



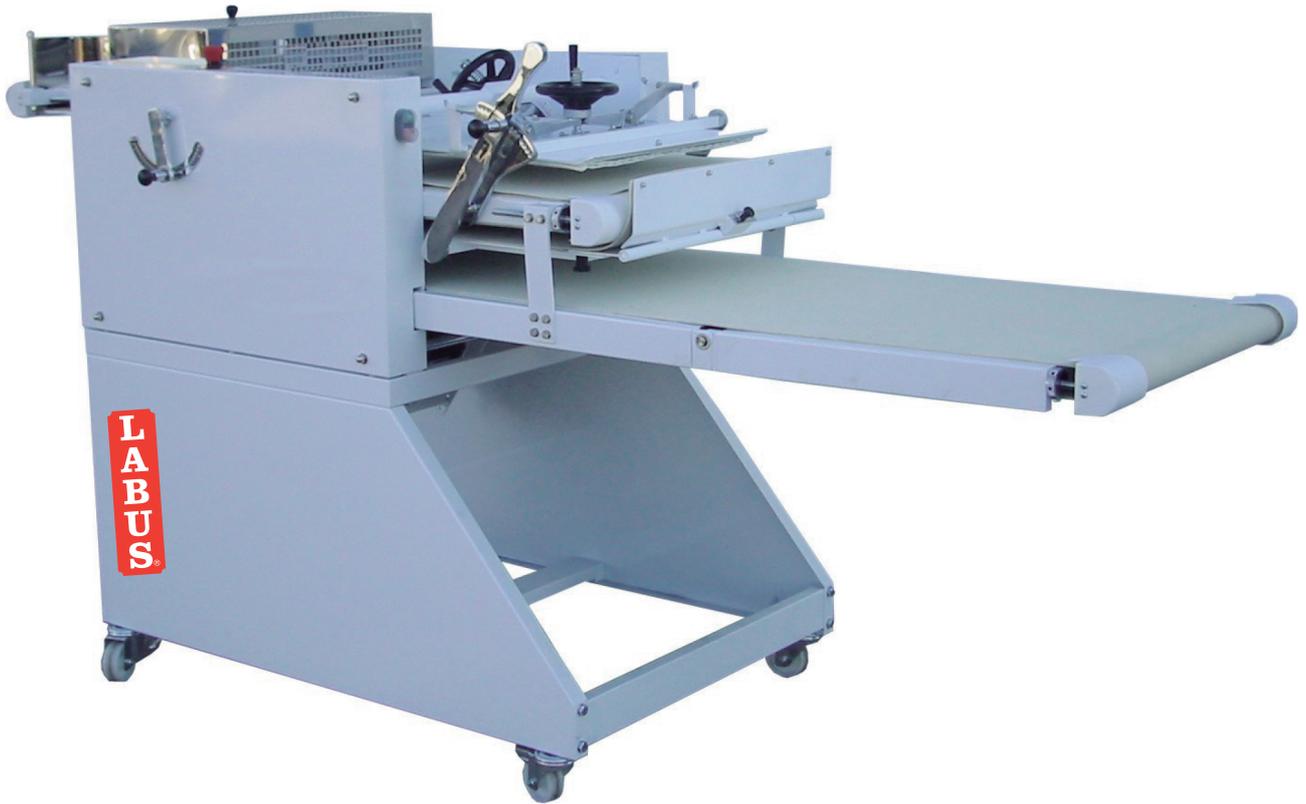
## **Formadora TS**

Manual de instrucciones y mantenimiento. Manual del Servicio Técnico.

# Formadora TS

Manual de instrucciones y mantenimiento

**LABUS**<sup>®</sup>



## 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 las formadoras .....	7
Construcción .....	8
Opciones .....	8
Centradores .....	9
Modelos y datos técnicos .....	10
Utilización	
Manejo de la máquina .....	12
Controles .....	13
Puesta en marcha .....	13
Funcionamiento .....	14
Limpieza e higiene .....	15
Mantenimiento .....	16
Esquemas	
Esquemas eléctricos .....	16
Esquema eléctrico formadora TS .....	17
Cambio de tensión .....	18
Despieces	
Despieces de conjuntos .....	19
Conjunto 320: Emplanchado .....	20
Conjunto 330: Mecanismo .....	22
Conjunto 340: Lonas .....	24
Conjunto 350: Cuadro eléctrico .....	26
Conjunto 360: Centrador plano .....	28
Conjunto 370: Centrador de bandas .....	30
Declaración	
Declaración de conformidad .....	32

## 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 formadora 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 formadora es menor de 70 dB.

Si la formadora 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 formadora TS

La formadora TS Labus es una máquina polivalente, capaz de trabajar y formar todo tipo de masas, tanto si se trata de masas duras o de masas blandas.

La máquina ha sido diseñada para las tareas de formado de barras en las panaderías.

La formadora permite dar al pan la forma deseada, sin maltratar la masa, con la misma suavidad que el trabajo “manual” de un profesional de la panadería.

Su muy elevada capacidad de producción le permite alcanzar todas las cadencias de producción deseadas.

Cuando trabaja formando parte de un grupo de panificación (constituido por pesadora, cámara y formadora), su elevada producción le permite seguir el ritmo de trabajo impuesto por las otras máquinas.

La terminación del formado del pan es admirable, tanto en los panes pequeños como en los grandes.

La formadora dispone de un doble recorrido de alargamiento, con una primera y una segunda plancha alargadora. La primera plancha alargadora se encuentra en la parte superior de la lona de formado, y la segunda se encuentra en la parte inferior de dicha lona.

La posibilidad de modificar la relación de alturas de las planchas alargadoras superior e inferior permite adaptar la formadora a todos los tipos posibles de pan.

El doble alargamiento permite alargar los panes grandes al máximo con toda suavidad.

El dispositivo de descarga entre la primera y la segunda plancha alargadora le permite optimizar el formado de los panes pequeños, al no hacerlos pasar por el segundo alargamiento.

Mediante el mando en puntas, la formadora permite dar forma a las puntas de las barras.

## Construcción

Carrocería y chasis de acero tratado y lacado.

Ruedas para un fácil desplazamiento.

Ruedas moleteadas de tensión de lonas fácilmente accesibles.

Rodillos equilibrados de acero cromado.

Rodamientos sobredimensionados.

Lonas y tapices de fieltro alimentario.

Dispositivo de formado de puntas en las barras.

Palanca de graduación de la relación de alturas entre las planchas alargadoras superior e inferior.

## Opciones

Emplanchado de acero inoxidable.

Cernedor de harina.

Centrador plano.

Centrador de bandas.

Mesa de trabajo, con laterales para la recogida de las piezas.

## Centradores

La formadora TS puede ir equipada con centradores. Estos alimentadores son de gran utilidad en el uso de la formadora en un grupo de panificación automático.

- Centrador plano (piezas grandes): es un alimentador indicado para los trabajos especializados en piezas grandes.



- Centrador de bandas (piezas pequeñas): es un alimentador indicado para los trabajos especializados en piezas pequeñas.



## Modelos y datos técnicos

Se fabrican modelos de ancho de lonas de 600, 700, 800 y 1000 mm, con centrador plano, de bandas o sin centrador.

