Pizzaform

FORMEUSE À CHAUD

Manuel de pré-installation et d'installation

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

Préambule

Cet appareil a été conçu et fabriqué avec le plus grand soin, soumis à des tests stricts dans nos laboratoires, c'est pourquoi nous assurons la sécurité absolue et la fonctionnalité de ce dernier.

L'installation doit être réalisée par **un personnel professionnellement** qualifié, capable d'assumer la responsabilité de l'intervention et de garantir les meilleures conditions de fonctionnement et de sécurité.

Avant l'installation, lisez **attentivement** le contenu de ce manuel : il contient des informations importantes concernant le montage du produit et les consignes de sécurité.

Assistance technique

Le Fabriquant est en mesure de résoudre tout type de problème technique concernant l'installation.
Ne pas hésiter à le contacter en cas de doute.

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

Index

1 Contrôles avant achat 3

2 Données techniques 8
Données techniques de la formeuse PZF/30 8
Données techniques de la formeuse PZF/35 8
Données techniques de la formeuse PZF/40 9
Données techniques de la formeuse PZF/45 9
Données techniques de la formeuse PZF/50 10

3 INSTALLATION 12
Consignes de sécurité 12
Symboles appliqués sur l'appareil 13
Transport 14
Opérations préliminaires 14
Positionnement 14
Lecture plaque signalétique 16
Branchement électrique 17
Schémas électriques 19

4 OPÉRATIONS FINALES 24
Vérification de la bonne installation 24
Préparation de l'appareil utilisé 25
Informations sur l'utilisation à fournir à l'utilisateur 32

5 PROBLÈMES DURANT L'UTILISATION 34

L'entreprise dégage toute responsabilité pour les éventuelles erreurs d'impression ou de transcription, et se réserve le droit d'apporter sans préavis les modifications qu'elle jugera nécessaires.
La reproduction partielle sans le consentement du Fabricant est interdite. Les mesures fournies sont indicatives et non contraignantes.
La langue originale de rédaction est l'italien : le Fabricant n'est pas retenu responsable des éventuelles erreurs de traduction / interprétation ou d'impression.

1 CONTRÔLES AVANT ACHAT

Avant l'achat de l'appareil et avant son installation, vérifiez les conditions suivantes, nécessaires pour une installation, un fonctionnement et un entretien corrects de l'appareil.

A	**Transport (contrôle du propriétaire)**
√	Le jour de la réception de l'appareil et de son installation, assurez-vous que :
	• ▶ **Fig. 1** il existe un dispositif de levage capable de déplacer l'appareil en toute sécurité (vérifier les poids et les dimensions sur les pages suivantes) et du personnel qualifié pour effectuer cette opération ;
	• il existe des équipements de protection individuelle disponibles (par ex. chaussures de sécurité, gants, etc ...)

B	**Locaux d'installation (contrôle du propriétaire)**
√	Assurez-vous que :
	• le sol du local d'installation soit ignifuge, parfaitement plat et capable de supporter le poids de l'appareil ;
	• ▶ **Fig. 2** Le local d'installation : • soit réservé et conforme à la cuisson d'aliments ; • ait un échange d'air adéquat ; • réponde aux normes en vigueur en termes de sécurité sur le lieu de travail et sur les installations ; • soit à l'abri des agents atmosphériques ; • ait une température max de +5° (41°F) à +35°C (104°F) ; • ait une humidité inférieure à 70%.
	• l'appareil passe facilement à travers les portes ;
	• ▶ **Fig. 3** l'appareil NE soit PAS positionné à proximité des sources de chaleur (par ex., grilles, friteuses, etc), des substances inflammables ou combustibles (par ex. gasoil, essence. bouteilles d'alcool, etc.). Il est absolument nécessaire de respecter les distances de sécurité minimales entre le produit et les autres équipements ou matériaux inflammables. Les distances doivent être augmentées en présence d'objets réalisés en matériaux sensibles à la chaleur.
	• il y ait une **ventilation adéquate** selon les réglementations en vigueur dans le Pays d'installation. En l'absence de celle-ci, une prise d'air ø140 [Ø5.51 in.] est obligatoire pour communiquer avec l'extérieur ou avec une pièce ventilée (par ex. un entrepôt, un grenier, un garage, une cage d'escalier).

⚠ Au moment de choisir l'endroit d'installation de l'appareil, tenez compte que l'appareil doit être facilement **déplaçable** pour d'éventuels entretiens extraordinaires : faites attention que les éventuels travaux de maçonnerie successifs à l'installation (par ex, construction de murs, remplacement des portes avec d'autres plus étroites, restructurations, etc...) n'empêchent pas les déplacements.

