисками (4). Во время работы следите за тем, чтобы отходы, срезанные с обрезных дисков, попадали в сборный поддон (11);

- Цилиндры (6) должны быть на 1 мм меньше толщины теста раскатываемого тестораскаточной машиной. Отрегулируйте их с помощью соответствующей ручки (10);
- Установите скалку (3) с тестом на соответствующие опоры и включите машину кнопкой (1);
- Для резки теста необходимо нажать на пружины (14) резаков;
- Вначале может потребоваться вручную подвигать стержень (16) щупа, пока тесто не пройдет через цилиндры (см. следующий рисунок);



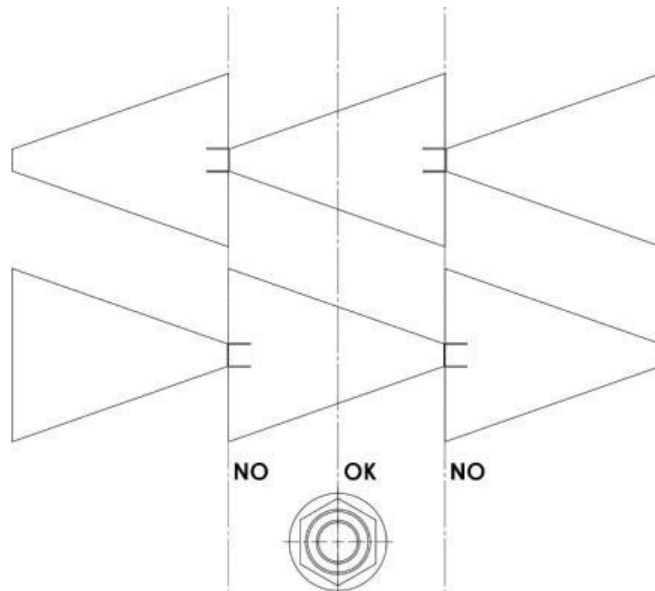
- после того, как тесто пройдет через цилиндры (6), датчик (12) обнаружит это, и стол остановится, затем отключите его с помощью переключателя ВКЛ/ВЫКЛ (13). Продолжайте отключать и активировать переключатель до тех пор, пока тесто не достигнет первого резака (7), затем оставьте ее во включенном положении;
- Первый треугольник будет удален, поэтому остановите машину и извлеките его;



- после нарезки тесто проходит по рампе (22). Рампа оснащена фотоэлементом (21), который подает,

сигнал в секцию резки о необходимости остановки, что позволяет регулировать расстояние между каждым рядом треугольников таким образом, чтобы они правильно распределялись по центру.

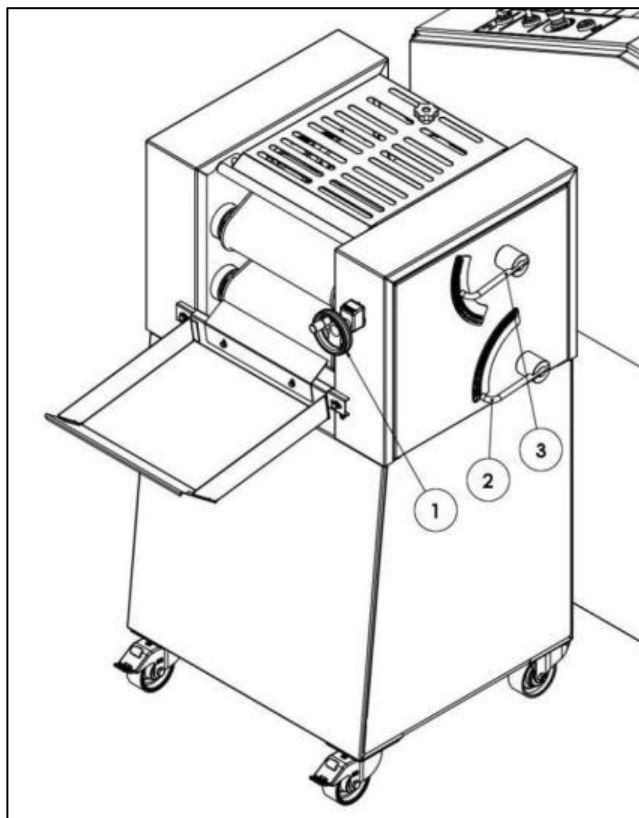
- Фотоэлемент необходимо установить в центре треугольника из теста с помощью кронштейна (20), используя наклейку (19) в соответствии с количеством рядов вырезаемых треугольников. (Положение фотоэлемента уже должно быть правильным); то же самое (21) должно позволять разгрузить один ряд треугольников и разрезать следующий наполовину.



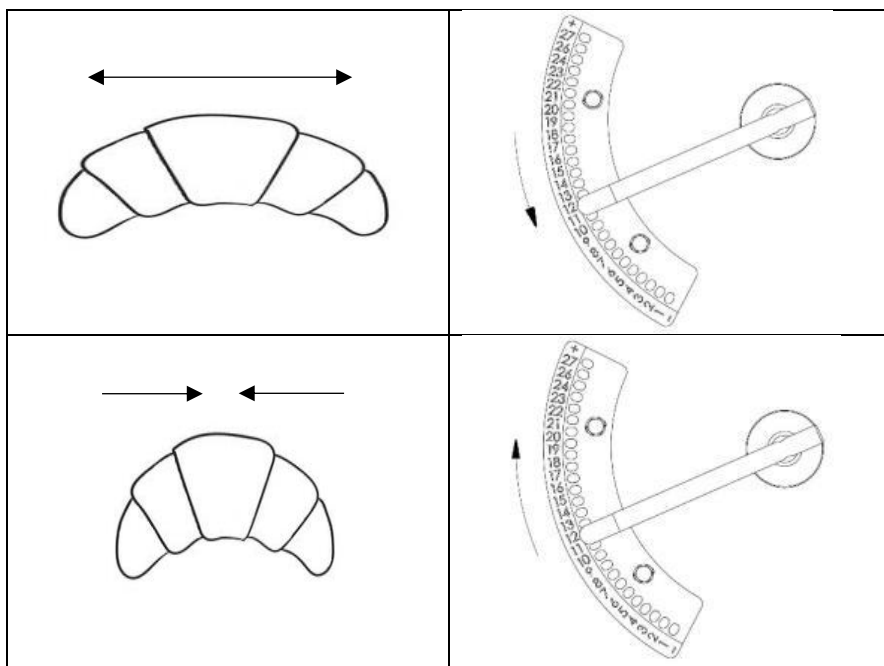
- Треугольник разгружается с помощью выдвижной ленты тележки (23). Отрегулируйте время разгрузки с помощью потенциометра (17) таким образом, чтобы треугольник разгружался в центре направляющей ленты (24).;

- Направление треугольника следует проверять только в первый раз с помощью переключателя (18), чтобы треугольник соприкасался с основанием, после установки его в правильное положение машина автоматически продолжит работу.

5.4 РЕГУЛИРОВКА ФОРМОВОЧНОЙ МАШИНЫ



Маховик (1) используется для регулировки калибрующих цилиндров, чтобы придать круассану требуемые обороты. Нижний рычаг (2) используется для установки нижней ленты в положение 0 или 1. Верхний рычаг (3) используется для выбора правильного положения для получения желаемого результата прокатки. Для стандартной регулировки оставьте расстояние между лентами конвейера в 15-20 мм. Если вы хотите удлинить круассан, воспользуйтесь рычагом и опустите его на 1-2 отверстия.

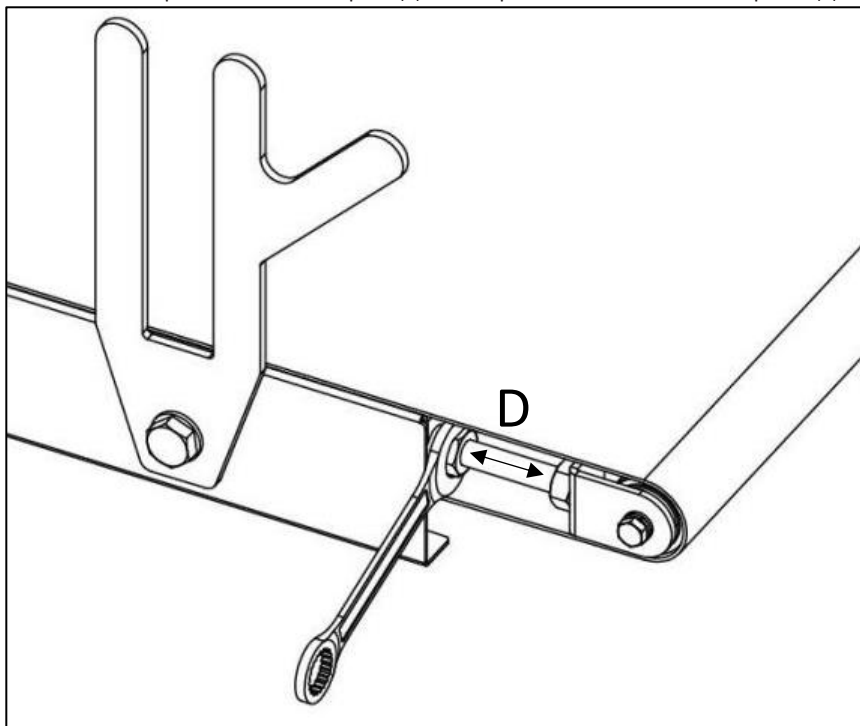


ПРИМЕЧАНИЕ: Приведенные выше настройки следует рассматривать только как ориентировочные. Во время тестирования всегда лучше подобрать правильное расположение рычагов, соответствующее вашим потребностям.

6.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОЧИСТКА

6.1 РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ЛЕНТА

Отрегулируйте натяжение конвейерных лент при их проскальзывании или боковом перемещении с помощью соответствующего устройства для натяжения ленты. Регулировка производится с помощью гаек, расположенных на концах ленты. Регулировка и размер D должны быть одинаковыми с обеих сторон и позволять ремню равномерно перемещаться к центру. Должна быть возможность поднять ремень посередине примерно на 20 мм. Слишком сильное натяжение может привести к повреждению ремня и системы привода.



ЦЕНТРОВКА РЕМНЕЙ

Потяните ремень в течение 30 секунд, а затем проверьте его устойчивость. Если это не так, ослабьте натяжение на четверть оборота гайки с противоположной стороны от той, где происходит отклонение.

6.2 ОЧИСТКА

Производитель рекомендует проводить тщательную ежедневную, еженедельную и полугодовую очистку. **Перед выполнением любых работ вынимайте вилку из розетки электропитания.**

6.2.1 ЕЖЕДНЕВНАЯ: Всю машину необходимо очистить от остатков муки.

Также рекомендуется вынуть скребки из держателей и протереть их влажной тканью.

При необходимости их можно мыть в посудомоечной машине.

Очистите все загрязненные поверхности, протрите панели снаружи влажной тканью, используя средства, подходящие для обработки стали, и высушите их. Очистите конвейерные ленты средствами ХАССП.

Закройте оставленные открытыми ограждения, подключите вилку к розетке, включите машину и дайте ей несколько минут поработать вхолостую. Очистку муки следует проводить как можно чаще, так как она может привести к взрывам.

6.2.2 ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ: Необходимо протирать конвейерные ленты сверху щеткой. Вы также можете протереть ковры снизу влажной тряпкой, ослабив натяжной ролик на конце стола. Если на ленте видны пятна, используйте моющее средство, пригодное для контакта с пищевыми продуктами.

Чтобы очистить калибровочные ролики (внутренние ролики), снимите скребки и пыль влажной тканью. Рекомендуется протирать тканью всю поверхность машины.

6.2.3 ПОЛУГОДОВАЯ: Рекомендуется выполнить внутреннюю очистку машины. Для этого обратитесь к компетентному специалисту.

ВНИМАНИЕ! Строго запрещено:

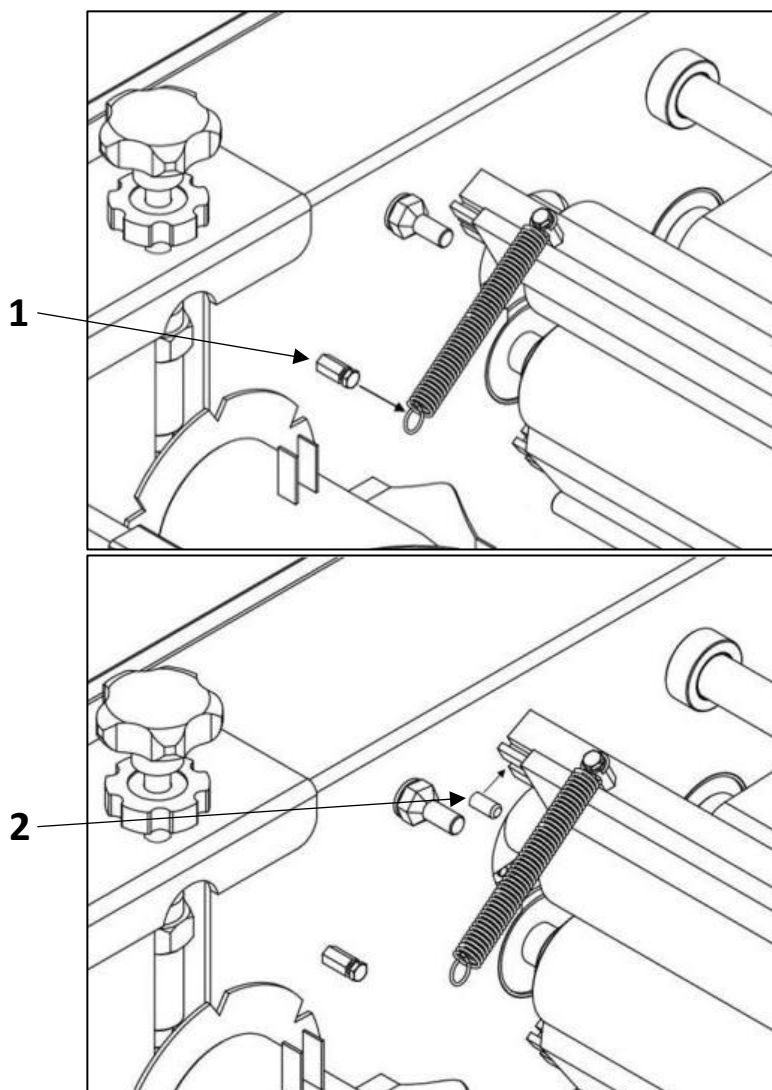
- Использование сжатого воздуха
- Очистка агрессивными химическими средствами (растворителями, разбавителями и т.п.)
- Проводите очистку, когда машина включена или работает.

РЕКОМЕНДУЕТСЯ

- Использовать пылесос для удаления лишней пыли/муки.

6.4 ОЧИСТКА СКРЕБКОВ

Скребки разбираются путем отсоединения пружин от штифта (1) и снятия их с винта (2).



6.5 ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Рекомендуется проводить внешнюю очистку деталей, наиболее подверженных загрязнению мукой, и каждую неделю проверять микровыключатели защитных устройств.

Любые работы с электрическими деталями должны выполняться квалифицированным персоналом при выключенной машине.

6.6 СМАЗКА

Механизм не требует смазки. Не рекомендуется смазывать цепи, так как частицы масла могут намочить сцепление и нарушить его работу.

6.7 ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА

Обращение с оборудованием должно осуществляться с соблюдением надлежащих мер предосторожности, чтобы не повредить оборудование.


6.8 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- При хранении машина должна быть защищена от пыли и помещена под чехол.
- Если машина не будет использоваться в течение длительного времени, ее необходимо защитить специальным покрытием.
- Никаких особых мер предосторожности в отношении двигателя или электрической системы принимать не требуется.
- Если машина перемещается в необслуживаемое место, необходимо позаботиться о том, чтобы она не подвергалась воздействиям или манипуляциям.

При повторном включении следует провести тщательную проверку целостности машины.

6.9 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ

В соответствии со статьей 13 Законодательного декрета № 151 от 25 июля 2005 года "Об осуществлении директив 2002/95/ЕС, 2002/96/ЕС и 2003/108/ЕС о сокращении использования опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании и утилизации отходов", перечеркнутый символ мусорного ведра на колесиках на оборудование или упаковка указывают на то, что продукт по истечении срока его полезного использования должен быть собран отдельно от других отходов. Надлежащий отдельный сбор для последующей утилизации оборудования помогает избежать негативного воздействия на окружающую среду и здоровье и способствует вторичной переработке материалов. Незаконная утилизация влечет за собой административные санкции.

Если товар относится к категории E.E.E. (электрическое и электронное оборудование), как это предусмотрено Законодательным декретом 151/2005, на маркировочной табличке изделия указывается соответствующий символ.	
--	---



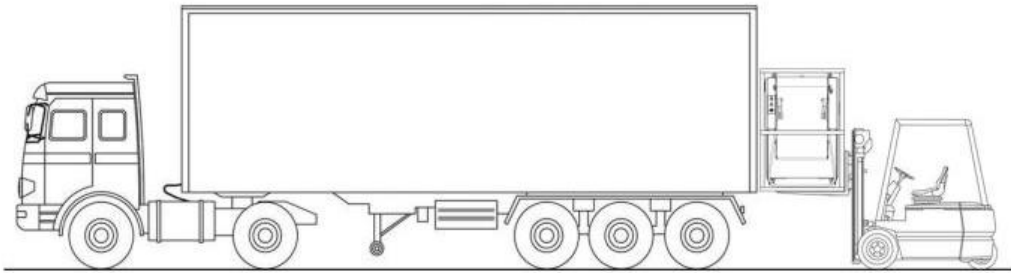
6.10 ДЕМОНТАЖ

- Отсоедините кабель питания.
- Демонтируйте движущиеся части, которые могут представлять опасность.
- Сдайте их на свалку металлолома.
- Оставшиеся детали необходимо утилизировать в соответствии с действующими правилами с привлечением специализированных компаний.

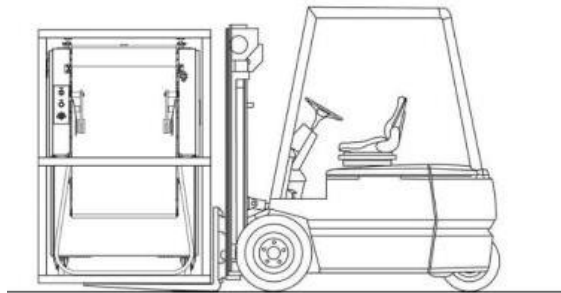
7.0 ТРАНСПОРТИРОВКА

7.1 РУКОВОДСТВО ПО ТРАНСПОРТИРОВКЕ И РАЗГРУЗКЕ

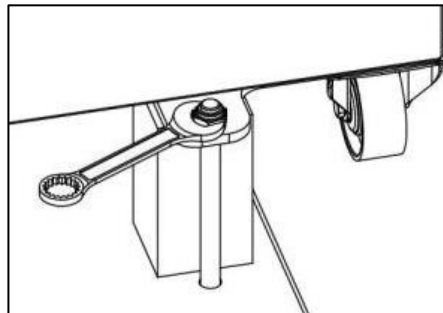
ШАГ 1



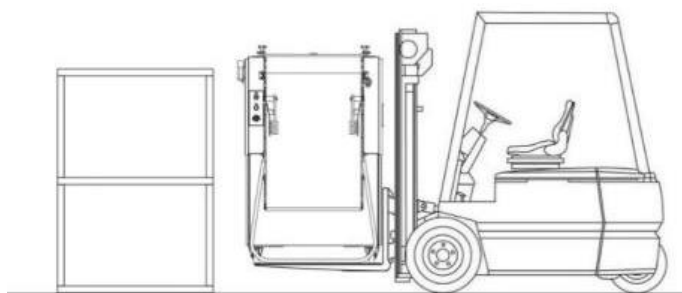
ШАГ 2



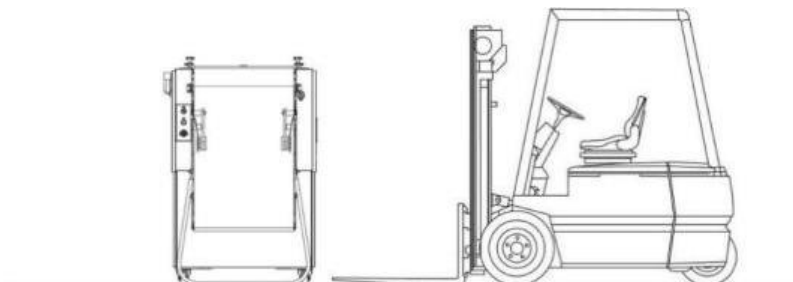
ШАГ 3



ШАГ 4



ШАГ 5



7.2 УПАКОВКА

Изделие упаковано в воздушно-пузырчатую пленку и помещено в одно из следующих решений:

- ПАЛЛЕТ ISPM15 (оборудование из фумигированной древесины, обработанное по европейским стандартам);
- КЛЕТЬ (система закрытия из деревянных досок);
- КЕЙС ((контейнер из дерева или другого непрозрачного материала);

Погрузка и разгрузка должны производиться с помощью вилочного погрузчика. Необходимо соблюдать все меры предосторожности, чтобы избежать повреждения машины во время транспортировки. Запрещается класть ее поверх других материалов, а также другие материалы на машину ни при транспортировке, ни при хранении. Устройство следует хранить таким образом, чтобы оно не подвергалось воздействию. Перед разгрузкой необходимо убедиться в сохранности упаковки. Рекомендуется тщательно заземлить устройство. Обращение с упаковками должно осуществляться с учетом установленных указателей. Не используйте металлические ремни во время транспортировки и разгрузки.

7.3 ХРАНЕНИЕ

Важно защитить машину от пыли и атмосферных воздействий.

