

12/2010

Mod: DM9

Production code: 75500



Diamond
catering equipment



90° MACHINE MOVED CURVE

COURBE MECANISEE A 90°

MACHINE-BEWEGTER ECK ORDERER 90

CURVA MECCANIZZAT A 90°

OPRATING ISTRUCTIONS

MODE D'EMPLOI

ANWEISUNGEN

ISTRUZIONI

90° Mechanische Kur ve

Anweisungen für: Einführung, Gebrauch und Instandhaltung

Die Kur ve ist nur für die Entladung aus eine Fuhr e-Geschirrspülmaschine vom standar d Körbchen aus Kunststoff gebraucht.
Alle andere Gebrauchen sind unpassend und dann eventuell gefaerlich.

Diese Kur ve kann arbeiten entweder rechts oder links der Maschine.
Bitte folgen Sie die Anweisungen für die Umkehrung.

Die Kur ve muss unbedingt die Körbchen auf einen Plan oder eine Walze mit richtigen Hohe und Breite und mit Mikrounterbrecher End-Fahrt entladen.

List der Bestandteilen:

Menge	Beschreibung	Kode	Anmerkungen
1	Mechanike Kur ve		
1	Gruppe Beinen		
1	Traktion-Lanzenshaft		
1	Kleine Vorderseite mit Oese		
2	Bronze Ohrgehaenge		
2	Schrauben in rostfreiem Stahl M8 x 25		
2	Unterlegscheibe 8 x 24		
2	Selbstblock Schraube M8		
6	Schraube mit rundem Kopf M6 x 15		
6	Unterlagscheibe 8		
6	Schraube M6		

Einführung

Wechseln die kleine Vorderseite der Maschine.
(Photo 1)

Zusammensetzen die Gruppe Beinen mit der Kur ve mit Gebrauch den Schrauben M6.
(Photo 2)

Lehnen die Kur ve an der Ausgang der Maschine und festmachen mit den Schraube M6.

(Photo 3)

Wenn wichtig, auseinandernehmen und drehen die Fuhre-Schliesshaken damit Sie stossen können.

(Photo 4 i 4.1)

Einstellen die Füße zum Erreichen die wichtige Grösse damit die Kurve die bessere Stellung bekommt.

(Photo 5)

Setzen aus Schutz die bei eckende Ecke.

(Photo 6)

Einstellen die schrauben die wichtige Grösse damit die anleiten die bessere Stellung bekommt.

(Photo 6.1)

Zusammensetzen den Steuerungshebel sowie bei lagende Photo.

(Photos 7-8)

Benutzen alle andere Öffnungen sollte nötig die Fahr der Kurve zu deren vom Maschine bearbeiten.

Vor Zuendung der Maschine, kontrollieren Sie mit Handbetrieb dass, der Mobile Gruppe die ganze Fahr vollbringen kann.

(Photos 9-10)

Bitte machen Sie einen Probe-Test mit Gebrauch den geladenen Körbchen.

Sicherheitsmassnahmen

Gebrauch

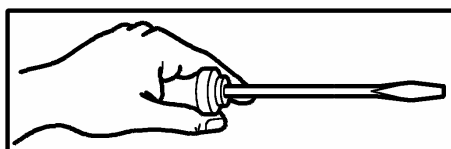
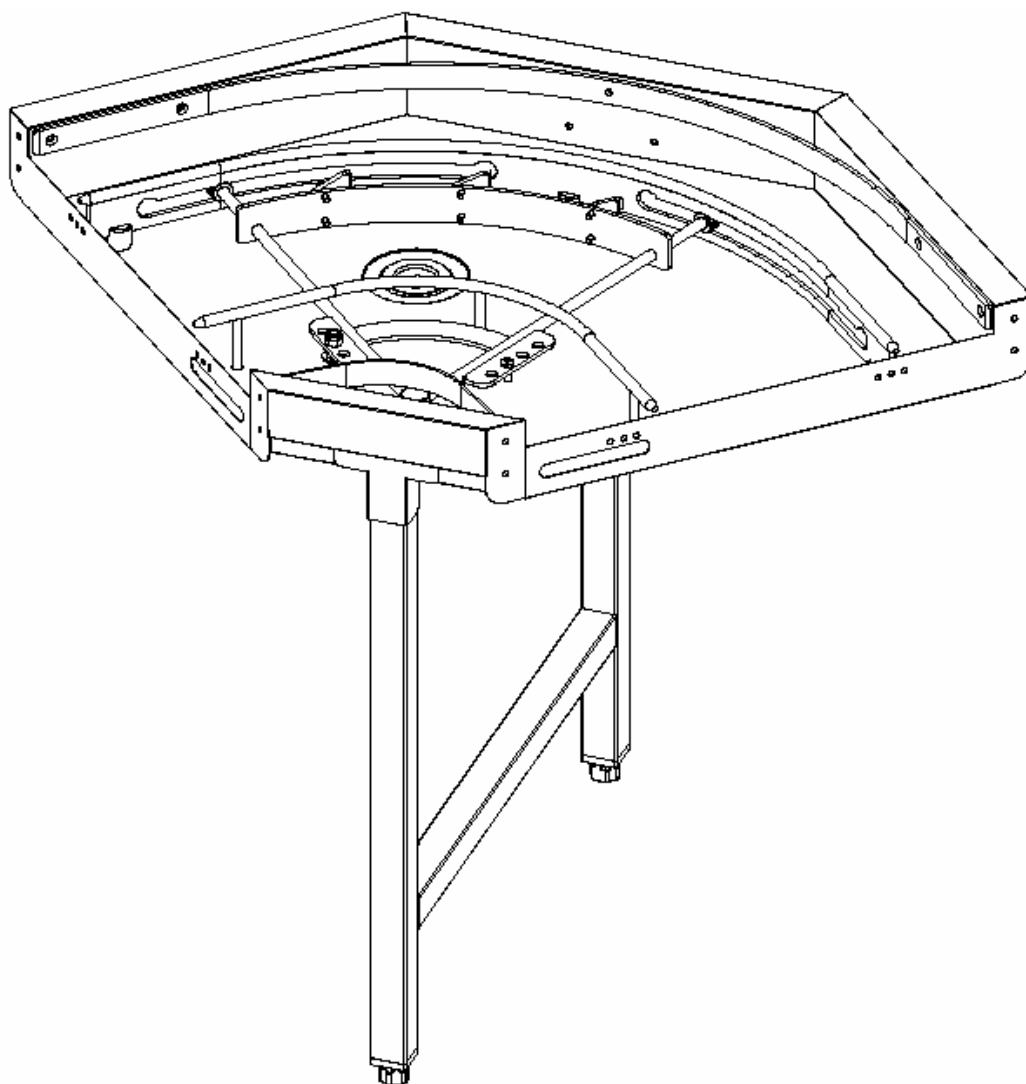
Bitte nicht entladen die Korbchen vom Kurve. Entladen nur vom Plan oder der Walze.

