Pizzaform

MÁQUINAS DE CONFORMADO EN CALIENTE

Manual de preinstalación e instalación

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

Preámbulo

Este producto ha sido diseñado y construido con el máximo cuidado, sometido a rigurosas pruebas en nuestros laboratorios, por lo que garantizamos la absoluta seguridad y funcionalidad del mismo.

La instalación debe ser llevada a cabo por **personal profesionalmente** calificado, capaz de asumir la responsabilidad de la intervención y garantizar las mejores condiciones de operación y seguridad.

Antes de su uso, lea **atentamente** el contenido de este manual: contiene información importante sobre el uso del producto y las normas de seguridad.

Asistencia técnica

El Distribuidor puede resolver cualquier problema técnico relacionado con la instalación.
No dude en contactarlo si tiene dudas.

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

Índice

1 Comprobaciones antes de la compra....3

2 Datos técnicos....8
Datos técnicos de la moldeadora PZF/30....8
Datos técnicos de la moldeadora PZF/35....8
Datos técnicos de la moldeadora PZF/40....9
Datos técnicos de la moldeadora PZF/45....9
Datos técnicos de la moldeadora PZF/50....10

3 INSTALACIÓN....12
Advertencias de seguridad....12
Símbolos aplicados a la máquina....13
Transporte....14
Operaciones preliminares....14
Posicionamiento....14
Lectura de número de serie....16
Conexión eléctrica....17
Esquemas eléctricos....19

4 OPERACIONES FINALES....24
Comprobación de la correcta instalación....24
Preparación del equipo para su uso....25
Información sobre el uso que se le debe dar al usuario....32

5 PROBLEMAS DURANTE EL USO....34

La empresa declina cualquier responsabilidad por cualquier error de impresión o transcripción, y se reserva el derecho de aportar cualquier modificación que considere conveniente sin aviso previo.
Se prohíbe la reproducción parcial sin el consentimiento del Fabricante. Las medidas especificadas son indicativas y no vinculantes.
El idioma de redacción original es el italiano: el Fabricante declina cualquier responsabilidad por posibles errores de traducción o interpretación o de impresión.

1 COMPROBACIONES ANTES DE LA COMPRA

Antes de comprar el producto y antes de su instalación, compruebe las siguientes condiciones, necesarias para la correcta instalación, funcionamiento y mantenimiento del producto.

A	**Transporte (verificación del propietario)**
√	Asegúrese de que el día de la recepción del producto y de su instalación:
	• ▶ **Fig. 1** exista un elevador capaz de manipular el equipo con seguridad (compruebe los pesos y dimensiones en las páginas siguientes) y el personal cualificado para llevar a cabo esta operación;
	• hay equipos de protección personal disponibles (por ejemplo, zapatos de seguridad, guantes, etc...)

B	**Locales de instalación (verificación del propietario)**
√	Asegúrate de que:
	• el suelo del local de instalación es ignífugo, perfectamente plano y capaz de soportar el peso del equipo;
	• ▶ **Fig. 2** el local de instalación: • sea dedicado y conforme a la cocción de los alimentos; • tenga un recambio de aire adecuado; • cumpla las normas vigentes en materia de seguridad laboral e instalaciones; • esté protegido de los agentes atmosféricos; • tenga temperaturas máximas de +5° (41°F) a +35°C (104°F); • tenga una humedad que no supere el 70%.
	• el equipo pueda pasar fácilmente a través de las puertas;
	• ▶ **Fig. 3** cerca del equipo NO haya fuentes de calor (por ej. parrillas, freidoras, etc.), sustancias altamente inflamables o combustibles cerca del equipo (por ej. gasóleo, gasolina, botellas de bebidas alcohólicas, etc.). Es absolutamente necesario respetar las distancias mínimas de seguridad entre el producto y otros equipos o materiales inflamables. Las distancias indicadas deben aumentarse en presencia de objetos con materiales sensibles al calor.
	• hay una **ventilación adecuada** de acuerdo con las regulaciones vigentes en el país de instalación. En ausencia de esto, una toma de aire de ø140 [Ø5.51 in.] es obligatoria para comunicarse con el exterior o con un local ventilado (por ejemplo, almacén, ático, garaje, escalera).

⚠ En la elección del local de colocación, tenga en cuenta que el equipo se debe poder **desplazar** fácilmente para cualquier operación de mantenimiento extraordinario que pueda ser necesaria: preste atención a que las obras de albañilería realizadas después de la instalación (construcción de paredes, sustitución de las puertas con otras más estrechas, reestructuraciones, etc...) no obstaculicen los desplazamientos.

Fig. 1

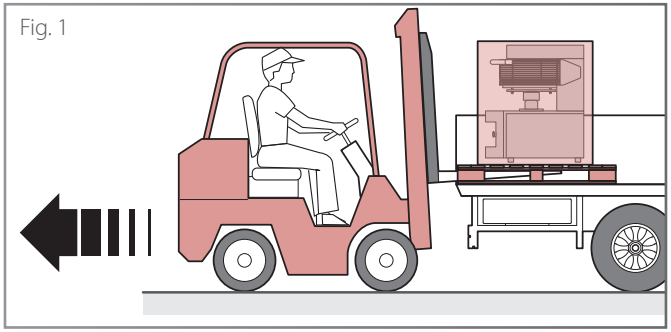
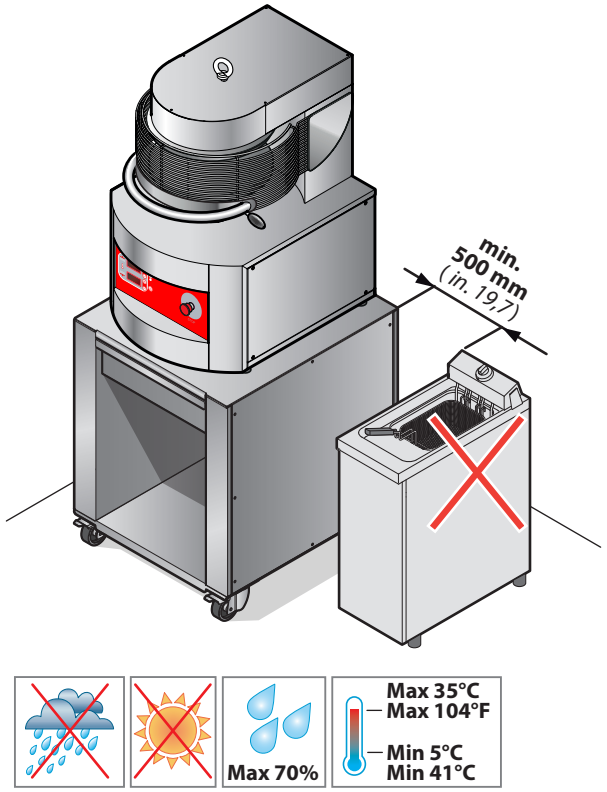


Fig. 2

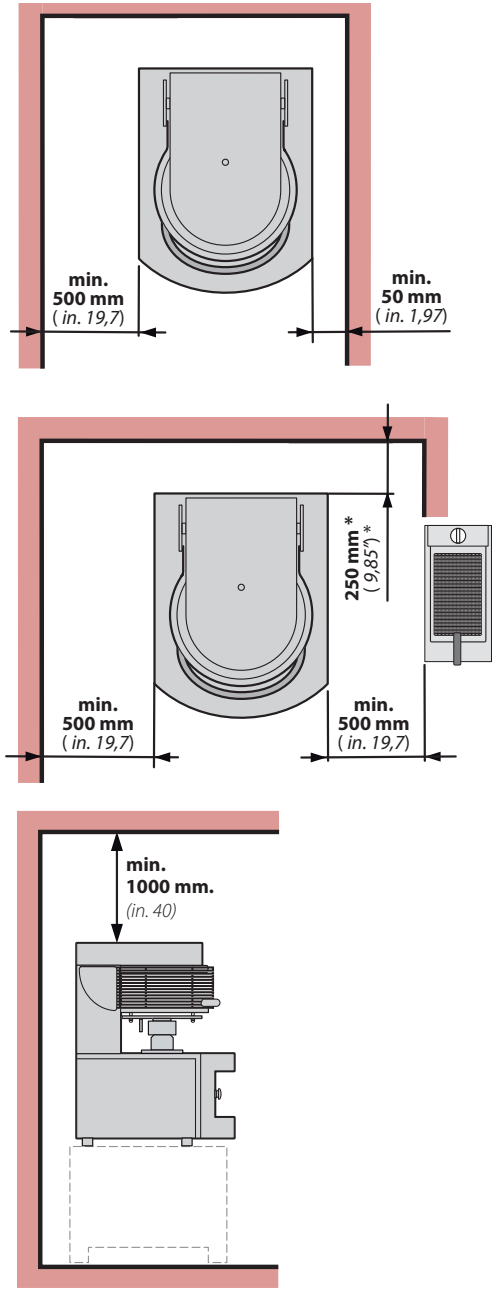


C	**Distancias mínimas**
√	Asegúrate de que:
	• se puedan mantener escrupulosamente las siguientes distancias mínimas del producto respecto a **paredes,** otros **equipos**, **objetos** y **materiales combustibles**: ▶ lado izquierdo: - **500 mm [19,7 in.]** para paredes, permite un fácil acceso a la instalación eléctrica; si esto no es posible, se puede reducir la distancia a **50 mm [1,97 in.]** pero en el caso de intervención, será necesario desplazar el producto de su alojamiento; - **500 mm [19,7 in.]** si hay equipos calientes o fríos; ▶ lado derecho: - **50 mm [1,97 in.]** de la paredes - **500 mm [19,7 in.]** si hay equipos calientes o fríos; ▶ posteriormente: - **250 mm [9,85 in.]** distancia mínima para no dañar el cable de alimentación; ▶ superiormente: - **1000 mm [40 in.]**; las distancias más cortas pueden dañar los techos fabricados con materiales especialmente delicados y sensibles al calor.

El equipo no es apto para instalación empotrada.

No está permitido apoyar ningún objeto o alimento encima de Pizzaform ni utilizar el equipo como anclaje para otras máquinas u objetos.

Fig. 3



D	Conexión eléctrica (verificación por un electricista calificado)
√	Para una conexión correcta durante la instalación:
	• **proporcione una toma de conexión a** la red eléctrica en las inmediaciones del producto.
	• las máquinas **NO** destinadas al mercado Americano - UL **tienen ya montado el cable de conexión; en éste se debe montar un enchufe (no suministra)** de capacidad adecuada para la absorción del producto. Esta operación la debe realizar personal calificado. • las máquinas destinadas al mercado Americano - UL **NO están equipadas con un cable de conexión y NO están equipadas con un enchufe.** Ambos NO se suministran, deben ser ensamblados por personal calificado y deben ser exclusivamente **del tipo indicado** en la tabla.
	• **compruebe que las instalaciones sean conformes con las normativas vigentes en el país de utilización** y con cuanto indicado en la placa de la matrícula. Se recuerda que, para una correcta conexión eléctrica, el equipo debe: • estar incluido en un **sistema equipotencial** de acuerdo con la normativa vigente. Esta conexión debe realizarse entre diferentes dispositivos con el terminal marcado con el símbolo de conexión equipotencial . El conductor deberá tener una sección máxima de 10 mm² (de acuerdo con la norma CEI EN 60335-2-42:2003-09) y ser de color amarillo verde; • debe estar conectado a la **línea de tierra** de la red (cables amarillo y verde); • estar conectado obligatoriamente a un **diferencial térmico** de acuerdo con lo establecido por las normas vigentes (0.03A Tipo A); • estar obligatoriamente conectado a un **mecanismo de interrupción omnipolar** que permita una desconexión completa en las condiciones de categoría III de sobretensión.

Datos eléctricos

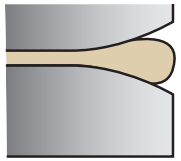
Mod. Pizzaform	Alimentación V	Resist. sup. W	Resist. inf. W	Motor W	Tot. kW	Corriente absorbida A	Tipo de cables* n x mm²	Prot. cuadro del cliente nxA
30	monofásico 230V/50Hz	1790	1790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	trifásico 3x230V/50Hz	1790	1790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	trifásico 3x400V+N/50Hz	1790	1790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	monofásico 208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	trifásico 3x208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
35	monofásico 230V/50Hz	1790	1790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	trifásico 3x230V/50Hz	1790	1790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	trifásico 3x400V+N/50Hz	1790	1790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	monofásico 208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	trifásico 3x208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
40	monofásico 230V/50Hz	2400	2400	750	5,55	24,1	3x2,5	2 x 25
	trifásico 3x230V/50Hz	2400	2400	750	5,55	13,9	4x2,5	3 x 16
	trifásico 3x400V+N/50Hz	2400	2400	750	5,55	8,0	5x1,5	4 x 16
	monofásico 208V/60Hz	2400	2400	750	5,55	26,7	3xAWG14	2 x 32
	trifásico 3x208V/60Hz	2400	2400	750	5,55	15,4	4xAWG14	3 x 16
45	monofásico 230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	trifásico 3x230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	trifásico 3x400V+N/50Hz	2900	2900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	monofásico 208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	trifásico 3x208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20
50	monofásico 230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	trifásico 3x230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	trifásico 3x400V+N/50Hz	2900	2900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	monofásico 208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	trifásico 3x208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20

* Estos cables solo pueden utilizarse si su longitud no supera los 2 m entre el punto de entrada del cable o su protección en el equipo y la entrada en el enchufe.

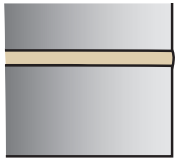
La elección del modelo Pizzaform es crucial para obtener discos que tengan las medidas y características deseadas.

TIPOS DE PLATOS DISPONIBLES

En la configuración estándar de la máquina, **el plato inferior y el superior están ligeramente abocinados** al externo.
Esto sirve para acumular una mayor cantidad de masa en la zona periférica del disco; se utilizará para desarrollar el borde durante la cocción.

TIPOS DE PLATO	DISCO OBTENIDO	RESULTADO EN COCCIÓN
Platos abocinados (estándar) ▶  *darán lugar a discos que, durante la cocción, desarrollarán el borde.*		

Alternativamente, están disponibles platos **sin abocinados** que formarán discos SIN acumulación de masa en la zona periférica: en consecuencia estas pizzas NO desarrollarán el borde durante la cocción.

TIPOS DE PLATO	DISCO OBTENIDO	RESULTADO EN COCCIÓN
Platos NO abocinados ▶  *darán lugar a discos que, durante la cocción, NO desarrollarán el borde.*		

TAMAÑOS DE LOS PLATOS

Pizzaform está disponible en 5 modelos diferentes que tienen tamaños de plato cada vez mayores (ver tablas en la 8 pág. 10); la elección del tamaño depende del diámetro del disco a obtener.

Las partes principales de la máquina son:

1 **Rejilla de protección y arranque del ciclo**: evita que las manos se coloquen entre los platos durante el ciclo en curso; si la protección se libera durante el aplastamiento, el movimiento del plato inferior se interrumpe y se invierte instantáneamente.

2 **Plato superior**

3 **Plato inferior**

4 **Panel de mandos y pulsador STOP de emergencia**

5 **Palanca de ajuste del aplaste:** varía la distancia entre los dos platos y por lo tanto el grosor del disco de masa; moviendo la palanca en sentido antihorario el espesor disminuye, moviéndola en sentido horario aumenta el espesor.

