

12/2010

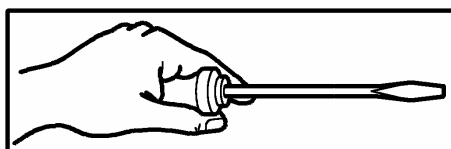
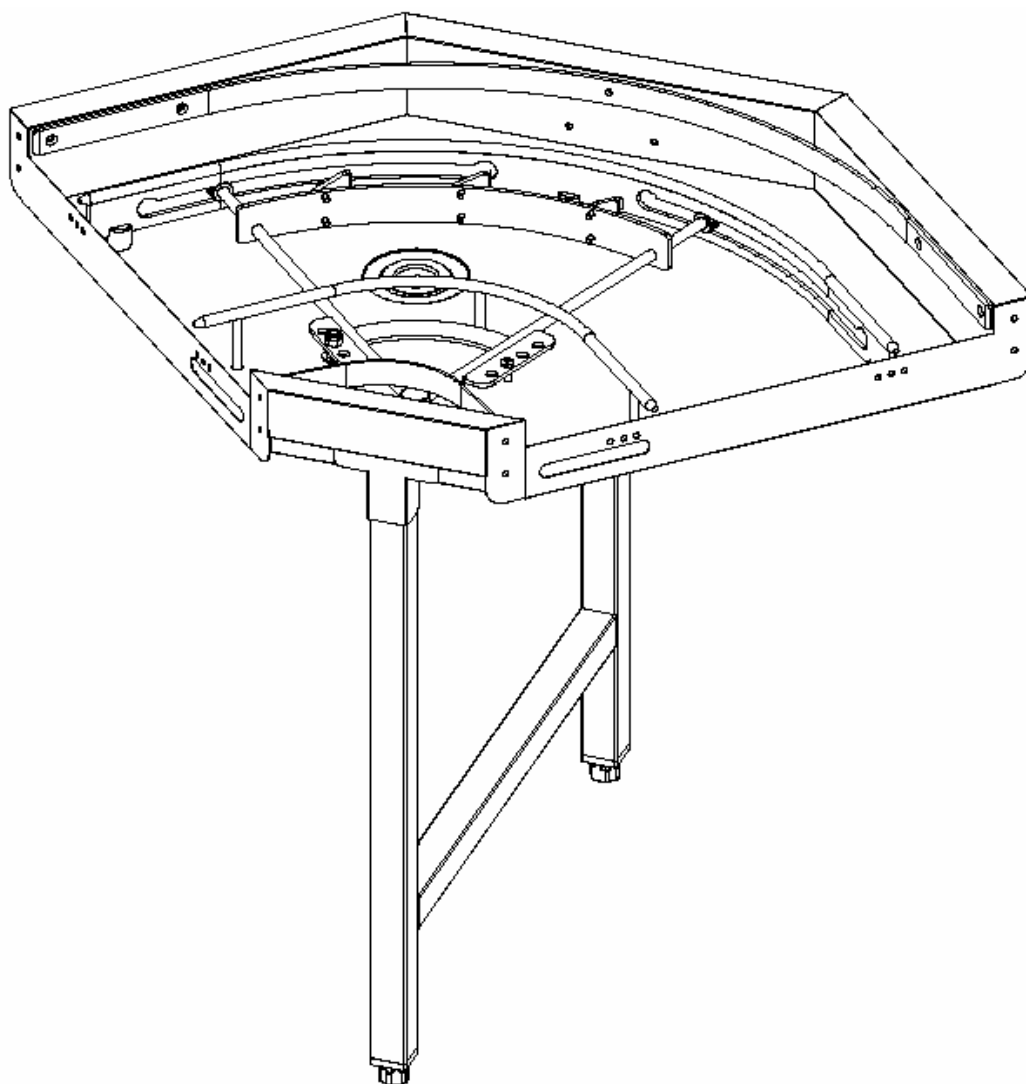
Mod: DM9

Production code: 75500



Diamond
catering equipment

**FITTING INSTRUCTIONS FOR 90° MECHANISED BEND.
ANLEITUNG ZUM EINBAU DER MECHANISIERTEN 90°-KURVE
INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE COURBE 90° MÉCANISÉE
ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO CURVA 90° MECCANIZZATA
INSTRUCCIONES PARA EL MONTAJE CURVA Z 90° MECANIZADA**



INSTRUCCIONES PARA EL MONTAJE CURVA Z 90° MECANIZADA.