7.4 РАСПАКОВКА

После распаковки проверьте целостность устройства и, если у вас есть сомнения, обратитесь к своему дилеру.

Элементы упаковки следует поместить в специальные места для сбора, особенно если они опасны и загрязняют окружающую среду.

Не выбрасывайте никакие аксессуары и/или документы.

8.0 БЕЗОПАСНОСТЬ

8.1 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

В соответствии с Директивой 2006/42/ЕС оборудование должно быть надлежащим образом защищено от потенциальных рисков для работников.

С этой целью компания-производитель провела серию оценок существующих рисков и внедрила процедуру их снижения на основе критериев, продиктованных техническими стандартами и обычной конструкцией ограждений.

Существуют также предохранительные устройства, которые делают работу более безопасной во всех связанных с ней операциях.

Основными предохранительными устройствами являются:

- аварийная кнопка;
- защитные решетки;
- главный переключатель.

8.2 ЗАЩИТНЫЕ И ОПОЗНАВАТЕЛЬНЫЕ ЗНАКИ

Если таблички на аппарате утеряны или неразборчивы, пожалуйста, запросите их у производителя и прикрепите в положении, показанном на рисунке.

1		ОПАСНОСТЬ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАПРЯЖЕНИЯ
2		ОПАСНОСТЬ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАПРЯЖЕНИЯ
3		ОПАСНОСТЬ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАПРЯЖЕНИЯ
4		ОПАСНОСТЬ РАЗДАВЛИВАНИЯ РУК
5		ОПАСНОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ НЕ СНИМАЙТЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА НЕ ЧИСТИТЕ, НЕ СМАЗЫВАЙТЕ И НЕ РЕМОНТИРУЙТЕ ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ ВРУЧНУЮ ПРОЧИТАЙТЕ ОСТОРОЖНО РУКОВОДСТВО

8.3 ЗАПРЕТЫ И ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ПО ПРЕДОТВРАЩЕНИЮ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ

Не трогайте предохранительные устройства.

Не эксплуатируйте машину с отстегнутыми конвейерными лентами.

Периодически проверяйте защитные устройства и следите за их эффективностью.

В случае возникновения опасных ситуаций остановите работу машины с помощью аварийного устройства и отключите подачу электроэнергии, нажав на сетевой разъединитель.

В случае демонтажа защитных устройств для проведения технического обслуживания или вмешательства, установите защитные устройства в исходное положение.

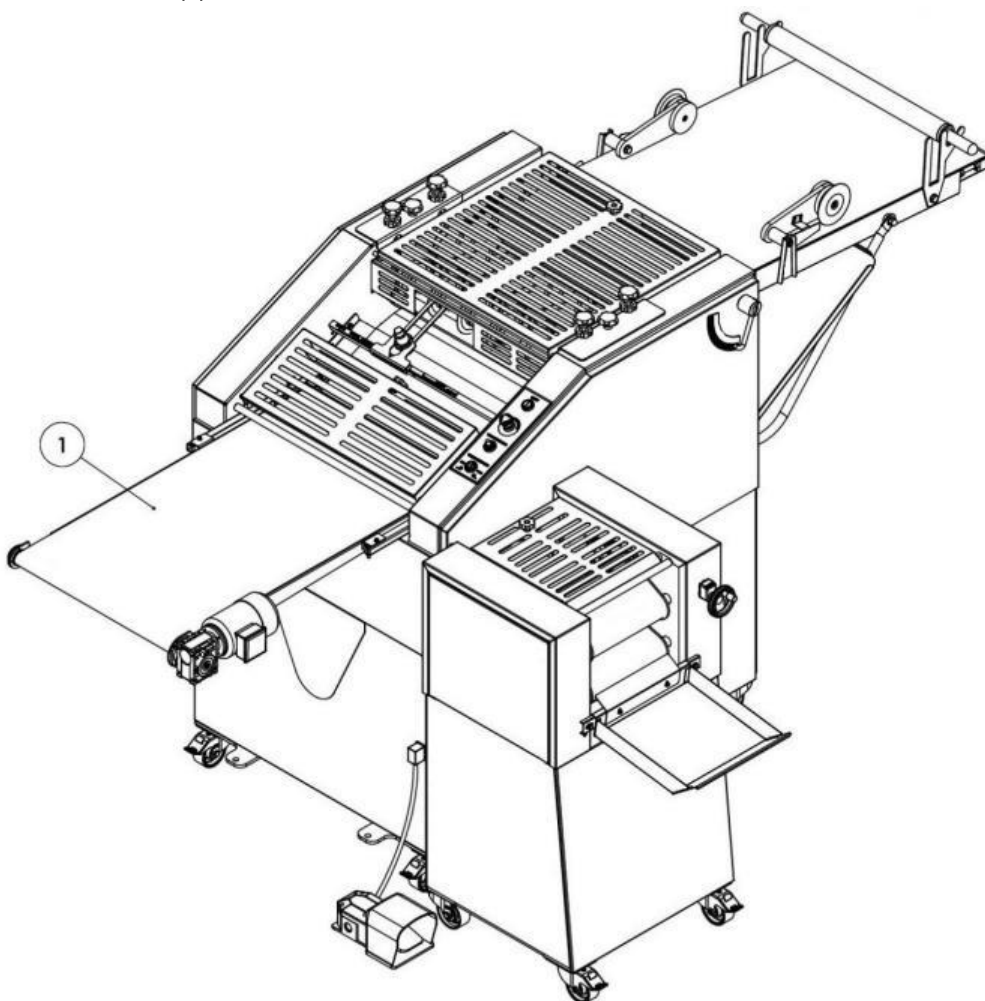
ВНИМАНИЕ

Машина работает в среде, где существует риск взрыва из-за присутствия мелкоизмельченных органических порошков, поэтому курение во время работы запрещено.

Панели доступа к внутренним частям машины следует вскрывать/снимать/открывать только в случае крайней необходимости и только квалифицированным персоналом.

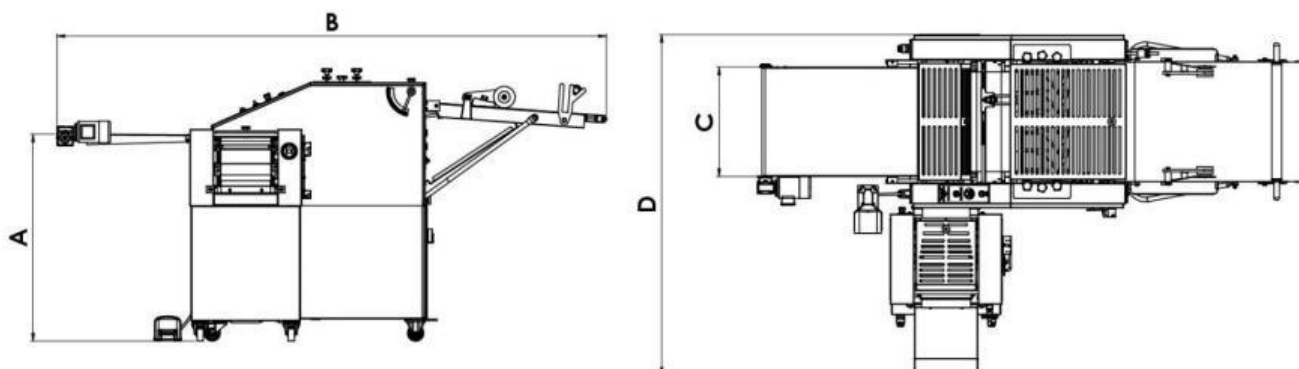
9.0 АКСССУАРЫ

9.1 ЗАПАСНОЙ ВЫХОДНОЙ СТОЛ



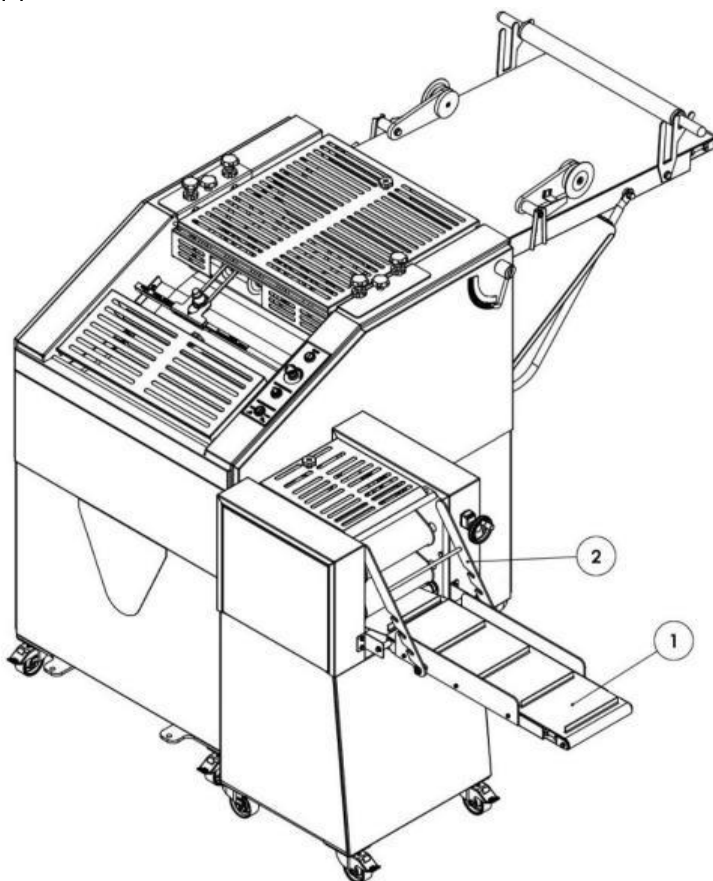
Благодаря дополнительному выходному столу (1) можно формовать тесто любой формы (в зависимости от устройства для резки, см. пункт 9.3), поскольку это позволяет избежать прохождения теста через формовочную машину и, следовательно, раскатывать тесто.

9.1.1 ИТОГОВЫЕ РАЗМЕРЫ С ЗАПАСНЫМ ВЫХОДНЫМ СТОЛОМ



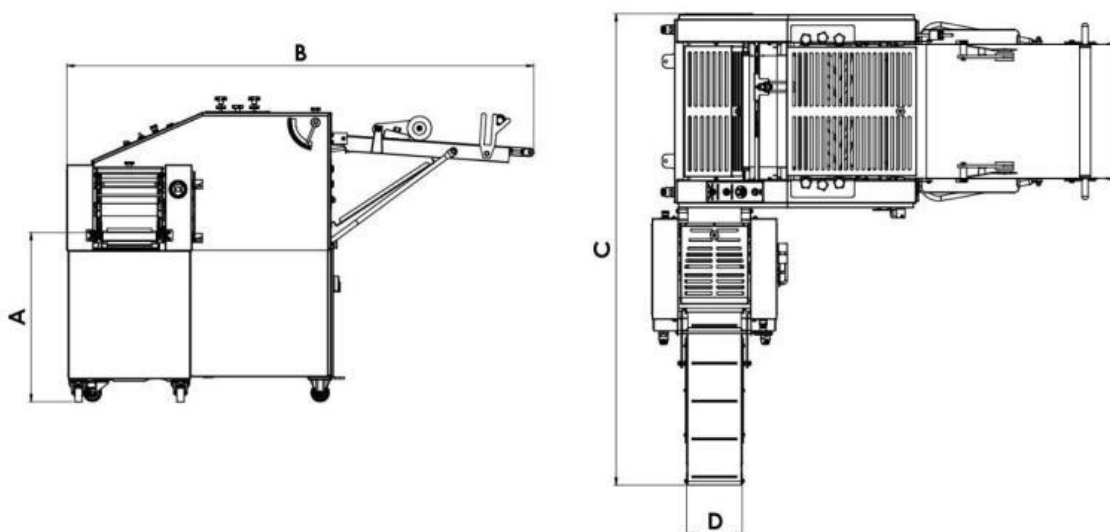
РАЗМЕРЫ (мм)			
A	B	C	D
1040	2770	550	1730

9.2 ВЫХОДНОЙ СТОЛ ДЛЯ МАШИНЫ



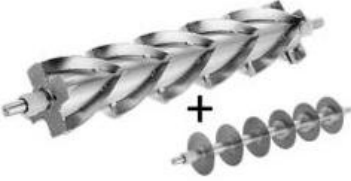


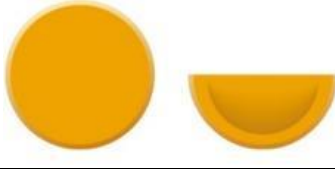





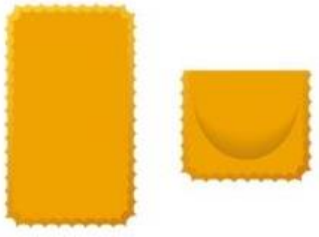

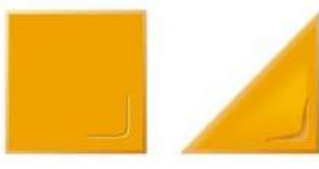
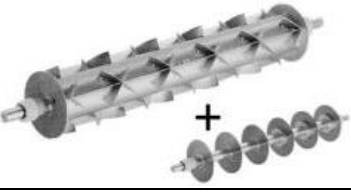
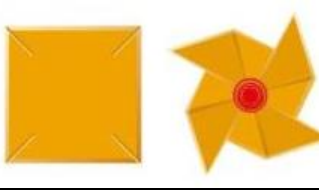


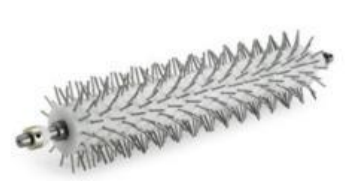
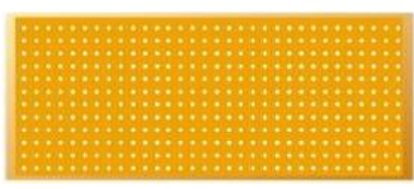
Вместо поддона для сбора в формовочную машину можно установить выходной стол, чтобы круассаны можно было снимать с ленты (1) по мере их продвижения. Лента регулируется по высоте с помощью кронштейна (2).

9.2.1 ИТОГОВЫЕ РАЗМЕРЫ С ВЫХОДНЫМ СТОЛОМ

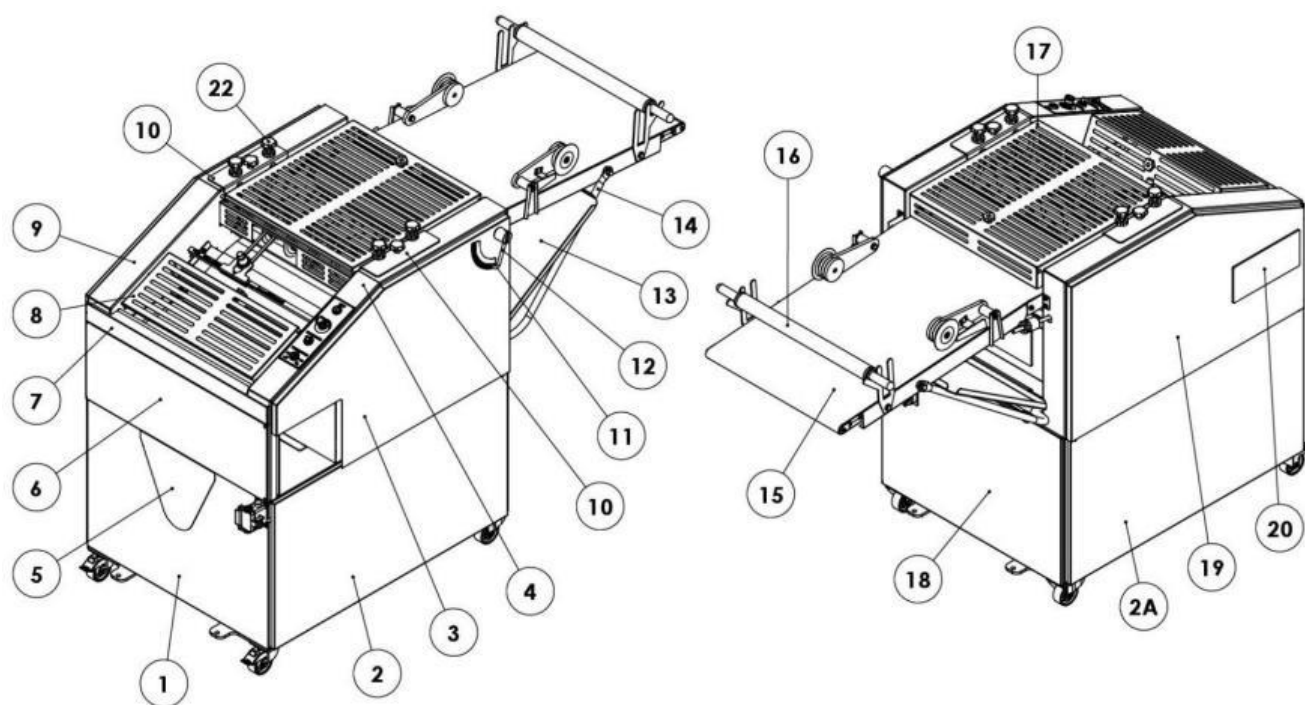


РАЗМЕРЫ (мм)			
A	B	C	D
760	2100	2120	250

9.3 РЕЗАКИ

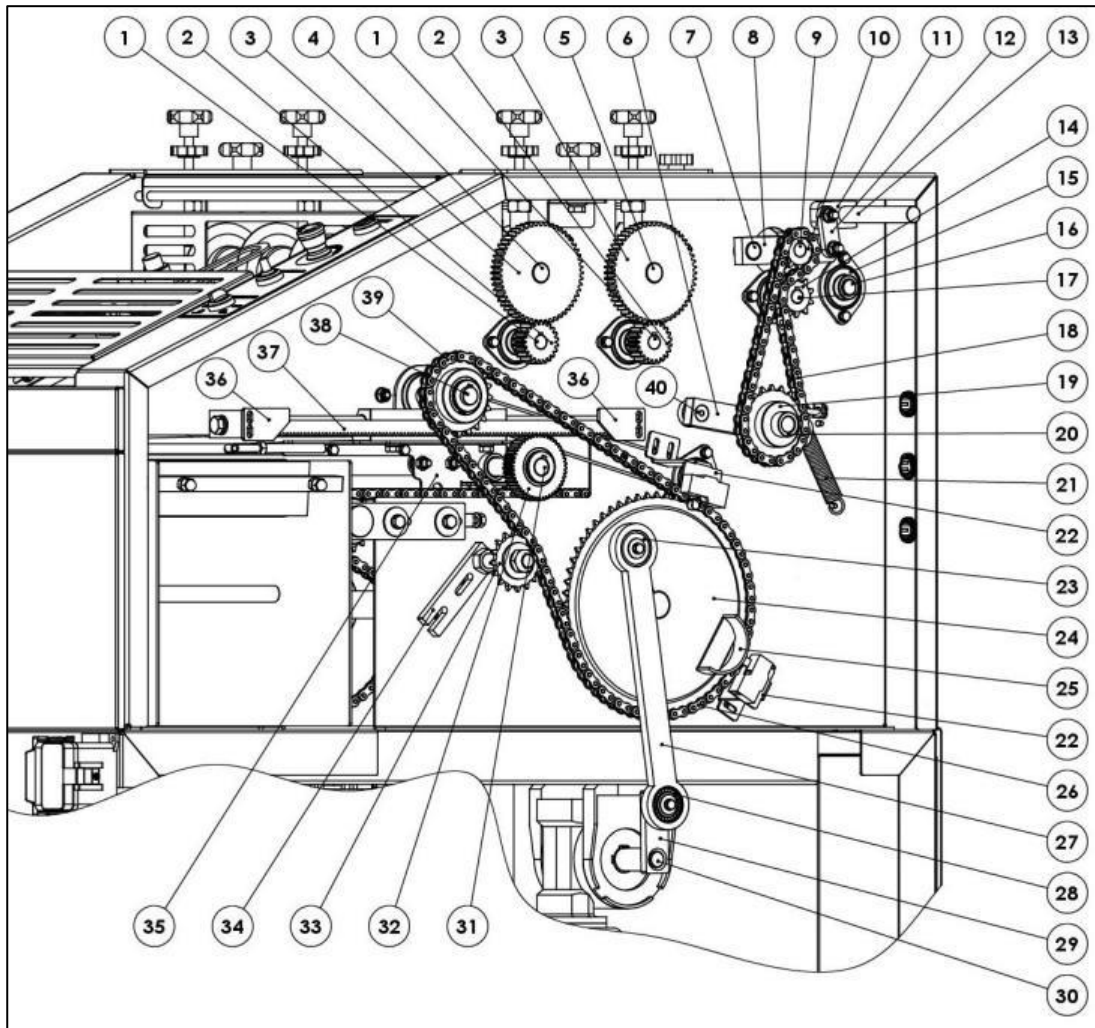
РЕЗАК	ФОРМА	ОПИСАНИЕ
		<p>Резак для нарезки треугольной формы. (для круассанов) Входит в комплект поставки.</p>
		<p>Резак для круглых надрезов.</p>
		<p>Резак для овальных надрезов.</p>
		<p>Резак для шестиугольных надрезов.</p>
		<p>Резак для прямоугольных надрезов.</p>
		<p>Резак для квадратных надрезов.</p>
		<p>Резак для квадратных надрезов.</p>
		<p>Резак для "пончиковых" надрезов.</p>
		<p>Устройство для перфорации теста.</p>

