Pizzaform

WARMFORMER

Vorinstallations- und Installationshandbuch

PZF/ 30
PZF/ 35
PZF/ 40
PZF/ 45
PZF/ 50

Vorbemerkung

Dieses Produkt wurde mit der größtmöglichen Sorgfalt entwickelt und realisiert und strengen Abnahmetests in unseren Fabriken unterzogen; aus diesem Grund garantieren wir die uneingeschränkte Sicherheit und Funktionstauglichkeit desselben.

Die Installation muss von qualifiziertem **Fachpersonal** vorgenommen werden, das in der Lage ist, die Verantwortung für den Eingriff zu übernehmen und die bestmöglichen Funktions- und Sicherheitsbedingungen zu garantieren.

Vor der Installation **aufmerksam** den Inhalt des vorliegenden Handbuches lesen: Es enthält wichtige Informationen zur Montage des Produkts sowie zu den Sicherheitsbestimmungen.

Kundendienst

Der Händler ist in der Lage, alle technischen Probleme bei der Installation zu lösen.
Zögern Sie nicht, sich in Zweifelsfälle an ihn zu wenden.

CUPPONE 1963
Cuppone F.lli S.r.l.
Via Sile, 36
31057 Silea (TV) - ITALY
T +39 0422 361143
F +39 0422 360993
info@cuppone.com - www.cuppone.com

Inhalt

1 Überprüfungen vor dem Kauf 3

2 Technische Daten 8
Technische Daten Former PZF/30 8
Technische Daten Former PZF/35 8
Technische Daten Former PZF/40 9
Technische Daten Former PZF/45 9
Technische Daten Former PZF/50 10

3 INSTALLATION 12
Sicherheitshinweise 12
An der Maschine angebrachte Symbole 13
Transport 14
Einleitende Vorgänge 14
Aufstellung 14
Lektüre der Seriennummer 16
Elektrischer Anschluss 17
Schaltpläne 19

4 ABSCHLIESSENDE ARBEITEN 24
Überprüfung der korrekten Installation 24
Vorbereitung des Geräts zur Benutzung 25
Informationen zur Benutzung für den Benutzer 32

5 PROBLEME WÄHREND DER BENUTZUNG 34

Die Firma haftet nicht für eventuelle Druck- oder Übertragungsfehler und behält sich das Recht vor, ohne Vorankündigung Änderungen vorzunehmen, die für angemessen erachtet werden.
Die auszugsweise Wiedergabe ist ohne Zustimmung des Herstellers untersagt. Die angegebenen Abmessungen sind unverbindlich.
Die Original-Sprache dieses Handbuches ist Italienisch: Der Hersteller ist nicht verantwortlich für eventuelle Übersetzungs- oder Druckfehler.

1 ÜBERPRÜFUNGEN VOR DEM KAUF

Nach dem Erwerb des Produkts und vor seiner Installation die folgenden Bedingungen überprüfen, die für die korrekte Installation, den korrekten Betrieb und die korrekte Wartung des Produkts erforderlich sind.

A	**Transport (Überprüfung durch den Eigentümer)**
√	Sicherstellen, dass am Tag des Empfangs des Produkts und seiner Installation:
	• ▶ **Abb. 1** eine Hebevorrichtung verfügbar ist, die geeignet sich, das Gerät sicher zu heben (die Gewichte und die Abmessungen auf den folgenden Seiten überprüfen), sowie Personal, das für die Durchführung dieser Arbeiten qualifiziert ist;
	• persönliche Schutzausstattung (zum Beispiel Sicherheitsschuhe, Handschuhe usw.) verfügbar sind

B	**Installationslokale (Überprüfung durch den Eigentümer)**
√	Sicherstellen, dass:
	• der Boden des Installationslokals feuerfest, vollkommen eben und in der Lage ist, das Gewicht des Geräts zu tragen;
	• ▶ **Abb. 2** das Installationslokal: • für das Garen von Gerichten geeignet ist; • einen angemessenen Luftaustausch aufweist; • den geltenden Bestimmungen hinsichtlich Sicherheit am Arbeitsplatz und Anlagensicherheit entspricht; • gegen Witterungseinwirkungen geschützt ist; • eine Temperatur zwischen +5 °C (41 °F) und + 35 °C (104 °F) aufweist; • eine Feuchtigkeit von unter 70 % aufweist.
	• das Gerät problemlos durch die Türen passt;
	• ▶ **Abb. 3** in der Nähe des Geräts dürfen sich KEINE Hitzequellen (zum Beispiel Grill, Fritteusen usw.), leicht entflammbare Substanzen oder brennbare Stoffe (z. B. Benzin, Treibstoff, Alkoholflaschen, usw.) befinden. Die Mindestsicherheitsabstände zwischen dem Produkt und den anderen Geräten oder entflammbaren Materialien müssen unbedingt eingehalten werden. Die angegebenen Abstände müssen vergrößert werden, falls Gegenstände aus hitzeempfindlichen Materialien vorhanden sind.
	• eine **angemessene Belüftung** gemäß den im Land der Installation geltenden Bestimmungen vorhanden ist. Falls diese nicht vorhanden ist, muss eine Belüftungsöffnung ø140 [Ø5.51 Zoll] vorhanden sein, die mit dem Außenbereich oder einem belüfteten Lokal verbunden ist (z. B. Lager, Dachgeschoss, Garage, Treppenhaus).

⚠ Bei der Wahl des Aufstellorts muss berücksichtigt werden, dass das Gerät für eventuelle außerordentliche Wartungsarbeiten einfach zu **bewegen** sein muss: Achten Sie darauf, dass eventuelle Maurerarbeiten nach der Installation(z. B. die Errichtung von Wänden, das Ersetzen von Türen durch schmalere, Renovierungen, usw.) die Bewegungen nicht behindern.

Abb. 1

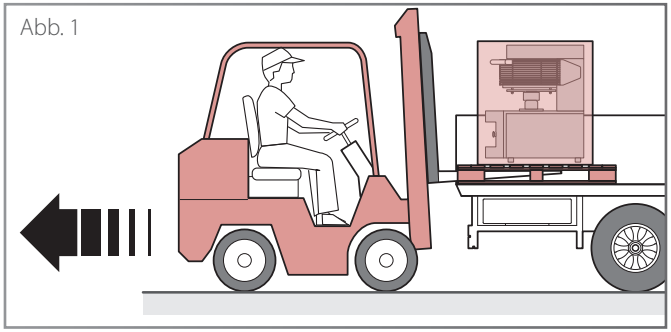
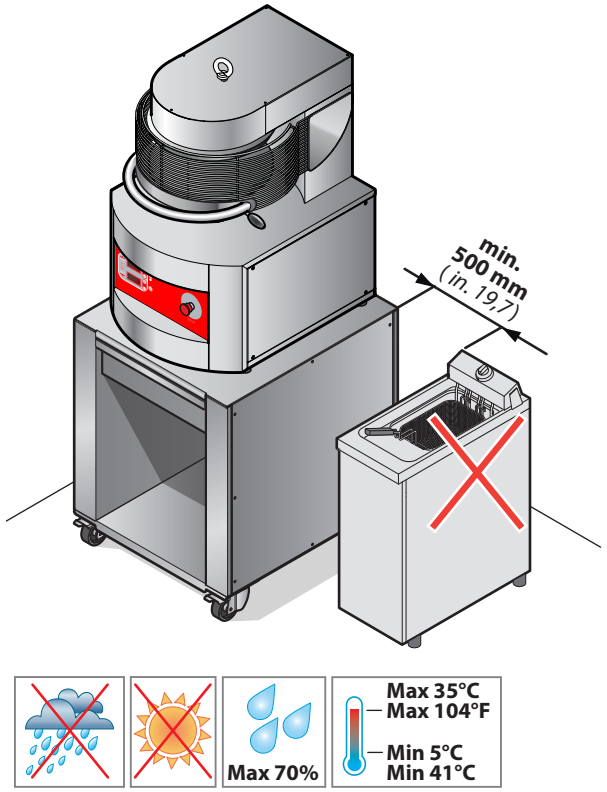


Abb. 2

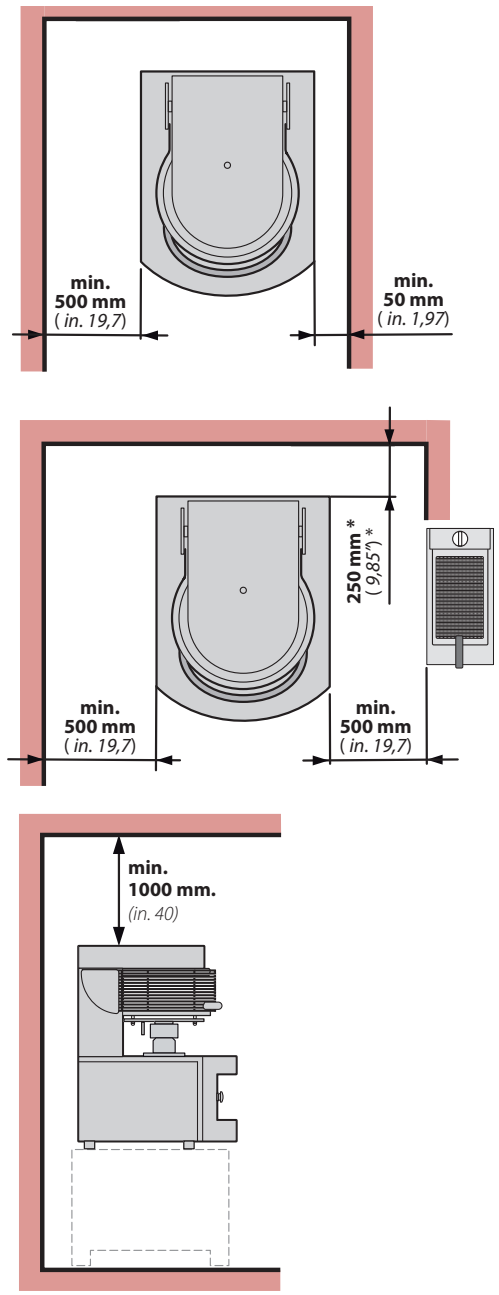


C	**Einzuhaltende Abstände**
√	Sicherstellen, dass:
	• Die folgenden Mindestabstände des Geräts zu den **Wänden**, anderen **Geräten**, **Gegenständen** und **brennbaren Materialien** müssen unbedingt eingehalten werden: ▶ linke Seite: - **500 mm [19,7 Zoll]** von Wänden, um einen einfachen Zugang zur elektrischen Anlage zu gestatten; falls dies nicht möglich ist, kann der Abstand auf **50 mm [1,97 Zoll]** verringert werden, aber in diesem Fall muss Gerät für Eingriffe aus seinem Sitz entfernt werden; - **500 mm [19,7 Zoll]**, falls andere heiße oder kalte Geräte vorhanden sind; ▶ rechte Seite: - **50 mm [1,97 Zoll]** von Wänden - **500 mm [19,7 Zoll]**, falls andere heiße oder kalte Geräte vorhanden sind; ▶ hinten: - **250 mm [9,85 Zoll]** Mindestabstand zur Vermeidung der Beschädigung des Netzkabels; ▶ oben: - **1.000 mm [40 Zoll]**; kleinere Abstände könnten zu Beschädigungen von Decken aus besonders wärmeempfindlichen Materialien führen.

Die Maschine ist nicht für den Einbau geeignet.

Es ist nicht gestattet, Gegenstände oder Lebensmittel auf Pizzaform abzustellen oder das gerät zur Verankerung anderer Maschinen oder Gegenstände zu verwenden.

Abb. 3



D	**Stromanschluss (Überprüfung durch eine qualifizierten Elektriker)**
√	Für einen korrekten Anschluss in der Phase der Installation:
	• **eine Steckdose für den Anschluss** an das Stromnetz in unmittelbarer Nähe des Produkts vorsehen.
	• die Maschinen, die **NICHT** für den amerikanischen Markt - UL bestimmt sind, **weisen ein bereits montiertes Anschlusskabel auf; daran muss ein Stecker (nicht mitgeliefert)** mit einer Leistung montiert werden, die der Stromaufnahme des Produkts angemessen ist. Diese Arbeit muss von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. • Die für den amerikanischen Markt - UL bestimmten Maschinen weisen **KEIN Anschlusskabel und KEINEN Stecker auf.** Beide werden NICHT mitgeliefert und müssen von qualifiziertem Personal montiert werden und dem in der Tabelle **angegebenen Typ** entsprechen.
	• **Sicherstellen, dass die Anlagen den geltenden Bestimmungen im Land der Benutzung** sowie den Angaben auf dem Typenschild entsprechen. Für einen richtigen Stromanschluss muss das Gerät: • eine **Potentialausgleichsanlage** gemäß den geltenden Normen haben. Dieser Anschluss wird zwischen mehreren Geräten über die Klemme mit dem Äquipotenzial-Symbol vorgenommen. Der Leiter muss einen maximalen Kabelschnitt von 10 mm² haben (gemäß der Norm IEC EN 60335-2-42:2003-09) und muss mit den Farben gelb grün gekennzeichnet sein; • er muss an die **Erdungsleitung** des Netzes angeschlossen sein (grün/gelbes Kabel); • er muss an einen **Thermodifferentialschalter** gemäß der geltenden Norm angeschlossen sein (0.03A, Typ A); • es muss ein **allpoliger Trennschalter** vorgeschaltet werden, der eine vollständige Trennung unter den Bedingungen der Überspannungskategorie III gestattet.

Elektrische Daten

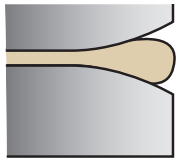
Modell Pizzaform	Stromversorgung V	oberer Wider-stand W	unterer Wider-stand W	Motor W	kW insgesamt	Stromauf-nahme A	Kabeltyp* Anz. x mm²	Schutz Tafel Kunde nxA
30	einphasig 230V/50Hz	1.790	1.790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	dreiphasig 3x230V/50Hz	1.790	1.790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	dreiphasig 3x400V+N/50Hz	1.790	1.790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	einphasig 208V/60Hz	1.790	1.790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	dreiphasig 3x208V/60Hz	1.790	1.790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
35	einphasig 230V/50Hz	1.790	1.790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	dreiphasig 3x230V/50Hz	1.790	1.790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	dreiphasig 3x400V+N/50Hz	1.790	1.790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	einphasig 208V/60Hz	1.790	1.790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	dreiphasig 3x208V/60Hz	1.790	1.790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
40	einphasig 230V/50Hz	2.400	2.400	750	5,55	24,1	3x2,5	2 x 25
	dreiphasig 3x230V/50Hz	2.400	2.400	750	5,55	13,9	4x2,5	3 x 16
	dreiphasig 3x400V+N/50Hz	2.400	2.400	750	5,55	8,0	5x1,5	4 x 16
	einphasig 208V/60Hz	2.400	2.400	750	5,55	26,7	3xAWG14	2 x 32
	dreiphasig 3x208V/60Hz	2.400	2.400	750	5,55	15,4	4xAWG14	3 x 16
45	einphasig 230V/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	dreiphasig 3x230V/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	dreiphasig 3x400V+N/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	einphasig 208V/60Hz	2.900	2.900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	dreiphasig 3x208V/60Hz	2.900	2.900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20
50	einphasig 230V/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	dreiphasig 3x230V/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	dreiphasig 3x400V+N/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	einphasig 208V/60Hz	2.900	2.900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	dreiphasig 3x208V/60Hz	2.900	2.900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20

* Diese Kabel können nur verwendet werden, wenn ihre Länge zwischen dem Punkt des Eintritts des Kabels oder seines Schutzes in das Gerät und dem Eintritt in den Stecker zwei Meter nicht überschreitet.

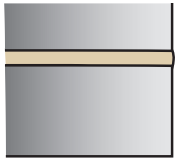
Die Auswahl des Pizzaform-Modells ist entscheidend für die Erzielung der Scheiben, die die gewünschten Eigenschaften aufweisen.

VERFÜGBARE PLATTENTYPEN

Bei der Standardkonfigurierung des Maschine sind **die untere Platte und die obere Platte leicht abgeschrägt** am äußeren Rand.
Dies dient zur Aufnahme einer größeren Menge Teig im Randbereich der Scheibe, um in der Phase des Backens den Rand zu bilden.

PLATTENTYP	ERZIELTE SCHEIBE	RESULTAT BEIM BACKEN
abgeschrägte Platten (Standard)  *führen zu Scheiben, die in der Phase des Backens einen Rand bilden.*		

Alternativ sind Platten **ohne Abschrägung** verfügbar, die Scheiben OHNE Akkumulation von Teig am Rand bilden: Folglich bildet diese Pizzas in der Phase des Backens KEINEN Rand.

PLATTENTYP	ERZIELTE SCHEIBE	RESULTAT BEIM BACKEN
NICHT abgeschrägte Platten  *führen in der Phase des Backens zu Scheiben, die KEINEN Rand bilden.*		

PLATTENGRÖSSEN

Pizzaform ist in 5 verschiedenen Modellen verfügbar, die ansteigende Plattengrößen aufweisen (siehe Tabelle von Seite 8 bis Seite 10); die Auswahl der Größe ist abhängig vom Durchmesser der Scheibe, die erzielt werden soll.

Die Hauptbauteile der Maschine sind:

1 **Schutzgitter und Start Zyklus**: Verhindert, dass die Hände während des laufenden Zyklusses zwischen die Platten eingeführt werden können; wenn das Schutzgitter während der Quetschung losgelassen wird, wird die Bewegung der unteren Platte sofort unterbrochen und umgekehrt.

2 **Obere Platte**

3 **Untere Platte**

4 **Bedienpanell und Taste STOP Notaus**

5 **Hebel für die Einstellung der Quetschung**: variiert den Abstand zwischen den beiden Platten und somit die Stärke der Teigscheibe; wenn der Hebel in Gegenuhrzeigersinn bewegt wird, wird die Stärke verringert, wird er in Uhrzeigersinn bewegt, nimmt die Stärke zu.