6 **Bloqueo de palanca de ajuste:** determina la distancia mínima ajustable entre los platos

7 **Punto de levantamiento** (montar el cáncamo suministrado)

8 **Seccionador** (solo mercado Americano)

9 **Equipotencial**

10 **Cable de alimentación** (no presente en los modelos para el mercado Americano)

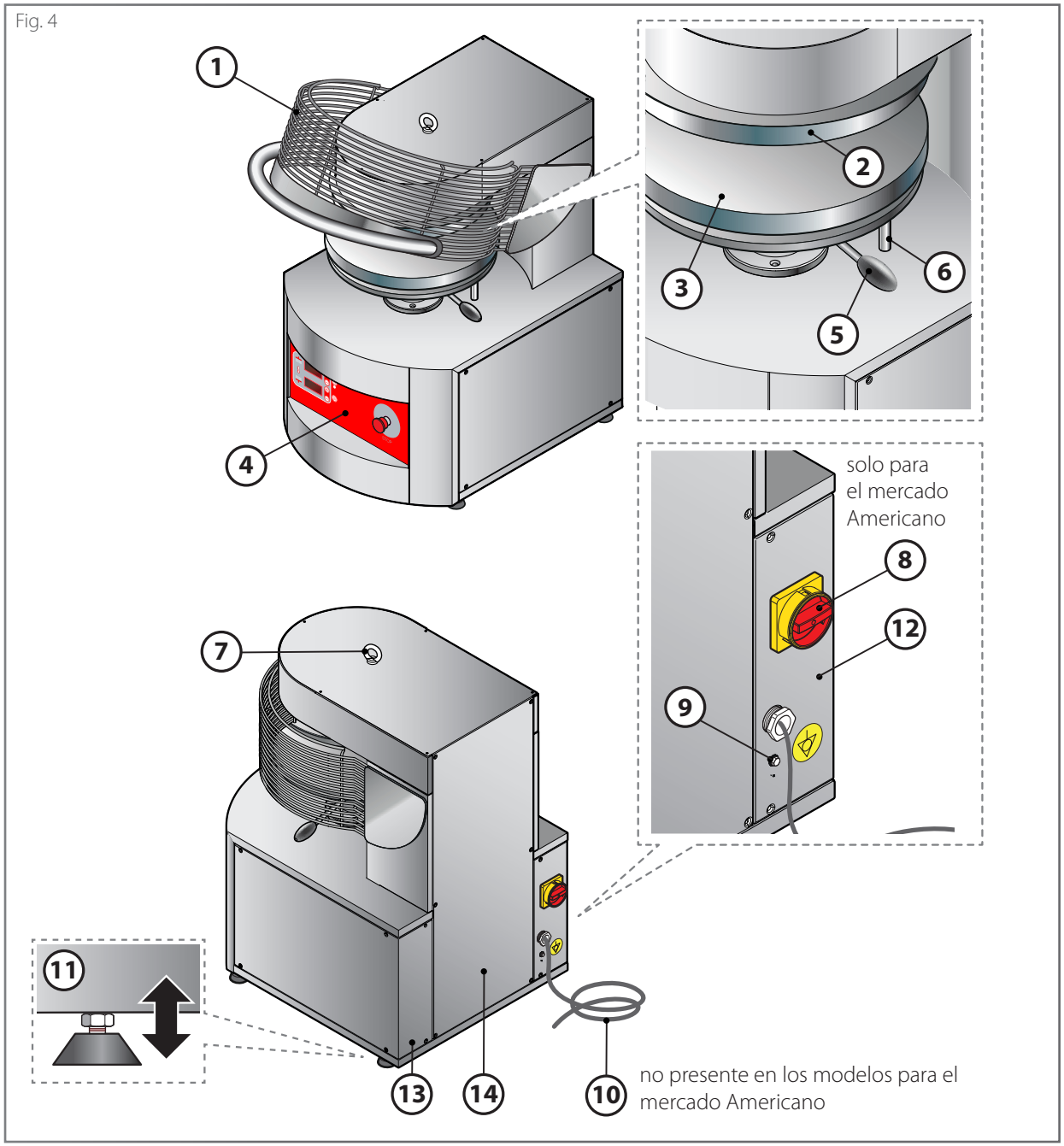
11 **Pies de ajuste**

12 **Panel izquierdo**
(compartimento del cuadro eléctrico)

13 **Panel derecho**
(compartimento del motor - reductor)

14 **Panel posterior**

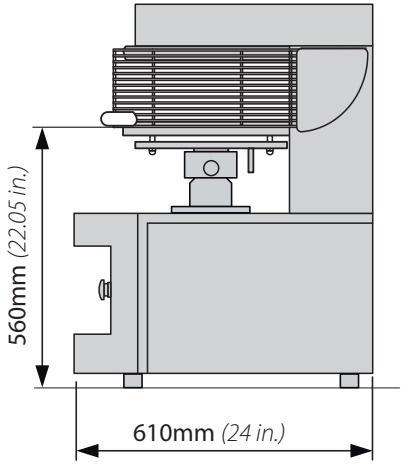
Fig. 4

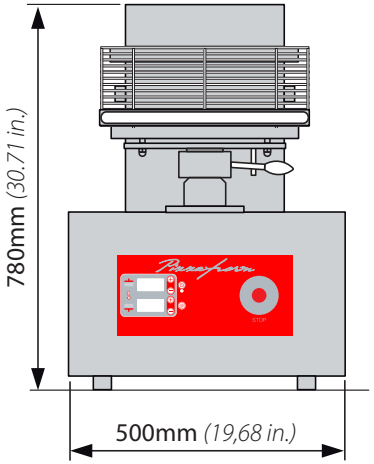


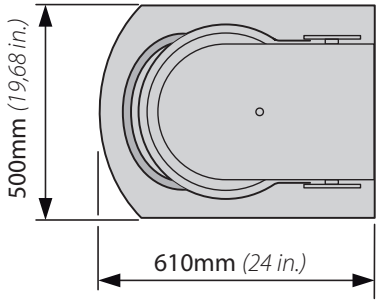
Datos técnicos de la **moldeadora PZF/30**

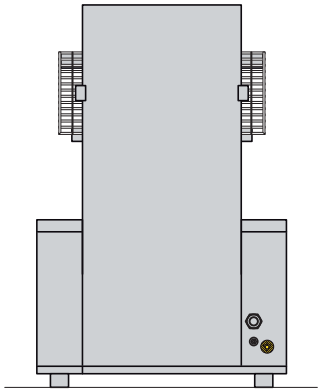
peso de la moldeadora	136 kg [300 lb]
peso embalaje + moldeadora	151 kg [332,8 lb]
medidas del embalaje de la moldeadora	540 x 680 x 970 mm [21,25 x 26,77 x 38,18 inch]

dimensión exterior del plato	317,5 mm [12,5 inch.]
diámetro de la pizzas	Ø300 mm [12,5 inch]
rango de trabajo (peso de la bola de masa)	de 160 g [0,35 lb] a 300 g [0,66 lb]





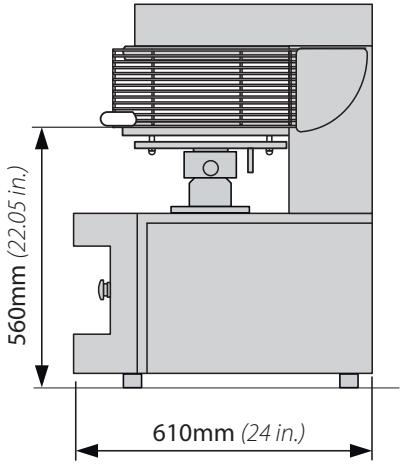


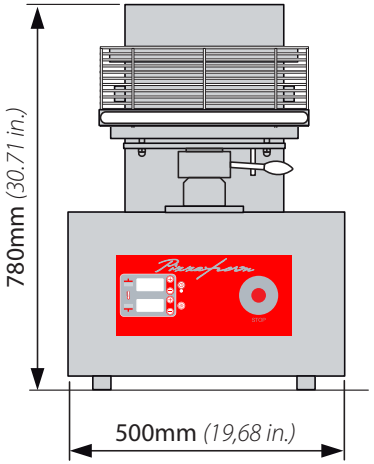


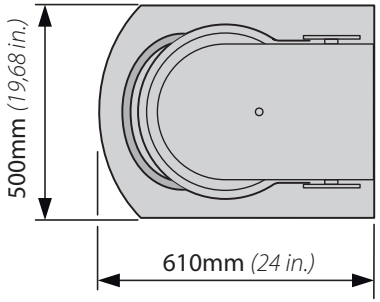
Datos técnicos de la **moldeadora PZF/35**

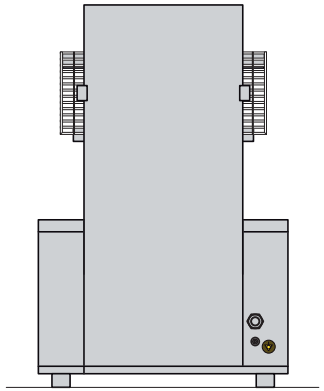
peso de la moldeadora	143 kg [315,2]
peso embalaje + moldeadora	158 kg [348,3 lb]
medidas del embalaje de la moldeadora	540 x 680 x 970 mm [21,25 x 26,77 x 38,18 inch]

dimensión exterior del plato	355,6 mm [14 inch.]
diámetro de la pizzas	Ø350 mm [14 inch]
rango de trabajo (peso de la bola de masa)	de 200 g [0,44 lb] a 350 g [0,77 lb]





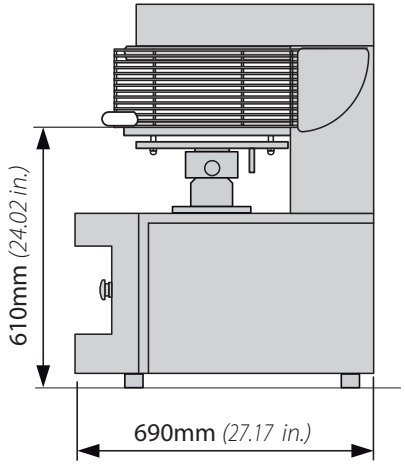


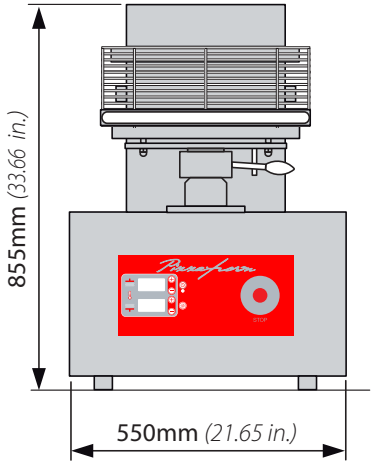


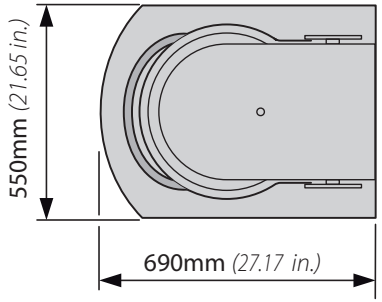
Datos técnicos de la **moldeadora PZF/40**

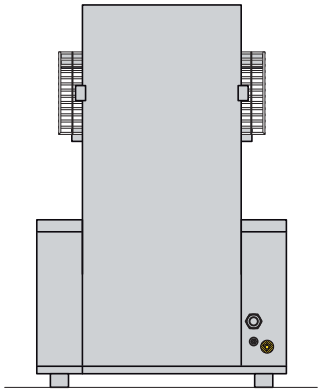
peso de la moldeadora	201 kg [443,1 lb]
peso embalaje + moldeadora	218 kg [480,6 lb]
medidas del embalaje de la moldeadora	620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40,55 inch]

dimensión exterior del plato	406,4 mm [16 inch.]
diámetro de la pizzas	Ø400 mm [16inch.]
rango de trabajo (peso de la bola de masa)	de 250 g [0,55 lb] a 450 g [1 lb]





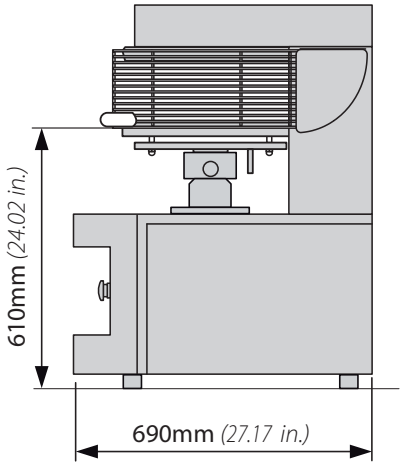


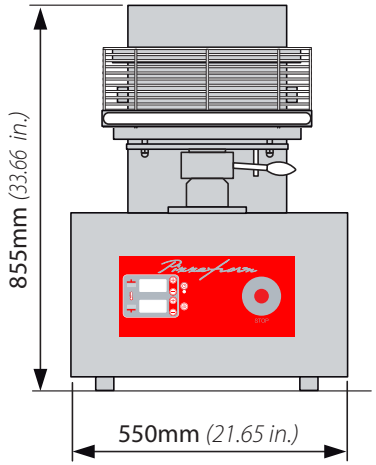


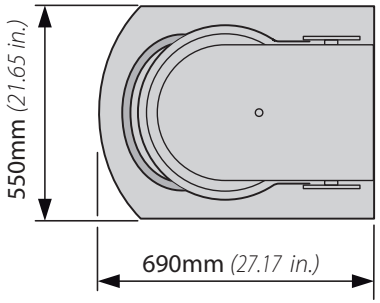
Datos técnicos de la **moldeadora PZF/45**

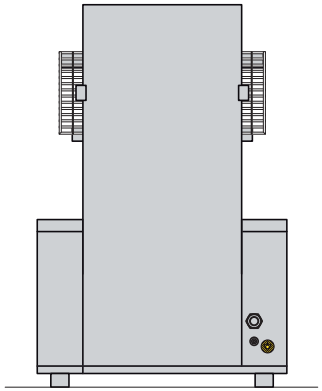
peso de la moldeadora	210 kg [462,9 lb]
peso embalaje + moldeadora	227 kg [500,4 lb]
medidas del embalaje de la moldeadora	620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40.55 inch]

dimensión exterior del plato	457,2 mm [18inch.]
diámetro de la pizzas	Ø450 mm [18inch.]
rango de trabajo (peso de la bola de masa)	de 400 g [0,88 lb] a 600 g [1,32 lb]





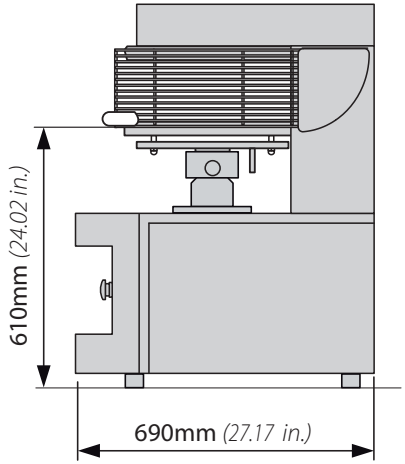


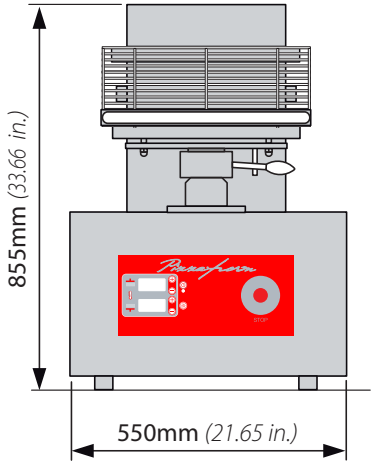


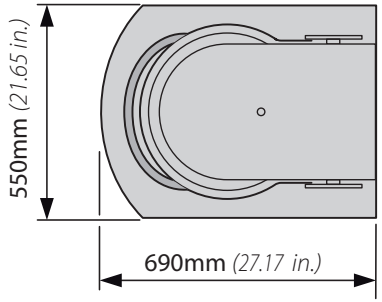
Datos técnicos de la **moldeadora PZF/50**

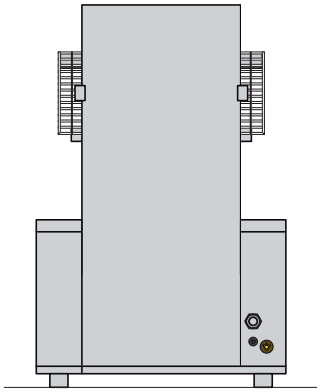
	peso de la moldeadora	*217 kg [478,4]*
	peso embalaje + moldeadora	*234 kg [515,8]*
	medidas del embalaje de la moldeadora	*620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40,55 inch]*

dimensión exterior del plato	*508 mm [20inch.]*
diámetro de la pizzas	*500 mm [20inch.]*
rango de trabajo (peso de la bola de masa)	*de 600 g [1,32lb] a 800 g [1,76 lb]*