Modelo	Ancho de lona	Centrador
TS 600	600 mm	No
TS 700	700 mm	No
TS 800	800 mm	No
TS 1000	1000 mm	No
TS 600 CB	600 mm	Centrador de bandas
TS 700 CB	700 mm	Centrador de bandas
TS 800 CB	800 mm	Centrador de bandas
TS 1000 CB	1000 mm	Centrador de bandas
TS 600 CP	600 mm	Centrador plano
TS 700 CP	700 mm	Centrador plano
TS 800 CP	800 mm	Centrador plano
TS 1000 CP	1000 mm	Centrador plano

### Producción

3000 piezas/hora (aproximadamente)

### Potencia

0,6 kW (0,75 CV)

0,14 kW (0,17 CV) centrador de bandas

### Peso del pan trabajado

40-1000 g

### Longitud del pan trabajado

Desde 10 cm

### Peso neto

TS 600, TS 600 CB y TS 600 CP: 300 kg

TS 700, TS 700 CB y TS 700 CP: 325 kg

TS 800, TS 800 CB y TS 800 CP: 350 kg

TS 1000, TS 1000 CB y TS 1000 CP: 400 kg

#### Dimensiones (largo x alto)

Sin centrador: 2150 x 1230 mm

Con centrador de bandas: 2250 x 1380 mm

Con centrador plano: 2550 x 1290

#### Dimensiones (ancho)

TS 600, TS 600 CB y TS 600 CP: 880 mm

TS 700, TS 700 CB y TS 700 CP: 980 mm

TS 800, TS 800 CB y TS 800 CP: 1080 mm

TS 1000, TS 1000 CB y TS 1000 CP: 1280 mm

## Manejo de la máquina

Para el correcto funcionamiento de la formadora TS 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.

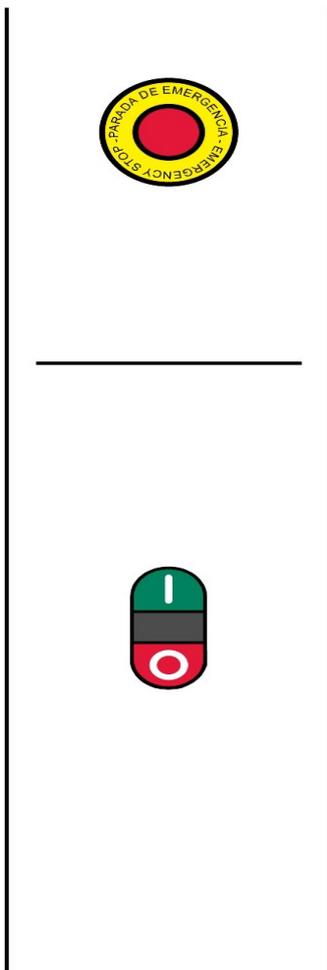
La formadora TS ha sido diseñada y construida para las tareas de formado de barras en las panaderías. No debe utilizarse, pues, para otras tareas que no sean estas.

La formadora 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.

## Controles



### 1. Paro de emergencia

Es un pulsador en forma de seta, situado en la parte superior de la máquina, que se utilizará en caso de emergencia para detener la máquina. Para volver a reanudar la marcha habrá que extraer el pulsador con un pequeño giro a la derecha. Si el paro de emergencia está accionado, la formadora no funcionará.

### 2. Pulsador de puesta en marcha

Está situado en la parte delantera de la máquina y acciona (I) o detiene (0) la máquina.

## Puesta en marcha

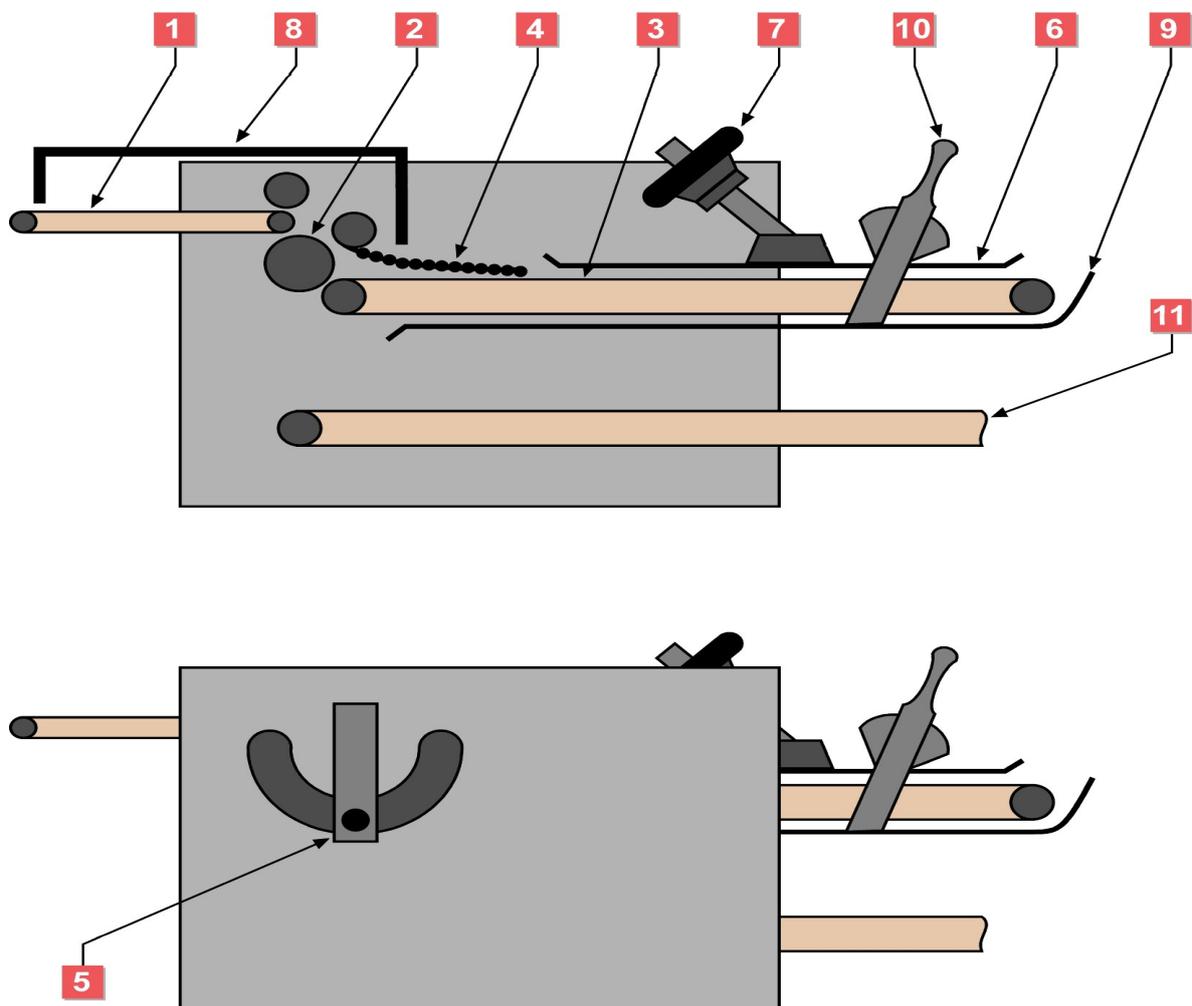
Atención: Asegurarse de que el voltaje de la máquina corresponde al de la red. En caso contrario, seguir las instrucciones del esquema de conexiones.

Conectar la máquina a la red eléctrica, asegurándose antes 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 máquina mediante el interruptor correspondiente, y detenerla inmediatamente, manteniendo la vista fija durante ese instante en el movimiento de la cinta transportadora, asegurándose de que el movimiento de la misma es el correcto.

Si la cinta transportadora ha girado en sentido contrario, no intentar poner la máquina 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 cinta transportadora gira en el sentido correcto.

