

ERIKA ER FULL RH



Achtung !!! Attention !!!

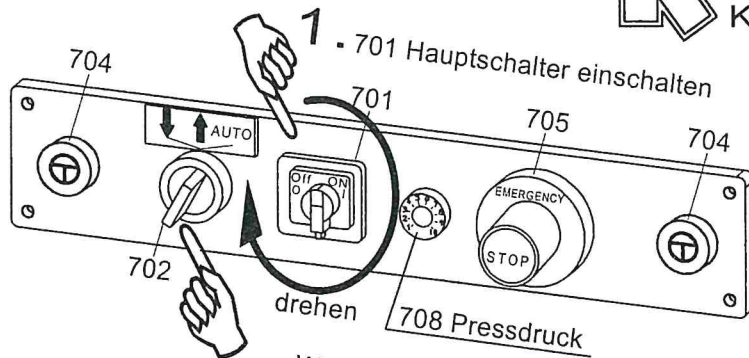
Hinweis:

- Teller sind ohne Spiel im Bereich der Bohrung sowie der beiden Anschläge hergestellt.
- Falls die Teller sich infolge Ausdehnung nicht einlegen lassen, bitte im Bereich der Anschläge geringfügig durch Abschaben nacharbeiten.

Notice:

- Plates are without clearance in drilling zone and block zone.
- If the plates do not fit due to stretching please scrape off slightly in block zone.

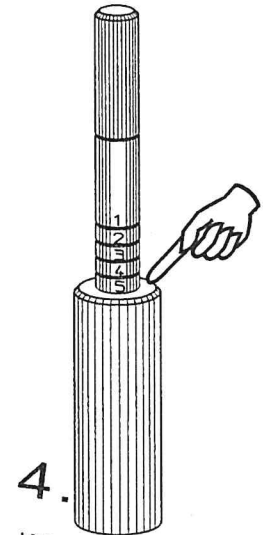
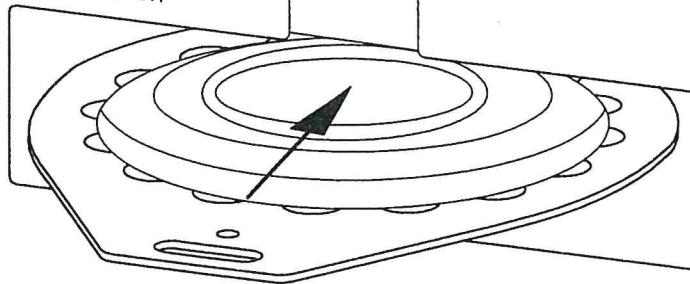
Erste Schritte



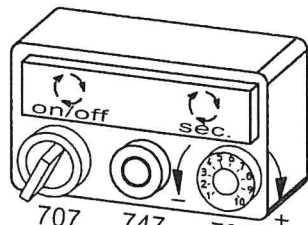
1. 701 Hauptschalter einschalten

2. Wahlschalter (702) auf Stellung AUTO schalten

3. Wirkplatte mit Teig in die Maschine schieben

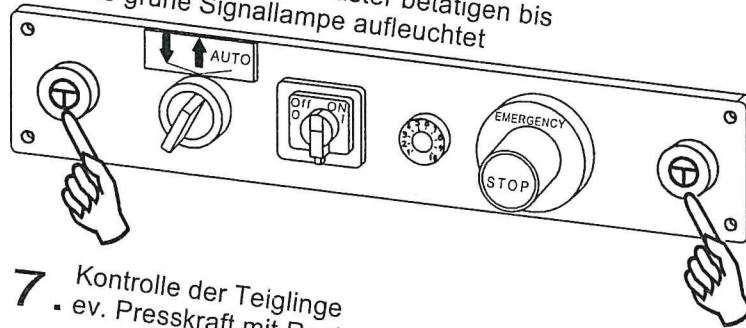


4. Wirkraumhöhe einstellen: (10= max.)

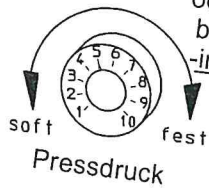


5. Schalter Wirken EIN / AUS betätigen
Bei Wirken EIN: Wirkzeit einstellen: 0 ~ 3-4 Zyklen
5 ~ 20-21 Zyklen
10 ~ ca. 40 Zyklen

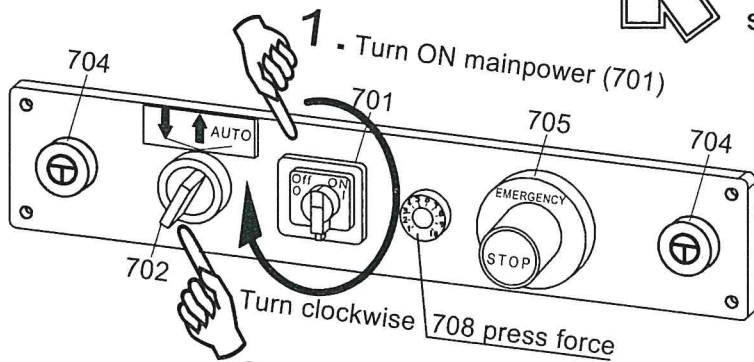
6. 2-Handbedienungs-Taster betätigen bis die grüne Signallampe aufleuchtet



7. Kontrolle der Teiglinge
ev. Presskraft mit Regler erhöhen oder verringern oder Wirkraumhöhe anpassen bzw. Wirkzeit verändern
-immer nur einen Parameter verändern und testen!



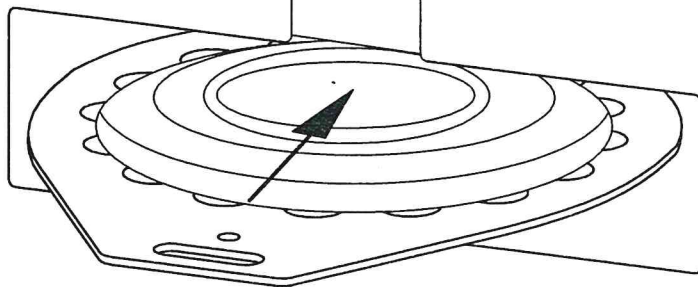
First Use



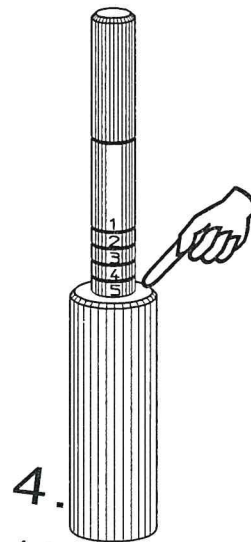
1. Turn ON mainpower (701)

Turn clockwise 708 press force

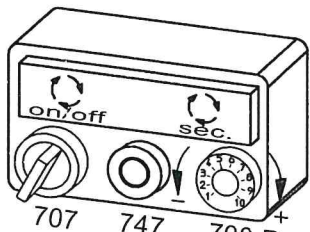
2. Turn selector switch (702) to AUTO



3. Put in the rounding plate with the dough ball into the machine.

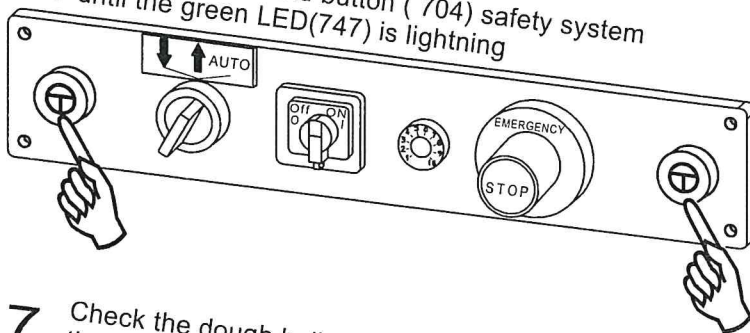


4. Adjust the height of the rounding chamber (10 ~ Maximum)

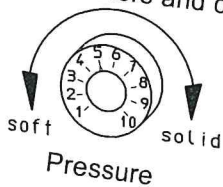


5. Use the ON/OFF switch (701) for rounding cutting only
 If rounding is ON: 0 ~ 3-4 cycles
 5 ~ 20-21 cycles
 10 ~ ca. 40 cycles

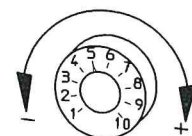
6. Press the two-hand button (704) safety system until the green LED(747) is lightning



7. Check the dough balls: If the result is not satisfied change one of the parameters and check again (Always only 1!)



Pressure



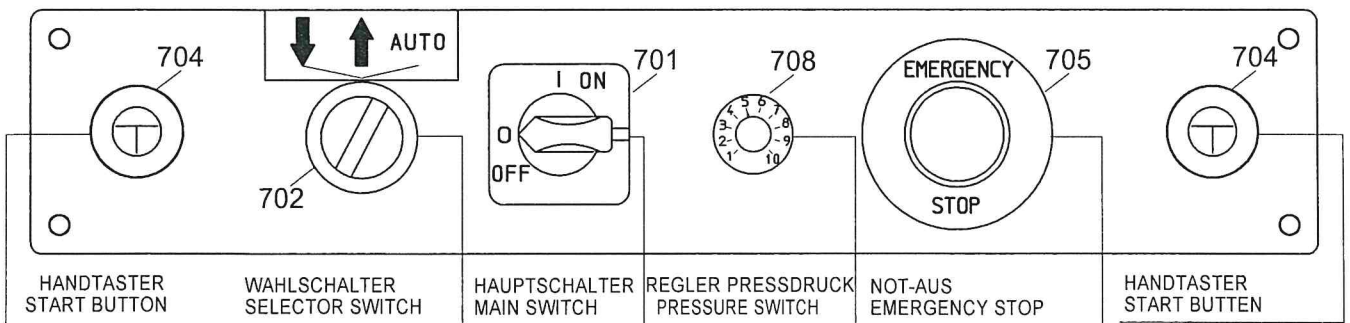
Rounding time

parameter:
 - press force (708)
 - rounding camber (M2032/M2073)
 - rounding time (M2050)

ERIKA FULL RH Teigteil.-und Wirkmaschine

Funktion der Steuerung und Bedienung

1



Bedienung der Maschine

Hauptschalter EIN - Hauptschalter 701 betätigen, Stellung 1/ON, Taster 704 für Zweihandbedienung leuchten weiß

Wahlschalter AUTO - Wahlschalter 702 auf Stellung AUTO stellen

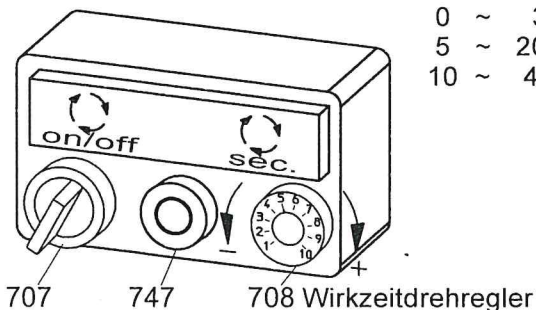
Wirkraumhöhe einstellen - mit der Einstellschraube 32 wird die Wirkraumhöhe eingestellt und mit der Konterhülse 73 fixiert. Die Zahlen 1-10 dienen als Orientierungshilfe. Ein Zusammenhang zwischen ihnen und dem Gewicht der Teiglinge zB. 4= 40 g kann wegen unterschiedlicher Kolbendurchmesser nicht oder nur sehr vage hergeleitet werden.

Teigplatte einlegen - Wirkteller mit etwas ausgebreitetem Teig in die Maschine schieben
WICHTIG: Platte gerade einlegen, sie muß hinten in der Maschine zwischen den Aufnahmeelementen liegen und nicht darauf, da sonst Platte und Messer beschädigt werden ! Vorne auf Bohrung und Aufnahmestift achten.

Wirken und Wirkzeit einstellen

- Wahlschalter 707 im Bedienungskästchen auf EIN (Stellung ON) stellen
- Wirkzeitdrehregler 708 auf mittlere Position bringen

0	~	3 - 4	Zyklen
5	~	20-21	Zyklen
10	~	40	Zyklen



Zweihandbedienung betätigen - die Zweihandbedienungs-Taster 704 solange betätigen bis die grüne Signallampe 747 aufleuchtet. Der Teig wird verteilt, gepresst, und geschnitten. Die Teiglinge werden rundgewirkt.

Teigplatte entnehmen - wenn der Wirkvorgang beendet ist, kann der Wirkteller mit den fertigen Teiglingen entnommen werden.

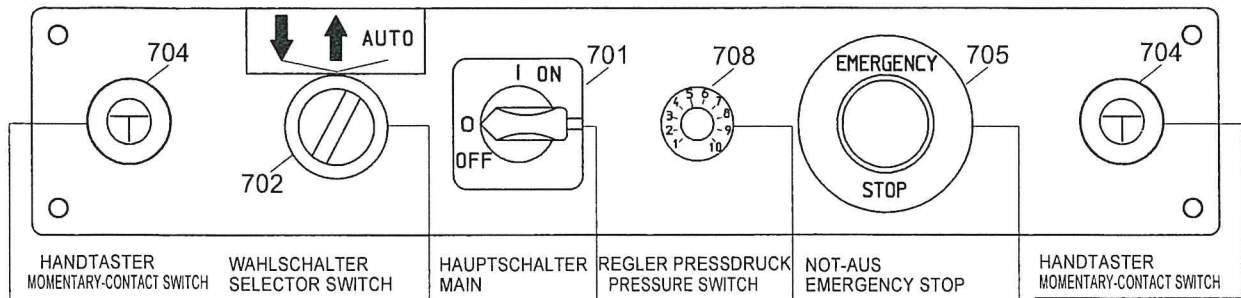
Kontrolle der Teiglinge

- Ev. mit Pressdruckregler 708 Pressdruck erhöhen oder verringern oder Wirkraumhöhe anpassen bzw. Wirkzeit verändern
- immer nur einen Parameter verändern und testen.