6 **Anschlag Einstellhebel:** bestimmt den Mindestabstand zwischen den Platten

7 **Hebepunkt** (die mitgelieferte Hebeöse montieren)

8 **Trennschalter** (nur den amerikanischen Markt)

9 **Äquipotenzial**

10 **Netzkabel** (nicht vorhanden bei den Modellen für den amerikanischen Markt)

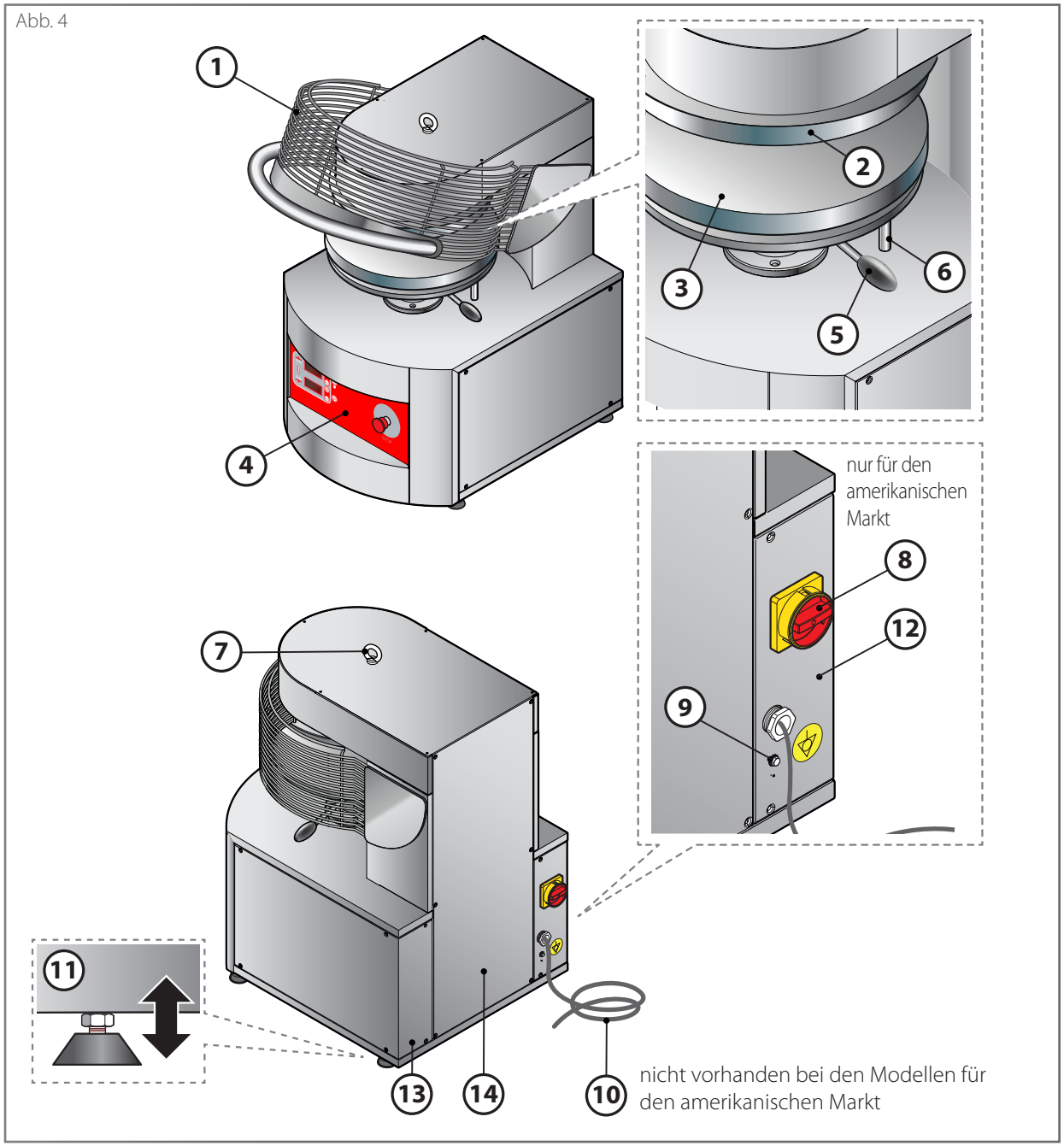
11 **Einstellfüße**

12 **linkes Paneel**
(Fach Schalttafel)

13 **rechtes Paneel**
(Fach Motor - Untersetzung)

14 **hinteres Paneel**

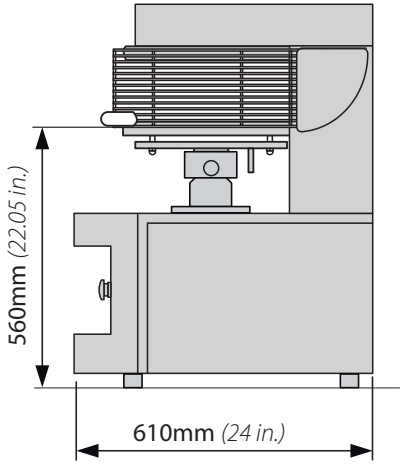
Abb. 4

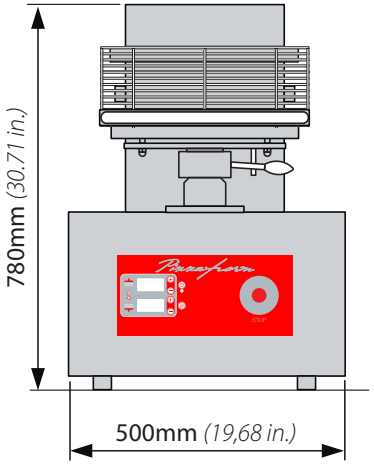


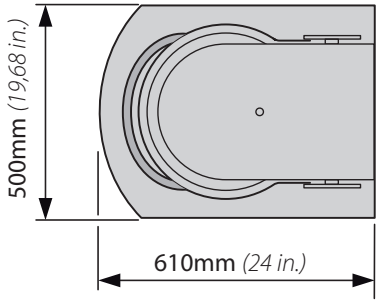
Technische Daten **Former PZF/30**

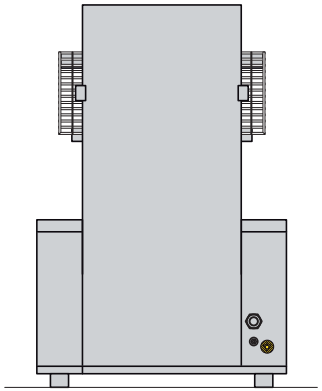
	Gewicht Former	136 kg [300 lb]
	Gewicht Verpackung + Former	151 kg [332,8 lb]
	Abmessungen Verpackung Former	540 x 680 x 970 mm [21,25 x 26,77 x 38,18 Zoll]

Abmessung externe Platte	317,5 mm [12,5 Zoll]
Durchmesser Pizzas	Ø300 mm [12,5 Zoll]
Arbeitsbereich (Gewicht Teigkugel)	von 160 g [0,35 lb] bis 300 g [0,66 lb]





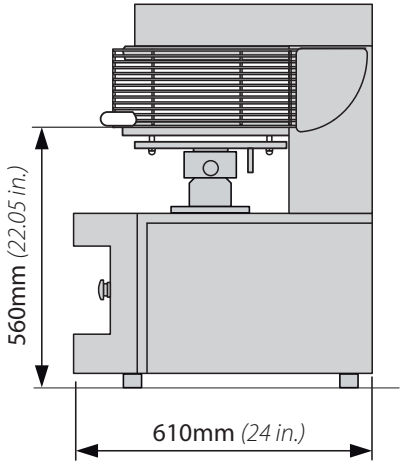


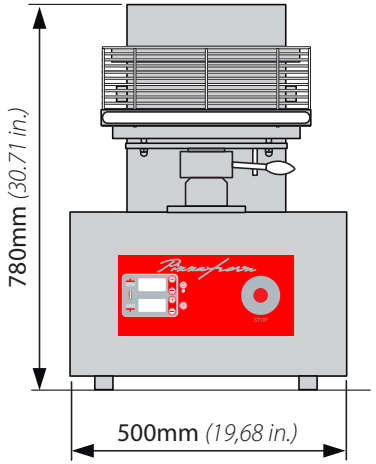


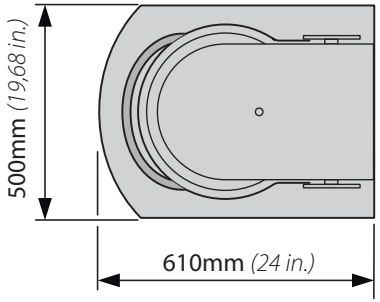
Technische Daten **Former PZF/35**

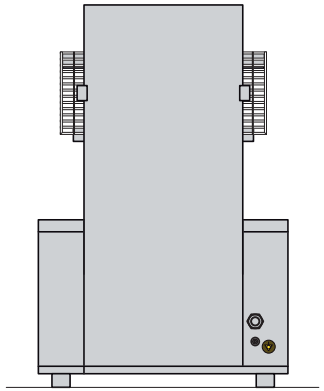
	Gewicht Former	143 kg [315,2]
	Gewicht Verpackung + Former	158 kg [348,3 lb]
	Abmessungen Verpackung Former	540 x 680 x 970 mm [21,25 x 26,77 x 38,18 Zoll]

Abmessung externe Platte	355,6 mm [14 Zoll]
Durchmesser Pizzas	Ø350 mm [14 Zoll]
Arbeitsbereich (Gewicht Teigkugel)	von 200 g [0,44 lb] bis 350 g [0,77 lb]





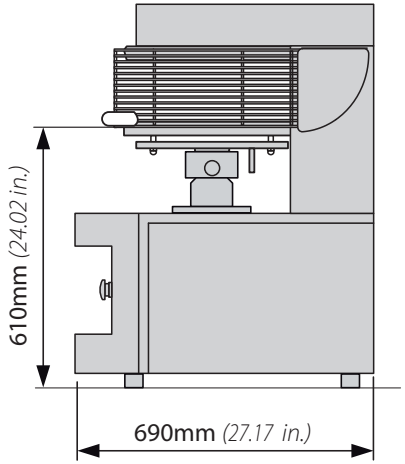


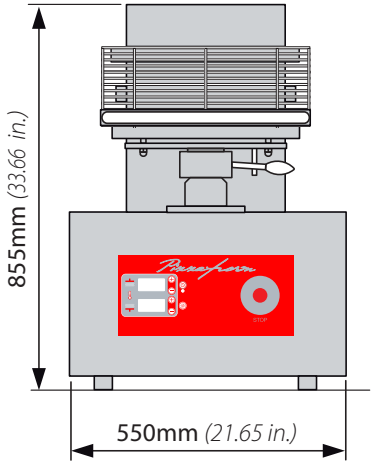


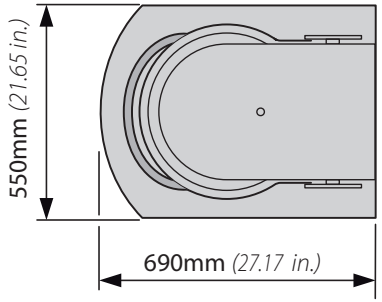
Technische Daten **Former PZF/40**

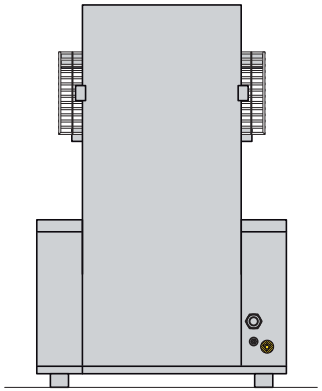
	Gewicht Former	201 kg [443,1 lb]
	Gewicht Verpackung + Former	218 kg [480,6 lb]
	Abmessungen Verpackung Former	620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40,55 Zoll]

Abmessung externe Platte	406,4 mm [16 Zoll]
Durchmesser Pizzas	Ø400 mm [16Zoll]
Arbeitsbereich (Gewicht Teigkugel)	von 250 g [0,55 lb] bis 450 g [1 lb]





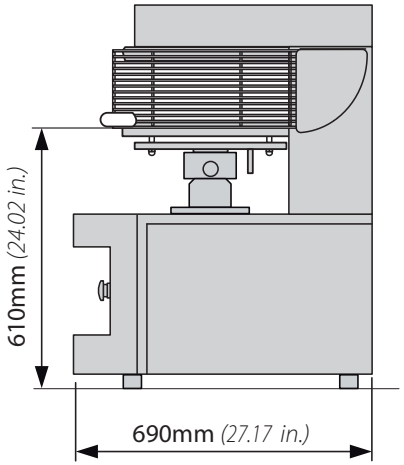


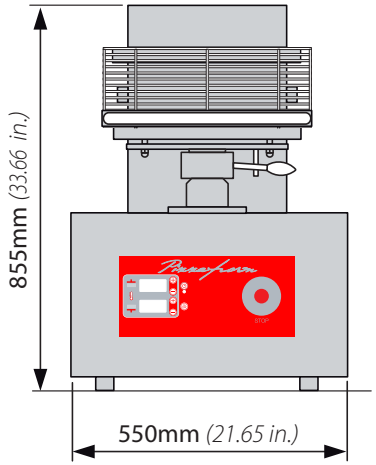


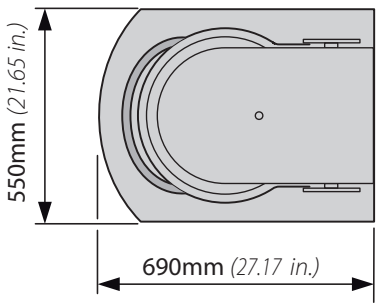
Technische Daten **Former PZF/45**

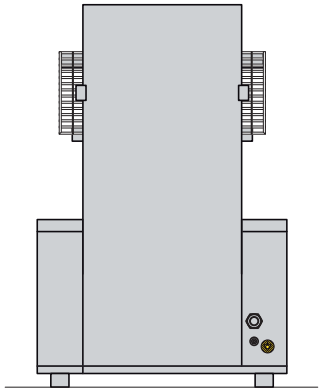
	Gewicht Former	210 kg [462,9 lb]
	Gewicht Verpackung + Former	227 kg [500,4 lb]
	Abmessungen Verpackung Former	620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40.55 Zoll]

Abmessung externe Platte	457,2 mm [18 Zoll]
Durchmesser Pizzas	Ø450 mm [18 Zoll]
Arbeitsbereich (Gewicht Teigkugel)	von 400 g [0,88 lb] bis 600 g [1,32 lb]





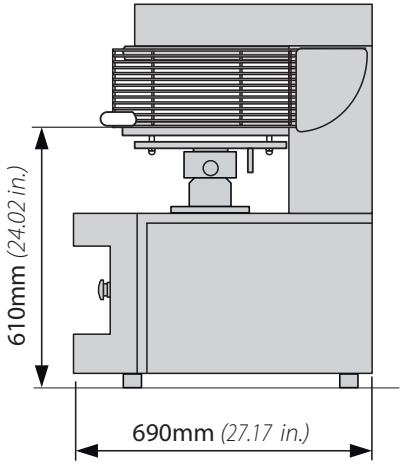


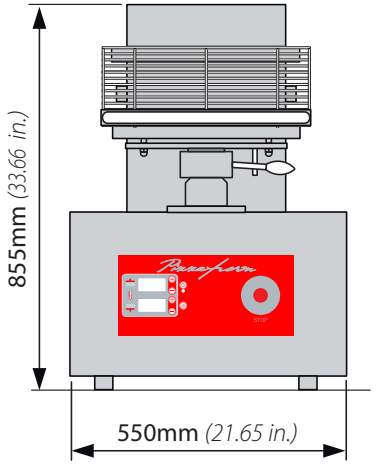


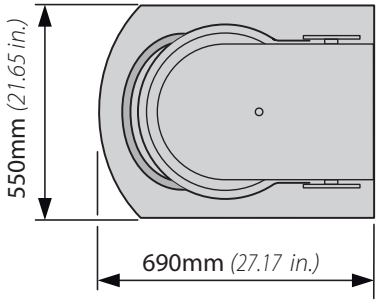
Technische Daten **Former PZF/50**

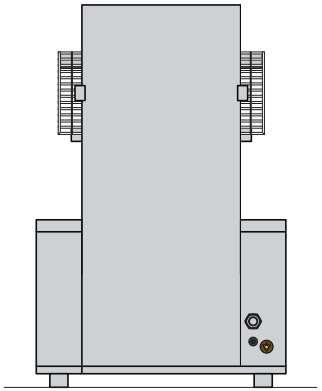
	Gewicht Former	*217 kg [478,4]*
	Gewicht Verpackung + Former	*234 kg [515,8]*
	Abmessungen Verpackung Former	*620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40,55 Zoll]*

Abmessung externe Platte	*508 mm [20 Zoll]*
Durchmesser Pizzas	*500 mm [20 Zoll]*
Arbeitsbereich (Gewicht Teigkugel)	*von 600 g [1,32lb] bis 800 g [1,76 lb]*