10.0 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



№	Артикул	Описание
1	ZLBG501080	ОСНОВА
2	ZLPG201183	НИЖНЯЯ КРЫШКА ОСНОВАНИЯ (С ЛЕВОЙ СТОРОНЫ)
2A	ZLPG201183	НИЖНЯЯ КРЫШКА ОСНОВАНИЯ (С ПРАВОЙ СТОРОНЫ)
3	ZLPG201185	ЛЕВАЯ ВЕРХНЯЯ ПАНЕЛЬ
4	ZLG201180N	ЛЕВАЯ ПАНЕЛЬ
5	ZLCG001998	ЗАДНЯЯ КРЫШКА ОСНОВАНИЯ
6	ZLPG501182	НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ
7	ZLPG501181	НИЖНЯЯ ЗАКРЫВАЮЩАЯ ПАНЕЛЬ (если установлен выходной стол, этот компонент)
8	ZLPG501996	ЗАДНЯЯ РЕШЕТКА
9	ZLFG201179N	ПРАВая ПАНЕЛЬ
10	ZLLG001152I	РЕЗАК-ПРЕСС
11	ZLSF001112	СЕКТОР РУЧКИ
12	ZFQF001115	РУЧКА
13	ZLAG005999	ПОДДОН ДЛЯ ОТХОДОВ У ВХОДНОГО ПОЛА
14	ZLAG501000	НОЖКА
15	VEDI PAG 33	ВХОДНОЙ ПОЛ
16	ZTAS601101	СКАЛКА
17	ZLPG501997	ПЕРЕДНЯЯ РЕШЕТКА
18	ZLPG501176	КРЫШКА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ
19	ZLPG201184	ПРАВая ВЕРХНЯЯ ПАНЕЛЬ
20	ZGCP2334	ПОЛИКАРБОНАТНАЯ КРЫШКА ПРАВОЙ ПАНЕЛИ

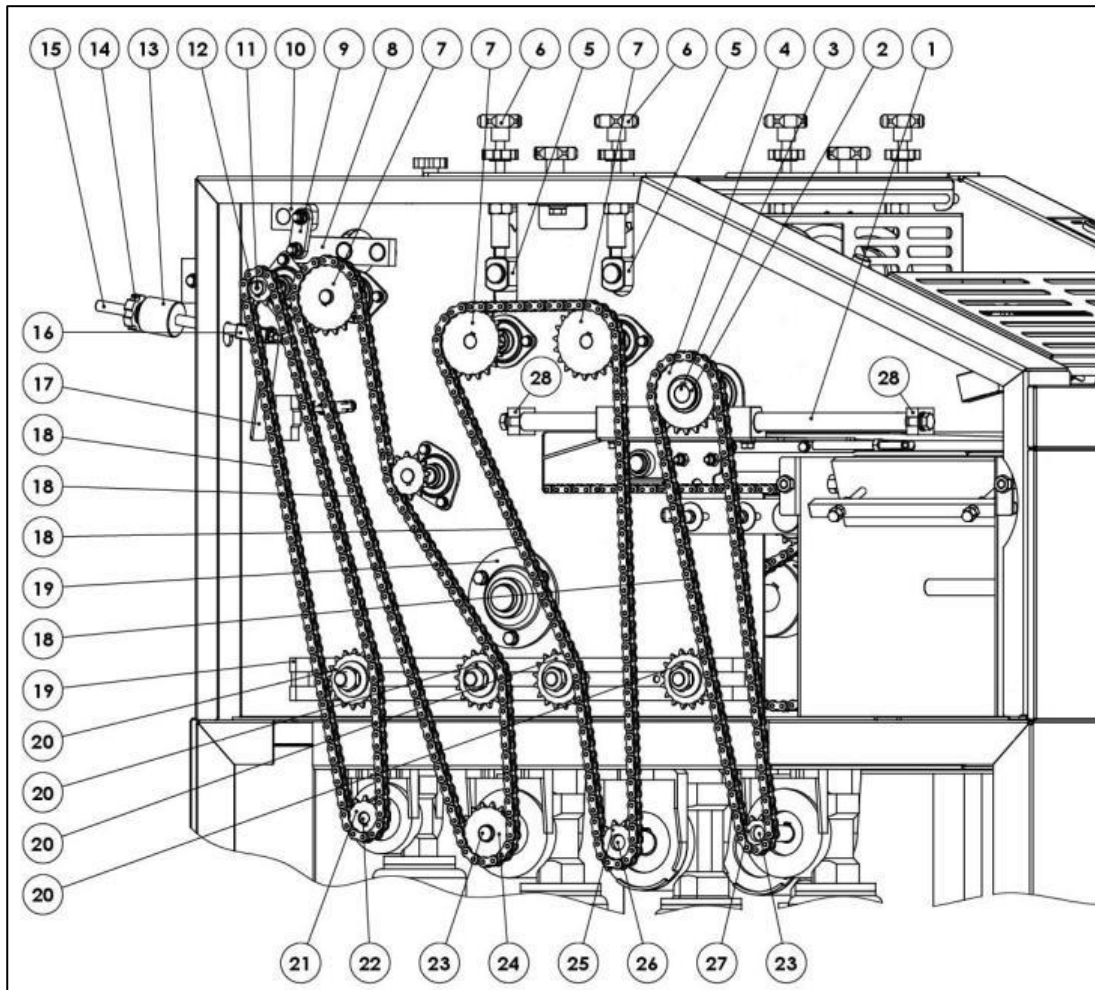
10.1 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ЛЕВОЙ СТОРОНЫ



№	Артикул	Описание
1	ZTCG501146	ПРОРЕЗИНЕННЫЙ ПРОТИВОФИЛЬТРАЦИОННЫЙ РОЛИК
2	ZTRG005173	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО
3	ZTRG501111	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО РЕЖУЩЕГО ДВИГАТЕЛЯ
4	ZTAG501057	ВАЛ ДИСКА РЕЗАКА
5	В ЗАВИСИМОСТИ ОТ КУПЛЕННОГО	РЕЗАК
6	ZFPG001072	ОПОРА НАТЯЖНОГО ШКИВА КАЛИБРАТОРА
7	ZTRG01081	ШТИФТ ШАТУНА
8	ZFBG001070	ШАТУН ЦИЛИНДРА ВЕРХНЕГО КАЛИБРАТОРА
9	ZTCG501065	ЦИЛИНДР ВЕРХНЕГО КАЛИБРАТОРА
10	ZTRG002161	КРЫШКА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ
11	ZFPF001050	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ШАТУН ВЕРХНЕЙ РАМЫ
12	ZLBG001021	ШАТУН ЦИЛИНДРА ВЕРХНЕГО КАЛИБРАТОРА
13	ZTBG501007	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ШТАНГА
14	ZTRG002161	ВЕДУЩАЯ ШЕСТЕРНЯ
15	ZSBPFL01100	ОПОРА SBPFL203

16	ZTCG501140	РОЛИК ВХОДНОГО ПОЛА
17	ZTCG501011	ЦИЛИНДР НИЖНЕГО КАЛИБРАТОРА
18	ZGC5605	ЦЕПЬ ЦИЛИНДРОВ КАЛИБРАТОРОВ
19	ZTPG002162	ШКИВ-ШЕСТЕРНЯ НАТЯЖНОГО РОЛИКА
20	ZTBS001085	ВТУЛКА КРОНШТЕЙНА ДВИГАТЕЛЯ
21	ZTMS002114	ПРУЖИНА ДВИГАТЕЛЬ
22	ZLSG001044	МИКРО-ОПОРА
23	ZCR500093	ПОДШИПНИК
24	ZTPG002501	ШЕСТЕРНЯ СОЕДИНИТЕЛЬНОГО ШТОКА РУЧКИ ТЕЛЕЖКИ
25	ZLAG001052	КУЛАЧОК ДЛЯ МИКРО-ТЕЛЕЖКИ
26	ZGC51240	ЦЕПЬ ТЕЛЕЖКИ
27	ZTAG001119	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ТЕЛЕЖКИ
28	ZCR500094	ОРИЕНТИРУЕМЫЙ ШАРИКОПОДШИПНИК
29	ZFPG01056	РУКОЯТКА ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ТЕЛЕЖКИ
30	ZTAG001126	ВАЛ СОЕДИНИТЕЛЬНОГО СТЕРЖНЯ РУКОЯТКИ ТЕЛЕЖКИ
31	ZTCG001144	РЕЗИНОВЫЙ РОЛИК ДЛЯ ЦИЛИНДРА ТЕЛЕЖКИ
32	ZTRG005045	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО
33	ZTPA002199	ШЕСТЕРНЯ НАТЯЖИТЕЛЯ ЦЕПИ
34	ZLGF001106	НАТЯЖНОЙ ШКИВ ДЛЯ ЦЕПИ
35	ZTVCARRELLO	ТЕЛЕЖКА
36	ZFAG001138	РЕЕЧНАЯ ПЛИТА
37	ZFAG0011CR	РЕЙКА
38	ZTCG501142	СКОЛЬЗЯЩИЙ РЕЗИНОВЫЙ РОЛИК
39	ZGC51240	ЦЕПЬ ТЕЛЕЖКИ
40	ZPTG50A437	ШЕСТЕРНЯ НАТЯЖНОГО ШКИВА

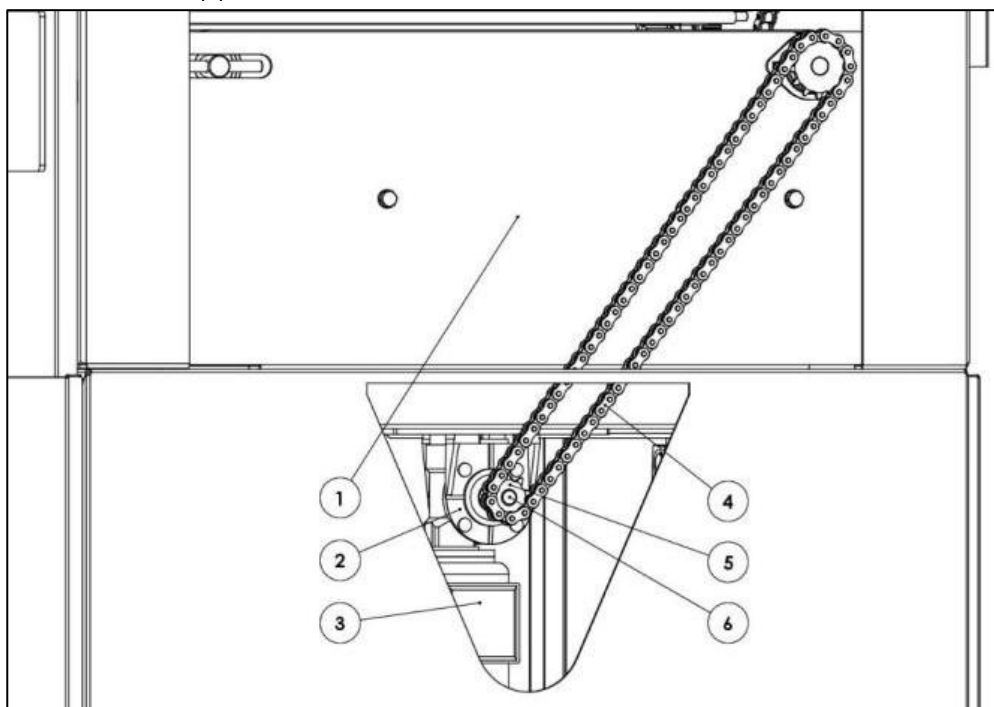
10.2 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ПРАВОЙ СТОРОНЫ



№	Артикул	Описание
1	ZTBG001063	РАЗДВИЖНЫЕ ПЛАНКИ ТЕЛЕЖКИ
2	ZTRS001020	ГАЙКА
3	ZTCG501142	НАКЛОННЫЙ ПРОРЕЗИНЕННЫЙ РОЛИК
4	ZTPG002000 (GC200 50Hz e 60 Hz) ZTPS002094A (GC400 50Hz e 60Hz)	ШЕСТЕРНЯ
5	ZGBS50000	ВТУЛКА ДЛЯ ПРЕСС-ФОРМ
6	ZTCG201XXX	РЕЗАК-ПРЕСС
7	ZTPG005167	ШЕСТЕРНЯ
8	ZFBG001070	ШАТУН ЦИЛИНДРА ВЕРХНЕГО КАЛИБРАТОРА
9	ZLBG001021	ШАТУН ЦИЛИНДРА ВЕРХНЕГО КАЛИБРАТОРА
10	ZFPF001050	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ВЕРХНЕЙ РАМЫ
11	ZTCG501140	РОЛИК ВХОДНОГО СТОЛА
12	ZTPG002165	ШЕСТЕРНЯ
13	ZTCG201039	ЩУП ПРОТИВОВЕСА
14	ZTCG201XX0	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО ЩУПА ПРОТИВОВЕСА
15	ZTBG001066	СТЕРЖЕНЬ ЩУПА

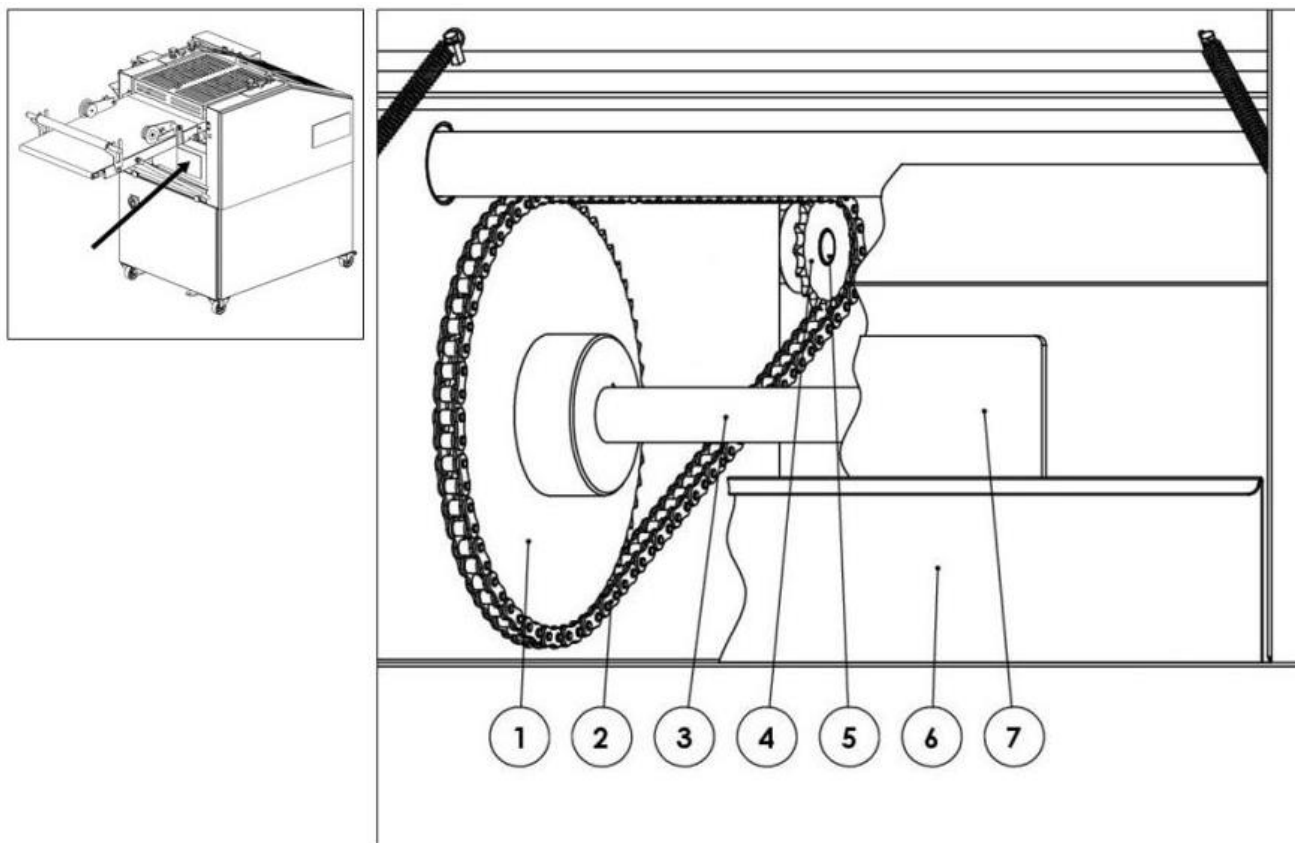
16	ZFQG001041	ПАНЕЛЬ ДЛЯ МИКРОРЫЧАГА ЩУПА
17	ZLAG001043	ЛИНИЯ ДЛЯ ЩУПА
18	ZGC51353	ЦЕПЬ ВХОДНОГО ПОЛА
19	ZSBPF01102	ПОДШИПНИК ТЕЛЕЖКИ
20	ZTPA002199	ШЕСТЕРНЯ НАТЯЖИТЕЛЯ ЦЕПИ
21	ZTPG005166 (GC200 50 Hz) ZTPG002165-B (GC200 60 Hz) ZTPG005166 (GC400 50 Hz) ZTPG002165-B (GC400 60 Hz)	ШЕСТЕРНЯ
22	ZG30001	ВАЛ РЕДУКТОРА
23	ZTAG001000	ВАЛ ДЛЯ ПОЛЗУНКОВОГО РЕДУКТОРА И КАЛИБРАТОРА
24	ZTPG005167-A (GC200 50 Hz) ZTPG002169-A (GC200 60 Hz) ZGCP8001 (GC400 50 Hz) ZTPG005167-A (GC400 60 Hz)	ШЕСТЕРНЯ
25	ZTPG005168 (GC200 50 Hz) ZTPG002165-A (GC200 60 Hz) ZGCP8002 (GC400 50 Hz) ZTPG001125-B (GC400 60 Hz)	ШЕСТЕРНЯ
26	ZTAG001069	ВАЛ ДЛЯ РЕЗАКА РЕДУКТОРА
27	ZTPG002165-A (GC200 50 Hz) ZGCP8000 (GC200 60 Hz) ZTPG002165-A (GC400 50 Hz) ZGCP8000 (GC400 60 Hz)	ШЕСТЕРНЯ
28	ZLRG001015	ОПОРА СТЕРЖНЯ

10.3 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ЗАДНЕЙ СТОРОНЫ



№	Артикул	Описание
1	СМ СТР 38	НАПРАВЛЯЮЩИЕ
2	ZGC500104	РЕДУКТОР
3	ZGC500097	МОТОР
4	ZGC21090	ЦЕПЬ
5	ZTPG002165-B	ШЕСТЕРНЯ
6	ZG30001	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВАЛА РЕДУКТОРА

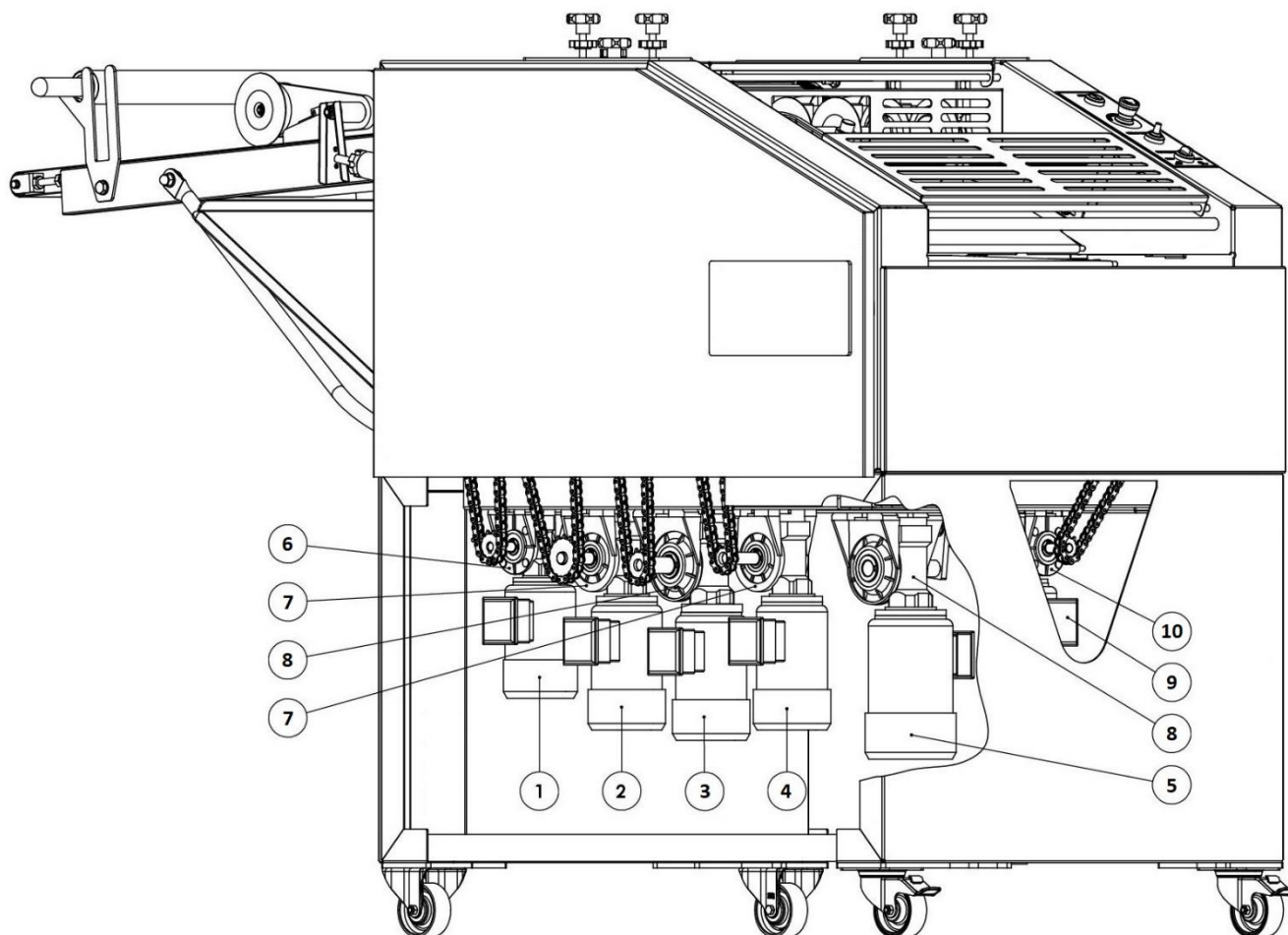
10.4 ВНУТРЕННИЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



