

Cámara Nova

Manual de instrucciones y mantenimiento. Manual del Servicio Técnico.

OFICINAS:

SERVI ALBACETE, S.L

P.I. Campollano C/B nº 14 nave: B

Tel. 967 520 435 / 617 455 612

FABRICACION Y DELEGACION:

Avenida Espioca, nº 135

Tel. 967 520 435 / 617 455 612

administracion@labus.es

ventas@labus.es

www.labus.es

Cámara de reposo Nova

Manual de instrucciones y mantenimiento



Tabla de contenido

Información

Objetivos del manual	4
Certificación “CE”	4
Garantía.....	4
Servicio postventa	5
Información general sobre la seguridad	5
Direcciones y teléfonos de utilidad.....	6

Características

Introducción a la cámara Nova	7
Construcción	7
Opciones.....	7
Modelos y datos técnicos	8

Utilización

Manejo de la máquina	9
Cuadro de mandos	10
Mando a distancia.....	12
Puesta en marcha.....	13
Funcionamiento.....	13
Carga de la cámara.....	14
Descarga de la cámara.....	15
Limpieza e higiene.....	15
Mantenimiento.....	16
Consejos prácticos.....	16

Esquemas

Esquemas eléctricos	17
Esquema eléctrico cámara Nova (1).....	18
Esquema eléctrico cámara Nova (2).....	19
Esquema eléctrico cámara Nova (3).....	20
Cambio de tensión.....	21

Despieces

Despieces de conjuntos	22
Conjunto 200: Estructura principal	23
Conjunto 210: Distribuidor 1/2/3 piezas	25
Conjunto 220: Cinta de descarga	27
Conjunto 230: Emplanchado.....	29
Conjunto 240: Cuadro eléctrico	31

Declaración

Declaración de conformidad	34
----------------------------------	----

Objetivos del presente manual de instrucciones y mantenimiento

El manual de instrucciones y mantenimiento debe considerarse una parte integrante de la máquina. Deberá guardarse durante toda la vida de la máquina, y deberá entregarse a los sucesivos usuarios de la máquina.

El usuario debe guardar con cuidado este manual para evitar su deterioro, y archivarlo en un lugar adecuado que garantice tanto su conservación como su consulta.

El manual está estructurado de forma que permite a los usuarios de la máquina encontrar fácilmente los temas buscados.

Antes de poner en marcha la máquina es necesario respetar estrictamente las precauciones indicadas en este manual y las disposiciones relativas a la seguridad.

En caso de modificaciones en la máquina, o de instalación de equipos opcionales o adicionales, se suministrará un nuevo manual de instrucciones completo, o se añadirán al presente manual las partes suplementarias necesarias.

El usuario debe conocer todas las funciones del cuadro de mandos de la máquina, así como todos los sistemas de protección y de seguridad instalados.

Las operaciones de mantenimiento y reparación deberán efectuarse por medio de personal cualificado y con el equipo apropiado. Se seguirán exactamente las indicaciones del presente manual.

Certificación “CE”

La placa de certificación “CE” se encuentra situada en el panel trasero de la máquina.

Garantía

La garantía es de un año a partir de la fecha de venta de la máquina.

La robustez, el cuidado diseño y la esmerada construcción de la máquina le permite tener una gran resistencia en su mecánica, lo que evita al máximo las posibles averías. Éstas son

debidas esencialmente a una mala utilización de la máquina o a un mantenimiento insuficiente.

Garantizamos la perfección mecánica de las máquinas, siempre que los posibles desperfectos o averías no sean producidos por causas ajenas a la buena construcción de las máquinas, o por evidente descuido en el mantenimiento recomendado en este manual.

Nuestra garantía de un año excluye las piezas y accesorios fabricados por terceros, tales como motores, interruptores, contadores, relés, pequeño material eléctrico, cintas y bandas transportadoras, y correas de transmisión, quedando supeditada la garantía a la que en cada momento fije el fabricante de cada uno de estos elementos.

Servicio postventa

Durante el periodo de garantía, en el caso de ser necesaria una intervención técnica para un mantenimiento extraordinario, o debida a posibles defectos o averías, será necesario consultar con el fabricante antes de efectuar la mencionada intervención.

Además del mantenimiento normal, se aconseja un mantenimiento programado y ejecutado por personal cualificado. En el presente manual se adjuntan los despieces de la máquina para la identificación correcta de las piezas que eventualmente se deban pedir para las reparaciones.

Información general sobre la seguridad

El personal destinado a trabajar con la máquina debe conocer su funcionamiento y los dispositivos de seguridad de que dispone. También debe conocer las instrucciones de limpieza de la máquina y del puesto de trabajo.

La máquina ha sido diseñada y construida de acuerdo con la normativa europea aplicable, de forma que garantice la seguridad. No existe ningún riesgo para el usuario si la máquina se utiliza correctamente. Las protecciones y los sistemas de seguridad no alteran la funcionalidad y la facilidad de empleo de la máquina.

La cámara de reposo incorpora los siguientes dispositivos de seguridad:

- Resguardos móviles con enclavamiento autocontrolado que protegen al operario de los peligros mecánicos de los elementos móviles de trabajo. Su apertura provoca la parada segura de la máquina.

- Resguardos fijos para cuya apertura es necesario el uso de herramientas, que sólo deben ser abiertos por personal autorizado para labores de mantenimiento o reparaciones.
- Señalizaciones de advertencia del riesgo remanente.
- Actuadores de paro de emergencia con enclavamiento mecánico situados en las zonas de presencia más frecuentes del operario.

Todos estos dispositivos de seguridad están integrados en la máquina, formando parte de la misma. La modificación, eliminación o falta de mantenimiento de cualquier dispositivo de la máquina eleva el riesgo de accidentes, y supone una trasgresión de la Directiva Social 89/655/CEE.

El fabricante no se hace responsable de los daños derivados del uso de la máquina con cualquier modificación, eliminación o falta de mantenimiento de sus componentes.

El personal no debe en ningún caso trabajar cuando las protecciones de seguridad no están instaladas, estando prohibido alterar o modificar los dispositivos y los circuitos eléctricos de seguridad.

El nivel sonoro de la cámara de reposo es menor de 70 dB.

Si la cámara de reposo dispone de cernedor de harina para que las piezas no se adhieran entre si, es conveniente recordar que hay que evitar un exceso de polvo de harina que puede ser perjudicial para la salud de los operarios. Se debe dosificar cuidadosamente la cantidad de harina que se utiliza.

Atención: Desconectar las máquinas de la red eléctrica para su limpieza y mantenimiento.

Direcciones y teléfonos de utilidad

OFICINAS:

SERVI ALBACETE, S.L

P.I. Campollano C/B nº 14 nave: B

Tel. 967 520 435 / 617 455 612

FABRICACION Y DELEGACION:

Avenida Espioca, nº 135

Tel. 967 520 435 / 617 455 612

administracion@labus.es

ventas@labus.es

www.labus.es

Introducción a la cámara Nova

La cámara de reposo Nova de Labus es una máquina que se ajusta perfectamente a las necesidades de un grupo de panificación (compuesto por pesadora, cámara y formadora).

La máquina ha sido diseñada para las tareas de reposo y fermentación de piezas de masa en las panaderías.

La cámara Nova de Labus es una cámara estática, donde las piezas permanecen en la misma bolsa desde la carga hasta la descarga. No hay saltos de piezas de una bolsa a otra.

El reposo estático, según la mayoría de los teóricos de la panificación, equivale aproximadamente al doble de tiempo de reposo de otras cámaras donde las piezas cambian de bolsa (cámaras de impulsos, de caídas o de vuelco).

La cámara de reposo Nova le da a las piezas el reposo necesario antes de su posterior formado. Es una máquina que se activa automáticamente, detectando las piezas a medida que llegan. Un sistema sencillo e inteligente de guías encamina las piezas hasta las bolsas.

La cámara posee una cinta de salida que transporta las piezas hasta la formadora. Esta cinta transportadora se mueve intermitentemente al compás del movimiento de los cangilones.

Las cámaras de reposo se fabrican en una gran variedad de capacidades, y se caracterizan por su robusta construcción y su fiabilidad. Se adaptan a cualquier panadería, tanto en superficie ocupada como en altura.