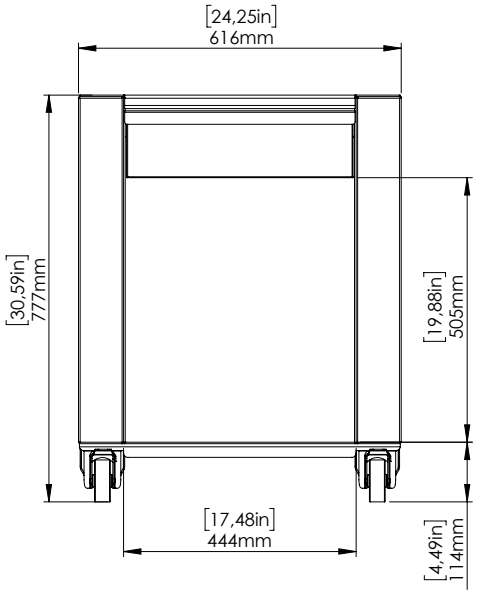


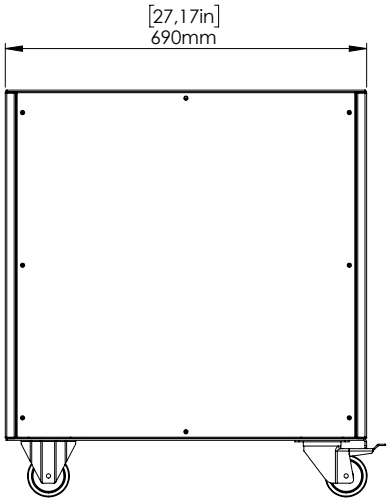


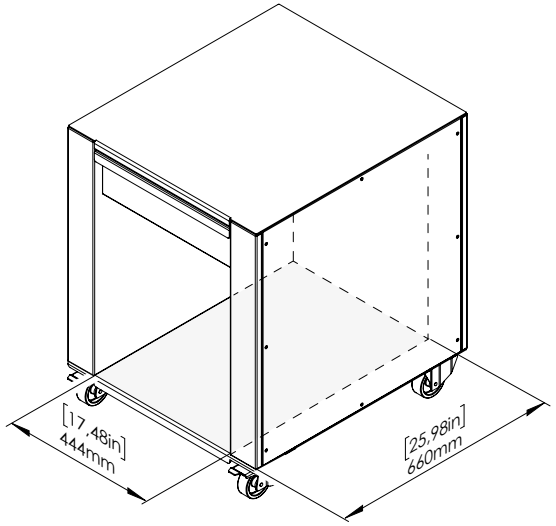


Notas

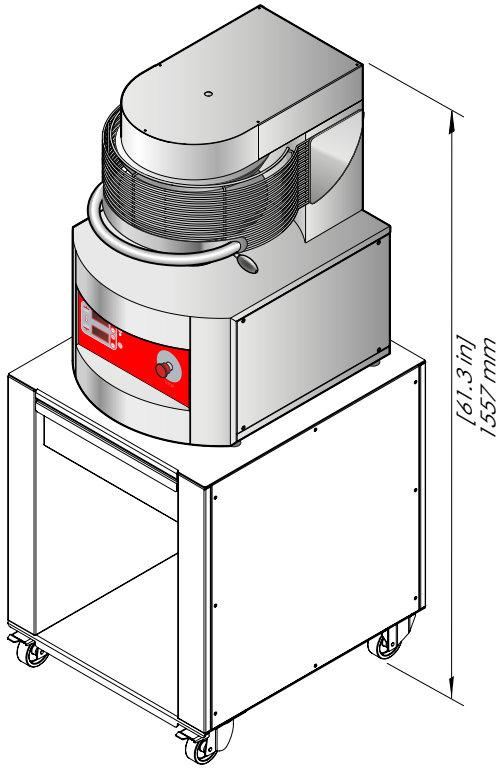
Datos técnicos **soporte PZF**

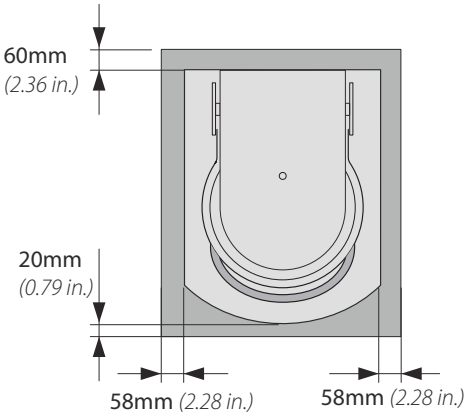




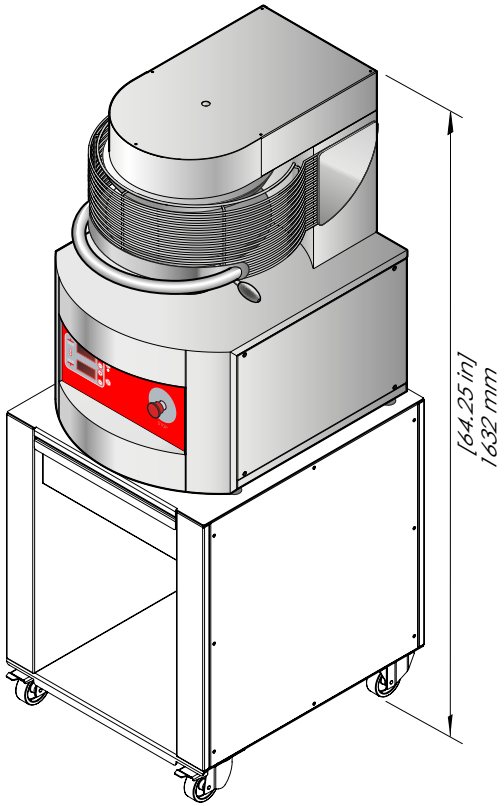


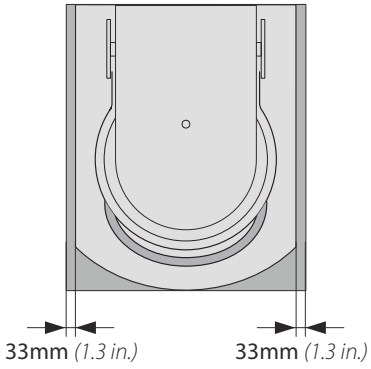
PIZZAFORM 30-35





PIZZAFORM 40-45-50





Advertencias de seguridad

- Antes de instalar el equipo, lea atentamente este manual y guárdelo en un lugar accesible para futuras consultas por parte de los distintos operadores.
- Además, el manual debe acompañar siempre al producto durante toda su vida útil, incluso si se vende.
- Antes de cualquier manipulación e instalación del equipo, controlar que las condiciones del local donde será instalado sean las adecuadas y comprobar que las instalaciones sean conformes con las normas vigentes del País de utilización y todo lo indicado en la placa de identificación.
- Todas las operaciones de instalación, monitorización y mantenimiento extraordinario deben ser realizadas únicamente por personal cualificado y autorizado por el Fabricante, de acuerdo con las normas vigentes en el país de uso y cumpliendo las normas en materia de instalaciones y seguridad laboral.
- Antes de llevar a cabo cualquier operación de mantenimiento, desconecte el aparato de la fuente de alimentación eléctrica.
- Las intervenciones, cambios o modificaciones no expresamente autorizados que no respeten las indicaciones de este manual pueden provocar daños, lesiones o accidentes mortales y anulan la garantía.
- Está prohibido instalar el producto en atmósferas potencialmente explosivas.
- Una instalación o un mantenimiento distintos de los indicados en el manual pueden ocasionar daños, lesiones o accidentes mortales.
- No obstruya el sistema de ventilación del sitio donde está instalado este equipo. No obstruya los orificios de ventilación y descarga de este u otro equipo.
- Durante el montaje del equipo, no se permite el tránsito o la permanencia de personas no encargadas de la instalación cerca del área de trabajo.
- La placa del número de serie proporciona información técnica importante. Son indispensables en caso de que se solicite el mantenimiento o la reparación del equipo, por lo que se recomienda no retirarla, dañarla ni modificarla.
- Estos equipos están destinados a su uso en aplicaciones comerciales, por ejemplo, en cocinas de restaurantes, comedores, hospitales y empresas comerciales como panaderías, carnicerías, etc., pero no para la producción continua y en masa de alimentos.
- Si el cable de alimentación está dañado, debe ser reemplazado por el Distribuidor, su agente de servicio o personal calificado para evitar riesgos.
- El incumplimiento de estas normas puede ocasionar daños y lesiones que pueden llegar a ser mortales, invalida la garantía y exime al Fabricante de toda responsabilidad.

Símbolos utilizados en el manual y en las etiquetas aplicadas a la máquina

Indica que se requiere precaución al realizar una operación descrita en un párrafo que lleva este símbolo. El símbolo también indica que se requiere la máxima conciencia del operador para evitar consecuencias no deseadas o peligrosas.

Referencia a otro capítulo en el que el tema se trata con más detalle.

Consejo del Fabricante

Indica que las superficies marcadas con este símbolo pueden estar calientes y, por lo tanto, deben tocarse con cuidado

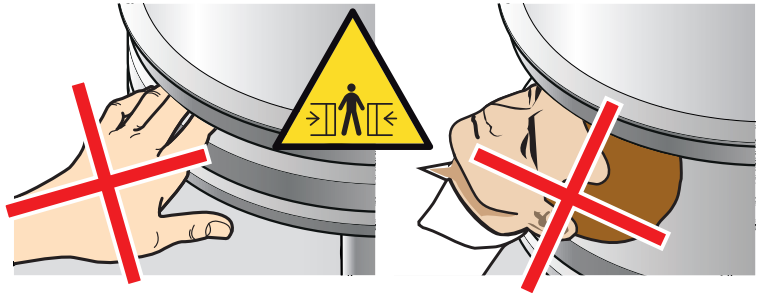
Tensión peligrosa

El símbolo identifica los terminales que, conectados entre sí, llevan las diversas partes de un equipo o sistema al mismo potencial (no necesariamente el potencial de tierra)

Indica que el párrafo marcado con este símbolo debe leerse cuidadosamente antes de instalar, usar y realizar el mantenimiento del equipo

La empresa declina cualquier responsabilidad por cualquier error de impresión o transcripción, y se reserva el derecho de aportar cualquier modificación que considere conveniente sin aviso previo.
Se prohíbe la reproducción parcial sin el consentimiento del Fabricante. Las medidas especificadas son indicativas y no vinculantes.
El idioma de redacción original es el italiano: el Fabricante declina cualquier responsabilidad por posibles errores de traducción o interpretación o de impresión.

Símbolos aplicados a la máquina



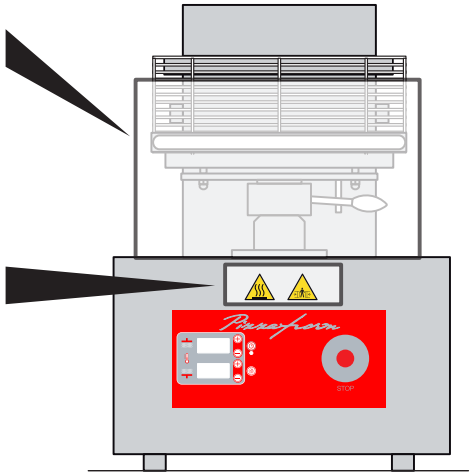
Zona con riesgo de aplastamiento de dedos y cabeza

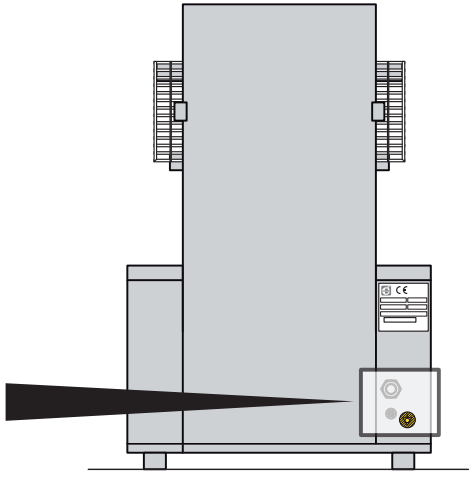
Riesgo de superficie que quema

Riesgo de aplastamiento de los dedos

Símbolo de puesta a tierra

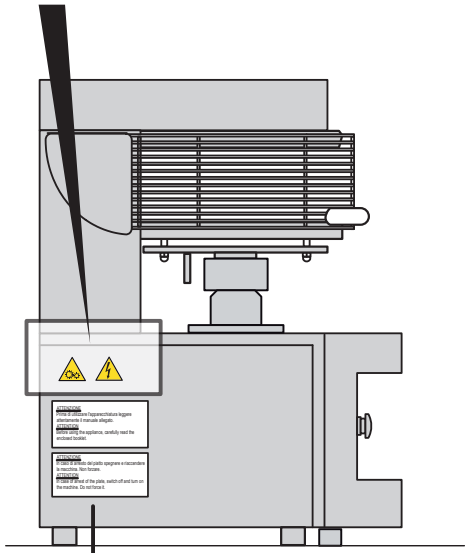
Equipotencial





Peligro de órganos en movimiento

Riesgo de fulguración



- ATENCIÓN: Si el plato se detiene, apague la máquina y vuelva a encenderla. No la fuerces.
- ATENCIÓN: Antes de utilizar el equipo, lea atentamente el manual adjunto.

Transporte

▶ Fig. 5

Equipado con dispositivos de protección personal, transporte el equipo al lugar de instalación. Utilizar un medio de transporte adecuado y capaz de soportar el peso del mismo: durante el transporte del equipo, no está permitido el tránsito o estancia de personas no implicadas en la instalación cerca de la zona de trabajo. Durante el transporte, preste mucha atención al paso de las puertas y/o aberturas.

Operaciones preliminares

▶ Fig. 6

Retire con cuidado la película protectora.

Si quedan restos de adhesivo en las superficies, retírelos con agua jabonosa y no con productos corrosivos o abrasivos ni con herramientas afiladas o puntiagudas.

⚠ Controlar que todas las piezas del producto estén en buenas condiciones y que no presenten defectos o roturas, en caso contrario, póngase en contacto con el Distribuidor para saber qué hacer.

Posicionamiento

▶ Fig. 7

Instale el equipo en una local:

- dedicado y conforme a la cocción de los alimentos;
- con un recambio de aire adecuado;
- sin elementos inflamables o explosivos;
- que cumpla las normas vigentes en materia de seguridad laboral e instalaciones;
- que esté protegido de los agentes atmosféricos;
- que tenga temperaturas máximas de +5° (41°F) a +35°C (95°F);
- que tenga una humedad que no supere el 70%.

⚠ En la elección del local de colocación, tenga en cuenta que el equipo se debe poder **desplazar** fácilmente para cualquier operación de mantenimiento extraordinario que pueda ser necesaria: preste atención a que las obras de albañilería realizadas después de la instalación (construcción de paredes, sustitución de las puertas con otras más estrechas, reestructuraciones, etc...) no obstaculicen los desplazamientos.

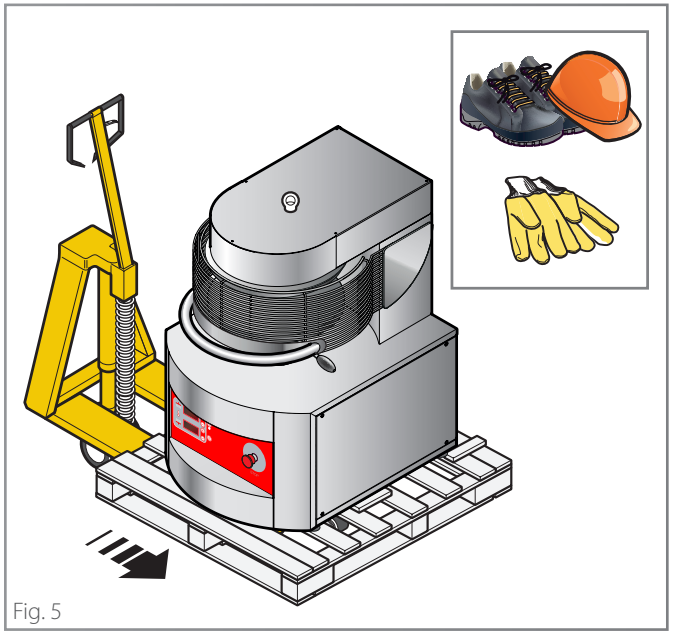


Fig. 5

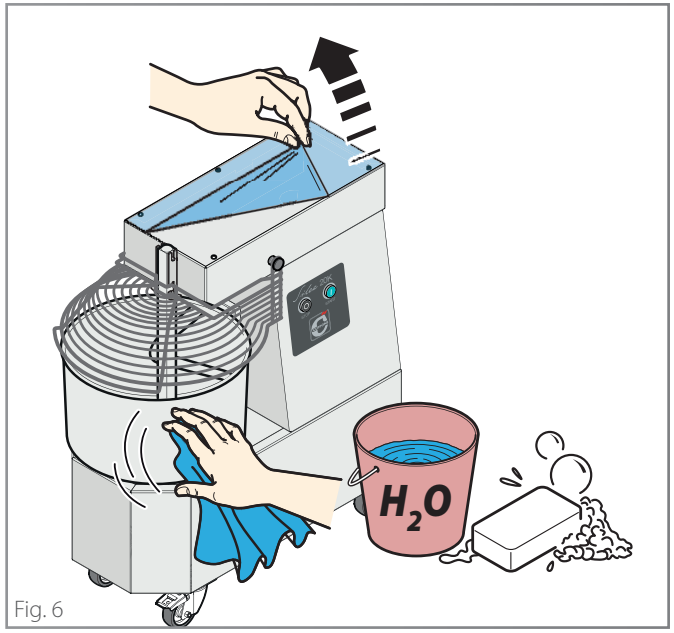


Fig. 6

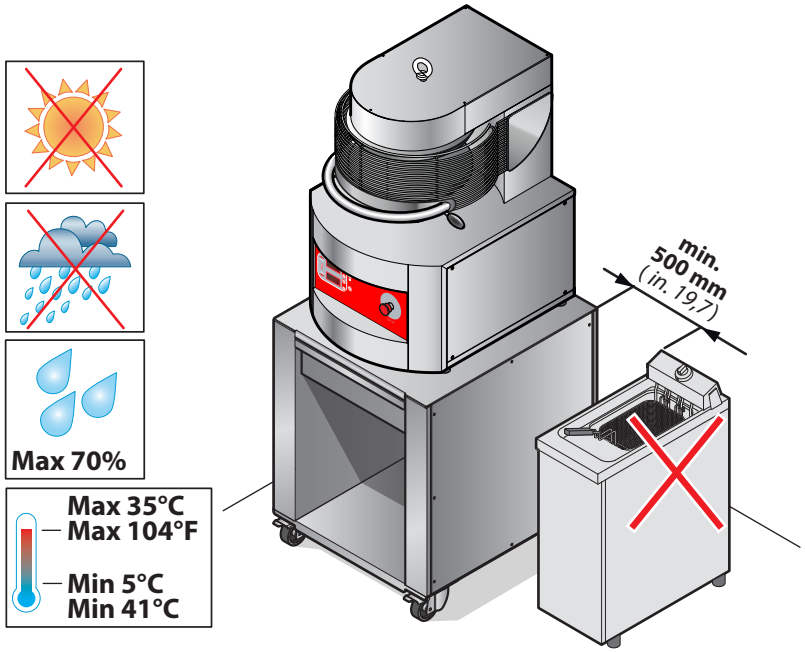


Fig. 7

Fig. 8

Coloque el equipo sobre la base prevista.
Este debe:

- ser de un material no inflamable o sensible al calor;
- ser perfectamente plano;
- ser estable;
- soportar el peso del equipo.

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]

Bajo pedido, el Fabricante puede suministrar soportes para asegurar una perfecta compatibilidad con el producto. Para la posición correcta del producto sobre ellos, consulte la pág. **11**.

Fig. 9

Mantenga escrupulosamente las siguientes distancias mínimas desde el producto respecto a **paredes,** otros **equipos**, **objetos** y **materiales combustibles**:

lado izquierdo:
- **500 mm [19,7 in.]** para paredes, permite un fácil acceso a la instalación eléctrica; si esto no es posible, se puede reducir la distancia a **50 mm [1,97 in.]** pero en el caso de intervención, será necesario desplazar el producto de su alojamiento;
- **500 mm [19,7 in.]** si hay equipos calientes o fríos;

lado derecho:
- **50 mm [1,97 in.]** de la paredes
- **500 mm [19,7 in.]** si hay equipos calientes o fríos;

posteriormente:
- **250 mm [9,85 in.]** distancia mínima para no dañar el cable de alimentación;

superiormente:
- **1000 mm [40 in.]**; las distancias más cortas pueden dañar los techos fabricados con materiales especialmente delicados y sensibles al calor.

