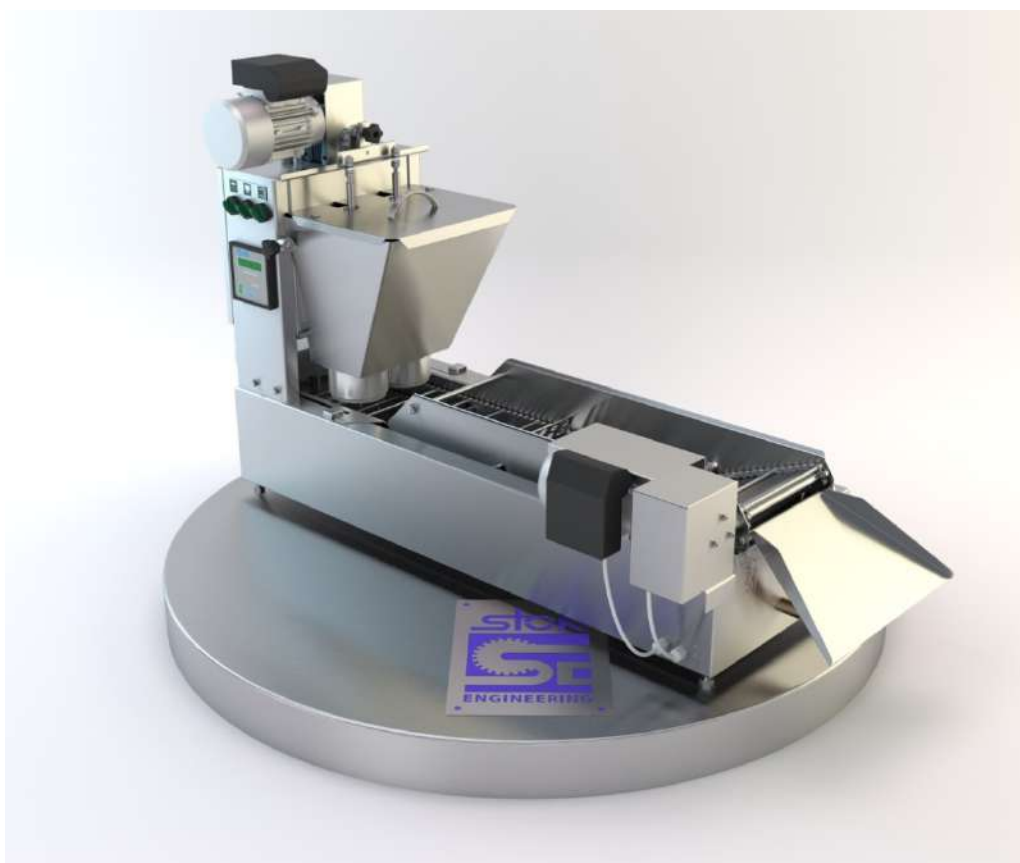


M A C H I N E A B E I G N E T S

Modèle MP3 MP2-1 MP2-2

P A S S E P O R T

NOTICE D' UTILISATION



Fabricant

„STOK ENGINEERING”EURL, Plovdiv, Bulgarie



TABLE DES MATIERES

1. Utilisation
2. Caractéristiques techniques
3. Description de la construction
4. Connexion au réseau électrique et mise en service
5. Nettoyage de la machine et remplacement de l'huile
6. Changement des accessoires et passage à un modèle différent
7. Sécurité et santé au travail
8. Recettes de pâte
9. Pannes possibles
10. Bon de garantie
11. Certificat de qualité

1. UTILISATION

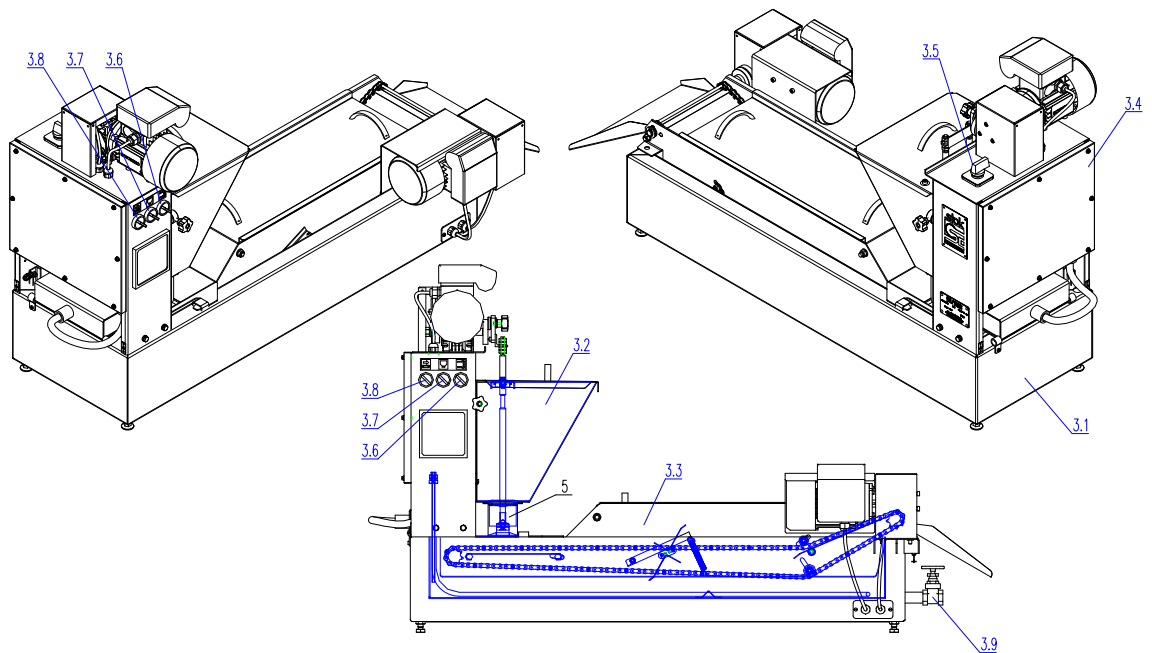
La machine est un automate pour la friture de produits à base de pâte –des beignets. Son utilisation n'est pas autorisée à des personnes (y compris des enfants) à capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites ou ne possédant pas une expérience suffisante, sauf si elles ne sont pas surveillées ou instruites sur l'utilisation de l'appareil par une personne responsable de leur sécurité. Les enfants devront être surveillés afin qu'ils ne jouent pas avec la machine.