Construcción

Carrocería y chasis de acero tratado y lacado.

Emplanchada totalmente.

Extractor con mando independiente.

Bolsas de fieltro o nylon de fácil sustitución.

Cuentapiezas digital.

Posibilidad de cambio de lado de salida de las piezas.

Tomas eléctricas integradas para la formadora y la pesadora.

Mando a distancia para controlar desde la formadora todo el proceso de producción.

Atención: En los grupos de panificación (conjuntos pesadora, cámara y formadora) el cuentapiezas se encuentra situado en el cuadro de mandos de la cámara de reposo.

Opciones

Emplanchado de acero inoxidable.

Cernedor de harina.

Lámparas germicidas.

Resistencias.

Bolsas para piezas de 1000 gramos.

Modelos y datos técnicos

Se fabrican modelos con capacidades de 100, 150, 200, 300, 400, 450, 500, 600, 800 y 1000 piezas. El peso máximo de las piezas es 600 gramos. Existen otros modelos disponibles bajo pedido especial para piezas más grandes o para otras capacidades.

Modelo	Carga	Descarga	Ancho mm	Largo mm	Alto mm
Nova 2/100	Trasera	Delantera	993	2250	2670
Nova 3/150	Trasera	Delantera	1203	2250	2670
Nova 2/200	Trasera	Delantera	993	3140	2670
Nova 3/300	Trasera	Delantera	1203	3140	2670
Nova 4/400	Trasera	Delantera	1413	3140	2670
Nova 4/450	Trasera	Delantera	1413	3140	2670
Nova 5/500	Trasera	Delantera	1623	3140	2670
Nova 5/300	Delantera	Delantera	1623	1850	2670

En los diferentes modelos, el primer número indica las bolsas existentes en cada cangilón, y el segundo número indica la capacidad total de la cámara.

El tiempo de reposo depende de la velocidad de suministro de las piezas, es decir, depende de la velocidad de la pesadora. Como ejemplo, en la siguiente tabla están indicados los tiempos de reposo de las diferentes cámaras en función de la velocidad de la pesadora:

Modelo	Velocidad de la pesadora (en piezas por minuto)			
	35	30	25	20
Nova 2/100	3 min	3 min	4 min	5 min
Nova 3/150	4 min	5 min	6 min	8 min
Nova 2/200	6 min	7 min	8 min	10 min
Nova 3/300	9 min	10 min	12 min	15 min
Nova 4/400	12 min	13 min	16 min	20 min
Nova 4/450	13 min	15 min	18 min	23 min
Nova 5/500	14 min	17 min	20 min	25 min
Nova 5/300	9 min	10 min	12 min	15 min

Potencia

Motor principal: 0,56 kW (0,75 CV)

Distribuidor: 0,18 kW (0,25 CV)

Cinta de salida: 0,18 kW (0,25 CV)

Potencia total: 0,92 kW (1,25 CV)

Manejo de la máquina

Para el correcto funcionamiento de la cámara Nova se deben leer detenidamente las instrucciones de este manual, y tener muy en cuenta las siguientes advertencias sobre la puesta en marcha, el funcionamiento, la limpieza y el mantenimiento.

La cámara Nova ha sido diseñada y construida para las tareas de reposo de masas en las panaderías. No debe utilizarse, pues, para otras tareas que no sean estas.

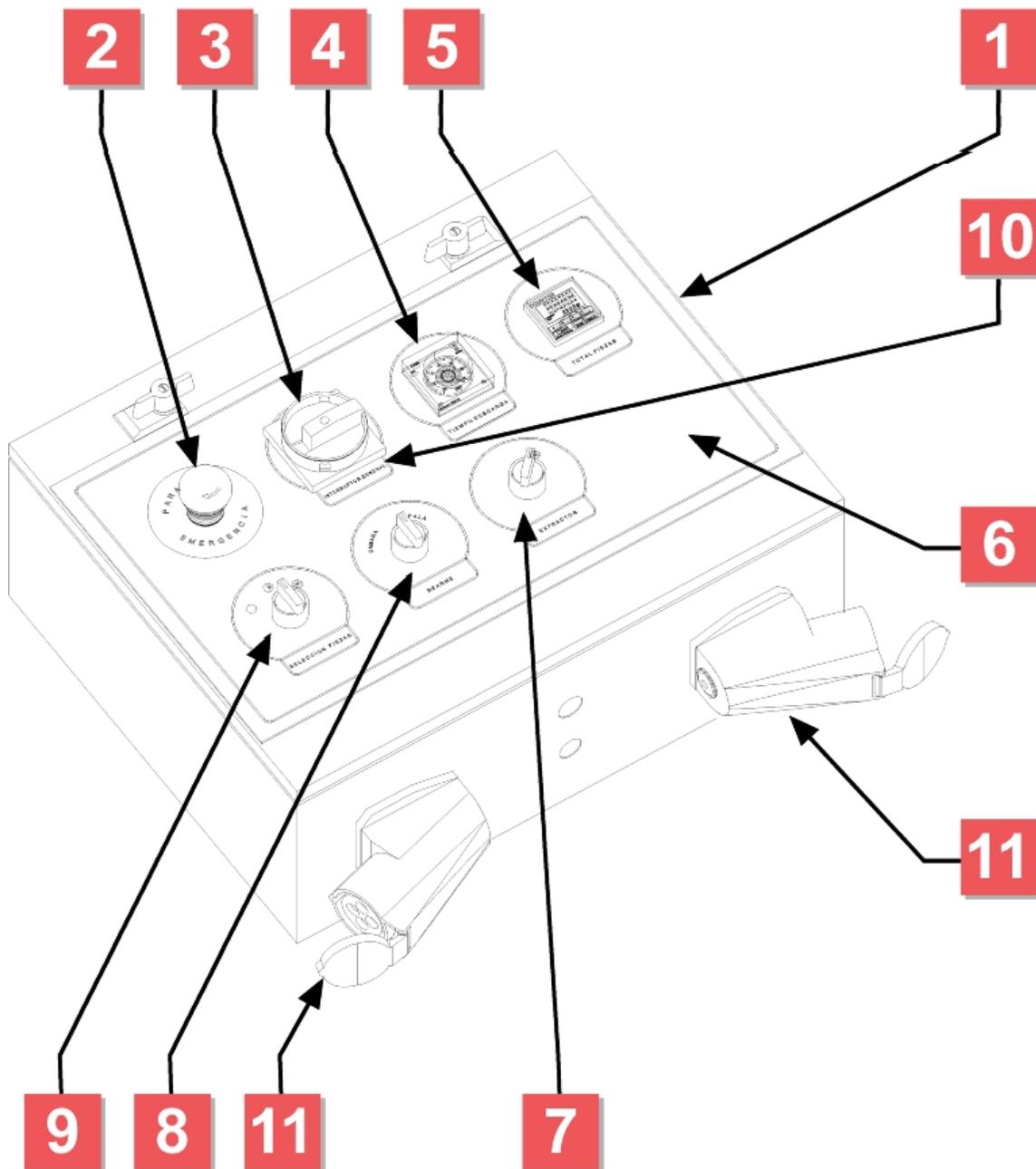
La cámara debe trabajar con productos alimenticios. Por consiguiente, hay que limpiarla cuidadosamente todos los días.

Atención: Desconectar las máquinas de la red eléctrica para su limpieza y mantenimiento.

Por razones de seguridad, no se deben desmontar ni anular los elementos de seguridad con los que van equipadas las máquinas.

Si la máquina dispone de cernedores de harina para que las piezas no se adhieran entre sí, no se debe utilizar más harina de la necesaria. Hay que evitar un exceso de harina en el ambiente que puede ser perjudicial para la salud de los operarios.