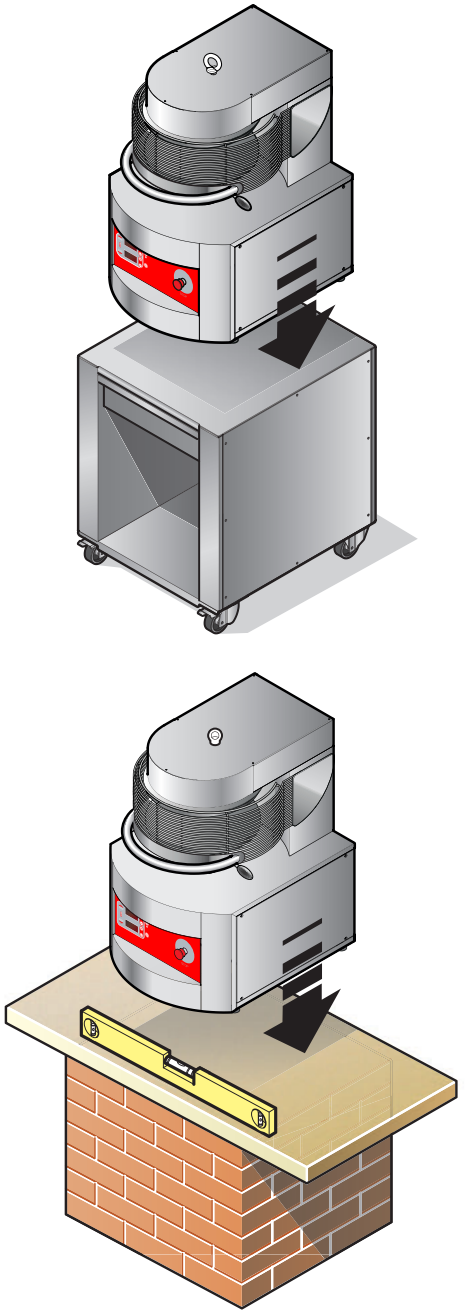


Fig. 8

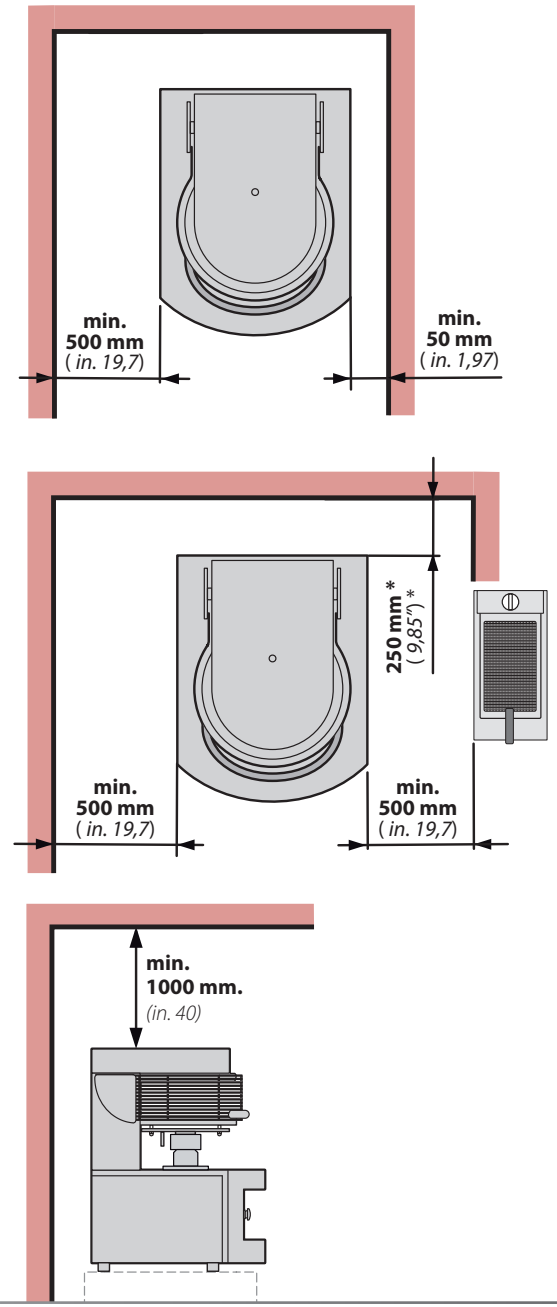


Fig. 9

Las distancias indicadas deben aumentarse en presencia de objetos o equipos hechos de materiales sensibles al calor.

Para reducir el riesgo de incendio, **respete las distancias mínimas indicadas** e instale el equipo en entornos **ignífugos** y **no explosivos**. El suelo de la sala de instalación también debe tener un acabado superficial **ignífugo**.

Lectura del número de serie

Fig. 10

El número de serie se encuentra en el lado izquierdo del equipo. El mismo incluye información técnica importante: es indispensable en caso de solicitud de intervención para una operación de mantenimiento o reparación del equipo: se recomienda no quitarlo, dañarlo ni modificarlo.

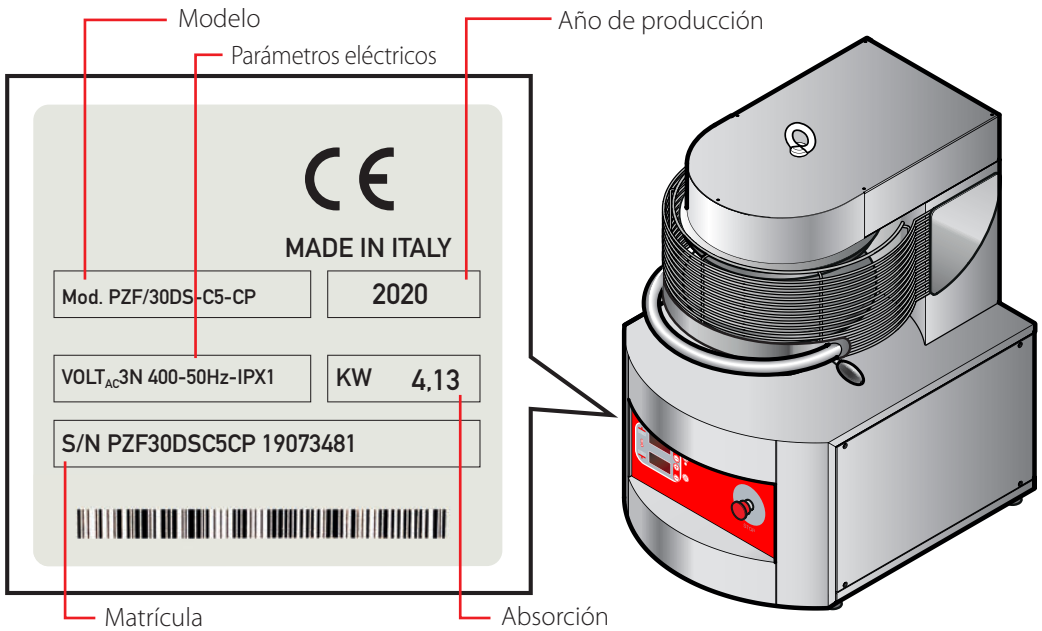


Fig. 10

Conexión eléctrica

La conexión eléctrica debe ser realizada **exclusivamente** por personal de servicio cualificado después de haber leído las instrucciones de seguridad en las primeras páginas.

Antes de conectar el Producto, **verifique que las instalaciones cumplan con las normas vigentes** en el país de uso y lo **indicado en la placa del número de serie** en el lado izquierdo del producto.

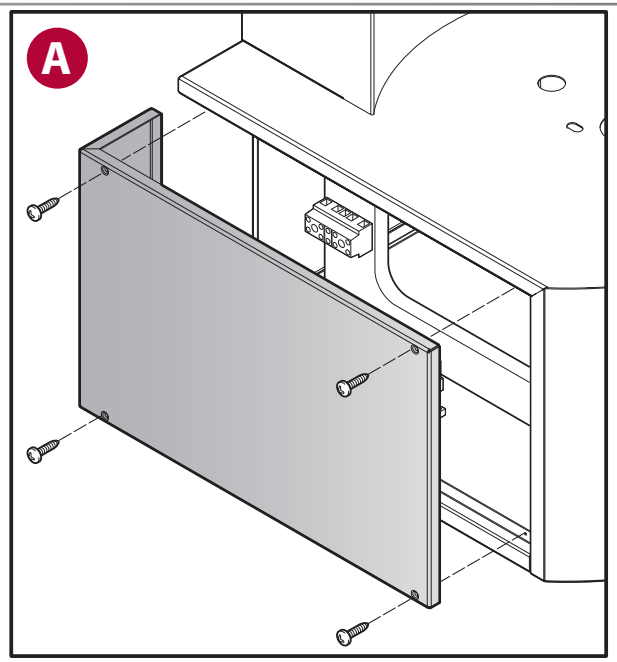
- Las máquinas **NO** destinadas al mercado Americano - UL **tienen ya montado el cable de conexión; en éste se debe montar un enchufe (no suministra)** de capacidad adecuada para la absorción del producto. Esta operación la debe realizar personal calificado.
- Las máquinas destinadas al mercado Americano - UL **NO están equipadas con un cable de conexión y NO están equipadas con un enchufe.** Ambos NO se suministran, deben ser ensamblados por personal calificado y deben ser exclusivamente **del tipo indicado** en la tabla. ▶ Fig. 11 Para conectar el cable al equipo, A retire el panel lateral izquierdo del producto, B pase el cable a través del prensaestopas suministrado y C conéctelo correctamente a la regleta de bornes.

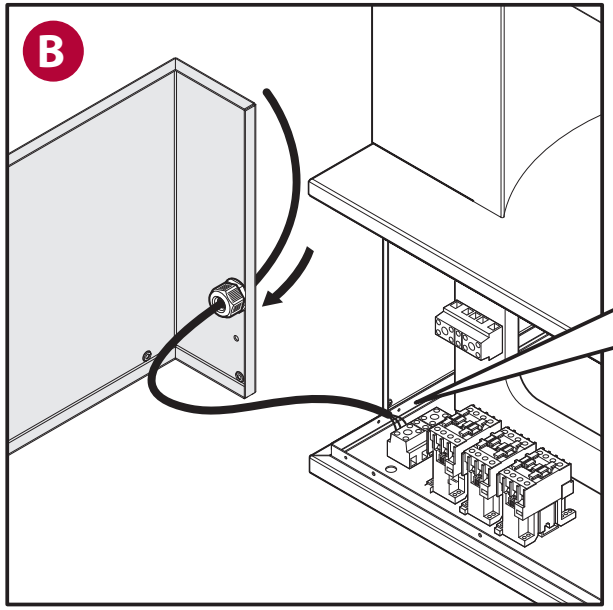
Para una correcta conexión eléctrica, el equipo debe:

- estar incluido en un **sistema equipotencial** ▶ Fig. 13 de acuerdo con la normativa vigente. Esta conexión debe realizarse entre diferentes dispositivos con el terminal marcado con el símbolo de conexión equipotencial. El conductor deberá tener una sección máxima de 10 mm² (de acuerdo con la norma CEI EN 60335-2-42:2003-09) y ser de color amarillo verde;
- debe estar conectado a la **línea de tierra** de la red (cables amarillo y verde);
- estar conectado obligatoriamente a un **interruptor diferencial** de acuerdo con lo establecido por las normas vigentes (0.03A Tipo A);
- estar obligatoriamente conectado a un **mecanismo de interrupción omnipolar** que permita una desconexión completa en las condiciones de categoría III de sobretensión.

El Fabricante declina toda responsabilidad por el incumplimiento de lo anterior.

Si es necesario, el cable de alimentación será sustituido por el Distribuidor o por su Servicio de Asistencia Técnica o por una persona con una cualificación similar, para evitar cualquier tipo de riesgo.





tierra

N: neutro

R - S - T...L: fases

En las páginas siguientes encontrará los esquemas eléctricos: consulte el específico del modelo a conectar.

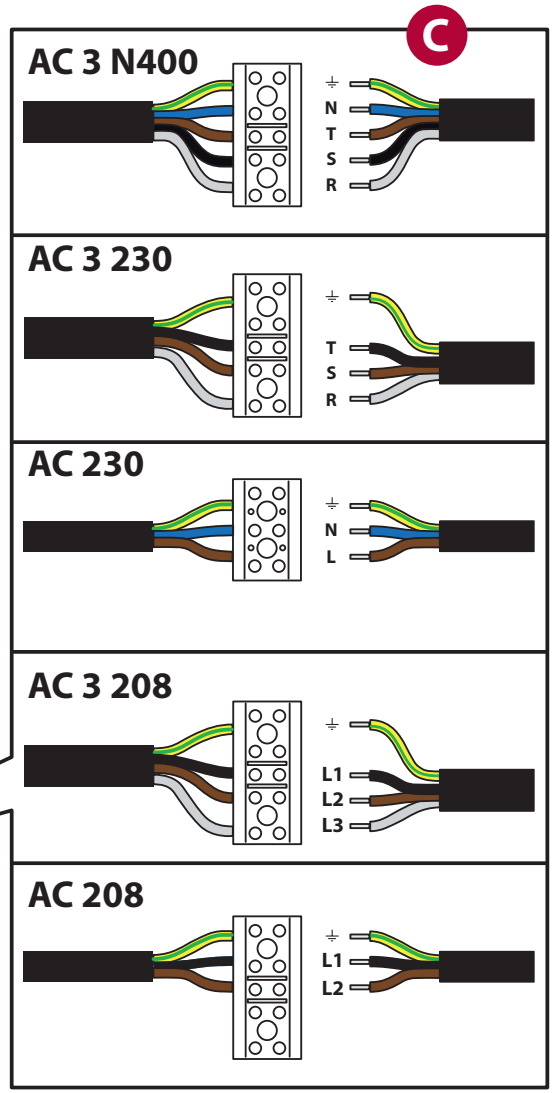


Fig. 11

Datos eléctricos

Mod. Pizzaform	Alimentación V	Resist. sup. W	Resist. inf. W	Motor W	Tot. kW	Corriente absorbida A	Tipo de cables* n x mm²	Prot. cuadro del cliente nxA
30	monofásico 230V/50Hz	1790	1790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	trifásico 3x230V/50Hz	1790	1790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	trifásico 3x400V+N/50Hz	1790	1790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	monofásico 208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	trifásico 3x208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
35	monofásico 230V/50Hz	1790	1790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	trifásico 3x230V/50Hz	1790	1790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	trifásico 3x400V+N/50Hz	1790	1790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	monofásico 208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	trifásico 3x208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
40	monofásico 230V/50Hz	2400	2400	750	5,55	24,1	3x2,5	2 x 25
	trifásico 3x230V/50Hz	2400	2400	750	5,55	13,9	4x2,5	3 x 16
	trifásico 3x400V+N/50Hz	2400	2400	750	5,55	8,0	5x1,5	4 x 16
	monofásico 208V/60Hz	2400	2400	750	5,55	26,7	3xAWG14	2 x 32
	trifásico 3x208V/60Hz	2400	2400	750	5,55	15,4	4xAWG14	3 x 16
45	monofásico 230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	trifásico 3x230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	trifásico 3x400V+N/50Hz	2900	2900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	monofásico 208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	trifásico 3x208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20
50	monofásico 230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	trifásico 3x230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	trifásico 3x400V+N/50Hz	2900	2900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	monofásico 208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	trifásico 3x208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20

* Estos cables solo pueden utilizarse si su longitud no supera los 2 m entre el punto de entrada del cable o su protección en el equipo y la entrada en el enchufe.