Importante saber que:

El fabricante rechaza todo tipo de responsabilidad por daños provocados a cosa o personas derivados por incumplimiento de las instrucciones suministradas.

Las siguientes instrucciones son destinadas a personal cualificado y autorizado.

Está prohibido realizar modificaciones o añadir dispositivos que cambien el funcionamiento de la máquina o del juego en cuestión.

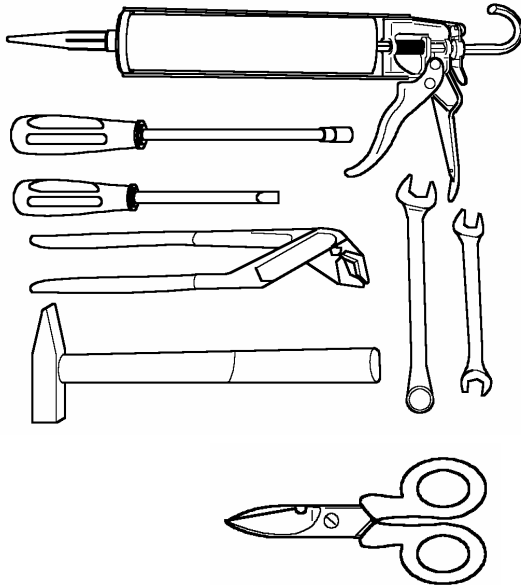
Las instrucciones se refieren al montaje de la curva mecanizada, dispositivo para el desprendimiento de las cestas a la salida de la máquina.

Antes de iniciar cada operación se recomienda que la máquina esté totalmente desconectada de la corriente eléctrica e hídrica.

Recordamos que para la seguridad de las personas que intervienen, es obligatorio utilizar guantes de protección para evitar cortes y zapatos para la prevención de accidentes.

El tiempo necesario para realizar la operación completa es de aproximadamente 30’

Elenco herramientas necesarias:

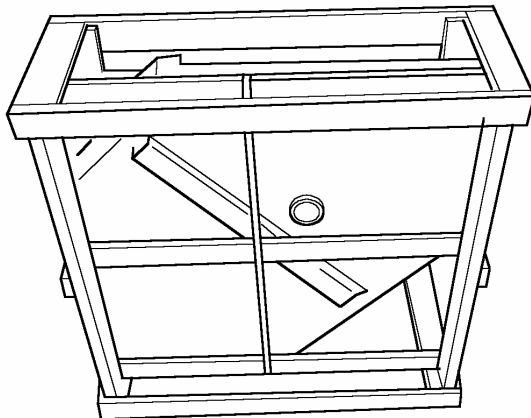


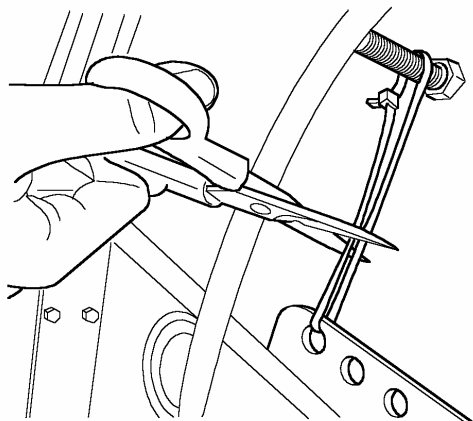
- Destornillador para tornillo con corte medio grande.
- Llave de 10 para bujes hexagonales.
- Llave abierta de 13
- Llave abierta de 17
- Pinza pico de loro
- Martillo
- Silicona
- Tijeras

Atención s necesitan la curva versión especular respecto a la que han recibido ver cap. 8.