Cuadro de mandos



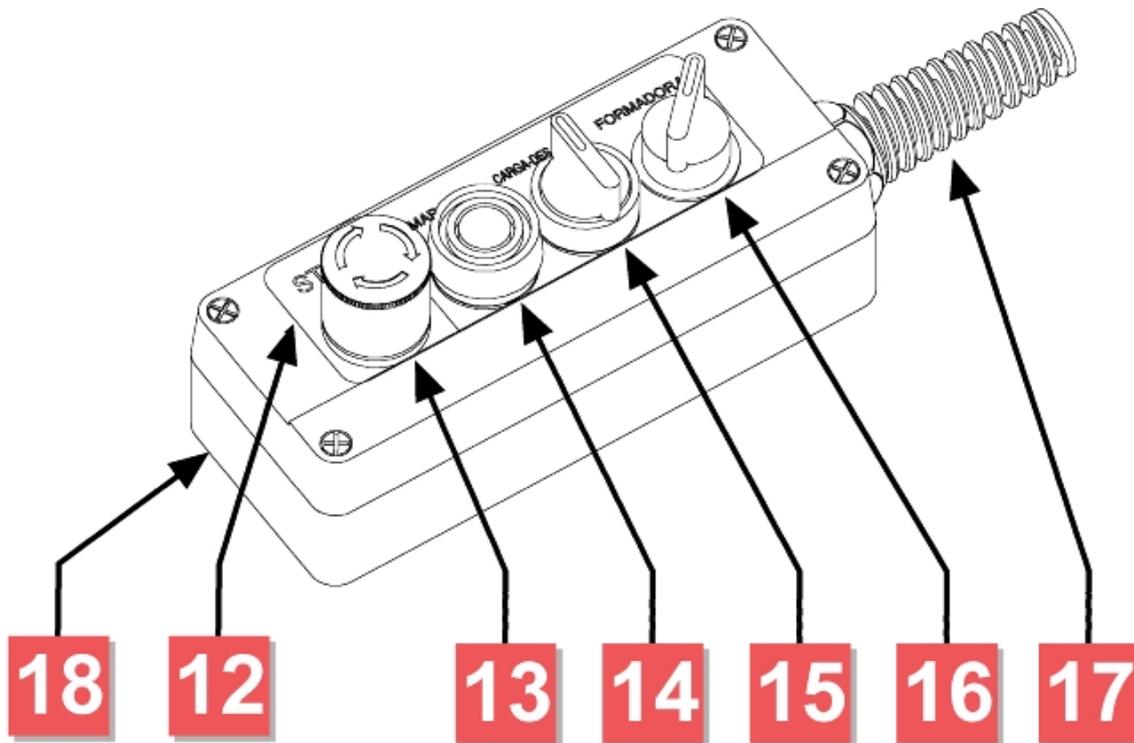
El cuadro de mandos dispone de los siguientes elementos:

1. Caja eléctrica
Contiene todos los componentes eléctricos.
2. Paro de emergencia
Es un pulsador en forma de seta que se utilizará en caso de emergencia para detener la cámara, la pesadora y la formadora.. Para volver a reanudar la marcha habrá que extraer el pulsador con un pequeño giro a la derecha.
3. Interruptor general
Conecta (I) y desconecta (0) toda la instalación (pesadora, cámara y formadora) a la

red eléctrica.

4. Temporizador de descarga (Tiempo descarga)
Regula el intervalo de tiempo entre movimientos consecutivos de los cangilones, acelerando o retardando la cadencia de la descarga de la máquina.
5. Cuentapiezas (Total piezas)
Este elemento indica el número de piezas que se cargan en la cámara. En el cuentapiezas se marca el número de piezas que se desea producir, y se presiona el botón de puesta a cero (reset). La pesadora producirá las piezas programadas y se detendrá cuando las dos cifras de la pantalla coincidan: la de piezas producidas y la de piezas programadas.
6. Carátula
7. Extractor
Acciona y detiene el extractor para evacuar el calor o humedad excesivos dentro de la cámara.
8. Rearme
Este interruptor tiene dos posiciones. El rearme de cámara da un impulso al movimiento de los cangilones. El rearme de palas da un impulso a las guías del distribuidor. El rearme es útil cuando por causas mecánicas no avanzan los cangilones o no se mueven las guías del distribuidor.
9. Selección piezas
Su función es la de transformar la cámara en una más pequeña y de menor tiempo de reposo.
Se puede seleccionar la carga de 1 ó 2 piezas por cangilón en las cámaras Nova 2/100 y Nova 2/200. Se puede seleccionar la carga de 1, 2 ó 3 piezas por cangilón en las cámaras Nova 3/150 y Nova 3/300. Se puede seleccionar la carga de 1, 3 ó 4 piezas por cangilón en las cámaras Nova 4/400 y Nova 4/450. Se puede seleccionar la carga de 1, 3 ó 5 piezas por cangilón en las cámaras Nova 5/300 y Nova 5/500.
10. Luz piloto
Indica si la cámara está lista para funcionar.
11. Tomas eléctricas
Tomas eléctricas para la formadora y la pesadora.

Mando a distancia



El mando a distancia dispone de los siguientes elementos:

12. Carátula
13. Stop
Este interruptor detiene la cámara, la pesadora y la formadora. Es también un paro de emergencia. Para volver a reanudar la marcha habrá que extraer el pulsador con un pequeño giro a la derecha.
14. Pulsador de marcha
Inicia el trabajo de la cámara, la pesadora y la formadora. Es necesario su accionamiento después de haber pulsado el “stop”.
15. Carga-Descarga
Este selector selecciona el modo de trabajo de la cámara: en carga o en descarga. En la posición de carga trabaja la pesadora y en la de descarga no. Este selector tiene una posición intermedia de parada.
16. Formadora
Pone en marcha y detiene la formadora
17. Cable
18. Caja eléctrica
Contiene todos los componentes eléctricos.

Puesta en marcha

Atención: Asegurarse de que el voltaje de la máquina corresponde al de la red. En caso contrario, seguir las instrucciones del esquema de conexiones.

Si la cámara de reposo está ya montada, antes de conectar la máquina a la red eléctrica asegurarse de que el interruptor de la máquina esté en la posición de paro. Cerciorarse de que el paro de emergencia no esté accionado.

Poner en funcionamiento la cámara mediante el interruptor correspondiente, y detenerla inmediatamente, comprobando que la máquina funciona en el sentido correcto. Si no es así, no intentar ponerla en marcha otra vez, pues se podría causar una avería irreparable. Intercambiar dos de las fases de la clavija de la máquina, según las instrucciones del esquema de conexiones, y repetir la operación asegurándose de que la cámara se mueve en el sentido correcto.

Si la cámara está desmontada, la instalación y puesta en marcha debe ser efectuada por un técnico de Subal o personal autorizado.

Funcionamiento

La cámara de reposo Nova es una cámara estática. Las piezas provenientes de la pesadora van directamente a las bolsas de la cámara a través de las guías del distribuidor. Estas guías son activadas por una célula fotoeléctrica que detecta las piezas cuando salen de la pesadora. Las guías se mueven dirigiendo las piezas hacia cada una de las bolsas del cangilón. Las piezas permanecen en la misma bolsa desde la carga hasta la descarga. No hay saltos de piezas posteriores de una bolsa a otra.

Cuando se han llenado todas las bolsas del cangilón, éste se mueve, posicionándose el siguiente para la carga. Estos movimientos de cangilones son también activados mediante la misma célula fotoeléctrica que activa las guías del distribuidor.

Con el selector de piezas del cuadro de mandos se puede seleccionar la carga de 1 ó 2 piezas por cangilón en las cámaras Nova 2/100 y Nova 2/200, se puede seleccionar la carga de 1, 2 ó 3 piezas por cangilón en las cámaras Nova 3/150 y Nova 3/300, se puede seleccionar la carga de 1, 3 ó 4 piezas por cangilón en las cámaras Nova 4/400 y Nova 4/450 y se puede seleccionar la carga de 1, 3 ó 5 piezas por cangilón en las cámaras Nova 5/300 y Nova 5/500. Con este selector podemos transformar la cámara en una más pequeña y de menor tiempo de reposo.

Antes de la puesta en marcha de la cámara hay que asegurarse de que el voltaje de la máquina corresponde al de la red. En caso contrario, seguir las instrucciones del esquema de conexiones.

La cámara va provista de una cinta de descarga que transporta las piezas hasta la formadora. Esta cinta transportadora se mueve intermitentemente al compás del movimiento de los cangilones.

Se puede cambiar el lado de descarga. Para ello hay dos posibles soluciones:

1. Cambiar las fases del motor y cambiar de lado la fotocélula, o
2. Desmontar todo el conjunto y volverlo a montar a la inversa.