№	Артикул	Описание
1	ZTPG002500	Шестерня
2	ZGC51203	Цепь
3	ZTBG501009	Шестеренчатый стержень
4	ZTPG005167-B	Шестерня
5	ZLTG001030A	Натяжной ролик цепи
6	ZLPG501111	Ящик для сбора отходов
7	ZGCP2333	Крышка из поликарбоната

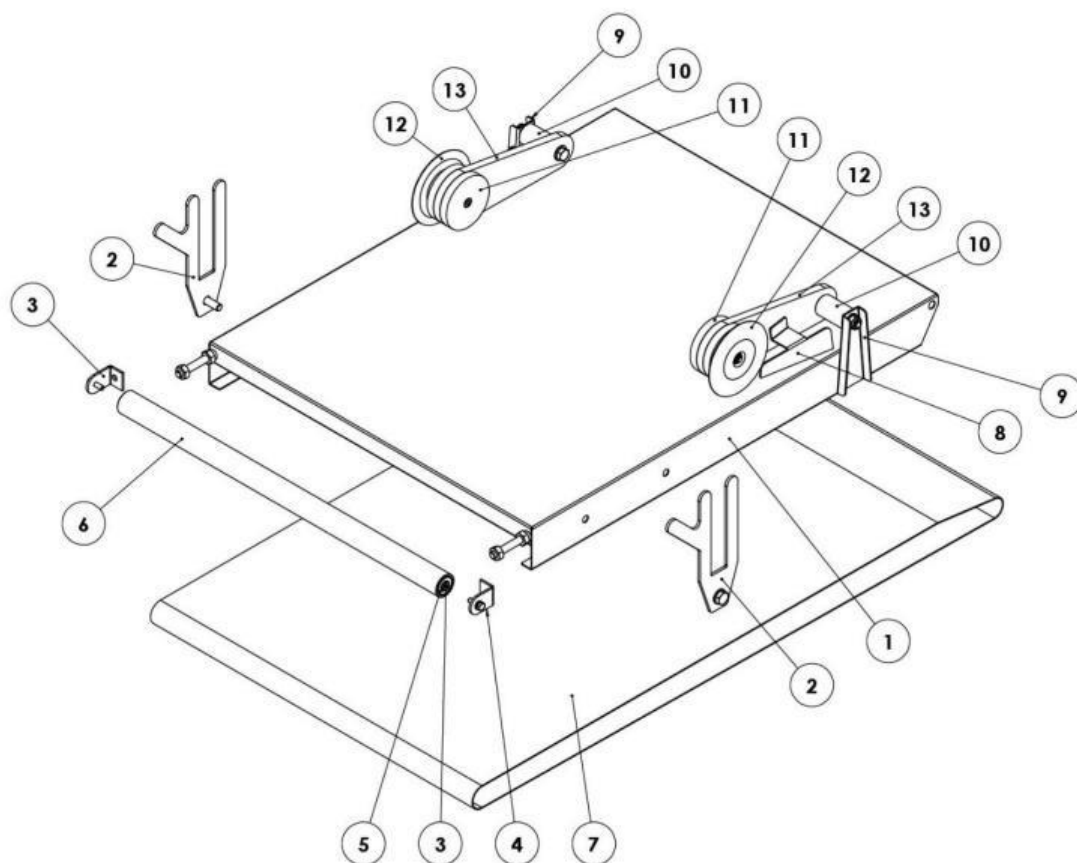
На противоположной стороне запасные части, пронумерованные **1,2,4,5** те же самые.

10.5 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ МОТОРА И РЕДУКТОРА



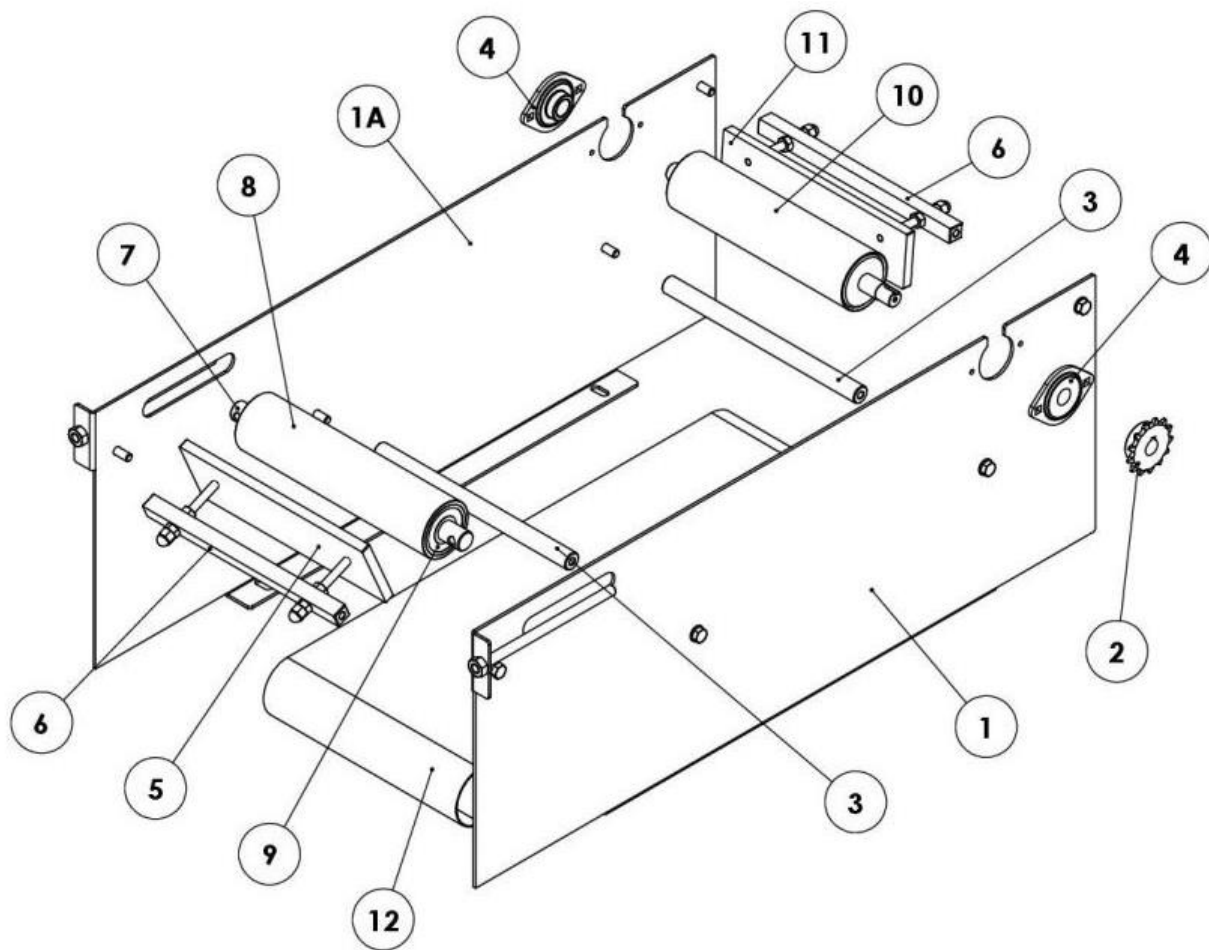
№	Артикул	Описание
1	ZGC500097	ДВИГАТЕЛЬ ВХОДНОГО СТОЛА
2	ZGC500100	ЦИЛИНДРЫ ДВИГАТЕЛЯ ДЛЯ КАЛИБРАТОРОВ
3	ZGC500101	РЕЖУЩИЙ ДВИГАТЕЛЬ
4	ZGC500102	ДВИГАТЕЛЬ СКОЛЬЖЕНИЯ
5	ZGC500103	ДВИГАТЕЛЬ ТЕЛЕЖКИ
6	ZGC500104	РЕДУКТОР ВХОДА
7	ZGC500107	РЕДУКТОР ЦИЛИНДРА КАЛИБРАТОРА И НАПРАВЛЯЮЩАЯ
8	ZGC500109	РЕЖУЩИЙ РЕДУКТОР
9	ZGC500098	ДВИГАТЕЛЬ-ОРИЕНТАТОР
10	ZGC500105	РЕДУКТОР-ОРИЕНТАТОР

10.6 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ВХОДНОГО СТОЛА



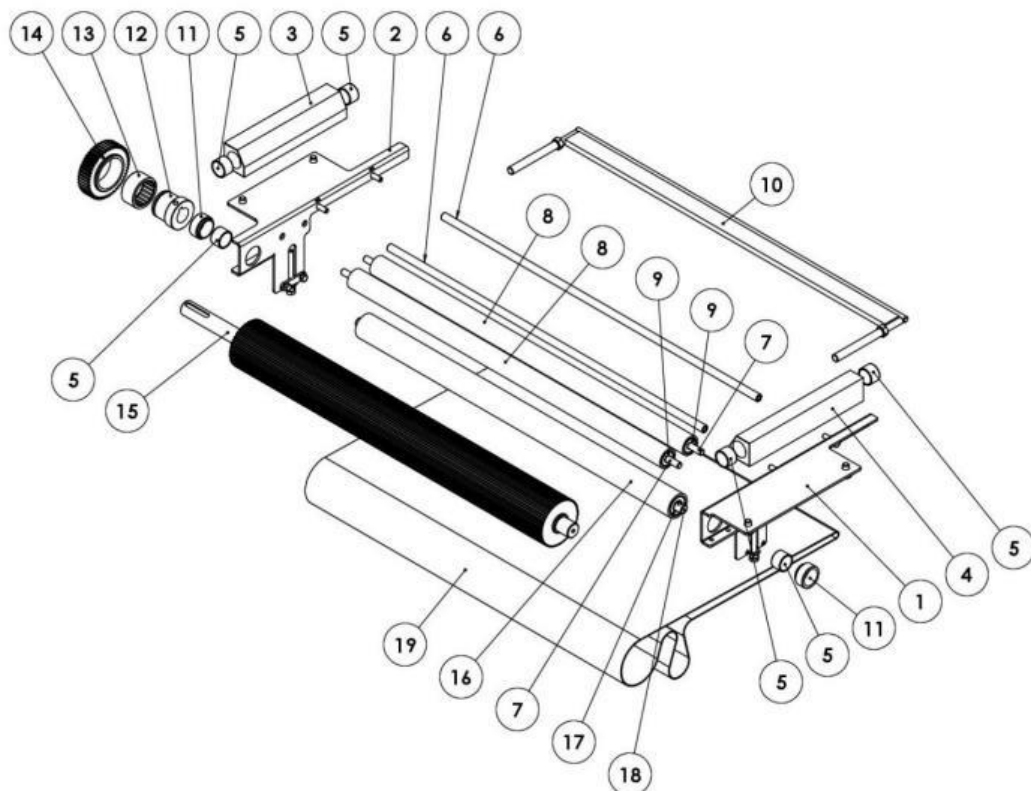
N°	Артикул	Описание
1	ZLPG501042	ВХОДНОЙ СТОЛ
2	ZLSS001002	ОПОРА СКАЛОК
3	ZTDG501008	ВНУТРЕННЯЯ ЧАСТЬ РОЛИКА
4	ZSTLA01000	ОПОРА РУЛЕВОЙ ТЯГИ
5	ZTCS602131	ПОДШИПНИК
6	ZTRG501078	НАПРАВЛЯЮЩИЙ РОЛИК
7	TTS602155	КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА
8	ZGC200010	КОНВЕЙЕР
9	ZLSG001116	ДИСКОВЫЕ ОПОРЫ ДЛЯ ОБРЕЗКИ ТЕСТА
10	ZTAG001SRP	ШАЙБА
11	ZTAG001RFTS	ГРУЗ ДЛЯ ОБРЕЗНОГО ДИСКА
12	ZMAT004	ДИСК ДЛЯ РЕЗКИ ТЕСТА
13	ZTAG001RFT	ПЛАСТИНА ПРОТИВОВЕСА

10.7 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ЛЕНТЫ



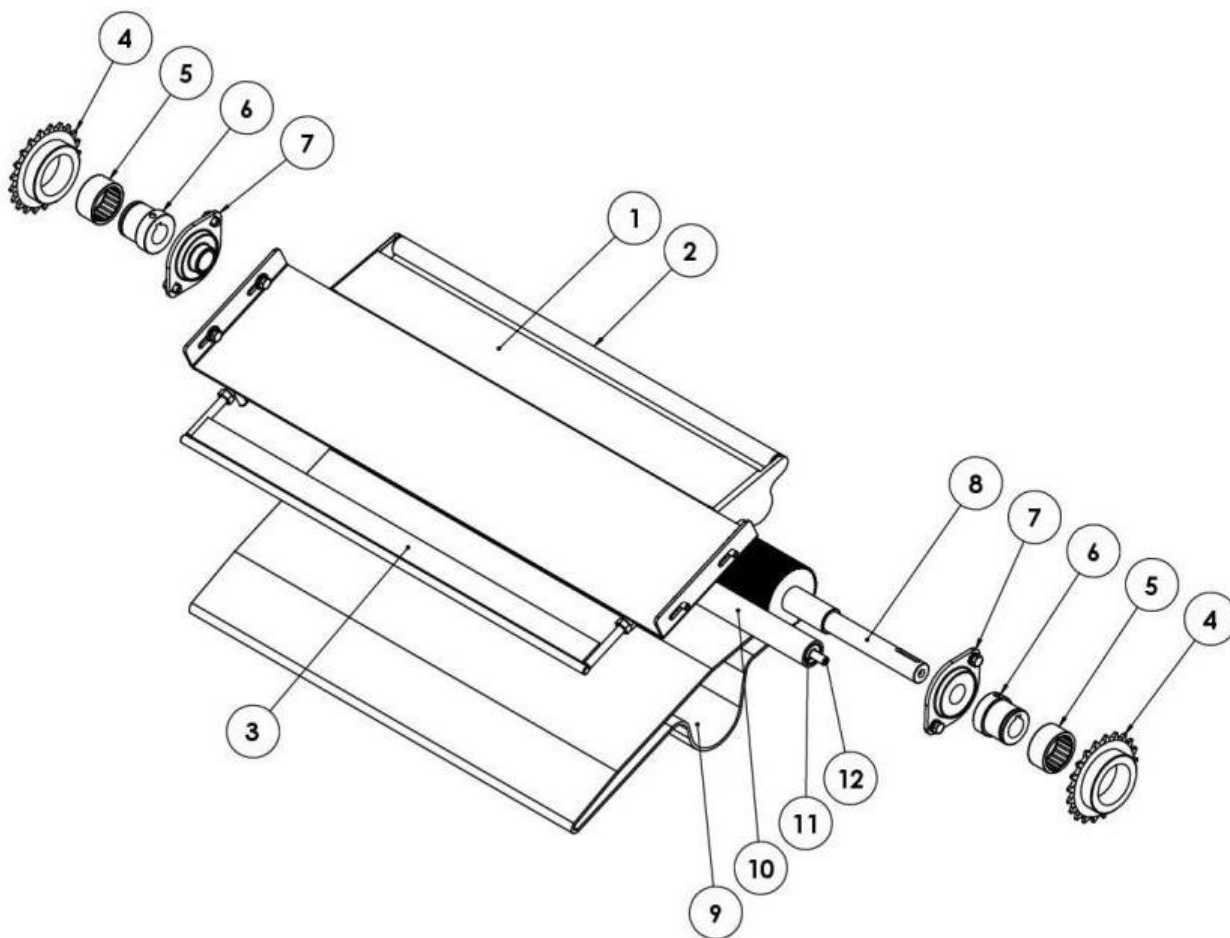
№	Артикул	Описание
1	ZLFG501156	ПАНЕЛЬ (ЛЕВАЯ СТОРОНА)
1A	ZLFG501156	ПАНЕЛЬ (ПРАВАЯ СТОРОНА)
2	ZTPG002169	ШЕСТЕРНЯ
3	ZTTG001061	РУЛЕВАЯ ТЯГА
4	ZSBPFL01100	ОПОРА
5	ZLAG001109	ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ТРЕУГОЛЬНИКОВ С ПРАВОЙ СТОРОНЫ
6	ZFTG001064	РУЛЕВАЯ ТЯГА
7	ZTTG001067	РУЛЕВАЯ ТЯГА НАПРАВЛЯЮЩЕГО РОЛИКА
8	ZTRG201101	НАПРАВЛЯЮЩИЙ РОЛИК
9	ZCR500092	ПОДШИПНИК
10	ZTCG001148	ПРИВОДНОЙ РОЛИК
11	ZLAG001106	ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ТРЕУГОЛЬНИКОВ С ЛЕВОЙ СТОРОНЫ
12	ZGC5NP901	КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА

10.8 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ЛЕНТЫ ТЕЛЕЖКИ



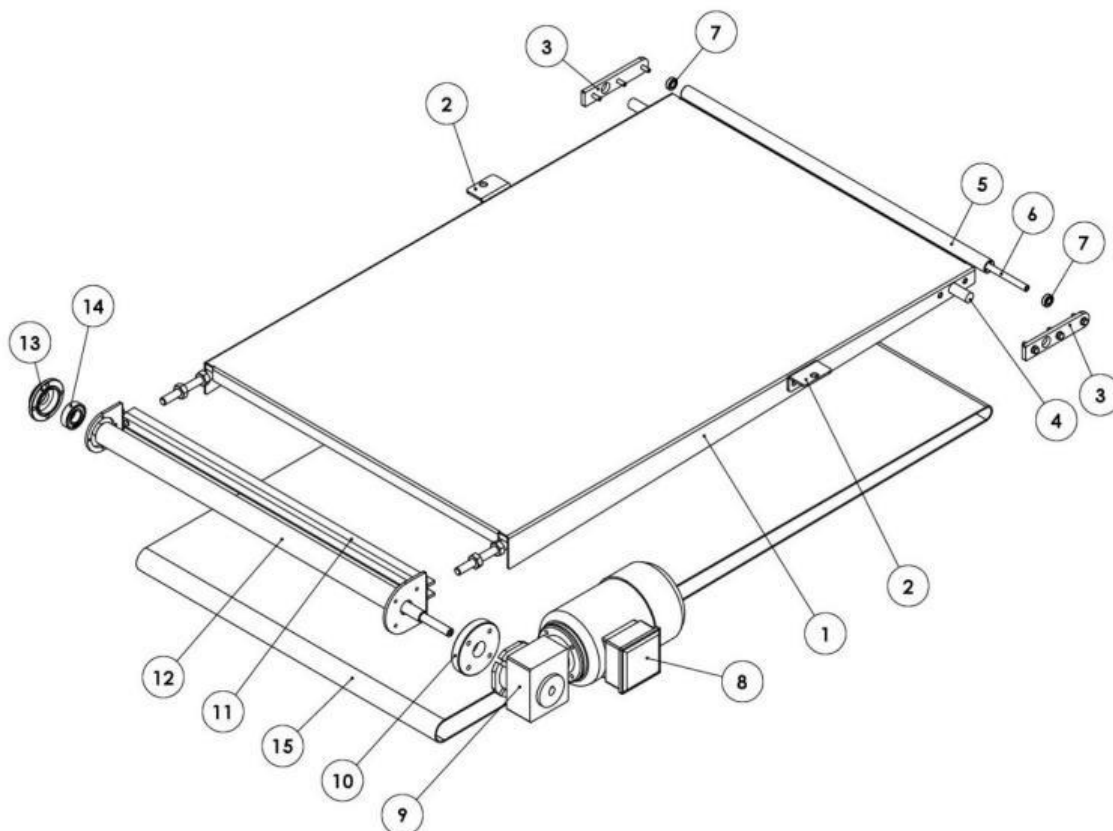
№	Артикул	Описание
1	ZFAG001133	ПРАВЫЙ БОКОВОЙ ЭЛЕМЕНТ
2	ZFAG001134	ЛЕВЫЙ БОКОВОЙ ЭЛЕМЕНТ
3	ZFGG001149	ЛЕВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ
4	ZFGG001150	ПРАВАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ
5	ZTBF005001	МУФТА
6	ZTTG501059	РУЛЕВАЯ ТЯГА
7	ZTPG201018A	ШТИФТ НАТЯЖНЫХ РОЛИКОВ
8	ZTRG501004	НАТЯЖНОЙ РОЛИК
9	ZCR500091	ПОДШИПНИК
10	ZLAG501048A	КЛАПАН
11	ZTBF001042A	МУФТА
12	ZTRS001020	ГАЙКА ДЛЯ МУФТЫ
13	ZTPS002096	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО
14	ZTRG005045	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО
15	ZTCG001144	RUBBERIZED ROLLER
16	ZTRG501079	НАТЯЖНОЙ РОЛИК
17	ZTCS602131	ПОДШИПНИК
18	ZTTG501068	РУЛЕВАЯ ТЯГА
19	ZGC5NP902	КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА

10.9 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ЛЕНТЫ РАМЫ



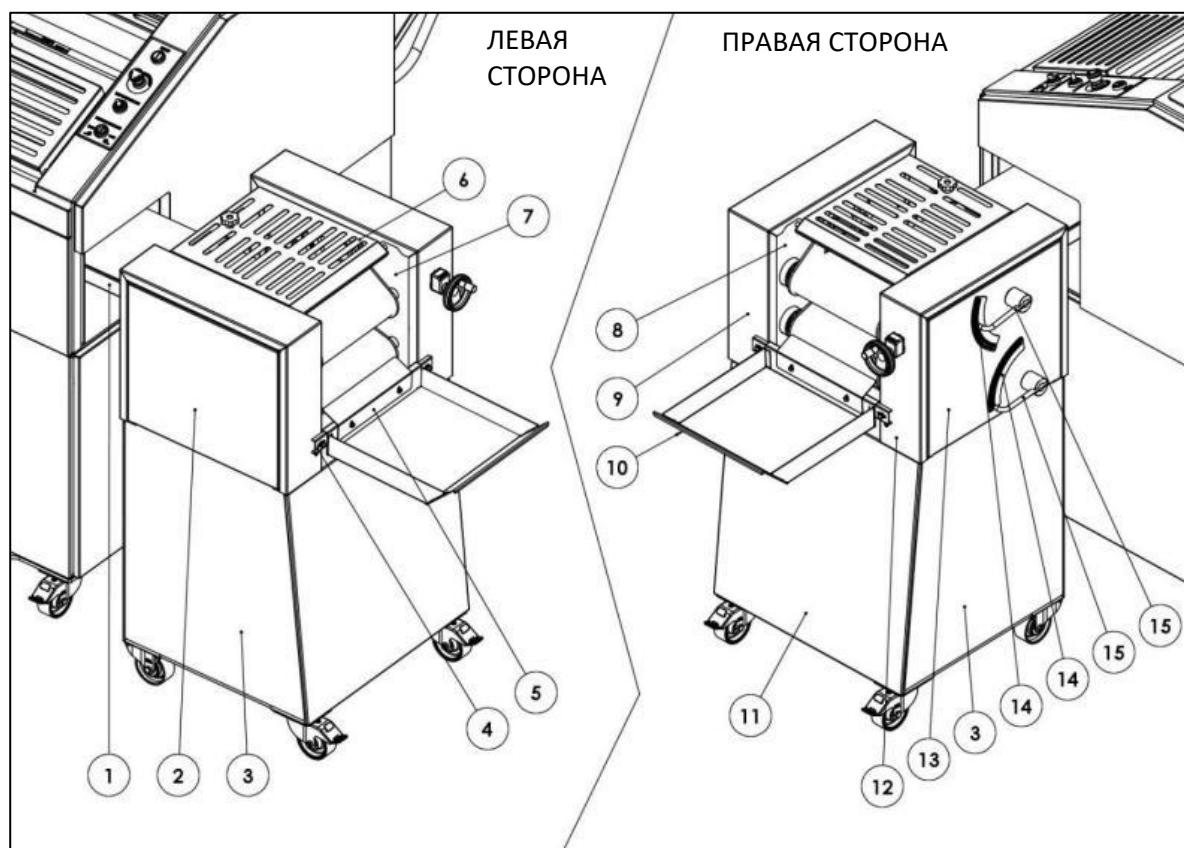
№	Артикул	Описание
1	ZLAG201124A	Стол рампы
2	ZTRG501003	Натяжной ролик
3	ZLAG501048	Клапан
4	ZTPG002000	Шестерня
5	ZTPS002096	Зубчатое колесо
6	ZTRS0010200	Гайка зубчатого колеса
7	ZSBPFL01101	Опора
8	ZTCG501142	Прорезиненный ролик
9	ZGC5NP904	Лента конвеера
10	ZTRG201004B	Натяжной ролик
11	ZCR500091	Подшипник
12	ZTPG201018	Штифт натяжного ролика

10.10 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ВЫХОДНОГО СТОЛА



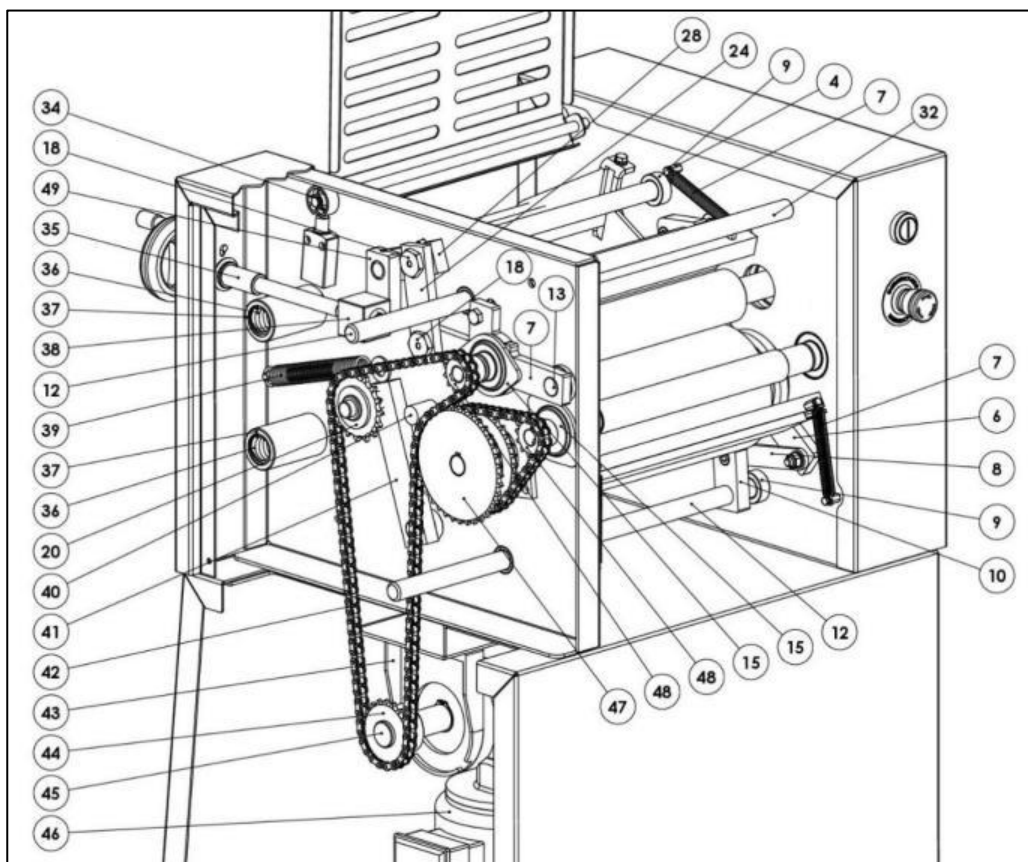
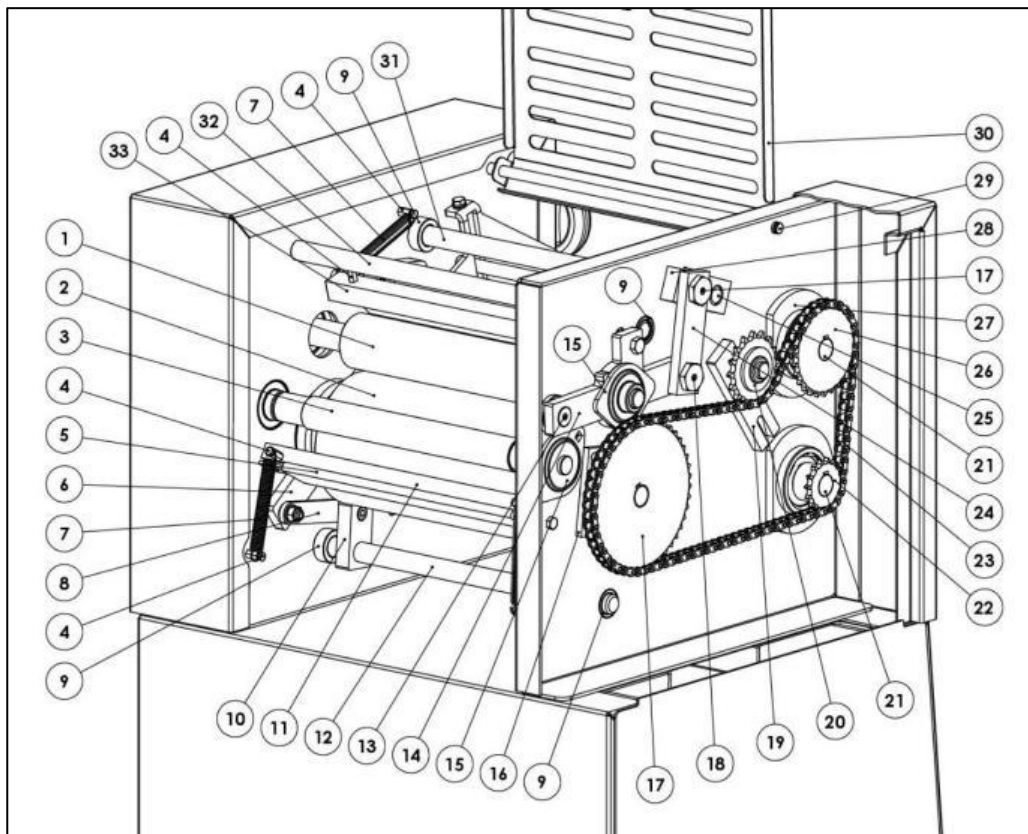
№	Артикул	Описание
1	ZPLG501995	СТОЛ
2	ZPLG001788I	УГОЛ ОПОРЫ
3	ZLPG501995A	ОПОРА НАТЯЖНОГО РОЛИКА
4	ZTIG501999	СТЕРЖЕНЬ ОПОРНОГО СТОЛА
5	ZTPG5011BP	НАТЯЖНОЙ РОЛИК
6	ZTPG5010BP	КРУГЛЫЙ НАТЯЖНОЙ РОЛИК
7	ZCR500090	ПОДШИПНИК
8	ZGC500091	МОТОР
9	ZGC500106	РЕДУКТОР
10	ZGC500096	ПАТРУБОК
11	ZFSG001159	ОПОРНЫЙ КРОНШТЕЙН
12	ZTCG501058	ПРИВОДНОЙ РОЛИК
13	ZTSS001060	ОПОРА
14	ZTCS602132	ПОДШИПНИК
15	ZGC5NP900	КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА

10.11 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ФОРМОВЩИКА



№	Артикул	Описание
1	ZLPA001031	ВХОДНОЙ СТОЛ
2	ZLCA001340	ПРАВАЯ ВСТРОЕННАЯ ПАНЕЛЬ
3	ZLPA001300	ПАНЕЛЬ ОСНОВЫ
4	ZFPT001006	ОПОРА ПОДДОНА
5	ZLPA001888I	КРЫШКА ВЫХОДНОГО ОТВЕРСТИЯ
6	ZLLA01000	ЗАЩИТНАЯ РЕШЕТКА
7	ZLAA001033N	ПРАВАЯ ПАНЕЛЬ
8	ZLAA001032N	ЛЕВАЯ ПАНЕЛЬ
9	ZFPA005215SX	ОПОРНЫЙ ПРОФИЛЬ СОПРИКАСАЮЩИХСЯ БОКОВЫХ СТОРОН (ЛЕВОЙ СТОРОНЫ)
10	ZT0209001I	ПОДДОН ДЛЯ СБОРА ПРОДУКТА
11	ZLBA001333	ОСНОВА
12	ZFPA005212DX	ОПОРНЫЙ ПРОФИЛЬ СОПРИКАСАЮЩИХСЯ БОКОВЫХ СТОРОН (ПРАВОЙ СТОРОНЫ)
13	ZLCA01390	ВСТРОЕННАЯ ПАНЕЛЬ СЛЕВА
14	ZLSF001112	СЕКТОР РУЧКИ
15	ZFQF001115	КОМПЛЕКТ РУЧКИ

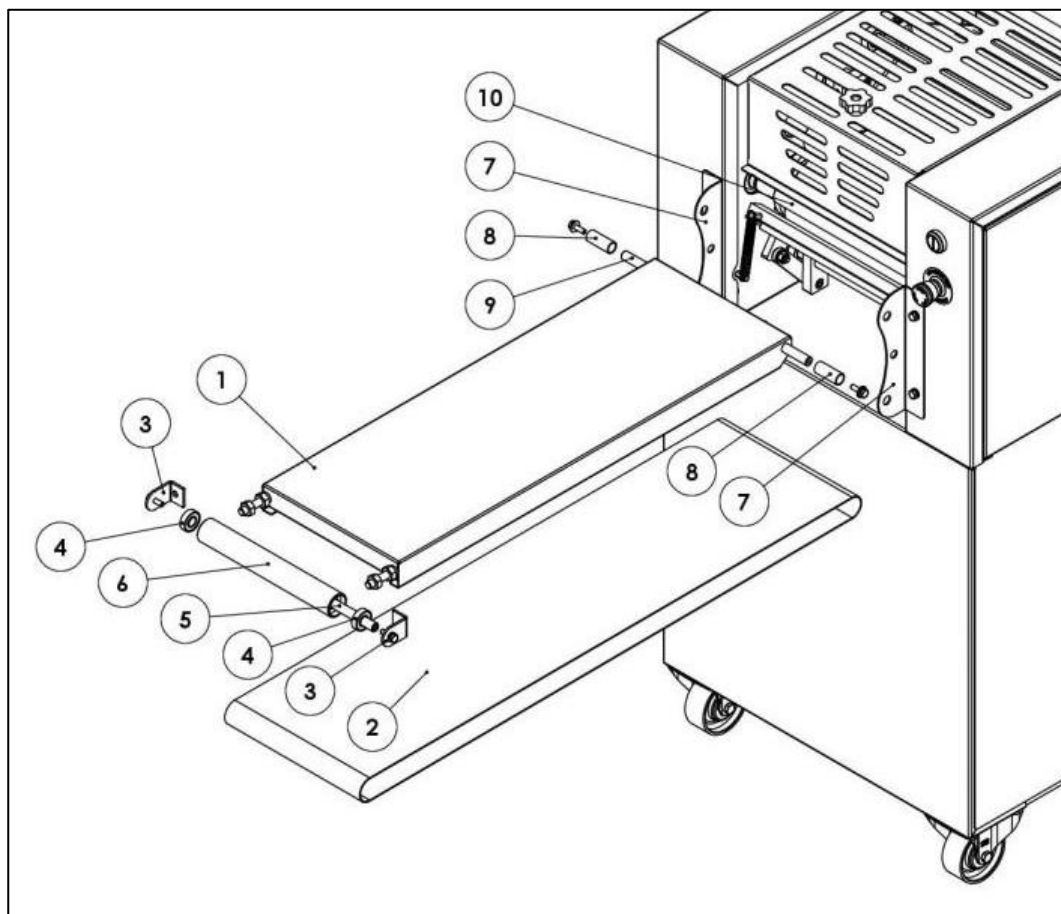
10.12 ВНУТРЕННИЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ФОРМОВЩИКА



№	АРТИКУЛ	ОПИСАНИЕ
1	ZTCA001005	ЦИЛИНДР ВЕРХНЕГО КАЛИБРАТОРА
2	ZTCA001000	ЦИЛИНДР НИЖНЕГО КАЛИБРАТОРА
3	ZTCF501073	ЦИЛИНДР ВХОДНОЙ ЛЕНТЫ
4	ZTPF001041	ШТИФТ РУЛЕВОЙ ТЯГИ
5	ZFRA001022	НИЖНИЙ СКРЕБОР
6	ZFRF001080	РЫЧАГ НИЖНЕЙ РАМЫ
7	ZTMS002165	ПРИВОДНАЯ ПРУЖИНА СКРЕБКОВ
8	ZFBF001046F	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ НИЖНЕЙ РАМЫ
9	ZTBF001042	МУФТА
10	ZFPF001051	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ НИЖНЕЙ РАМЫ
11	ZLPRA001013	ОПОРА НИЖНЕГО СКРЕБКА
12	ZTRA001006	ШТОК РАМЫ
13	ZTPF001052	ШТИФТ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЬНОГО ШТОКА
14	ZLSF001084A	РЫЧАГ ВЕРХНЕГО ЦИЛИНДРА
15	ZSBPFL01100	ОПОРА SBPFL203
16	ZTSS001080	ОПОРА НИЖНЕГО ЦИЛИНДРА
17	ZTAA001049	ШЕСТЕРНЯ
18	ZTVF001048	ОПОРНЫЙ ВИНТ СОЕДИНИТЕЛЬНОГО ШТОКА
19	ZLGF001106	НАТЯЖНОЙ ШКИВ ДЛЯ ЦЕПИ
20	ZTRA002199	ШЕСТЕРНЯ
21	ZTPF001049N	ПРИВОДНОЙ ШТИФТ ЛЕНТЫ РАМЫ
22	ZTRA001040	ШЕСТЕРНЯ
23	ZTCA001045	ЦЕПЬ
24	ZFBA001003	ШТОК ВЕРХНЕГО ЦИЛИНДРА
25	ZTTA001008	ПАТРОН ДЛЯ ШТОКА ЦИЛИНДРА

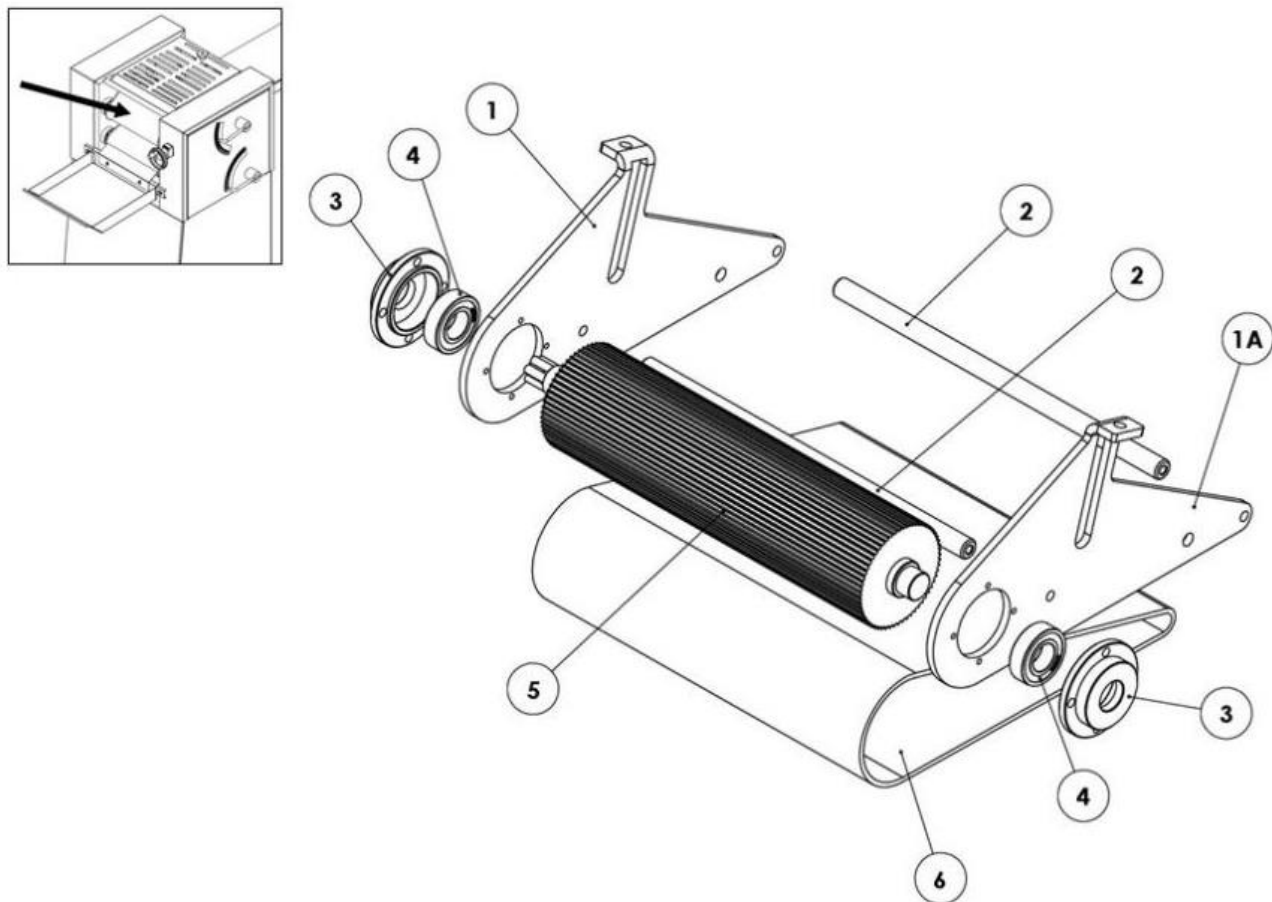
№	АРТИКУЛ	ОПИСАНИЕ
26	ZTRA001039	ШЕСТЕРНЯ
27	ZTSS001069	ОПОРА ПРИВОДНОГО ЦИЛИНДРА
28	ZFBF001045	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ШТОК ВЕРХНЕГО ЦИЛИНДРА
29	ZTDGA01000	ПАТРОН РЕШЕТКИ
30	ZLLA01000	ЗАЩИТА РЕШЕТКИ
31	ZTTA001008	ПАТРОН ДЛЯ ВЕРХНЕГО ЦИЛИНДРА
32	ZTDA001010	БОКОВАЯ ШАЙБА
33	ZLRA001013P	ВЕРХНИЙ ВСТРОЕННЫЙ СКРЕБОК
34	ZFCS001040A	МИКРО-КУЛАЧОК
35	ZTBF001005	РУЛЕВАЯ ТЯГА
36	ZTMS002110	ПРУЖИНА
37	ZTSS001073	ОПОРА УЗЛА
38	ZTNF001011	РЕЗЬБОВАЯ ГАЙКА
39	ZTMS002114B	ПРУЖИНА
40	ZTCA5000	КРУГЛЫЙ УПОР ХОЛОСТОГО ШКИВА
41	ZFPA001028	ПЛАСТИНА НАТЯЖИТЕЛЯ ЦЕПИ
42	ZTCA001046	ПРИВОДНАЯ ЦЕПЬ ЦИЛИНДРА
43	ZGC500110	РЕДУКТОР
44	ZTRA001044	ШЕСТЕРНЯ
45	ZTAA001024	ЗУБЧАТЫЙ ВАЛ
46	ZGC500111	МОТОР
47	ZTRA001042	ШЕСТЕРНЯ
48	ZTRA001043	ШЕСТЕРНЯ
49	ZFBF001043	ГАЙКА РУЛЕВОГО КОЛЕСА