1

1) DESEMBALAJE

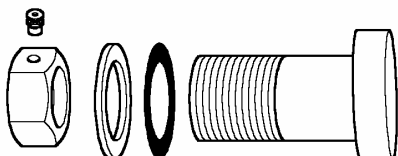
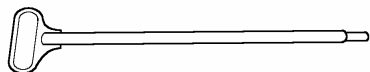
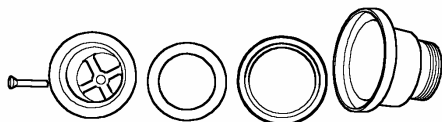
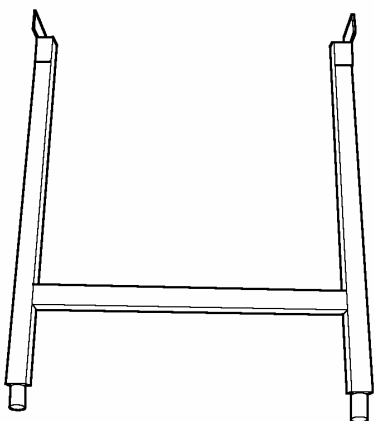
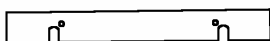
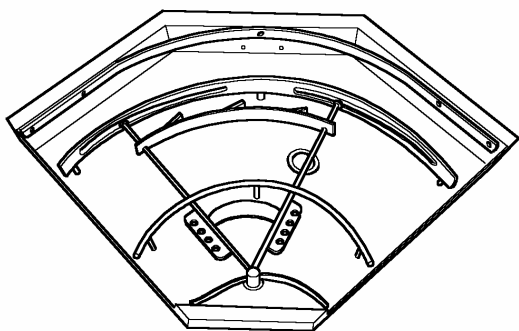




Para extraer la curva de su empaque es necesario utilizar un destornillador y hacer palanca en las partes clavadas.
Cortar las "cintas" y eventuales fijaciones que sujetan las partes en movimiento de la curva.

2) Elenco material

2

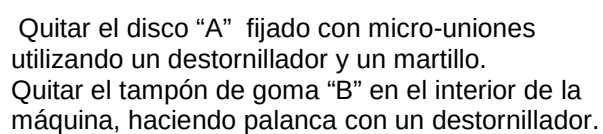


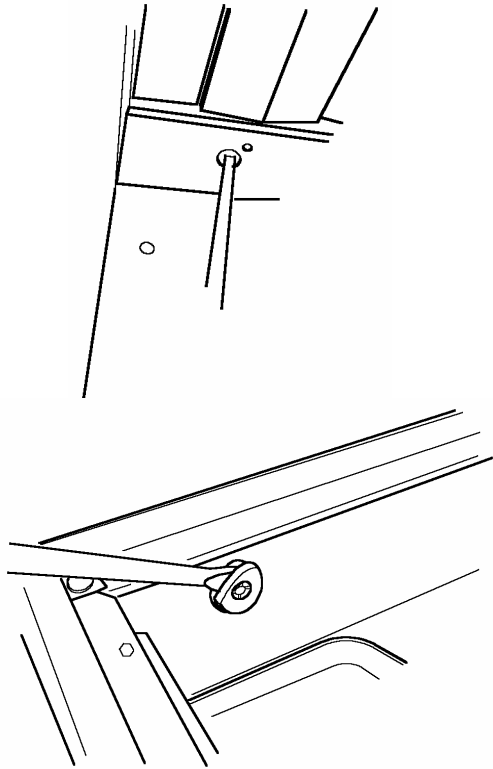
N° 1 Curva mecanizada
N° 1 Sostén curva
N° 1 Placa acoplamiento curva máquina.

N° 1 Pileta de vaciado con rejilla, 2 juntas,
enganche desagüe, tornillo.
N° 1 Biela conexión arrastre.
N° 1 Buje paso biela + tuerca(G3/8")
N° 1 Grano
N° 1 Arandela
N° 1 Junta



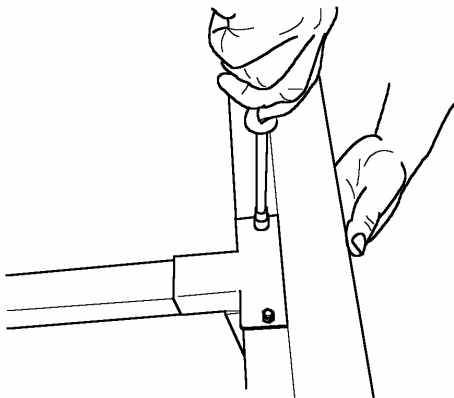
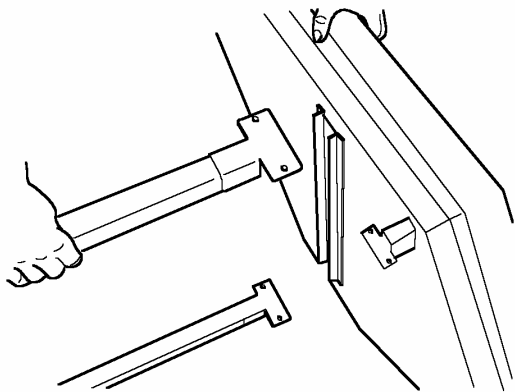
- ### 3) Preparación máquina.