Si por alguna razón se quita algún cangilón, téngase en cuenta de que solamente tiene una posición de montaje, no se puede montar al revés. La parte derecha y la izquierda no son iguales.

En la parte inferior del cuadro de mandos están situadas las tomas para la formadora (izquierda) y pesadora (derecha).

En el interior del cuadro de mandos se encuentran los temporizadores de movimiento pala, de movimiento cámara y de paro cinta de descarga (marcados como pala, cámara y descarga). Estos temporizadores deben ser regulados por un técnico de Subal.

Si la cámara está equipada con cernedores de harina, tomar las precauciones necesarias para protegerse contra el exceso de harina en el ambiente que puede ser perjudicial para la salud. Moderar la cantidad de harina usada.

Carga de la cámara

La primera tarea de la cámara consistirá en cargarla con las piezas provenientes de la pesadora. Para ello hay que efectuar las siguientes operaciones:

1. En el selector “15” del mando a distancia seleccionar la posición de carga.
2. En el cuentapiezas “5” introducir el número de piezas deseado y apretar el botón de puesta a cero.
Si no hay piezas seleccionadas, o coinciden las dos cifras del cuentapiezas (la de piezas seleccionadas y la de piezas producidas), la máquina no funciona.
3. Con el selector de piezas “9” seleccionar la carga de piezas por cangilón, o lo que es lo mismo, seleccionar el tiempo de reposo de las piezas.
4. Si se desea se puede poner en marcha el extractor “7”. Esto es aconsejable a partir de la segunda carga continuada.
5. Cerciorarse de que la parada de emergencia del cuadro de mandos “2” y la del mando a distancia “13” no están accionadas.
6. Conectar el interruptor general “3”.

7. Pulsar el botón de marcha “14” del mando a distancia.
8. En el caso en que se desee detener momentáneamente la carga, seleccionar la posición intermedia de parada del selector “15”.

Descarga de la cámara

Al pararse la pesadora o al acabarse la masa en la tolva, ya no le llegan piezas a la cámara, que queda parada en espera. Si no se desea cargar nuevas piezas, sino descargar las existentes dentro de la cámara, hay que realizar las siguientes operaciones:

1. Ajustar el temporizador “4” que regula el intervalo de tiempo entre movimientos consecutivos de los cangilones, para acelerar o retardar la cadencia de la descarga de la máquina.
2. Accionar el interruptor “16” de puesta en marcha de la formadora.
3. En el selector “15” del mando a distancia seleccionar la posición de descarga.
4. Si se desea detener momentáneamente la carga, seleccionar la posición intermedia de parada del selector “15”.

Limpieza e higiene

Atención: Desconectar las máquinas de la red eléctrica para su limpieza y mantenimiento.

Las máquinas deben limpiarse diariamente, o después de su utilización. Limpiar y lavar con ayuda de agua y un cepillo suave.

Muy importante: Deben eliminarse los residuos de masa utilizando una espátula de plástico, nunca metálica.

Se aconseja proceder a una limpieza frecuente de la cinta transportadora de salida. Un simple cepillado en seco permitirá conservarla en buen estado durante mucho tiempo. Evitar absolutamente utilizar cepillos de cerdas metálicas o rasquetas y espátulas metálicas que dañan las cintas transportadoras y acortan su vida útil.

Las bolsas o nidos pueden desmontarse fácilmente de los cangilones para su limpieza. Presionar firmemente para sacarlos y para volver a montarlos.

Mantenimiento

Atención: Desconectar las máquinas de la red eléctrica para su limpieza y mantenimiento.

Al principio las lonas nuevas se destensan. Aconsejamos controlarlos todos los días, durante la primera semana, y mantenerlos con la tensión adecuada.

Se aconseja proceder a una limpieza frecuente de la cinta transportadora de salida. Un simple cepillado en seco permitirá conservarla en buen estado durante mucho tiempo. Evitar absolutamente utilizar cepillos de cerdas metálicas o rasquetas y espátulas metálicas que dañan las cintas transportadoras y acortan su vida útil.

Si por alguna razón se quita algún cangilón, téngase en cuenta de que solamente tiene una posición de montaje, no se puede montar al revés. La parte derecha y la izquierda no son iguales.

Muy importante: No desmontar ni quitar las protecciones de seguridad ni el emplanchado estando las máquinas en funcionamiento.

Cada 6 meses desmontar los laterales del emplanchado y revisar los diferentes piñones y cadenas, lubricando estas partes si fuera necesario.

Atención: No manipular los temporizadores de movimiento pala, de movimiento cámara y de paro cinta de descarga situados en el interior del cuadro de mandos (marcados como pala, cámara y descarga). Estos temporizadores deben ser regulados por un técnico de Subal o personal autorizado.

Consejos prácticos

A continuación se presentan las soluciones a algunos de los problemas más frecuentes que pueden presentarse, debidos normalmente al natural desconocimiento de la máquina que tiene el usuario en los primeros días de funcionamiento de la misma.

Problema

- La cámara se queda parada.

Causa

- Se ha accionado algún interruptor de parada “2”, “3”, “13” ó “14”.
- Solución: Asegurarse de que todos los interruptores “2”, “3”, “13” ó “14” estén en posición de trabajo.
- El selector “15” está en la posición intermedia de parada.
- Solución: El selector “15” debe estar en posición de carga o descarga.
- El número de piezas seleccionado en el cuentapiezas está completo.
- Solución: Pulsar el botón de puesta a cero del cuentapiezas.

- La pesadora no funciona (está parada, no queda masa en la tolva...).
- Solución: Volver a poner en funcionamiento la pesadora o seguir las instrucciones de descarga.
- El detector de las palas se queda en la muesca.
- Solución: Pulsar el rearme “8”.

Problema

- La cámara trabaja en continuo (no se detiene).

Causa

- El detector de movimiento de la cámara se queda en la leva del disco del distribuidor del motor.
- Solución: Pulsar el rearme “8”.
- La fotocélula de la pesadora está sucia o desviada.
- Solución: Limpiar o posicionar correctamente la fotocélula.

Problema

- La cinta de descarga no funciona correctamente.

Causa

- La fotocélula de la cinta está sucia o desviada.
- Solución: Limpiar o posicionar correctamente la fotocélula.