10.13 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ВХОДНОГО ПОЛА ФОРМОВЩИКА



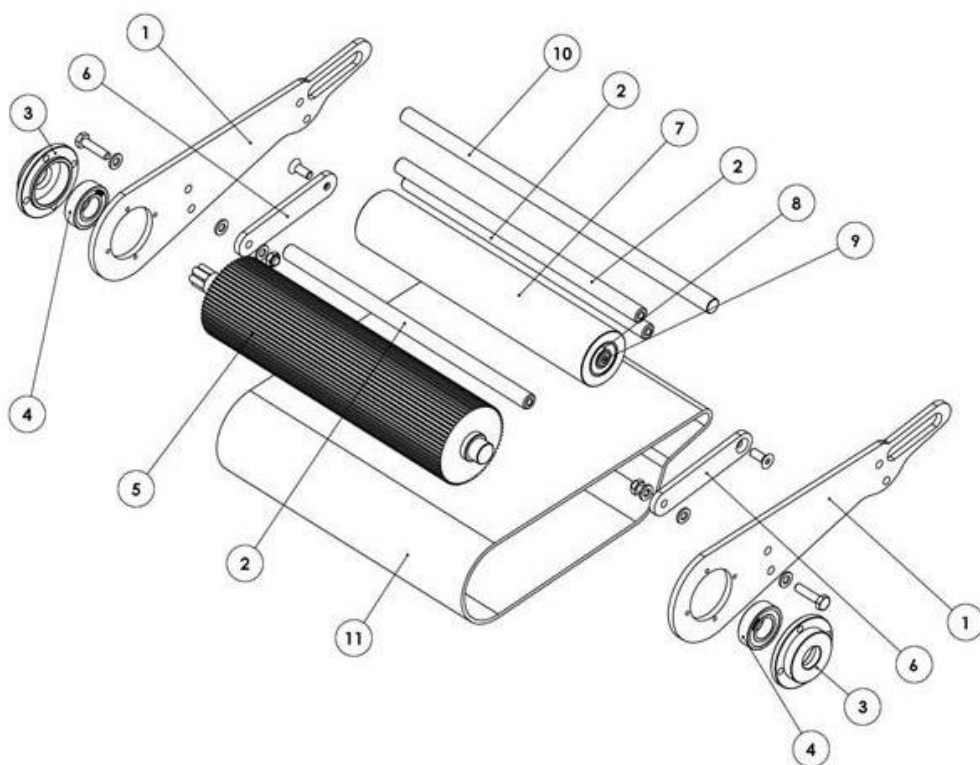
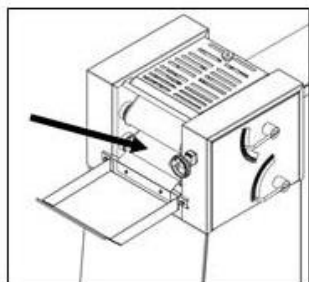
№	Артикул	Описание
1	ZLPA001031	ВХОДНОЙ СТОЛ
2	ZNEA01332	ВХОДНАЯ ЛЕНТА
3	ZSTLA01000	ОПОРА РУЛЕВОЙ ТЯГИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ
4	ZTCS602131	ПОДШИПНИК
5	ZTAA001017	КРУГЛЫЙ НАТЯЖНОЙ РОЛИК
6	ZTRA001020	НАТЯЖНОЙ РОЛИК
7	ZLPA001000	ОПОРА ДЛЯ УКЛАДКИ ПЛОВ
8	ZTSA001033	ШАЙБА
9	ZTTA001026	ШАЙБА
10	ZTCF501073	ВХОДНОЙ ЦИЛИНДР КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

10.14 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ВЕРХНЕЙ РАМЫ ФОРМОВЩИКА



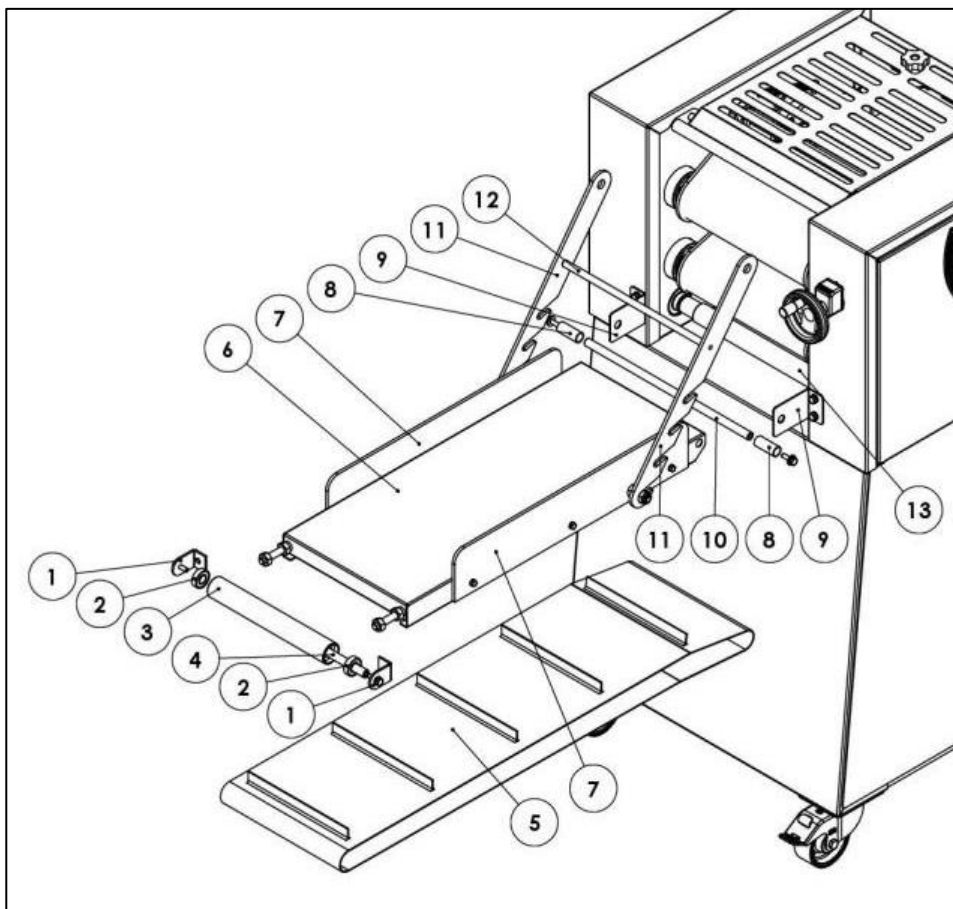
№	Артикул	Описание
1	ZLTF001082	ОПОРА ЛЕНТЫ ВЕРХНЕЙ РАМЫ (ЛЕВАЯ)
1A	ZLTF001082	ОПОРА ЛЕНТЫ ВЕРХНЕЙ РАМЫ (ПРАВАЯ)
2	ZTDA001015	ШАЙБА РАМЫ
3	ZTSS001060	ОПОРА
4	ZTCS602132	ПОДШИПНИК
5	ZTCA001012N	ПРИВОДНОЙ РОЛИК
6	ZLTF502099	ЛЕНТА ВЕРХНЕЙ РАМЫ

10.15 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ НИЖНЕЙ РАМЫ ФОРМОВЩИКА

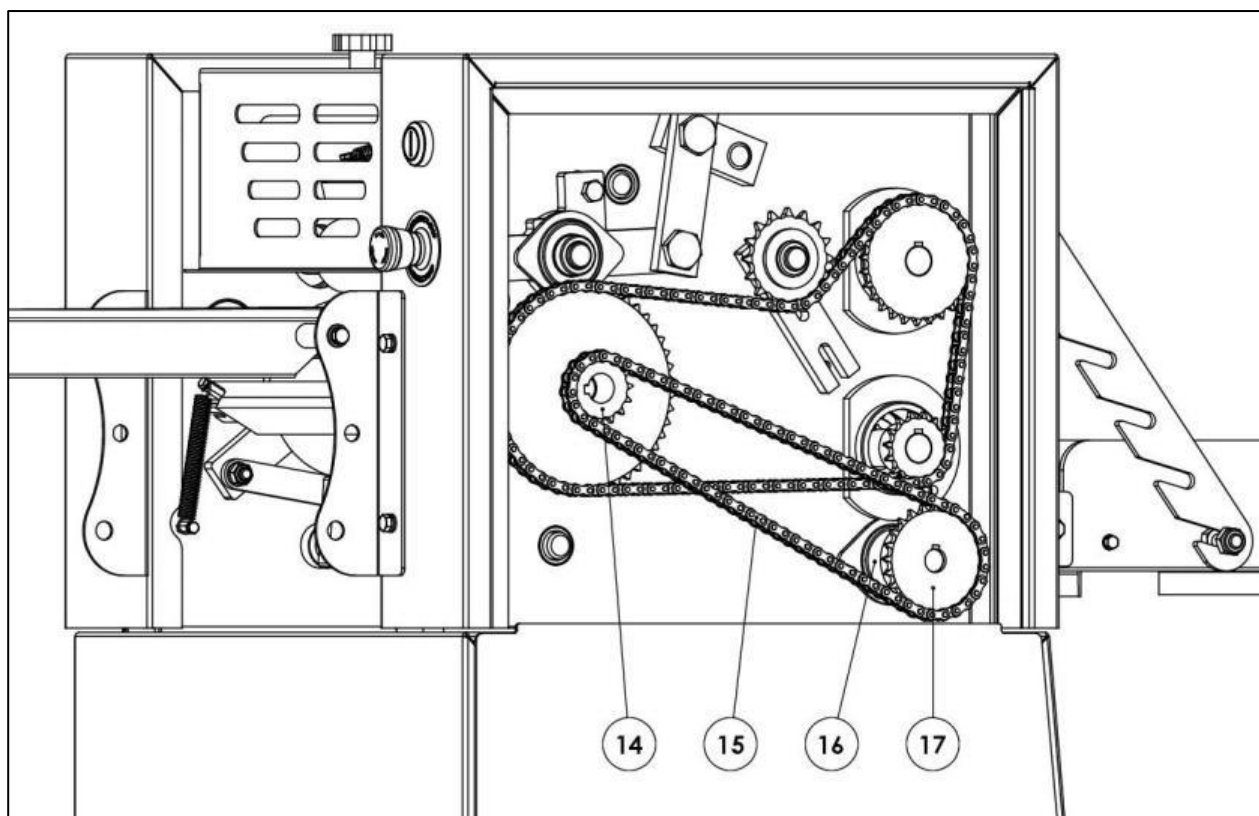


№	Артикулы	Описание
1	ZLTF001081	ОПОРА ЛЕНТЫ НИЖНЕЙ РАМЫ
2	ZTDA001015	ШАЙБА РАМЫ
3	ZTSS001060	ОПОРА
4	ZTCS602132	ПОДШИПНИК
5	ZTCA001012N	ПРИВОДНОЙ РОЛИК
6	ZFBF001046	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ШТОК ПРОТИВОВЕСА
7	ZTGA001003	РОЛИК ПРОТИВОВЕСА
8	ZTCS602131	ПОДШИПНИК
9	ZTCA001009	ШАЙБА ПРОТИВОВЕСА
10	ZTTA001018	ШТОК НИЖНЕЙ РАМЫ
11	ZLTF502098	ЛЕНТЫ НИЖНЕЙ РАМЫ

10.16 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ВЫХОДНОГО ПОЛА (ОПЦИОНАЛЬНО)



№	Артикул	Описание
1	ZSTLA01000	ОПОРА РУЛЕВОЙ ТЯГИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ
2	ZTCS602131	ПОДШИПНИК
3	ZTRA001020	НАТЯЖНОЙ РОЛИК
4	ZTAA001017	КРУГЛЫЙ НАТЯЖНОЙ РОЛИК
5	ZLTF501101	ВЫХОДНАЯ ЛЕНТА
6	ZLPA0010032	ВЫХОДНОЙ ПОЛ
7	ZFPA01111	НАДСТРОЙКА ВЫХОДНОГО ПОЛА
8	ZTSA001033	ШАЙБА
9	ZLPG001999	ОПОРА СТОЛА
10	ZTTA001026	ШАЙБА
11	ZRLAV000	ОПОРНАЯ ПЛАНКА
12	ZRLAV001	ОПОРНАЯ ПЛАНКА
13	ZTCA001016	ВЫХОДНОЙ ВАЛ



№	АРТИКУЛ	ОПИСАНИЕ
14	ZTCA004002	ШЕСТЕРНЯ
15	ZTCA004003	ЦЕПЬ
16	ZSBPFL01100	ОПОРА
17	ZTCA004001	ШЕСТЕРНЯ

10.17 РУКОВОДСТВО ПО ЗАКАЗУ

Чтобы заказать запасные части, просто скопируйте приведенную ниже форму, заполните ее и отправьте в ближайшую компанию или дилеру.

Пожалуйста, обратите внимание на артикулы и описание в таблицах.

Для электрических компонентов, не указанных в таблицах запасных частей, пожалуйста, ознакомьтесь с номером и описанием детали, указанными в списке запасных частей в документации по электротехнике.

Перед отправкой мы вышлем вам подтверждение заказа с ценами и датой доставки.

Если вы предпочитаете заказывать запасные части по телефону, пожалуйста, подготовьте форму и продиктуйте ее нашему отделу обслуживания клиентов.

10.18 ФОРМА ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Уважаемая компания

.....

_____ , _/ _/ _____

На нашем устройстве имеется шильд со следующими

данными: модель: _____ серийный

номер: _____ Вольт: _____

Гц: _____ Год: _____ Пожалуйста,

отправьте нам следующие запасные части:

ПОЗИЦИЯ	СТРАНИЦА	ОПИСАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО

Название компании: _____

Адрес: _____

Контактное лицо: _____

Телефон/факс: _____

Email: _____

ИНН: _____

Подпись _____

ГАРАНТИЯ

Производитель предоставляет гарантию на износостойкие компоненты в течение одного года с момента ввода в эксплуатацию и в любом случае не позднее, чем через 12 месяцев с даты отгрузки (при условии соответствующего заполнения формы для установки, включенной в документацию). На время транспортировки гарантия не распространяется.

В любом случае, производитель не несет ответственности за какие-либо потери или прямой и/или косвенный ущерб, особенно в связи с отсутствием производства, вызванные какой-либо неисправностью оборудования и/или системы, даже если это связано с дефектами производства и/или сборки. Ремонт или замена запасных частей по гарантии не продлевают срок действия самой гарантии на все оборудование. Неправильное использование оборудования, т.е. использование не по назначению, невыполнение обычных и/или запрограммированных операций по управлению и техническому обслуживанию с запланированной периодичностью, а также несоблюдение операторами правил по предотвращению несчастных случаев считаются достаточными основаниями для немедленного объявления недействительной любой формы применимой гарантии. Кроме того, производитель не несет гарантийных обязательств в случае сбоев, поломок и/или неэффективности работы по таким причинам, как неправильная установка, добровольное или непреднамеренное вмешательство, плохое техническое обслуживание, халатность и неспособность конечного пользователя. Модификации и ремонт, выполненные лицами, не имеющими письменного разрешения производителя, аннулируют гарантию.

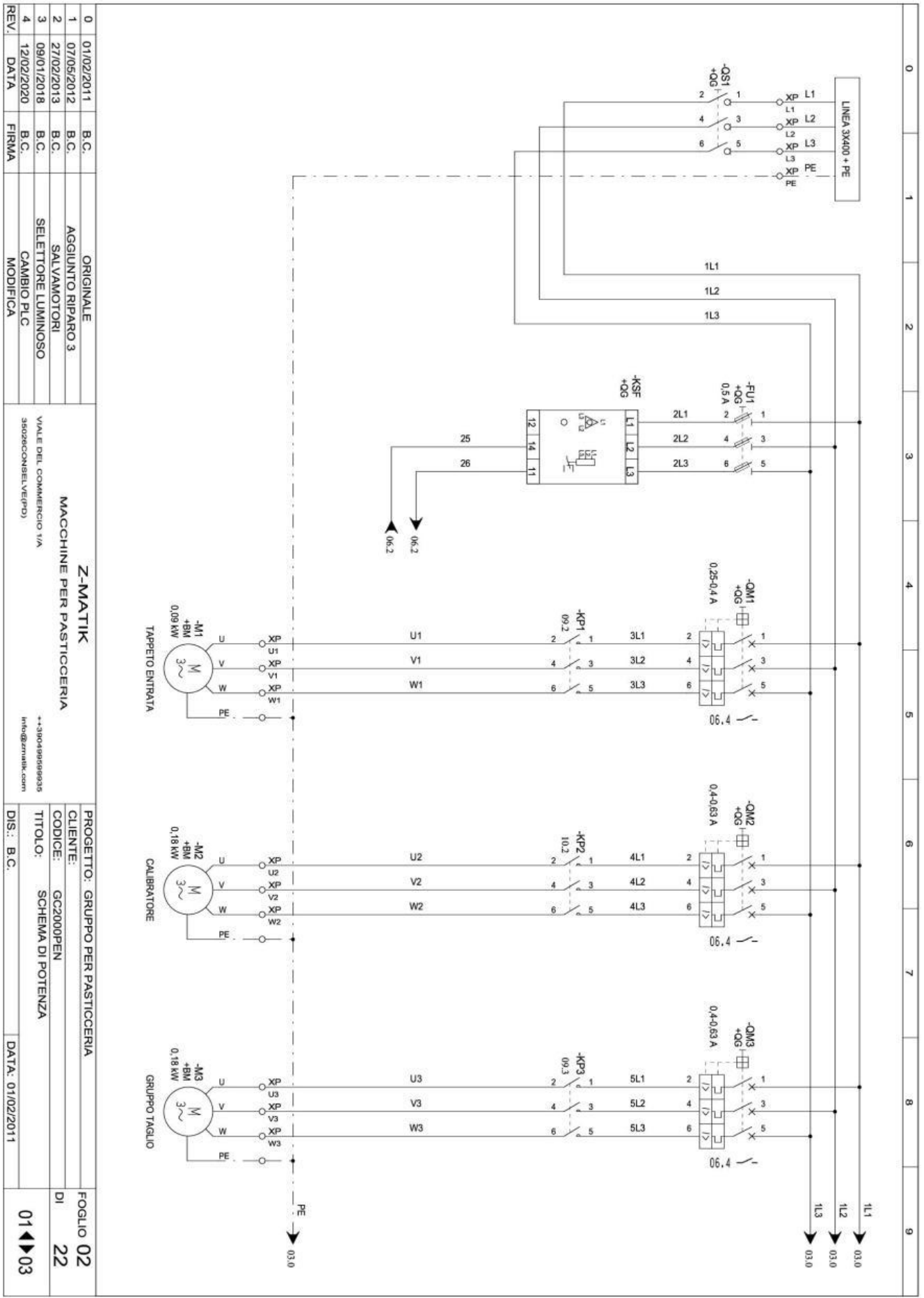
И, наконец, мы оставляем за собой право аннулировать гарантию на продаваемую продукцию, если этикетки или таблички с маркировкой производителя и серийным номером были удалены. В течение гарантийного срока производитель обязуется бесплатно и в кратчайшие сроки заменить в бывшей штаб-квартире ARRE (PD) любые детали, которые, по мнению производителя, являются дефектными из-за низкого качества материала или некачественного изготовления: только если об этом будет сообщено в течение максимум 8 дней с момента возникновения дефекта; и при условии, что это не зависит от неисправностей, вызванных неопытностью и/или небрежностью со стороны Покупателя, перегрузок сверх установленных пределов, несанкционированного вмешательства и фальсификации. На аксессуары, приобретенные производителем у других поставщиков, на Покупателя распространяются гарантии, предоставленные компанией-поставщиком.

Оперативное вмешательство Компании-Продавца в рамках гарантии зависит от соблюдения Покупателем условий оплаты.

Работы, связанные с ремонтом и/или заменой по гарантии, по мнению производителя, должны выполняться в мастерских Продавца и/или третьих лиц.

Помощь, оказываемая персоналом Компании-Продавца на предприятии Покупателя, регулируется специальным контрактом по просьбе Покупателя. Продавец несет единоличную ответственность за рабочее время, а не за дорожные расходы/часы работы и расходы на питание/жилье. Покупателю ничего не причитается за время, в течение которого оборудование и/или установка оставались неработоспособными, и Покупатель не имеет права требовать компенсации или возмещения расходов и/или прямых и/или косвенных убытков, возникших в результате поломок при вышеупомянутом ремонте и/или замене. Замененные детали остаются собственностью производителя и должны быть возвращены покупателем с оплатой доставки и бесплатной упаковкой.

В частности, гарантия не распространяется на все электрические детали и конвейерные ленты. Любой спор подлежит исключительной юрисдикции суда Падуи и итальянского законодательства.