Erinnern Sie immer die Maschine zu stoppen wenn Sie eventuelle Dinge die am Boden gefallen sind aufnehmen möchten.

Instandhaltung

Immer die Maschine stoppen vor jede Unternehmung der Kurve.

**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**



ANLEITUNG ZUM EINBAU DER MECHANISIERTEN 90°-KURVE

Wichtig zu wissen:

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Sach- oder Personenschäden bei Nichteinhaltung der gegebenen Anweisungen.

Die folgenden Anleitungen richten sich an qualifiziertes und autorisiertes Fachpersonal. Änderungen oder das Hinzufügen von Vorrichtungen, die den Maschinenbetrieb oder den Betrieb des angegebenen Bausatzes ändern, sind verboten.

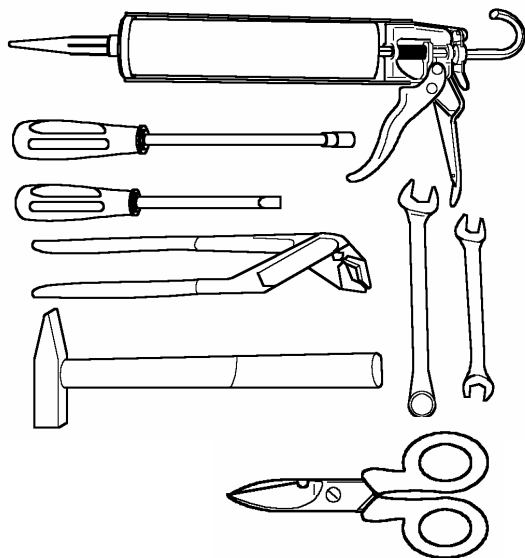
Die Anleitungen beziehen sich auf den Einbau der mechanisierten Kurve, einer Vorrichtung zur Entsorgung der Körbe am Maschinenausgang.

Vor jeglicher Arbeit sollte die Maschine vollständig vom Strom- und Wassernetz getrennt werden.

Wir weisen darauf hin, dass aus Sicherheitsgründen schnittsichere Schutzhandschuhe und Sicherheits-Arbeitsschuhe getragen werden müssen.

Die für die gesamte Arbeit benötigte Arbeitszeit beträgt ungefähr 30 Minuten.

Liste benötigtes Werkzeug:

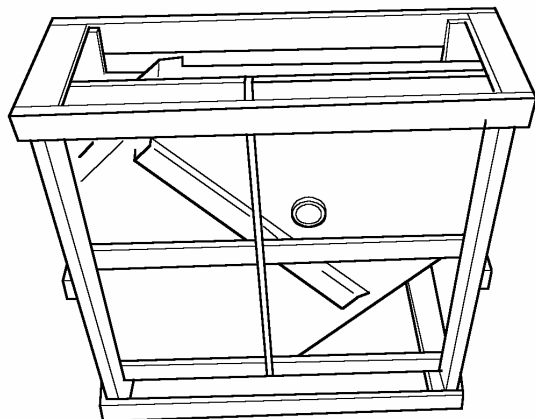


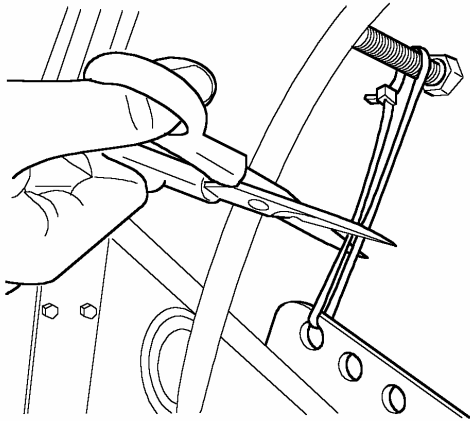
- Mittelschraubenzieher.
- Schlüsselsatz mit 10er-Sechskantaufsatz
- 13er-Maulschlüssel
- 17er-Maulschlüssel
- Engländer
- Hammer
- Silikon
- Schere