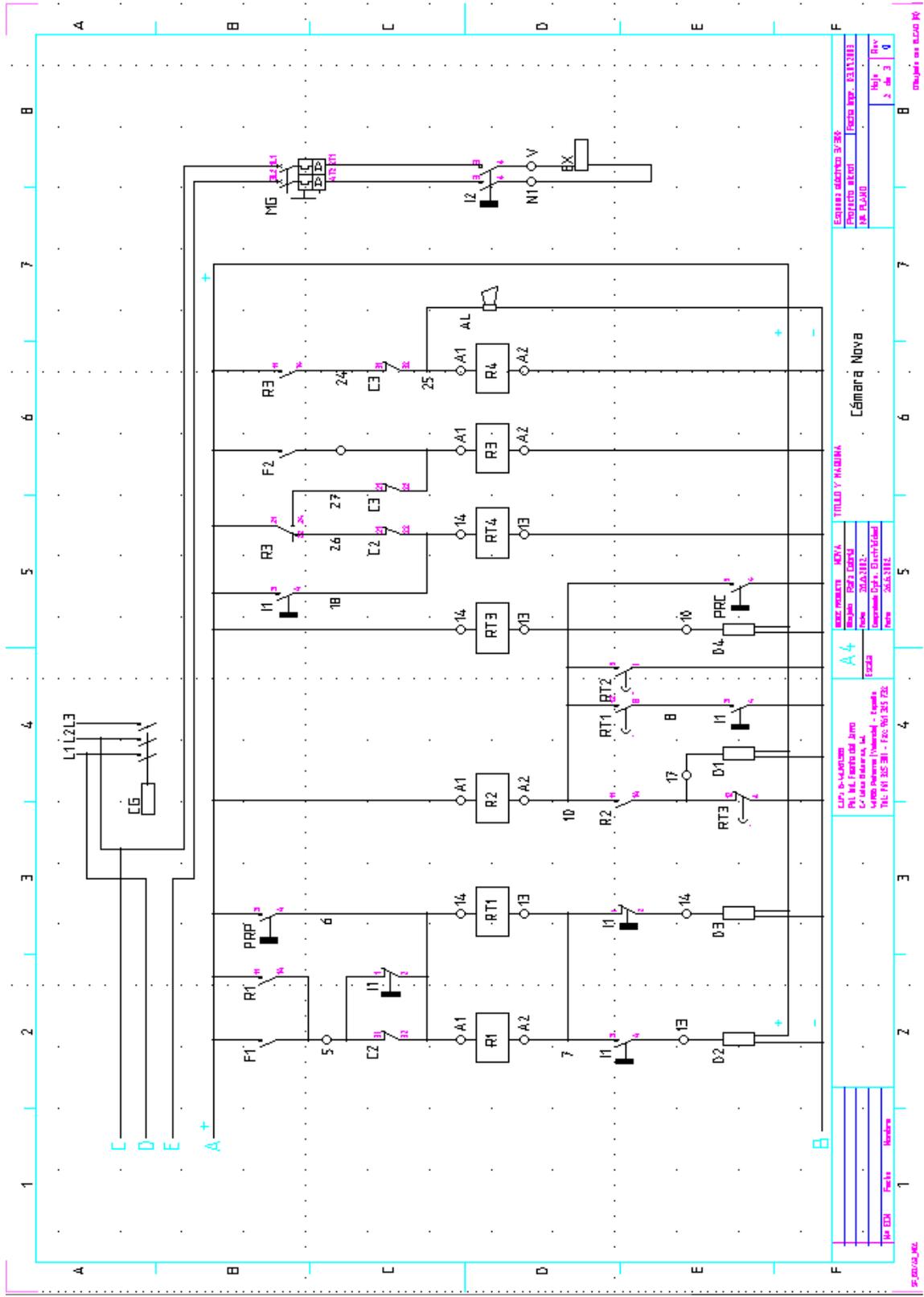
Esquemas eléctricos

La cámara Nova se fabrica en diferentes modelos y versiones que comparten los mismos esquemas eléctricos.

Atención: Desconectar las máquinas de la red eléctrica para su limpieza y mantenimiento.

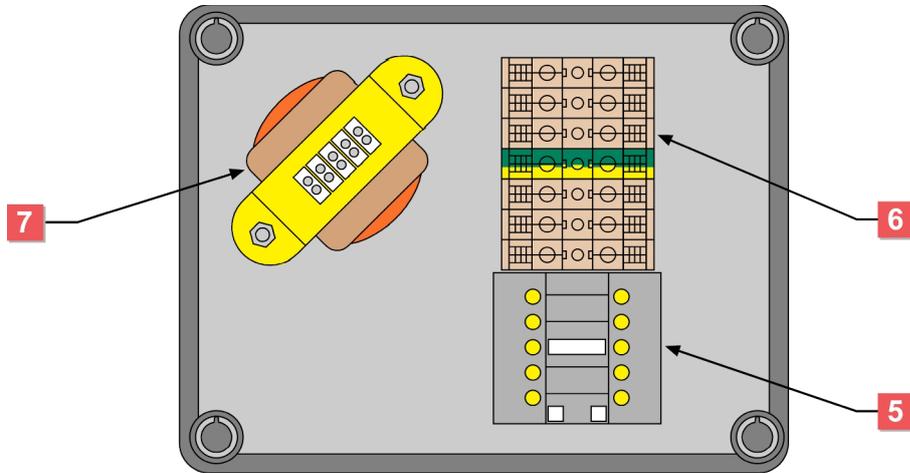
Por razones de seguridad no se deben desmontar ni anular los elementos de seguridad con los que van equipadas las máquinas.

Esquema eléctrico cámara Nova (2)



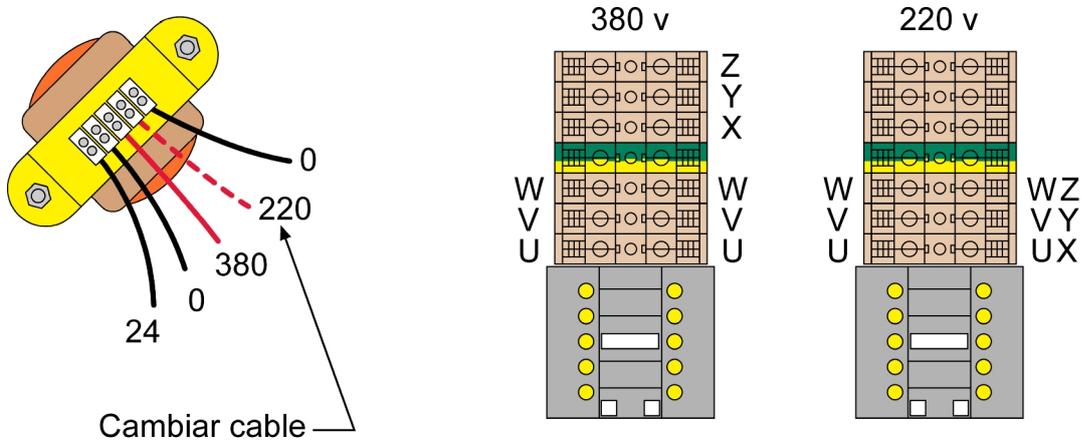
Cambio de tensión

El cuadro eléctrico se encuentra situado en el interior del emplanchado de la máquina.



En el interior de la caja eléctrica se encuentra el contactor “5”, el conector “6” y el transformador “7”.

Para cambiar la tensión hay que conectar el transformador y el regletero de bornas según el siguiente esquema:



Despiece de la cámara Nova

Los dibujos de despiece de la cámara Nova son necesarios para la correcta identificación de las piezas que conforman la máquina.