## Funcionamiento



El motor situado bajo el cuerpo de la formadora engrana por transmisión directa el rodillo central que, mediante el juego de piñones situados bajo el emplanchado lateral, mueve a su vez el resto de los mecanismos de la máquina.

La pieza de masa, al salir de la cámara de reposo, cae sobre el tapiz de prelamado “1” del centrador plano, o en su caso entre las bandas del centrador de bandas. Se lamina entre los rodillos “2” se deposita sobre la lona transportadora “3”, donde se enrolla mediante la ayuda del tapiz enrollador “4”.

El tapiz enrollador “4” es la denominada tela nº 1 por ser la primera tela que entra en contacto con las piezas. También se la denomina tela de varillas. Por encima de esta tela se encuentra la tela nº 2, tela de mayor tamaño que la anterior.

El espesor de laminado deseado se obtiene regulando los rodillos laminadores mediante la manivela “5” situada en el lateral de la máquina. Esta manivela puede cambiarse de lado. La longitud de formado se obtiene regulando las dos planchas alargadoras simétricas “6” y “9” mediante el volante “7” situado sobre la plancha superior “6”, que modifica la separación entre cada una de ellas y la lona transportadora “3”.

Se obtiene un pan largo girando este volante hacia la derecha, en el sentido de las agujas del reloj, al reducir la distancia entre las planchas alargadoras. Girándola en el sentido contrario, hacia la izquierda, se disminuye la longitud de los panes al agrandar la distancia entre las planchas alargadoras.

Este recorrido de los panes permite obtener un formado perfecto en dos fases, sin maltratar la masa. El pan ya formado se deposita en la lona de recogida “11”. La relación de distancias o separaciones entre las dos planchas alargadoras, la superior y la inferior, puede modificarse mediante la palanca “10” situada en el lado derecho de la lona transportadora “3”.

El dispositivo de mando en puntas se encuentra en la plancha alargadora superior “6”. Girando el volante de accionamiento de este dispositivo se puede dar forma a voluntad las puntas de las piezas de masa, adaptándose a cualquier necesidad o apariencia del pan.

## **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 los tapices de prelamado y de formado. Un simple cepillado en seco permitirá conservarlos 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.

Extraer las telas todos los días. Dejarlas secar y cepillarlas antes de volver a colocarlas. Como su colocación es indistinta, alternar diariamente la cara superior e inferior para alargar su vida útil.

## 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 los tapices de prelamado y de formado. Un simple cepillado en seco permitirá conservarlos 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.

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

Controlar la tensión de la correa motriz (correa triangular doble), que con el uso adquiere una cierta elasticidad. Debe ser tensada periódicamente, cada dos meses. Una tensión insuficiente provoca un patinaje del rodillo principal e influye en el formado, que puede resultar poco estético.

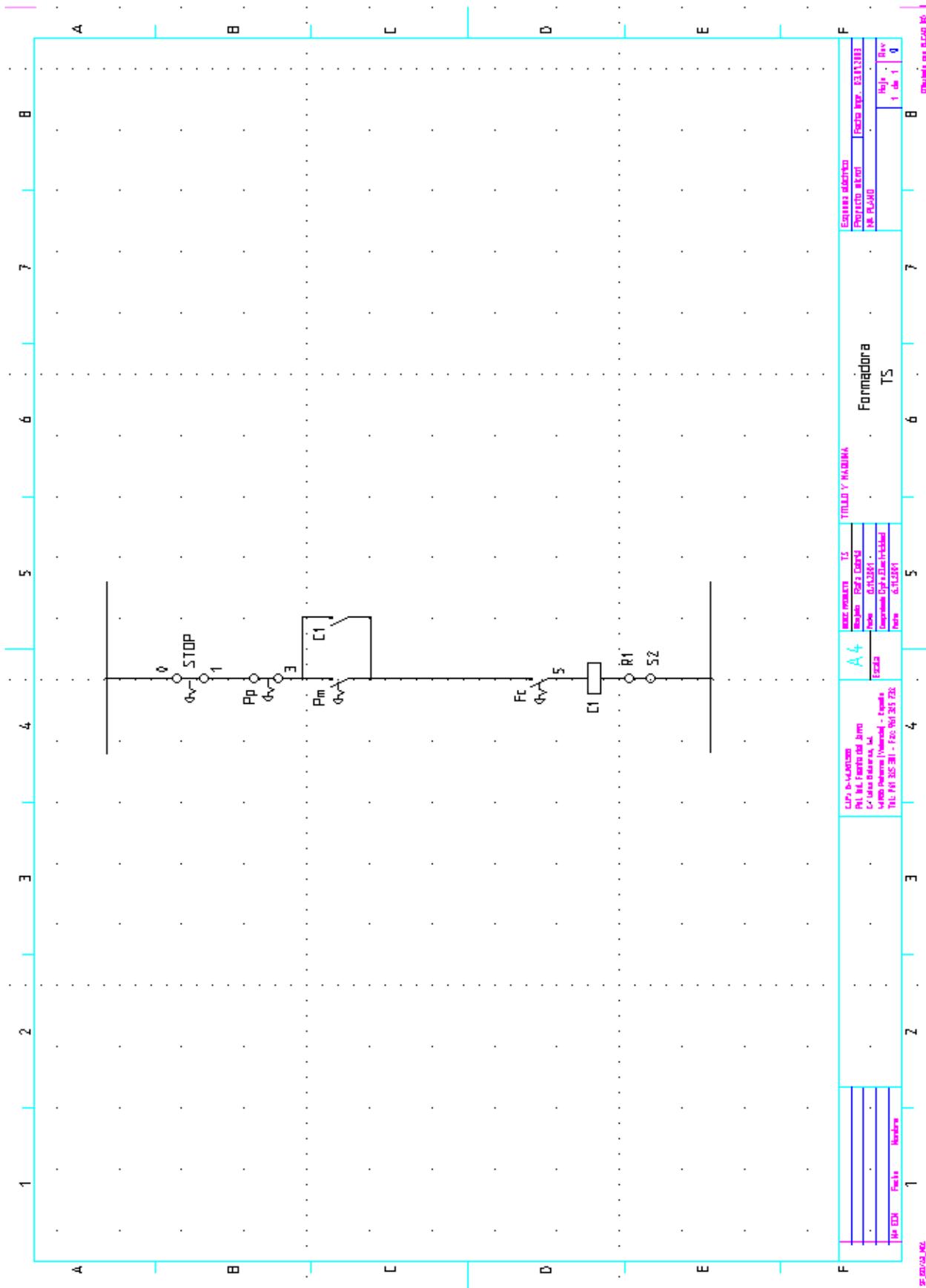
Cada 6 meses desmontar los laterales del emplanchado y revisar los diferentes piñones y cadenas, lubricando estas partes si fuera necesario.