Achtung, wird in Bezug auf das gelieferte Modell das spiegelverkehrte Modell benötigt, siehe Kapitel 8.

1

1) AUSPACKEN

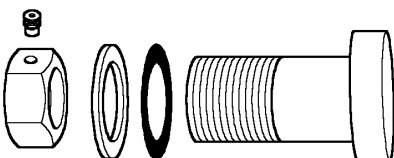
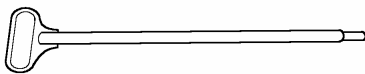
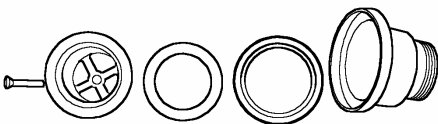
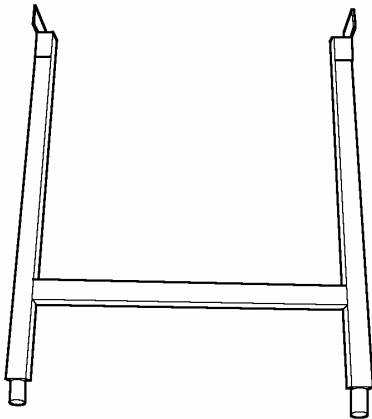
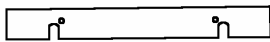
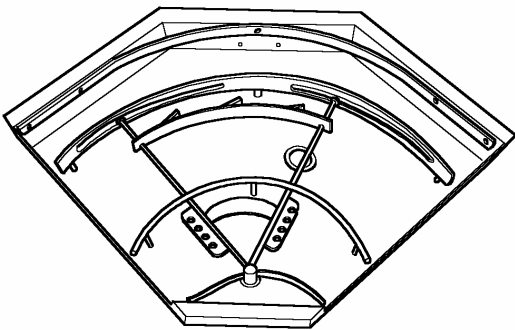




Mit einem großen Flachkopfschraubenzieher die festgenagelten Teile abhebeln, um die Kurve aus der Packung nehmen zu können.
Die Halteschlaufen und andere Befestigungen abschneiden, mit denen die sich bewegenden Teile der Kurve befestigt sind.

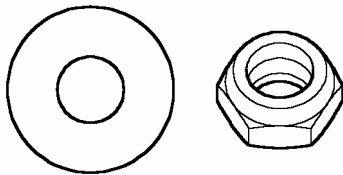
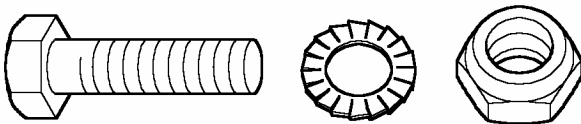
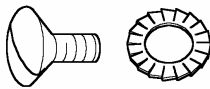
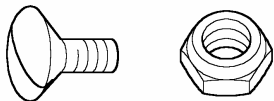
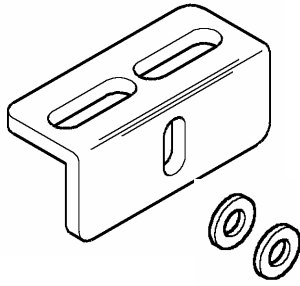
2) Materialliste

2



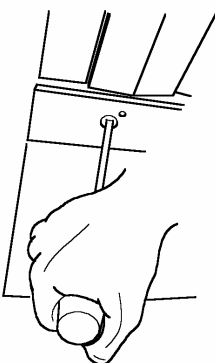
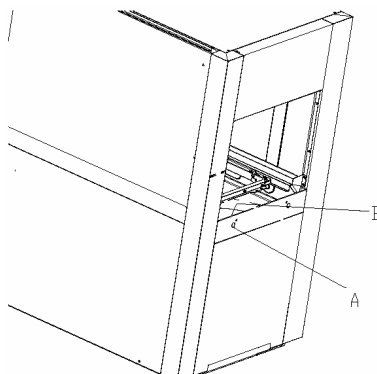
1 Stck. mechanisierte Kurve
1 Stck. Kurvenhalterung
1 Stck. Verbindungsblech Maschinenkurve

1 Stck. Auslauf komplett mit Grill, 2 Dichtungen, Ablasshaken, Schraube.
1 Stck. Anschlusspleuel Wagen
1 Stck. Durchführbuchse Pleuel + Mutter (G3/8")
1 Stck. Madenschraube
1 Stck. Unterlegscheibe
1 Stck. Dichtung