Conjunto 200
Estructura principal

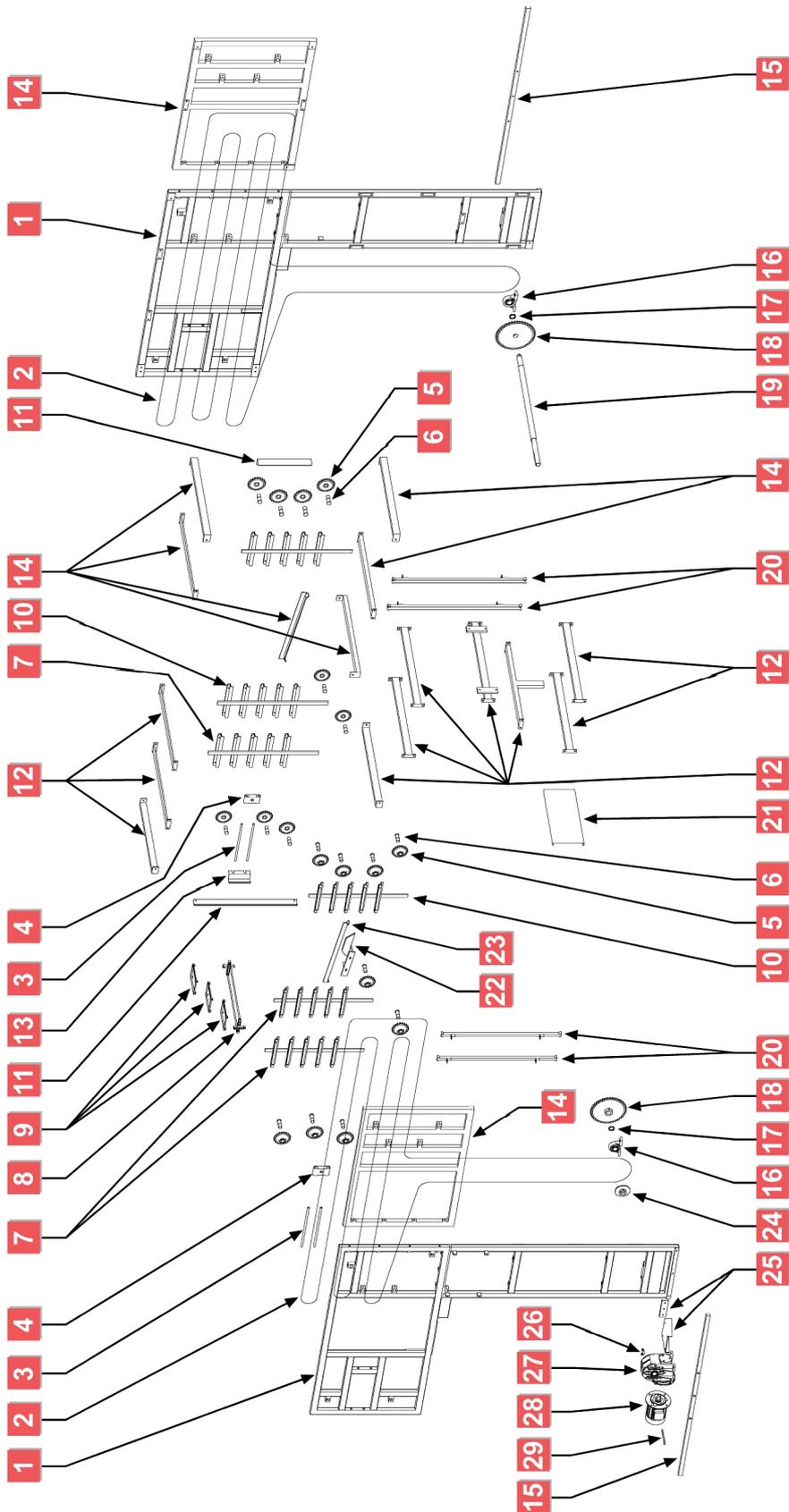
Conjunto 210
Distribuidor 1/2/3 piezas

Conjunto 220
Cinta de descarga

Conjunto 230
Emplanchado

Conjunto 240
Cuadro eléctrico

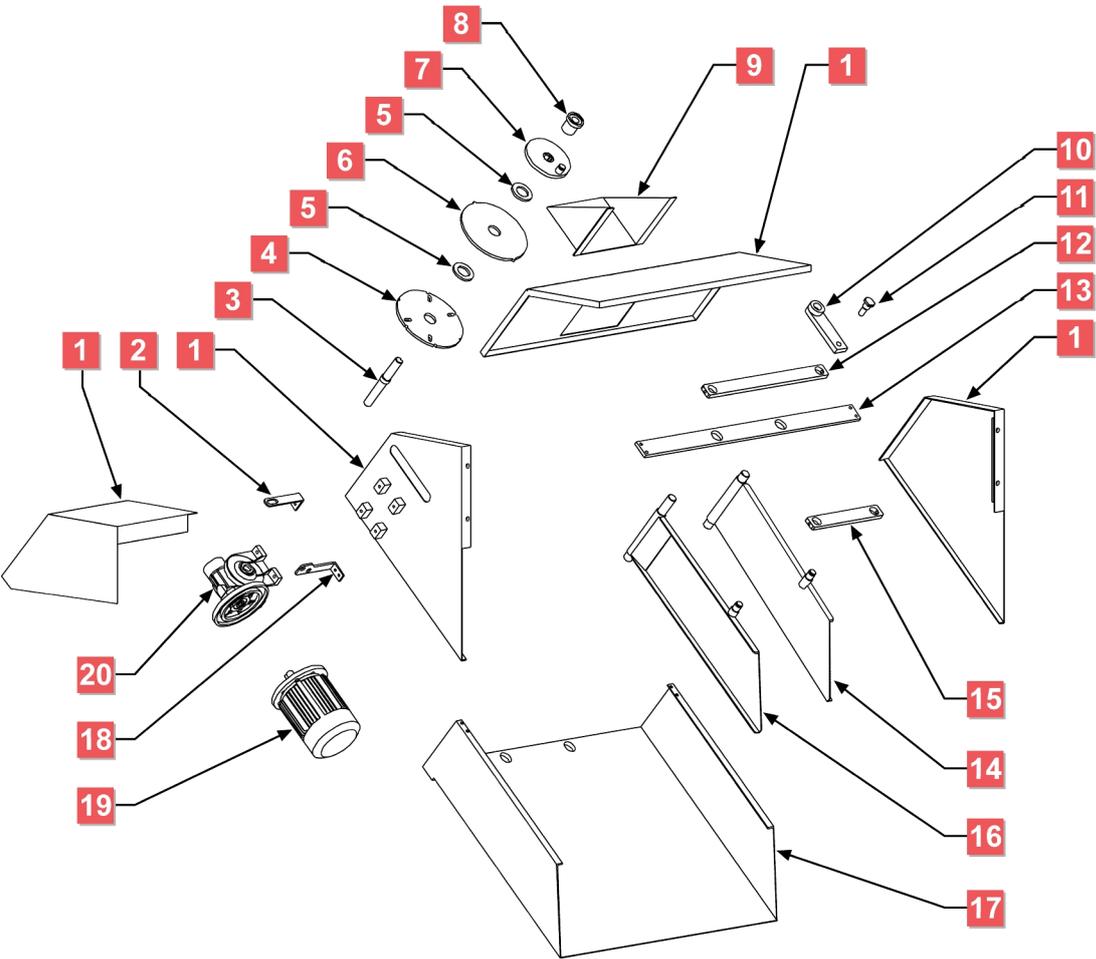
Conjunto 200: Estructura principal



Conjunto 200: Estructura principal

Nº	DENOMINACIÓN
200.1	BASTIDOR CÁMARA
200.2	CADENA
200.3	ESPÁRRAGO SOPORTE TENSOR
200.4	SOPORTE TENSOR
200.5	PIÑÓN Z-11
200.6	EJE RUEDAS LIBRES
200.7	GUÍAS HORIZONTAL CADENA
200.8	CANGILÓN
200.9	NIDO CANGILÓN
200.10	GUÍAS HORIZONTAL CADENA
200.11	GUÍAS CANGILÓN
200.12	TIRANTES
200.13	GUÍA CANGILÓN EN TENSOR
200.14	SUPLEMENTO BASTIDOR Y TIRANTES
200.15	SOPORTE BASE
200.16	SOPORTE RODAMIENTO
200.17	CASQUILLO SEPARADOR
200.18	RUEDA CADENA
200.19	EJE MOTRIZ
200.20	GUÍAS CADENA VERTICAL
200.21	PARABOLAS
200.22	PALANCA DE VUELCO
200.23	GUÍA CADENA
200.24	DISCO DE LEVAS
200.25	SOPORTE REDUCTOR
200.26	SOPORTE MICRO
200.27	REDUCTOR
200.28	MOTOR
200.29	CHAVETA ESPECIAL