## Esquemas eléctricos

La formadora TS 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 formadora TS

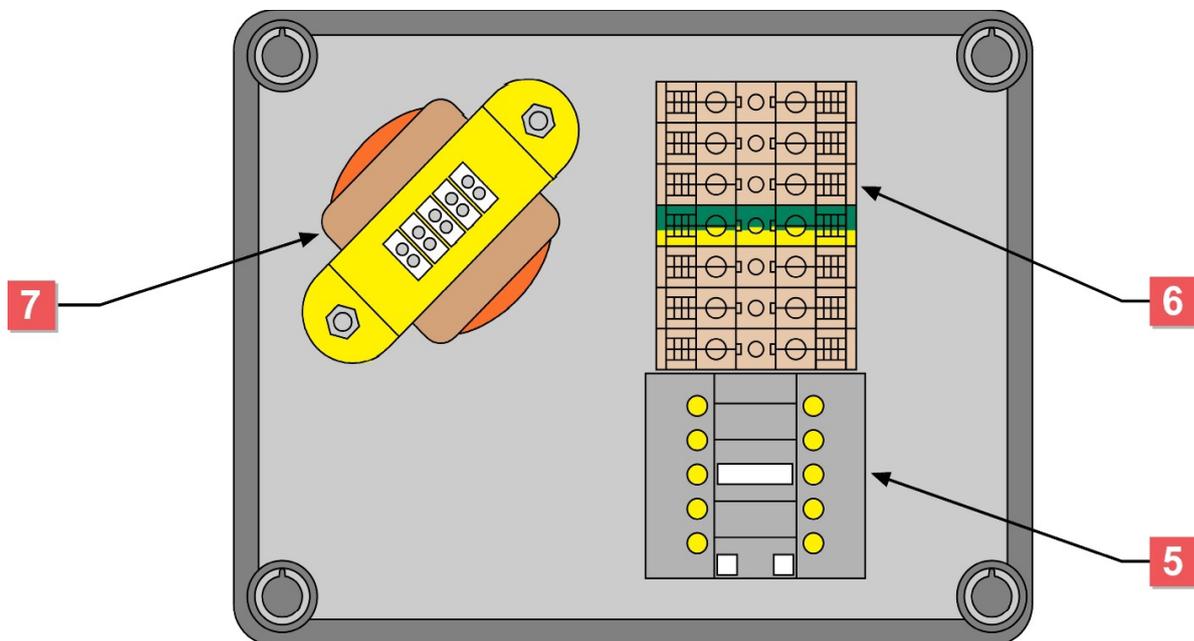


PS 20103 002



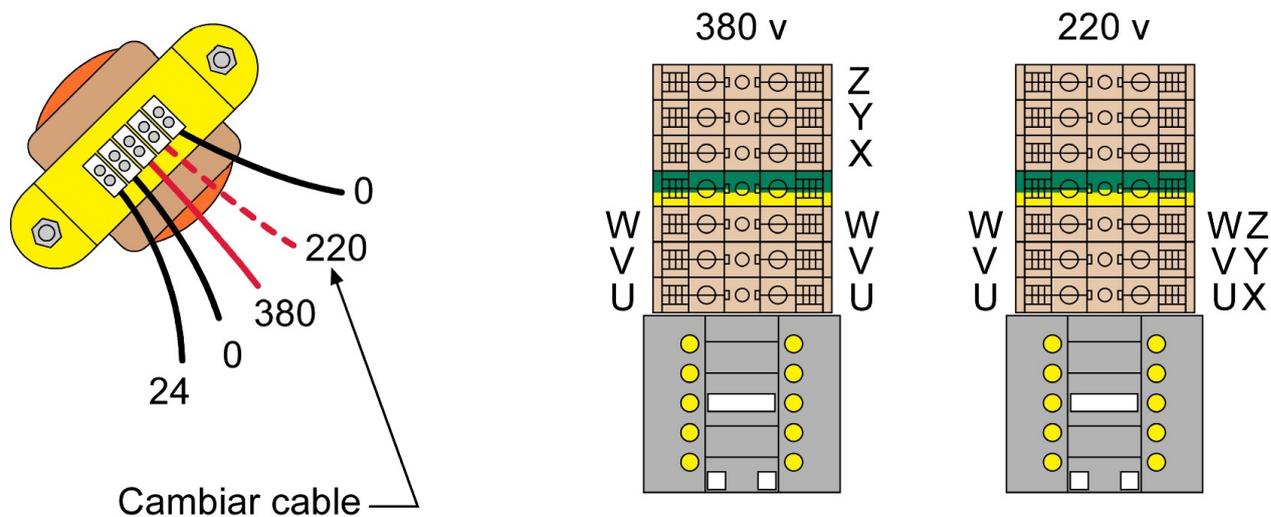
## Cambio de tensión

El cuadro eléctrico se encuentra situado en el lateral derecho de la máquina, en el interior del bastidor.