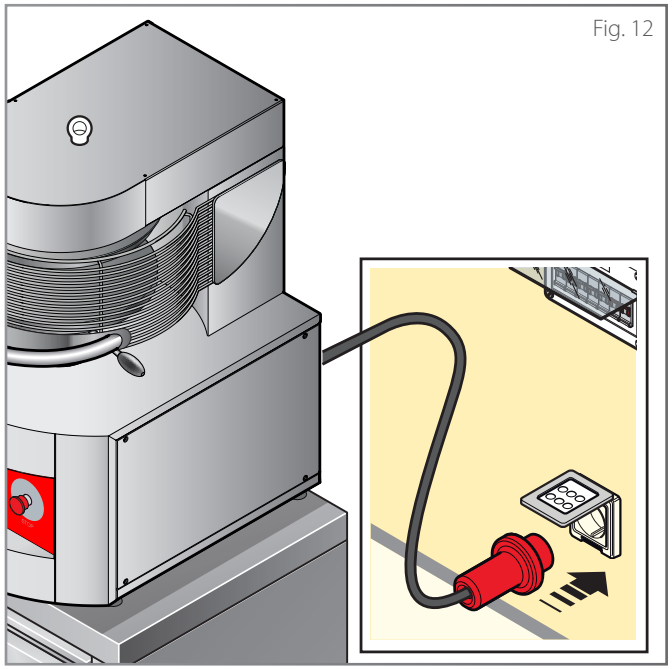


Fig. 12

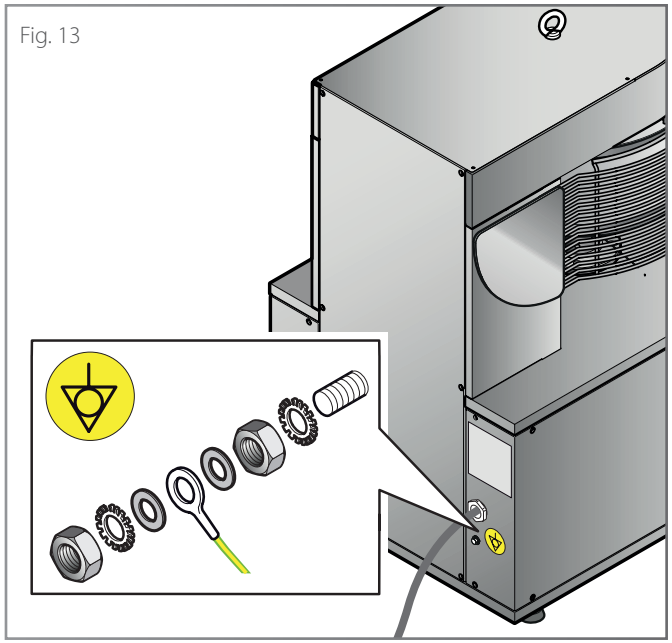
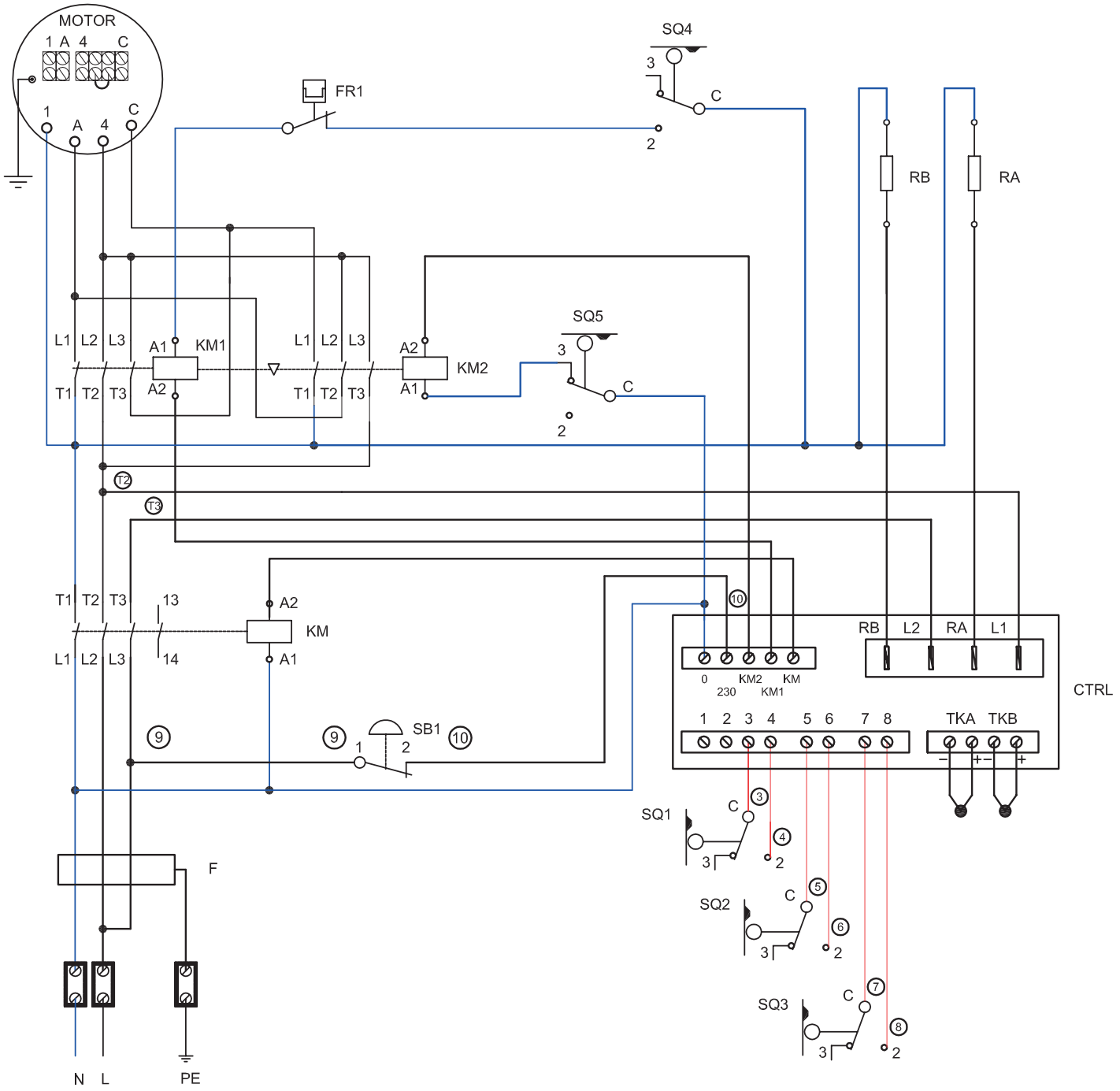


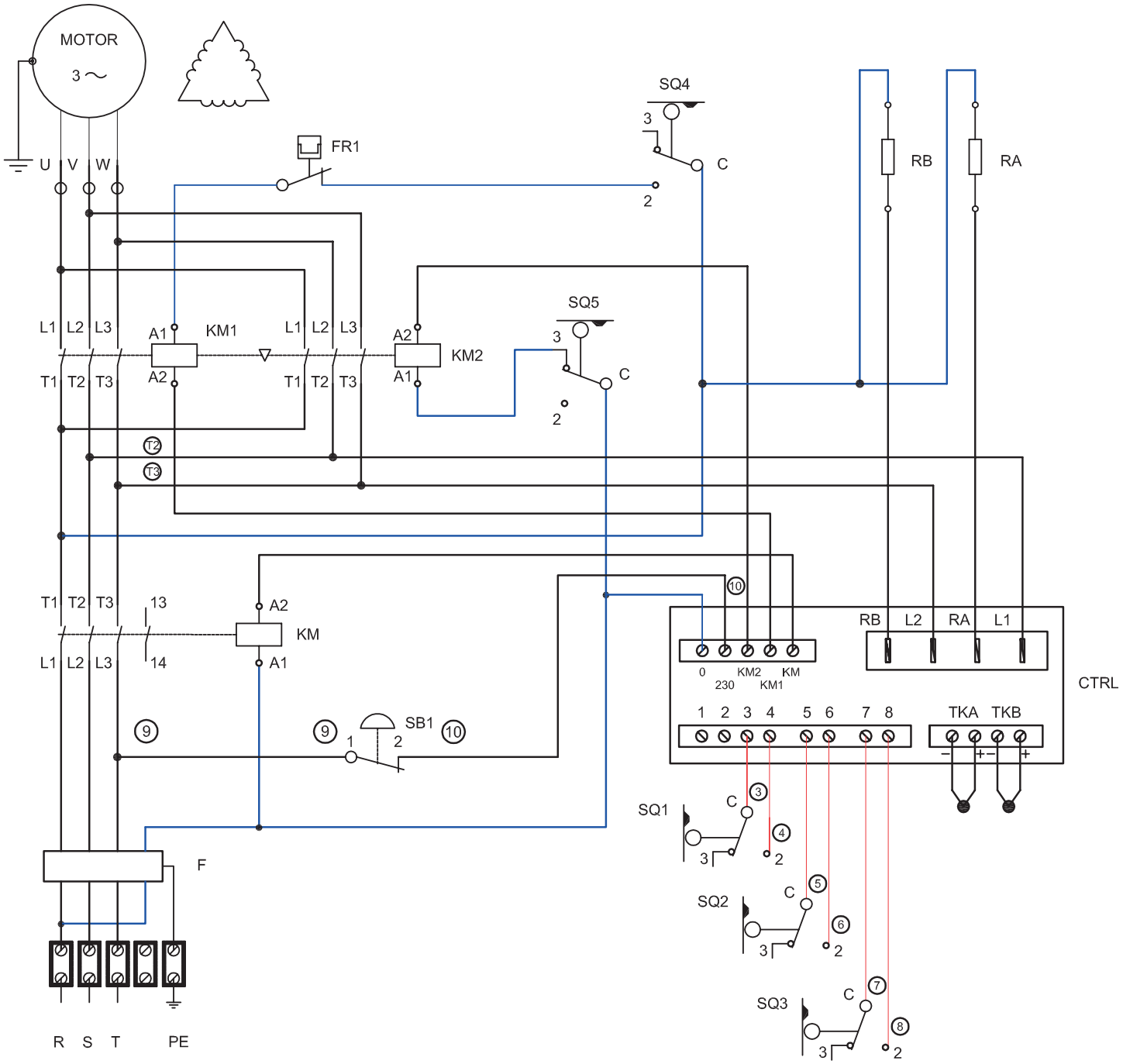
Fig. 13

230 50-60Hz



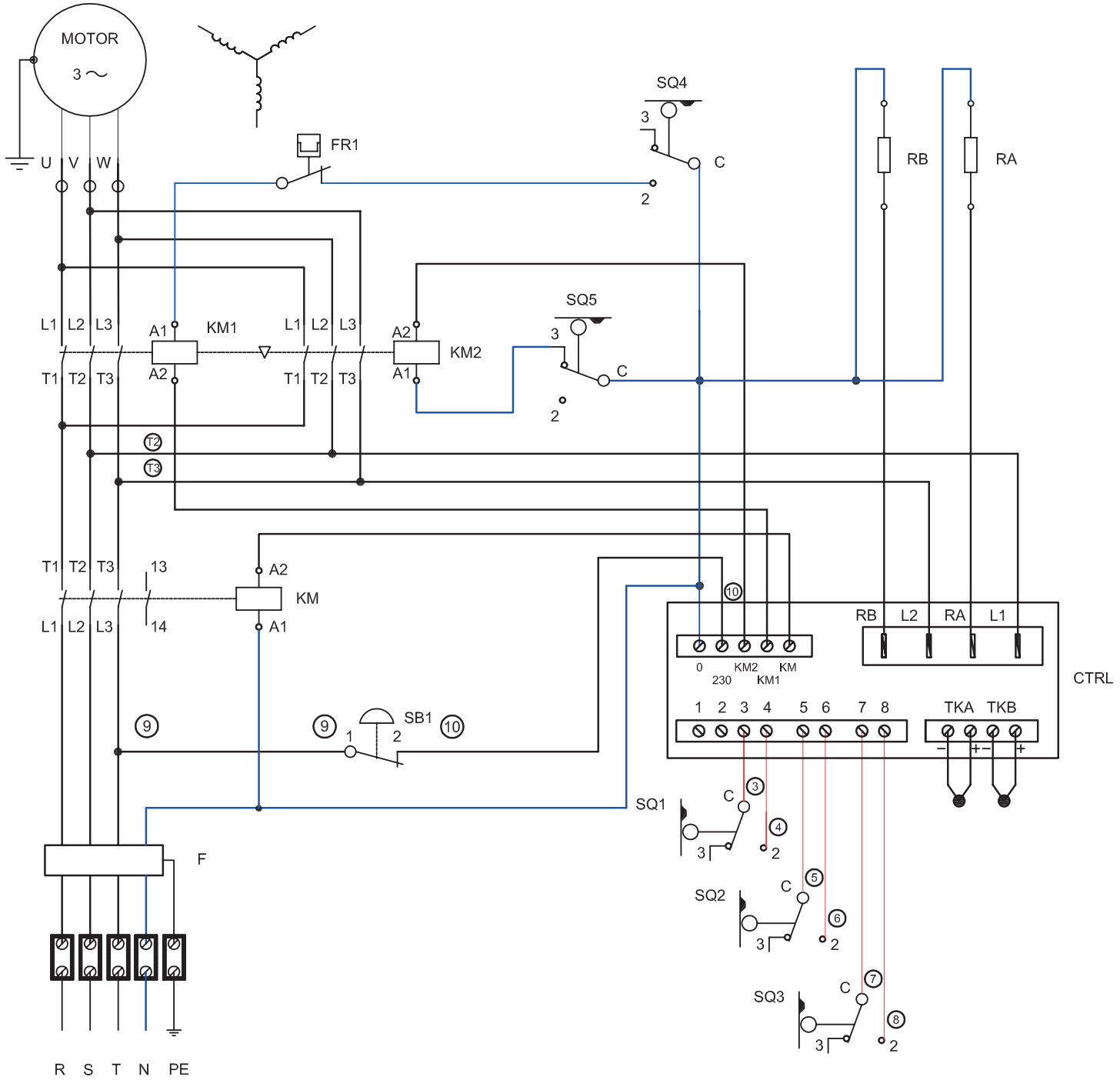
Sigla	Descripción
CTRL	Tarjeta de control del producto
CTRL.SF	Tarjeta de chimenea adicional
FU	Fusibles
Ks	Contactor de seguridad BF09-MC09
KA1	Mitad de potencia res. techo BF09-MC09
KA2	Plena potencia res. techo BF09-MC09
KB1	Mitad de potencia res. solera BF09-MC09
KB2	Plena potencia res. solera BF09-MC09
L	Luces de la cámara de cocción
M1	Motor del ventilador de enfriamiento de las tarjetas
M	Motor de apertura de la chimenea de ventilación
RA1,2,3	Resistencias superiores
RB1,2,3	Resistencias inferiores
ST	Termostato de seguridad
TB	Tablero de bornes
TKA	Termopar resistencias superiores
TR	Trasformador 50VA, 230/12V AC

3 230 50-60Hz

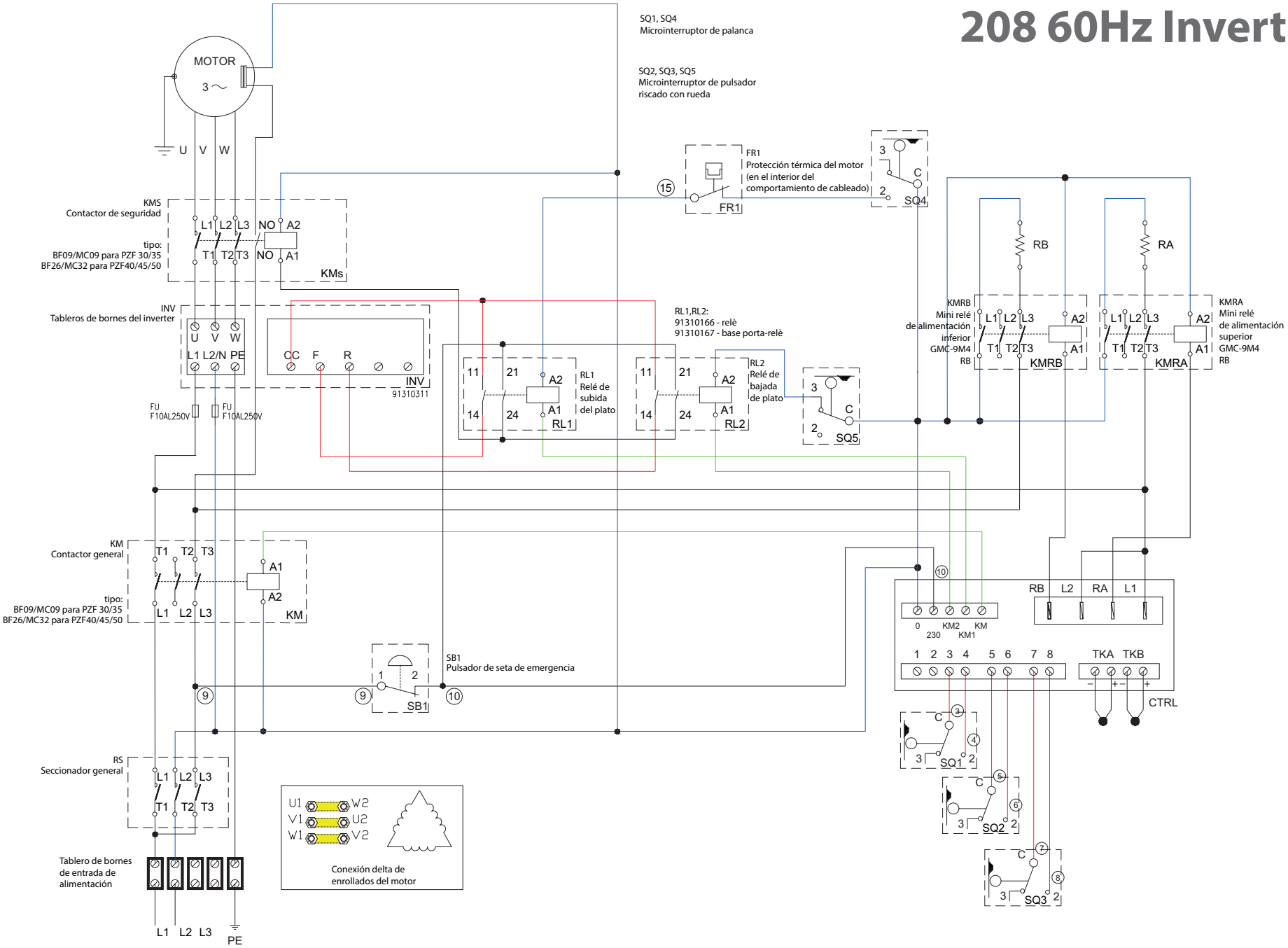


Sigla	Descripción
CTRL	Tarjeta de control del producto
CTRL.SF	Tarjeta de chimenea adicional
FU	Fusibles
Ks	Contactor de seguridad BF09-MC09
KA1	Mitad de potencia res. techo BF09-MC09
KA2	Plena potencia res. techo BF09-MC09
KB1	Mitad de potencia res. solera BF09-MC09
KB2	Plena potencia res. solera BF09-MC09
L	Luces de la cámara de cocción
M1	Motor del ventilador de enfriamiento de las tarjetas
M	Motor de apertura de la chimenea de ventilación
RA1,2,3	Resistencias superiores
RB1,2,3	Resistencias inferiores
ST	Termostato de seguridad
TB	Tablero de bornes
TKA	Termopar resistencias superiores
TR	Trasformador 50VA, 230/12V AC