ERIKA FULL RH Teigteil.-und Wirkmaschine

Funktion der Steuerung und Bedienung

2



Werkzeugwechsel für Größentausch oder Reinigung, Kolben und Messer rund (siehe auch Blatt 5)

Hauptschalter EIN

- Hauptschalter 701 betätigen, Stellung 1/ON, Taster 704 für Zweihandbedienung leuchten weiß
- Haube vorn abnehmen, bei Bedarf auch die Haube hinten
- Umfassungsring abnehmen
- Werkzeugwechsellter (mit Markierungen) einlegen

Wahlschalter ↓

- Wahlschalter 702 auf Stellung ↓ schalten

2-Handbedienung betätigen

- Kolben im Schleichgang nach unten fahren bis derselbe auf dem Teller aufliegt, dann nicht mehr weiterfahren
- die 2 Befestigungsschrauben des Kolbens, SW 22, aus dem Kolben ganz herausdrehen
- mit langem Innen 6kt.-Schlüssel die Klemmschraube für das Messer-Kreuzstück lösen (nur lösen, nicht herausnehmen)
- dazu den Schlüssel in die Nute des Kolbens einführen

Wahlschalter ↑

- Wahlschalter 702 auf Stellung ↑ schalten

2-Handbedienung betätigen

- Maschine wieder ganz nach oben fahren
- Werkzeugwechsellter (mit Markierungen) mit dem Kolben und dem Messer entnehmen
- neuen Kolben mit Messer auf den Werkzeugwechsellter legen und auf Markierung justieren, dann in die Maschine einlegen

Wahlschalter ↓

- Wahlschalter 702 auf Stellung ↓ schalten

2-Handbedienung betätigen

- Zahnstange mit dem Flansch abwärts fahren bis derselbe fest auf dem Kolben aufliegt, dann nicht mehr weiter fahren, Zapfen fädelt automatisch in das Kreuzstück ein
- die Klemmschrauben für das Messer fest anziehen
- die beiden Befestigungsschrauben für den Kolben eindrehen und festziehen

Wahlschalter ↑

- Wahlschalter 702 auf Stellung ↑ schalten

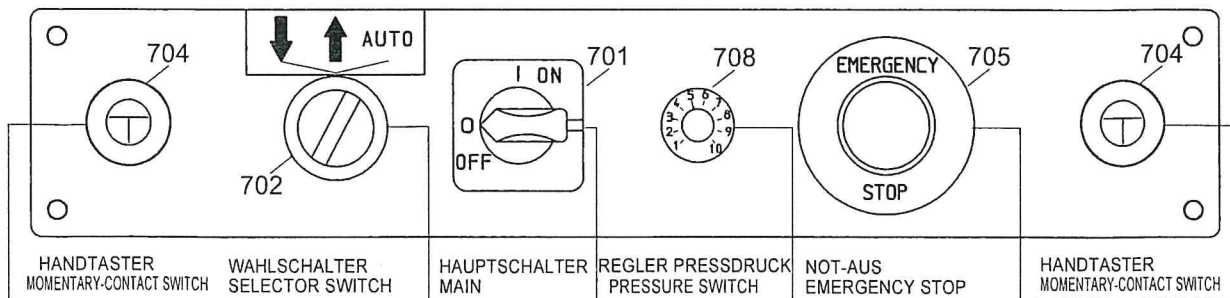
2-Handbedienung betätigen

- Maschine nach oben in die Grundstellung fahren
- Umfassungsring wieder einbauen

ERIKA FULL RH Teigteil.-und Wirkmaschine

Funktion der Steuerung und Bedienung

3



Werkzeugwechsel für Messertausch oder Reinigung Quadro, Kolben und Messer viereckig (siehe auch Blatt 5)

Hauptschalter EIN

- Hauptschalter 701 betätigen, Stellung 1/ON,
- Taster 704 für Zweihandbedienung leuchten weiß
- Haube vorn abnehmen, bei Bedarf auch die Haube hinten
- Umfassungsrahmen abnehmen, dazu die beiden Halter nach vorn ziehen
- Werkzeugwechsellager (mit Markierungen) einlegen

Wahlschalter ↓

- Wahlschalter 702 auf Stellung ↓ schalten

2-Handbedienung betätigen

- Kolben im Schleichgang nach unten fahren bis derselbe auf dem Teller aufliegt, dann nicht mehr weiterfahren
- die 2 Befestigungsschrauben des Kolbens, SW 22, aus dem Kolben ganz herausdrehen
- mit langem Innen 6kt.-Schlüssel die 4 Klemmschrauben für das Messer im Kreuzstück lösen (nur lösen bzw. 1,5mm zurückdrehen, nicht herausnehmen)

Wahlschalter ↑

- Wahlschalter 702 auf Stellung ↑ schalten

2-Handbedienung betätigen

- Maschine wieder ganz nach oben fahren
- Werkzeugwechsellager mit dem Kolben und dem Messer entnehmen
- neuen Kolben mit Messer auf den Werkzeugwechsellager legen und zusammen in die Maschine einlegen, vorher beim Einfügen des Messers in den Kolben darauf achten, daß die Schlagzahlen auf Kolben und Messerhalterung zusammenliegen

Wahlschalter ↓

- Wahlschalter 702 auf Stellung ↓ schalten

2-Handbedienung betätigen

- Zahnstange mit dem Flansch abwärts fahren und im Tipp-Betrieb das Kreuzstück in die 4 Aufnahmen des Messers einfädeln lassen bis der Flansch fest auf dem Kolben aufliegt, dann nicht mehr weiterfahren
- die Klemmschrauben für das Messer fest anziehen
- die beiden Befestigungsschrauben für den Kolben eindrehen und festziehen

Wahlschalter ↑

- Wahlschalter 702 auf Stellung ↑ schalten

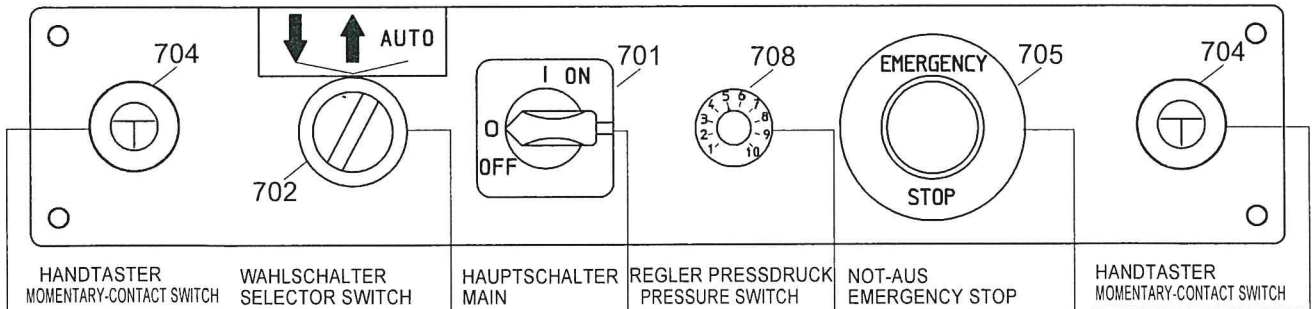
2-Handbedienung betätigen

- Maschine nach oben in die Grundstellung fahren
- Umfassungsrahmen wieder einbauen

ERIKA FULL RH Teigteil.-und Wirkmaschine

Funktion der Steuerung und Bedienung

4

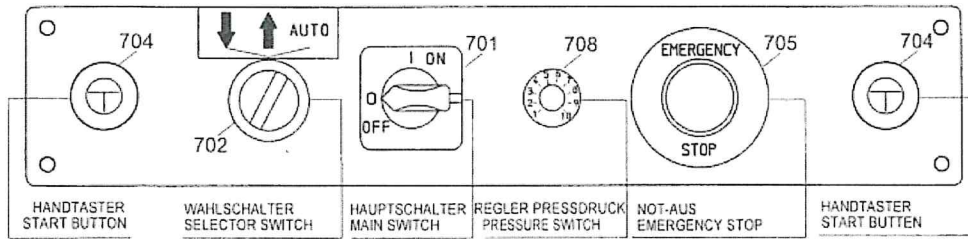


Reinigung ohne Werkzeugwechsel (siehe auch Blatt 5 und 6)

- | | |
|---------------------------|---|
| Hauptschalter EIN | - Hauptschalter 701 betätigen, Stellung 1/ON,
Taster 704 für Zweihandbedienung leuchten weiß
-Haube vorn und hinten abnehmen
-Umfassungsring bzw. Rahmen abnehmen,
bei Quadro dazu die beiden Halter nach vorn ziehen |
| Bügel kippen | -dazu den Griffbolzen (36) entfernen und mittels Griff den
Bügel hochschwenken |
| Wahlschalter ↓ | - Wahlschalter 702 auf Stellung ↓ schalten |
| 2-Handbedienung betätigen | -Kolben bis in Endlage nach unten fahren |
| Reinigung vornehmen | -mit Reinigungsbürste Teigreste entfernen |
| Wahlschalter ↑ | - Wahlschalter 702 auf Stellung ↑ schalten |
| 2-Handbedienung betätigen | -Maschine wieder ganz nach oben fahren |
| Bügel zurückkippen | -Griffbolzen einbauen
-Umfassungsring bzw. Rahmen wieder einbauen
-Hauben wieder anbringen |

BERIKA FULL RH dough dividing and moulding machine

Function of the control and the operation



Operation of the machine

- Main switch ON

 - Actuate the main switch 701, position 1/ON; the button 704 for the two-hand operation lights up white.

 - Selector switch AUTO

 - Set the selector switch 702 to the position AUTO.

 - Set the moulding height

 - The moulding height is set with the setting screw 32 and fixed with the counter sleeve 73. The figures 1-10 are used as orientation guide. In view of the different piston diameters, it is not possible or only hardly possible to derive a relation of the figures with the weight of the piece of dough, e.g. 4 = 40 g.

 - Insert the dough plate

 - Push the moulding plate with a little bit rolled out dough into the machine. **IMPORTANT:** Insert the plate evenly, it must be between and not on the support elements in the rear part of the machine as otherwise plate and knife are damaged! Pay attention to the bore hole and the location pin in the front.

 - Set moulding and moulding time

 - Set the selector switch 707 in the operator box to ON.
 - Set the moulding rotary button 706 to the centre position
 - 0 ~ 3-4 cycles
 - 5 ~ 20-21 cycles
 - 10 ~ 40 cycles
- Moulding time rotary button
- Actuate the two-hand operation

 - Actuate the two-hand control button 704 as long as the signal lamp 747 lights up. The dough is distributed, pressed and cut. The dough pieces are rounded.

 - Take out the dough plate

 - If the moulding process is finished, the moulding plate can be taken out with the finished dough pieces.

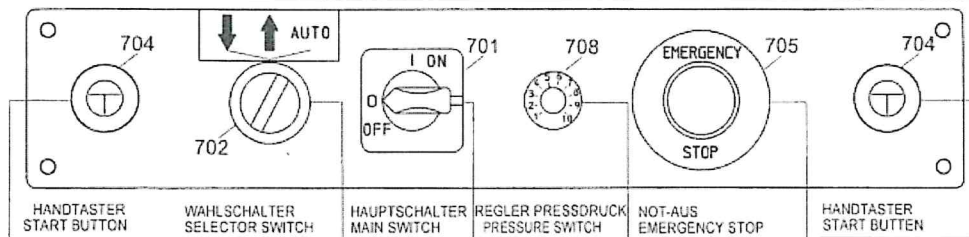
 - Check the dough pieces

 - Possibly increase or reduce the pressing pressure with the pressure switch or adapt it to the moulding height or change the moulding time.
 - Always change or test only one parameter.