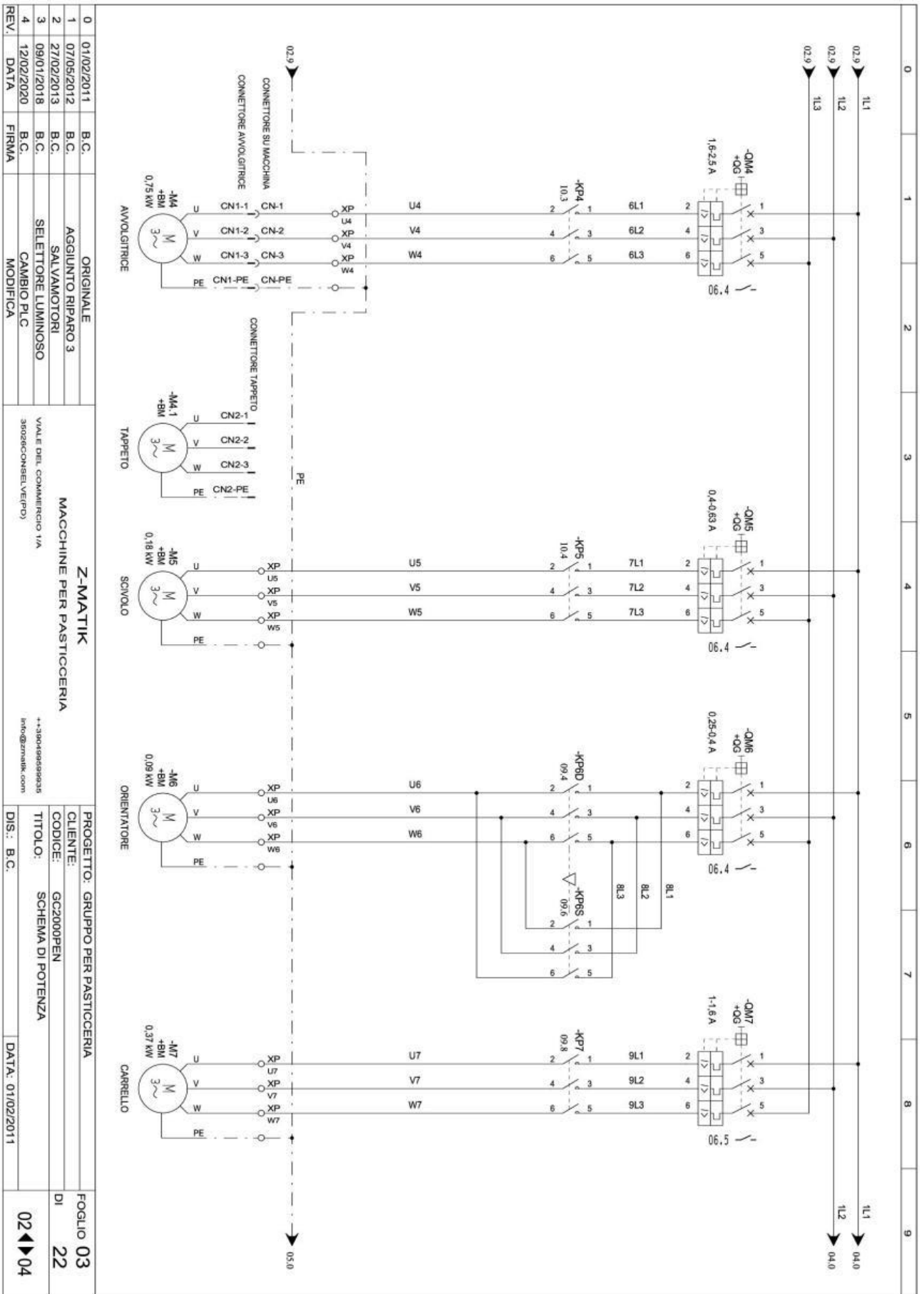


0	01/02/2011	B.C.	ORIGINALE
1	07/05/2012	B.C.	AGGIUNTO RIPARO 3
2	27/02/2013	B.C.	SALVAMOTORI
3	09/01/2018	B.C.	SELETORE LUMINOSO
4	12/02/2020	B.C.	CAMBIO P.L.C
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA

Z-MATIK
MACCHINE PER PASTICCERIA
 VIALE DEL COMMERCIO 1/A
 36096CONDELVE(VR)
 ++390499599935
 info@zmatik.com

PROGETTO:	GRUPPO PER PASTICCERIA
CLIENTE:	
CODICE:	GG2000PEN
TITOLO:	SCHEMA DI POTENZA
DIS.:	B.C.
DATA:	01/02/2011

FOGLIO **02**
 DI **22**
01 ◀ ▶ **03**



0	01/02/2011	B.C.	ORIGINALE						
1	07/05/2012	B.C.	AGGIUNTO RIPARO 3						
2	27/02/2013	B.C.	SALVAMOTORI						
3	09/01/2018	B.C.	SELETTORE LUMINOSO						
4	12/02/2020	B.C.	CAMBIO PLC						
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA						

Z-MATIK
 MACCHINE PER PASTICCERIA

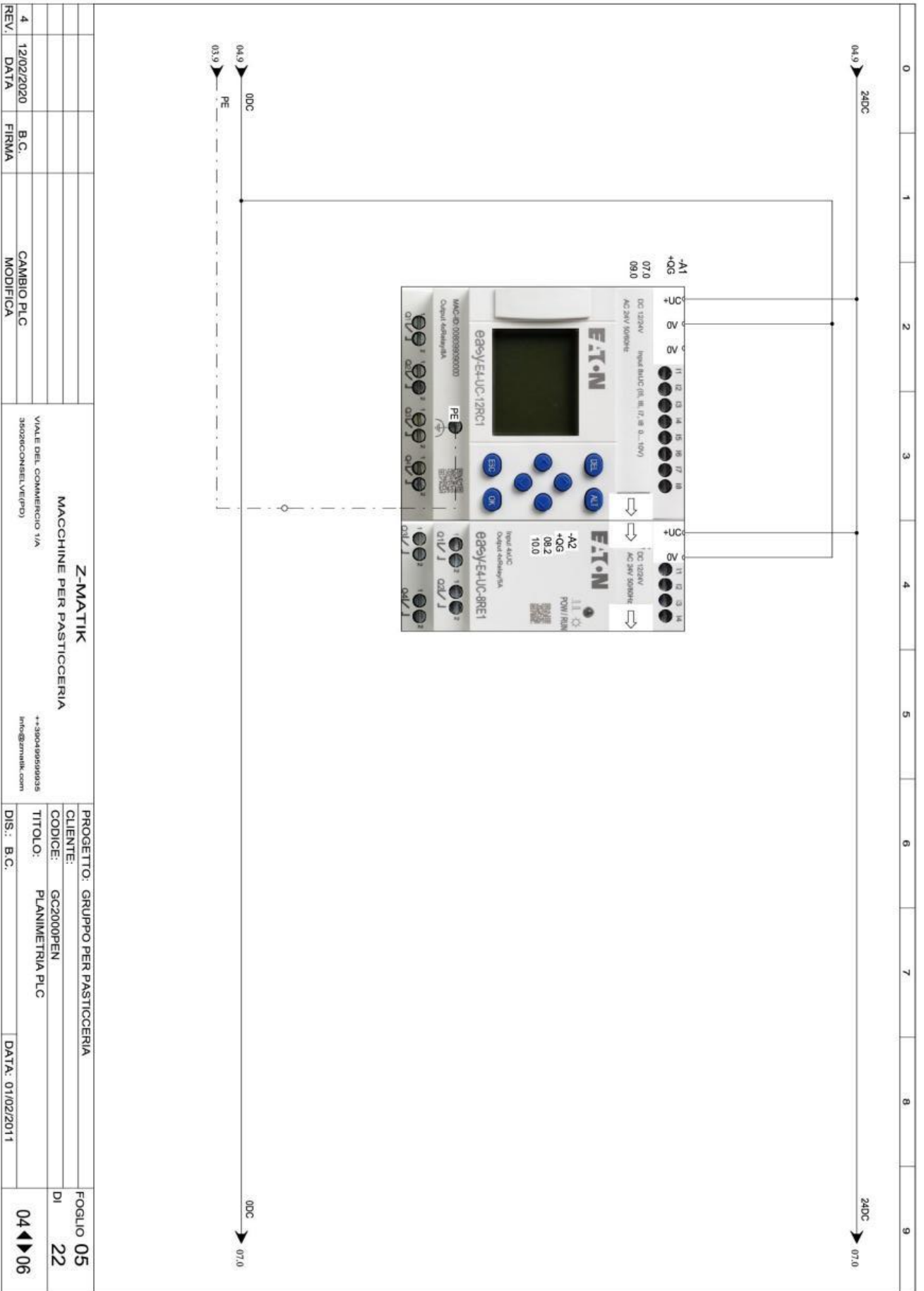
PROGETTO: GRUPPO PER PASTICCERIA
 CLIENTE:
 CODICE: GC2000PEN
 TITOLO: SCHEMA DI POTENZA

VALE DEL COMMERCIO 1/A
 3802CONSELVER(PD)
 ++380499999235
 info@zmatik.com

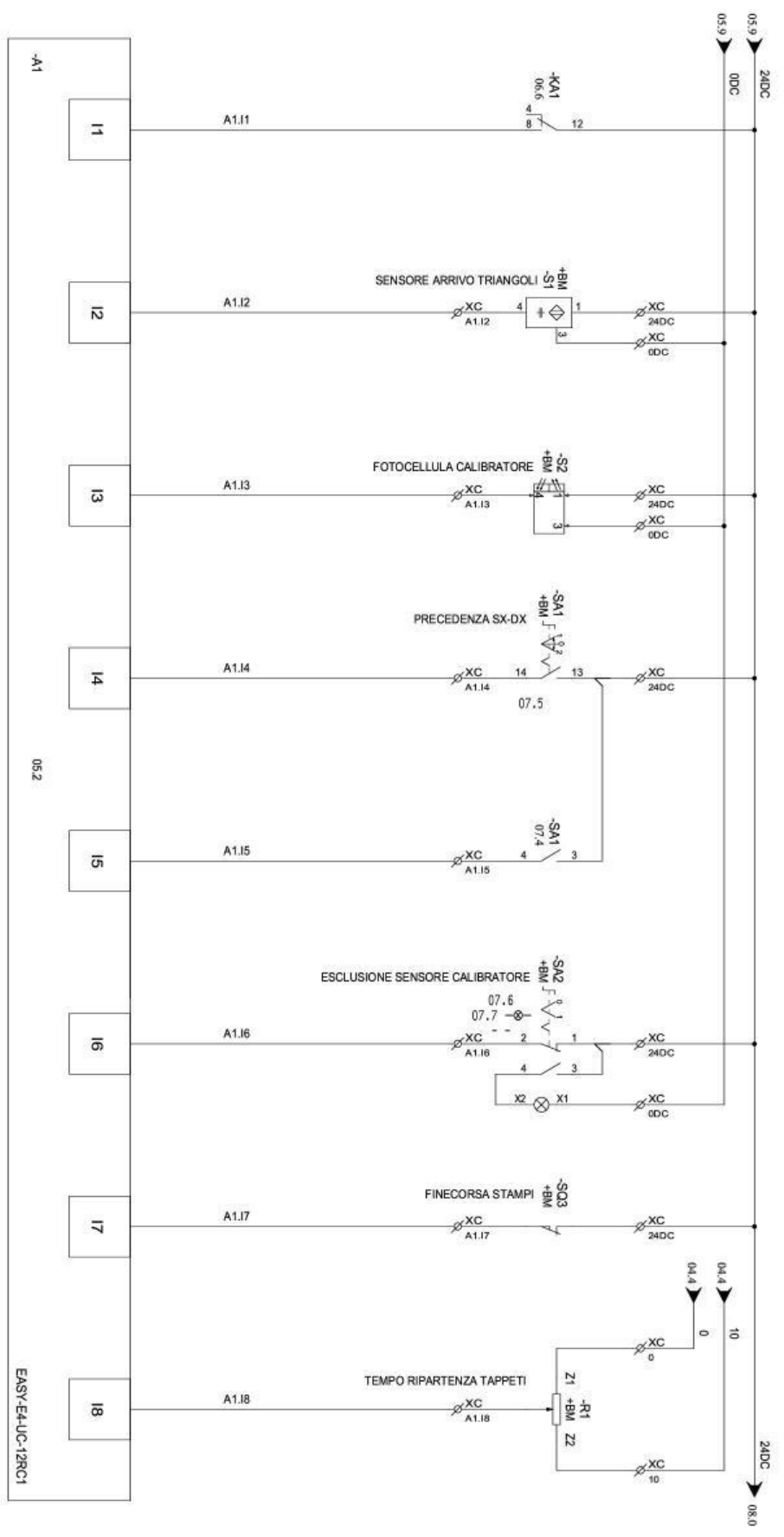
DIS.: B.C. DATA: 01/02/2011

FOLGIO 03
 DI 22

02 04

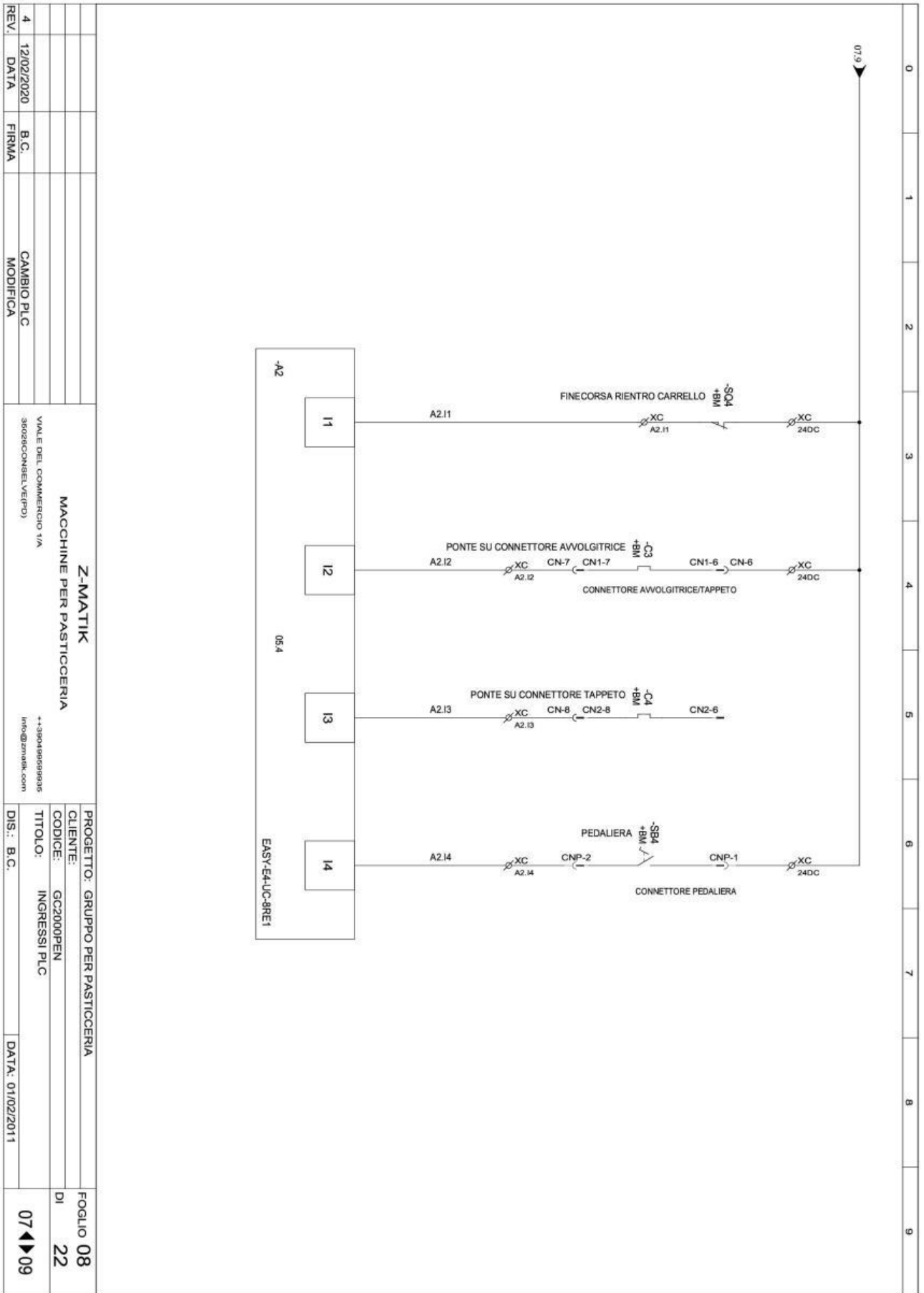


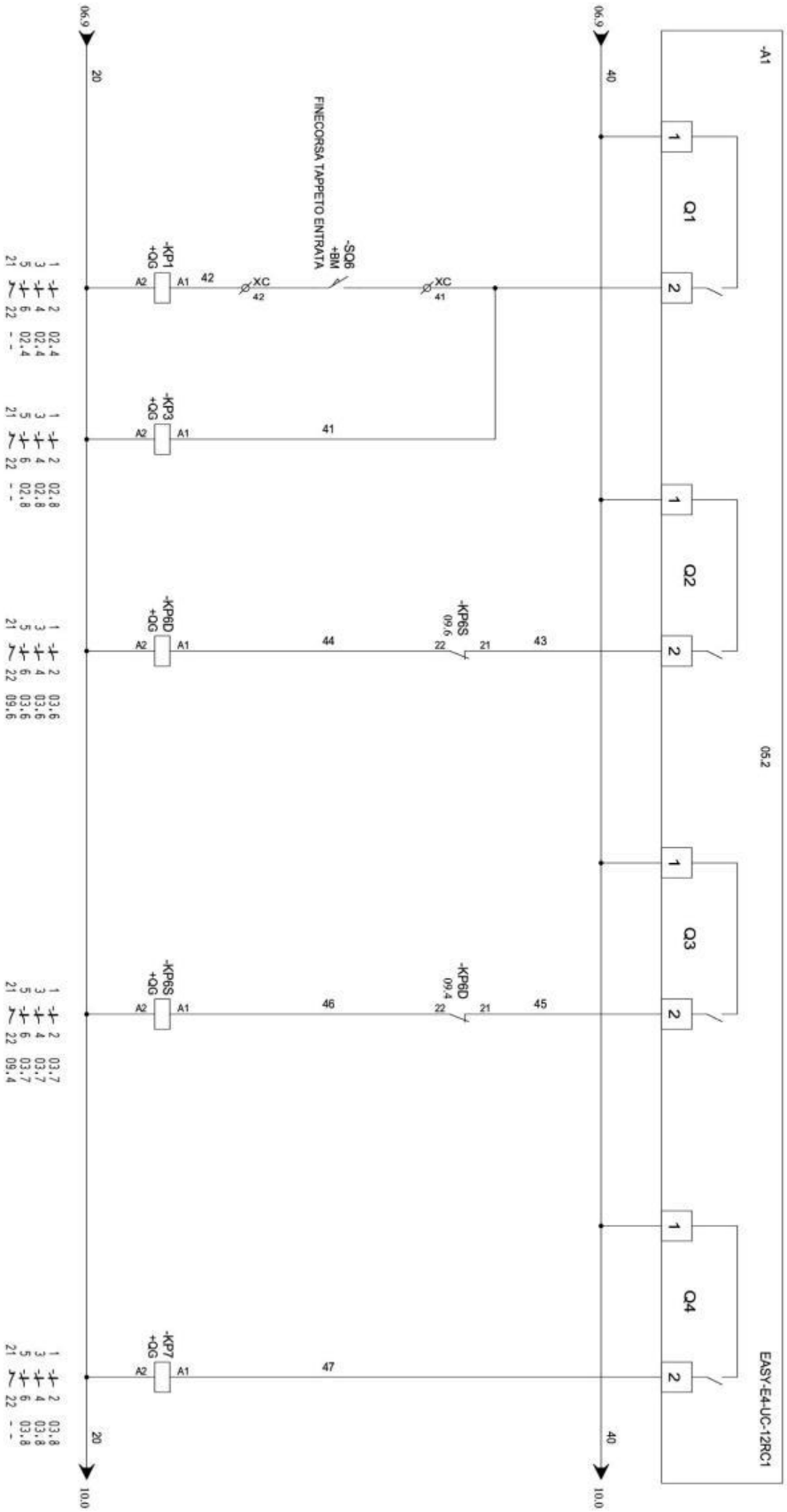
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9