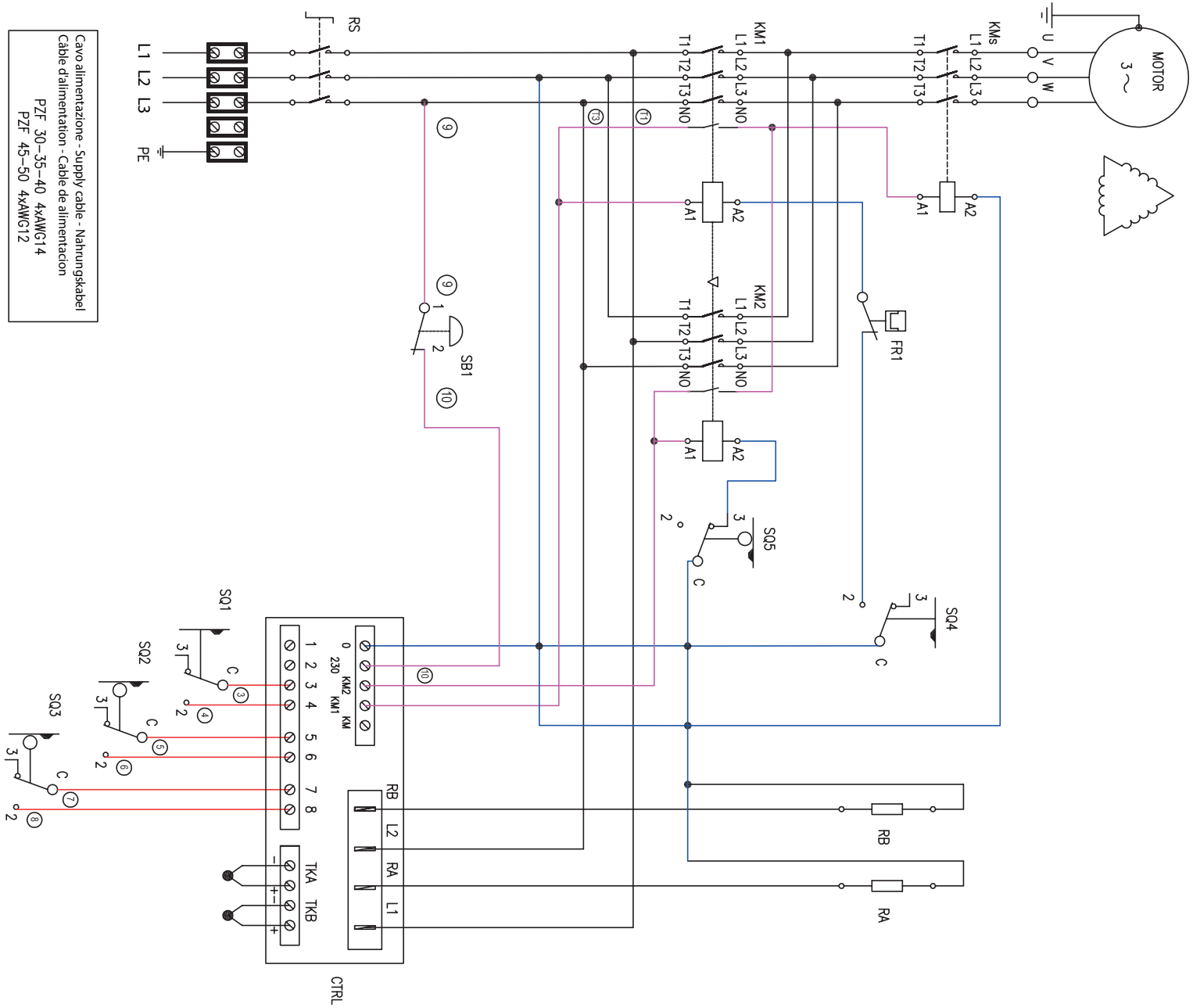
3N400 50-60Hz



208 60Hz Inverter UL



3 208 60Hz UL-VRN



Sigla	Descripción
CTRL.B	Tarjeta de control del producto
C	Condensador de arranque del motor
F	Filtro antiinterferencias
FU	Fusibles
ID	Entrada digital para encendido rem.
KM	Contactor BF09-MC09
L	Luces de la cámara de cocción
M1	Motor del ventilador de enfriamiento de las tarjetas
M	Motor de apertura de la chimenea de ventilación
PW.B	Tarjeta de potencia
RA1,2,3	Resistencias superiores
RB1,2,3	Resistencias inferiores
ST	Termostato de seguridad
ST1	Klixon ventilador de enfriamiento
TB	Tablero de bornes
TC	Termopar
TR	Transformador de luces 50VA, 230/12Vac
TR1	Transformador 20VA, 230/12Vac

Pre-pruebas y pruebas

Antes de la entrega al cliente, el producto se revisa y prueba en los talleres del Fabricante.
La "hoja de verificación del proceso de producción" que se adjunta, garantiza que **cada** paso del proceso de producción, del ensamblaje al embalaje, ha sido controlado, desde el punto de vista de la funcionalidad y de la seguridad.

Después de instalar el equipo, para completar la instalación, realice los pasos A, B y C.

A Comprobación de la correcta instalación

Marque con "√" todos los puntos de la tabla al costado: esto dará la certeza de haber llevado a cabo una instalación completa y correcta.

√	Comprobación del posicionamiento
	¿Los locales de instalación son adecuados a la norma? (intercambio de aire correcto, temperatura mínima/máxima, etc.)
	¿Está el equipo perfectamente nivelado?
	¿El equipo está perfectamente apoyado en la base inferior y es apto para soportar el producto?
	¿Se han respetado las distancias mínimas indicadas?
	¿Se ha eliminado la película protectora de todas las superficies?
√	**Controles eléctricos**
	¿La tensión de la red cumple con los datos que pueden ser detectados por la placa del número de serie?
	¿La conexión eléctrica se ha realizado de acuerdo con las normas vigentes en el país donde está instalado el equipo y de acuerdo con los diagramas de cableado suministrados?
√	**Varios**
	¿Está el usuario en posesión de toda la documentación relacionada con el producto?

B Preparación del equipo para su uso y comprobación del correcto funcionamiento

		OPERACIÓN PARA HACER	PARA QUÉ SIRVE	CUÁNDO REALIZARLA	CAPÍTULO Y PAGINA DE REFERENCIA
OPERACIONES PRELIMINARES	1	**Con la máquina fría, limpie cuidadosamente** las superficies externas de acero inoxidable y**desengrase y desinfecte los platos**.	La limpieza garantiza unas condiciones higiénicas óptimas para las elaboraciones.	Esta operación debe realizarse en el primer uso y, posteriormente, cuando sea necesario.	▶ Manual de uso y mantenimiento, cap. **Limpieza del equipo**
	2	Encienda la máquina y ajuste la temperatura a un valor de **160°C/ 320°F** manteniéndola durante al menos **1 hora, sin procesar ningún alimento**. La moldeadora debe estar supervisada durante todo este tiempo.	Esta operación sirve para evaporar la humedad de los materiales aislantes; durante este período, la máquina puede producir humos y olores desagradables que desaparecerán gradualmente en los siguientes ciclos de funcionamiento.	Esta operación sólo debe realizarse cuando la máquina se utiliza por primera vez o después de largos períodos de no utilización.	▶ Manual de uso y mantenimiento, cap. **Cómo encender el equipo** y el capítulo **Cómo ajustar los parámetros**
	3	**Procedimiento de engrase y liberación de almidón** en los platos.	Esta operación sirve para mejorar el desplazamiento de la masa en los platos y en consecuencia el resultado final. Durante esta operación, use guantes de cocina y tenga mucho cuidado de no quemarse ya que los platos están muy calientes.	Esta operación debe realizarse en el primer uso y después de cada limpieza a fondo de los platos.	▶ cap. **Procedimiento de engrase de los platos y liberación de almidón** en la pág. **26**
	4	**Prepara el mostrador de la pizzería.**	Una vez aplastados los discos de masa y colocados en el mostrador de la pizzería, puede suceder que después del relleno, haya dificultad para recogerlos con la pala. Esto sucede porque el disco de masa normalmente libera humedad que hace que se pegue al mostrador de la pizzería.	Esta operación debe realizarse después de cada limpieza a fondo del mostrador de pizza o según sea necesario.	▶ cap. **Procedimiento de preparación del mostrador de pizzería.** en la pág. **28**
PRUEBA DE MOLDEADO DE DISCOS	5	**Realice una prueba de moldeado de los discos.**			▶ Manual de uso y mantenimiento, cap. **Realizar el moldeado de los discos**

▶ Fig. 14

PROCEDIMIENTO DE ENGRASE DE LOS PLATOS Y LIBERACIÓN DE ALMIDÓN

La operación debe realizarse en el primer uso y repetirse después de cada limpieza a fondo de los platos.

1. Desengrase los platos con un producto adecuado para las superficies de acero inoxidable en contacto con los alimentos; elimine cuidadosamente los residuos del desengrasante con una esponja suave empapada en agua y seque bien.

2. Encienda el equipo, luego:
   - ajuste la temperatura del plato superior e inferior a **150°-160°C (302°F - 320°F);**
   - ajuste la distancia entre los platos para formar un disco de masa del diámetro deseado;
   - ajuste el tiempo de contacto de los platos.

   ▶ consulte el Manual de uso, capítulo **Cómo encender el equipo** y capítulo **Cómo ajustar los parámetros**

3. Prepare una bola de masa enharinada cerca del Pizzaform.

4. Espere a que los platos alcancen la temperatura programada: las **pantallas (A)** y **(C)** muestran la **temperatura real** de los platos superior e inferior (en el ejemplo 70°C / 158°F), para conocer la **temperatura ajustada** (es decir, que debe alcanzarse) presione la **tecla "+" (E)** o **"-" (F)**. Los LED junto a la temperatura también proporcionan información útil:

led encendido ▶ no se ha alcanzado aún la temperatura ajustada y las resistencias del plato se están calentando para alcanzarla (por ejemplo, 150°C / 302°F); aún no es posible moldear los discos

led apagado ▶ se ha alcanzado la temperatura ajustada; es posible moldear los discos

Luego vierta una pequeña cantidad de aceite de oliva en un papel de cocina.

5. Pase el papel de cocina engrasado por toda la superficie de los platos superior e inferior.

Atención la operación debe realizarse con platos muy calientes por lo que existe riesgo de quemaduras. Por esta razón, preste mucha atención y use equipo de protección adecuado (por ejemplo, guantes de cocina).

6. Después de haber engrasado los platos, coloque la bola de masa, ligeramente enharinada, exactamente en el centro del plato inferior. **Es muy importante realizar esta operación inmediatamente después de haber engrasado el plato para evitar que la parte líquida del aceite se evapore dejando un residuo pegajoso en el plato.**

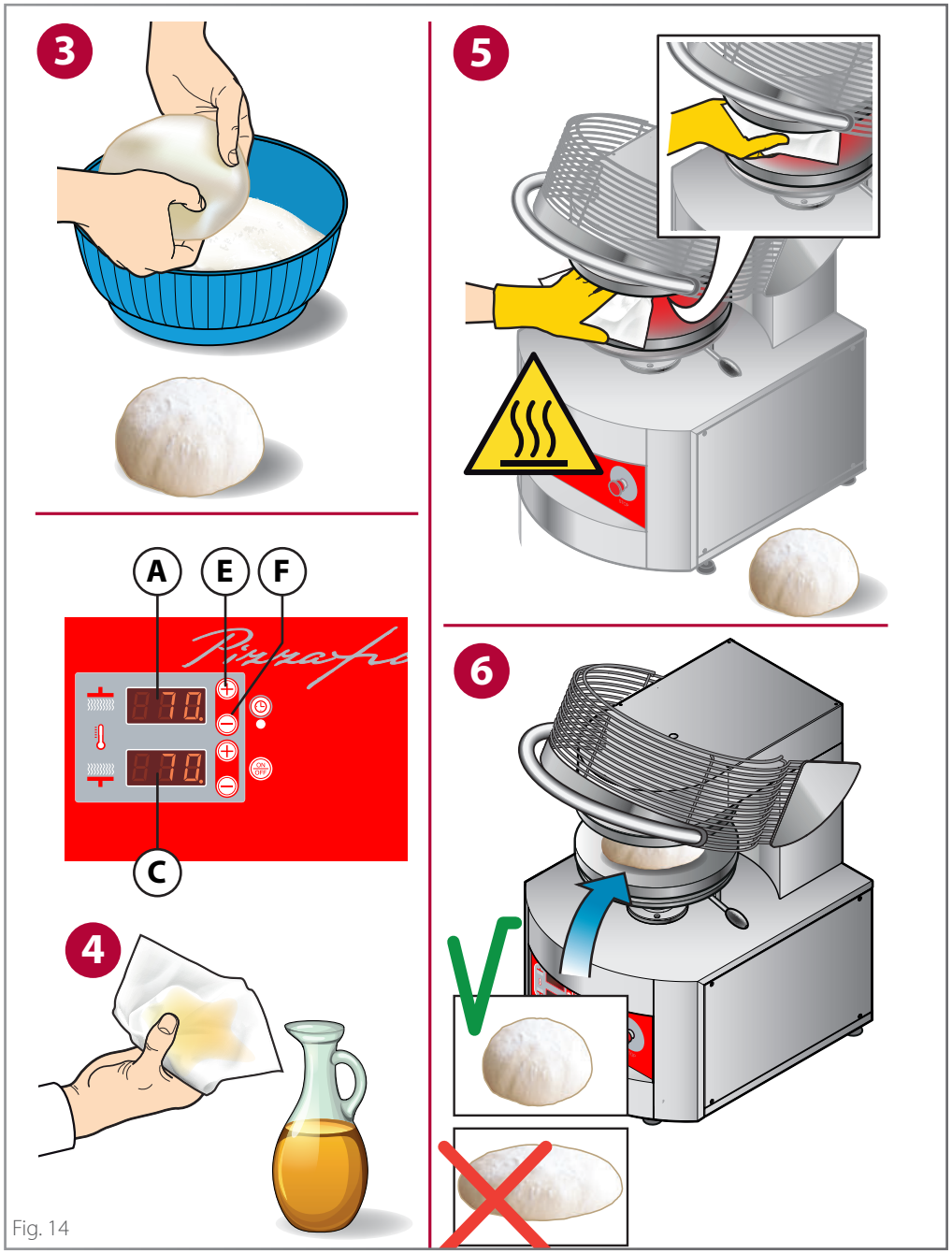


Fig. 14

7 Baje la rejilla protectora. El plato inferior se acercará automáticamente al superior hasta aplastar la bola de masa. Después del tiempo de contacto esperado, el plato inferior volverá a la posición inicial.

8 Suelte la rejilla de protección y retire el disco de masa **teniendo cuidado de no quemarse con las superficies de los platos** (utilice equipo de protección personal, como guantes termoaislantes).

9 Retire rápidamente el disco que acaba de crear y enróllelo rápidamente en una bola (como hace con una hoja de papel para tirar). Vuelva a colocar la bola recién creada en el centro del plato inferior y vuelva a aplastar. Repita esta operación 4 veces.

10 Se obtendrá una masa agotada que habrá soltado todo su almidón en los platos. No utilice la bola de masa utilizada para este procedimiento para el consumo alimentario.

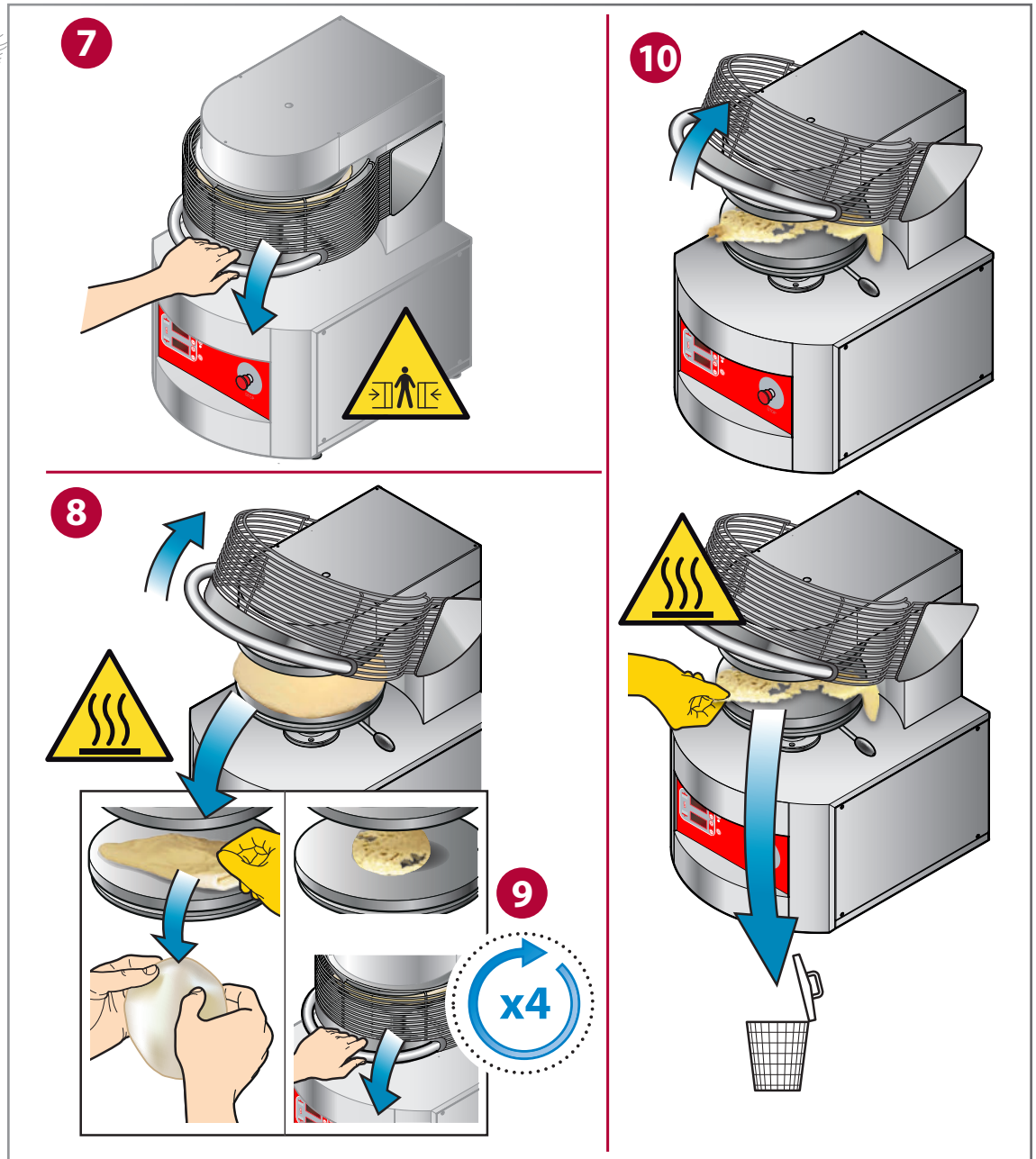


Fig. 16

PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN DEL MOSTRADOR DE PIZZERÍA.

Una vez aplastados los discos de masa y colocados en el mostrador de la pizzería, puede suceder que después del relleno, **haya alguna dificultad para recogerlos con la pala**. Esto sucede porque los discos de masa, después del aplastado, normalmente liberan humedad que hace que se peguen al mostrador de pizzería. Para solucionar este problema, es necesario preparar el mostrador de pizzería utilizando uno de los dos métodos propuestos, que son igualmente válidos y eficaces.