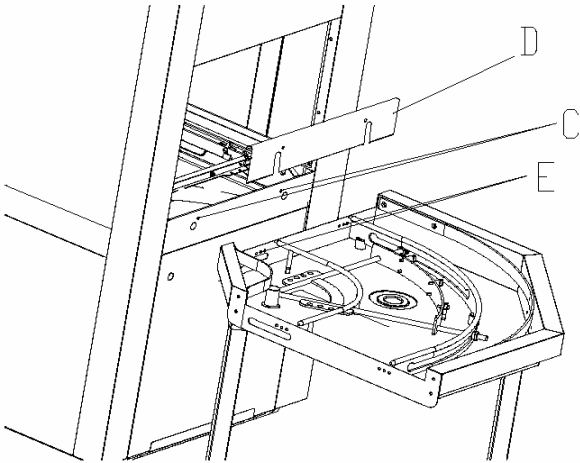
4

4) Fijación patas

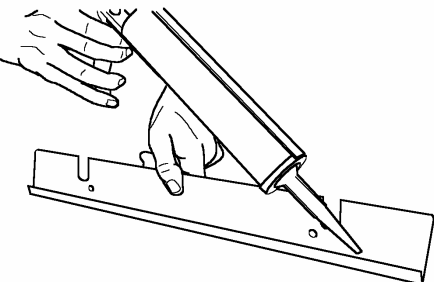
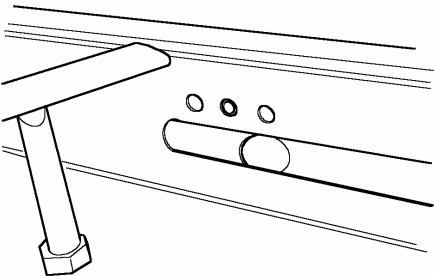
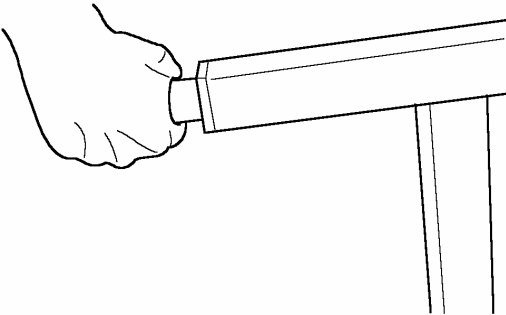


Fijar las patas utilizando los tornillos y tuercas con rebordes de M6.

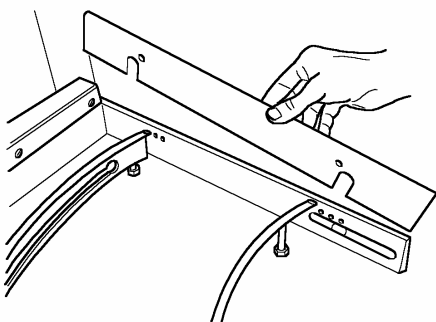
4) fijación curva



Quitar los tornillos de M4 de los agujeros predispuesto "C", acercar la curva a la máquina de manera que los orificios centrales "E" de la curva correspondan con los orificios roscados "C", si fuese necesario regular la altura de las patas de la curva,