2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions hors tout	
-longueur	1100mm
-largeur	480mm
-hauteur	730mm
Masse (sans huile)	61 kg
Teneur de la cuvette de friture	20 l
Teneur du dosateur	8 l
Productivité	
-Modèle MII2-1	400ps/h
-Modèle MII2-2	600ps/h
-Modèle MII3	1200 ps/h
Diamètre et poids d'un beignet:	
-Modèle MII2-1	9cm/40gr
-Modèle MII2-2	7cm/30gr
-Modèle MII3	5cm/20gr
Puissance installée	4 kW
Tension d'alimentation	230V/50Hz
Régulateur thermique	0-200°C
Niveau équivalent de la pression sonore	≤70 dB

3.DESCRPTION DE LA CONSTRUCTION

Parties essentielles de la machine:



3.1	Bain d' huile
3.2	Bunker pour la pâte avec des pistons pour le moulage des beignets
3.3	Elévateur de transport, de renversement et évacuation des beignets de la cuvette de friture
3.4	Tableau électrique avec contrôleur
3.5	Interrupteur général pour le branchement/ débranchement de l' alimentation
3.6	Interrupteur pour le branchement/ débranchement
3.7	Interrupteur pour le branchement/ débranchement de l' élévateur
3.8	Interrupteur pour le branchement/ débranchement des pistons
3.9	Robinet de drainage pour la vidange de l' huile de la cuvette de friture

3.1 La cuvette de friture est entièrement inoxydable, aux parois doubles et dotée d'isolation. Elle est également dotée de quatre pieds de nivellement réglables. L' huile de friture y est versée. Les éléments de chauffage sont situés sur le fond de la cuvette et servent à réchauffer et à maintenir la température de travail de l'huile.

3.2 Le bunker pour la pâte est entièrement inoxydable et il est attaché à la paroi du tableau électrique. La pâte préparée d' avance y devra être posée. Dans le bunker sont situés les pistons qui dosent la pâte en formant des produits de poids et forme homogènes. Les pistons permettent un réglage fin du poids des beignets. La mise en marche des pistons s' effectue par un moteur-réducteur, fixé sur le dessus du tableau électrique.

3.3 L' élévateur est situé dans la cuvette et sert à évacuer les beignets du dosateur jusqu'à l' auge de transport. Il est doté d' une pelle pour le renversement des beignets au milieu de la cuvette afin qu'ils soient frites des deux côtés. La mise en marche de l' élévateur se fait par un moteur-réducteur. A l' extrémité l' élévateur une plaque est montée, sur laquelle tombent les beignets du bunker, alors que de l' autre côté il y a une auge pour l'évacuation des beignets frites. L' élévateur fonctionne par cadences (démarre-s' arrête). Sur chaque cadence du dosateur la chaîne de l' élévateur s' arrête pour une durée déterminée (de 0 à 20 secondes), ce qui permet aux beignets d' émerger sur la surface de l' huile pour être ensuite poussés en avant sans être écrasés. La durée de repos de la chaîne (la durée de friture respectivement) est réglée par le panneau de contrôle.

3.4 Le tableau électrique est fixé contre la cuvette de friture et sert à protéger les parties électriques contre l' humidité, mais aussi à fixer le dosateur et le moteur-réducteur. Sous le tableau

électrique une boîte inoxydable se trouve dans laquelle sont situés les conducteurs et les embouts des éléments de chauffage.

Un contrôleur est monté sur le tableau électrique moyennant lequel la température de fonctionnement de l'huile est déterminée ainsi que la vitesse de l'élévateur. Le panneau de contrôle est muni de deux compteurs des cycles de la machine.



Réglage de la température de fonctionnement: Appuyer une fois le bouton “MODE”. Appuyer le bouton “EDIT” trois fois, jusqu’à ce que sur le display apparaisse le texte „TEMPERATURE=190”. Par les boutons “▲” et „▼” il est possible de modifier la température établie par le fabricant en usine. (le réglage prédéfini à l’usine est de 190°.) Appuyer de nouveau le bouton “MODE” une fois ce qui fait que la machine est prête à la mise en service.

“T.S.=190” indique la température de fonctionnement que l’huile devra atteindre. “W=20” indique la température courante de l’huile- 20°C.

Réglage de la durée de friture (respectivement le temps qui s’écoule entre deux cadences de l’élévateur): Appuyer une fois le bouton “MODE”. Sur le display s’affiche le texte „TAKT M1 12”. Par les boutons “▲” et „▼” il est possible de modifier l’intervalle prédéfini à l’usine pour la pause entre deux cadences. Le réglage prédéfini à l’usine est de 12 secondes pour le modèle MII3 et de 18 secondes pour le modèle MII2-1 et MII2-2. Appuyer de nouveau le bouton “MODE” une fois afin de revenir vers l’écran principal du contrôleur. Le contrôleur revient automatiquement vers le display principal après 30 secondes depuis le dernier appui de quelque bouton que ce soit. Le paramètre „TAKT M1” détermine le temps de friture des beignets dans la cuvette. Il est possible de modifier la productivité de la machine en réduisant ou en augmentant le temps entre deux cadences. Dans ce cas il est nécessaire d’augmenter ou de réduire respectivement la température de l’huile afin d’avoir des beignets bien frits.