Fig. 1

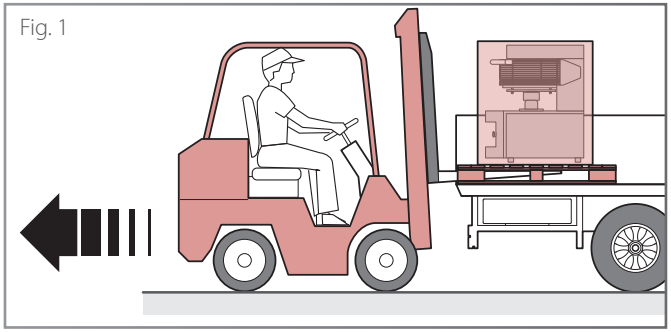
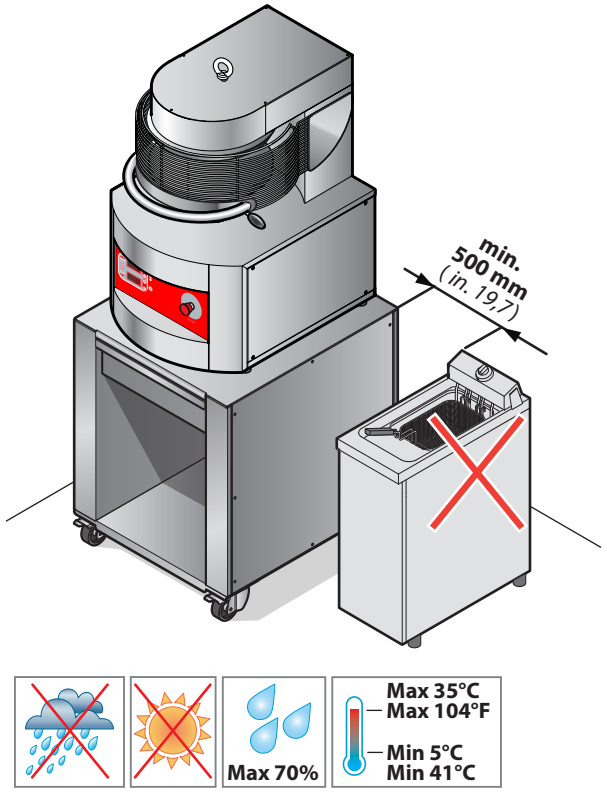


Fig. 2

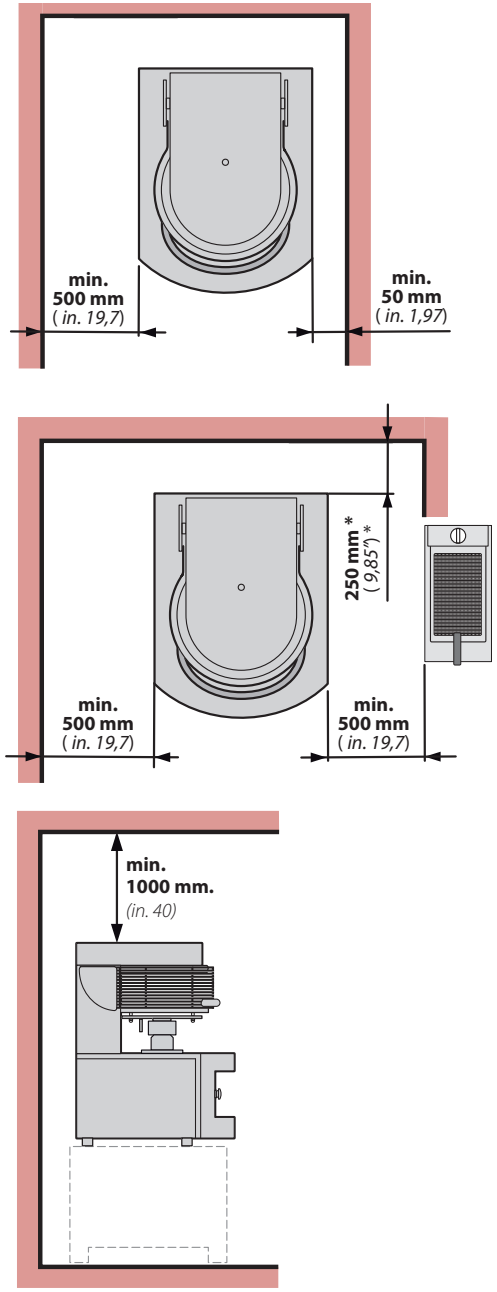


C	**Distances à respecter**
√	Assurez-vous que :
	• les distances minimales suivantes entre l'appareil et les **murs**, d'autres **équipements**, **des objets** et **des matériaux combustibles** doivent être scrupuleusement respectées : ▶ côté gauche : - **500 mm [19,7 in.]** des murs pour permettre un accès facile au système électrique ; si cela n'est pas possible, il est possible de réduire la distance à **50 mm [1,97 in.]** mais en cas d'intervention, il sera nécessaire de déplacer le produit de son logement ; - **500 mm [19,7 in.]** en cas d'autres équipements chauds ou froids présents ; ▶ côté droit : - **50 mm [1,97 in.]** des murs - **500 mm [19,7 in.]** en cas d'autres équipements chauds ou froids présents ; ▶ derrière : - **250 mm [9,85 in.]** distance minimale pour ne pas endommager le câble d'alimentation ; ▶ au-dessus : - **1000 mm [40 in.]** ; des distances plus courtes pourraient endommager les plafonds constitués en matériaux particulièrement délicats et sensibles à la chaleur.