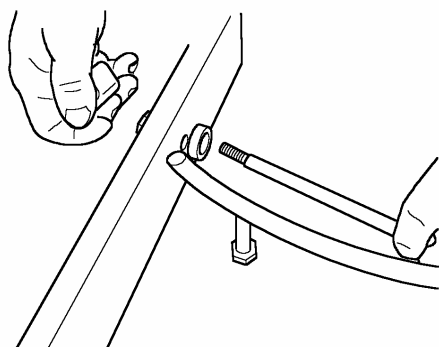
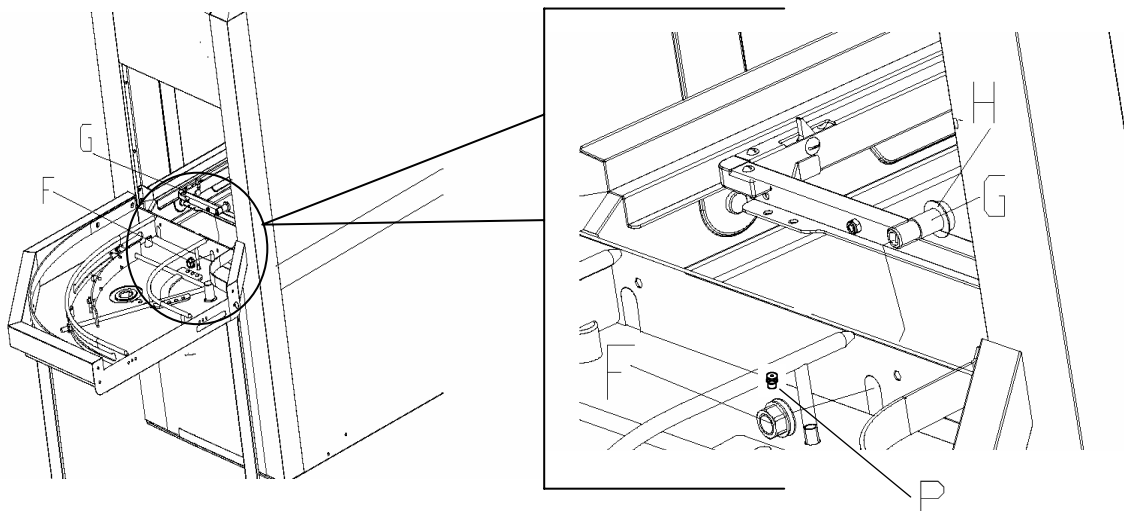


....una vez terminado el ajuste de la altura, de manera que los orificios resulten como en la figura, colocar silicona en la placa de acoplamiento "D" (parte interna del dobles como en la figura) y fijar todo con tornillos de M4 quitados de los agujeros "D"

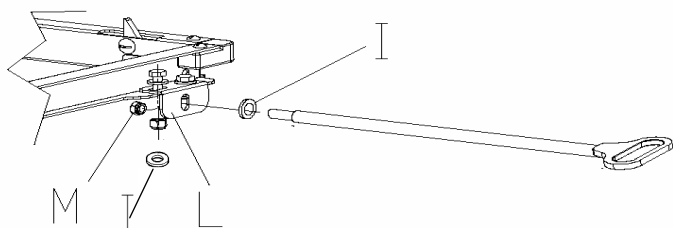


5

5) Enganche biela.

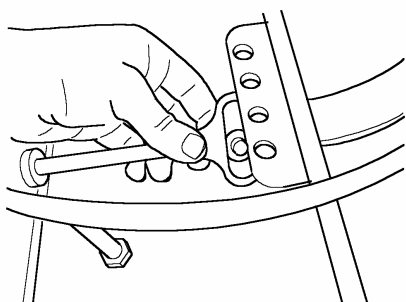
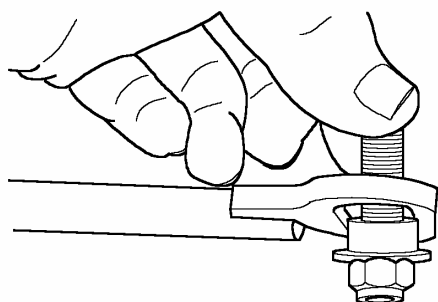
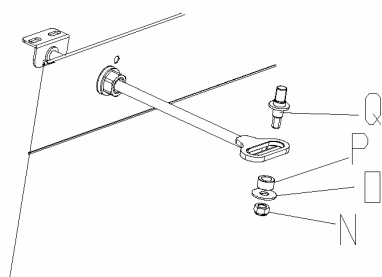
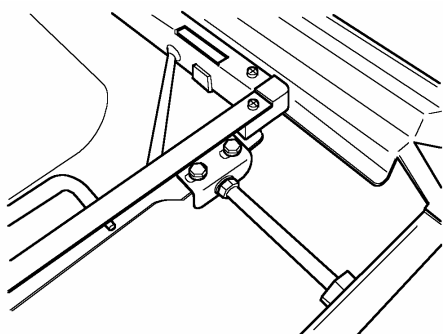
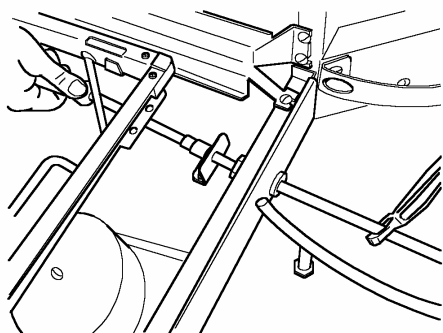