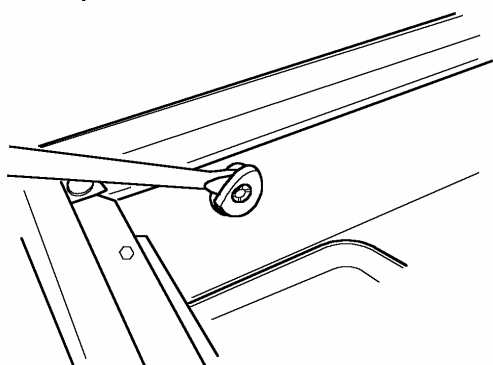
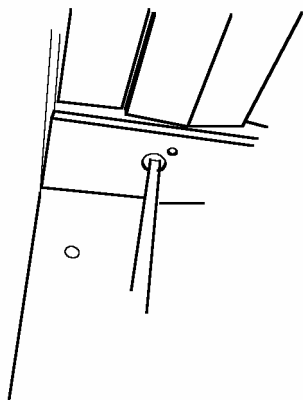
- 1 Stck. Anschlusswinkel Wagen
- 2 Stck. Unterlegscheiben
- 1 Stck. Pleuelzapfen
- 1 Stck. Lagerbuchse
- 2 Stck. selbstsichernde M8-Muttern + Unterlegscheibe für M8-Schraube
- 4 Stck. M6-Schrauben + 4 angeflanschte M6-Muttern
- 2 Stck. 5er-Schrauben + 2 Sicherungsscheiben
- 2 Stck. 6er-Schrauben + Sicherungsscheibe
- 2 Stck. selbstsichernde M6-Muttern
- 1 Stck. selbstsichernde M10-Mutter
- 1 Stck. Unterlegscheibe Durchmesser 10

3



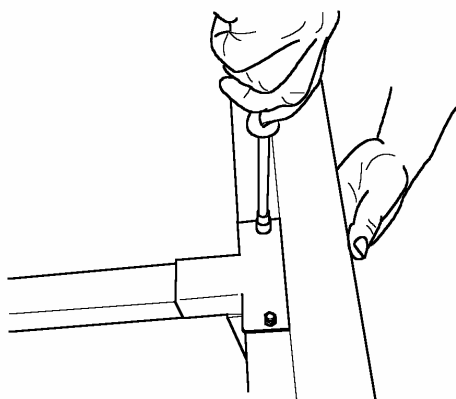
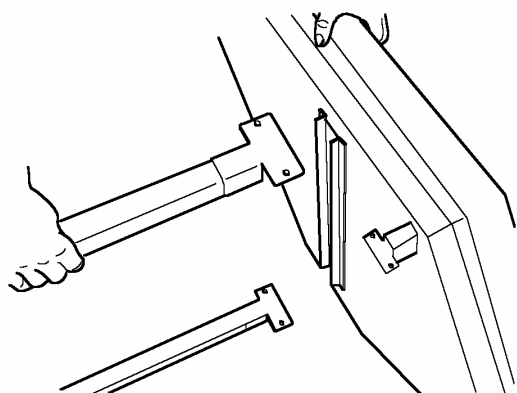
3) Vorbereitung der Maschine

Die mit Mikro-Verbindungs-punkten angebrachte Scheibe "A" mit Hilfe eines Schraubenziehers und eines Hammers entfernen.
Den Gummipuffer "B" in der Maschine mit einem Schraubenzieher aushebeln.