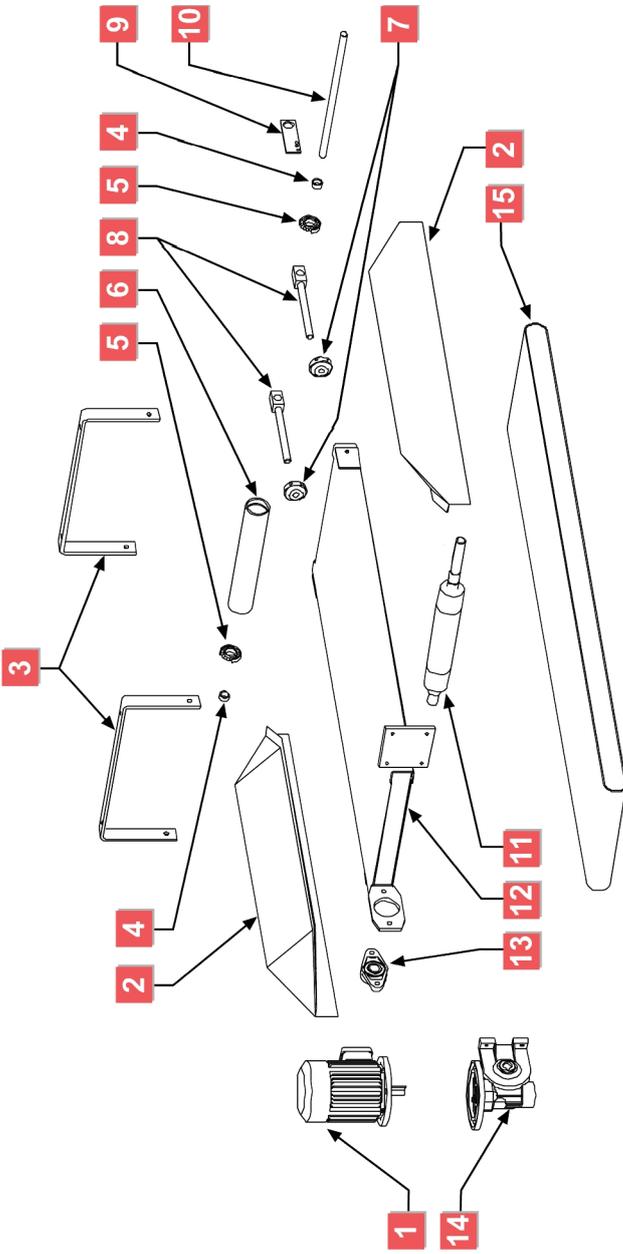
Conjunto 210: Distribuidor 1/2/3 piezas



Conjunto 210: Distribuidor 1/2/3 piezas

Nº	DENOMINACIÓN
210.1	PROTECCIÓN
210.2	SOPORTE MICRO
210.3	EJE REDUCTOR
210.4	DISCO DE LEVAS
210.5	CASQUILLO SEPARADOR
210.6	DISCO INTERMEDIO
210.7	PLATO MANIVELA
210.8	CASQUILLO SEPARADOR
210.9	TOLVA ENTRADA cargador completo
210.10	PLETINA PALANCA
210.11	BULÓN BIELA
210.12	MANIVELA
210.13	PLETINA REFUERZO
210.14	PALETA ARTICULADA
210.15	PALANCA UNIÓN
210.16	PALETA ARTICULADA
210.17	CUERPO DISTRIBUIDOR
210.18	SOPORTE MICRO
210.19	MOTOR
210.20	REDUCTOR

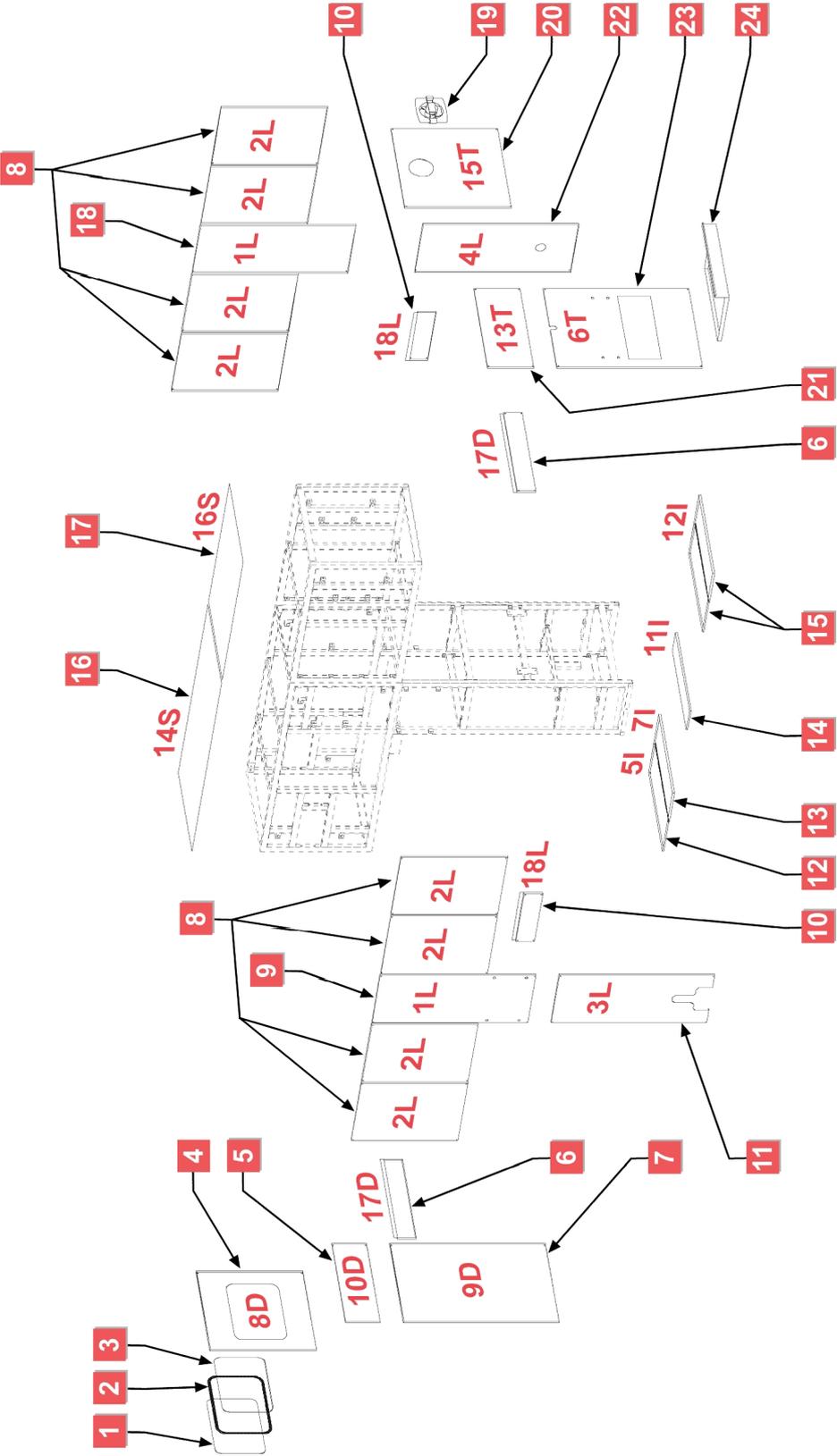
Conjunto 220: Cinta descarga



Conjunto 220: Cinta descarga

Nº	DENOMINACIÓN
220.1	MOTOR
220.2	GUÍA CINTA
220.3	SOPORTE CINTA SUPERIOR
220.4	CONTRETE
220.5	RODAMIENTO
220.6	RODILLO TENSOR
220.7	TUERCA TENSOR
220.8	TENSOR RODILLO COMPUESTO
220.9	SOPORTE FOTOCÉLULA
220.10	EJE RODILLO TENSOR
220.11	RODILLO MOTRIZ
220.12	BASTIDOR CINTA SUPERIOR
220.13	SOPORTE RODAMIENTO
220.14	REDUCTOR
220.15	LONA