Método 1

Fig. 17

1 2 3 Prepare el disco de masa como de costumbre.

Fig. 18

4 Equipado con guantes, retire el disco recién preparado del plato de la moldeadora y colóquelo en el mostrador de pizzería;

5 espere unos 5 segundos e 6 luego retírelo: quedará un ligero rastro de humedad en el mostrador.

7 Espolvoree ligeramente la zona húmeda con harina.

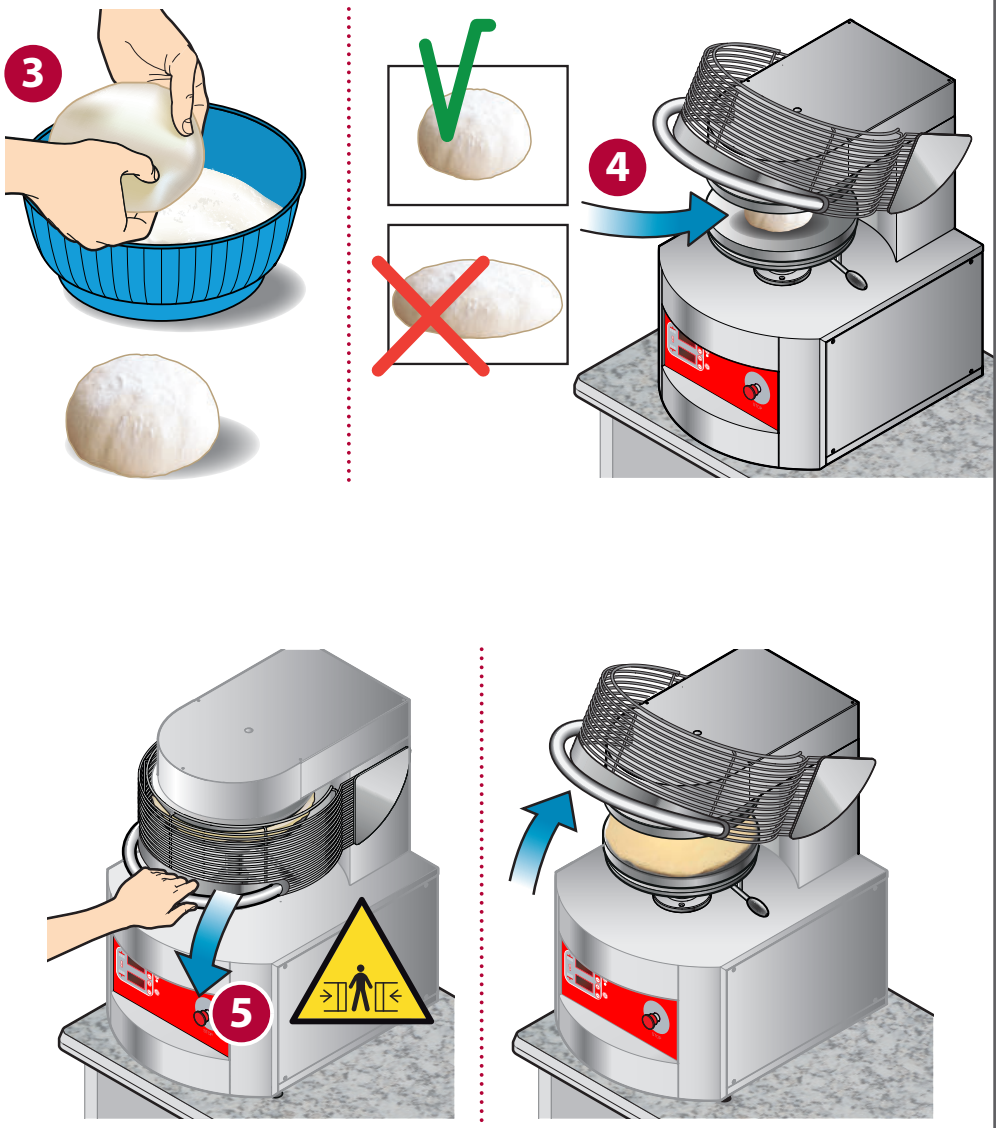
8 Coloque el disco de masa sobre la harina y 9 úselo para esparcirla uniformemente: se creará un depósito de almidón solidificado que no permitirá que la masa se pegue al mostrador.

10 Si hay exceso de harina, elimínela con un cepillo de cerdas suaves.

El banco está listo para usar.

Atención, al recoger los discos de masa rellenos, la pala debe mantenerse lo más paralela posible al mostrador de pizzería para facilitar la operación de recogida de la pizza y evitar retirar el depósito de almidón solidificado.

Fig. 17



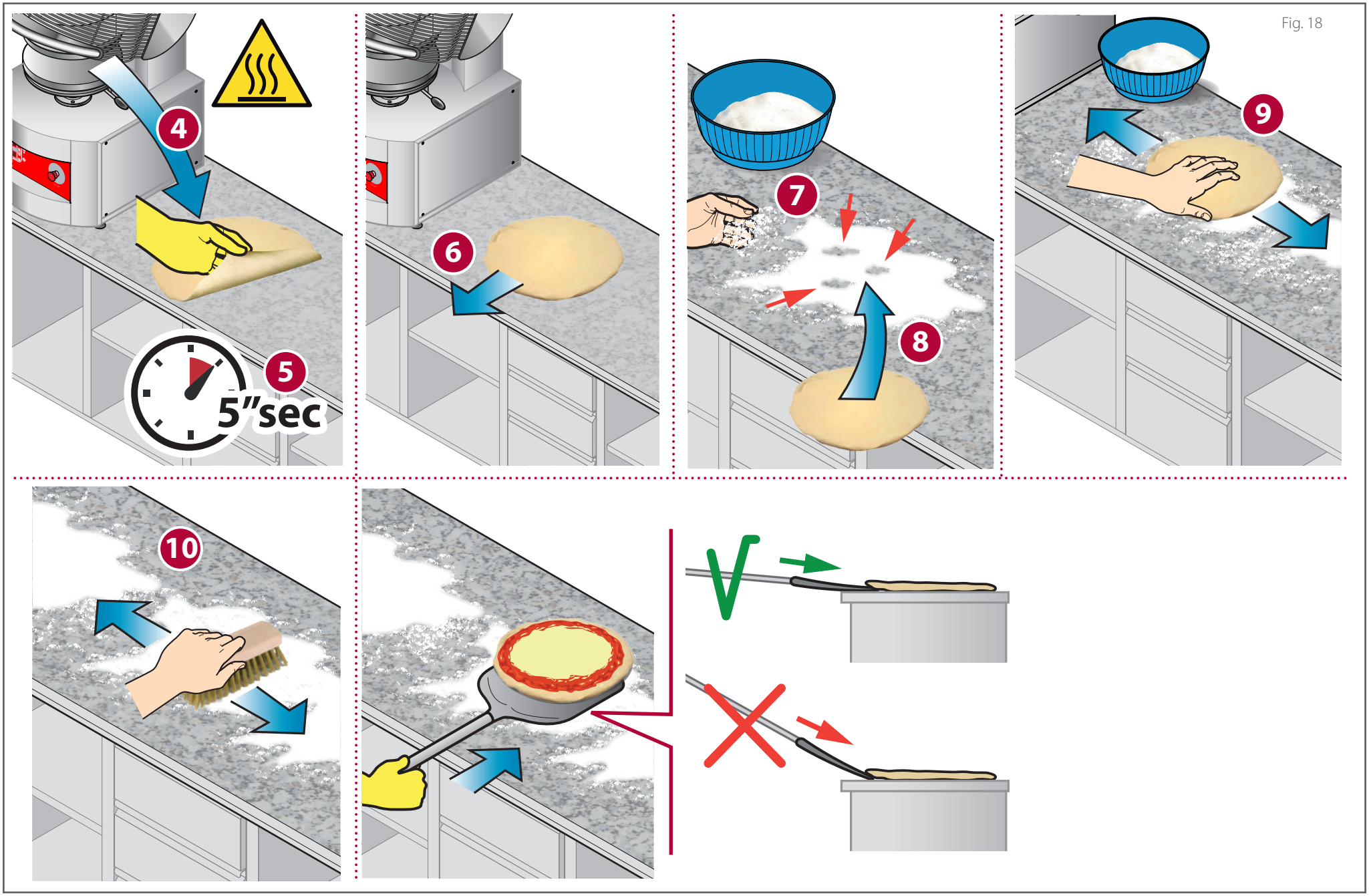


Fig. 18

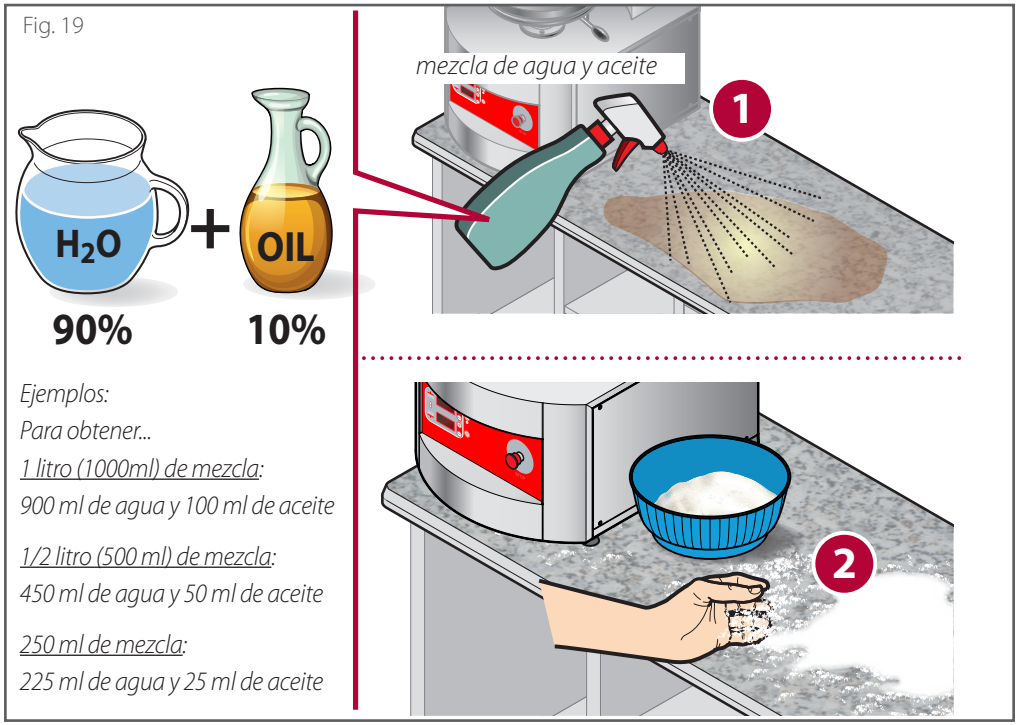
Método 2

Fig. 20

1 Rocíe ligeramente el mostrador de la pizzería con una mezcla de agua (90%) y aceite (10%) (agite la solución para mezclar los dos compuestos tanto como sea posible).

2 Espolvoree con harina donde esté húmedo.

Fig. 19



Ejemplos:
Para obtener...
1 litro (1000ml) de mezcla:
900 ml de agua y 100 ml de aceite

1/2 litro (500 ml) de mezcla:
450 ml de agua y 50 ml de aceite

250 ml de mezcla:
225 ml de agua y 25 ml de aceite

Fig. 21

3 4 5 Prepare el disco de masa como de costumbre.

6 Equipados con guantes, retire el disco recién preparado del plato de la moldeadora, colóquelo sobre la superficie enharinada y 7 utilícelo para esparcir la harina de manera uniforme.

8 Espere unos 5 minutos para que se cree una "costra" de almidón que hace que el mostrador de la pizzería sea antiadherente de forma completamente natural.

9 Si hay exceso de harina, elimínela con un cepillo de cerdas suaves.

Atención, al recoger los discos de masa rellenos, la pala debe mantenerse lo más paralela posible al mostrador de pizzería para facilitar la operación de recogida de la pizza y evitar retirar el depósito de almidón solidificado.

Fig. 20

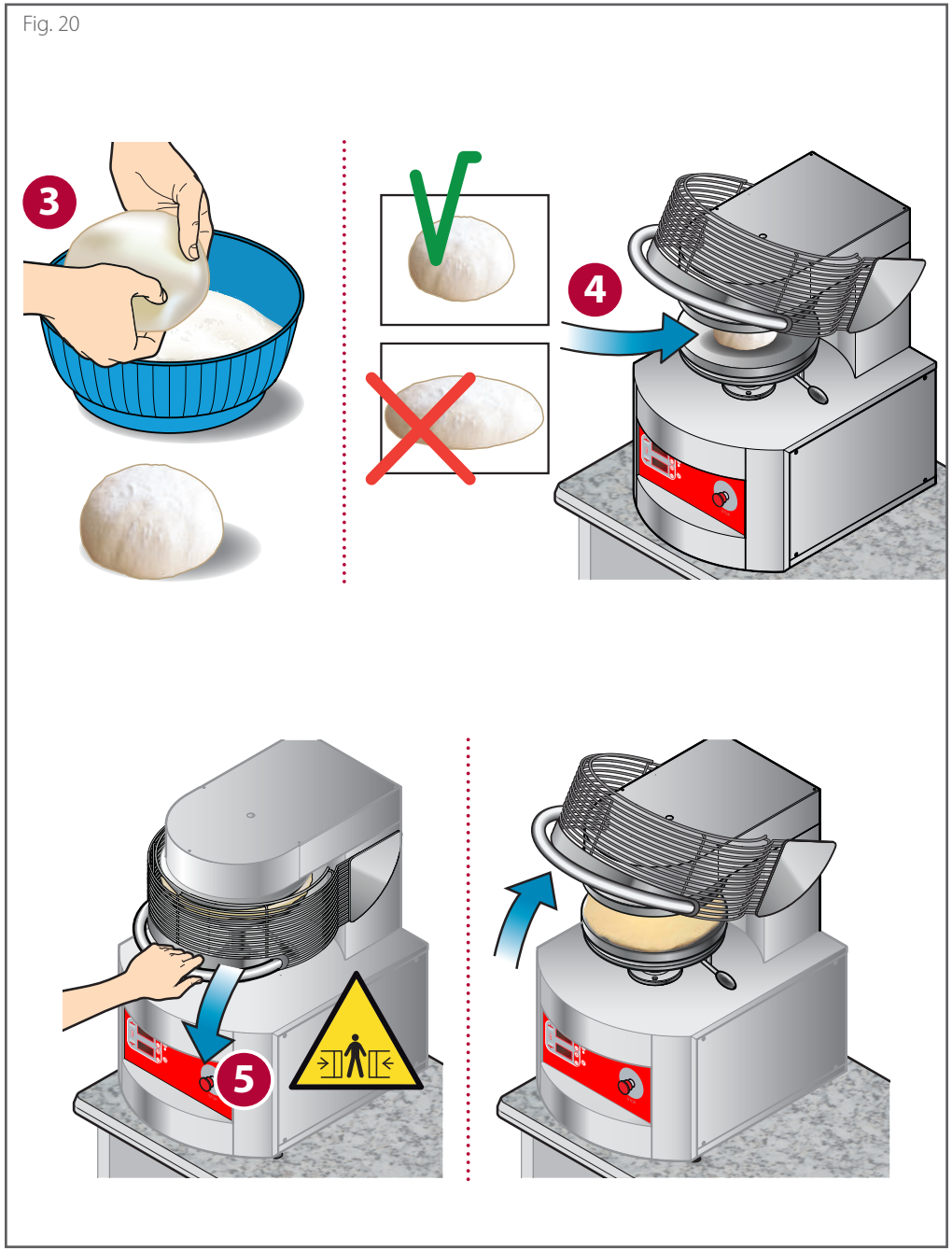
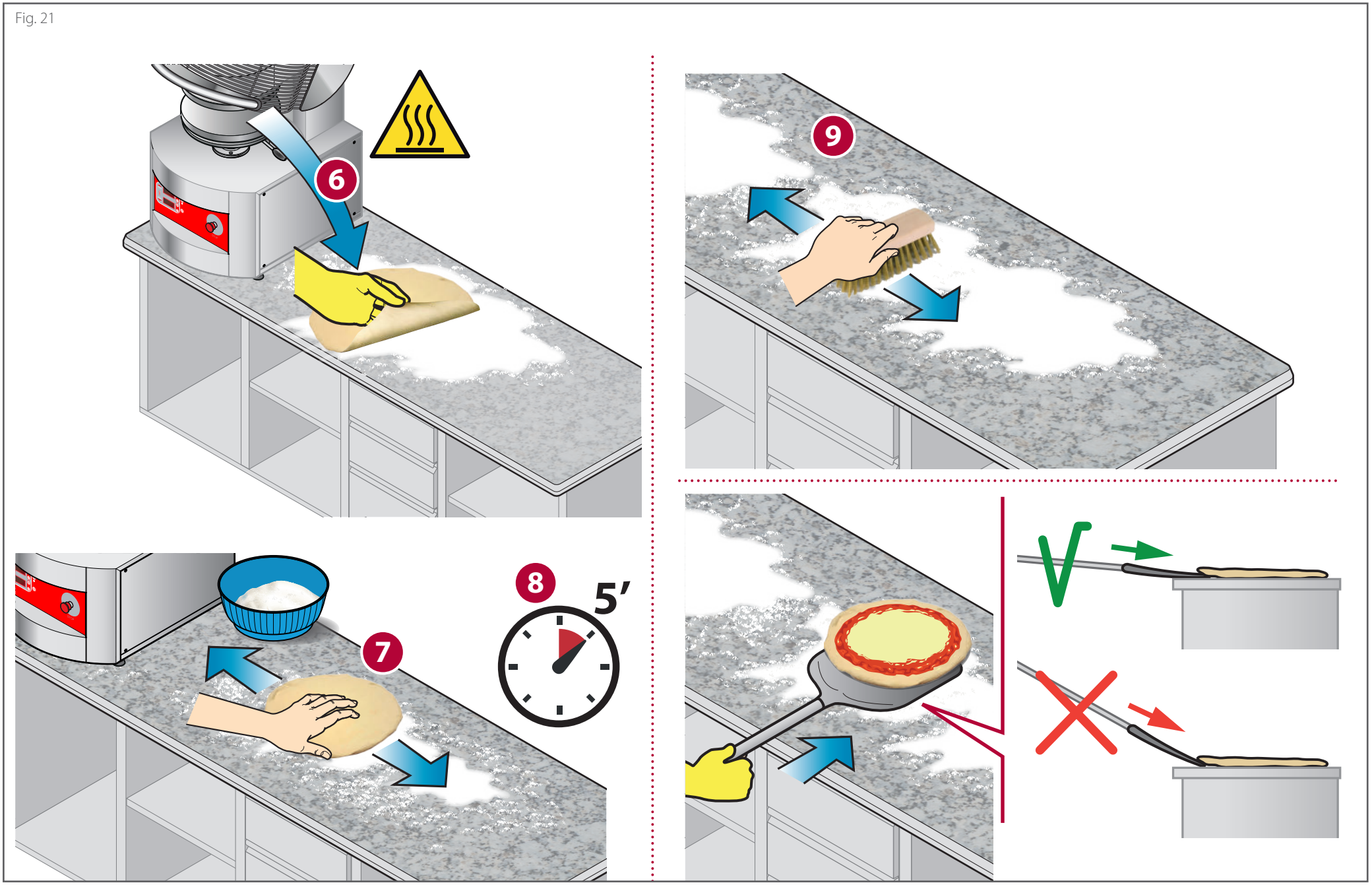


Fig. 21



C Información sobre el uso que se le debe dar al usuario

Termine proporcionando al usuario toda la información sobre el uso correcto y seguro del equipo.