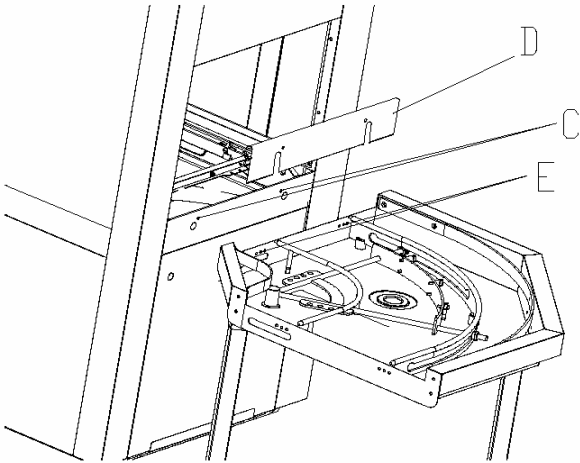
4

4) Befestigen der Beine

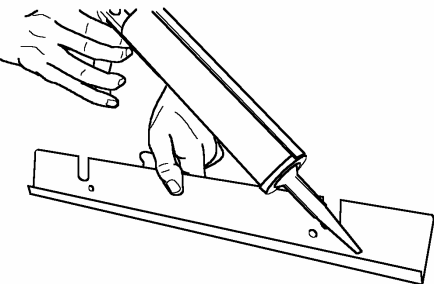
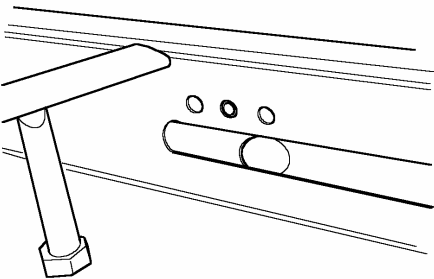
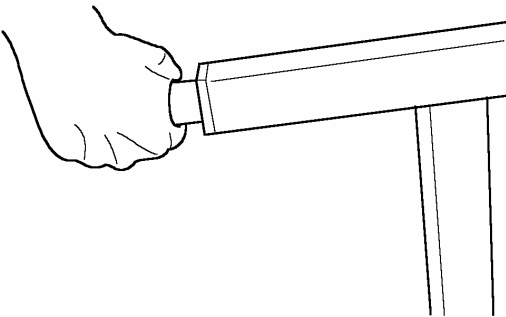


Die Beine mit den M6-Schrauben und angeflanschten Muttern befestigen.

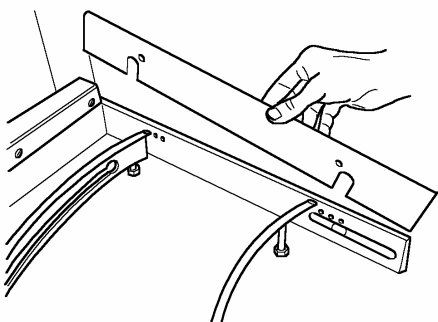
4) Befestigung der Kurve



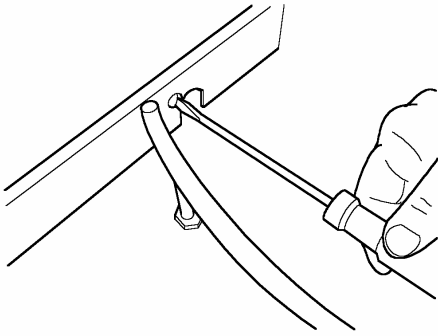
Die M4-Schrauben aus den vorbereiteten Bohrungen "C" entfernen, die Kurve an die Maschine anlegen, so dass die mittleren Bohrungen "E" an der Kurve auf die Gewindebohrungen "C" ausgerichtet sind. Gegebenenfalls eine Höheneinstellung an den Kurvenfüßen vornehmen.



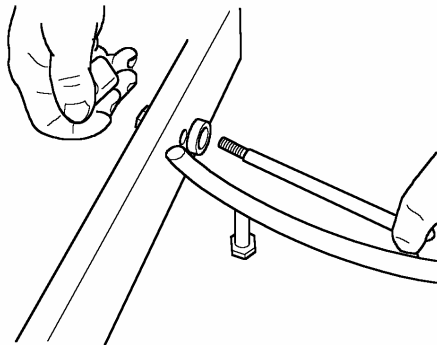
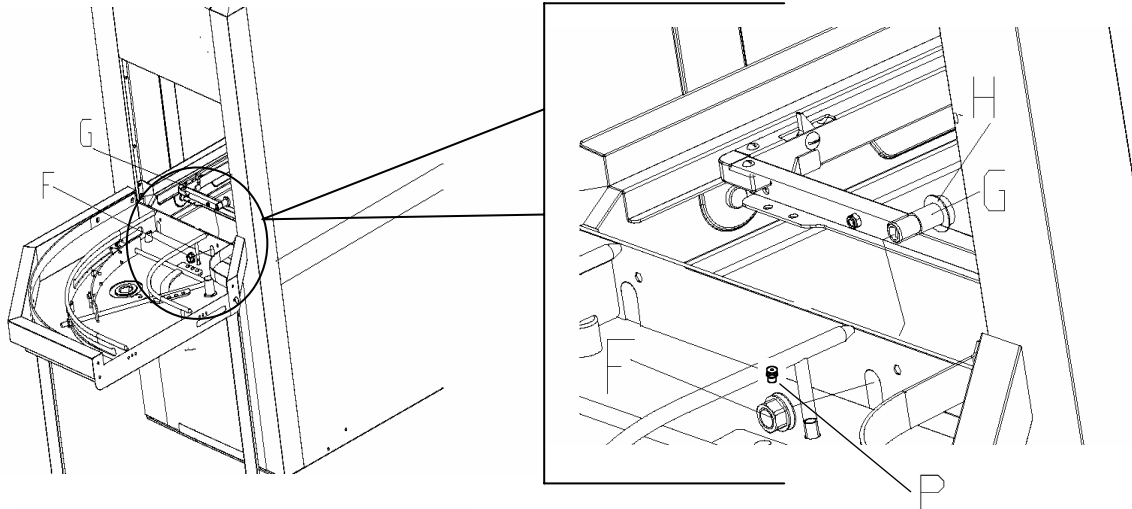
...nach erfolgter Höheneinstellung, so dass die Bohrungen wie in der Abbildung gezeigt aufeinander ausgerichtet sind, muss Silikon am Verbindungsblech "D" (Innenseite wie in der Abbildung) aufgetragen werden. Das Blech an der Kurve anbringen und alles zusammen mit den aus den Bohrungen "D" entfernten Schrauben befestigen.