Introducir el buje "G" con la junta H en el orificio de la máquina abierto antes y fijar todo con la tuerca "F". (G3/8").
Bloquear la tuerca "F" con el grano "P"



Luego introducir la biela en el buje "G", introducir la arandela I en la misma biela y fijar todo con la escuadra "L" con la tuerca "M". (M8)

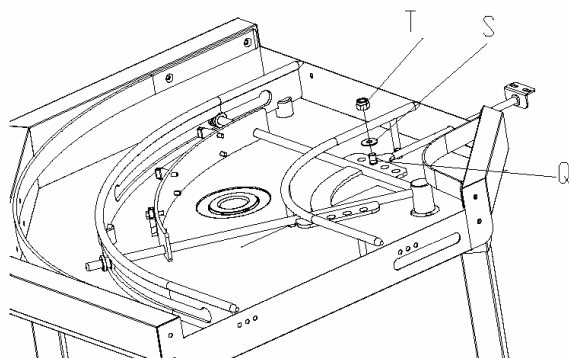
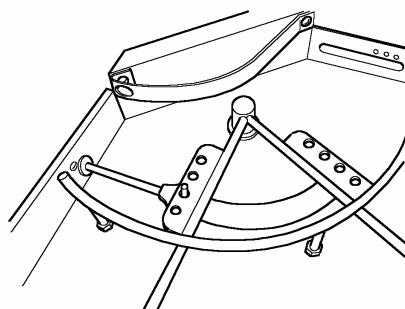
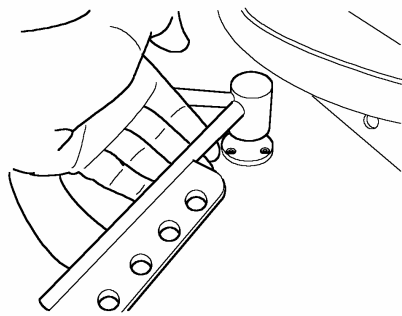
Colocar la escuadra "L" en el arrastre máquina, fijar todo con tornillos y arandelas M6 de seguridad (como en el dibujo).



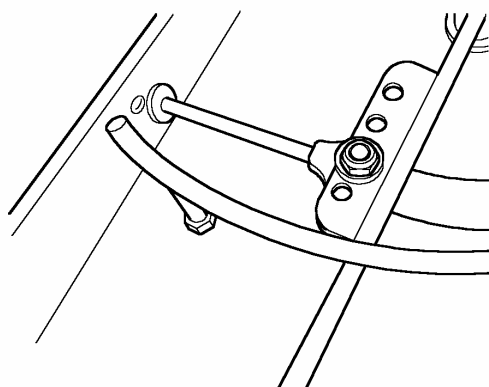
Introducir el perno biela "Q" en el ojal correspondiente, luego introducir el buje "P" al perno, sujetar todo con la arandela "O" y la tuerca "N" M8 (como en el dibujo).

Atención, comprobar que el buje no esté bloqueado aunque la tuerca "N" esté apretada.

Acercar el arrastre curva a la biela, levantar apenas el arrastre e introducir el perno en el 2º agujero del arrastre, (como indicado en la figura).