BERIKA FULL RH dough dividing and moulding machine

Function of the control and the operation

2

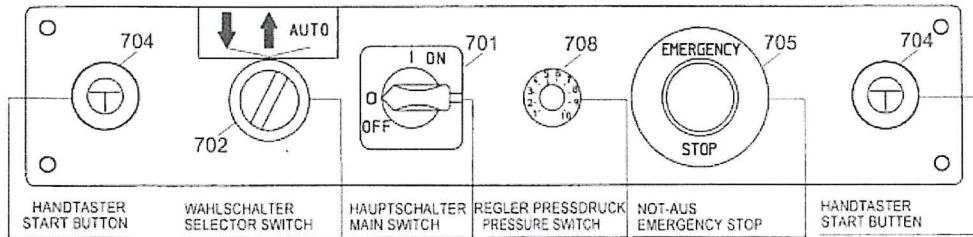


Tool change to exchange the size or for cleaning, pistons and knives round (see also page 5)

- | | |
|------------------------------|---|
| Main switch ON | <ul style="list-style-type: none"> - Actuate the main switch 701; position 1/ON; the button 704 for the two-hand operation lights up white. - Take off the front hood, if necessary also the rear hood. - Remove the enclosure ring. - Insert the tool changing plate (6mm thick, colour white with marking). |
| Selector switch ↓ | <ul style="list-style-type: none"> - Switch the selector switch 702 to the position ↓. |
| Actuate the 2-hand operation | <ul style="list-style-type: none"> - Move the piston in creep speed to the bottom until it lies onto the plate, then stop moving. - Turn the two fastening screws of the piston, SW 22, completely out of the piston. - Loosen the clamping screw for the knife of the crosspiece with a long Allen key (only loosen it and do not take it out). - Insert the key into the groove of the piston for this purpose. |
| Selector switch ↑ | <ul style="list-style-type: none"> - Switch the selector switch 702 to the position ↑. |
| Actuate the 2-hand operation | <ul style="list-style-type: none"> - The machine moves completely to the top. - Take out the tool changing plate (white with markings) including piston and knife. - Place the new piston with the knife onto the tool changing plate and adjust it according to the marking; then insert it into the machine. |
| Selector switch ↓ | <ul style="list-style-type: none"> - Switch the selector switch 702 to the position ↓. |
| Actuate the 2-hand operation | <ul style="list-style-type: none"> - Move the toothed rack with flange downwards until it lies firmly onto the piston, then continue to move it downwards. The pin engages automatically into the crosspiece. - Tighten the clamping screw for the knife firmly. - Turn in and tighten the two fastening screws for the pistons. |
| Selector switch ↑ | <ul style="list-style-type: none"> - Switch the selector switch 702 to the position ↑. |
| Actuate the 2-hand operation | <ul style="list-style-type: none"> - Move the machine to the top into the initial position. - Reinstall the enclosure ring. |

BERIKA FULL RH dough dividing and moulding machine

Function of the control and the operation



Tool change for the exchange of the knife or cleaning
Quadro, piston and knife square (see also page 5)

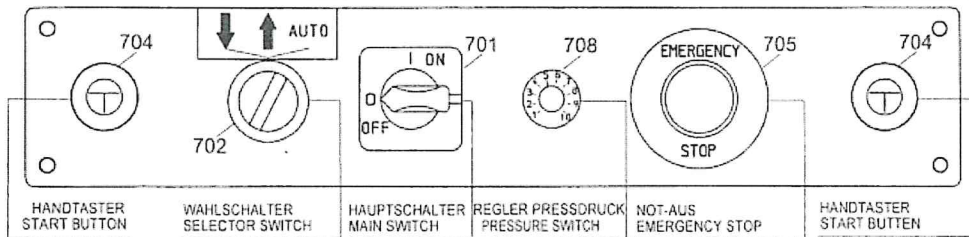
- | | |
|------------------------------|--|
| Main switch ON | <ul style="list-style-type: none"> - Actuate the main switch 701; position 1/ON; the button 704 for the two-hand operation lights up white. - Take off the front hood, if necessary also the rear hood. - Remove the enclosure ring, pull the two hook screws forward. - Insert the tool changing plate (6mm thick, colour white). |
| Selector switch ↓ | <ul style="list-style-type: none"> - Switch the selector switch 702 to the position ↓. |
| Actuate the 2-hand operation | <ul style="list-style-type: none"> - Move the piston in creep speed to the bottom until it lies onto the plate, then stop moving. - Turn the two fastening screws of the piston, SW 22, completely out of the piston. - Loosen the 4 clamping screws for the knife in the crosspiece with a long Allen key (only loosen them or turn them back for 1.5mm and do not take them out). |
| Selector switch ↑ | <ul style="list-style-type: none"> - Switch the selector switch 702 to the position ↑. |
| Actuate the 2-hand operation | <ul style="list-style-type: none"> - The machine moves up completely. - Take out the tool changing plate including piston and knife. - Place the new piston with the knife onto the tool changing plate and insert them together into the machine. Before installing the knife into the piston, pay attention that the stroke rates on the piston and the knife support lay together. |
| Selector switch ↓ | <ul style="list-style-type: none"> - Switch the selector switch 702 to the position ↓. |
| Actuate the 2-hand operation | <ul style="list-style-type: none"> - Move the toothed rack with flange downwards and introduce the crosspiece into the 4 retainers of the knife until the flange lies firmly onto the piston. Stop moving forward now. - Tighten the clamping screw for the knife firmly. - Turn in and tighten the two fastening screws for the pistons. |
| Selector switch ↑ | <ul style="list-style-type: none"> - Switch the selector switch 702 to the position ↑. |
| Actuate the 2-hand operation | <ul style="list-style-type: none"> - Move the machine to the top into the initial position. - Reinstall the enclosure ring. |



ERIKA FULL RH dough dividing and moulding machine

Function of the control and the operation

4



Cleaning without tool change (see also page 5)

Main switch ON

- Actuate the main switch 701; position 1/ON; the button 704 for the two-hand operation lights up white.
- Take off the front hood, if necessary also the rear hood.
- Remove the enclosure ring or the frame, pull the two hook screws forward in case of the Quadro.

Turn over the yoke

- Remove the grip bolts (36) and turnover the yoke with the grip.

Selector switch ↓

- Switch the selector switch 702 to the position ↓.

Actuate the 2-hand operation

- Move the piston down until it is in the final position.

Clean the machine

- Remove the dough rests with the cleaning brush.

Selector switch ↑

- Switch the selector switch 702 to the position ↑.

Actuate the 2-hand operation

- The machine moves up completely.

Turn back the yoke

- Install the bolts
- Reinstall the enclosure ring or the frame.
- Mount the hoods.

Presskolben- und Messerwechsel: change the knife and piston:

- Ring ausbauen(siehe unten)
- Wechselteller einlegen
- mit Wahlschalter,Stellg. ↓ abwärts fahren
- Kolben① und Messer② lösen
- Schr. für Kolben ganz herausnehm.
- mit Wahlschalter,Stellg. ↑ aufwärts fahren
- Kolben mit Messer entnehmen
- remove ring (M-2007,see below)
- put in plate (white)
- with pos.↓ selection switch
- move down
- loosen piston① and knife②
- and move screws for piston
- with pos.↑ selection switch
- move up
- take piston with knife

nach dem Wechsel:

- Presskolben mit Messer auf Wechselteller positionieren
- Maschine mit Wahlschalter, Stellung↓ vorsichtig abwärts fahren bis der Flansch auf dem Kolben aufliegt
- Schrauben in Kolben eindrehen
- Schr. für Kolben① und Messer② fest anziehen
- mit Wahlschalter,Stellg. ↑ aufwärts fahren
- Ring einbauen(07)siehe unten (1+2 siehe Zeichnung)

after changing:

- put on plate (white) piston with knife
- move down machine carefully with pos.↓ of selection switch till the flange is supported on the piston
- put in screws into the piston
- tighten fast screws for piston① and knife②
- with pos.↑ selection switch move up
- install ring(07)see below (No.1+2 see drawing)

Reinigung:

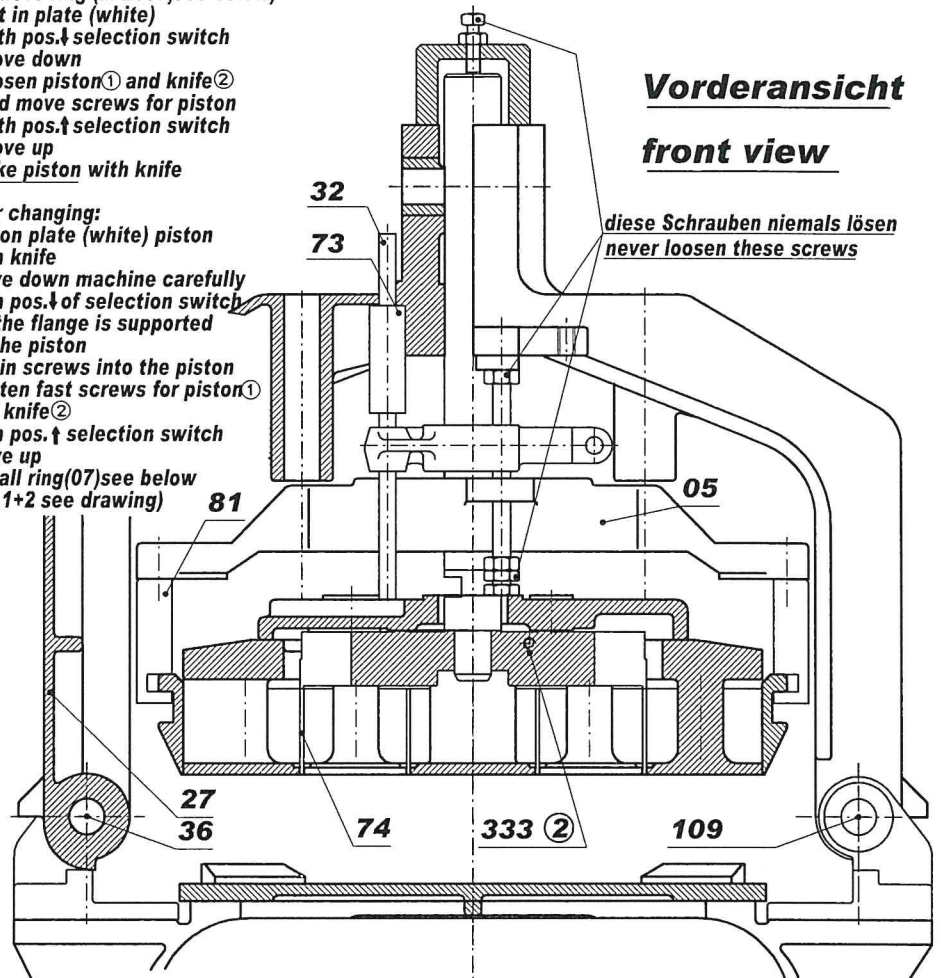
- Ring ausbauen(siehe unten)
- Griffbolzen entfernen(36),Bügel mit Haltegriff (115) kippen
- mit Wahlschalter,Stellg.↓ in Endlage abwärts fahren
- Reinigung vornehmen
- mit Wahlschalter,Stellg. ↑ aufwärts fahren
- Bügel zurückschwenken
- Griffbolzen und Ring einbauen
- Haltegriff entfernen

cleaning:

- remove ring (07,see below)
- pull out bolt (36)
- turn over yoke (27) with grip (115)
- with pos. ↓ selection switch move down to the end
- cleaning
- with pos. ↑ selection switch move up
- turn back yoke
- insert bolt and ring
- remove grip

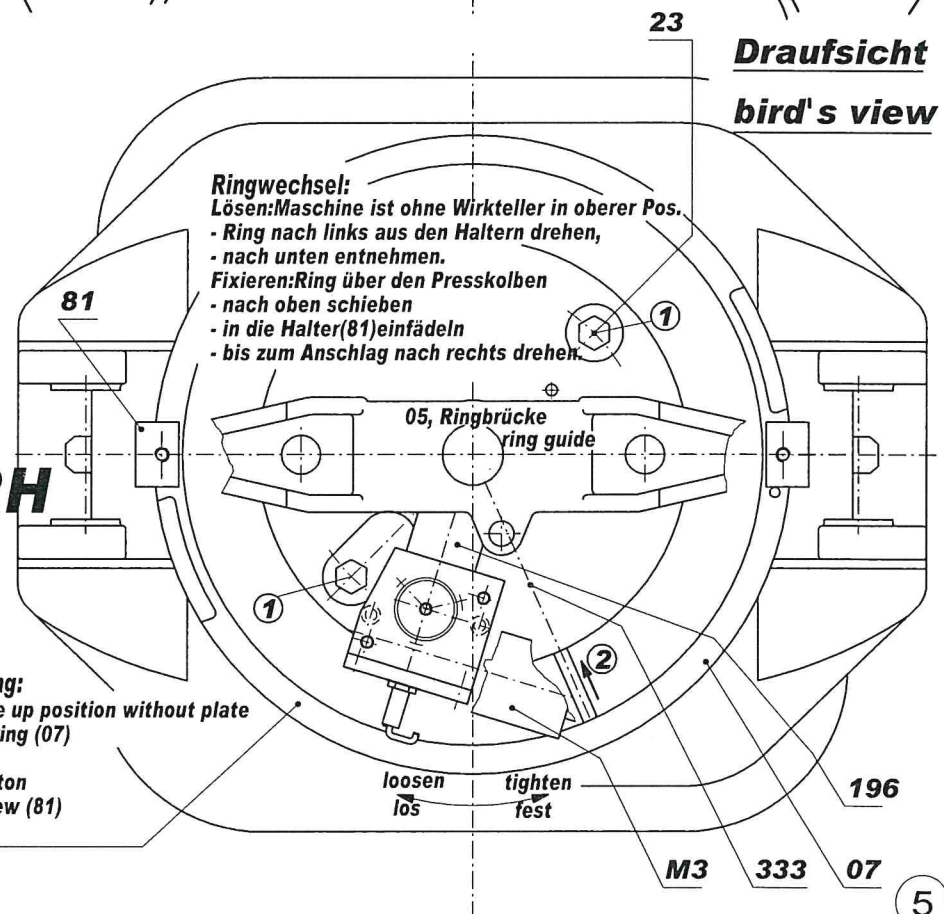
Vorderansicht

front view



Draufsicht

bird's view



ERERIKA
FULL RH

change of moulding ring:

- loosen: machine is in the up position without plate
- turn left the moulding ring (07)
- take it out
- fix: ring is above the piston
- push it up into hook-screw (81)
- turn right to the end

Presskolben.-und Messerwechsel: change the knife and piston:

- Ring ausbauen(siehe unten)
- Wechselteller einlegen
- mit Wahlschalter,Stellg. ↓ abwärts fahren
- Kolben^①und Messer^②lösen
- Schr. für Kolben ganz herausnehm.
- mit Wahlschalter,Stellg. ↑ aufwärts fahren
- Kolben mit Messer entnehmen
- remove ring (M-2007,see below)
- put in plate (white)
- with pos.↓ selection switch move down
- loosen piston^① and knife^② and move screws for piston
- with pos.↑ selection switch move up
- take piston with knife

nach dem Wechsel:

- Presskolben mit Messer auf Wechselteller positionieren
- Maschine mit Wahlschalter, Stellung ↓ vorsichtig abwärts fahren bis der Flansch auf dem Kolben aufliegt
- Schrauben in Kolben eindrehen
- Schr. für Kolben^① und Messer^② fest anziehen
- mit Wahlschalter,Stellg. ↑ aufwärts fahren
- Rahmen einbauen(07)siehe unten (1+2 siehe Zeichnung)

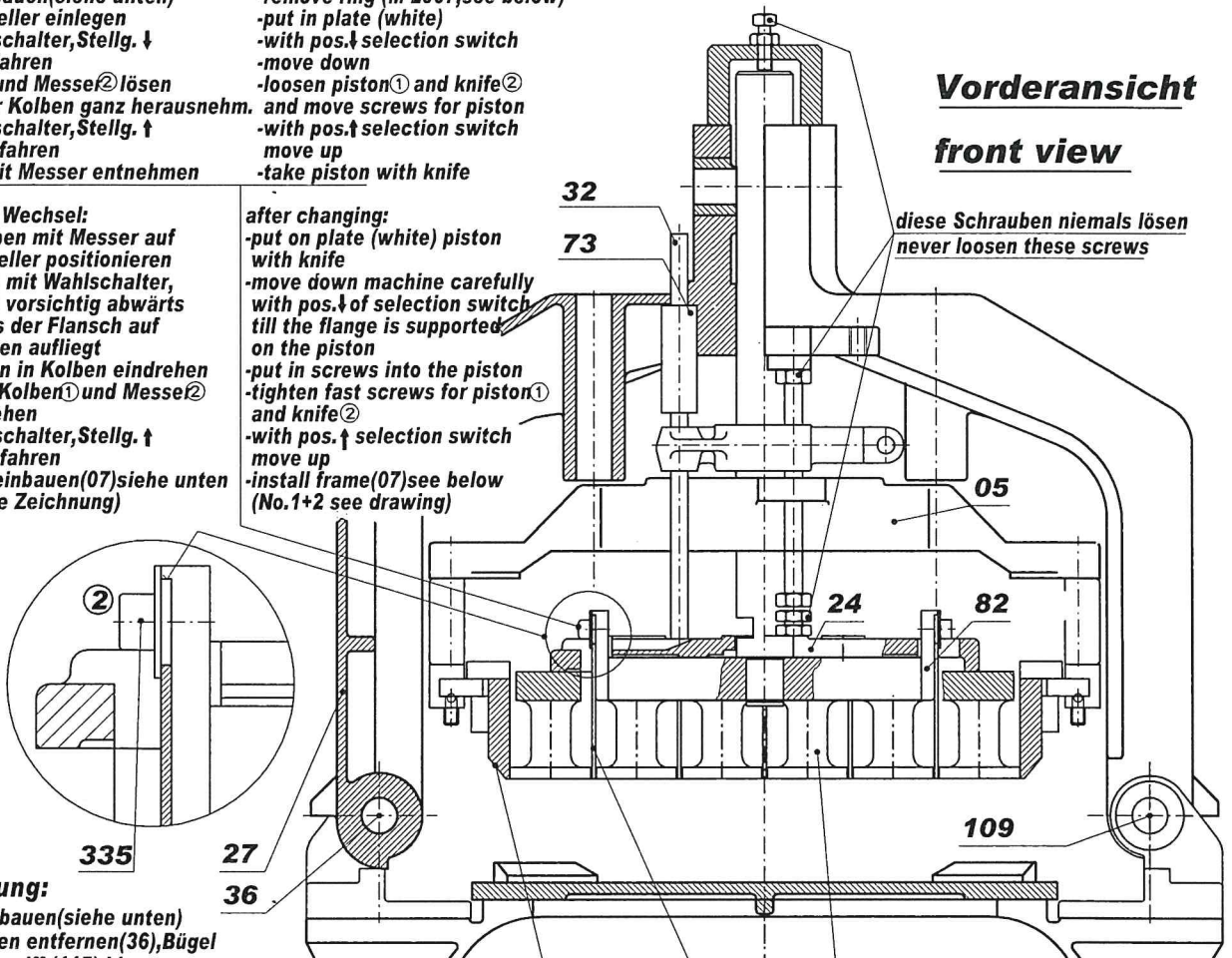
after changing:

- put on plate (white) piston with knife
- move down machine carefully with pos.↓ of selection switch till the flange is supported on the piston
- put in screws into the piston
- tighten fast screws for piston^① and knife^②
- with pos.↑ selection switch move up
- install frame(07)see below (No.1+2 see drawing)

Vorderansicht

front view

diese Schrauben niemals lösen
never loosen these screws



Reinigung:

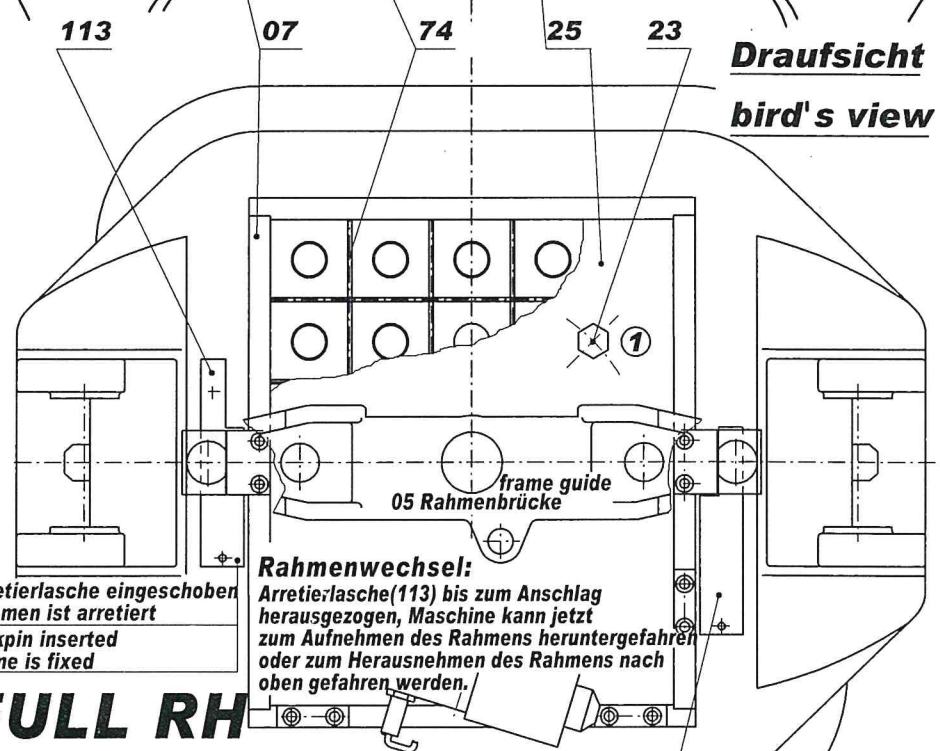
- Ring ausbauen(siehe unten)
- Griffbolzen entfernen(36),Bügel mit Haltegriff (115) kippen
- mit Wahlschalter,Stellg. ↓ in Endlage abwärts fahren
- Reinigung vornehmen
- mit Wahlschalter,Stellg. ↑ aufwärts fahren
- Bügel zurückschwenken
- Griffbolzen und Ring einbauen
- Haltegriff entfernen

cleaning:

- remove ring (07,see below)
- pull out bolt (36)
- turn over yoke (27) with grip (115)
- with pos. ↓ selection switch move down to the end
- cleaning
- with pos. ↑ selection switch move up
- turn back yoke
- insert bolt and ring
- remove grip

Draufsicht

bird's view



Rahmenwechsel:

Arretierlasche(113) bis zum Anschlag herausgezogen, Maschine kann jetzt zum Aufnehmen des Rahmens heruntergefahren oder zum Herausnehmen des Rahmens nach oben gefahren werden.

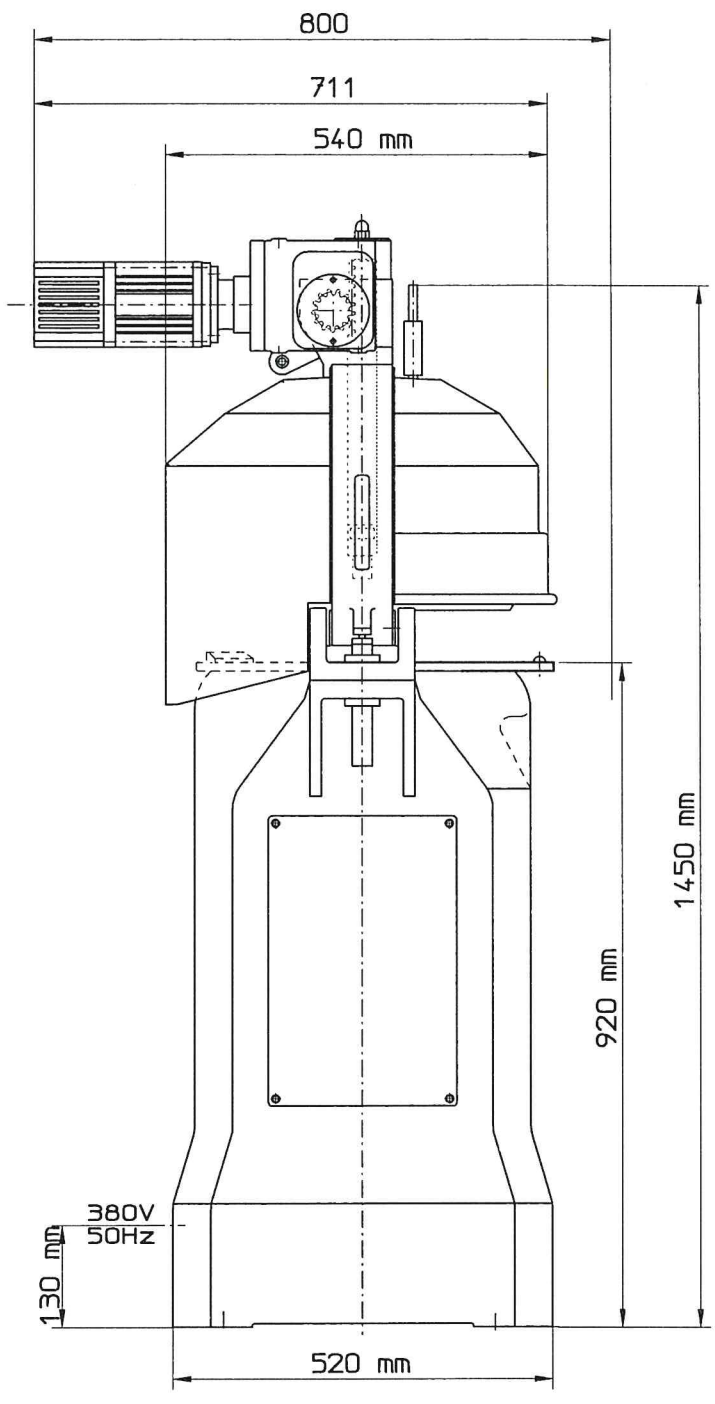
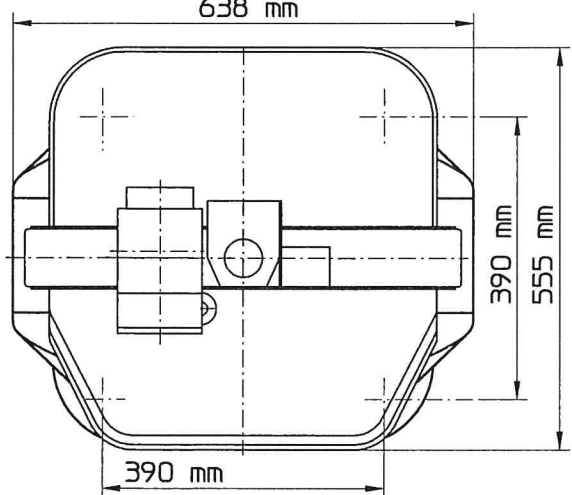
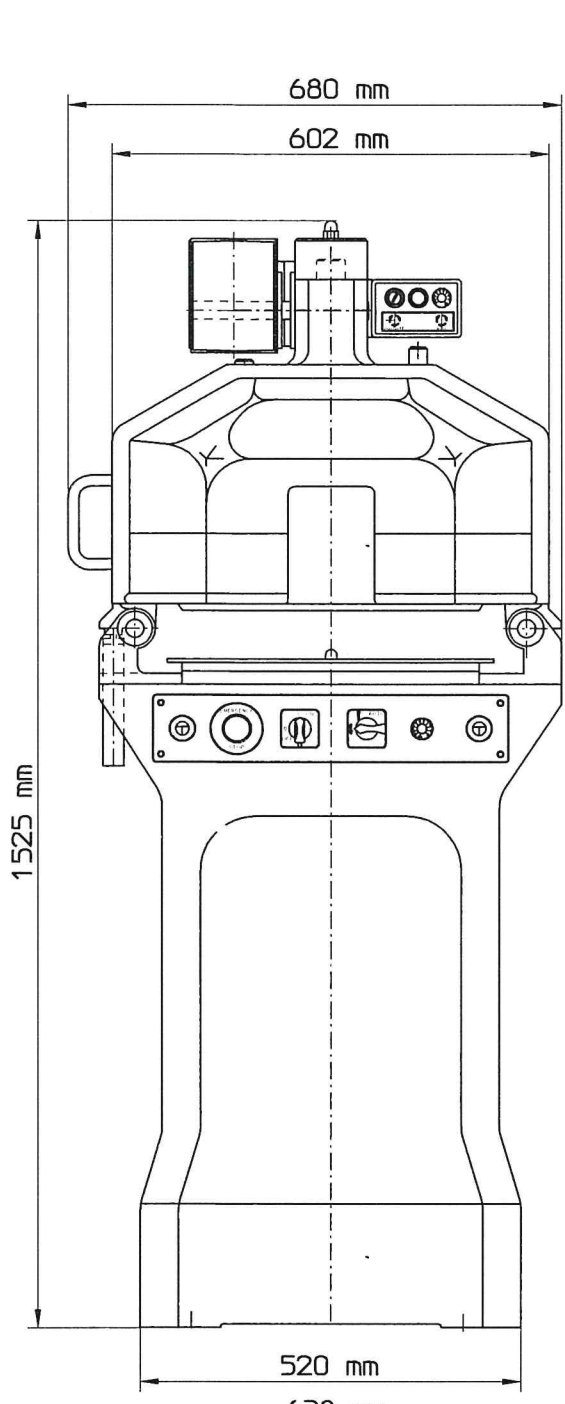
Arretierlasche eingeschoben
Rahmen ist arretiert
lockpin inserted
frame is fixed

change of frame:

lockpin (113) pull out of the end machine is ready to go downwards to take the frame or to go upwards to take out the frame

