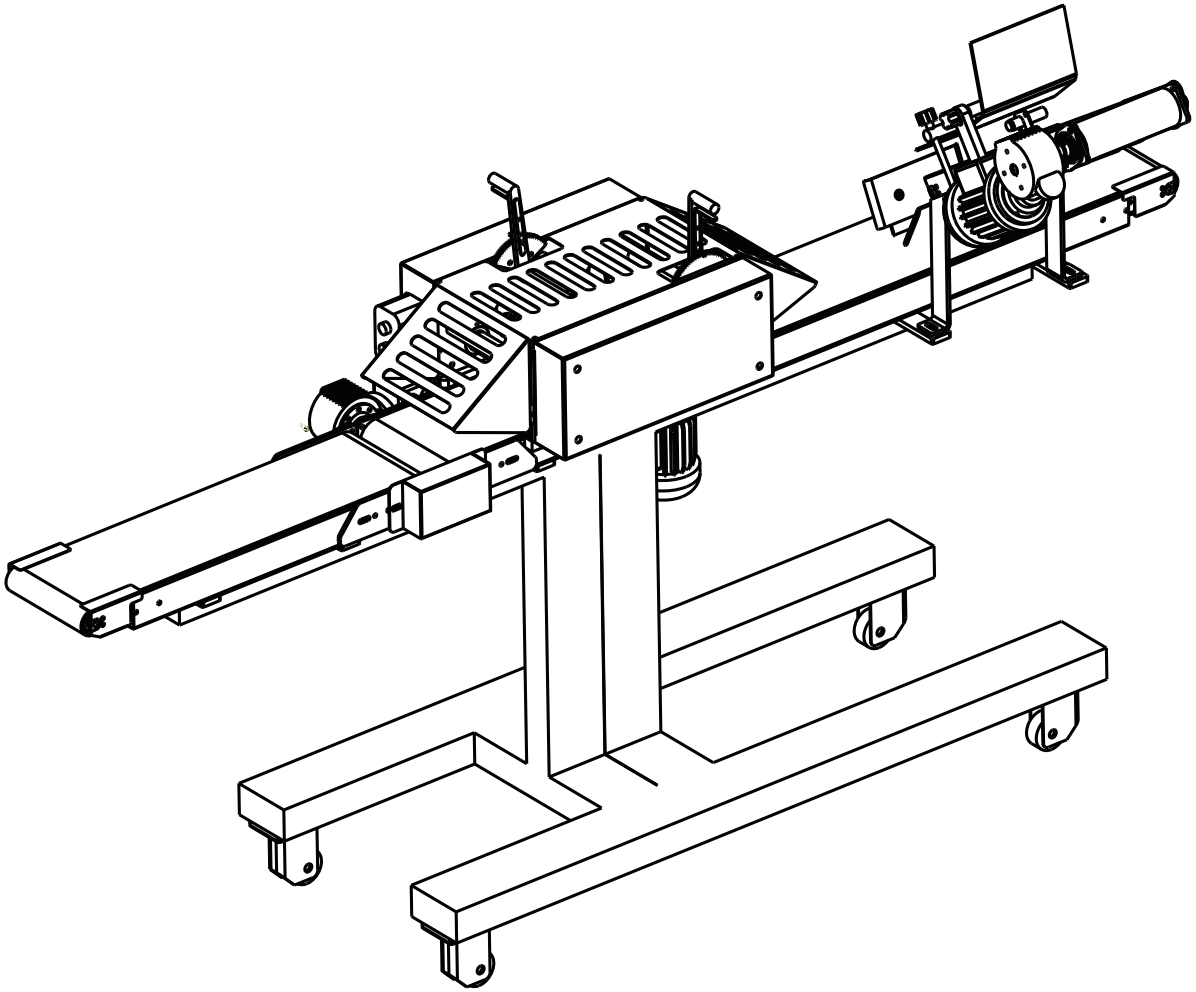
FORMADORA DE TELERAS

TELERA BREAD MOULDER



INSTRUCTIONS MANUAL

INDEX

FORMADORA DE TELERAS 1

TELERA BREAD MOULDER 1

INSTRUCTIONS MANUAL 1

PARTES DE LA MÁQUINA 4

1. DESCRIPCIÓN GENERAL 4

2. INSTALACIÓN INICIAL 4

2.1 TRANSPORTE Y DESEMBALAJE *4*
2.2 CONEXIÓN INICIAL *4*
3. FUNCIONAMIENTO 4

3.1 PANEL DE MANDOS *4*
3.2 PRENSA DE PREFORMA *5*
3.3 RODILLO APLANADOR *5*
3.4 RODILLO MARCADOR *5*
4. MANTENIMIENTO 5

4.1 TAPICES GIRATORIOS *5*
4.2 SISTEMA DE CADENAS *5*
4.3 LIMPIEZA *5*
5. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS 5

6. DIMENSIONES DE LA MÁQUINA 6

7. ESPECIFICACIONES DE LA MÁQUINA 6

PARTES DE LA MÁQUINA

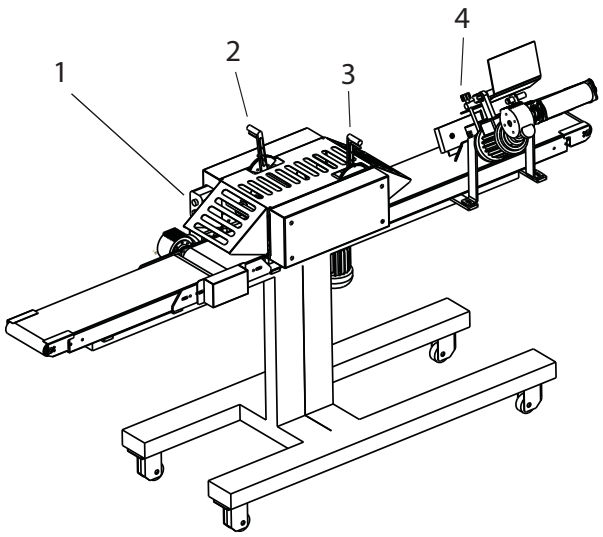


Figura 1. Partes de la máquina.

1. Botonera.
2. Palanca regulación marcas.
3. Palanca regulación forma.
4. Regulación prensa.

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

Esta es una formadora para hacer el pan de telera mexicano, diseñada para trabajar con masa de pan, con un contenido mínimo del 50% de agua.

2. INSTALACIÓN INICIAL

2.1 TRANSPORTE Y DESEMBALAJE

La máquina se suministra completamente montada. Para el transporte de la máquina se disponen dos perfiles de acero atornillados en su parte inferior, además de una jaula metálica que la protege contra cualquier impacto.

Para bajar la máquina del camión debe utilizarse una carretilla elevadora. Una vez en el suelo la máquina se puede transportar con una carretilla de mano.

Para desembalar la máquina hay que desmontar todos los tornillos que unen los perfiles de la jaula. Una vez la jaula ha sido desmontada deben quitarse los tronillos que la sujetan a las patas por la parte inferior, y con mucho cuidado bajar la máquina de las patas metálicas empleadas para el transporte, usando cuñas de madera y la ayuda de una palanca para gradualmente hacer bajar la máquina.

2.2 CONEXIÓN INICIAL

La máquina ha sido diseñada para ser empleada con corriente trifásica.

Antes de conectar la máquina debe verificarse que la tensión de red es la adecuada según la conexión de los motores. Para ello debe verificarse la conexión de los bornes de los motores. Dependiendo de si la tensión de red es de 3x220V ó 3x380V deberán estar conectados según la figura.