Vérification des compteurs de cadences: La machine est pourvue de 2 compteurs des cadences. Le premier s’affiche comme „COUNTER” en bas du display. Ce compteur peut être mis à zéro en appuyant pour environ 15 secondes en même temps les boutons “EDIT” et „▼”. Le deuxième compteur ne permet pas la remise à zéro. Sa valeur peut être visualisée en appuyant une fois sur le bouton “MODE” et après 3 fois consécutivement le bouton “EDIT” jusqu’à l’apparition de „MACHINE COUNTER”. Pour compter la quantité de beignets produits le nombre que le compteur „COUNTER=21” indique, dans ce cas 21, devra être multiplié par 3 pour le modèle MII3 ou par 2 pour le modèle MII2-1 et MII2-2.

4.CONNEXION AU REASEAU ELECTRIQUE ET MISE EN SERVICE

4.1. Nettoyer minutieusement la cuvette de friture, l’élévateur et le bunker avec les pistons avec un produit lavant, rincer avec de l’eau et sécher.

4.2. Positionner la machine sur une surface plane et solide (table, plan de travail etc.)

4.3. La machine doit être mise à terre par le boulon désigné à cet effet.



4.4. Connecter au réseau électrique de la manière comme suit: la borne désigné par “L/+” de la prise (ou le conducteur marron de la prise) devra être connectée à la phase. Ceci est **une contrainte** et si elle n’ est pas respectée l’ interrupteur à courant différentiel ne pourra pas être mis en service. La machine est alimentée par le réseau électrique grâce à un fil avec isolation en PVC anti-huile type H05VV5-F 3x2,5 mm² à partir d’ une prise électrique mise à terre.

4.5. Remplir la cuvette de friture d’ huile de friture.

Si vous utilisez de l’ huile liquide (huile), verser initialement jusqu’ à un niveau de 1 cm. sous la partie supérieure de la chaîne. Après le réchauffement l’ huile se ramollit et si nécessaire il faut en ajouter de manière à ce que le niveau de l’ huile ne soit pas plus de 2-3 mm au-dessus du bord supérieur de la chaîne. Ceci est le bon niveau de l’ huile.

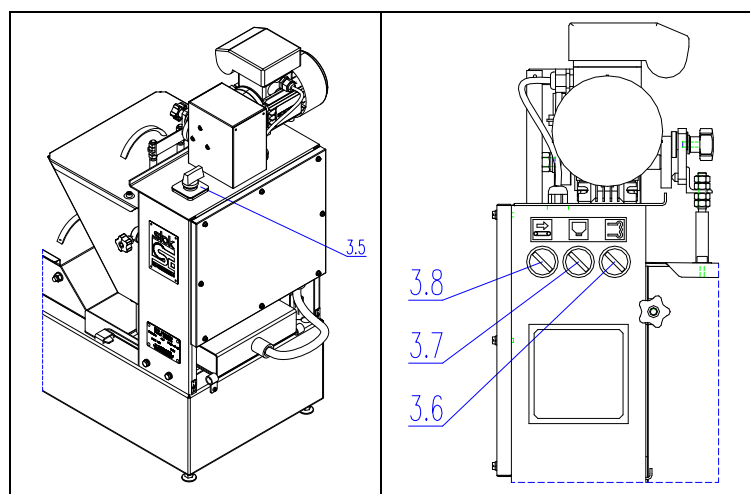
Si vous utilisez une graisse solide il est très important lorsque vous la mettez dans la cuvette que les éléments de chauffage en soient couverts de manière qu’ils ne fonctionnent pas secs. Dans le cas contraire les éléments de chauffage pourront griller.

Lorsque pendant le fonctionnement l’ huile est sous le bord inférieur de la chaîne il faut obligatoirement rajouter de l’ huile.

ATTENTION: Il existe un danger d’ incendie si le capteur de la température n’ est pas submergé dans l’ huile, c’ est-à-d. l’ huile est à moins de 4 cm. du fond.

4.6. La machine peut être réglée grâce aux pieds de régulation en veillant à ce que le niveau de l’ huile par rapport à la chaîne soit le même sur toute la longueur à droite et à gauche.

4.7. Brancher l’ alimentation par l’ interrupteur général 3.5. Brancher les éléments de chauffage pour chauffer l’ huile grâce à l’ interrupteur 3.6.



4.8. Vérifier sur le panneau de contrôle quelle est la température de fonctionnement établie. Celle prédéfinie à l'usine est de 190°C. Si nécessaire la température peut être modifiée après la friture des premiers beignets. Après que la température de fonctionnement de l'huile est atteinte le voyant sur le panneau de contrôle, désigné comme "Heater", s'éteint. Cela indique qu'à ce moment les éléments de chauffage ne fonctionnent pas. La température est maintenue automatiquement.

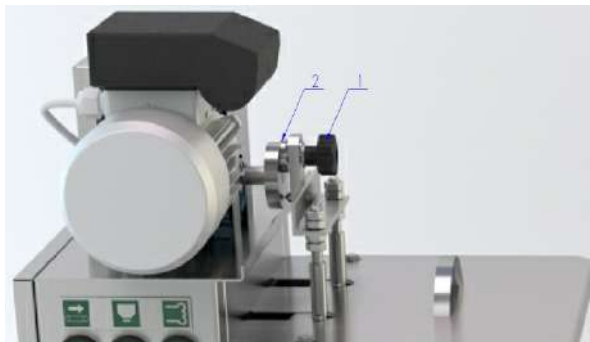
4.9. Poser la pâte préparée à l'avance dans le dosateur. La densité de la pâte est particulièrement importante – la pâte devra se séparer en morceaux lorsqu'elle sera versée (elle ne devra pas couler comme du miel, mais elle ne devra pas être non plus trop dense pour qu'elle puisse passer par les buses du bunker).