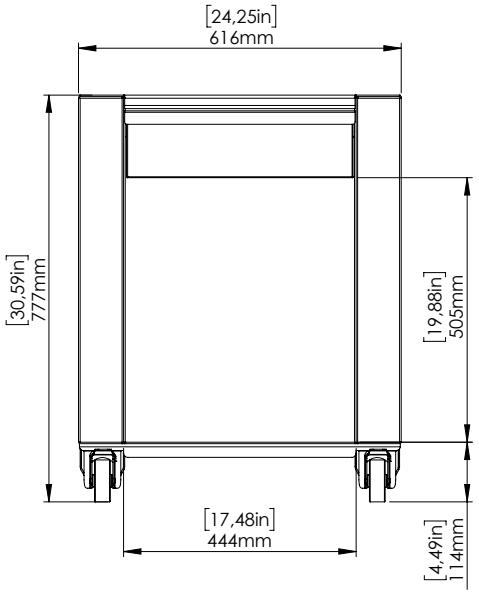


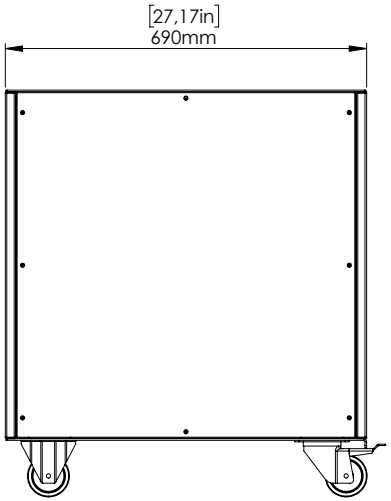


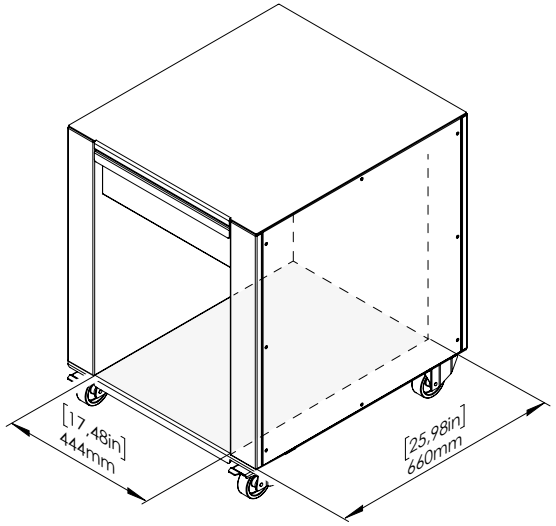


Anmerkungen

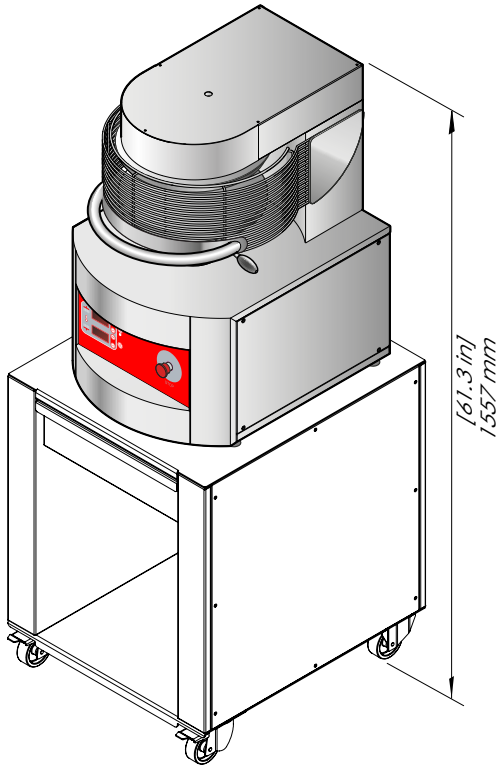
Technische Daten **Untergestell PZF**

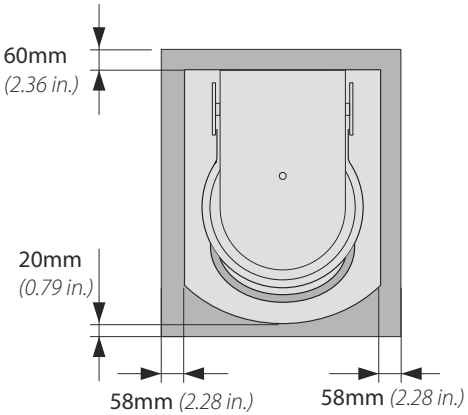




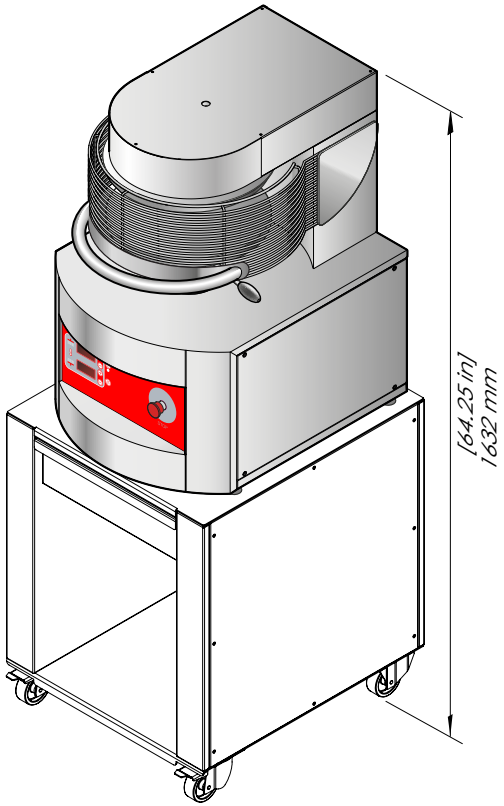


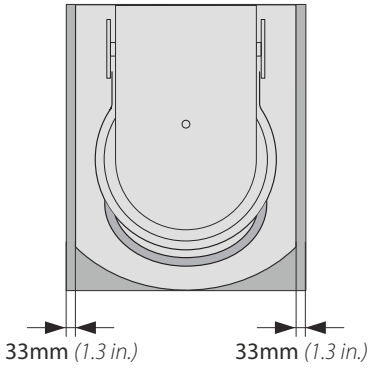
PIZZAFORM 30-35





PIZZAFORM 40-45-50





Sicherheitshinweise

- Vor der Installation das vorliegende Handbuch aufmerksam lesen und es für die zukünftige Konsultation durch die verschiedenen Bediener an einem zugänglichen Ort aufbewahren.
- Das Handbuch muss außerdem das Produkt für dessen gesamte Lebenszeit begleiten, auch im Fall der Veräußerung.
- Vor allen Arbeiten zur Bewegung und Installation des Geräts sicherstellen, dass das Lokal überprüfen, das es aufnimmt, und sicherstellen, dass die Anlagen den geltenden Normen im Land der Benutzung und den Angaben auf dem Typenschild entsprechen.
- Alle Arbeiten zur Installation, Montage und Wartung dürfen nur von qualifiziertem und vom Hersteller befugtem Fachpersonal gemäß den im Lande geltenden Normen zur Anlage und Sicherheit am Arbeitsplatz durchgeführt werden.
- Vor jeglichen Installations- oder Wartungseingriffen muss das Gerät von der Stromversorgung getrennt werden.
- Eingriffe oder Abänderungen, die nicht ausdrücklich genehmigt werden und die den Angaben im vorliegenden Handbuch nicht entsprechen, können zu Schäden, Verletzungen oder tödlichen Unfällen sowie zum Verfall des Gewährleistungsanspruches führen.
- Es ist untersagt, das Produkt in Umgebungen mit Explosionsgefahr in Betrieb zu installieren.
- Eine nicht in diesem Handbuch genannte Montage oder Wartung kann zu Verletzungen oder Todesfällen führen.
- Das Belüftungssystem der Umgebung, in der dieses Gerät installiert wird, nicht verstopfen. Die Belüftungs- und Auslassöffnungen dieses Geräts und anderer Geräte nicht verstopfen.
- Während der Montage des Geräts ist der Durchgang oder der Aufenthalt von nicht qualifiziertem Personal in der Arbeitszone verboten.
- Auf dem Typenschild sind wichtige technische Daten enthalten. Diese sind grundlegend bei einer Anfrage hinsichtlich eines Wartungs- oder Reparatureingriffs des Geräts. Das Schild daher nicht entfernen, beschädigen oder verändern.
- Diese Geräte sind bestimmt zum Einsatz in geschäftlichen Anwendungen, zum Beispiel in Restaurantküchen, Kantinen, Krankenhäusern und Betrieben wie Bäckereien, Metzgereien usw., jedoch nicht für die Endlos- und Massenproduktion von Lebensmitteln.
- Wenn das Netzkabel beschädigt ist, muss es vom Händler, seinem Kundendienst oder von qualifiziertem Personal ausgewechselt werden, um Risiken zu vermeiden.
- Wenn diese Normen nicht beachtet werden, kann es zu Schäden, Verletzungen oder auch zu Todesfällen kommen. Die Garantie entfällt in diesem Fall und entbindet den Hersteller von jeglicher Verantwortung.

Im Handbuch sowie auf den an der Maschine angebrachten Aufklebern verwendete Symbole

Zeigt an, dass Vorsicht erforderlich ist, wenn einen Operation ausgeführt wird, die in einem Abschnitt mit diesem Symbol beschrieben wird. Das Symbol zeigt außerdem an, dass vom Bediener die größtmögliche Umsicht verlangt wird, um unerwünschte oder gefährliche Folgen zu vermeiden

Dazu verweisen wir auf ein anderes Kapitel, in dem das Thema detaillierter behandelt wird.

Empfehlung des Herstellers

Weist darauf hin, dass die mit diesem Symbol gekennzeichneten Oberflächen heiß sein können und daher mit Vorsicht berührt werden müssen

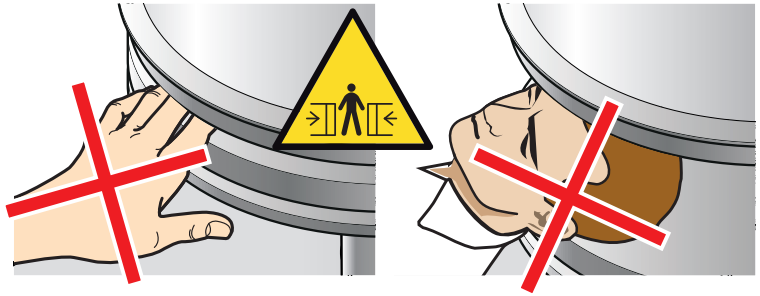
Gefährliche Spannung

Das Symbol kennzeichnet mit einander verbunden Kontakte, die die verschiedenen Bauteile eines Gerätes oder eines Systems auf das gleiche Potential bringen (nicht notwendigerweise das Erdungspotential)

Weist darauf hin, dass der mit diesem Symbol gekennzeichnete Abschnitt vor der Installation, Benutzung und Wartung des Gerätes sorgfältig gelesen werden muss.

Die Firma haftet nicht für eventuelle Druck- oder Übertragungsfehler und behält sich das Recht vor, ohne Vorankündigung Änderungen vorzunehmen, die für angemessen erachtet werden.
Die auszugsweise Wiedergabe ist ohne Zustimmung des Herstellers untersagt. Die angegebenen Abmessungen sind unverbindlich.
Die Original-Sprache dieses Handbuches ist Italienisch: Der Hersteller ist nicht verantwortlich für eventuelle Übersetzungs- oder Druckfehler.

An der Maschine angebrachte Symbole



Bereich mit Risiko der Quetschung der Finger und des Kopfes

Risiko durch heiße Oberflächen

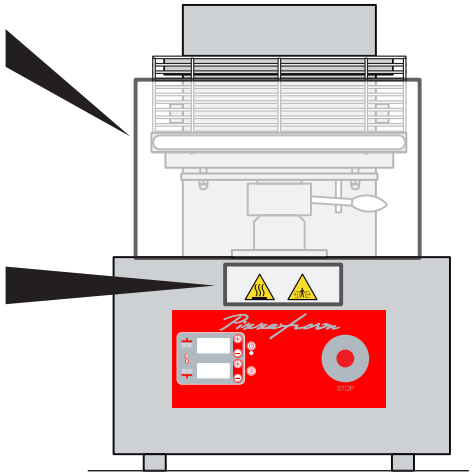
Risiko der Quetschung der Finger

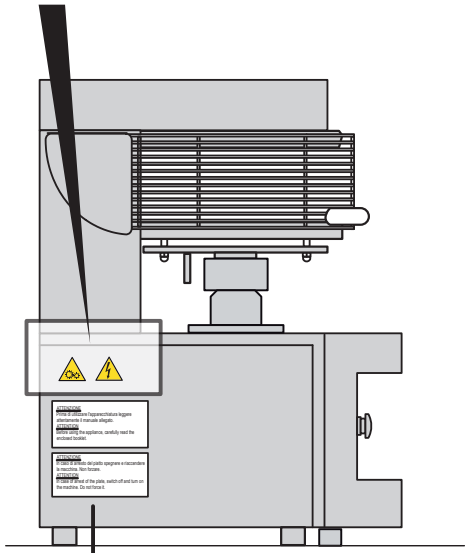
Erdungssymbol

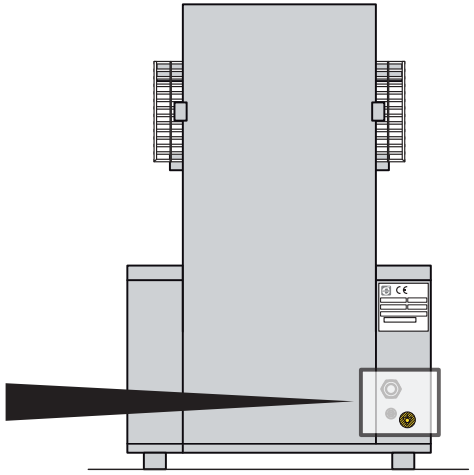
äquipotenzial

Gefahr durch Organe in Bewegung

Stromschlaggefahr







- ACHTUNG: Beim Anhalten der Platte die Maschine ausschalten und wieder einschalten. Nicht erzwingen.
- ACHTUNG: Vor der Benutzung des Geräts aufmerksam das beiliegende Handbuch lesen.

Transport

▶ Abb. 5

Mit persönlicher Schutzausstattung ausstatten und das Gerät zum Installationsort transportieren.
Vorrichtungen verwenden, die geeignet sind, das Gewicht derselben zu tragen: Während der Montage des Geräts ist der Durchgang oder der Aufenthalt von nicht qualifiziertem Personal in der Arbeitszone untersagt.
Während des Transport in besonderer Weise auf die Überquerung von Türen und/oder Öffnungen achten.

Einleitende Vorgänge

▶ Abb. 6

Die Schutzfolie sorgfältig entfernen.
Rückstände von Kleber auf den Oberflächen mit Seifenlauge und nicht mit scheuernden oder korrosiven Produkten oder scharfen oder spitzen Werkzeuge entfernen.

⚠ Sicherstellen, dass alle Komponenten des Produkts in einwandfreiem Zustand sind; anderenfalls zur Vorgehensweise an den Händler wenden.

Aufstellung

▶ Abb. 7

Das Gerät in einem Lokal installieren:

- das für das Garen von Gerichten geeignet ist;
- das eine angemessene Belüftung aufweist;
- ohne entflammbaren oder explosiven Elemente;
- das den Normen zur Sicherheit am Arbeitsplatz und zur Anlagensicherheit entspricht;
- gegen Witterungseinwirkungen geschützt ist;
- eine max. Temperatur zwischen +5 °C (41 °F) und + 35 °C (95°F) aufweist;
- eine Feuchtigkeit von unter 70 % aufweist.

⚠ Bei der Wahl des Aufstellorts muss berücksichtigt werden, dass das Gerät für eventuelle außerordentliche Wartungsarbeiten einfach zu **bewegen** sein muss: Achten Sie darauf, dass eventuelle Maurerarbeiten nach der Installation(z. B. die Errichtung von Wänden, das Ersetzen von Türen durch schmalere, Renovierungen, usw.) die Bewegungen nicht behindern.

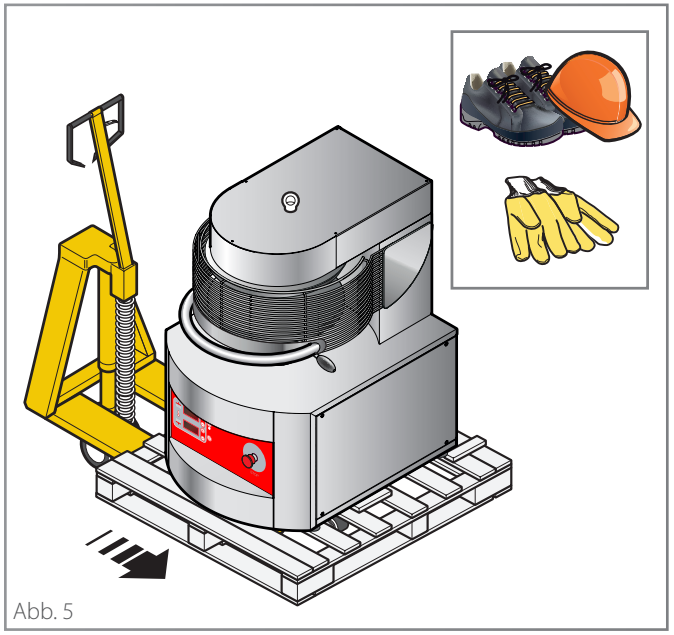


Abb. 5

Abb. 6

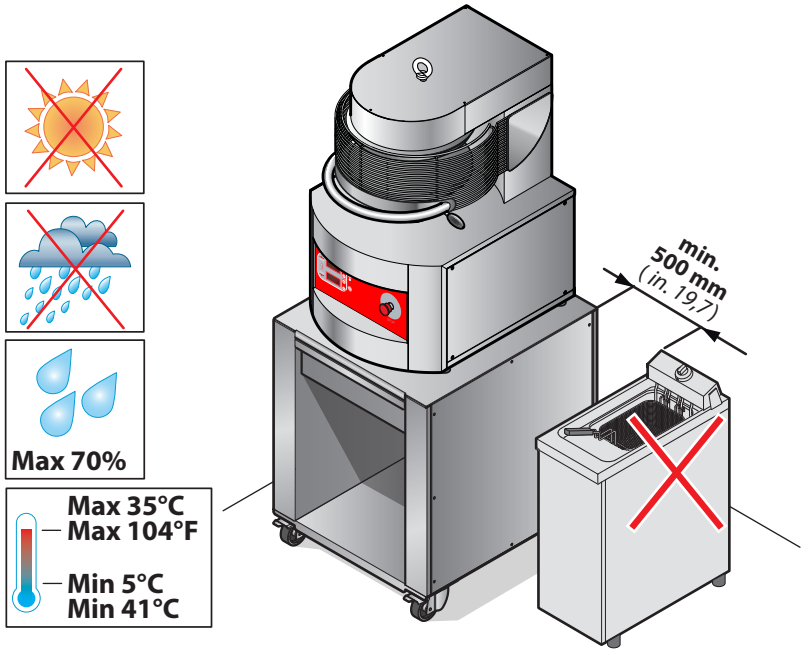


Abb. 7

Abb. 8

Das Gerät auf dem vorgesehenen Untergestell aufstellen.
Dieses muss:

- aus nicht entflammbar oder hitzeempfindlichen Material bestehen;
- vollkommen eben sein;
- stabil sein;
- das Gewicht des Geräts tragen.