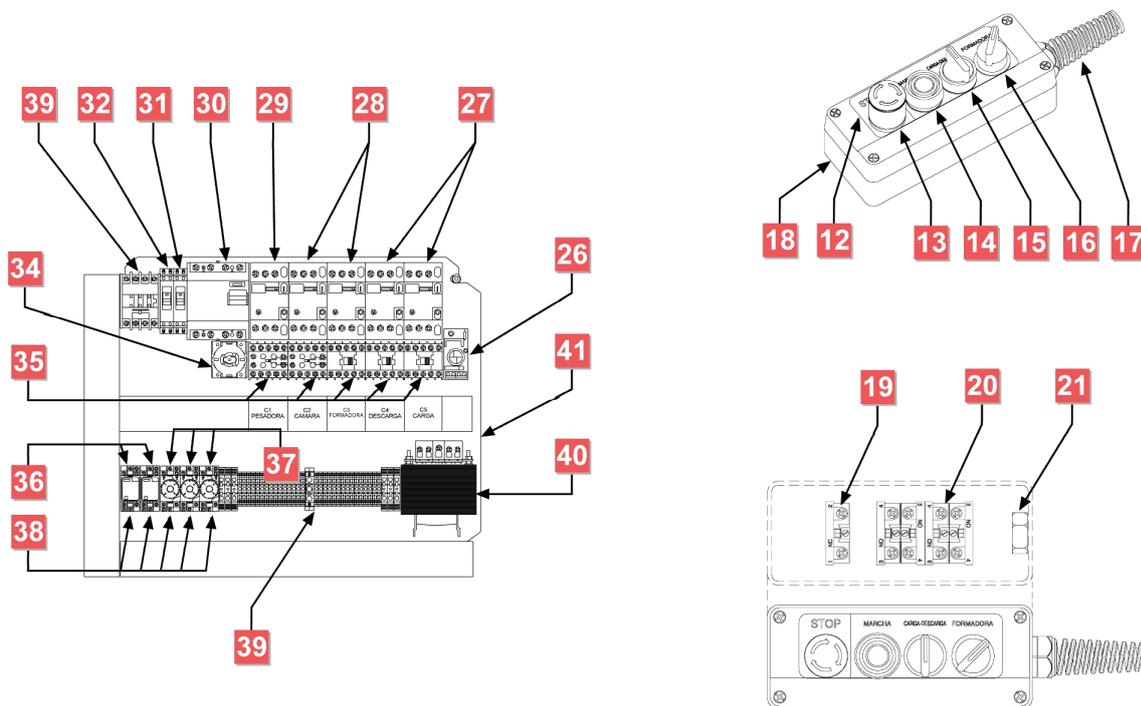
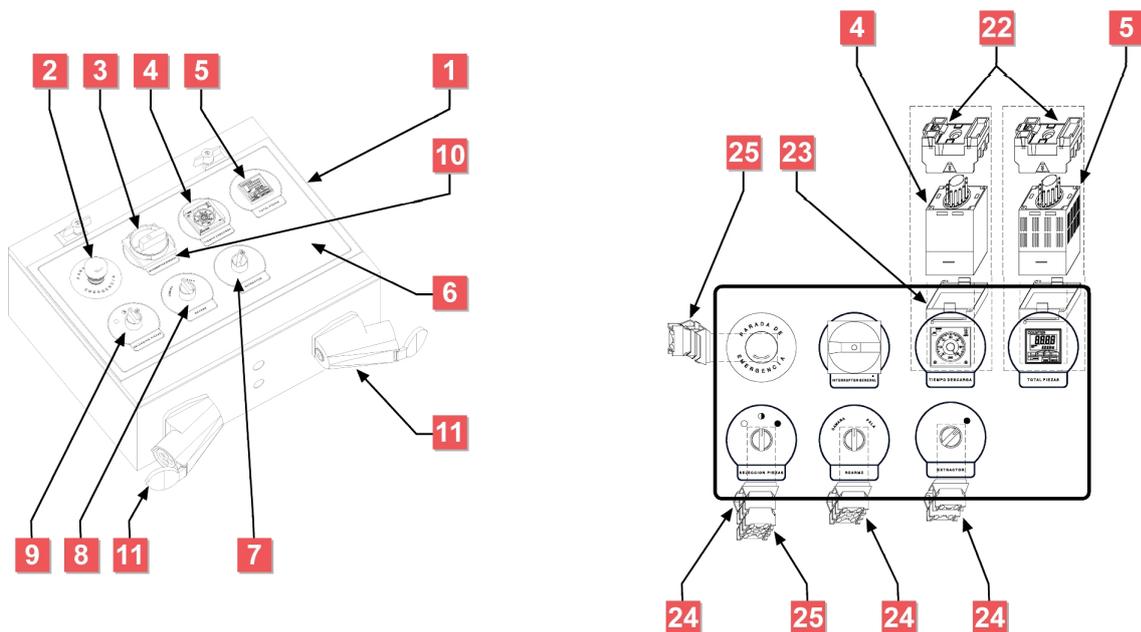
Conjunto 230: Emplanchado



Conjunto 230: Emplanchado

Nº	DENOMINACIÓN
230.1	PLÁSTICO VENTANA
230.2	BURLETE GOMA
230.3	EMBELLECEDOR BURLETE
230.4	PANEL EMPLANCHADO 8D
230.5	PANEL EMPLANCHADO 10D
230.6	PANEL EMPLANCHADO 17D
230.7	PANEL EMPLANCHADO 9D
230.8	PANEL EMPLANCHADO 2L
230.9	PANEL EMPLANCHADO 1L
230.10	PANEL EMPLANCHADO 18L
230.11	PANEL EMPLANCHADO 3L
230.12	PANEL EMPLANCHADO 5I
230.13	PANEL EMPLANCHADO 7I
230.14	PANEL EMPLANCHADO 11I
230.15	PANEL EMPLANCHADO 12I
230.16	PANEL EMPLANCHADO 14S
230.17	PANEL EMPLANCHADO 16S
230.18	PANEL EMPLANCHADO 1L
230.19	EXTRACTOR
230.20	PANEL EMPLANCHADO 15T
230.21	PANEL EMPLANCHADO 13T
230.22	PANEL EMPLANCHADO 4L
230.23	PANEL EMPLANCHADO 6T
230.24	CAJÓN RECOGIDA HARINA

Conjunto 240: Cuadro eléctrico



Conjunto 240: Cuadro eléctrico

Nº	DENOMINACIÓN
240.1	CAJA
240.2	CONJUNTO "PARO EMERGENCIA"
240.3	INTERRUPTOR GENERAL
240.4	TEMPORIZADOR
240.5	CUENTAPIEZAS
240.6	CARÁTULA SERIGRAFIADA
240.7	SELECTOR
240.8	SELECTOR
240.9	SELECTOR
240.10	LED
240.11	BASE DE SUPERFICIE
240.12	CARÁTULA ADHESIVA
240.13	BOTÓN DE PARO
240.14	BOTÓN DE MARCHA
240.15	SELECTOR
240.16	SELECTOR
240.17	HELITOP
240.18	CAJA
240.19	CÁMARA NC
240.20	CÁMARA NO
240.21	TUERCA
240.22	BASE UNDECAL
240.23	GRAPA
240.24	CÁMARA NO
240.25	CÁMARA NC
240.26	PUENTE RECTIFICADOR
240.27	DISYUNTOR
240.28	DISYUNTOR
240.29	DISYUNTOR
240.30	DIFERENCIAL
240.31	MAGNETOTÉRMICO
240.32	MAGNETOTÉRMICO
240.33	CONTACTOR
240.34	INTERRUPTOR DE LEVAS
240.35	CONTACTOR
240.36	RELÉ
240.37	TEMPORIZADOR
240.38	BASE RELÉ
240.39	BORNERO
240.40	TRANSFORMADOR
240.41	PLACA METÁLICA

Conjunto 240: Cuadro eléctrico

Nº	DENOMINACIÓN
	CONJUNTO CUADRO
	CONJUNTO MANDO A DISTANCIA
	DETECTOR DE SEGURIDAD
	FOTOCÉLULA REDONDA METRICA 18
	EXTRACTOR ø190 MM
	CABLEADO GENERAL DE CÁMARA
	FOTOCÉLULA PETACA CON ESPEJO
	FOTOCÉLULA ALINEADORES UZA 24
	FOTOCÉLULA ALINEADORES UZA 12
	FOTOCÉLULA AUTÓMATA UCD 125
	FOTOCÉLULA AUTÓMATA UCD 245
	RESISTENCIA DE CALOR
	TUBO GERMICIDA
	PANTALLA GERMICIDA
	BOMBILLA DEL CUADRO
	VARIADOR ELECTRÓNICO ≤ 5 CV
	VARIADOR ELECTRÓNICO ≤ 2 CV
	VARIADOR ELECTRÓNICO 0,75-1 CV
	VARIADOR ELECTRÓNICO $\leq 0,5$ CV
	CUADRO ELÉCTRICO COMPLETO

Declaración de conformidad

OFICINAS:

SERVI ALBACETE, S.L
P.I. Campollano C/B nº 14 nave: B
Tel. 967 520 435 / 617 455 612

FABRICACION Y DELEGACION:

Avenida Espioca, nº 135
Tel. 967 520 435 / 617 455 612
administracion@labus.es
ventas@labus.es
www.labus.es

Declara por la presente que la cámara de reposo:

Modelo

Número

Año de fabricación

es conforme a las siguientes directivas:

98/37/CEE	Directiva de máquinas.
73/23/CEE	Directiva de baja tensión.
89/336/CEE	Directiva de compatibilidad electromagnética.

Esta máquina es asimismo conforme a las normas europeas armonizadas:

EN 292-1, -2: 1991	Seguridad de las máquinas. Conceptos básicos, principios generales para el diseño. Partes 1 y 2.
EN 60204-1:1992	Seguridad de las máquinas. Equipo eléctrico de las máquinas.
EN 12043: 2000	Máquinas para productos alimenticios. Cámaras de reposo.

Fecha

Nombre	Firma	Apoderado Cargo
--------	-------	--------------------