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 formadora TS

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

Conjunto 320  
Emplanchado

Conjunto 330  
Mecanismo

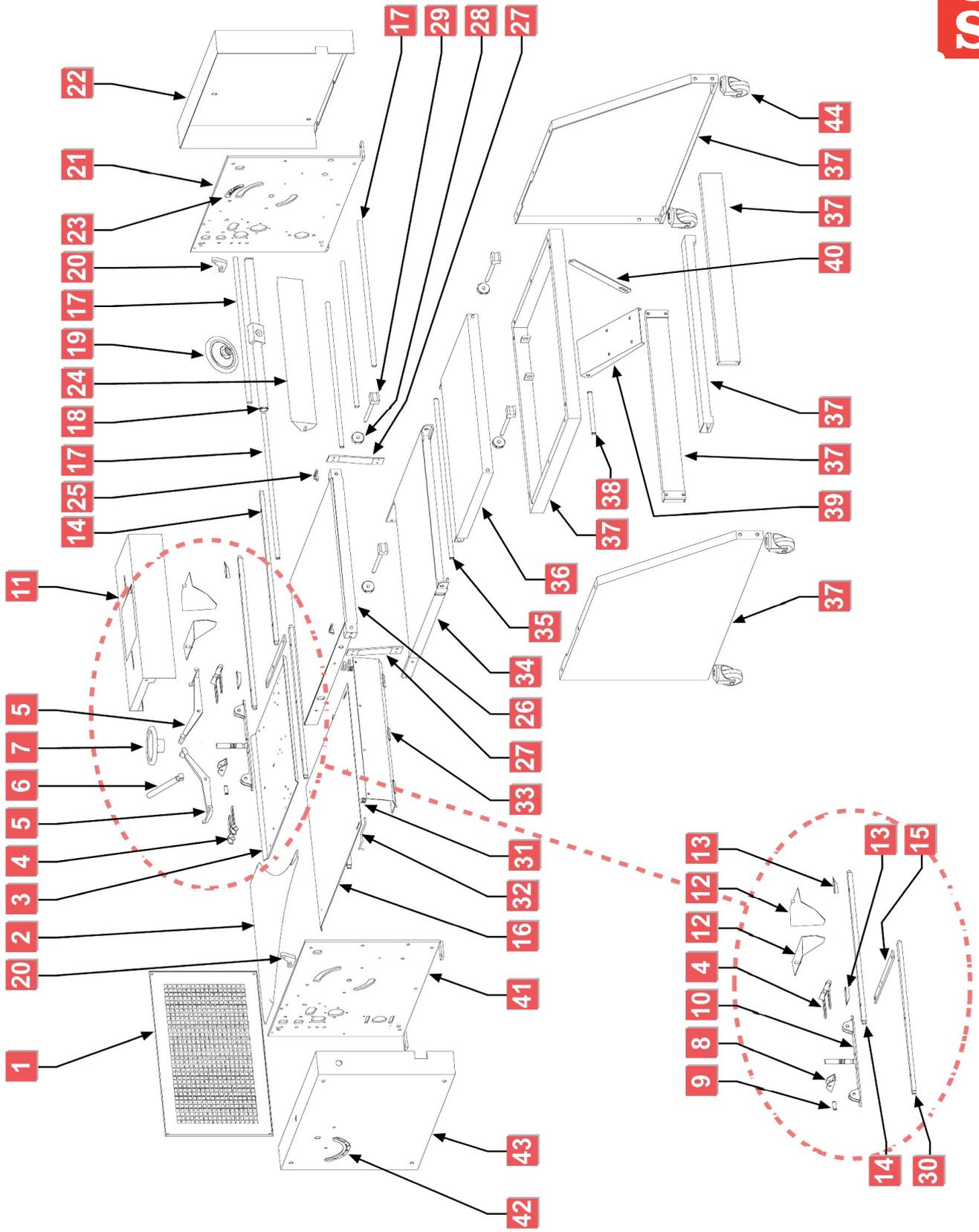
Conjunto 340  
Lonas

Conjunto 350  
Cuadro eléctrico

Conjunto 360  
Centrador plano

Conjunto 370  
Centrador de bandas

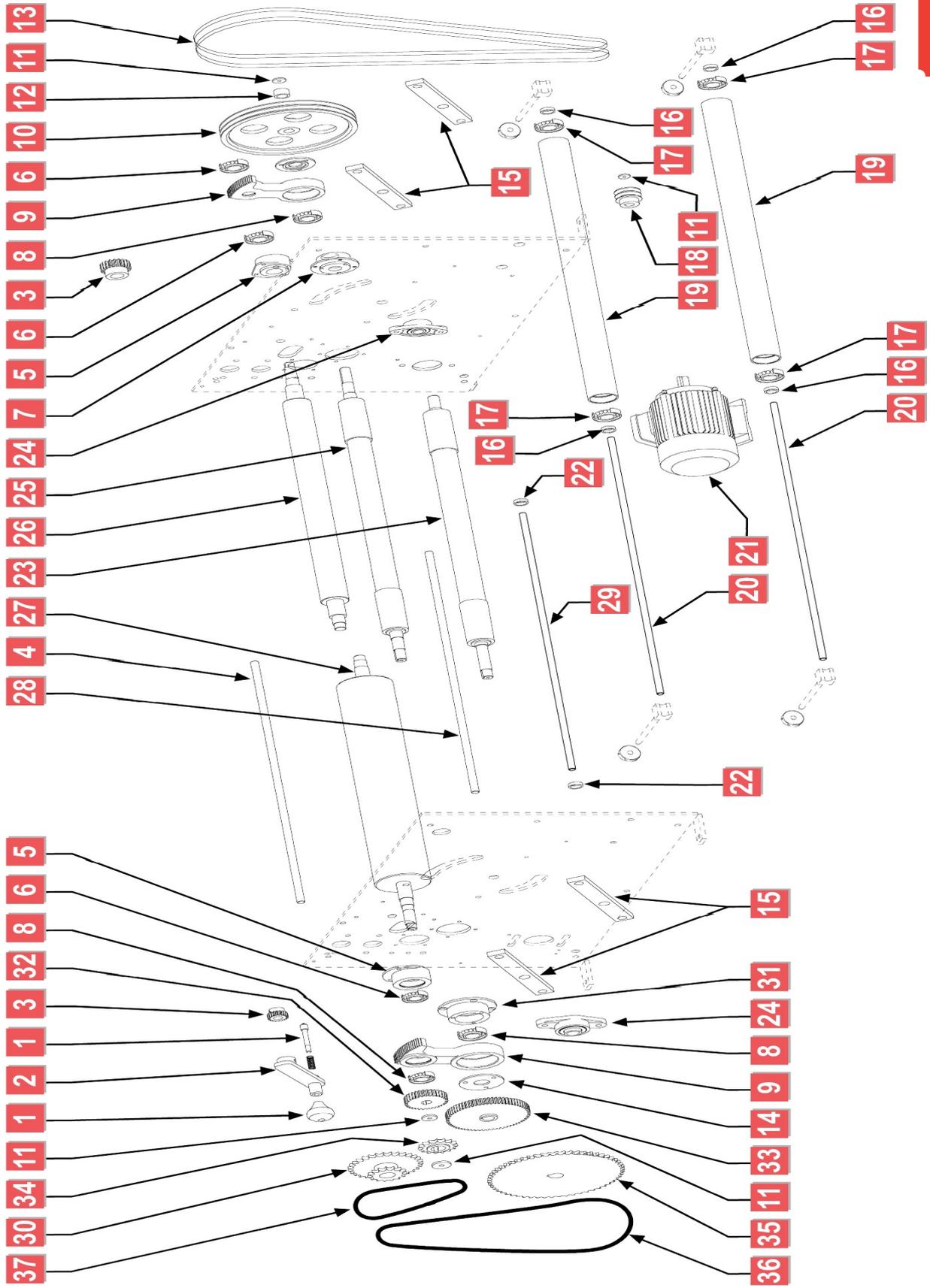
# Conjunto 320: Emplanchado



## Conjunto 320: Emplanchado

Nº	DENOMINACIÓN
320. 1	PROTECCIÓN TRASERA
320. 2	MADERA INFERIOR
320. 3	PLANCHA ALARGADERA
320. 4	SOPORTE PASO CINTA
320. 5	PALANCA TENSOR
320. 6	HUSILLO MANDO
320. 7	VOLANTE MANDO PUNTAS
320. 8	SOPORTE BISAGRAS
320. 9	BULÓN BISAGRAS
320. 10	SOPORTE PALANCAS
320. 11	TOLVA
320. 12	ALETAS TOLVA
320. 13	FLECHA INDICADORA
320. 14	EJE PLANCHA ALARGADERA
320. 15	SUPLEMENTO TELAS
320. 16	PLANCHA ALARGADERA INFERIOR
320. 17	TUBO DISTANCIA
320. 18	PUENTE
320. 19	VOLANTE MANDO
320. 20	ENGANCHE TELAS
320. 21	LATERAL DERECHO
320. 22	PROTECCIÓN LATERAL
320. 23	SECTOR GRADUADO
320. 24	BANDEJA TRASERA
320. 25	PLETINA ENGANCHE
320. 26	BASTIDOR CINTA
320. 27	CHAPA REFUERZO BASTIDOR
320. 28	TUERCA TENSOR
320. 29	TENSOR LONA
320. 30	EJE CHAPAS
320. 31	DADO SUJECIÓN
320. 32	GANCHO DE SUJECIÓN
320. 33	PLANCHA FRONTAL BISAGRA
320. 34	BASTIDOR PLEGABLE
320. 35	EJE BISAGRA
320. 36	BASTIDOR PLEGABLE
320. 37	BASTIDOR
320. 38	EJE SOPORTE MOTOR
320. 39	SOPORTE MOTOR
320. 40	SOPORTE TENSOR
320. 41	LATERAL IZQUIERDO
320. 42	SECTOR GRADUADO
320. 43	PROTECCIÓN LATERAL
320. 44	RUEDA DESPLAZAMIENTO