ER ERIKA FULL RH

Q1-Q3



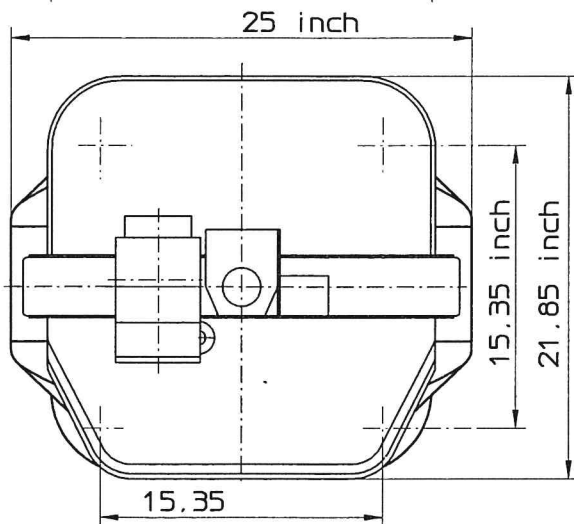
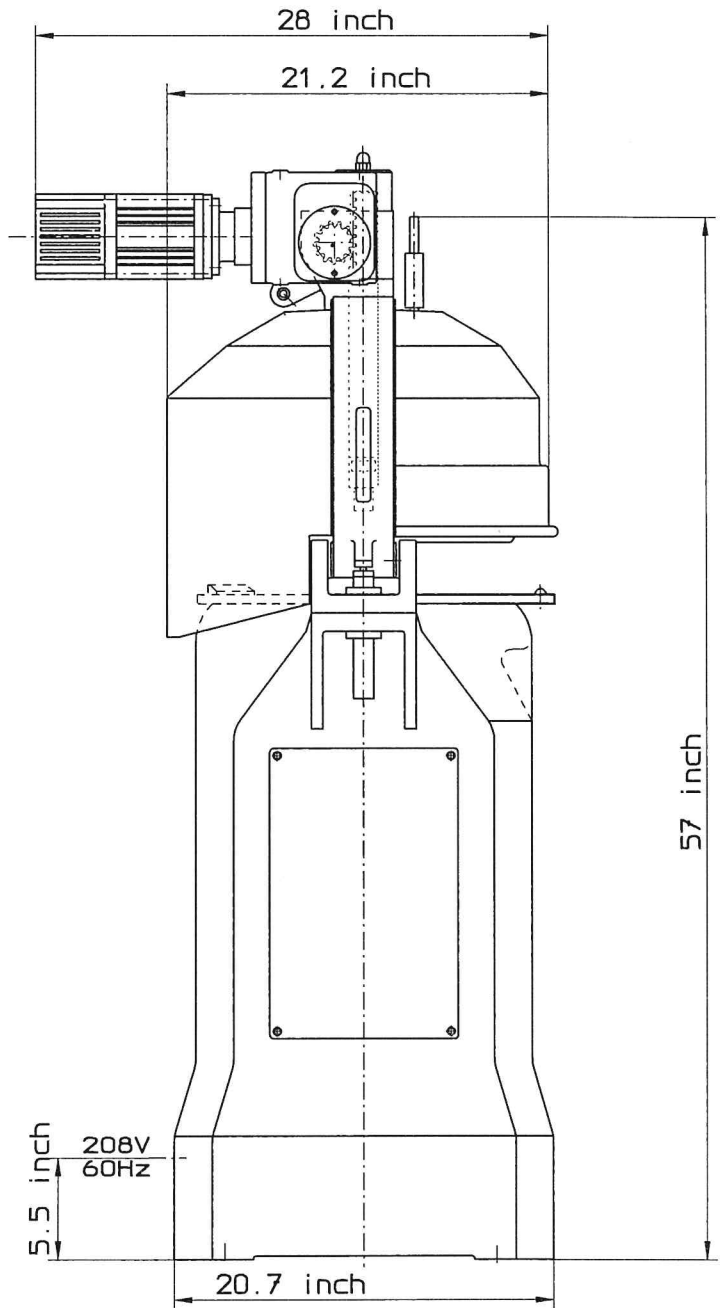
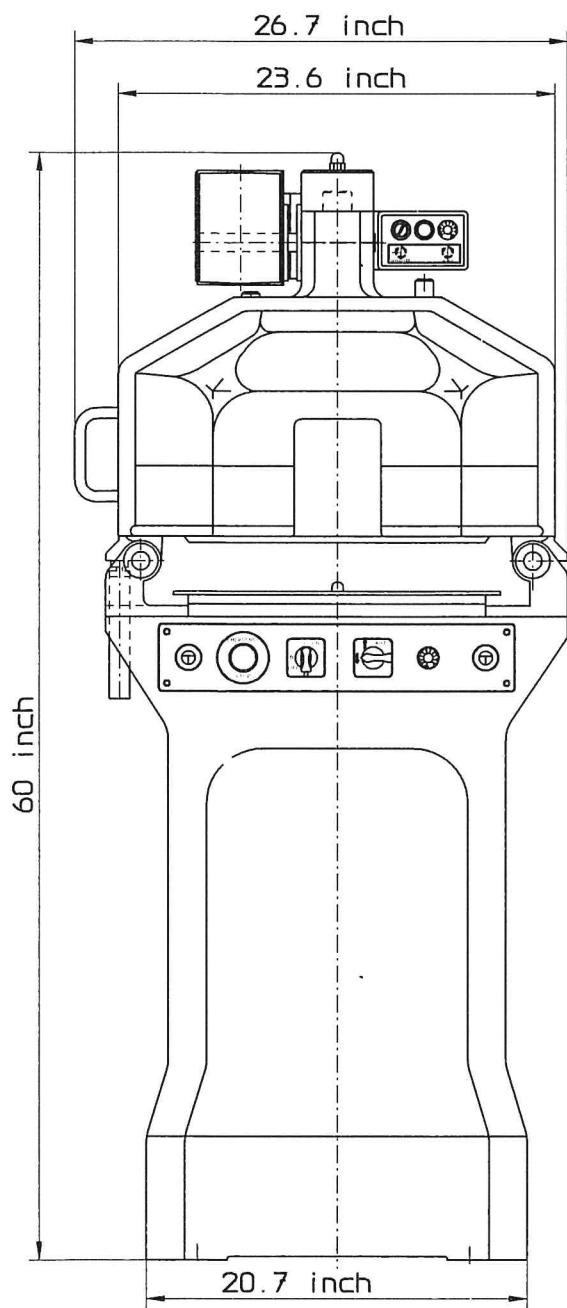
Elektrische Anschlüsse:

Motor 1: 380/400V 50Hz
1,6 A 0,75kW

Motor 2: 200/220V 50Hz
1,3 A 0,18kW

Maße in mm

ERIKA FULL RH



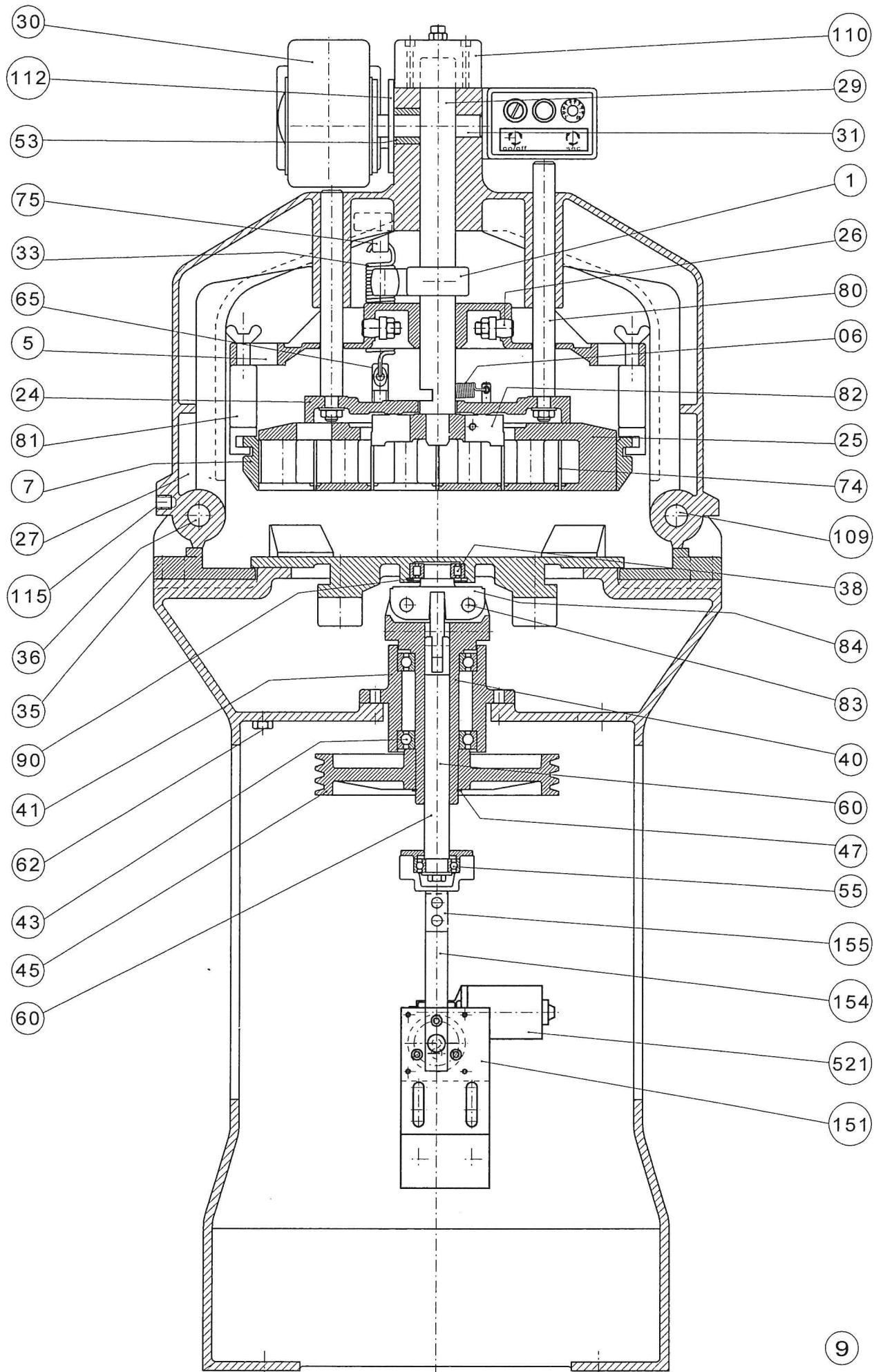
Electrical Connection:

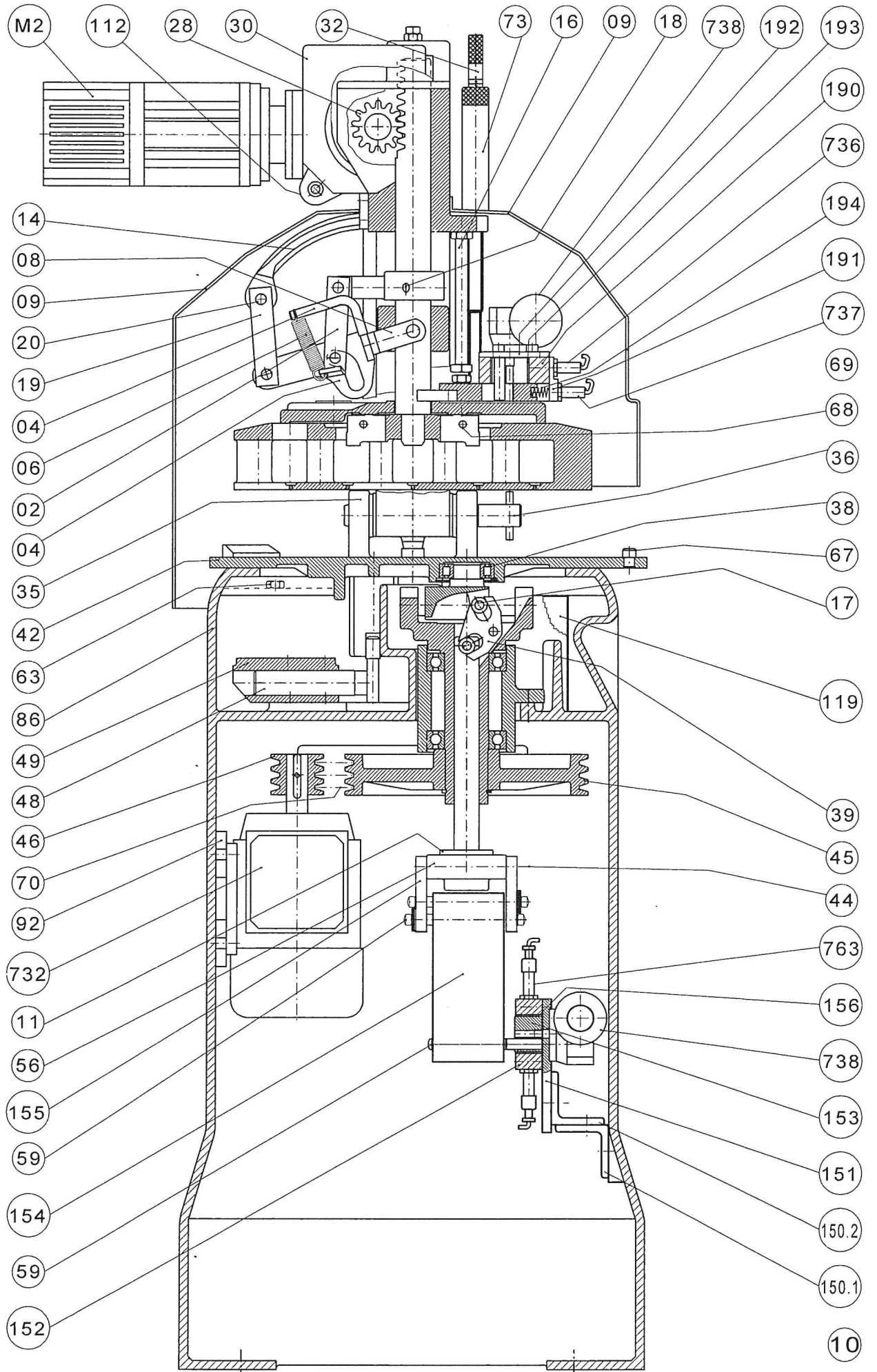
Motor 1: 200/220V 60Hz
1.6 A 0.75kW

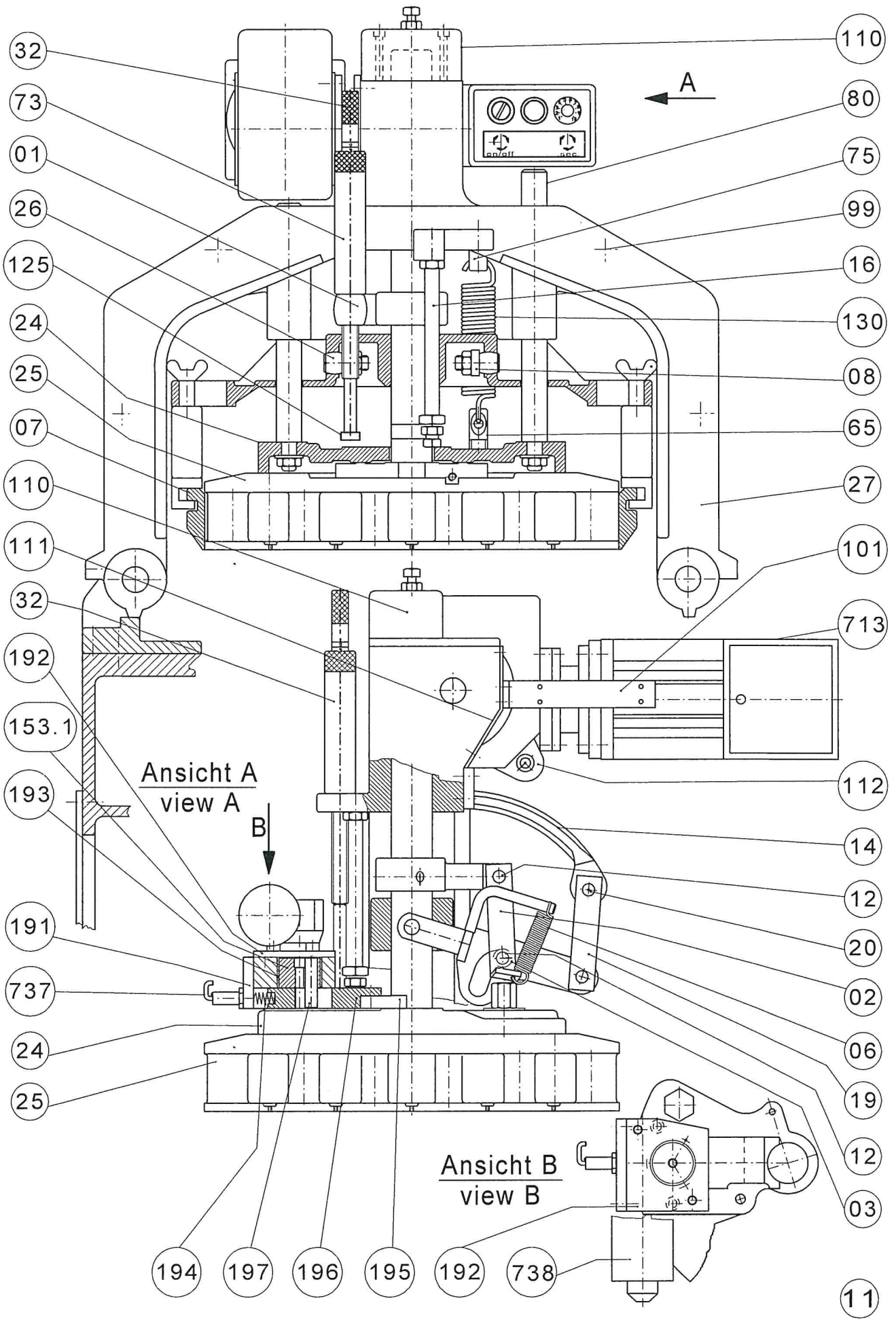
Motor 2: 200/220V 60Hz
1.3 A 0.18kW

Measurements in Inch

ERIKA FULL RH



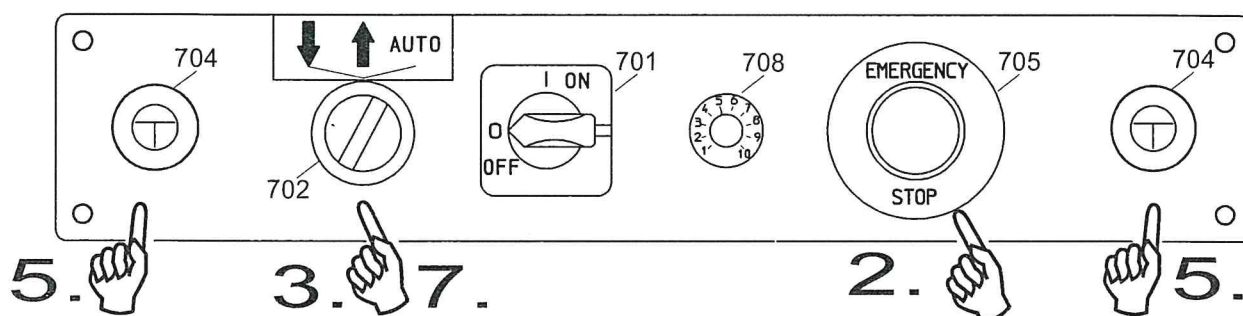
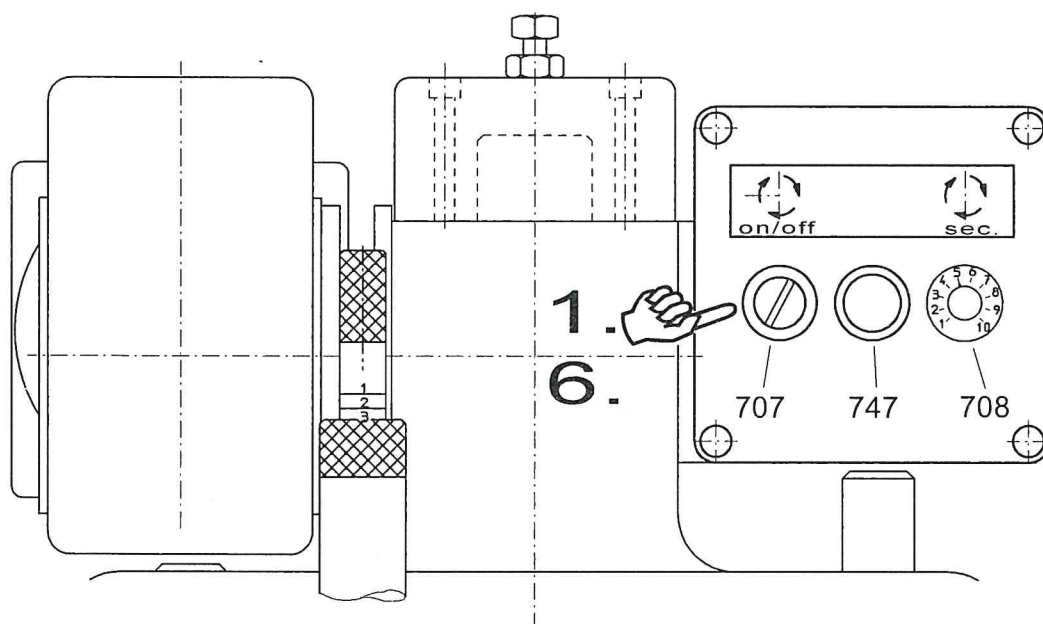