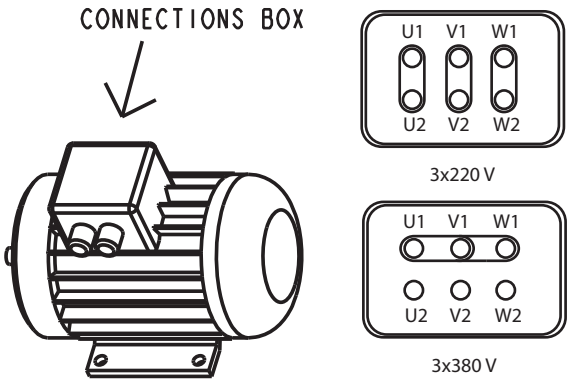


Figura 2. Verificación de la conexión.

Una vez hecho esto deberá verificarse que el sentido de giro de los motores es el adecuado.

Si el sentido de giro no es el correcto hay que parar inmediatamente la máquina, de lo contrario algunas piezas podrían dañarse, deberán cambiarse dos de las fases para invertir el giro.

⚠ **Estas operaciones deben ser realizadas por personal cualificado, y siempre con la máquina apagada.**

3. FUNCIONAMIENTO

3.1 PANEL DE MANDOS

Para poner la máquina en marcha hay que pulsar el botón verde.

Para detener la máquina se dispone de un pulsador rojo de paro.

En la parte trasera de la formadora se encuentra un interruptor general con protección magnetotérmica, este interruptor se desconecta de forma automática en caso de sobrecarga eléctrica o por fallo de una fase y debe ser rearmado manualmente para que la formadora vuelva a trabajar.

3.2 PRENSA DE PREFORMA

La máquina se alimenta a través de una pequeña cinta transportadora que va equipada con una prensa. La función de esta prensa es alargar un poco las bolas para obtener la preforma de la telera.

La presión de la prensa se puede ajustar mediante un pequeño pomo.

Las piezas preformadas caerán en la cinta transportadora que las orientará y dirigirá hacia los rodillos que darán la forma a la telera.

3.3 RODILLO APLANADOR

Mediante la palanca núm 3 de la Fig. 1 se puede ajustar la distancia entre el rodillo de aplanado y la cinta transportadora.

Este rodillo aplana la preforma de la telera obteniendo lo que será la forma final del pan. Podemos obtener una telera más o menos plana según la regulación de este rodillo.

3.4 RODILLO MARCADOR

Mediante la palanca núm 2 de la Fig. 1 se puede ajustar la distancia entre el rodillo marcador y la cinta transportadora.

Con este rodillo se realizan las dos marcas longitudinales en la telera, podemos ajustar la profundidad de las marcas según la regulación de este rodillo.

4. MANTENIMIENTO

4.1 TAPICES GIRATORIOS

Es muy importante vigilar que los tapices giren lo más centrados posible, sin que tengan fuertes rozamientos contra los laterales de la formadora, ya que esto podría acotar la vida de los tapices de forma considerable e incluso romperlos.

Tanto una tensión exagerada como un rozamiento lateral fuerte pueden reducir la vida de un tapiz a tan sólo unas horas o incluso minutos, siendo este el motivo por el cual la garantía no cubre los tapices de las maquinas.

La tensión apropiada para los tapices giratorios es aquella que permite hacer que el tapiz deslice y se detenga simplemente apretando con las manos.

4.2 SISTEMA DE CADENAS

Es aconsejable que una vez al año se limpien y engrasen las cadenas que accionan los mecanismos. Este trabajo debe ser realizado por personal del servicio técnico especializado.

Los rodamientos utilizados en la formadora tienen engrase de por vida, siendo ésta bastante larga pero en el caso que alguno de ellos haga algún ruido debe ser sustituido cuanto antes.