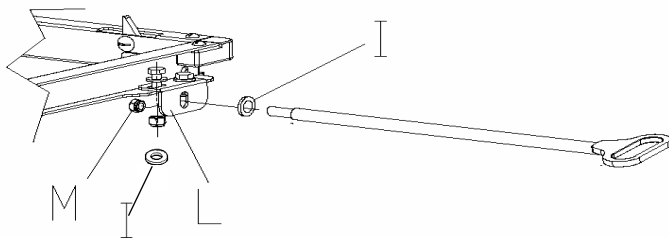
5



5) Das Pleuel einhaken

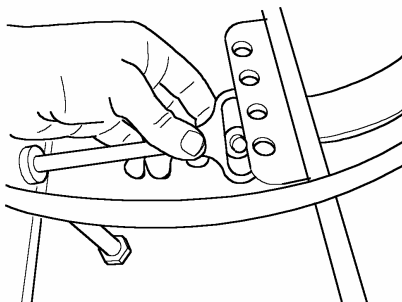
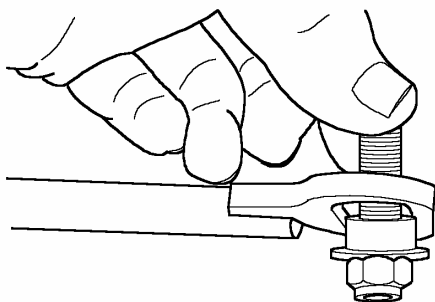
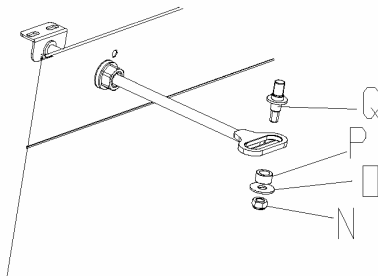
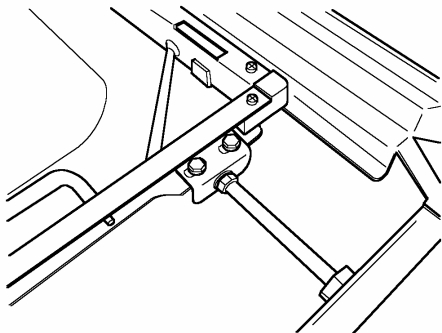
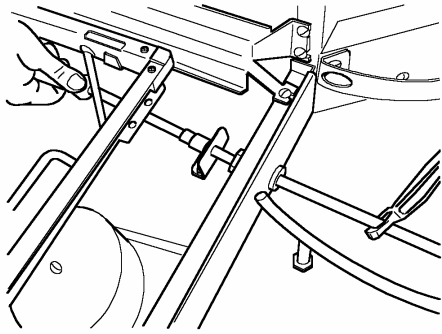


Die Buchse "G" mit der Dichtung H in die vorher an der Maschine geöffnete Bohrung einsetzen und alles zusammen mit der Mutter "F" (G3/8") befestigen. Die Mutter "F" mit der Madenschraube "P" blockieren.



Anschließend das Pleuel in die Buchse "G" einführen, die Unterlegscheibe I am Pleuel einsetzen und alles zusammen mit der M8-Mutter "M" am Winkel "L" befestigen.

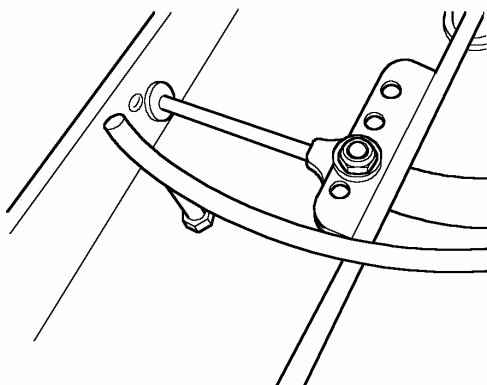
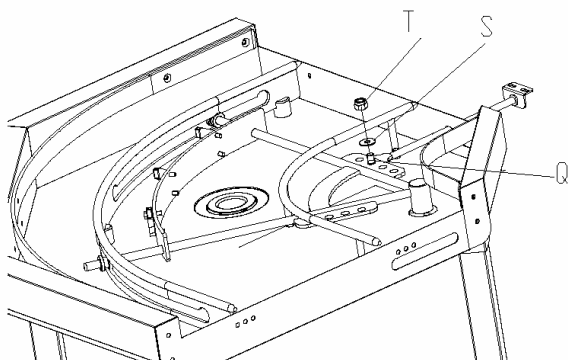
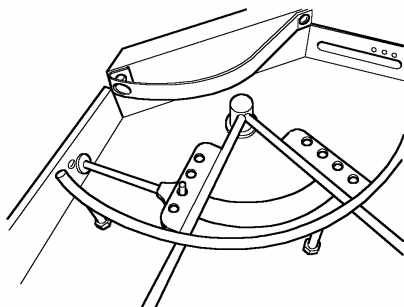
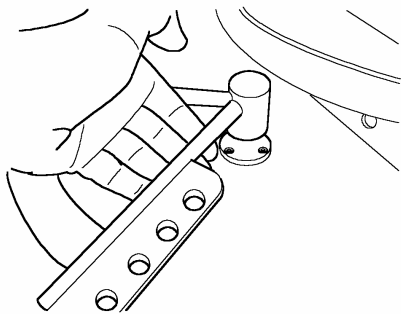
Den Winkel "L" am Wagen anbringen, alles mit den selbstsichernden M6-Schrauben und Unterlegscheiben befestigen (siehe Abbildung).