Pizzaform PZF/30DS - PZF/30DA - 136 kg [300 lb]
Pizzaform PZF/35DS - PZF/35DA - 143 kg [315,2 lb]
Pizzaform PZF/40DS - PZF/40DA - 201 kg [443,1 lb]
Pizzaform PZF/45DS - PZF/45DA - 210 kg [462,9 lb]
Pizzaform PZF/50DS - PZF/50DA - 217 kg [478.4 lb]

Auf Anfrage sind beim Hersteller Untergestelle verfügbar, die die perfekte Kompatibilität mit dem Produkt gewährleisten. Zur korrekten Positionierung des Produkts auf diesen Seite **11** *konsultieren.*

Abb. 9

Die folgenden Mindestabstände des Produkts zu **Wänden**, sonstigen **Geräten**, **Gegenständen** und **brennbaren Materialien** unbedingt einhalten:

linke Seite:

- **500 mm [19,7 Zoll]** von Wänden, um einen einfachen Zugang zur elektrischen Anlage zu gestatten; falls dies nicht möglich ist, kann der Abstand auf **50 mm [1,97 Zoll]** verringert werden, aber in diesem Fall muss das Gerät für Eingriffe aus seinem Sitz entfernt werden;
- **500 mm [19,7 Zoll]**, falls andere heiße oder kalte Geräte vorhanden sind;

rechte Seite:

- **50 mm [1,97 Zoll]** von Wänden
- **500 mm [19,7 Zoll]**, falls andere heiße oder kalte Geräte vorhanden sind;

hinten:

- **250 mm [9,85 Zoll]** Mindestabstand zur Vermeidung der Beschädigung des Netzkabels;

oben:

- **1.000 mm [40 Zoll]**; kleinere Abstände könnten zu Beschädigungen von Decken aus besonders wärmeemp-

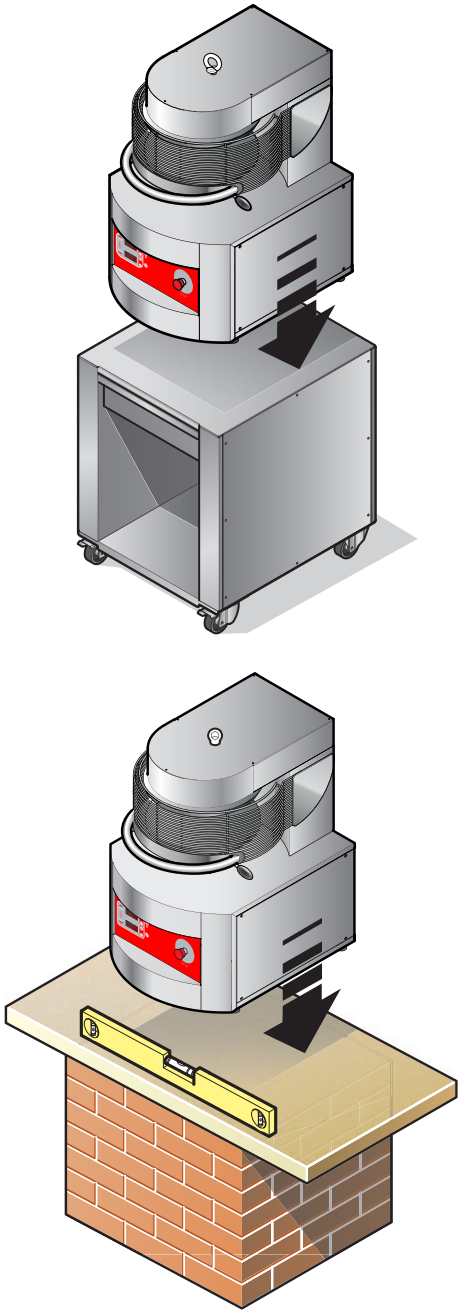


Abb. 8

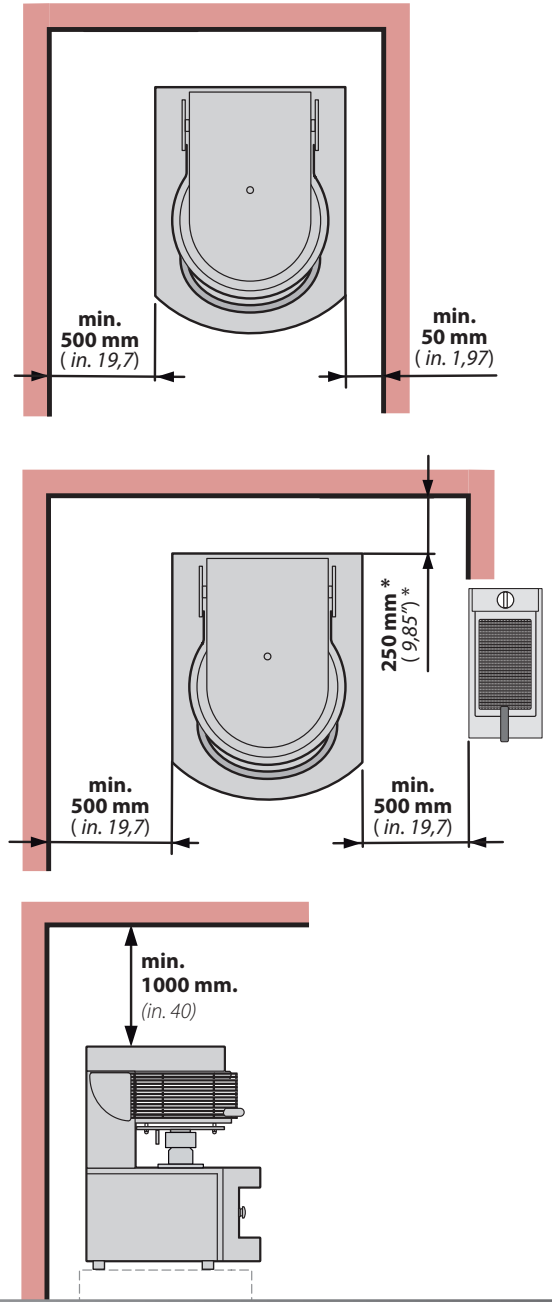


Abb. 9

findlichen Materialien führen.

Die angegebenen Abstände müssen vergrößert werden, falls Gegenstände oder Geräte aus hitzeempfindlichen Materialien vorhanden sind.

Zur Verringerung der Brandgefahr **die angegebenen Mindestabstände einhalten** und das Gerät in in **feuerfesten Umgebungen ohne Explosionsgefahr installieren**. Auch der Bodenbelag des Installationslokals muss eine **feuerfeste** Oberfläche aufweisen.

Lektüre des Typenschilds

Abb. 10

Die Seriennummer befindet sich auf der linken Seite des Geräts.

Das Typenschild weist wichtige technische Daten auf: Diese sind grundlegend bei einer Anfrage hinsichtlich eines Wartungs- oder Reparatureingriffs des Geräts. Das Schild daher nicht entfernen, beschädigen oder verändern.

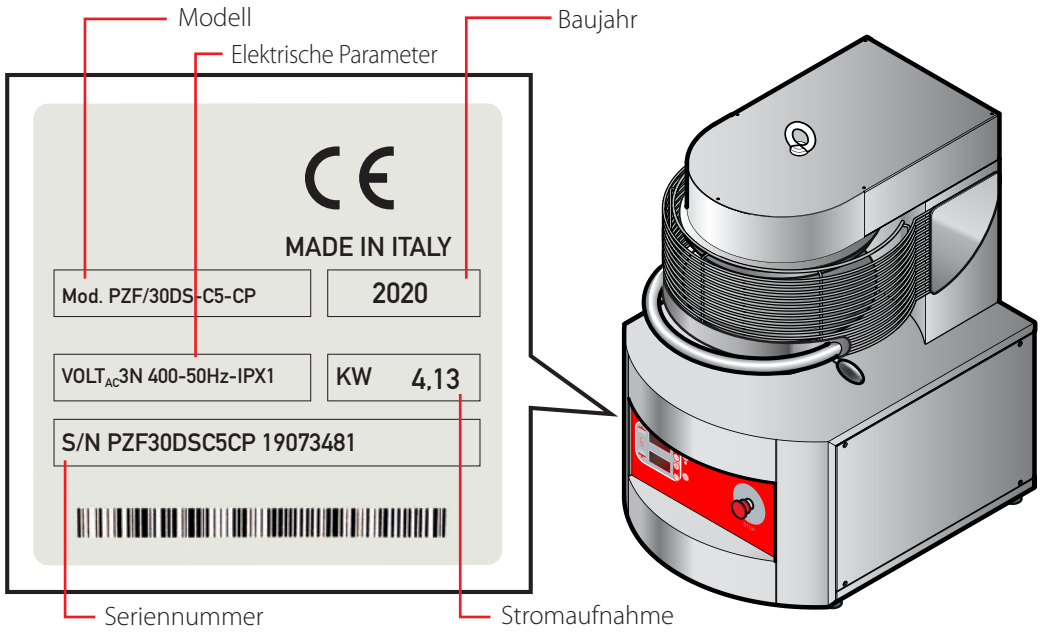


Abb. 10

Elektrischer Anschluss

Der elektrische Anschluss **muss** von qualifiziertem Personal vorgenommen werden, das die auf den ersten Seiten enthaltenen Sicherheitshinweise gelesen hat.

Vor dem Anschließen des Produkts **sicherstellen, dass die Anlagen den geltenden Normen** im Land der Benutzung und **den Angaben auf dem Typenschild** auf der linken Seite des Geräts entsprechen.

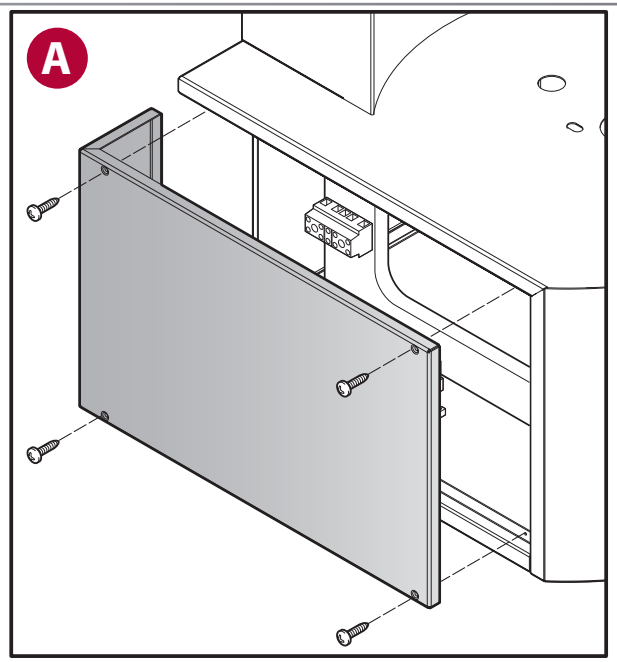
- Die Maschinen, die **NICHT** für den amerikanischen Markt - UL bestimmt sind, **weisen ein bereits installiertes Anschlusskabel auf; daran wird ein Stecker (nicht mitgeliefert)** mit einer Leistung montiert, der der Stromaufnahme des Produkts angemessen ist. Diese Arbeit muss von qualifiziertem Personal ausgeführt werden.
- Die für den amerikanischen Markt - UL bestimmten Maschinen **weisen KEIN Anschlusskabel und KEINEN Stecker auf.** Beide werden NICHT mitgeliefert und müssen von qualifiziertem Personal montiert werden und dem in der Tabelle **angegebenen Typ** entsprechen. ▶ Abb. 11 Für den Anschluss des Kabels an das Gerät A das Paneel auf der linken Seite entfernen, B das Kabel durch den vorbereiteten Kabeldurchlass führen und C auf korrekte Weise an der Klemmleiste anschließen.

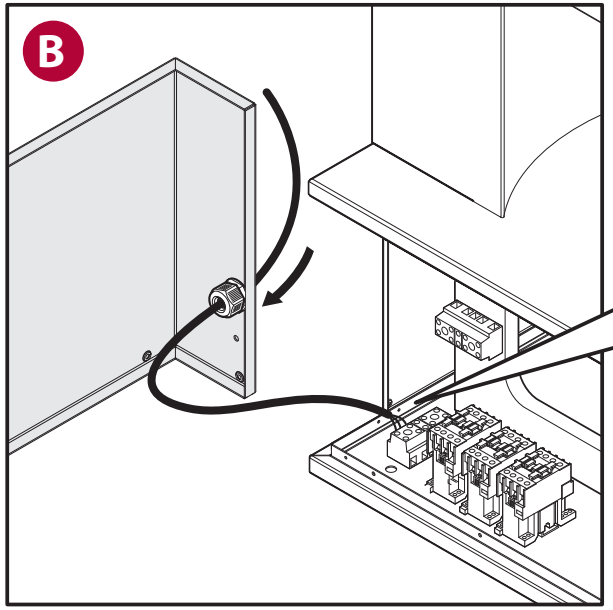
Für einen richtigen Stromanschluss muss das Gerät:

- ein **Äquipotentialsystem** ▶ Abb. 13 gemäß den Angaben der geltenden Norm aufweisen. Dieser Anschluss wird zwischen mehreren Geräten über die Klemme mit dem Äquipotenzial-Symbol vorgenommen. Der Leiter muss einen maximalen Kabelschnitt von 10 mm^2 haben (gemäß der Norm IEC EN 60335-2 42:2003-09) und muss mit den Farben gelb grün gekennzeichnet sein;
- er muss an die **Erdungsleitung** des Netzes angeschlossen sein (grün/gelbes Kabel);
- es muss an einen **Differentialschalter** gemäß den Angaben in der geltenden Norm angeschlossen sein (0,03 A, Typ A);
- es muss ein **allpoliger Trennschalter** vorgeschaltet werden, der eine vollständige Trennung unter den Bedingungen der Überspannungskategorie III gestattet.

Im Fall der Nichteinhaltung der vorausgehenden Anweisungen übernimmt der Hersteller keinerlei Haftung.

Falls erforderlich kann das Kabel vom Händler, von seinem Kundendienst oder von einer Person mit vergleichbarer Qualifikation ausgewechselt werden, um alle Risiken zu vermeiden.





Erde

N: Nullleiter

R - S - T...L: Phasen

Auf den folgenden Seiten befinden sich die Schaltpläne: Auf den Schaltplan für das anzuschließende Modell Bezug nehmen.

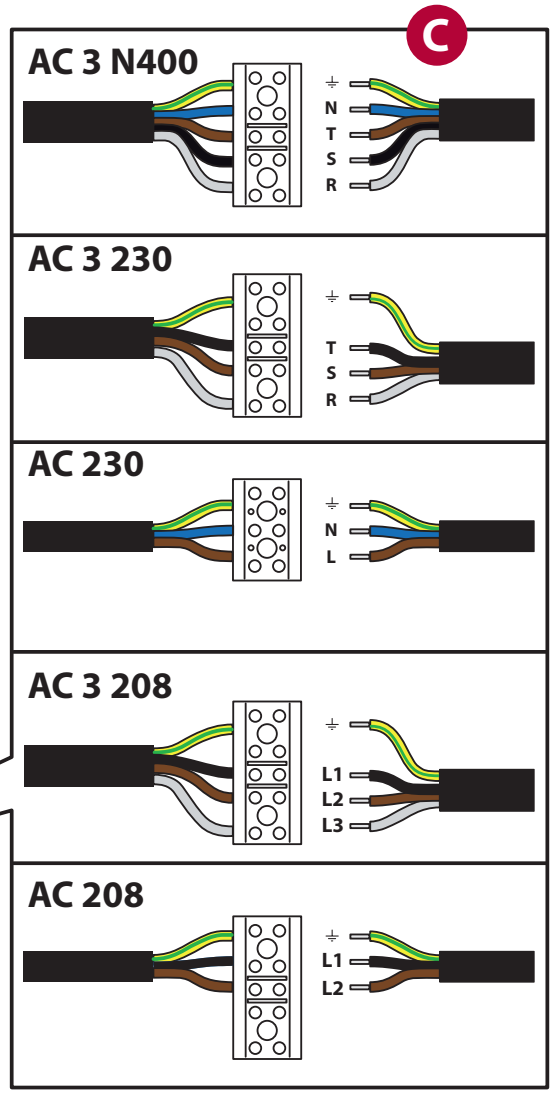


Abb. 11

Elektrische Daten

Modell Pizzaform	Stromversorgung V	oberer Wider-stand W	unterer Wider-stand W	Motor W	kW insgesamt	Stromauf-nahme A	Kabeltyp* Anz. x mm²	Schutz Tafel Kunde nxA
30	einphasig 230V/50Hz	1.790	1.790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	dreiphasig 3x230V/50Hz	1.790	1.790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	dreiphasig 3x400V+N/50Hz	1.790	1.790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	einphasig 208V/60Hz	1.790	1.790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	dreiphasig 3x208V/60Hz	1.790	1.790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
35	einphasig 230V/50Hz	1.790	1.790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	dreiphasig 3x230V/50Hz	1.790	1.790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	dreiphasig 3x400V+N/50Hz	1.790	1.790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	einphasig 208V/60Hz	1.790	1.790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	dreiphasig 3x208V/60Hz	1.790	1.790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
40	einphasig 230V/50Hz	2.400	2.400	750	5,55	24,1	3x2,5	2 x 25
	dreiphasig 3x230V/50Hz	2.400	2.400	750	5,55	13,9	4x2,5	3 x 16
	dreiphasig 3x400V+N/50Hz	2.400	2.400	750	5,55	8,0	5x1,5	4 x 16
	einphasig 208V/60Hz	2.400	2.400	750	5,55	26,7	3xAWG14	2 x 32
	dreiphasig 3x208V/60Hz	2.400	2.400	750	5,55	15,4	4xAWG14	3 x 16
45	einphasig 230V/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	dreiphasig 3x230V/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	dreiphasig 3x400V+N/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	einphasig 208V/60Hz	2.900	2.900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	dreiphasig 3x208V/60Hz	2.900	2.900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20
50	einphasig 230V/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	dreiphasig 3x230V/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	dreiphasig 3x400V+N/50Hz	2.900	2.900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	einphasig 208V/60Hz	2.900	2.900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	dreiphasig 3x208V/60Hz	2.900	2.900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20

* Diese Kabel können nur verwendet werden, wenn ihre Länge zwischen dem Punkt des Eintritts des Kabels oder seines Schutzes in das Gerät und dem Eintritt in den Stecker zwei Meter nicht überschreitet.