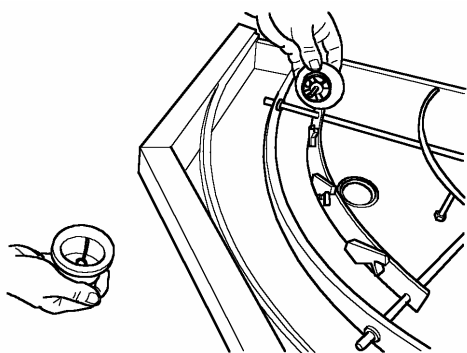
Fijar el perno con la tuerca M10 "T" y arandela "S".



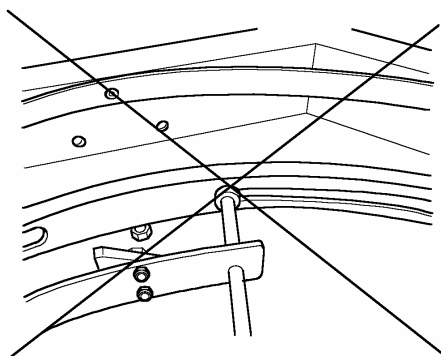
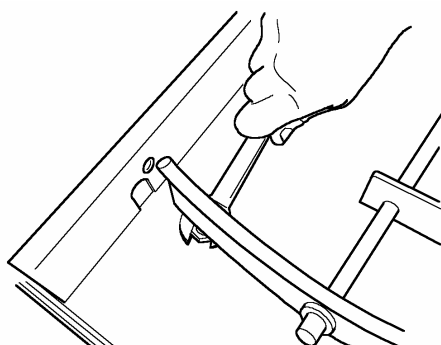
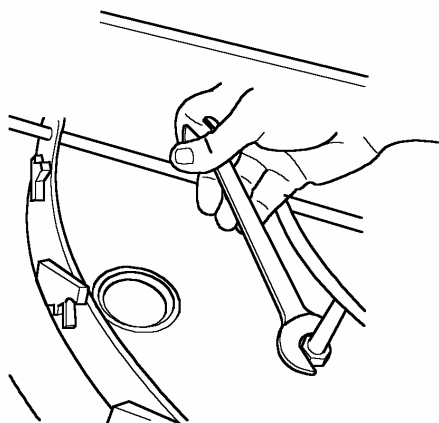
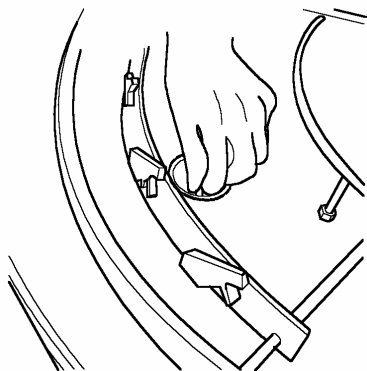
6

6) Pileta desagüe

Montar la pileta de desagüe como en la figura :



7



7) Comprobación y ensayo:

Es importante verificar el perfecto deslizamiento de la cesta, haciendo simplemente deslizar manualmente la cesta del arrastre de la máquina al arrastre de la cesta. Si comprobamos que las guías no se encuentran en línea, es posible ajustar la altura actuando en los tornillos como en la figura:

Nota: el cesto debe moverse libremente.

Comprobar además que el arrastre curva pueda realizar libremente todo el recorrido.

Efectuar un ciclo de prueba con algunas cestas vacías.

El cojinete en el interior del ojal de guía no debe llegar al final del recorrido como en la figura 1.

Figura 1: movimiento ¡ERRADO!