Le niveau minimum de la pâte dans le bunker devra être de 4-5cm, afin d'avoir des beignets d'une forme régulière.

4.10. Brancher l'élévateur (interrupteur 3.7) et après le dosateur (interrupteur 3.8).

Remarque: Le dosateur ne peut pas être mis en marche si l'élévateur n'est pas branché.

4.11. Après la friture des premiers 6 beignets il faut en vérifier le poids. La régulation du poids en grammes s'effectue par la modification de la hauteur des embouts de pistons à excentrique position 2 (la pièce jaune). Relâcher le tourne-à-gauche pos.1 et tourner l'excentrique pos.2. Si vous voulez augmenter la dose vous devez tourner l'excentrique de manière à ce que les pistons s'élèvent en haut. Si vous voulez au contraire réduire la dose, vous devez tourner l'excentrique de manière à ce que les pistons s'abaissent. Ne pas oublier de bien serrer le tourne-à-gauche pos.1 après avoir réglé le poids.



Si à l'issue d'une cadence de la machine les beignets des trois buses ne sont pas égaux (respectivement des deux buses pour le modèle MП2-1 et MП2-2) il est nécessaire de régler le piston respectif. Cela se fait en desserrant les écrous et en relevant le piston pour augmenter la dose ou en l'abaissant pour réduire la dose. Il faut ensuite serrer les écrous. **Attention:** les écrous ne devront pas être serrés contre la surface portante, mais laisser un jeu minimum (0,2mm) de manière à ce que la température et la vitesse

4.12. De l'élévateur soient réglées si nécessaire comme il est décrit dans le p.3.4.

5. NETTOYAGE DE LA MACHINE ET SUBSTITUTION DE L'HUILE

ATTENTION: Nettoyer la machine et démonter tous ses ensembles lorsque la machine est éteinte. Ne pas nettoyer la machine par un jet d'eau.

Il faut nettoyer le bunker et les pistons quotidiennement après avoir terminé le travail afin d'éviter que la pâte y sèche ce qui entraînera le blocage des pistons.

L'enlèvement du bunker de la machine se fait en desserrant les deux tourne-à-gauche latéraux. Enlever avec précaution, laver et sécher.

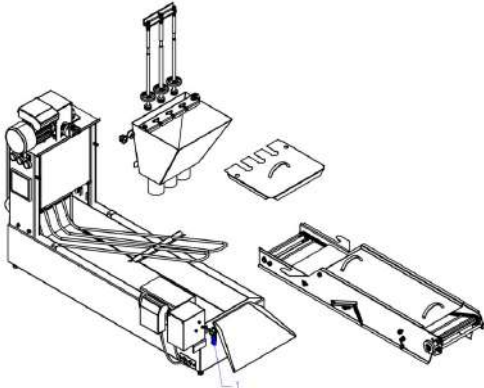
Le remplacement de l'huile et le nettoyage de la cuvette se fait en respectant l'ordre comme suit: Une fois l'huile refroidie, elle devra s'écouler par le robinet de drainage dans un récipient convenable. Il est recommandé d'utiliser un récipient en métal.

ATTENTION: Il n' est pas recommandé que l' huile s' écoule de la machine lorsqu' elle est chaude.

Fermer le robinet de drainage et verser de l' eau dans la cuvette. Y mettre du dégraissant prévu pour un usage domestique. La quantité en sera déterminée en fonction du degré de salissure de la machine. Le niveau de la solution devra être d' un (1 cm.) au dessus du bord supérieur de la chaîne. Régler la température à 60°C et abaisser l' élévateur, en mettant le TACT M1 en position 5.

La durée de nettoyage dépend du degré de salissure de la machine et de la puissance de lavage de la solution lavante. Evacuer la solution lavante et rincer la cuvette avec de l' eau froide.

Démontage de l' élévateur lors du nettoyage: enveloper la goupille de fixation avec la chaînette pos.1.



Relever le bord antérieur de l' élévateur afin de le libérer de l' engrenement du conjoncteur et le faire sortir par un mouvement en haut et en avant.

Les éléments de chauffage sont fixés par un mécanisme articulé, ce qui permet qu' ils soient relevés lors du nettoyage de la cuvette.

ATTENTION: ne pas nettoyer le bunker en utilisant des produits abrasifs afin de ne pas y faire des égratignures. S'il est égratigné il y a un danger que les beignets collent.

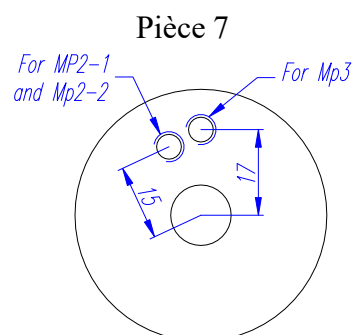
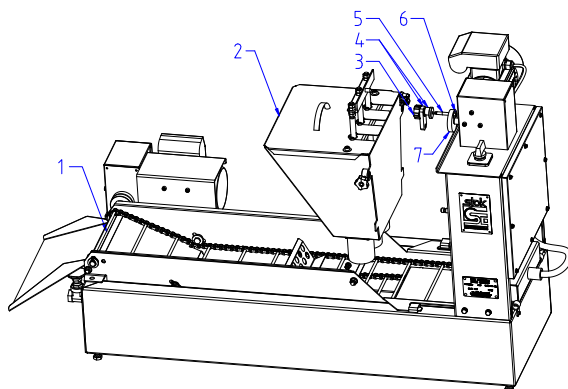
La durée d' utilisation de l' huile dépend de sa typologie et de la durée de travail. L' apparition de mousse autour des beignets lors de la friture indique que l' huile devra être remplacée. Nous vous recommandons un filtrage quotidien de l' huile pour une durée d' utilisation plus longue.