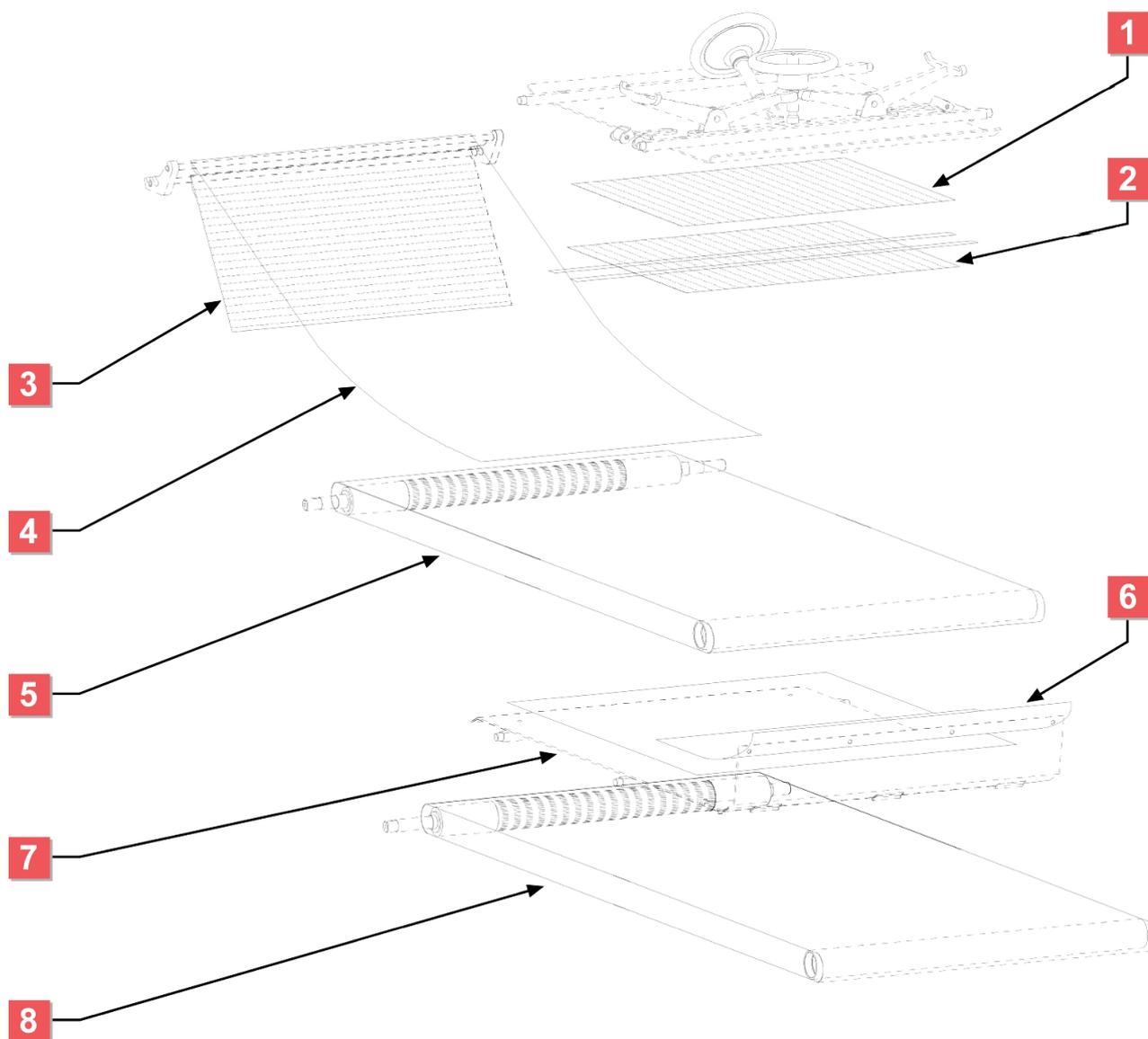
# Conjunto 330: Mecanismo



## Conjunto 330: Mecanismo

Nº	DENOMINACIÓN
330. 1	EMPUÑADURA
330. 2	PALANCA DE MANDO
330. 3	PIÑÓN MANDO GUITARRA
330. 4	EJE MANDO GUITARRA
330. 5	SOPORTE RODAMIENTO
330. 6	RODAMIENTO
330. 7	SOPORTE RODAMIENTO
330. 8	RODAMIENTO
330. 9	GUITARRA DE MANDO
330. 10	POLEA RODILLO MOTRIZ
330. 11	ARANDELA
330. 12	SEPARADOR
330. 13	CORREA
330. 14	TAPA RODAMIENTO
330. 15	BIELA
330. 16	CASQUILLO SEPARADOR
330. 17	RODAMIENTO
330. 18	POLEA MOTOR
330. 19	RODILLO TENSOR
330. 20	EJE RODILLO TENSOR
330. 21	MOTOR
330. 22	CASQUILLO
330. 23	EJE CINTA RECOGIDA
330. 24	SOPORTE RODAMIENTO
330. 25	RODILLO MOTRIZ
330. 26	RODILLO LAMINADOR
330. 27	RODILLO LAMINADOR
330. 28	EJE BIELA CON RANURA
330. 29	EJE BIELA SIN RANURA
330. 30	PIÑÓN Y RUEDA DE CADENA
330. 31	SOPORTE RODAMIENTO
330. 32	RUEDA DENTADA
330. 33	RUEDA DENTADA
330. 34	PIÑÓN MOVIMIENTO CENTRADOR
330. 35	PIÑÓN DE CADENA
330. 36	CADENA
330. 37	CADENA