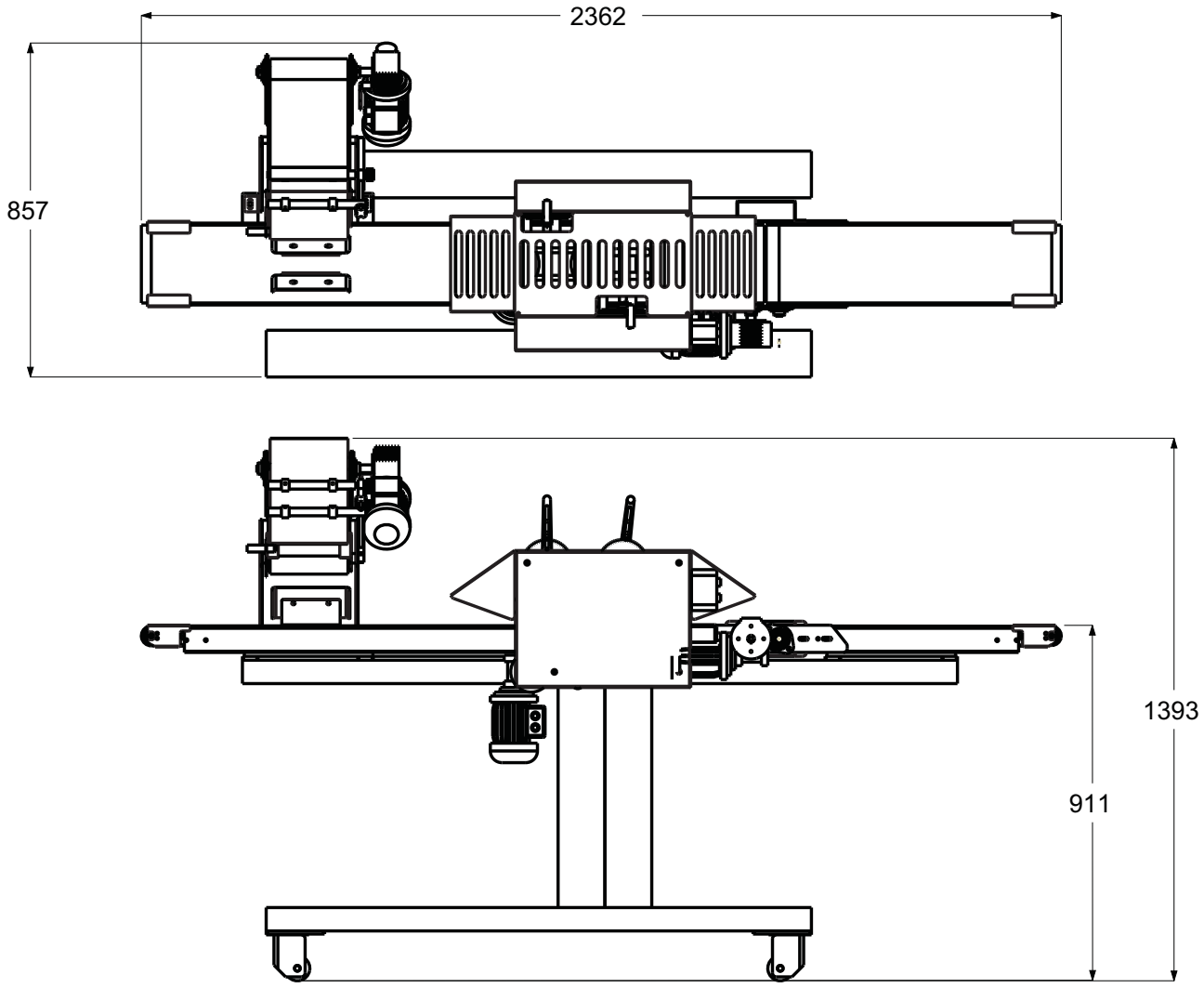
4.3 LIMPIEZA

El resto de la máquina se puede limpiar de restos de harina con un cepillo o aire a presión, tenga en cuenta que el uso de productos abrasivos puede dañar las superficies esmaltadas o cromadas.

5. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

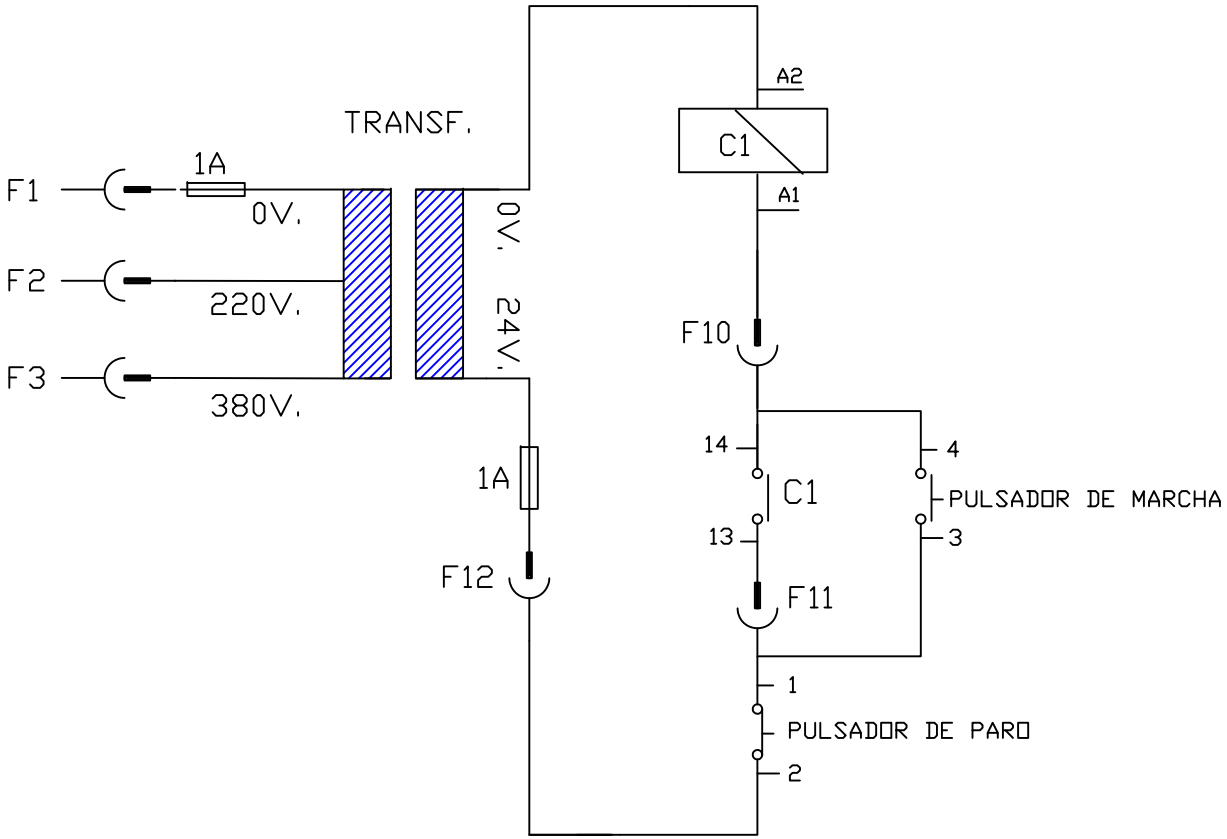
La máquina no arranca
-Compruebe que está correctamente conectada y que el interruptor general está activado. -Compruebe que el paro de emergencia no está activado. -Compruebe que los fusibles de protección del transformador (en el interior del cuadro eléctrico) no se hayan fundido.
Alguno de los rodillos o tapices no gira
- Probablemente alguna cadena o motor debe ser sustituido. Avise al servicio técnico.
No se consigue la forma deseada
-Compruebe que la masa tiene al menos un 50% de agua. -Trate de ajustar la preforma en la prensa de alimentación. -Trate de ajustar el rodillo aplanador y el rodillo marcador. -Si no logra resolver el problema contacte con el servicio técnico.