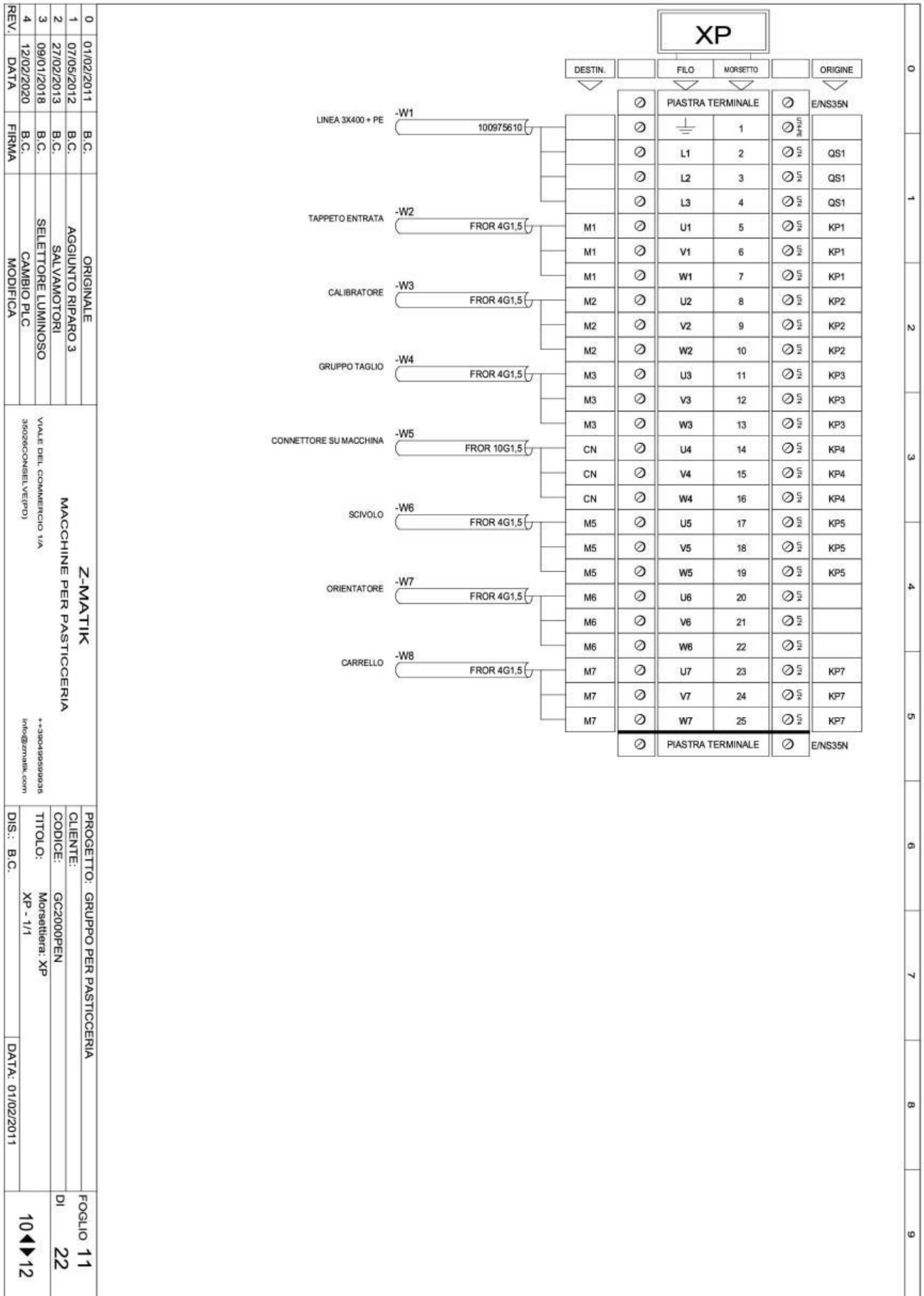
0	01/02/2011	B.C.	ORIGINALE	Z-MATTIK	PROGETTO: GRUPPO PER PASTICCERIA	FOGLIO 07
1	07/05/2012	B.C.	AGGIUNTO RIPARO 3	MACCHINE PER PASTICCERIA	CUENTE: GC2000PEN	DI 22
2	27/02/2013	B.C.	SALVAMOTORI		TITOLO: INGRESSI PLC	
3	09/01/2018	B.C.	SELETTORE LUMINOSO	VALE DEL COMMERCIO 1/A		
4	12/02/2020	B.C.	CAMBIO PLC	3502RCONSELVE(P/D)		
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA		DIS: B.C.	DATA: 01/02/2011

06 ◀ ▶ 08





0	01/02/2011	B.C.	ORIGINALE	Z-MATTIK	PROGETTO: GRUPPO PER PASTICCERIA	FOGLIO 09
1	07/05/2012	B.C.	AGGIUNTO RIPARO 3	MACCHINE PER PASTICCERIA	CLIENTE: GC2000PEN	DI 22
2	27/02/2013	B.C.	SAVVAMOTORI	VALE DEL COMMERCIO I/A	TITOLO: USCITE PLC	
3	09/01/2018	B.C.	SELETTORE LUMINOSO	35028CONSELVERFD)		
4	12/02/2020	B.C.	CAMBIO PLC	+++390459559935		
REV.	DATA	FRMA	MODIFICA	info@zrmattik.com	DIS.: B.C.	DATA: 01/02/2011



0	01/02/2011	B.C.	ORIGINALE
1	07/05/2012	B.C.	AGGIUNTO RIPARO 3
2	27/02/2013	B.C.	SALVAMOTORI
3	09/01/2018	B.C.	SELETTORE LUMINOSO
4	12/02/2020	B.C.	CAMBIO PLC
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA

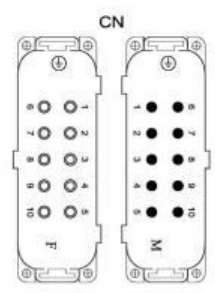
Z-MATIK
MACCHINE PER PASTICCERIA

VIALE DEL COMMERCIO 1/A
38026CONSELVE(PD)

++390499299235
info@zmatik.com

PROGETTO: GRUPPO PER PASTICCERIA	
CLIENTE:	GC2000PEN
CODICE:	XP - 1/1
TITOLO:	Morselliera, XP
DIS.: B.C.	DATA: 01/02/2011

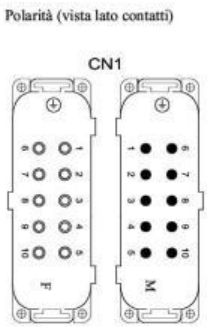
Polarità (vista lato contatti)



N° Pin	Loc.orig.	Origine	N° Filo	Pag./Col.	Destinazione	Loc. dest.	
1	OG	XP	U4	03 3	CN1	BM	
2	OG	XP	V4	03 2	CN1	BM	
3	OG	XP	W4	03 3	CN1	BM	
4	OG	XC	22	06 1	CN1	BM	
5	OG	XC	23	05 1	CN1	BM	
6	BM	XC	24DC	06 6	CN1	BM	
7	BM	XC	A2I2	06 6	CN1	BM	
8	BM	XC	A2I3	06 7	CN2	BM	
9	RISERVA						RISERVA
10	RISERVA						RISERVA

0	01/02/2011	B.C.	ORIGINALE						
1	07/05/2012	B.C.	AGGIUNTO RIPARO 3						
2	27/02/2013	B.C.	SALVAMOTORI						
3	09/01/2018	B.C.	SELETTORE LUMINOSO						
4	12/02/2020	B.C.	CAMBIO PLC						
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA						

<p>Z-MATTIK MACCHINE PER PASTICCERIA</p> <p>VIALE DEL COMMERCIO 1/A 35028CONSELVE(FPD)</p> <p>+++3904999999995 Info@zmmatik.com</p>		<p>PROGETTO: GRUPPO PER PASTICCERIA</p> <p>CLIENTE:</p> <p>CODICE: GC2000PEN</p> <p>TITOLO: Connettore: CN</p> <p>DIS.: B.C.</p>	<p>FOGLIO 13</p> <p>DI 22</p> <p>12 14</p>
--	--	--	--



N° Pin	Loc. orig.	Origine	N° Fila	Pag./Col.	Destinazione	Loc. dest.
±	BM	CN		03 3	M4	BM
1	BM	CN	U4	03 2	M4	BM
2	BM	CN	V4	03 3	M4	BM
3	BM	CN	W4	03 3	M4	BM
4	BM	CN	Z2	05 1	SC5	BM
5	BM	CN	23	05 1	SC5	BM
6	BM	CN	24DC	05 6	C3	BM
7	BM	CN	A212	05 6	C3	BM
8	RISERVA					RISERVA
9	RISERVA					RISERVA
10	RISERVA					RISERVA

AVVOLGITRICE

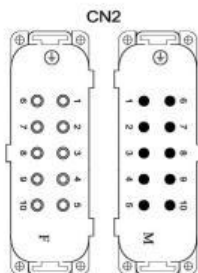
FINECORSA RIPARO

AVVOLGITRICE PONTE SU CONNETTORE AVVOLGITRICE

0	01/02/2011	B.C.	ORIGINALE						
1	07/05/2012	B.C.	AGGIUNTO RIPARO 3						
2	27/02/2013	B.C.	SALVAMOTORI						
3	09/01/2018	B.C.	SELETORE LUMINOSO						
4	12/02/2020	B.C.	CAMBIO PLC						
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA						

<p>Z-MATIK MACCHINE PER PASTICCERIA</p> <p>VIALE DEL COMMERCIO 1/A 38056CONSELVE(FPD)</p> <p>++390495959935 info@zmatik.com</p>		<p>PROGETTO: GRUPPO PER PASTICCERIA</p> <p>CLIENTE: GC2000PEN</p> <p>CODICE: GC2000PEN</p> <p>TITOLO: Connettore: CN1</p> <p>DIS.: B.C.</p>	<p>FOGLIO 14</p> <p>DI 22</p> <p>13 14 15</p>
--	--	---	---

Polarità (vista lato contatti)



N° Pin	Loc. orig.	Origine	N° Fila	Pag./Col.	Destinazione	Loc. dest.
1			03 1		M4 1	BM
2			03 0		M4 1	BM
3			03 1		M4 1	BM
4			03 1		M4 1	BM
5			05 0		C2	
6			05 0		C2	
7	RISERVA		06 7		C4	BM
8	BM	CN	A2 I3	06 7	C4	BM
9	RISERVA					RISERVA
10	RISERVA					RISERVA

TAPPETO

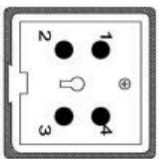
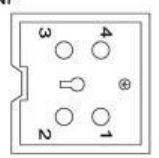
PONTE SU CONNETTORE TAPPETO

PONTE SU CONNETTORE TAPPETO

0	01/02/2011	B.C.	ORIGINALE						
1	07/05/2012	B.C.	AGGIUNTO RIPARO 3						
2	27/02/2013	B.C.	SALVAMOTORI						
3	09/01/2018	B.C.	SELETTORE LUMINOSO						
4	12/02/2020	B.C.	CAMBIO PLC						
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA						

<p>Z-MATIK MACCHINE PER PASTICCERIA</p> <p>VIALE DEL COMMERCIO 1/A 36026CONSELVE(PD)</p> <p>++3904995099336 info@zmatik.com</p>		<p>PROGETTO: GRUPPO PER PASTICCERIA</p> <p>CLIENTE:</p> <p>CODICE: GC2000PEN</p> <p>TITOLO: Connettore: CN2</p> <p>DIS.: B.C.</p>	<p>FOGLIO 15</p> <p>DI 22</p> <p>14 16</p>
--	--	---	--

Polarità (vista lato contatti)
CNP



N° Pin	Loc.orig.	Origine	N° Filo	Pag./Col.	Destinazione	Loc. dest.
1	BM	XC	24DC	06 8	SB4	BM
2	BM	XC	A214	06 8	SB4	BM
3	RISERVA					RISERVA
PE	RISERVA					RISERVA

FROR 2 X 1
-W24
2200.000

PEDALIERA

0	01/02/2011	B.C.	ORIGINALE						
1	07/05/2012	B.C.	AGGIUNTO RIPARO 3						
2	27/02/2013	B.C.	SALVAMOTORI						
3	09/01/2018	B.C.	SELETTORE LUMINOSO						
4	12/02/2020	B.C.	CAMBIO PLC						
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA						

<p style="text-align: center;">Z-MATTIK</p> <p style="text-align: center;">MACCHINE PER PASTICCERIA</p> <p style="text-align: center;">VIALE DEL COMMERCIO 1/A 35028 CONSELVE (PD)</p> <p style="text-align: center;">++3904999999995 Info@zmmatik.com</p>		<p>PROGETTO: GRUPPO PER PASTICCERIA</p> <p>CLIENTE:</p> <p>CODICE: GC2000PEN</p> <p>TITOLO: Connettore: CNP</p> <p>DIS.: B.C.</p>	<p>FOGLIO 16</p> <p>DI 22</p> <p>15 ◀ ▶ 17</p>
---	--	---	--

DISTINTA MATERIALI

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Sigla	Descrizione	Codice	Costruttore	Ubicazione	Quantità	Posizione			
A1	MICRO PLC 8DI-4RO	EASY-E4-UC-12RC1	EATON	QG	1	05.2			
A2	MODULO ESPANSIONE 4DI-4RO	EASY-E4-UC-8RE1	EATON	QG	1	05.4			
AL1	ALIMENTATORE 24 Vac/24 Vdc-10 vdc 2A	AL24/10/2A	ELETTI	QG	1	04.2			
CN	CUSTODIA METALLICA UNA LEVA SPORTELLO	CHP 10 LS	ILME	BM	1				
CN	FRUTTO PRESA CON CONTATTI FEMMINA	CNF 10	ILME	BM	1				
CN1	CUSTODIA METALLICA UNA LEVA IP65	CHO 10 L	ILME	BM	1				
CN1	FRUTTO SPINA CON CONTATTI MASCHIO	CNM 10	ILME	BM	1				
CN2	CUSTODIA METALLICA UNA LEVA IP65	CHO 10 L	ILME	BM	1				
CN2	FRUTTO SPINA CON CONTATTI MASCHIO	CNM 10	ILME	BM	1				
CNP	CUSTODIA CK INCASSO 90°	CKA03IA	ILME	BM	1				
CNP	CUSTODIA CK VERTICALE	CKA03VS	ILME	BM	1				
CNP	CONNETTORE 3 POLI FEMMINA	CKF03	ILME	BM	1				
CNP	CONNETTORE 3 POLI MASCHIO	CKM03	ILME	BM	1				
FU1	PORTAFUSIBILE SEZIONABILE 3 P	Z-SH/3	EATON	QG	1	02.3			
FU2	PORTAFUSIBILE SEZIONABILE 2 P	Z-SH/2	EATON	QG	1	04.0			
FU3	PORTAFUSIBILE SEZIONABILE 1 P	Z-SH/1	EATON	QG	1	04.1			
KA1	RELE 4 CONTATTI	MY424VAC(S)	OMRON	QG	1	06.6			
KA1	ZOCOCCO RELE 4 CONTATTI	PFY14-ESN	OMRON	QG	1	06.6			
KP1	CONTATTATORE POT 3 kw 1NC	DILM7-01(24V50/60HZ)	EATON	QG	1	09.2			
KP2	CONTATTATORE POT 3 kw 1NC	DILM7-01(24V50/60HZ)	EATON	QG	1	10.2			
KP3	CONTATTATORE POT 3 kw 1NC	DILM7-01(24V50/60HZ)	EATON	QG	1	09.3			
KP4	CONTATTATORE POT 3 kw 1NC	DILM7-01(24V50/60HZ)	EATON	QG	1	10.3			
KP5	CONTATTATORE POT 3 kw 1NC	DILM7-01(24V50/60HZ)	EATON	QG	1	10.4			
KP6D	BLOCCO MECCANICO	DILM12-XMV	EATON	QG	1	09.4			
KP6D	CONTATTATORE POT 3 kw 1NC	DILM7-01(24V50/60HZ)	EATON	QG	1	09.4			
KP6S	CONTATTATORE POT 3 kw 1NC	DILM7-01(24V50/60HZ)	EATON	QG	1	09.6			
KP7	CONTATTATORE POT 3 kw 1NC	DILM7-01(24V50/60HZ)	EATON	QG	1	09.8			
KSF	RELE SEQUENZA FASI	DPAS1CM44	GAVAZZI	QG	1	02.3			
QM1	CONTATTO AUSILIARIO FRONTALE	NH1-E-10-PKZ0	EATON	QG	1	02.4			
QM1	INTERRUTTORE SALVAMOTORE	PKZM0-0.4	EATON	QG	1	02.4			
QM2	CONTATTO AUSILIARIO FRONTALE	NH1-E-10-PKZ0	EATON	QG	1	02.6			
QM2	INTERRUTTORE SALVAMOTORE	PKZM0-0.63	EATON	QG	1	02.6			
QM3	CONTATTO AUSILIARIO FRONTALE	NH1-E-10-PKZ0	EATON	QG	1	02.8			
QM3	INTERRUTTORE SALVAMOTORE	PKZM0-0.63	EATON	QG	1	02.8			
QM4	CONTATTO AUSILIARIO FRONTALE	NH1-E-10-PKZ0	EATON	QG	1	03.1			
QM4	INTERRUTTORE SALVAMOTORE	PKZM0-2.5	EATON	QG	1	03.1			
QM5	CONTATTO AUSILIARIO FRONTALE	NH1-E-10-PKZ0	EATON	QG	1	03.4			
QM5	INTERRUTTORE SALVAMOTORE	PKZM0-0.63	EATON	QG	1	03.4			
QM6	CONTATTO AUSILIARIO FRONTALE	NH1-E-10-PKZ0	EATON	QG	1	03.6			
QM6	INTERRUTTORE SALVAMOTORE	PKZM0-0.4	EATON	QG	1	03.6			

0	01/02/2011	B.C.	ORIGINALE	Z-MATIK		PROGETTO: GRUPPO PER PASTICCERIA	FOGLIO 18
1	07/05/2012	B.C.	AGGIUNTA RIPARO 3	MACCHINE PER PASTICCERIA		CLIENTE: GC2000PEN	DI 22
2	27/02/2013	B.C.	SALVAMOTORI	VALE DEL COMMERCIO IVA		CODICE: DISTINTA MATERIALI	
3	09/01/2018	B.C.	SELETORE LUMINOSO	38026CONSELVE(FD)		TITOLO: DISTINTA MATERIALI	
4	12/02/2020	B.C.	CAMBIO PLC	++390499599936 info@zmatik.com		DIS.: B.C.	17 19
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA	DATA: 01/02/2011			

DISTINTA MATERIALI

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Sigla	Descrizione	Codice	Costruttore	Ubicazione	Quantità	Posizione			
OM7	CONTATTO AUSILIARIO FRONTALE	NH-E-10-PKZ0	EATON	QG	1	03.8			
OM7	INTERRUTTORE SALVAMOTORE	PKZM0-1.6	EATON	QG	1	03.8			
QS1	SEZIONATORE 3X25	P1-25N/SVB-SW	EATON	QG	1	02.0			
R1	POTENZIOMETRO R4K7	M22-R4K7	EATON	BM	1	07.9			
S1	CONNETTORE M12 90°	EVC811	IFM	BM	1	07.2			
S1	SENSORE CAPACITIVO D30 10-30 Vdc	K16000	IFM	BM	1	07.2			
S2	CONNETTORE M12 90°	EVC811	IFM	BM	1	07.3			
S2	FOTOCELLULA A TASTEGGIO	VT18-8-H-120-W/32/40a/65b/118	PEPPERL+FUCHS	BM	1	07.3			
SA1	ADATTATORE DI FISSAGGIO FRONTALE	M22-A	EATON	BM	1	07.4			
SA1	CONTATTO NO	M22-K10	EATON	BM	2	07.4			
SA1	SELETTORE 3 POS.	M22-WRK3	EATON	BM	1	07.4			
SA1	ELEM DI CODIFICA PER TUTTI I SELETTORI	M22-XC-Y	EATON	BM	2	07.4			
SA2	ADATTATORE DI FISSAGGIO FRONTALE	M22-A	EATON	BM	1	07.6			
SA2	CONTATTO NC	M22-K01	EATON	BM	1	07.6			
SA2	CONTATTO NO	M22-K10	EATON	BM	1	07.6			
SA2	ELEMENTO LED 10-30V VERDE	M22-LED-G	EATON	BM	1	07.6			
SA2	SELETTORE LUMINOSO	M22-WLKV-G	EATON	BM	1	07.6			
SB1	ADATTATORE DI FISSAGGIO FRONTALE	M22-A	EATON	BM	1	06.6			
SB1	PULSANTE STOP NERO	M22-D-S-X0	EATON	BM	1	06.6			
SB1	CONTATTO NC	M22-K01	EATON	BM	1	06.6			
SB2	ADATTATORE DI FISSAGGIO FRONTALE	M22-A	EATON	BM	1	06.6			
SB2	PULSANTE START LUMINOSO	M22-DL-W-X1	EATON	BM	1	06.6			
SB2	CONTATTO NO	M22-K10	EATON	BM	1	06.6			
SB2	ELEMENTO LED 10-30V BIANCO	M22-LED-W	EATON	BM	1	06.6			
SB3	ADATTATORE DI FISSAGGIO FRONTALE	M22-A	EATON	BM	1	06.7			
SB3	PULSANTE START LUMINOSO	M22-DL-W-X1	EATON	BM	1	06.7			
SB3	CONTATTO NO	M22-K10	EATON	BM	1	06.7			
SB3	ELEMENTO LED 10-30V BIANCO	M22-LED-W	EATON	BM	1	06.7			
SB4	PEDALIERA	STZ501	S.T.Z.	BM	1	08.6			
SE1	TARGHETTA EMERGENZA INGLESE	080XTGR02	GE	BM	1	06.5			
SE1	ADATTATORE DI FISSAGGIO FRONTALE	M22-A	EATON	BM	1	06.5			
SE1	CONTATTO NC	M22-K01	EATON	BM	1	06.5			
SE1	PULSANTE DI EMERGENZA A FUNGO	M22-PVT	EATON	BM	1	06.5			
SO1	FINECORSA A ROTELLA	XCMMN2102L2	SCHNEIDER ELECTRIC	BM	1	06.1			
SO2	FINECORSA A ROTELLA	XCMMN2102L2	SCHNEIDER ELECTRIC	BM	1	06.2			
SO3	FINECORSA A ROTELLA	KSC1V	LOVATO	BM	1	07.7			
SO4	FINECORSA A ROTELLA	KSC1V	LOVATO	BM	1	08.3			
SO5	FINECORSA A ROTELLA	XCMMN2102L2	SCHNEIDER ELECTRIC	BM	1	06.1			
SO6	FINECORSA A ROTELLA	KSC1V	LOVATO	BM	1	09.2			
SO7	FINECORSA	FR692-D1	PIZZATO	BM	1	06.2			

0	01/02/2011	B.C.	ORIGINALE	Z-MATIK	MACCHINE PER PASTICCERIA	PROGETTO: GRUPPO PER PASTICCERIA	FOGLIO 19
1	07/05/2012	B.C.	AGGIUNTO RIPARO 3			CLIENTE: GC2000PEN	DI 22
2	27/02/2013	B.C.	SALVAMOTORI			CODICE: DISTINTA MATERIALI	
3	09/01/2018	B.C.	SELETTORE LUMINOSO			TITOLO: DISTINTA MATERIALI	
4	12/02/2020	B.C.	CAMBIO PLC			DIS.: B.C.	
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA			DATA: 01/02/2011	18 19 20

Z-MATIK
MACCHINE PER PASTICCERIA

VIALE DEL COMMERCIO 1/A
36026 CONSELVE (PD)

+3904992993035
Info@zmatik.com