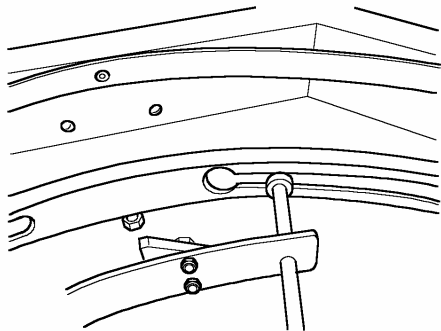
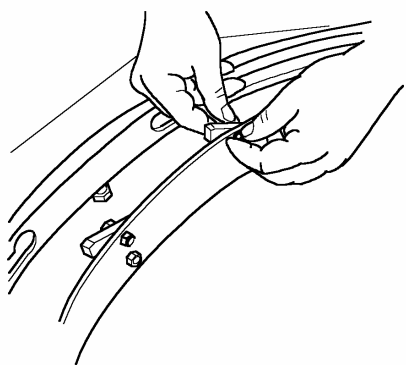
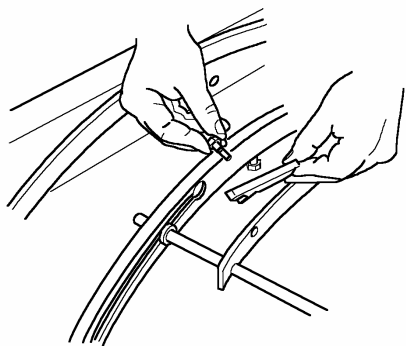
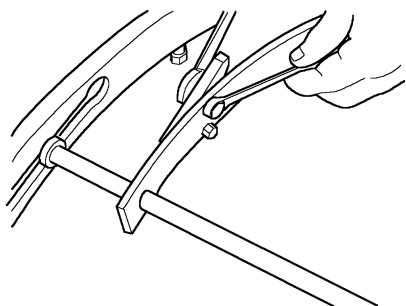


Figura 2: movimiento **CORRECTO**:

Controlar la correcta rotación del arrastre,
(sentido de las agujas del reloj).
Controlar que no haya infiltraciones de agua a
través del acople curva máquina.

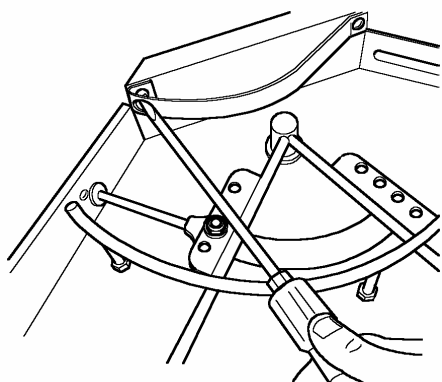
8

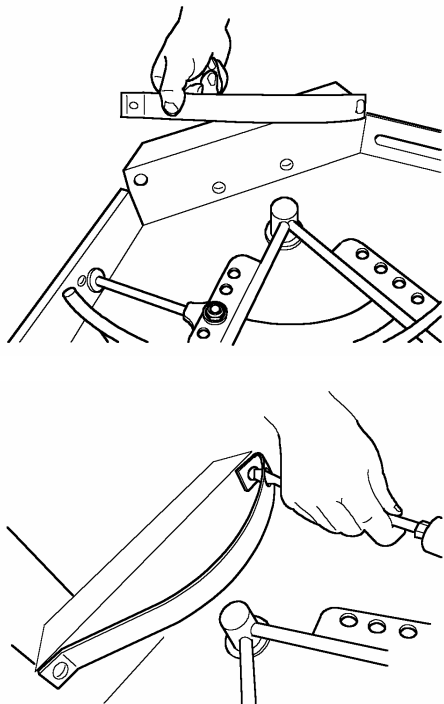


8) Transformación curva de derecha a izquierda o viceversa.

Invertir las puntas de arrastre

Invertir la guía:





ALGUNAS PRESCRIPCIONES DE SEGURIDAD:

- Detener el movimiento de la máquina antes de efectuar cualquier tipo de operación en la curva.
- No quitar los cestos de la curva, esperar que los mismos hayan salido completamente.
- Para recoger objetos eventualmente caídos en la curva detener el movimiento de la máquina.
- No acercarse al movimiento del arrastre con colgantes, pulseras o mangas de camisas demasiado grandes para evitar peligro de enganche y o arrastre.

El técnico instalador tiene la obligación de informar e instruir el personal encargado para el trabajo con respecto al uso de la máquina y al peligro que la misma puede generar.

Además el técnico deberá emitir una declaración que la instalación ha sido realizada de acuerdo a todas las reglas prescritas, además el mismo debe informar al fabricante eventuales anomalías que se han verificado.

La garantía no se reconoce por:

- Daños provocados por el transporte, en el caso que esto se verificase, son necesarios que el cliente informe al revendedor y anote en las copias de los documentos de transporte lo que ha sucedido.
- Daños provocados por un error de montaje.
- Daños provocados por un desgaste anormal de las partes montadas.
- Daños provocados por haber hecho uso de la misma en manera distinta por la que ha sido construida.