Den Pleuelzapfen "Q" im entsprechenden Pleuel-Schlitzloch einsetzen. Anschließend die Lagerbuchse "P" am Zapfen aufsetzen und alles mit der Unterlegscheibe "O" und der M8-Mutter "N" befestigen (siehe Abbildung).

Achtung, prüfen, dass die Lagerbuchse nicht blockiert ist, auch wenn die Mutter "N" gut festgezogen ist.

Die Kurve an das Pleuel annähern, leicht anheben und den Zapfen in die 2. Bohrung einsetzen (siehe Abbildung).

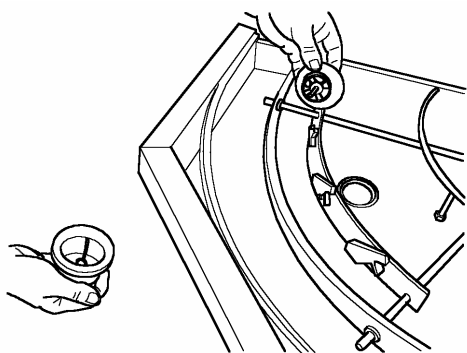


Den Zapfen mit der M10-Mutter "T" und der Unterlegscheibe "S" befestigen.

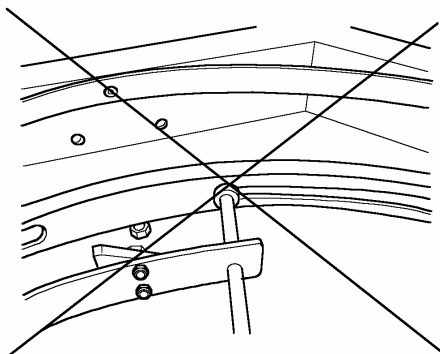
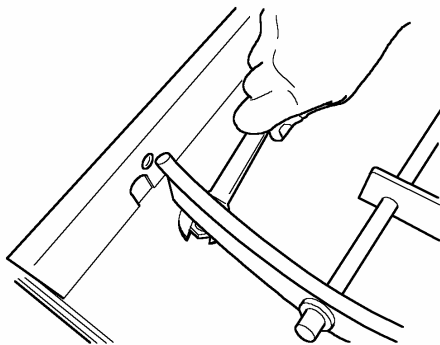
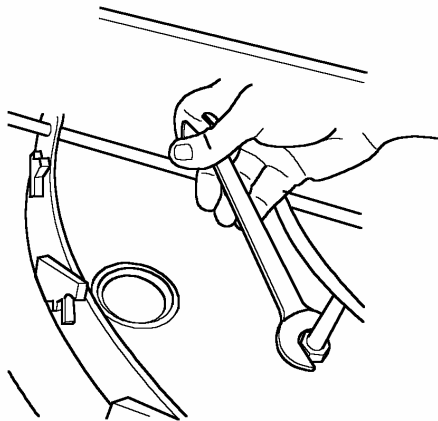
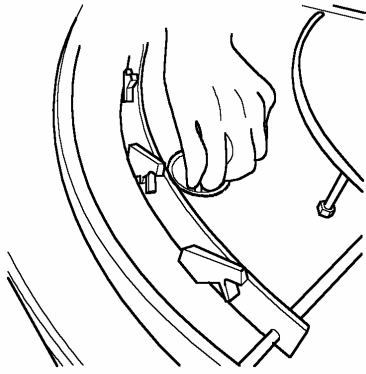
6

6) Auslauf

Den Auslauf wie in der Abbildung gezeigt anbringen.



7



7) Kontrollen und Abnahme:

Es muss kontrolliert werden, dass der Korb einwandfrei läuft. Dazu muss der Korb von Hand vom Wagen der Maschine zum Korbwagen verschoben werden. Wird festgestellt, dass die Führungen nicht richtig ausgerichtet sind, kann, wie in der Abbildung gezeigt, über die Schrauben die Höhe verstellt werden:

Anmerkung: Der Korb muss sich frei bewegen können.

Außerdem kontrollieren, dass der Kurvenwagen auf dem gesamten Weg frei läuft.
Einen Testzyklus mit einigen leeren Körben ausführen.
Das Lager in der Schlitzlochführung darf, wie in Abbildung 1 gezeigt, nicht bis zum Anschlag gelangen.

Abbildung 1: **FALSCHE** Bewegung!