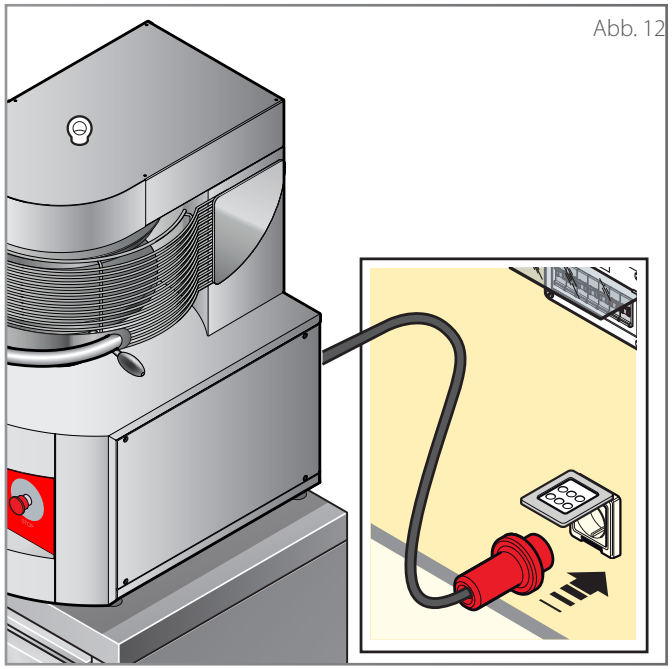


Abb. 12

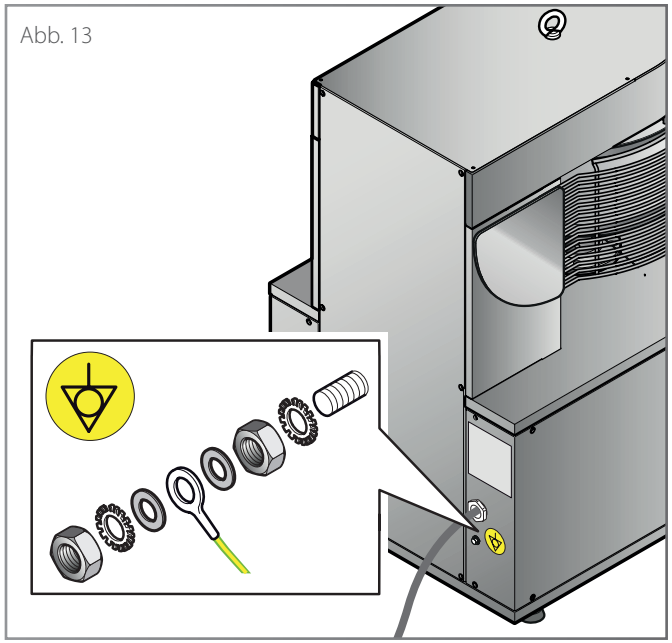
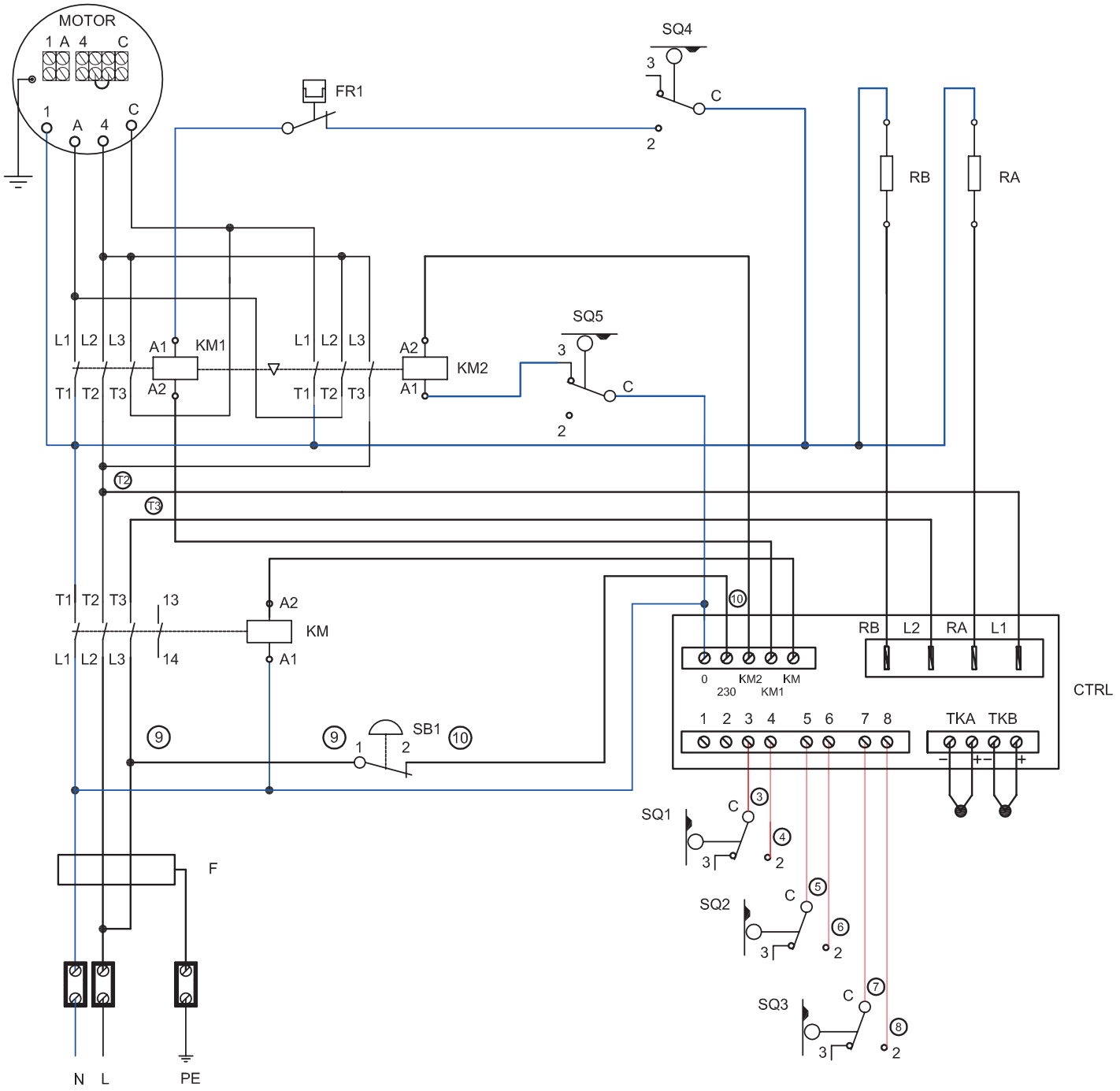


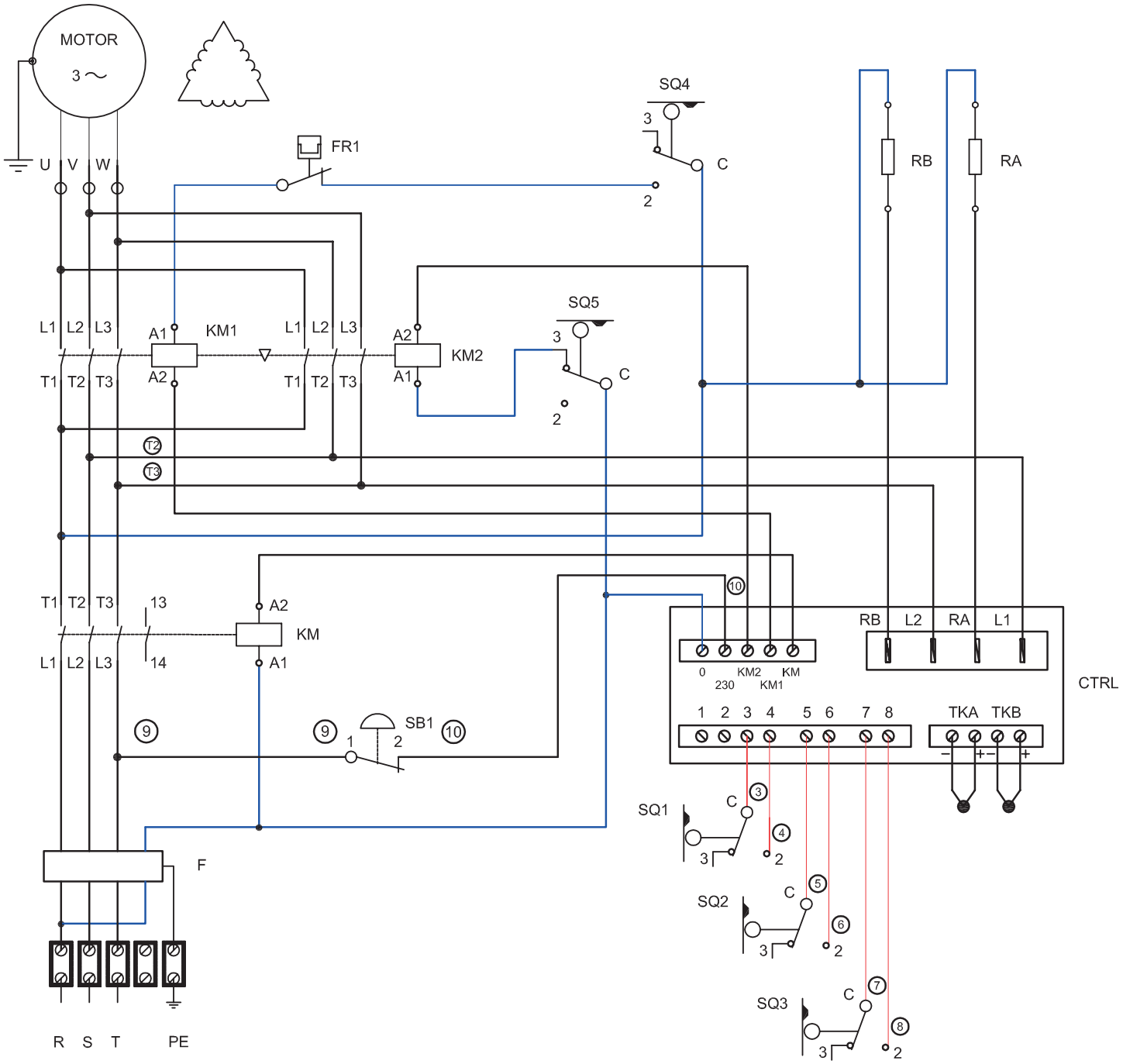
Abb. 13

230 50-60Hz



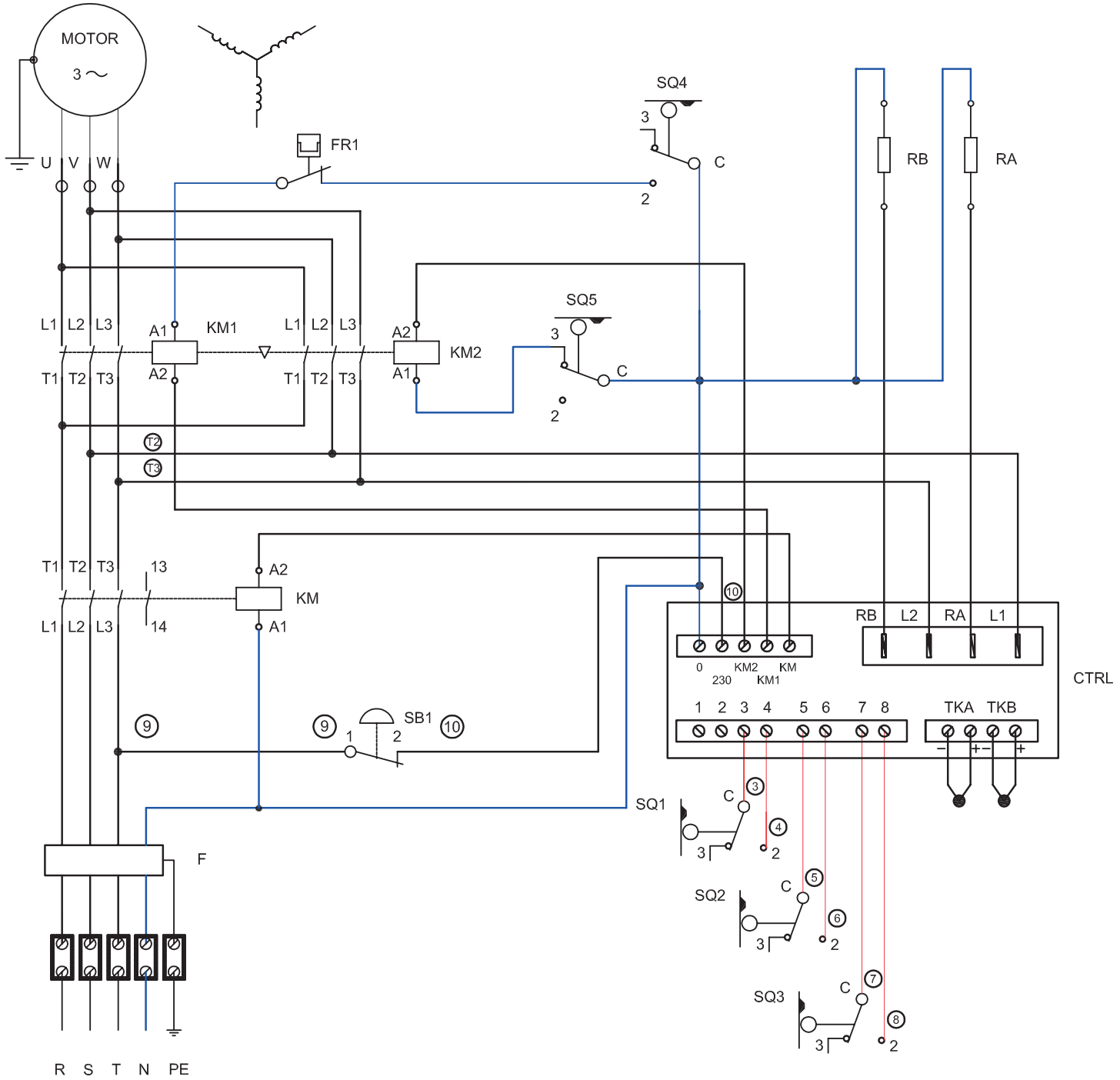
Abkürzung	Beschreibung
CTRL	Steuerungskarte Produkt
CTRL.SF	zusätzliche Karte Kamin
FU	Sicherungen
Ks	Sicherheitskontaktgeber BF09-MC09
KA1	Halbe Leistung Widerstand Oberhitze BF09-MC09
KA2	Volle Leistung Widerstand Oberhitze BF09-MC09
KB1	Halbe Leistung Widerstand Unterhitze BF09-MC09
KB2	Volle Leistung Widerstand Unterhitze BF09-MC09
L	Beleuchtung Backkammer
M1	Motor Kühlgebläse Karten
M	Motor Öffnung Entlüftungskamin
RA1,2,3	Obere Widerstände
RB1,2,3	Untere Widerstände
ST	Sicherheitsthermostat
TB	Klemmleiste
TKA	Thermoelement obere Widerstände
TR	Transformator 50VA, 230/12V AC

3 230 50-60Hz

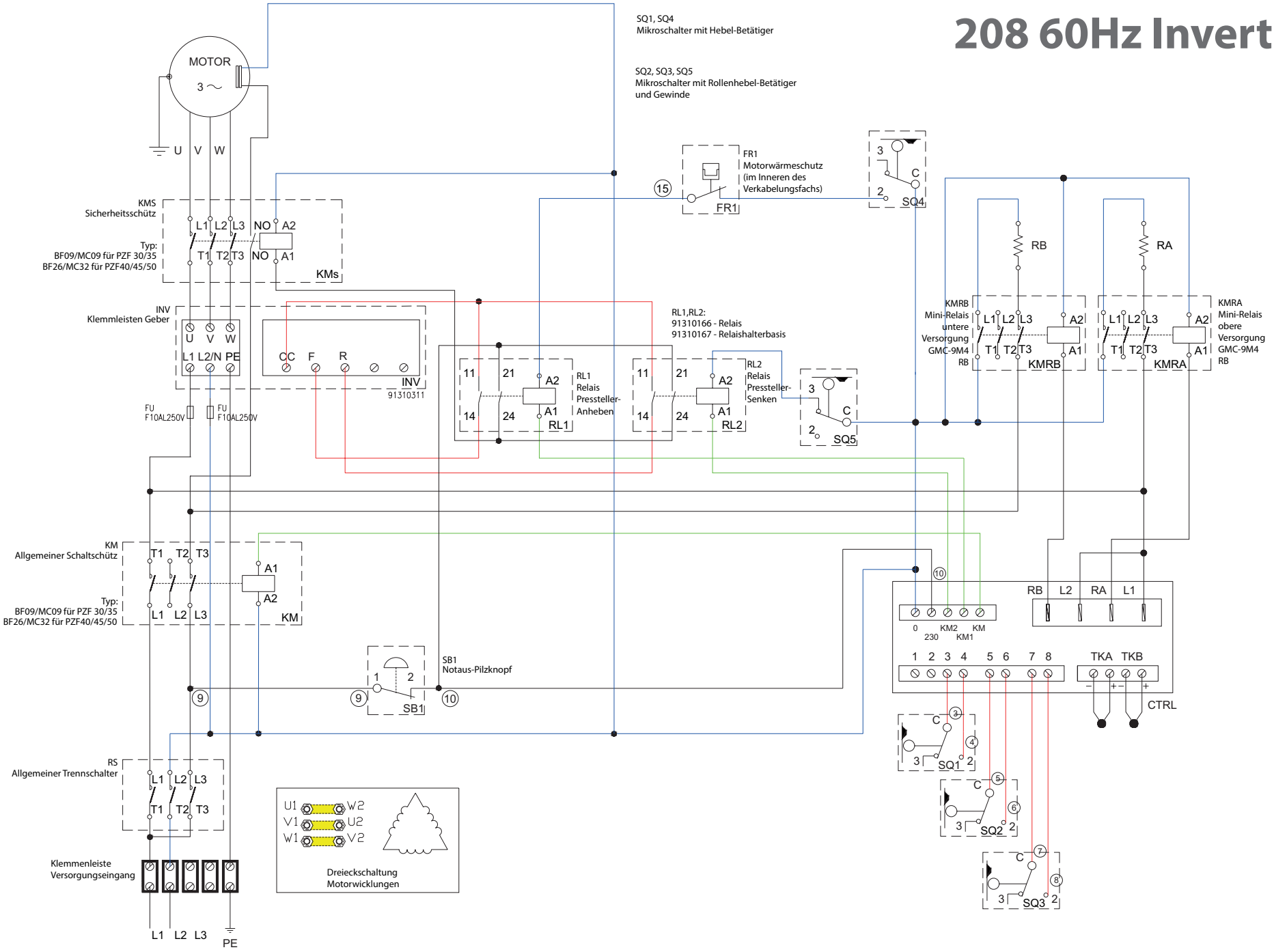


Abkürzung	Beschreibung
CTRL	Steuerungskarte Produkt
CTRL.SF	zusätzliche Karte Kamin
FU	Sicherungen
Ks	Sicherheitskontaktgeber BF09-MC09
KA1	Halbe Leistung Widerstand Oberhitze BF09-MC09
KA2	Volle Leistung Widerstand Oberhitze BF09-MC09
KB1	Halbe Leistung Widerstand Unterhitze BF09-MC09
KB2	Volle Leistung Widerstand Unterhitze BF09-MC09
L	Beleuchtung Backkammer
M1	Motor Kühlgebläse Karten
M	Motor Öffnung Entlüftungskamin
RA1,2,3	Obere Widerstände
RB1,2,3	Untere Widerstände
ST	Sicherheitsthermostat
TB	Klemmleiste
TKA	Thermoelement obere Widerstände
TR	Transformator 50VA, 230/12V AC

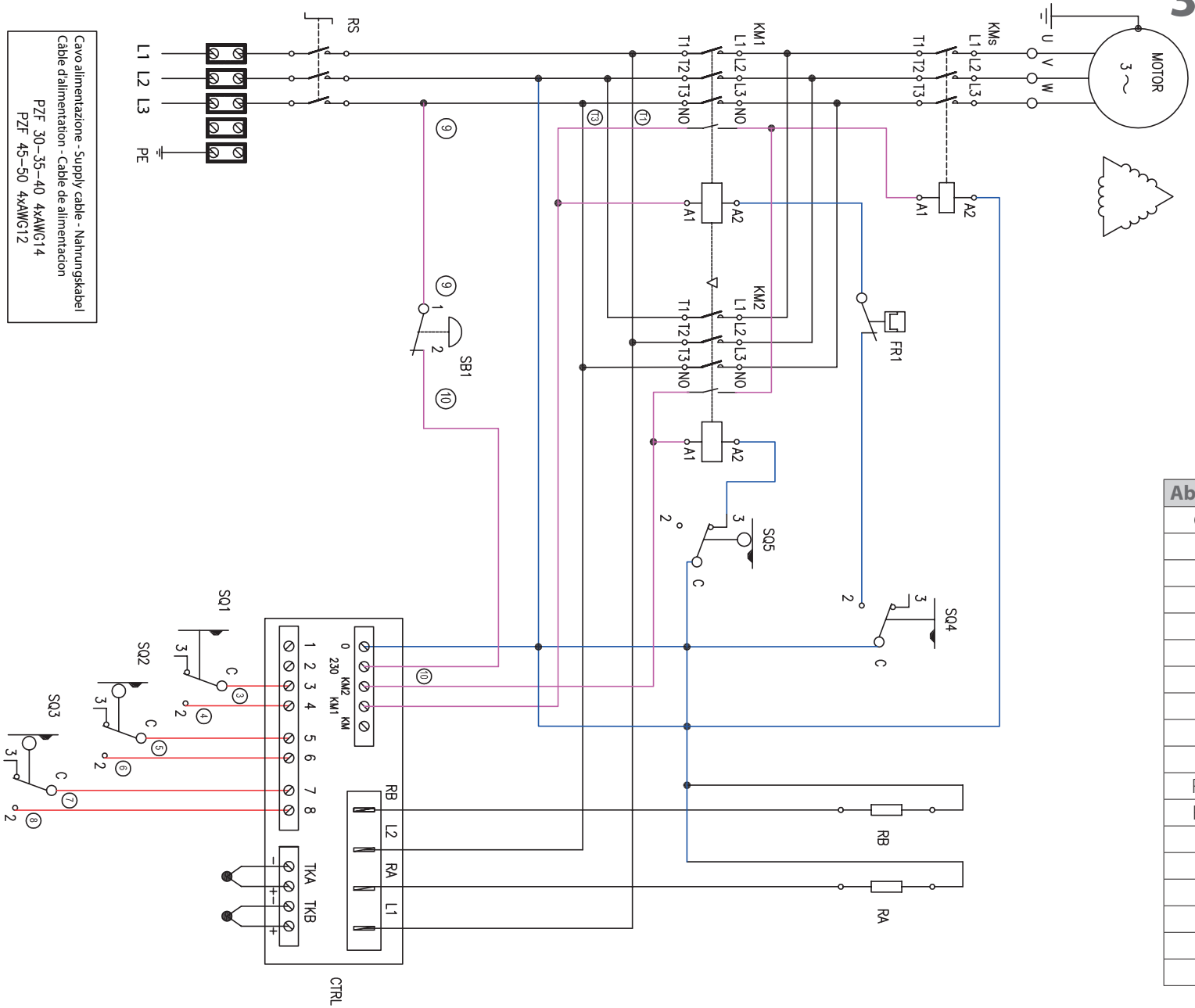
3N400 50-60Hz



208 60Hz Inverter UL



3 208 60Hz UL-VRN



Abkürzung	Beschreibung
CTRL.B	Steuerungskarte Produkt
C	Kondensator Start Motor
F	Entstörungsfilter
FU	Sicherungen
ID	Digitaler Eingang für Ferneinschaltung
KM	Kontaktgeber BF09-MC09
L	Beleuchtung Backkammer
M1	Motor Kühlgebläse Karten
M	Motor Öffnung Entlüftungskamin
PW.B	Leistungskarte
RA1,2,3	Obere Widerstände
RB1,2,3	Untere Widerstände
ST	Sicherheitsthermostat
ST1	Klixon Kühlgebläse
TB	Klemmleiste
TC	Thermoelement
TR	Transformator Beleuchtung 50VA, 230/12Vac
TR1	Transformator 20VA, 230/12Vac

Vorabnahme und Abnahmeprüfung

Vor der Auslieferung an den Kunden wird das Produkt in der Fabrik des Herstellers einer Abnahmeprüfung unterzogen.
Das beiliegende „Prüfblatt Produktionsprozess" garantiert, dass **alle** Schritte des Produktionsprozesses von der Montage bis zur Verpackung sowohl hinsichtlich der Funktionalität, als auch hinsichtlich der Sicherheit sorgfältig überprüft worden sind.