Einzelteilliste EASY FULL RH / spare-part list EASY FULL RH

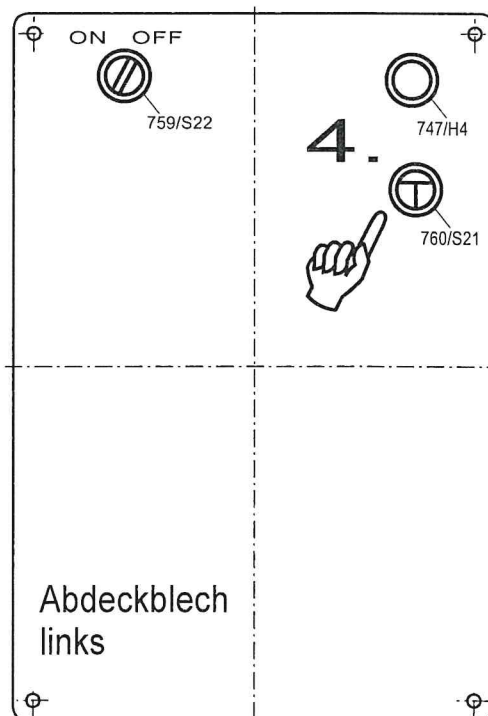
M - 2001	Anschlagbock / stop	M - 2058	Hebel / lever
M - 2002L	Gehängelasche links / latch left	M - 2059	Steckbolzen / push bolt
M - 2002R	Gehängelasche rechts / latch right	M - 2060	Schubstange / connecting rod
M - 2003	Rolle für Gehängelasche / latch pivot	M - 2062	Ölablaßschraube / drain plug
M - 2004	Gehängegabel m. Kurvenstück / fork casting with curve	M - 2063	Öleinfüllschraube / oil filler
M - 2005	Führungsbrücke / ring guide	M - 2064	Kegelstift / taper pin
M - 2006	Zugfeder f. Gehänge / pull spring	M - 2065	Federbolzen lang / spring guide long
M - 2007	Teigumfassungsring / dough ring	M - 2066	K`stoff-Wirksteller / moulding plate
M - 2008	Bügel f. Gehänge / yoke for S - 004	M - 2067	Aufnahmestift / fixing pin
M - 2009V	K`stoffhaube vorn /cover front	M - 2068	Spannstift / cotter pin
M - 2009H	K`stoffhaube hinten /cover rear	M - 2070	Keilriemen 10x900 / V - belt satzweise = 3 Stück ersetzen
M - 2011	Lagerdeckel / bearing cover	M - 2073	Konterhülse / sleeve
M - 2012	Gehängebolzen / bolt	M - 2075	Federbolzen kurz / spring bolt short
M - 2014	Tragbügel / latch bow	M - 2079	Federbolzen / spring bolt
M - 2015	Zylinderstift / staight pin	M - 2080	Führungsbolzen / pin rod
M - 2016	Einstellschraube / adjusting screw	M - 2081	Hakenschraube / hook bolt
M - 2017	Bolzen f. Winkelhebel / angle arm bolt	M - 2082	Kreuzstück / cross piece
M - 2018	Schwerspannstift / pin	M - 2083	Schieberbolzen / gate pin
M - 2019	Verbindungslasche / connection bar	M - 2084	Schiebestück / gate piece
M - 2020	Gehängebolzen / bolt	M - 2085	Rolle Schiebestück / roller gate piece
M - 2023	Flanschschraube / flange screw	M - 2086	Gehäuse / housing
M - 2024	Flansch / flange	M - 2087	Federbolzen / spring bolt
M - 2025/ 2074/2082	Presskolben klp. m. Messer u. Kreuz- stück / piston w. knife-head ass.	M - 2088	Kontermutter / counter nut
M - 2026	Gabelbolzen / clevis pin	M - 2089	Federhalterung / support
M - 2027	Gussbügel / cast iron yoke	M - 2090	Seegerring / snap ring
M - 2028	Stirnrad / gaer pinion	M - 2091	Anschlagbolzen / stop
M - 2029	Zahnstange / gear bar	M - 2092	Motorträger / motor support
M - 2030	Getriebe / gear	M - 2093	Verriegelg. Wirkpl./ locking pressure plate
M - 2031	Antriebswelle / drive shaft	M - 2096	Gehänge f. Ringsteuerung kpl./ pivotblock
M - 2032	Einstellschraube / adjusting screw	M - 2099	Haubenraster / fastening for cover
M - 2034	Abstützschraube / support screw	M - 2100	Rolle Schubstange / roller connecting rod
M - 2035	Lagerbock / pillow block	M - 2101	Kabelhalterung / cable bracket
M - 2036	Griffbolzen / disconnecting bolt	M - 2105	Satz Transportrollen / roller (transport)
M - 2038	Rollenlager NU206 / roller bearing	M - 2107	Verkleidungsbleche / covering plate
M - 2039	Winkelhebel / angle lift	M - 2109	Drehbolzen Gussbügel / king bolt yoke
M - 2040	Laufbuchse / bushing	M - 2110	Verkleidung Stirnrad Festpunkt / covering gear pinion fixed point
M - 2041	Flanschbuchse / bearing housing	M - 2111	Verkleidung Stirnrad hinten / covering gear pinion raer
M - 2042	Wirkplatte / pressure plate	M - 2112	Drehmomentenstütze / torque support
M - 2043	Kugellager 6210 ZZ / ball bearing	M - 2113	Arretierlasche (nur Quadro) / detent (only quadro)
M - 2045	Keilriemenscheibe / V -belt pulley	M - 2115	Haltegriff f. Gussbügel(lose) grip (loosely)
M - 2046	Keilriemenscheibe f. Motor/ V - belt pulley f. motor	M - 2130	Zugfeder 2,5x18,5x141 / pull spring
M - 2047	Seegerring / snap ring	M - 2190	Schiebergehäuse / push handle housing
M - 2048	Schieber / gate	M - 2191	Schalterplatte / sensor plate
M - 2049	Schieberlager / gate bearing	M - 2192	Motorhalter / motor plate
M - 2050	Wirkhebel kpl. / moulding lever cpl.	M - 2193	Gleitlager / slide bearing
M - 2051	Flanschlager / flange bearing	M - 2194	Druckfeder / pressure spring
M - 2052	Kugelgriff / knob	M - 2195	Messerarretierung / blocking element knife
M - 2053	Lagerring / bearing collar	M - 2196	Gleitschieber / slide element
M - 2054	Zugfeder / pull spring	M - 2197	Bewegungsstift / mouvement pin
M - 2055	Pendellager 1205 / self aligning bearing	M - 732	Drehstrommotor 0,75 kw / motor
M - 2056	Lagergehäuse / bearing housing	M - 713	Sinusmotor KFM05 / sinusmotor KFM05
M - 2057	Verbindungsstück / connecting arm	M - 738	DC Motor / DC motor

Nach NOT - AUS während des Wirkvorgangs. Wiederherstellung der Grundstellung:

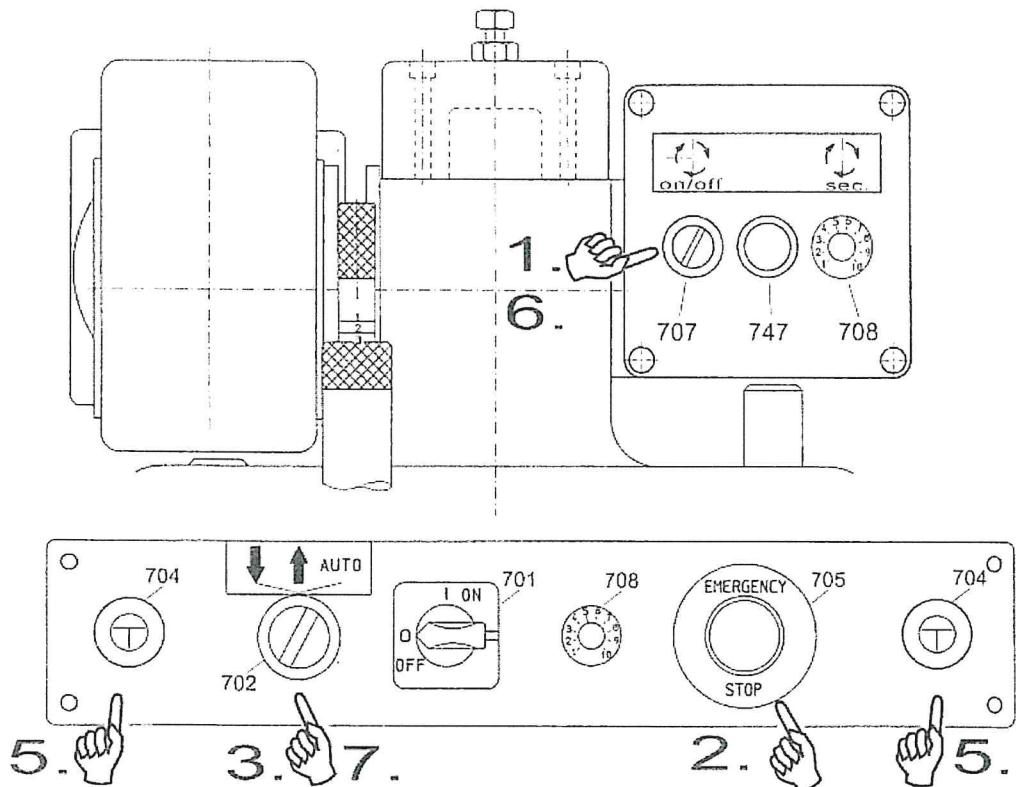


Durchführung:

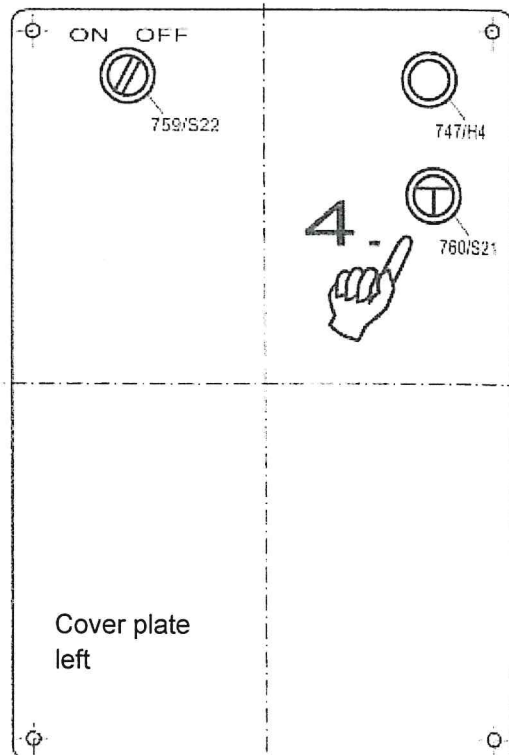
1. Schalter 707 auf Stellung OFF schalten
(Wirkmotor Aus, Taster 760/S21 aktiv, Lampe H6 in Taster 760 leuchtet)
2. NOT - AUS Taster 705 entriegeln
3. Schalter 702 - in Stellung \uparrow schalten
4. Taster 760 betätigen (tippen) bis Lampe H4 leuchtet
(Wirkverstellung ist in Grundstellung)
5. Beide Taster 704 betätigen. Maschine fährt nach oben.
6. Schalter 707 - Stellung ON
7. Schalter 702 - Stellung Auto
(Maschine ist wieder in Grundstellung)



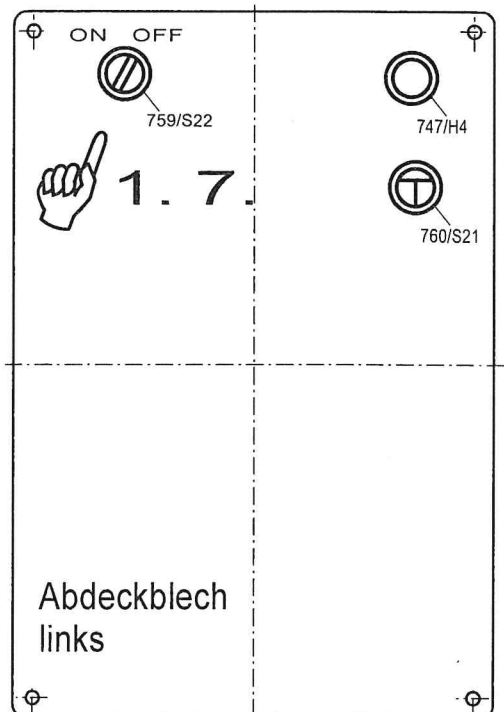
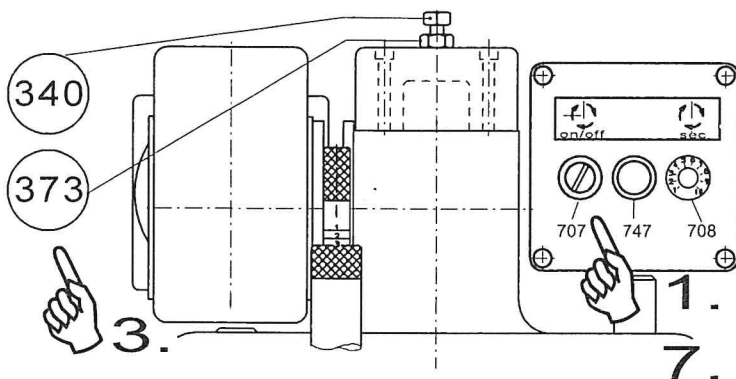
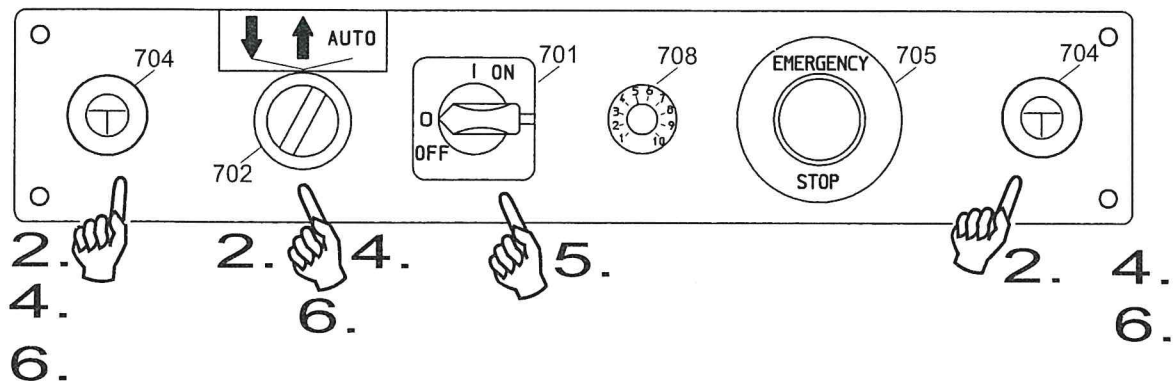
After EMERGENCY STOP during moulding. Restoration of the home position:



1. Set the switch 707 to the position OFF (moulding motor off, button 7609/S21 active, lamp H6 in button 760 illuminated)
2. Unlock the EMERGENCY STOP button 705.
3. Set switch 702 - in position ↑.
4. Actuate the button 760 (inching) until the lamp H4 is illuminated (moulding adjustment is not in home position).
5. Actuate both buttons 704. The machine moves up.
6. Switch 707 - position ON.
7. Switch 702 - position Auto (The machine is again in home position.)



Nur für Service!
Nach Werkzeugwechsel muß ev. Messerhöhe
im 10tel. Bereich neu eingestellt werden.