# Conjunto 340: Lonas



## Conjunto 340: Lonas

Nº DENOMINACIÓN

340. 1 TELA CONTRAPESOS

340. 2 TIRANTES

340. 3 TELA Nº1

340. 4 TELA Nº2

340. 5 CINTA TRANSPORTADORA

340. 6 TELA FRONTAL

340. 7 TELA INFERIOR

JUEGO COMPLETO TELAS

340. 8 CINTA TRANSPORTADORA

CINTA FL-40 SUPERIOR SIN GRAPA

CINTA FL-40 SUPERIOR CON GRAPA

CINTA FL-50 SUPERIOR SIN GRAPA

CINTA FL-50 SUPERIOR CON GRAPA

CINTA TL-60 SUPERIOR SIN GRAPA

CINTA TL-60 SUPERIOR CON GRAPA

CINTA FG-500 SUPERIOR SIN GRAPA

CINTA FG-500 SUPERIOR CON GRAPA

CINTA FG-500 INFERIOR SIN GRAPA

CINTA FG-500 INFERIOR CON GRAPA

CINTA TS-600 SUPERIOR SIN GRAPA

CINTA TS-600 SUPERIOR CON GRAPA

CINTA TS-600 INFERIOR SIN GRAPA

CINTA TS-600 INFERIOR CON GRAPA

CINTA TS-700 SUPERIOR SIN GRAPA

CINTA TS-700 SUPERIOR CON GRAPA

CINTA TS-700 INFERIOR SIN GRAPA

CINTA TS-700 INFERIOR CON GRAPA

CINTA TS-800 SUPERIOR SIN GRAPA

CINTA TS-800 INFERIOR SIN GRAPA

CINTA MONOBLOC TS -600 INFERIOR

CINTA MONOBLOC TS -700 INFERIOR

CINTA TS-600 ESPECIAL INFERIOR

CINTA TS-700 ESPECIAL INFERIOR

CINTA TS-800 ESPECIAL INFERIOR

CINTA TS-1000 SUPERIOR SIN GRAPA

CINTA TS-1000 INFERIOR SIN GRAPA

CENTRADOR PLANO TS 600 SIN GRAPA

CENTRADOR PLANO TS 600 CON GRAPA

CENTRADOR PLANO TS 700 SIN GRAPA

CENTRADOR PLANO TS 700 CON GRAPA

CENTRADOR PLANO TS 800 SIN GRAPA

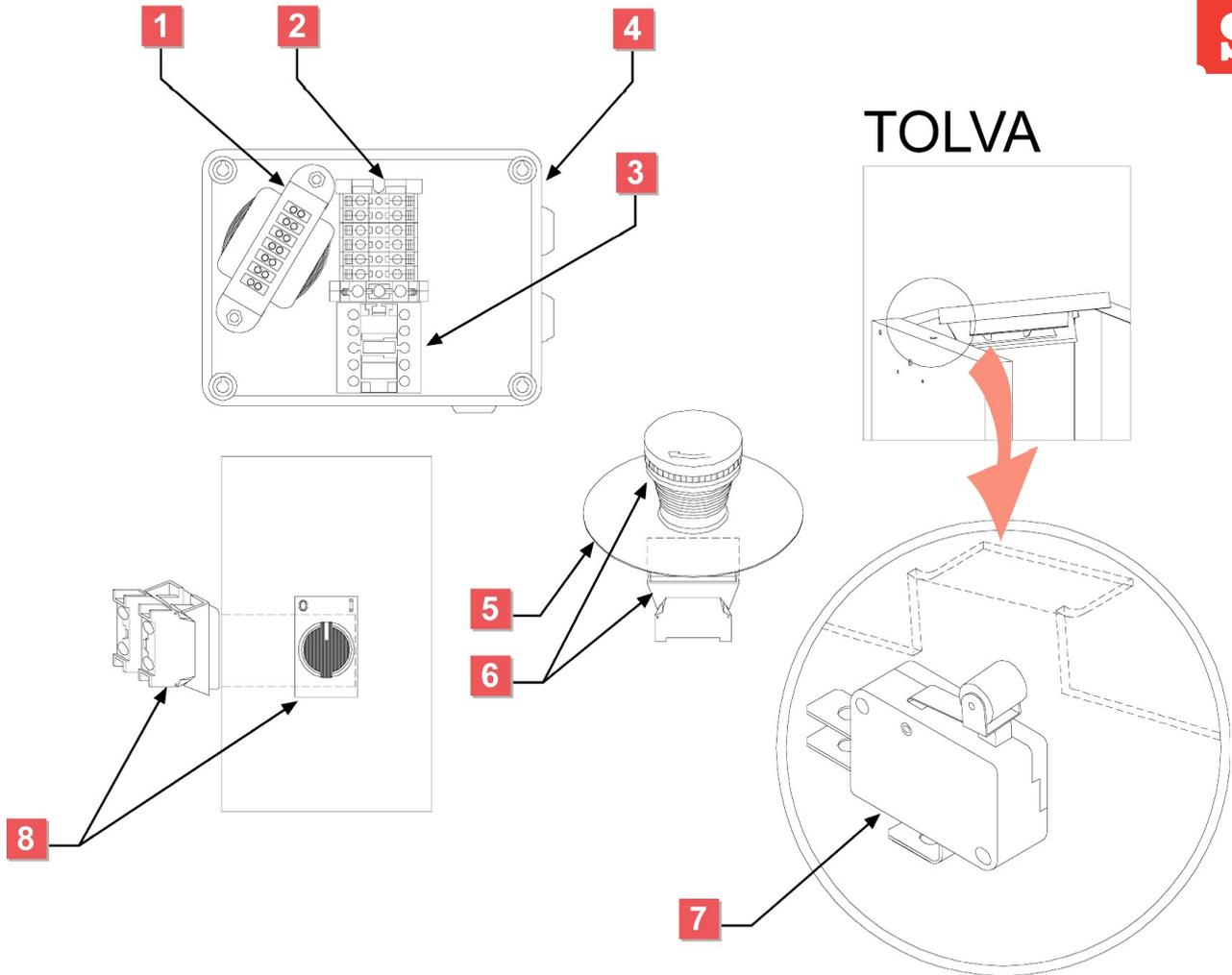
CENTRADOR PLANO TS 800 CON GRAPA

LONA ANCHA CENTRADOR DE BANDAS

CORREA MOVIMIENTO CENTRADOR NORMAL

CORREA MOVIMIENTO CENTRADOR VARIOS PISTONES

# Conjunto 350: Cuadro eléctrico



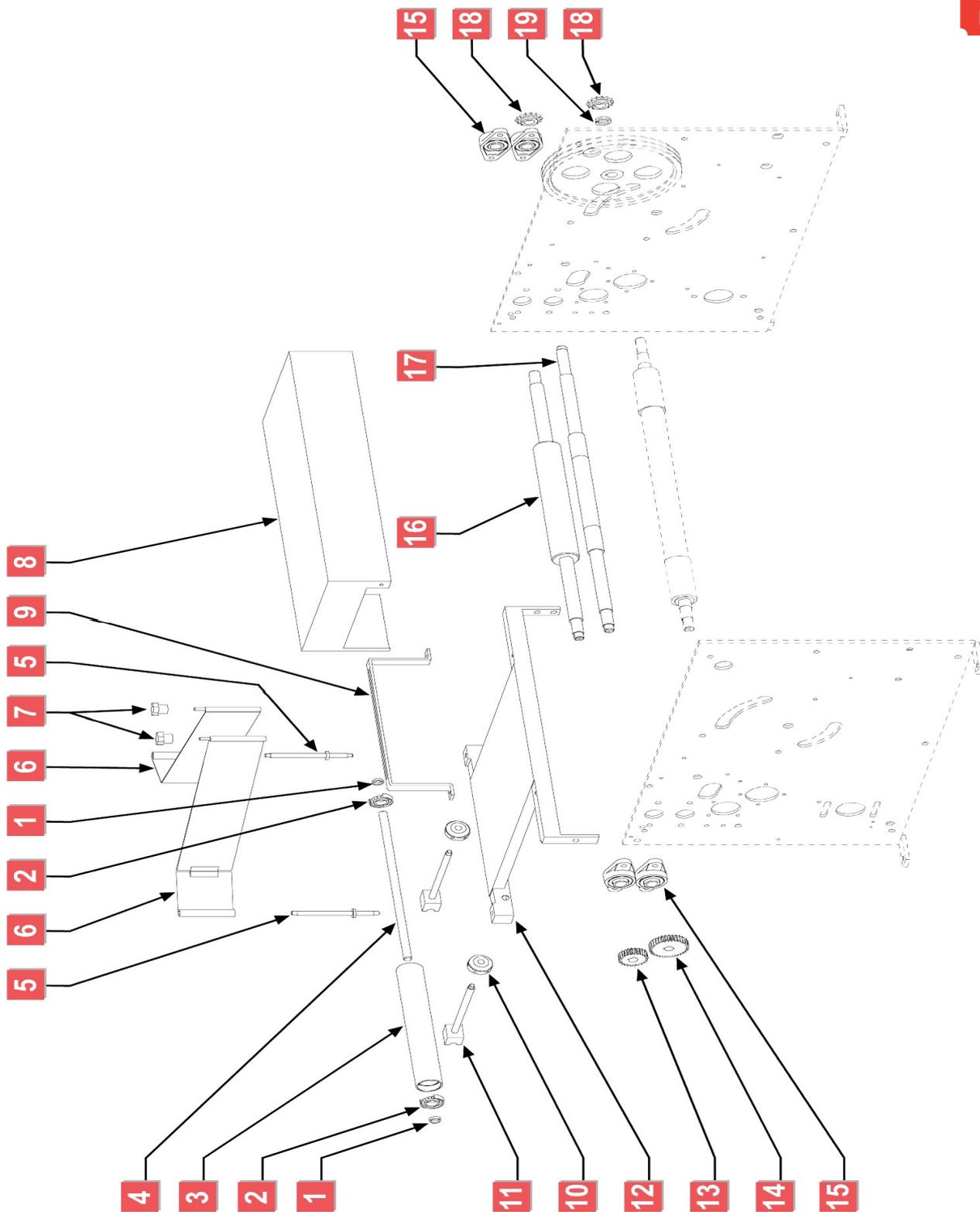
## Conjunto 350: Cuadro eléctrico



Nº	DENOMINACIÓN
350. 1	TRANSFORMADOR
350. 2	REGLETERO DE BORNAS
350. 3	CONTACTOR
350. 4	CAJA ELÉCTRICA
350. 5	ANILLO "PARO DE EMERGENCIA"
350. 6	CTO. PULSADOR PARO DE EMERGENCIA
350. 7	FC PARO SEGUR. PROTEC. RODILLOS
350. 8	CTO. SELECTOR MARCHA/PARO