6. CHANGEMENT DES ACCESSOIRES ET PASSAGE À UN MODÈLE DIFFÉRENT

Afin de passer du modèle MII3 au modèle MII 2-1 ou au modèle MII2-2 il est nécessaire de faire le suivant:

Enlever l' élévateur pos. 1 et le bunker pos.2. Desserrer le tourne-à-gauche pos.3. Enlever la pièce pos.4. Desserrer l' écrou pos.6 et la pièce pos. 5. La pièce pos.5 est placée et vissée dans l' orifice marqué par le chiffre „2“ sur la pièce 7. Serrer l' écrou pos.6. Placer la pièce pos .4. Serrer le tourne-à-gauche pos.3. Poser le bunker et l' élévateur pour le modèle MII2.

Pour le modèle MP2-1 et MP2-2 l' élévateur est le même, le bunker est différent.



7.SECURITE ET SANTE AU TRAVAIL

Les mesures de santé et sécurité au travail visent à assurer un régime sûr de travail, des conditions normales d'hygiène dans la production, afin d'éviter les accidents de travail.

Les causes pouvant provoquer des incidents peuvent être de l'ordre de:

- séchage insuffisant de: dosateur, cuvette de friture, élévateur;
- réparation de pannes lorsque l'huile est chaude;
- prise de beignets chauds par les mains;
- utilisation de machine non mise à terre et à zéro;

Il n'est pas admis que la réparation de panne se fasse sur une machine non débranchée du réseau électrique et sans que la prise mâle du câble d'alimentation soit sorti de la prise femelle.

Les travaux de réparation devront être effectués uniquement par du personnel possédant la qualification requise pour ce type d'activité.

En cas d'utilisation dans un local fermé il est obligatoire d'avoir une aspiration.

8.RECETTES POUR LA PATE

8.1 Recette

- 3 kg. yaourt
- 3 kg. farine
- 20gr. bicarbonate de soude
- 10gr. sel
- 90gr. sucre
- 1g. sucre vanillé (5 sachets de 0.2gr)

Ajouter dans le lait: le sucre, le bicarbonate de soude et le sel. Fouetter bien. Ajouter la farine et fouetter de nouveau.

8.2 Recette

- 2kg. farine
- 600gr. sucre
- 200ml. huile
- 8 oeufs
- 40gr. levure
- 800gr. eau ou lait

Fouetter tous les ingrédients pendant 2 min., attendre 1 min, fouetter de nouveau pour 1 min. et utiliser.

9.PANNES POSSIBLES

ATTENTION! Danger de haute tension! Respecter les règles de sécurité lors de travail avec des outils et des installations électriques!

9.1. Après le branchement ne s'allument ni le display, ni les voyants des interrupteurs de l'élévateur, du dosateur et des éléments de chauffage.

Remarque: Dans tous les cas énumérés plus loin lorsque la lumière des lampes dans les prises prend part à la détermination du diagnostic, vérifier si les lampes ne sont pas grillées.

Causes possibles: Interrupteur automatique FA débranché; manque d'alimentation dans la prise; panne de la prise ou du câble d'alimentation.



Contrôle et réparation:

- Le levier de l' interrupteur automatique se trouvant dans le tableau électrique est en position en bas- le relever;
- Evaluer la tension dans la prise –la rétablir si nécessaire;
- Brancher la prise principale SQ et évaluer la tension entre l' interrupt.13 du contacteur KM et l' interrupt.1 du bornier. En cas de manque de tension 230V vérifier la régularité de la prise, du câble d' alimentation, l' interrupteur principal SQ et du protecteur automatique. Réparer la panne repérée.
- Vérification de la présence de câbles mal serrés ou sortis par un léger retirement de chaque câble de son endroit de connexion, vérification également des prises femelles du panneau de contrôle en appuyant sur leurs sièges.

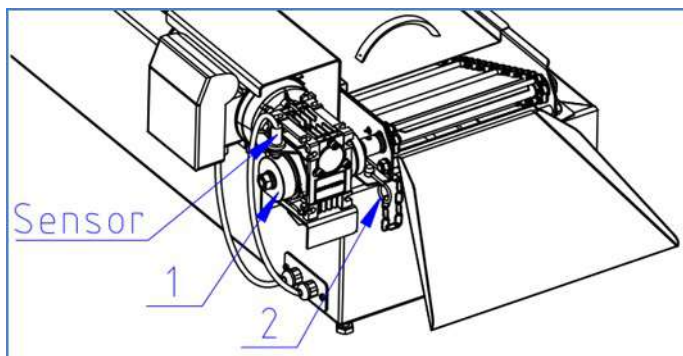
9.2. Après le branchement le display ne s'allume pas, mais s' allument les voyants des interrupteurs de l' élévateur, du dosateur et des éléments de chauffage.

Vérification et réparation:

- Vérifier s' il y a alimentation de P1 et de P2 sur le panneau de contrôle. Débrancher et brancher l' interrupteur de réseau (principal) plusieurs fois. Si le display ne s' allume pas débrancher l' alimentation du capteur à induction UD1 à partir des bornes 4 et 5. Si après le branchement de l' interrupteur principal le display s' allume, vérifier le fonctionnement du capteur à induction. Si le display ne s' allume pas après le débranchement de l' alimentation du capteur à induction UD1 à partir des bornes 4 et 5, débrancher l' alimentation du capteur à induction UD2 à partir des bornes 4 et 5. Si le display s' allume, vérifier le fonctionnement de UD2. Vérifier la présence d' alimentation 230V sur les bornes P1 et P2 du panneau. Si en présence d' alimentation débranchée de UD1 et UD2 et présence de tension 230V sur les bornes P1 et P2, le display ne s' allume pas, remplacer le panneau de contrôle.