6. DIMENSIONES DE LA MÁQUINA

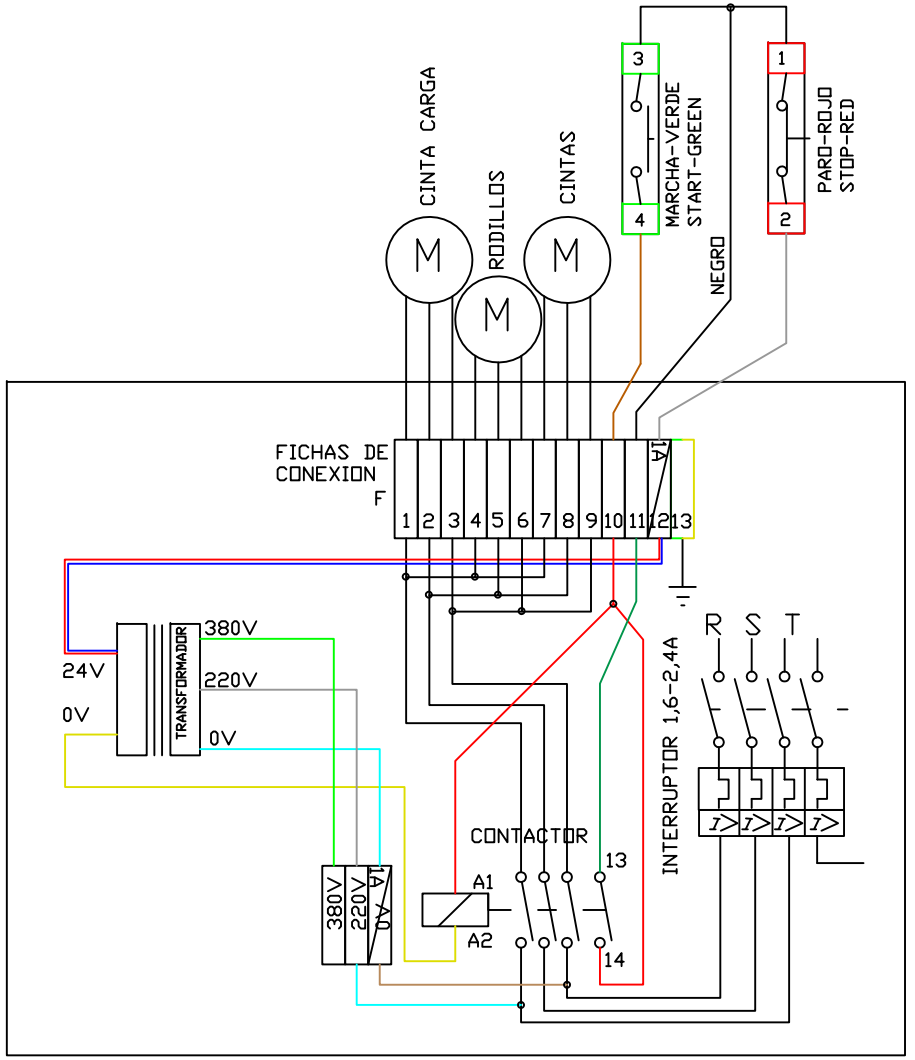


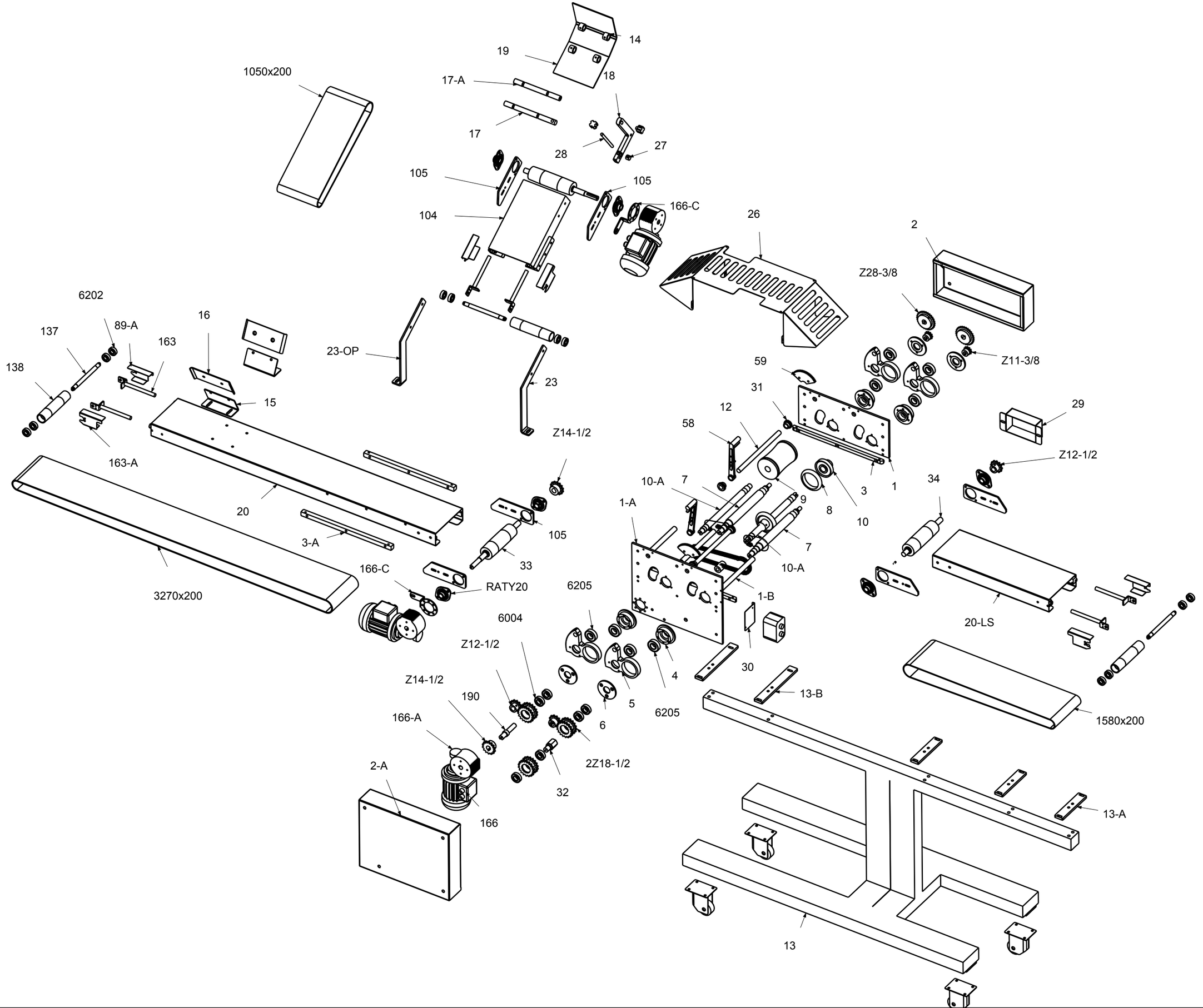
7. ESPECIFICACIONES DE LA MÁQUINA

Peso (KG)	**200**
Potencia (KW)	**0,6**
Voltaje (V)	**230/380 3 Phase**
Producción (pieces/hour)	**1000-2400**
Nivel Sonoro (DB)	**<85**



FORMADORA DE TELERAS




1050x200
19
14
18
17-A
17
28
27
105
105
104
166-C
26
2
Z28-3/8
Z11-3/8
6202
137
89-A
163
16
138
23-OP
23
15
Z14-1/2
59
31
12
58
29
Z12-1/2
163-A
20
3-A
105
33
10-A
7
1-A
9
8
3
1
10
34
166-C
RATY20
6205
1-B
7
10-A
6004
Z12-1/2
Z14-1/2
190
166-A
5
6205
4
30
13-B
6
2Z18-1/2
32
2-A
166
20-LS
1580x200
13-A
3270x200
13