CUADRO ELECTRICO  
FORMADORAS 700  
FORMADORAS 800  
FORMADORAS 1000

# Conjunto 360: Centrador plano

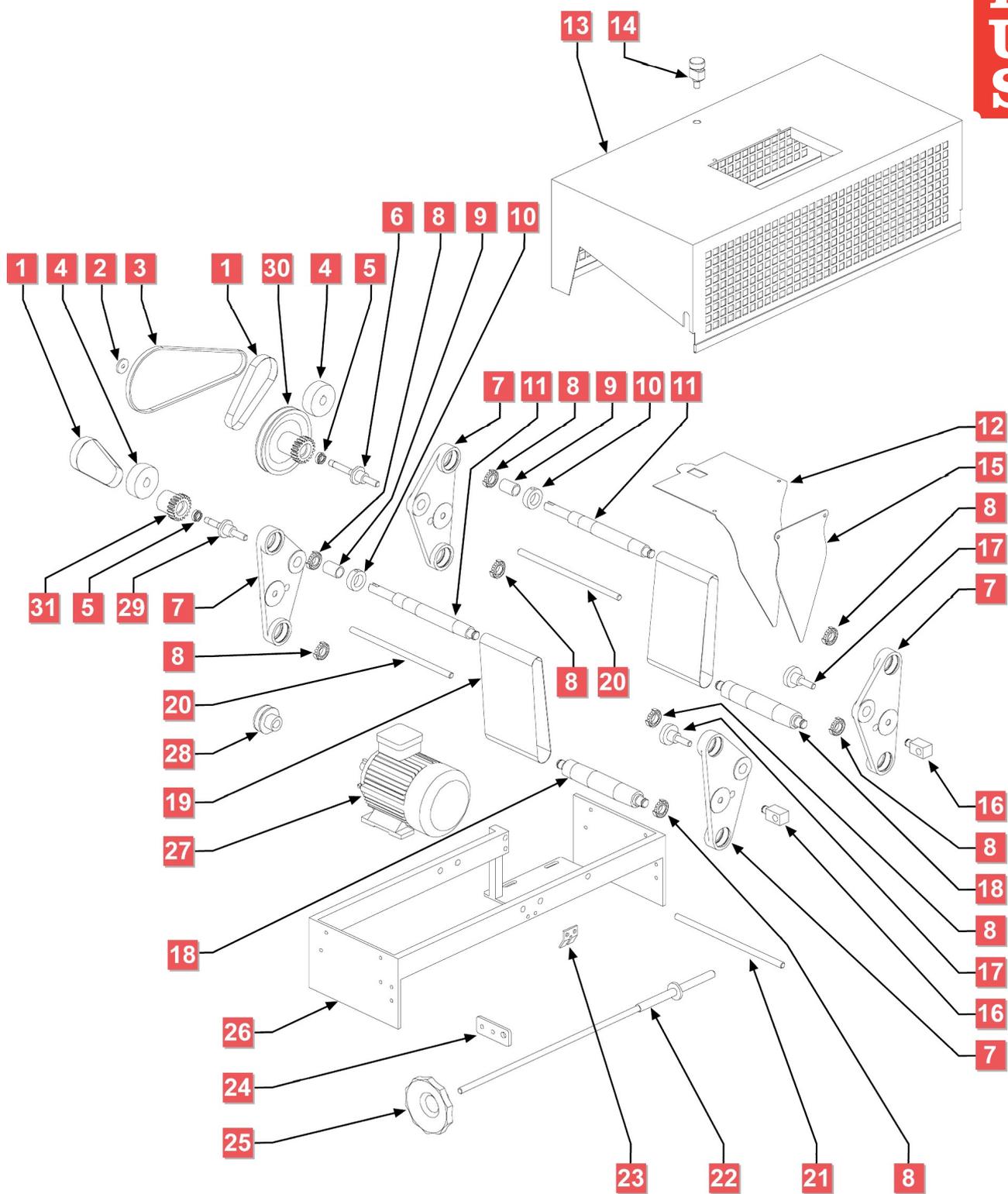


## Conjunto 360: Centrador plano

Nº	DENOMINACIÓN
360. 1	CASQUILLO SEPARADOR
360. 2	RODAMIENTO
360. 3	RODILLO TENSOR
360. 4	EJE RODILLO TENSOR
360. 5	EJE BISAGRA
360. 6	CHAPA CENTRADORA
360. 7	POMO PLÁSTICO
360. 8	PROTECCIÓN CENTRADOR
360. 9	PUENTE BISAGRA
360. 10	TUERCA TENSOR
360. 11	TENSOR LONA
360. 12	BASTIDOR CINTA
360. 13	RUEDA DENTADA
360. 14	RUEDA DENTADA
360. 15	SOPORTE RODAMIENTO
360. 16	RODILLO LAMINADOR
360. 17	RODILLO MOTRIZ LONA
360. 18	PIÑÓN CENTRADOR
360. 19	CASQUILLO PIÑÓN

CENTRADOR PLANO TS 600 SIN GRAPA  
 CENTRADOR PLANO TS 600 CON GRAPA  
 CENTRADOR PLANO TS 700 SIN GRAPA  
 CENTRADOR PLANO TS 700 CON GRAPA  
 CENTRADOR PLANO TS 800 SIN GRAPA  
 CENTRADOR PLANO TS 800 CON GRAPA

# Conjunto 370: Centrador de bandas



## Conjunto 370: Centrador de bandas

Nº	DENOMINACIÓN
370. 1	CORREA HABASIT
370. 2	ARANDELA
370. 3	CORREA TRAPECIAL
370. 4	POLEA TRANSMISIÓN
370. 5	RODAMIENTO
370. 6	EJE POLEA MOTRIZ
370. 7	BIELAS
370. 8	RODAMIENTO
370. 9	CASQUILLO SEPARADOR
370. 10	GRILLÓN
370. 11	EJE MOTRIZ LONA
370. 12	CHAPA DE CAÍDA
370. 13	PROTECCIÓN
370. 14	TUERCA GRAFILADA
370. 15	CHAPA BOCA ENTRADA
370. 16	TUERCA REGULACIÓN
370. 17	BULÓN BIELAS
370. 18	RODILLO CONDUcido
370. 19	LONAS CENTRADOR BANDAS
370. 20	ESPÁRRAGO TIRANTE
370. 21	ESPÁRRAGO REFUERZO
370. 22	ESPÁRRAGO REGULADOR
370. 23	GUÍA ESPÁRRAGO REGULADOR
370. 24	SOPORTE ESPÁRRAGO
370. 25	VOLANTE REGULADOR
370. 26	BASTIDOR
370. 27	MOTOR
370. 28	POLEA MOTOR
370. 29	EJE PIÑÓN NYLON
370. 30	POLEA PIÑÓN MOTRIZ
370. 31	PIÑÓN POLEA NYLON

CENTRADOR DE BANDAS CONJUNTO SIMPLE  
CENTRADOR DE BANDAS CONJUNTO DOBLE  
CENTRADOR DE BANDAS CONJUNTO TRIPLE  
CENTRADOR DE BANDAS CONJUNTO CUÁDRUPLE  
CENTRADOR DE BANDAS CONJUNTO QUÍNTUPLE



# 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 formadora:

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 12041: 2000 Máquinas para productos alimenticios. Formadoras.

Fecha

Apoderado