9.3. La chaîne ne s' arrête pas correctement - la chaîne doit s' arrêter de manière à ce que les beignets tombent droit au milieu entre deux axes de la chaîne. L' endroit d'arrêt de la chaîne est régulé par la came pos.1 du schemas ci-dessous.

Il est possible que pendant le transport soit modifié le réglage des capteurs à induction- de l' élévateur et des pistons. Les capteurs à induction doivent se trouver à une distance de 0.5 à 1 mm du disque de métal qui les met en marche. Si le réglage est correct – à chaque tour du disque le voyant rouge du capteur respectif ne s' allume qu' une seule fois.



La réglage du moment de la mise en marche du dosateur par rapport au moment de la mise en marche de la chaîne s'effectue comme suit:

- Appuyer sur le bouton "MODE" une fois. Appuyer sur le bouton "EDIT" deux fois, tant que sur le display apparaisse „PERIOD M2 2s". Par les boutons „▲" et „▼" il est possible de modifier l'intervalle de 2 secondes prédéfini à l'usine. Cette durée indique combien de secondes après la mise en marche de la chaîne de l'élévateur les pistons de l'élévateur se mettent en marche. Plus cette valeur est élevée, plus les beignets prennent du temps pour tomber dans l'huile. Appuyer sur le bouton "MODE" une fois afin de mémoriser les modifications. Les pistons doivent se mettre en marche peu avant que la chaîne de l'élévateur ne soit arrêtée. Il est recommandé que ce réglage ne soit pas modifié.

Ce sont des réglages prédéfinis à l'usine et il n'est pas nécessaire de les faire lors de la mise en service de la machine.

9.4. Lors de branchement de l'élévateur la chaîne se déplace un peu et s'arrête avant que l'arbre de mouvement n'ait fait un tour entier.

Vérification et réparation:

Vérifier la distance entre le capteur à induction et la came. Si elle est de plus de 1.5mm la réguler de 0.5 à 1.5 mm. Si après cette opération l'élévateur ne se met pas jusqu'à la position suivante, vérifier le bon fonctionnement du capteur à induction:

- En posant un objet en métal (tournevis) sur la partie frontale du capteur la diode doit s'allumer et le moteur du dosateur doit être en marche. Si le moteur ne se met pas en marche, évaluer la tension entre la borne 5(-) et la borne 7(+) en présence de prise branchée sur le panneau de commande. La tension doit être d'environ 24V =. Si la tension est bien plus basse ou manquante, remplacer le capteur à induction UD1. La même tension doit être repérable aussi entre P15(-) et P12(+). Si elle est différente vérifier les connexions entre les bornes 5 et P15 et la borne 7 et P12 du panneau.
- Si le capteur à induction fonctionne correctement et il est correctement réglé, alors que l'élévateur ne se déplace pas jusqu'à la position suivante, remplacer le panneau de commande.

9.5. L'élévateur ne se met pas à fonctionner 10-15 secondes après le branchement.

Vérification et réparation:

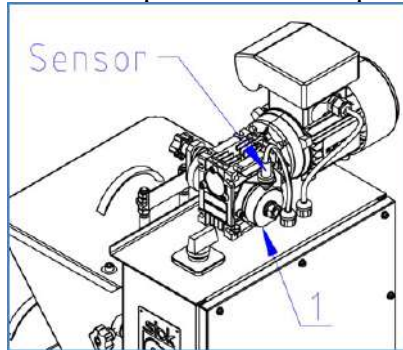
- Vérifier la présence de tension 24V= entre P14(+) et P15(-) du panneau de commande.
- Provoquer un court-circuit avec un conducteur isolé entre la borne 13 de KM et la borne 2 du bornier. Le moteur ne se met pas en marche:
 - A) Vérifier les connexions borne 1 et borne 3 du bornier et les terminaux respectifs dans la boîte du moteur;
 - B) Si les connexions sont correctes vérifier l'état du moteur.
- Provoquer un court-circuit avec un conducteur isolé entre la borne 13 de KM et la borne 2. Le moteur se met en marche:
 - A) Faire un court-circuit entre la borne 2 du bornier et P7 du panneau de commande. Si le moteur ne se met pas en marche vérifier la connexion entre l'interrupteur de l'élévateur (SA1') et la borne 13 de KM. Vérifier l'interrupteur lui-même. Réparer si nécessaire.
 - B) Faire un court-circuit entre la borne 2 du bornier et P7 du panneau de commande. Le moteur se met en marche.
 - B) Faire un court-circuit entre la borne 2 du bornier et P8 du panneau de commande. Si le moteur ne se met pas en marche après 10-15sec. remplacer le panneau de commande. Si le moteur dans la même situation se met en marche après 10-15 secondes, vérifier la connexion entre la borne 2 du bornier et P8 du panneau de commande.

9.6. Les beignets ne tombent pas droit au milieu entre deux axes de la chaîne de l'élévateur

Cause: La came de mise en marche du dosateur a changé de position correcte.

Réparation: Avec le disque de métal pos. 1 du schéma en bas est réglé le moment d'arrêt du moteur du dosateur. L'écrou serrant le disque de métal est dévissé d'un tour seulement. Le disque

de métal est tourné de manière à ce que le moteur s'arrête au moment de la position la plus élevée des pistons dans le bunker. Reserrer l'écrou pour fixer le disque de métal.