Nach der Installation des Geräts zum Abschluss der Installation die Punkte A, B und C ausführen.

A Überprüfung der korrekten Installation

Alle Punkte der folgenden Tabelle mit „√" kennzeichnen: Dies gibt die Gewissheit, dass eine vollständige und gewissenhafte Installation ausgeführt wurde.

√	Kontrollen der Aufstellung
	Entsprechen die Installationslokale der Norm? (korrekter Luftaustausch, min./max. Temperatur usw.)
	Ist das Gerät perfekt ausgerichtet?
	Sitzt das Gerät perfekt auf seinem Untergestell und ist dieses geeignet, den Produkt zu tragen?
	Wurden die angegebenen Mindestabstände eingehalten?
	Wurde die Schutzfolie von allen Oberflächen entfernt?
√	**Elektrische Überprüfungen**
	Stimmt die Netzspannung mit den auf dem Typenschild angegebenen Daten überein?
	Wurde der Stromanschluss gemäß den geltenden Bestimmungen des Landes der Installation des Geräts sowie gemäß den mitgelieferten Schaltplänen ausgeführt?
√	**Verschiedenes**
	Ist der Benutzer in Besitz der vollständigen Dokumentation des Produkt?

B Vorbereitung des Geräts zur Benutzung und Überprüfung des korrekten Betriebs

		AUSZUFÜHRENDE OPERATION	ZWECK	ZEITPUNKT DER AUSFÜHRUNG	KAPITEL UND SEITE REFERENZ
VORBEREITENDE ARBEITEN	1	**Bei kalter Maschine eine sorgfältige Reinigung** der externen Oberflächen aus Edelstahl vornehmen und **die Platten entfetten und hygienisieren**.	Die Reinigung garantiert optimale hygienische bedingungen für die verarbeitungen.	Diese Operation wird bei der ersten Benutzung und anschließend wenn erforderlich ausgeführt.	▶ Bedienungs- und Wartungshandbuch, Kap. **Reinigung des Geräts**
	2	Die Maschine einschalten, die Temperatur auf einen Wert von **160 °C/ 320 °F** einstellen und für zumindest **eine Stunde aufrecht erhalten, ohne Lebensmittel**. Der Former muss während der gesamten Zeit überwacht werden.	Diese Operation dient zum Verdampfung der Feuchtigkeit der Isoliermaterialien; während dieser Zeit ist es möglich, dass die Maschine Dämpfe oder unangenehme Gerüche abgibt, die während der nachfolgenden Betriebszyklen nach und nach verschwinden.	Diese Operation wird nur bei der ersten Benutzung oder nach längerer Nichtbenutzung der Maschine ausgeführt.	▶ Benutzungshandbuch, Kap. **Zugang zum Gerät** und Kapitel **Einstellung der Parameter**
	3	**Verfahren zum Ölen und zur Freisetzung der Stärke** auf den Platten	Diese Operation dient zur Verbesserung des Gleitens des Teigs auf den Platten und dient folglich dem Endresultat. Während dieser Operation Küchenhandschuhe tragen und darauf achten, Verbrennungen an den sehr heißen Platten zu vermeiden.	Die Operation wird vor der ersten Benutzung sowie nach jeder gründlichen Reinigung der Platten durchgeführt.	▶ Kap. **Verfahren zum Ölen der Platten und zur Freigabe der Stärke** auf Seite **26**
	4	**Vorbereitung der Pizzatheke**	Nachdem die Teigscheiben gequetscht und auf der Pizzatheke abgelegt wurden, könnte es sein, dass es nach dem Belegen Schwierigkeiten bereitet, sie mit der Schaufel aufzunehmen. Dies geschieht, da die Teigscheibe normalerweise Feuchtigkeit freigibt, die dazu führt, dass sie an der Pizzatheke haften.	Diese Operation wird nach jeder gründlichen Reinigung der Pizzatheke oder bei Bedarf ausgeführt.	▶ Kap. **Verfahren zur Vorbereitung der Pizzatheke** auf Seite **28**
SCHEIBENFORMUNGSTEST	5	**Einen Scheibenformngstest durchführen.**			▶ Bedienungs- und Wartungshandbuch, Kap. **Den Scheibenformungstest durchführen**

▶ Abb. 14

VERFAHREN ZUM ÖLEN DER PLATTEN UND ZUR FREIGABE DER STÄRKE

Die Operation wird vor der ersten Benutzung sowie nach jeder gründlichen Reinigung der Platten durchgeführt.

1. Die Platten mit einem Produkt entfetten, das für den Kontakt mit Oberflächen aus Edelstahl geeignet ist, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen; die Rückstände des Entfetters sorgfältig mit einem mit Wasser angefeuchteten Schwamm entfernen und sorgfältig abtrocknen.
2. Das Gerät einschalten und anschließend:
   - die Temperatur der oberen und der unteren Platte auf **150 -160°C (302 F - 320°F)** einstellen;
   - den Abstand zwischen den Platten so einstellen, dass eine Teigscheibe mit den gewünschten Abmessungen erzielt wird;
   - die Kontaktzeit der Platten einstellen.

   ▶ Das Benutzungshandbuch konsultieren, Kapitel Zugang zum Gerät und Kapitel Einstellung der Parameter
3. In der Nähe des Pizzaform eine mit Mehl bestreute Kugel aus Teig vorbereiten.
4. Warten, bis die Platten die eingestellte Temperatur erreicht haben: Die **Displays(A)** und **(C)** zeigen die **reale Temperatur** der oberen und der unteren Platte an (beim Beispiel 70 °C / 158 °F); um hingegen die **eingestellte Temperatur** (das heißt, die zu erreichende) zu kennen, die **Taste „+" (E)** oder **„-" (F)** drücken. Die LEDs neben der Temperatur liefern außerdem nützliche Informationen:

LED an ▶ die eingestellte Temperatur wurde noch nicht erreicht und die Widerstände der Platte heizen auf, um sie zu erreichen (z. B. 150 °C / 302 °F); die Formung der Scheiben ist noch nicht möglich

LED aus ▶ die eingestellte Temperatur wurde erreicht; die Formung der Scheiben ist möglich

Anschließend eine kleine Menge Olivenöl auf ein Stück Küchenpapier geben.

5. Mit dem geölten Küchenpapier die Oberfläche der oberen und der unteren Platte ölen.

Achtung: Diese Operation wird bei sehr heißen Platten ausgeführt und daher besteht Verbrennungsgefahr. Daher sehr vorsichtig vorgehen und geeignet persönliche Schutzausstattung verwenden (z. B. Küchenhandschuhe).

6. Nach dem Ölen der Platten die leicht mit Mehl bestreute Teigkugel genau in das Zentrum der unteren Platte legen. **Es ist sehr wichtig, dass dies unmittelbar nach dem Ölen der Platten vorgenommen wird, um zu vermeiden, dass der flüssige Teil des Öls verdampft und klebrigen Rückstände auf den Platten hinterlässt.**

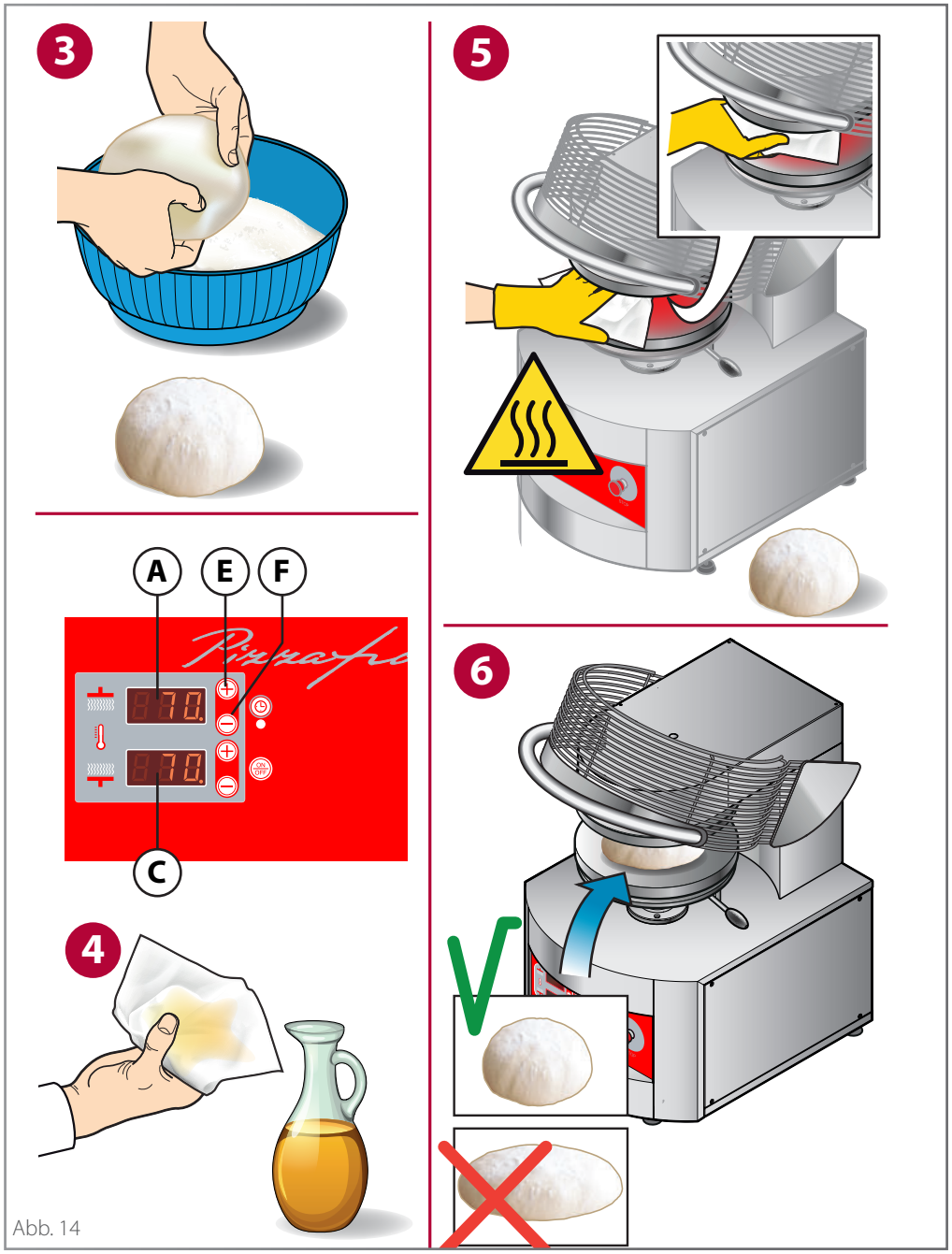


Abb. 14

7 Das Schutzgitter absenken. Die untere Platte nähert sich automatisch der oberen an, bis die Teigkugel gequetscht wird. Nach der vorgesehenen Kontaktzeit kehrt die untere Platte in die Ausgangsstellung zurück.

8 Das Schutzgitter loslassen und die Teigscheibe entfernen; **dabei darauf achten, Verbrennungen an den sehr heißen Oberflächen der Platten zu vermeiden** (persönliche Schutzausstattung wie zum Beispiel wärmeisolierende Handschuhe verwenden).

9 Die soeben erzeugte Scheibe schnell entfernen und eine Kugel daraus bilden (wie Papier zusammenknüllen). Die so gebildete Kugel wieder in das Zentrum der unteren Platte legen und eine weitere Pressung vornehmen. Diese Operation 4 Mal wiederholen.

10 Das Resultat ist ein erschöpfter Teig, der seine Stärke an die Platte abgegeben hat. Die für dieses Verfahren verwendete Teigkugel nicht zum Verzehr verwenden.

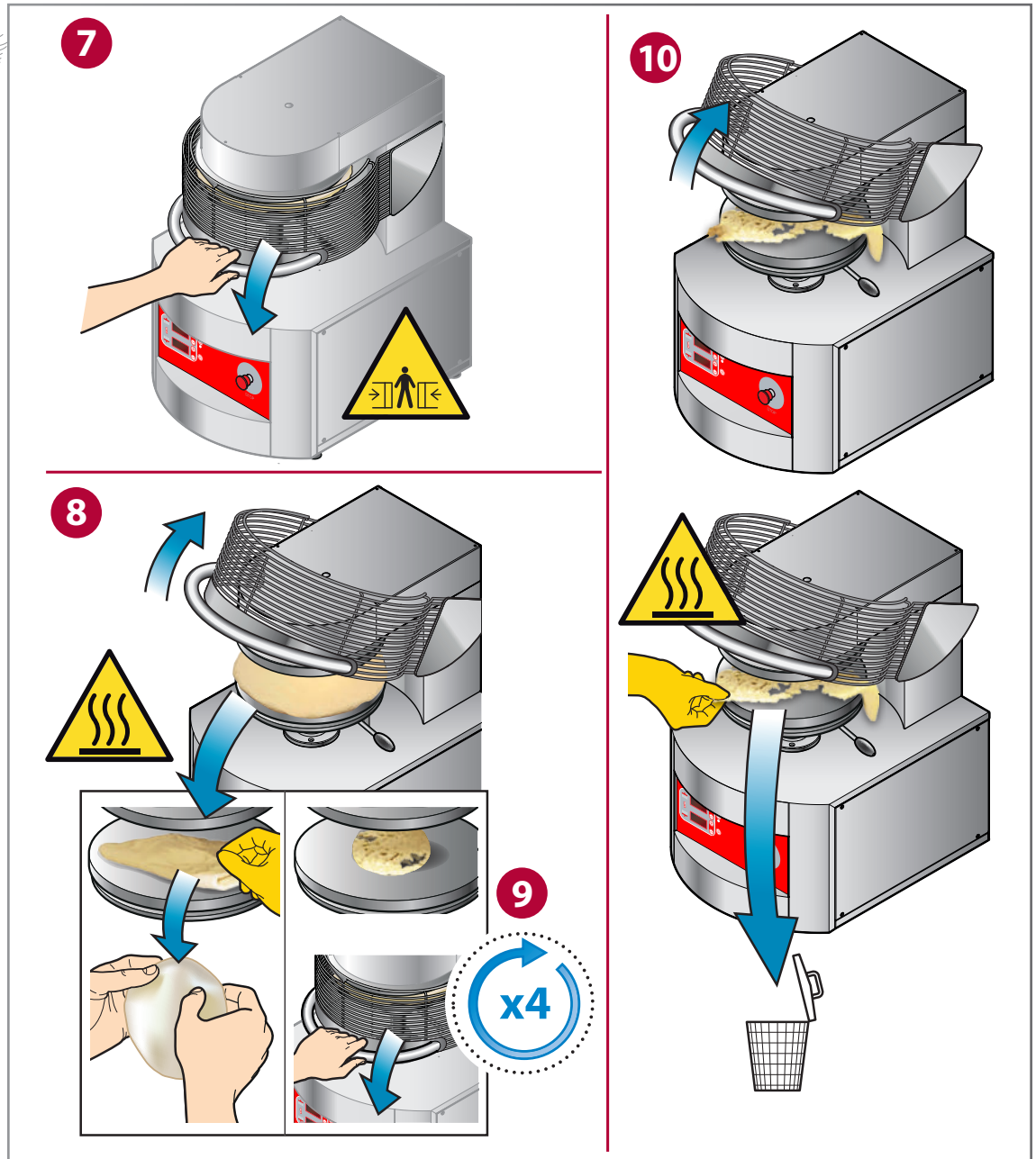


Abb. 16

VERFAHREN ZUR VORBEREITUNG DER PIZZATHEKE

Nachdem die Teigscheiben gequetscht und auf der Pizzatheke abgelegt wurden, könnte es sein, dass es nach dem Belegen **Schwierigkeiten bereitet, sie mit der Schaufel aufzunehmen**. Dies geschieht, da die Teigscheiben nach der Quetschung normalerweise Feuchtigkeit freigeben, die dazu führt, dass sie an der Pizzatheke haften. Zur Vermeidung dieses Problems muss die Pizzatheke mit einem der beiden vorgeschlagenen verfahren vorbereitet werden, die beide gleich wirkungsvoll sind.

Verfahren 1

▶ Abb. 17

1 2 3 Die Teigscheibe wie üblich vorbereiten.

▶ Abb. 18

4 Die soeben vorbereitete Scheibe mit Handschuhen von der Platte des Formers entfernen und auf der Pizzatheke ablegen;

5 ca. 5 Sekunden warten und 6 sie dann entfernen: auf der Theke bleibt eine leichte Spuren von Feuchtigkeit zurück.