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD PARA EL USO

Algunas partes del equipo (por ejemplo, los platos), pueden alcanzar altas temperaturas. Se debe tener cuidado de no tocar superficies ni materiales que puedan ser inflamables o sensibles al calor.

No coloque ningún objeto sólido o líquido, sobre todo si es alcohólico o está hecho de material sensible al calor, encima del producto.

Siempre apague el interruptor eléctrico principal al final del uso del equipo, especialmente durante las operaciones de limpieza o en caso de inactividad prolongada.

CARACTERÍSTICAS DE LA MASA A ELABORAR

Para obtener excelentes resultados finales, es recomendable respetar algunas indicaciones sobre las características de la masa a elaborar.

	QUÉ DETERMINA	VALORES RECOMENDADOS		
PESO DE LA MASA	El **peso** correcto de la masa a elaborar es importante para un buen resultado final.	**Mod.**	De...	A...
		PZF30	160 g [0,35 libras]	300 g [0,66 libras]
		PZF35	200 g [0,44 libras]	350 g [0,77 libras]
		PZF40	250 g [0,55 libras]	450 g [1 libras]
		PZF45	400 g [0,88 libras]	600 g [1,32 libras]
		PZF50	600 g [1,32 libras]	800 g [1,76 libras]
TEMPERATURA DE LA MASA	La correcta maduración y temperatura de la masa a trabajar determinan un fácil alcance del diámetro del disco y un mejor resultado durante la fase de cocción; por este motivo, utilice siempre masa bien madura y no fría (sáquela de la nevera al menos dos horas antes de empezar a elaborar).	temperatura recomendada: mínimo **10° - 12°C (50°F - 54°F)**		

CONSEJOS SOBRE LA CONFIGURACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE PIZZAFORM

	QUÉ DETERMINA	VALORES RECOMENDADOS
TEMPERATURA DE LOS PLATOS	Ajuste la misma temperatura para el plato superior y el inferior.	temperatura recomendada para aumentar en caso de trabajo intenso: **150°-160°C (302°F - 320°F)**
TIEMPO DE CONTACTO DE LOS PLATOS	El **tiempo de contacto establece el tamaño** del disco de masa después de aplastarlo.	tiempo recomendado: **0,6 -0,8 segundos** el tiempo varía según el estado de maduración de la masa, su temperatura y el tipo de harina utilizada. Para una masa no completamente madura o fría, que tiende a encogerse, aumente el tiempo de contacto. Auméntelo en el caso de una masa incompleta y con tendencia a encoger.
DISTANCIA ENTRE LOS PLATOS	Este ajuste sirve **para alcanzar el diámetro del disco de masa, no para fijar su tamaño** (para este ajuste actuar sobre el tiempo de contacto). En el ajuste hay que tener en cuenta el peso de la bola de masa a aplastar y el diámetro a alcanzar.	Girando la **palanca frontal (5) se establece la distancia deseada entre las placas**, moviendo la palanca en sentido antihorario disminuye el espesor, moviéndola en sentido horario aumenta el espesor. Cuanto más cerca estén los platos, más fino será el disco de masa. El tope (6) evita que se reduzca excesivamente la distancia entre los platos y en consecuencia el espesor de la masa.

Problemas durante el uso

Durante el uso, pueden ocurrir algunos problemas que pueden resolverse fácilmente operando como se indica en la tabla.

PROBLEMA ENCONTRADO	CAUSAS PROBABLES	SOLUCIONES PARA EL USUARIO
El disco aplastado se pega a los platillos	No se ha realizado el proceso de preparación de los platos (limpieza, engrase y liberación de almidón)	Limpiar, engrasar y realizar el procedimiento de liberación de almidón en los platos (consulte la pág. 26) Esta operación debe repetirse después de cada limpieza a fondo de los platos. **Durante esta operación, use guantes de cocina y tenga mucho cuidado de no quemarse ya que los platos están muy calientes**
	la temperatura de los platos es demasiado baja	Compruebe la temperatura ajustada (si es necesario, súbala a 150°/160°C)
El disco no tiene el tamaño deseado	El espesor del aplastado no es correcto	Cambie el espesor del aplastado mediante la **palanca de ajuste del aplastado**
El disco se retrae después de aplastarlo	La masa no está completamente madura	Aumente el tiempo de maduración
	La masa esta demasiado fría	Use masa con una temperatura mínima de 10° - 12°C (50°F - 54°F).
	El tiempo de contacto entre los platos no es correcto	Aumente ligeramente el tiempo de contacto de los platos (recomendado 0,6-0,8 segundos)
La forma del disco de masa aplastado no es perfectamente circular	La bola no se colocó exactamente en el centro del plato	Coloque la bola exactamente en el centro del plato inferior
	La forma de la bola antes de aplastarla no era perfectamente circular	Manipularla hasta obtener una forma circular
	La temperatura de los platos es demasiado baja	Compruebe la temperatura ajustada (si es necesario, súbala a 150°/160°C)
	No se ha realizado el proceso de preparación de los platos (limpieza, engrase y liberación de almidón)	Limpiar, engrasar y realizar el procedimiento de liberación de almidón en los platos (consulte la pág. 26) Esta operación debe repetirse después de cada limpieza a fondo de los platos. **Durante esta operación, use guantes de cocina y tenga mucho cuidado de no quemarse ya que los platos están muy calientes**
El disco recién moldeado se adhiere al mostrador de la pizzería	Una vez formados, los discos normalmente liberan humedad	Es necesario preparar el mostrador de la pizzería, realizar el procedimiento indicado en la página 28.
La pizza durante la cocción desarrolla burbujas	La masa no está completamente madura	Aumente el tiempo de maduración
	La masa esta demasiado fría	Use masa con una temperatura mínima de 10° - 12°C (50°F - 54°F).
	El tiempo de contacto entre las placas es demasiado alto	Disminuya el tiempo de contacto de los platos
Soltando la rejilla protectora mientras el plato inferior se eleva, el movimiento se bloquea e invierte instantáneamente	Funcionamiento normal de la máquina por motivos de seguridad	
El plato se detiene durante la aplastamiento	La máquina se detuvo presionando el botón de emergencia durante la subida	Para restablecer las condiciones de uso, desbloquee el botón de emergencia girándolo en sentido horario y vuelva a encender la máquina con el botón ON/OFF; inicie un nuevo ciclo bajando la rejilla de protección
Las pizzas no forman un buen borde en la cocción	Consulte ▶ Fig. 22 en la pág. 35	

Fig. 22

En la configuración estándar de la máquina, el plato inferior y el superior están ligeramente abocinados al final. A Esto sirve para acumular una mayor cantidad de masa en la zona periférica del disco; se utilizará para desarrollar el borde durante la cocción.

Si la cantidad de masa utilizada es insuficiente B o el ajuste del aplastado es incorrecto C, es posible que el disco de masa no tenga un borde bien desarrollado.

Si la máquina que tiene en su poder tiene los platos sin el abocinado, no será posible obtener la cornisa.

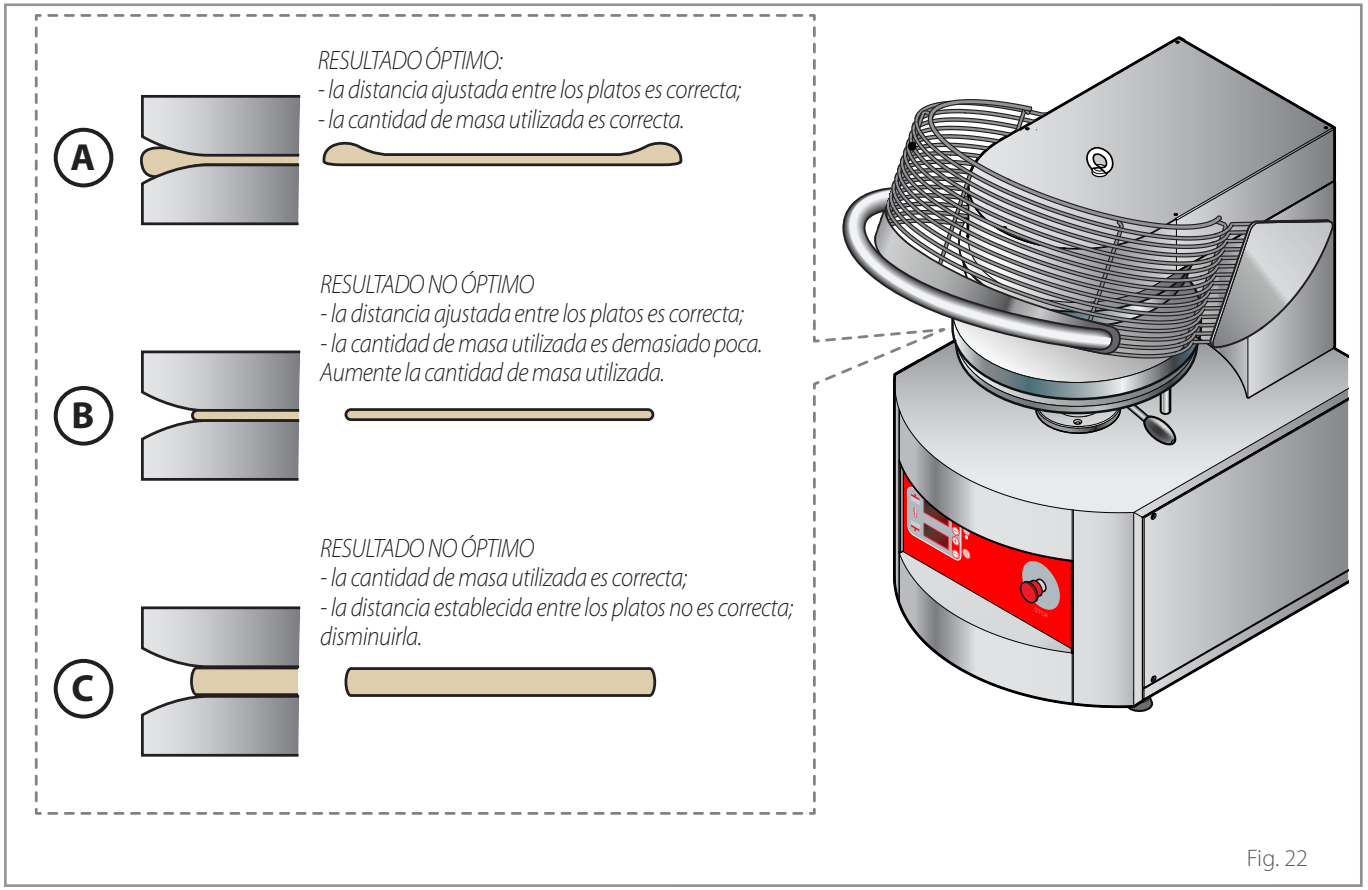
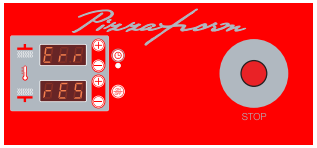
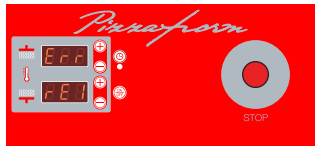
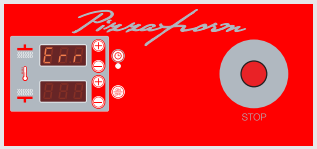
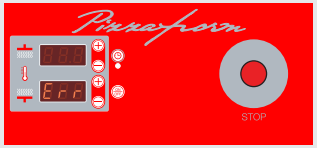
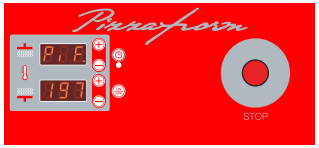


Fig. 22

MENSAJE EN LA PANTALLA	CAUSAS PROBABLES	SOLUCIONES PARA EL INSTALADOR	
La pantalla muestra el mensaje **"Err"** y **"rOt"** ya que el motor no realiza una subida o una bajada dentro del tiempo previsto. *Todos los relés de la tarjeta se abren, por lo que se interrumpe el calentamiento de los platos y el movimiento.*	La masa no ha madurado completamente o está demasiado fría	Comprueba que la masa haya madurado. Compruebe la temperatura de la masa, no debe estar demasiado fría. Temperatura recomendada mínima 10° - 12°C (50°F - 54°F)	Si el problema no se ha resuelto y aparece el error: **- al encender:** 1. comprobar el correcto funcionamiento de los microinterruptores (aún podrían estar excitados); 2. reemplace la tarjeta de control; 3. en algunos casos, reemplace el motor debido a problemas con el freno motor. **- al aplastar:** 1. reemplace el reductor.
	No se ha realizado el proceso de preparación de los platos (limpieza, engrase y liberación de almidón)	Limpiar, engrasar y realizar el procedimiento de liberación de almidón en los platos (consulte la pág. 26) Esta operación debe repetirse después de cada limpieza a fondo de los platos. **Durante esta operación, use guantes de cocina y tenga mucho cuidado de no quemarse ya que los platos están muy calientes.**	
	El espesor del aplastado es demasiado reducido	Aumente el espesor del aplastado mediante la **palanca de ajuste del aplastado**	
	Cuerpos extraños entre los platos o uso inadecuado del equipo	Compruebe que no haya cuerpos extraños entre los platos y que la máquina se utilice para el uso previsto	
	Falta de una fase de entrada (válido solo para máquinas trifásicas)	Compruebe la correcta alimentación de la máquina	
	Falta de alimentación del freno motor	Compruebe que el freno del motor esté accionado	
La pantalla superior muestra el mensaje **"Err"** y la pantalla inferior muestra el mensaje **"rEF"**.	La sonda NTC para medir la temperatura de la tarjeta y de la junta fría está averiada	Reemplace la tarjeta	

MENSAJE EN LA PANTALLA	CAUSAS PROBABLES	SOLUCIONES PARA EL INSTALADOR
La pantalla superior muestra el mensaje **"Err"** y la pantalla inferior muestra el mensaje **"rES"**. *La alarma bloquea el calentamiento de la resistencia superior y también el movimiento del plato inferior.* 	Mensaje de alarma: es un error de temperatura elevada detectada en el **plato superior**.	Compruebe que la temperatura máxima configurable sea 200°C / 392 F°. Si la temperatura máxima configurable es: - **superior a 200°C** [392 F°], significa que la configuración de fábrica ha sido alterada, por lo tanto, póngase en contacto con el fabricante; - **igual a 200°C** [392 F°] es necesario cambiar la tarjeta.
La pantalla superior muestra el mensaje **"Err"** y la pantalla inferior muestra el mensaje **"rEI"**. *La alarma bloquea el calentamiento de la resistencia inferior y también el movimiento del plato inferior.* 	Mensaje de alarma: es un error de temperatura elevada detectada en el **plato inferior**.	Compruebe que la temperatura máxima configurable sea 200°C / 392 F°. Si la temperatura máxima configurable es: - **superior a 200°C** [392 F°], significa que la configuración de fábrica ha sido alterada, por lo tanto, póngase en contacto con el fabricante; - **igual a 200°C** [392 F°] es necesario cambiar la tarjeta.
La pantalla superior muestra el mensaje **"Err"**. *La alarma bloquea el calentamiento de la resistencia superior y también el movimiento del plato inferior.* 	Mensaje de alarma: el termopar de la **resistencia superior** está desconectado o roto.	Compruebe la conexión del termopar, si el error persiste, reemplace el termopar
La pantalla inferior muestra el mensaje **"Err"**. *La alarma bloquea el calentamiento de la resistencia inferior y no el movimiento del plato inferior.* 	Mensaje de alarma: el termopar de la **resistencia inferior** está desconectado o roto.	Compruebe la conexión del termopar, si el error persiste, reemplace el termopar

MENSAJE EN LA PANTALLA	CAUSAS PROBABLES	SOLUCIONES PARA EL INSTALADOR
Las pantallas muestran los mensajes **“PiF 197”** 	La máquina se detuvo presionando el pulsador de emergencia	Para restablecer las condiciones de uso, desbloquee el botón de emergencia girándolo en el sentido horario: **la pantalla mostrará el mensaje “PIF 197”** que NO es una alarma pero indica la versión de la tarjeta.
	Se ha desconectado la tensión a la máquina	El mensaje **“PIF 197”** NO es una alarma, sino que indica la versión de la tarjeta.

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