9.7. Les pistons du dosateur vont vers le bas 1-2 sec. après la mise en marche de la chaîne et s'arrêtent avant que l'arbre du dosateur ait fait un tour entier.

Vérification et réparation:

- Vérifier la distance entre le capteur à induction et la came. Si elle dépasse 1.5 mm la régler dans les limites de 0.5-1.5 mm. Si après ce réglage l'arbre du dosateur ne fait pas un tour entier, vérifier le fonctionnement correct du capteur à induction:
- En posant un objet en métal (tournevis) sur la partie frontale du capteur la diode doit s'allumer et le moteur du dosateur doit être en marche.
Si le moteur ne se met pas en marche, évaluer la tension entre la borne 5(-) et la borne 6(+) en présence de prise branchée sur le panneau de commande. La tension doit être d'environ 24V =. Si la tension est bien plus basse ou manquante, remplacer le capteur à induction UD1.
- Si le capteur à induction fonctionne correctement et il est bien réglé, alors que l'élévateur ne se déplace pas jusqu'à la position suivante, remplacer le panneau de commande.
La même tension doit être repérable aussi entre P15(-) et P11(+). Si elle est différente vérifier les connexions entre les bornes 5 et P15 et la borne 6 et P11 du panneau.
Si le capteur à induction fonctionne correctement et il est correctement réglé, alors que l'élévateur ne fait pas un cycle entier, remplacer le panneau de commande.

9.8. Les pistons du dosateur ne vont pas du tout vers le bas.

Vérification et réparation:

- Vérifier si l'élévateur est branché – lorsque l'élévateur est débranché les pistons ne marchent pas.
- Vérifier la présence de tension 24V= entre P15(-) et P13(+)
- Provoquer un court-circuit avec un conducteur isolé entre la borne 13 de KM et la borne 3 du bornier. Si le moteur ne marche pas:
 - A) Vérifier les connexions entre la borne 1 et la borne 3 et les terminaux respectifs dans la boîte du moteur;
 - B) Si les connexions sont correctes vérifier le moteur lui-même;
- Provoquer un court-circuit avec un conducteur isolé entre la borne 13 de KM et la borne 3 du bornier. Le moteur se met en marche:
 - A) Provoquer un court-circuit entre la borne 3 du bornier et P5 du panneau de commande. Le moteur ne se met pas en marche: Vérifier la connexion entre l'interrupteur du dosateur (SA2') et la borne de sortie de l'interrupteur de l'élévateur (SA1') et le bon fonctionnement de l'interrupteur SA2'.
 - B) Connecter la borne 3 du bornier avec P5 du panneau de commande. Le moteur se met en marche.
 - B) Connecter la borne 3 du bornier avec P6 du panneau de commande. Si après 1-2 sec. après la mise en marche de la chaîne le moteur du dosateur ne se met pas en marche- remplacer le panneau de commande.

Si dans la même situation le moteur du dosateur se met en marche 1-2 sec. après la mise en marche de la chaîne, vérifier la connexion entre la borne 3 et P6 du panneau de commande.

9.9. Les pistons n'occupent pas la position la plus en haut, mais une position intermédiaire.

Cause: La came pour la mise en marche du capteur à induction a changé de position correcte.

Comment réparer: remettre la came dans la position requise (pistons au plus haut) et reserrer l'écrou de fixation.

9.10. L'huile ne se réchauffe pas ou se réchauffe lentement.

Causes: manque de tension sur les bornes 2, 4, 6 ou 14 du contacteur KM; conducteurs mal serrés des bornes indiquées ou des bornes 1 du bornier; éléments de chauffage interrompus.

Vérification et réparation:

A) Vérifier la présence de tension 230V sur les bornes 1, 3, 5, 13, par rapport à la borne 1 du bornier et après sur les bornes 2, 4, 6 et 14 par rapport à la borne 1 du bornier du contacteur KM. Si sur les bornes supérieures (1, 3, 5, 13) la tension est présente, mais elle manque chez un contacteur sur une des bornes en bas (2, 4, 6, 14) remplacer le contacteur suite à la panne d'une ou plusieurs prises.

B) En présence de contacteur correct vérifier le serrage des conducteurs des éléments de chauffage dans les bornes 2, 4, 6 et 14 et dans les bornes 1 du bornier.

B) En présence de bornes bien serrées est lorsque l'alimentation est débranchée à partir de l'interrupteur général, évaluer par un Ohmmètre la résistance entre les bornes 2, 4, 6, 14 séparément par rapport à la borne 1 du bornier. Les valeurs doivent être de $13 \pm 0,4 \Omega$. Remplacer les éléments de chauffage endommagés.

9.11. Après branchement de la prise pour les éléments de chauffage le protecteur FA se débranche.

Cause: percée entre le conducteur de résistance ou son embout et le tuyau en métal de l'élément de chauffage.

Vérification et réparation:

En manque d'alimentation faire sortir les conducteurs des éléments de chauffage des bornes 1 du bornier. Les poser de manière à ce qu'ils ne touchent pas des parties de métal ou ne se touchent pas entre eux. Avec un Ohmmètre ou une lampe d'essai (230V) vérifier la résistance entre les bornes 2, 4, 6, 14 par rapport aux corps (les tuyaux) des éléments de chauffage. En présence de percée (résistance basse ou illumination de la lampe d'essai) remplacer l'élément de chauffage respectif.

9.12. Le contacteur KM ne se branche pas en présence d'alimentation et en présence de prise branchée des éléments de chauffage

1. La diode de réchauffement sur le panneau de commande s'allume. La température indiquée est proche de celle réelle: avec un conducteur isolé connecter la borne 13 du contacteur avec la borne A2 du contacteur. Si elle ne se branche pas le contacteur est endommagé et il faut le remplacer.