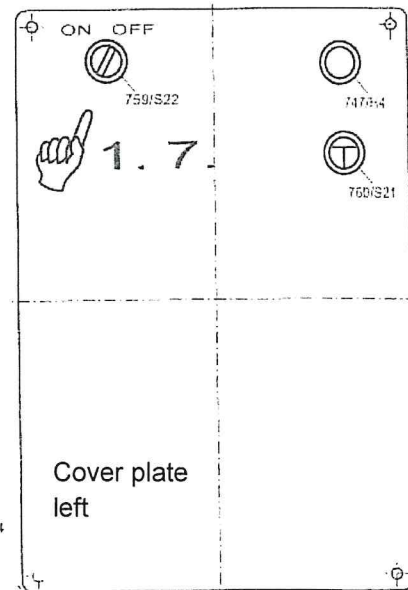
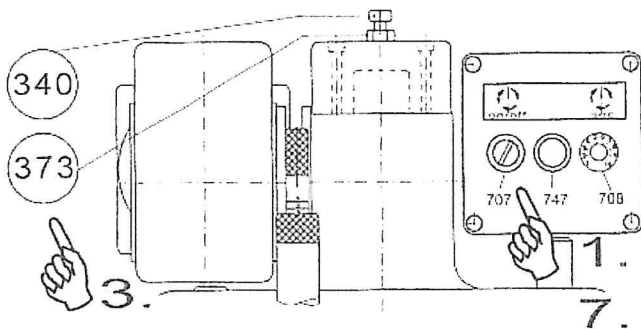
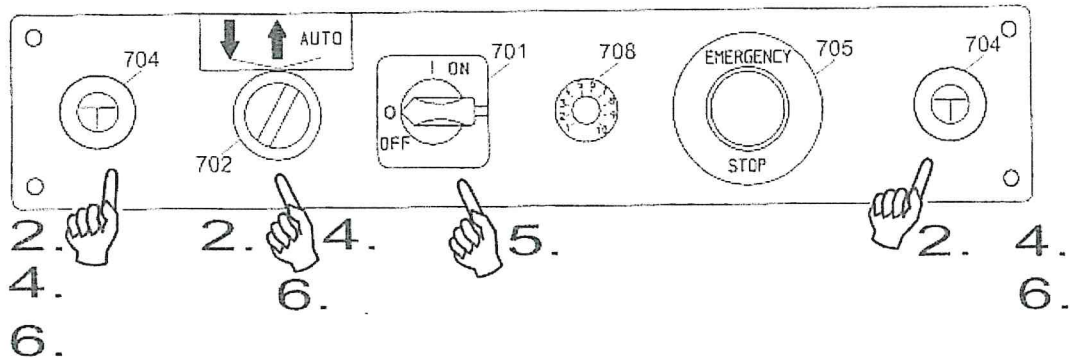
Durchführung:

1. Schalter 707 und 759 betätigen (auf OFF
 Quittierung der Hubendlage aus, Messer bleibt zum Messen
 mit Fühlerlehre über dem Teller stehen, Wirken ist aus.)
2. Nun mit Schalter 702, Stellung AUTO, und beiden Tastern 704
 Kolben und Messer nach unten fahren.
3. Jetzt mit der Fühlerlehre (0,3mm) Luftspalt zwischen Messer
 und Teller prüfen. Wenn zuwenig, Endanschlag mit Schraube
 340 und 373 höher stellen (herausdrehen). bei zuviel Luft
 tiefer stellen.
4. Nun mit Schalter 702, Stellung aufwärts, und beiden Tastern 704
 Kolben und Messer nach oben fahren,
5. Danach Maschine mit Schalter 701 ausschalten und gleich
 wieder einschalten. Neuer Reverenzpunkt wird bei Pkt. 6 gefunden.
6. Zur Kontrolle mit Schalter 702, Stellung AUTO, und beiden
 Tastern 704 herunterfahren und Luft mit Fühlerlehre prüfen.
7. Wenn OK, Schalter 707 und 759 wieder in ON Stellung bringen.
 Maschine fährt automatisch nach oben in Grundstellung.

Sonst Vorgang wiederholen. Nicht die Punkte 4 und 5 nach Änderung
 des Reverenzpunktes mit den Schrauben 340 und 373 vergessen.

Only for service!

The knife height possibly has to be readjusted by a few tenths after tool change

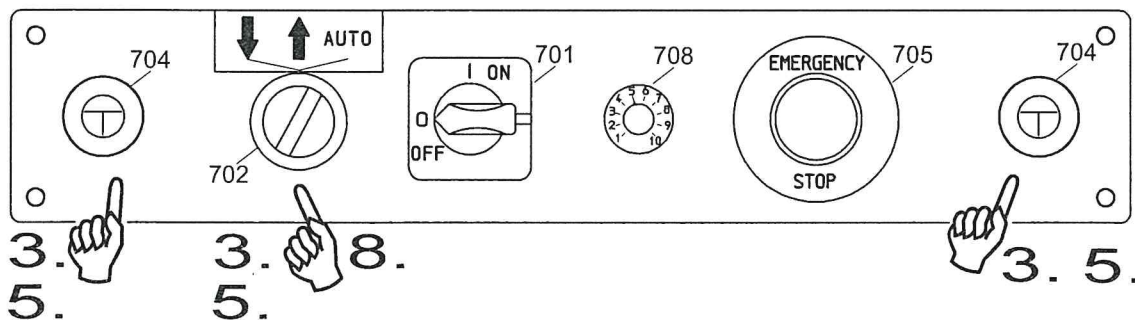
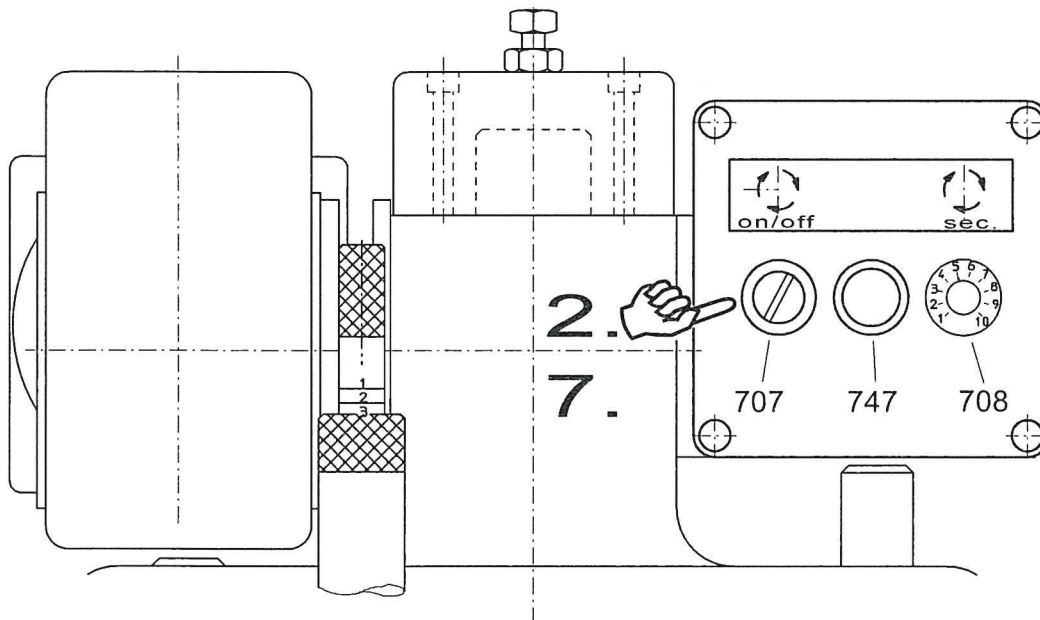


Execution:

1. Actuate the switches 707 and 759 (to OFF Acknowledgement of the final stroke position off, the knife stops above the plate for measurement by means of a feeler gauge, moulding is off).
2. Lower the piston and the knife now with switch 702, position AUTO, and with both switches 704.
3. Check the air gap between knife and plate with the feeler gauge (0.3mm). If it is not enough, the limit switch has to be increased by the screws 340 and 373 (turn them out). If the gap is too big, reduce the height.
4. Move the piston and the knife now up with switch 702, position upwards, and both switches 704.
5. Afterwards switch off the machine with switch 701 and start it again. The new reference point is found at point 6.
6. Move down for inspection with switch 702, position AUTO, and the two switches 704 and check the gap with the feeler gauge.
7. If it is OK, set the switches 707 and 759 again to position ON, the machine automatically moves up into home position.

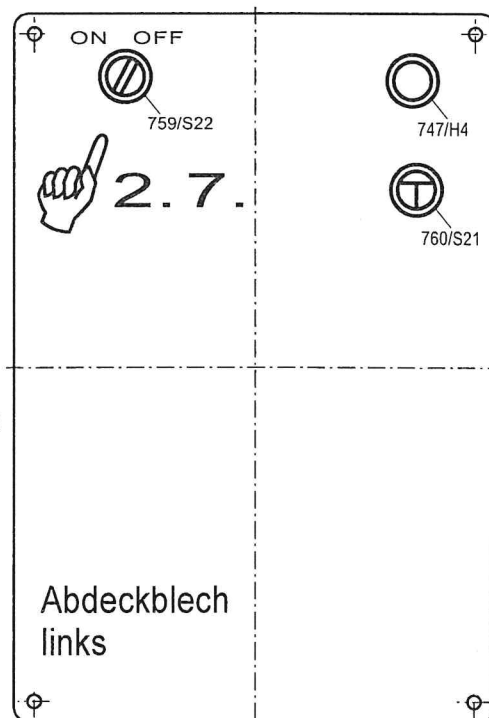
Otherwise, repeat the described steps. Do not forget the points 4 and 5 after changing the reference point with the screws 340 and 373.

Nur für Reinigung von Kolben und Messer!

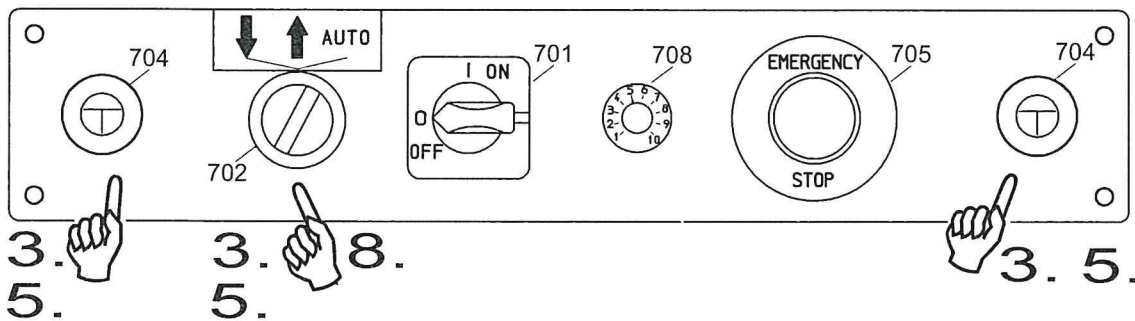
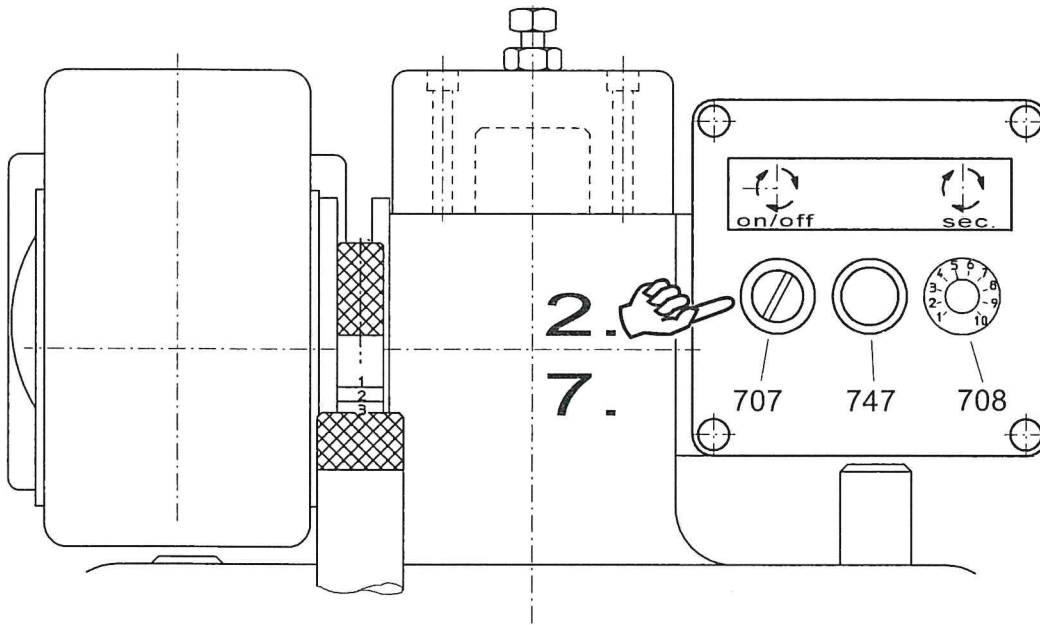


Durchführung:

1. Schwenkbolzen entfernen, Bügel hochschwenken.
2. Schalter 759 im Abdeckblech (linke Seite) und im obersten Bedienpult Schalter 707 betätigen (auf OFF Quittierung der Hubendlage aus, Wirken ist aus.)
3. Nun mit Schalter 702, Stellung AUTO, und beiden Tastern 704 Kolben und Messer nach unten fahren.
4. Jetzt Reinigung vornehmen.
5. Nun mit Schalter 702, Stellung aufwärts, und beiden Tastern 704 Kolben und Messer nach oben fahren.
6. Bügel zurückschwenken. Schwenkbolzen wieder einsetzen.
7. Schalter 707 und 759 wieder auf ON stellen
8. Schalter 702 wieder auf Auto stellen



Only for cleaning of piston and knife!



Execution:

1. Remove the swivel pins, turn up the bracket.
2. Actuate switch 759 in the cover plate (left side) and switch 707 in the upper operating panel (to OFF acknowledgement of the final stroke position, moulding is off)
3. Lower the piston and the knife now with switch 702, position AUTO, and with both switches 704.
4. Carry out cleaning now.
5. Move the piston and the knife now up with switch 702, position upwards, and both switches 704.
6. Turn back the bracket. Re-install the swivel pins.
7. Set the switches 707 and 759 again to ON.
8. Set switch 702 to AUTO.