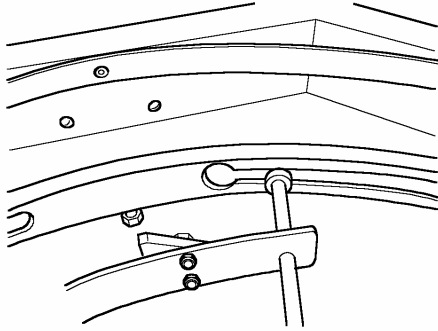
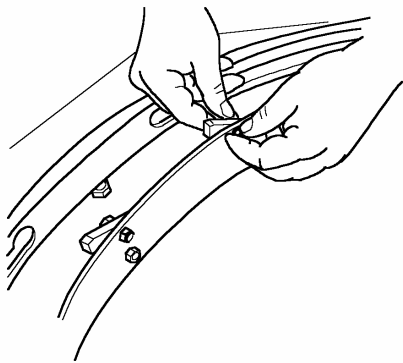
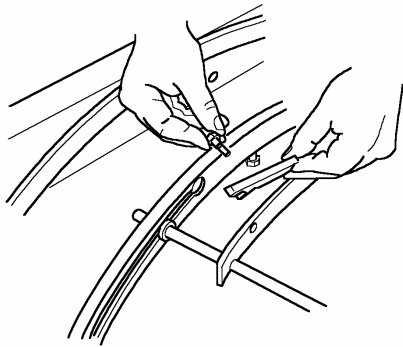
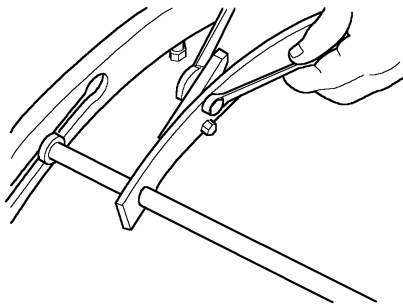


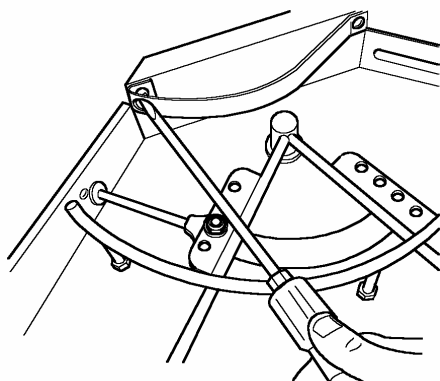
Abbildung 2: **RICHTIGE** Bewegung:

Die richtige Drehrichtung prüfen
(Uhrzeigersinn).
Prüfen, dass kein Wasser an der
Verbindungsstelle Kurve Maschine eindringt.

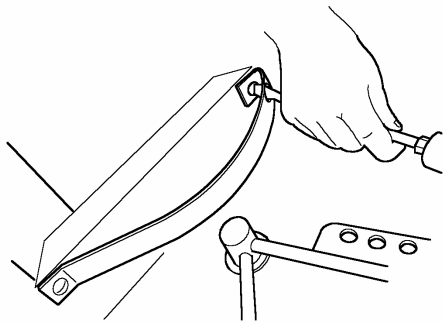
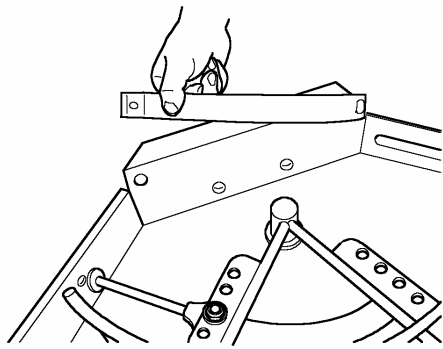
8



- 8) Umwandlung Rechtskurve in Linkskurve und
umgekehrt.
Die Wagenenden umdrehen.



Die Führung umdrehen.



EINIGE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN:

- Vor jeglicher Arbeit an der Kurve muss der Maschinenantrieb angehalten werden.
- Die Körbe nicht von der Kurve abladen. Abwarten, bis sie vollständig herausgekommen sind.
- Den Maschinenantrieb anhalten, wenn eventuell in die Kurve gefallene Gegenstände aufgesammelt werden sollen.
- Um ein Verfangen oder Mitnehmen durch den Wagenantrieb zu vermeiden, Halsketten, Armbänder und weite Hemdärme vom Wagenantrieb fernhalten.

Der Installateur muss das mit der Arbeit beauftragte Personal in der Maschinenbedienung unterweisen und auf die Gefahren hinweisen, die mit dem Maschinenbetrieb verbunden sind.

Außerdem muss der Installationstechniker eine Erklärung abgeben, dass die Installation gemäß aller vorgeschriebenen Regeln erfolgt ist. Er muss außerdem den Hersteller über eventuell aufgetretene Anomalien informieren.

Von der Garantie ist folgendes nicht abgedeckt:

- Transportschäden. Sollten Transportschäden aufgetreten sein, muss der Kunde den Verkäufer informieren und einen entsprechenden Vermerk auf dem Lieferschein erstellen.
- Schäden, die durch eine falsche Montage entstehen.
- Schäden, die durch einen ungewöhnlichen Verschleiß der zusammengebauten Teile verursacht sind.
- Schäden, die durch einen anderen Einsatz als den vorgesehenen Einsatz verursacht sind.