7 Die feuchte Stelle leicht mit Mehl bestreuen.

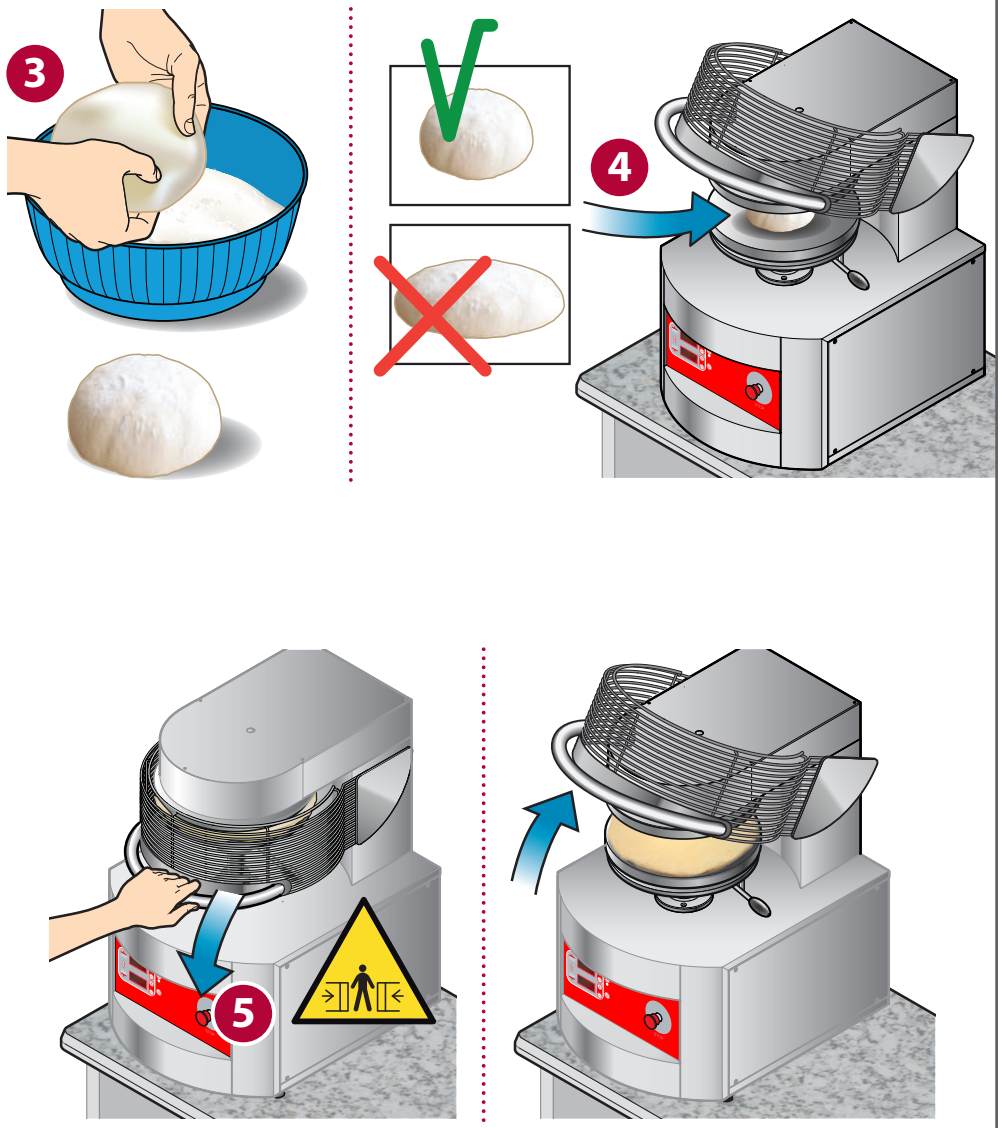
8 Die Teigscheibe auf das Mehl legen 9 und sie bewegen, um das Mehl gleichmäßig zu verteilen: es entsteht ein Ablagerung aus Stärke, die verhindert, dass der Teig an der Theke klebt.

10 Das gegebenenfalls überschüssige Mehl mit einer Bürste mit weichen Borsten entfernen.

Die Theke ist bereit zur Benutzung.

Achtung: Beim Aufnehmen von gefüllte Teigscheiben muss die Schaufel möglichst parallel zur Pizzatheke gehalten werden, um die Aufnahme der Pizzas zu vereinfachen und die Entfernung der Stärkeablagerung zu vermeiden.

Abb. 17



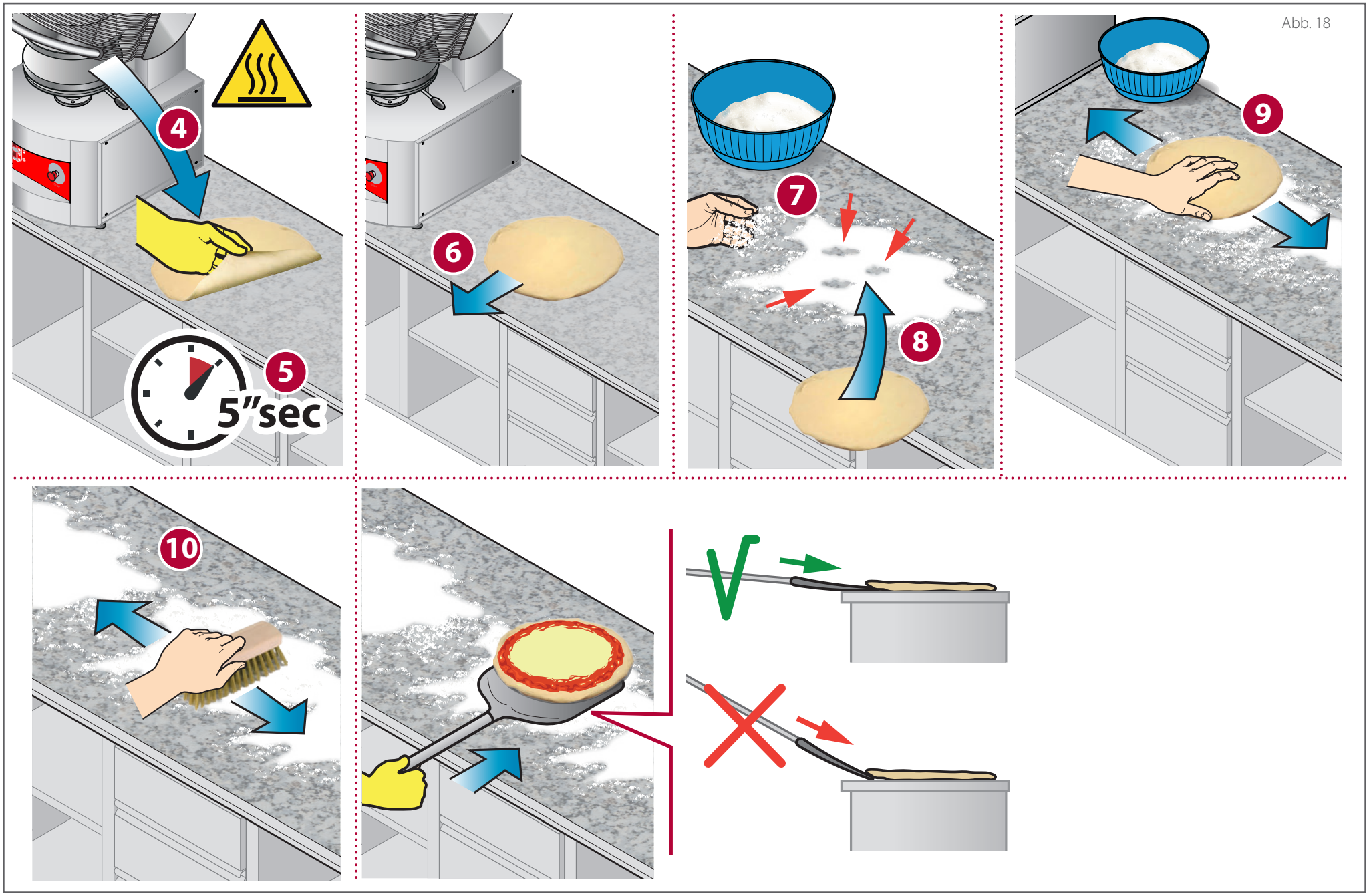


Abb. 18

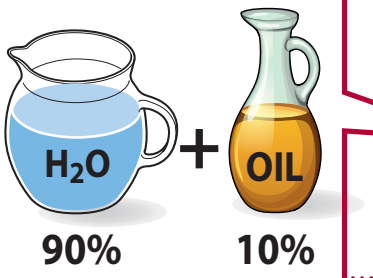
Verfahren 2

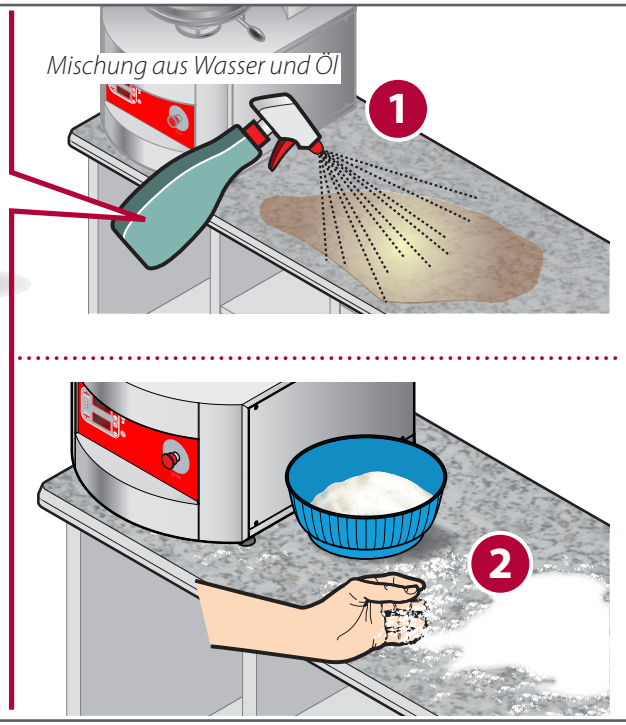
Abb. 20

1 Die Pizzatheke leicht mit einer Mischung aus Wasser (90 %) und Öl (10 %) besprühen (die Mischung schütteln, damit sich die beiden Komponenten möglichst gut vermischen).

2 Die angefeuchtete Theke mit Mehl bestreuen.

Abb. 19





Beispiele:
Zur Erzielung von...
1 Liter (1.000 ml) Mischung:
900 ml Wasser und 100 ml Öl

1/2 Liter (500 ml) Mischung:
450 ml Wasser und 50 ml Öl

250 ml Mischung:
225 ml Wasser und 25 ml Öl

Abb. 21

3 4 5 Die Teigscheibe wie üblich vorbereiten.

6 Die soeben gebildete Scheibe mit Handschuhen von der Platte des Formers entfernen, sie auf eine mit Mehl bestreute Fläche ablegen und 7 sie verwenden, um das Mehl gleichmäßig zu verteilen.

8 Ca. 5 Minuten warten, bis sich eine „Kruste" aus Stärke bildet, die auf natürliche Weise dazu führt, dass die Pizzatheke nicht haftet.

9 Das gegebenenfalls überschüssige Mehl mit einer Bürste mit weichen Borsten entfernen.

Achtung: Beim Aufnehmen von gefüllte Teigscheiben muss die Schaufel möglichst parallel zur Pizzatheke gehalten werden, um die Aufnahme der Pizzas zu vereinfachen und die Entfernung der Stärkeablagerung zu vermeiden.

Abb. 20

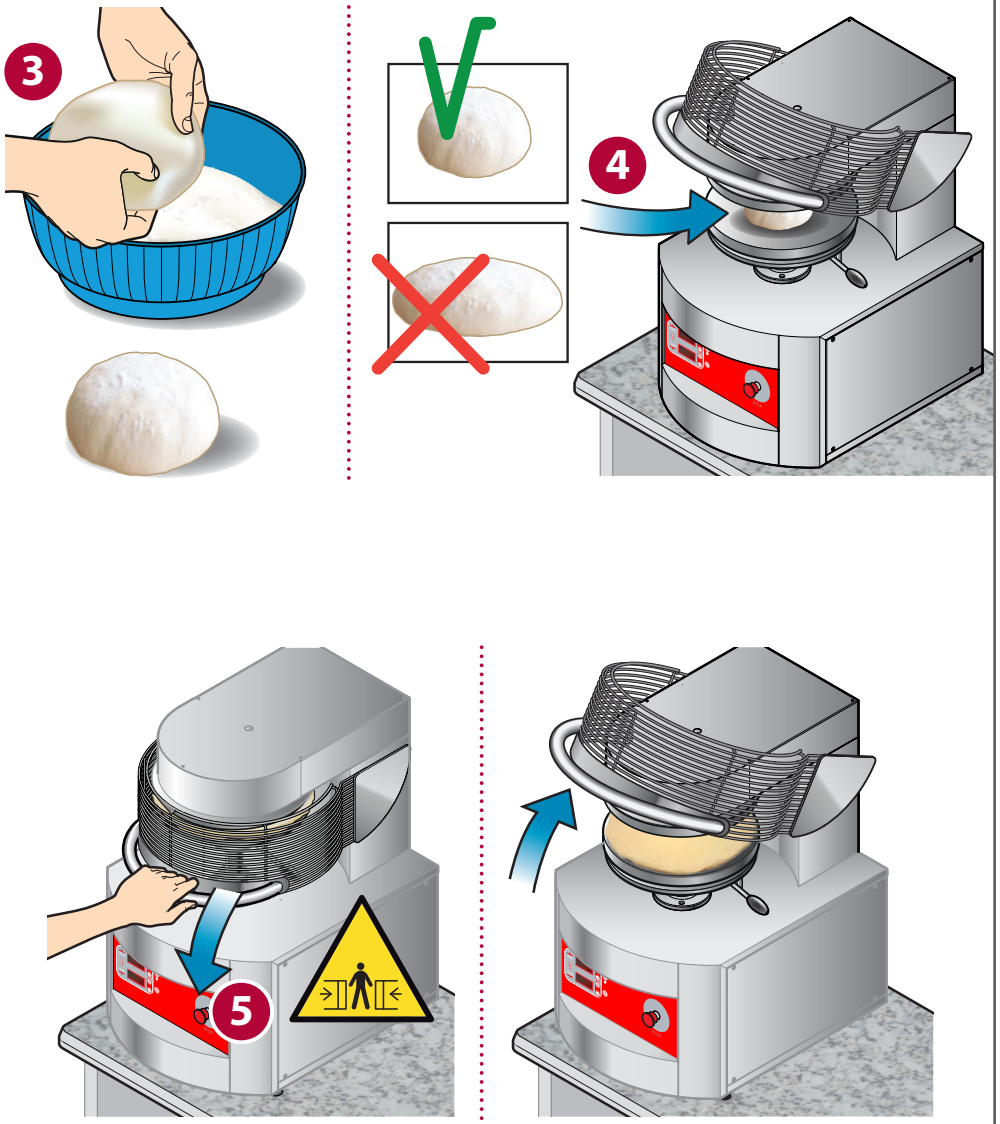
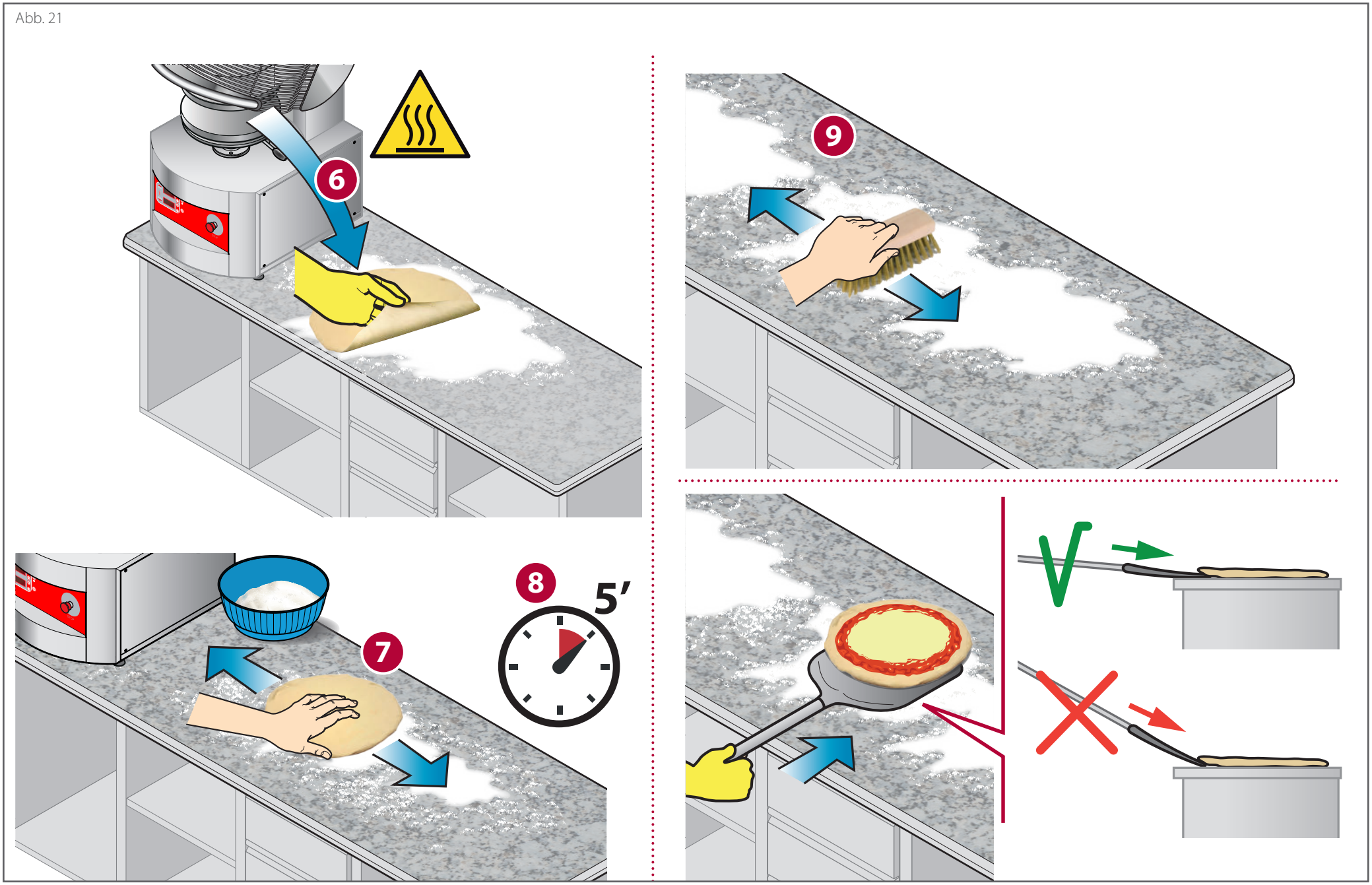


Abb. 21



C Informationen zur Benutzung für den Benutzer

Zum Abschluss dem Benutzer alle Informationen zur korrekten und sicheren Benutzung des Geräts geben

SICHERHEITSHINWEISE ZUR BENUTZUNG

Einige Bauteile des Geräts (zum Beispiel die Platten) können hohe Temperaturen erreichen. Bitte achten Sie darauf, die Oberflächen nicht zu berühren und keine Materialien in ihre Nähe zu bringen, die sich entzünden können oder die hitzeempfindlich sind.