Si le contacteur fonctionne correctement, avec un conducteur isolé connecter la borne 13 du contacteur avec la borne P4 de la prise sur le panneau de commande. Si le contacteur se branche, faire le contact entre P4 et P3:

A) Si le contacteur ne se branche pas, vérifier la chaîne: entrée de l'interrupteur de l'élévateur SA1' (bord supérieur), entrée de l'interrupteur des éléments de chauffage SA3 (bord supérieur) et le bon fonctionnement de l'interrupteur SA3.

B) Si après la réparation d'une panne éventuelle dans la chaîne ci-dessus le contacteur n'arrive pas à se brancher de nouveau, refaire un court-circuit entre P3 et P4. Si le contacteur ne se branche pas remplacer le panneau de commande.

2. Ne s'allume pas la diode de réchauffement située sur le panneau de commande. L'indication de la température courante sur le display est trop élevée et ne correspond pas à la température réelle de l'huile.

Cause: interruption de la chaîne de la sonde thermique

Vérification:

A) Vérifier si la prise de la sonde thermique est bien placée dans le siège P9 et P10.

B) Faire sortir la prise de la sonde thermique et vérifier la résistance entre les embouts de la prise mobile P9 et P10. Sa valeur doit être de $100 + (1 - 20) \Omega$ en fonction du degré de température ambiante au-dessus du zéro. S'il y a une différence importante, remplacer la sonde thermique.

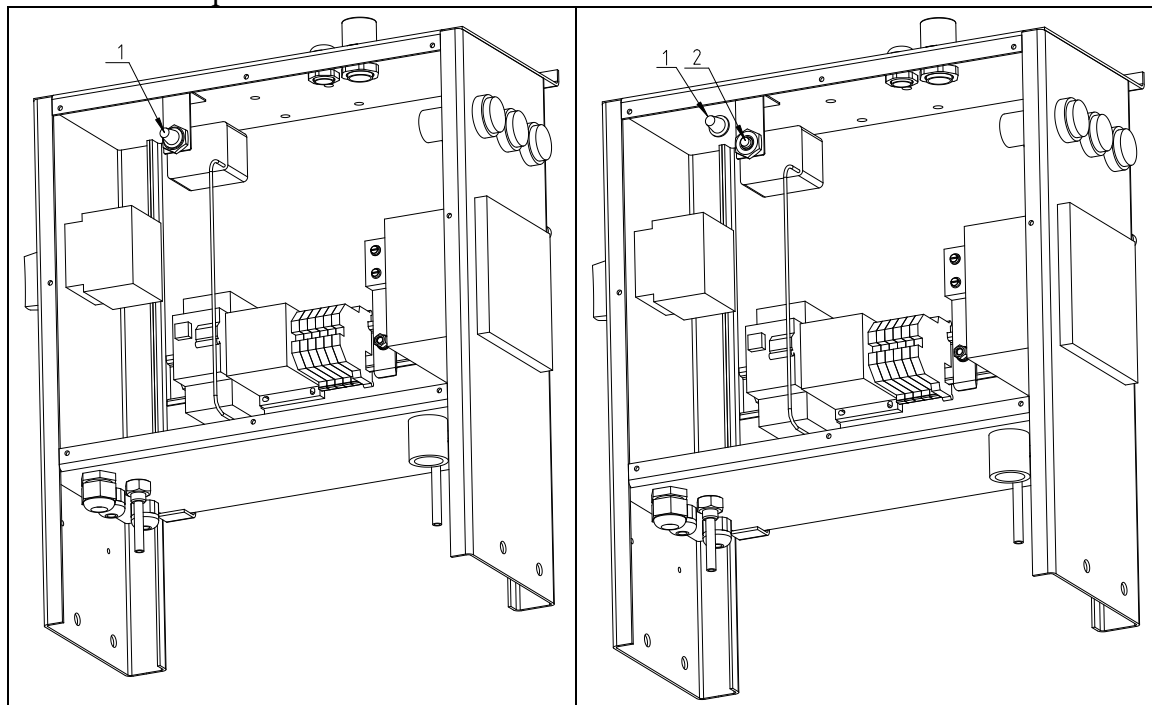
ATTENTION!

Lorsque la température de l'huile dépasse 230°C la machine s'éteint grâce au thermostat de protection monté sur le tableau!

La remise en marche du thermostat se fait manuellement par des personnes autorisées possédant la qualification requise!

La remise en marche du thermostat est possible après le refroidissement de l'huile jusqu'au niveau de fonctionnement.

Indications pour la remise en marche du thermostat: Ouvrir le couvercle du tableau électrique, desserrer le capuchin protecteur pos.1 et appuyer sur le bouton de remise en marche manuelle pos. 2 suivant le schéma ci-dessous:



10. BON DE GARANTIE

Dénomination du produit: „**Machine à beignets**”

Date de fabrication:

Numéro de pièce du fabricant:

Termes de la garantie: La société „STOK ENGINEERING” EURL garantit le fonctionnement correct du produit pendant 12 mois à compter de la date de montage, mais pour une durée ne dépassant pas 18 mois depuis la date d'achat. La société de fabrication n'assume pas la responsabilité pour des vices dérivant de transport incorrectement effectué ou de conservation et utilisation non conformes à la présente notice.

Date:

ACQUEREUR:.....

VENDEUR:.....

11. CERTIFICAT DE QUALITE

La société „STOK ENGINEERING” EURL déclare que le produit acheté „**Machine à beignets**” est conforme aux indications de la documentation normative du pays, ceux des Directives européennes (73/23, 89/336, 98/37) sur la sécurité des produits et les caractéristiques techniques établies dans le passeport du produit.

GERANT:.....