Nichts auf dem Produkt abstellen, vor allem keine Gegenstände aus hitzeempfindlichen Material.

Immer den Hauptschalter öffnen, um die Benutzung des Geräts zu verhindern, vor allem während der Reinigungsarbeiten oder bei längerer Nichtbenutzung.

EIGENSCHAFTEN DES ZU VERARBEITENDEN TEIGS

Für optimale Endresultat müssen einige Angaben zu den Eigenschaften des zu verarbeitenden Teigs beachtet werden.

	BESTIMMT	EMPFOHLENE WERTE		
		Modell	von...	bis...
GEWICHT DES TEIGS	Das korrekte **Gewicht** des zu verarbeitenden Teigs ist wichtig für ein gutes Endresultat.	**PZF30**	160 g [0,35 Pfund]	300 g [0,66 Pfund]
		PZF35	200 g [0,44 Pfund]	350 g [0,77 Pfund]
		PZF40	250 g [0,55 Pfund]	450 g [1 Pfund]
		PZF45	400 g [0,88 Pfund]	600 g [1,32 Pfund]
		PZF50	600 g [1,32 Pfund]	800 g [1,76 Pfund]
TEMPERATUR DES TEIGS	Die korrekte Reifung und Temperatur des zu verarbeitenden Teigs sind entscheidend für das einfache Erzielen des Durchmessers der Scheibe sowie ein besseres Resultats in der Phase des Backens; aus diesem Grund immer einen gut ausgereiften und nicht zu kalten Teig verwenden (zumindest eine Stunde vor beginn der Verarbeitung aus dem Kühlschrank nehmen).	empfohlene Temperatur: min. **10 ° - 12 °C (50 °F - 54 °F)**		

EMPFEHLUNGEN ZUR EINSTELLUNG DER PARAMETER VON PIZZAFORM

	BESTIMMT	EMPFOHLENE WERTE
TEMPERATUR DER PLATTEN	Für die oberen Platte und die untere Platte die gleiche Temperatur einstellen.	empfohlene Temperatur, anzuheben bei intensiver Arbeit: **150 -160°C (302°F - 320°F)**
KONTAKTZEIT DER PLATTEN	Die **Kontaktzeit bestimmt die Abmessungen** der Teigscheibe nach der Quetschung.	empfohlene Zeit: **0,6 - 0,8 Sekunden** Die Zeit variiert in Abhängigkeit vom Reifezustand des Teigs, seiner Temperatur sowie vom Typ des verwendeten Mehls. Bei einem nicht vollständig ausgereiften und kalten Teig, der zum Schrumpfen neigt, die Kontaktzeit anheben. Anheben im Fall eines nicht vollständig ausgereiften Teigs, der dazu neigt, sich zusammenzuziehen.
ABSTAND ZWISCHEN DEN PLATTEN	Diese Einstellung dient **zum Erreichen des Durchmessers der Teigscheibe, nicht zur Bestimmung ihrer Größe** (dazu die Kontaktzeit einstellen). Bei der Einstellung müssen das Gewicht der zu quetschenden Kugel und der zu erzielende Durchmesser berücksichtigt werden.	Durch Drehen des **frontalen Hebels (5) wird der gewünschte Abstand zwischen den Platten eingestellt**; wenn der Hebel in Gegenuhrzeigersinn bewegt wird, nimmt die Stärke ab, wird er in Uhrzeigersinn bewegt, nimmt die Stärke zu. Je geringer der Abstand zwischen den Platte, desto dünner wird die Teigscheibe. Ein Anschlag (6) verhindert, dass der Abstand zwischen den Platten und somit die Stärke des Teigs zu sehr verringert werden.

Probleme während der Benutzung

Während der Benutzung können einige Probleme auftreten, die einfach behoben werden können, wie in der folgenden Tabelle angeben.

AUFGETRETENES PROBLEM	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNGEN FÜR DEN BENUTZER
Die gequetschte Scheibe klebt an den Platten	Das Verfahren zur Vorbereitung der Platten wurde nicht durchgeführt (Reinigung, Ölen und Freigabe der Stärke)	Reinigen, ölen und das Verfahren zur Freigabe der Stärke auf den Platten durchführen (siehe Seite 26) Diese Operation muss nach jeder gründlichen Reinigung der Platten wiederholt werden. **Während dieser Operation Küchenhandschuhe tragen und darauf achten, Verbrennungen an den noch sehr heißen Platten zu vermeiden**
	Die Temperatur der Platten ist zu niedrig	Die eingestellte Temperatur überprüfen (gegebenenfalls bis auf 150 ° / 160 °C anheben)
Die Scheibe weist nicht die gewünschten Abmessungen auf	Der Pressling weist die falsche Stärke auf	Die Stärke des Presslings am **Einstellhebel der Quetschung** einstellen
Die Scheibe schrumpft nach der Quetschung	Der Teig ist noch nicht vollständig ausgereift	Die Reifungszeit anheben
	Der Teig ist zu kalt	Teig mit einer Mindesttemperatur von 10 ° - 12 °C (50 °F - 54 °F) verwenden.
	Die Kontaktzeit der Platten ist nicht korrekt	Die Kontaktzeit der Platten leicht anheben (empfohlen 0,6 - 0,8 Sekunden)
Die Form der gequetschten Teigscheibe ist nicht perfekt rund	Die Kugel wurde nicht genau in der Mitte der Platte positioniert	Die Kugel genau in der Mitte der Platte positionieren
	Die Form der Kugel war vor dem Quetschen nicht perfekt rund	Bearbeiten, bis eine runde Form erzielt wird
	Die Temperatur der Platten ist zu niedrig	Die eingestellte Temperatur überprüfen (gegebenenfalls bis auf 150 ° / 160 °C anheben)
	Das Verfahren zur Vorbereitung der Platten wurde nicht durchgeführt (Reinigung, Ölen und Freigabe der Stärke)	Reinigen, ölen und das Verfahren zur Freigabe der Stärke auf den Platten durchführen (siehe Seite 26) Diese Operation muss nach jeder gründlichen Reinigung der Platten wiederholt werden. **Während dieser Operation Küchenhandschuhe tragen und darauf achten, Verbrennungen an den noch sehr heißen Platten zu vermeiden**
Die soeben geformte Scheibe haftet an der Pizzatheke	Die Scheibe setzen nach dem Formen normalerweise Feuchtigkeit frei	Es ist erforderlich, die Pizzatheke vorzubereiten, das verfahren anwenden, das auf Seite 28 angegeben wird
Die Pizza wirft beim Backen Blasen	Der Teig ist noch nicht vollständig ausgereift	Die Reifungszeit anheben
	Der Teig ist zu kalt	Teig mit einer Mindesttemperatur von 10 ° - 12 °C (50 °F - 54 °F) verwenden.
	Die Kontaktzeit der Platten ist zu lang	Die Kontaktzeit der Platten verringern
Beim Loslassen des Schutzgitters während des Anhebens der unteren Platte wird die Bewegung blockiert und umgekehrt	Normale Funktionsweise der Maschine aus Sicherheitsgründen	
Die Platte hält während der Quetschung an	Die Maschine wurde während des Anhebens durch das Drücken der Notaustaste angehalten.	Zur Wiederherstellung der Nutzungsbedingungen die Notaustaste durch Drehen in Uhrzeigersinn entsperren oder die Maschine mit der Taste ON/OFF erneut einschalten; einen neuen Zyklus starten, indem das Schutzgitter abgesenkt wird
Die Pizzas bilden keinen schönen Backrand	▶ **Abb. 22** auf Seite **35** konsultieren.	

Abb. 22

In der Standardkonfigurierung der Maschine sind die untere und die obere Platte am äußeren Rand leicht ausgestellt. A Dies dient zur Aufnahme einer größeren Menge Teig im Randbereich der Scheibe, um in der Phase des Backens den Rand zu bilden.

Wenn die verwendete Teigmenge zu gering B oder die Einstellung der Quetschung falsch ist C, ist es möglich, dass die Teigscheibe einen wenig ausgeprägten Rand aufweist.

Wenn die Maschine im eigenen Besitz nicht ausgestellte Platten aufweist, ist es nicht möglich, den Rand zu erzielen.

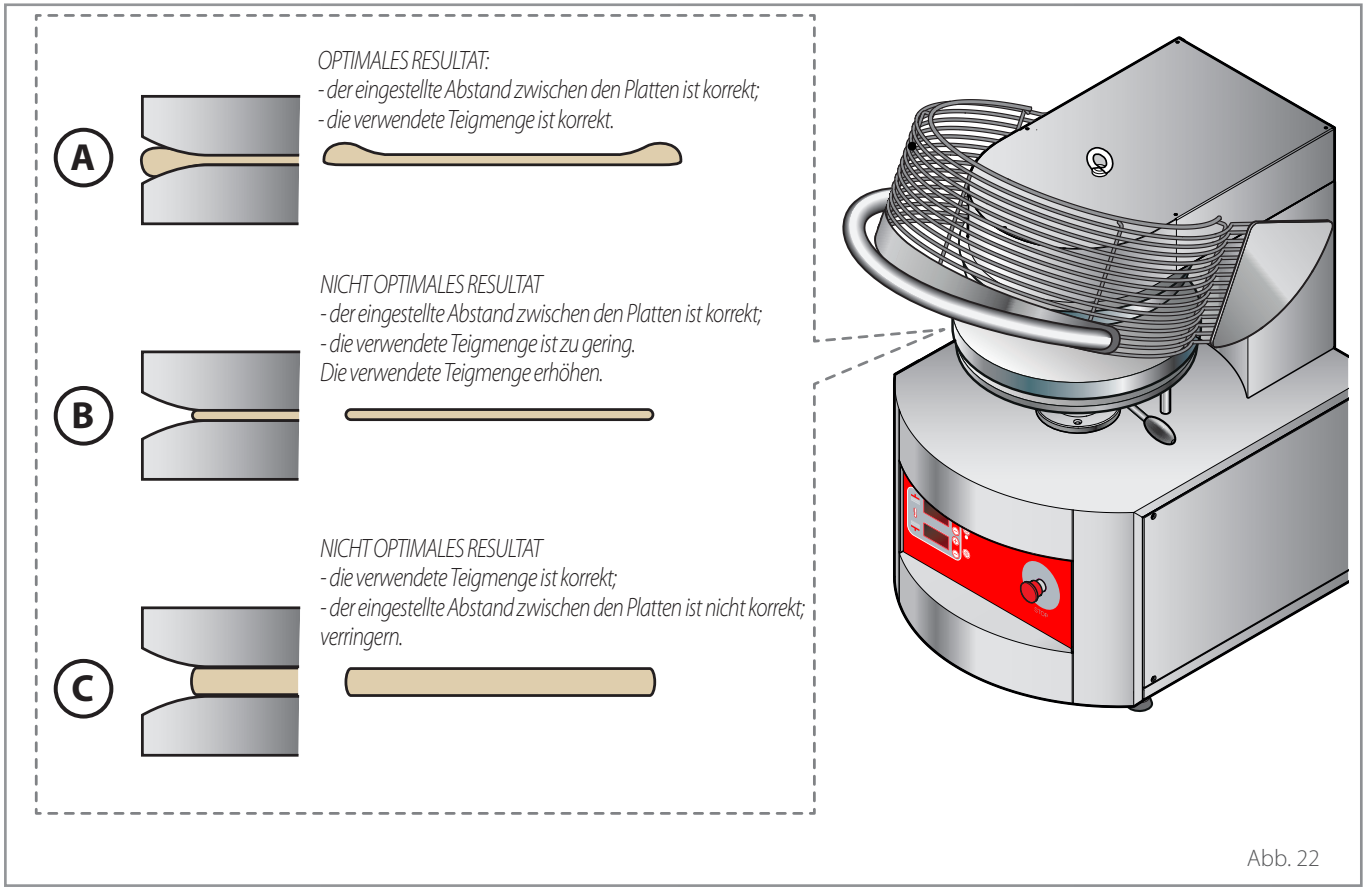
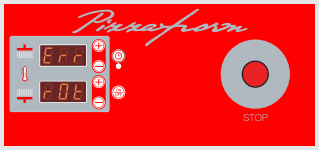
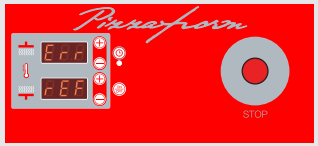
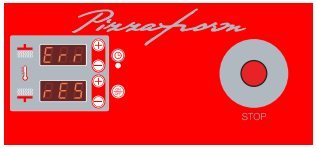
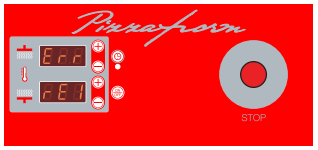
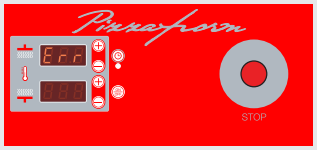
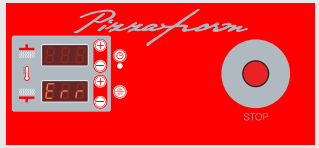
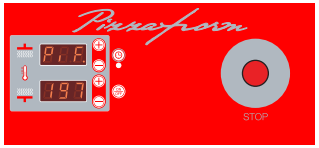


Abb. 22

DISPLAY- MELDUNG	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNGEN FÜR DEN INSTALLATEUR	
Das obere Display zeigt die Anzeige **„Err“** und das untere **„rOt“** an, da der Motor eine Anhebung oder eine Absenkung nicht in der vorgesehenen Zeit ausführt. *Alle Relais der Karte werden geöffnet und folglich wird das Aufheizen der Platten in Bewegung unterbrochen.* 	Der Teig ist nicht vollständig ausgereift oder zu kalt	Sicherstellen, dass der Teig ausgereift ist. Die Temperatur des Teigs überprüfen; er darf nicht zu kalt sein. Empfohlene Mindesttemperatur 10 ° - 12 °C (50 °F - 54 °F)	Falls das Problem nicht gelöst wurde und der Fehler erscheint: **- beim Einschalten:** 1. die korrekte Funktionsweise der Mikroschalter überprüfen (könnten noch erregt sein); 2. die Steuerungskarte auswechseln; 3. in einigen Fällen den Motor aufgrund von Problemen an der Motorbremse auswechseln. **- beim Quetschen:** 1. die Untersetzung auswechseln.
	Das Verfahren zur Vorbereitung der Platten wurde nicht durchgeführt (Reinigung, Ölen und Freigabe der Stärke)	Reinigen, ölen und das Verfahren zur Freigabe der Stärke auf den Platten durchführen (siehe Seite 26) Diese Operation muss nach jeder gründlichen Reinigung der Platten wiederholt werden. **Während dieser Operation Küchenhandschuhe tragen und darauf achten, Verbrennungen an den sehr heißen Platten zu vermeiden.**	
	Die Stärke des Presslings wird zu stark verringert	Die Stärke des Presslings am **Einstellhebel der Quetschung** einstellen	
	Fremdkörper zwischen den Platten oder falsche Benutzung des Geräts	Überprüfen, ob Fremdkörpern zwischen den Platten sind und sicherstellen, dass das Gerät richtig benutzt	
	Fehlen einer Eingangsphase (nur gültig für dreiphasige Maschinen)	Die korrekte Stromversorgung der Maschine überprüfen	
	Stromversorgung der Motorbremse fehlt	Überprüfen, ob die Motorbremse gespeist wird	
Das obere Display zeigt die Anzeige **„Err“** an und das untere die Anzeige **„rEF“** an. 	Die Sonde NTC für die Temperaturmessung der Karte und der Kaltlötung ist defekt	Die Karte auswechseln	

DISPLAY- MELDUNG	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNGEN FÜR DEN INSTALLATEUR
Das obere Display zeigt die Anzeige **„Err“** an und das untere die Anzeige **„rES“** an. *Der Alarm blockiert das Aufheizen des oberen Widerstands und auch die Bewegung der unteren Platte.* 	Alarmmeldung: dies ist ein Fehler hohe Temperatur, erfasst an der **oberen Platte**.	Überprüfen, ob die eingestellbare max. Temperatur 200 °C / 392 F° ist. Falls die max. einstellbare Temperatur ist: - **über 200 °C** [392 °F] ist, bedeutet das, dass die Werkseinstellungen verändert worden sind; an den Hersteller wenden; - **gleich 200 °C** [392 °F] ist, muss die Karte ausgewechselt werden.
Das obere Display zeigt die Anzeige **„Err“** an und das untere die Anzeige **„rEI“** an. *Der Alarm blockiert das Aufkeizen des unteren Widerstands und auch die Bewegung der unteren Platte.* 	Alarmmeldung: dies ist ein Fehler hohe Temperatur, erfasst an der **unteren Platte**.	Überprüfen, ob die eingestellbare max. Temperatur 200 °C / 392 F° ist. Falls die max. einstellbare Temperatur ist: - **über 200 °C** [392 °F] ist, bedeutet das, dass die Werkseinstellungen verändert worden sind; an den Hersteller wenden; - **gleich 200 °C** [392 °F] ist, muss die Karte ausgewechselt werden.
Das obere Display oder das untere Display zeigt die Anzeige **„Err“** an. *Der Alarm blockiert das Aufkeizen des oberen Widerstands, jedoch nicht die Bewegung der unteren Platte.* 	Alarmmeldung: Das Thermelement des **oberen Widerstands** ist nicht angeklemmt oder defekt.	Den Anschluss des Thermoelements überprüfen; das Thermoelement auswechseln, falls der Fehler fortbesteht
Das untere Display oder das untere Display zeigt die Anzeige **„Err“** an. *Der Alarm blockiert das Aufkeizen des unteren Widerstands, jedoch nicht die Bewegung der unteren Platte.* 	Alarmmeldung: Das Thermoelement des **unteren Widerstands** ist nicht angeklemmt oder defekt.	Den Anschluss des Thermoelements überprüfen; das Thermoelement auswechseln, falls der Fehler fortbesteht

DISPLAY- MELDUNG	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNGEN FÜR DEN INSTALLATEUR
Das Display zeigt die Anzeige **„PiF 197“** an. 	Die Maschine wurde durch das Drücken der Notaustaste angehalten.	Zur Wiederherstellung der Nutzungsbedingungen die Notaustaste durch Drehen in Uhrzeigersinn entsperren: **Das Display zeigt die Anzeige „PIF 197“ an,**die KEIN Alarm ist, sondern die Version der Karte anzeigt.
	Die Stromversorgung der Maschine wurde unterbrochen und wieder eingeschaltet	Die Anzeige **„PIF 197“** ist KEIN Alarm, sondern zeigt die Version der Karte an.

CUPPONE 1963

Cuppone F.lli S.r.l.
Via Sile, 36
31057 Silea (TV) - ITALY
T +39 0422 361143
F +39 0422 360993
info@cuppone.com - www.cuppone.com