L'appareil n'est pas conçu pour être encastré.

Il est interdit de poser des objets ou des aliments sur Pizzaform ou d'utiliser l'appareil comme support pour d'autre appareils ou objets.

Fig. 3



D	Branchement électrique (contrôle d'un électricien qualifié)
√	Pour un branchement correct en phase d'installation :
	• **prévoyez une prise de raccordement** à la ligne électrique située dans les alentours de l'appareil.
	• Les appareils **qui NE sont PAS** destinés au marché AMÉRICAIN - UL **possèdent déjà le câble de raccordement ; ce dernier est doté d'une fiche (non fournie)** de capacité adéquate pour l'absorption de l'appareil. Cette opération doit être réalisée par du personnel qualifié. • les appareils destinés au marché Américain - UL **NE sont PAS dotés de câble de raccordement ni de fiche.** Les deux accessoires NE sont PAS fournis, ils doivent être montés par du personnel qualifié et exclusivement **du type indiqué** dans le tableau.
	• **vérifiez que les systèmes du local soient conformes aux règlementations en vigueur dans le Pays d'utilisation** et aux indications inscrites sur la plaque signalétique. Il faut savoir que, pour obtenir un branchement électrique correct, l'appareil doit : • être inclus dans un **système équipotentiel** selon ce que prévoit la normative en vigueur. Ce raccordement doit être effectué entre différents appareils avec la borne indiquée par le symbole équipotentiel. Le conducteur devra avoir une section maximum de 10 mm² (selon la norme CEI EN 60335-2-42:2003-09) et être de couleur jaune vert ; • être obligatoirement raccordé à la **ligne de terre** du réseau (câble de couleur jaune vert) ; • être obligatoirement raccordé à un **disjoncteur thermique** selon ce que prévoit la règlementation en vigueur (0,03A Type A) ; • être obligatoirement raccordé à un **mécanisme d'interruption omnipolaire** qui permet une déconnexion complète dans les conditions de la catégorie de surtension III.

Données électriques

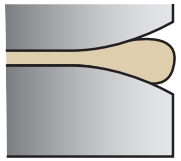
Mod. Pizzaform	Alimentation V	Résist. sup. W	Résist. inf. W	Moteur W	Tot. kW	Courant absorbé A	Type de câbles* n x mm²	Prot. tabl. client nxA
30	monophasé 230V/50Hz	1790	1790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	triphasé 3x230V/ 50Hz	1790	1790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	triphasé 3x400V+ N/ 50Hz	1790	1790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	monophasé 208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	triphasé 3x208V/ 60Hz	1790	1790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
35	monophasé 230V/50Hz	1790	1790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	triphasé 3x230V/ 50Hz	1790	1790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	triphasé 3x400V+ N/ 50Hz	1790	1790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	monophasé 208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	triphasé 3x208V/ 60Hz	1790	1790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
40	monophasé 230V/50Hz	2400	2400	750	5,55	24,1	3x2,5	2 x 25
	triphasé 3x230V/ 50Hz	2400	2400	750	5,55	13,9	4x2,5	3 x 16
	triphasé 3x400V+ N/ 50Hz	2400	2400	750	5,55	8,0	5x1,5	4 x 16
	monophasé 208V/60Hz	2400	2400	750	5,55	26,7	3xAWG14	2 x 32
	triphasé 3x208V/ 60Hz	2400	2400	750	5,55	15,4	4xAWG14	3 x 16
45	monophasé 230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	triphasé 3x230V/ 50Hz	2900	2900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	triphasé 3x400V+ N/ 50Hz	2900	2900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	monophasé 208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	triphasé 3x208V/ 60Hz	2900	2900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20
50	monophasé 230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	triphasé 3x230V/ 50Hz	2900	2900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	triphasé 3x400V+ N/ 50Hz	2900	2900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	monophasé 208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	triphasé 3x208V/ 60Hz	2900	2900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20

* Ces câbles ne peuvent être utilisés que si leur longueur ne dépasse pas 2 m entre le point d'entrée du câble ou de sa protection dans l'appareil et l'entrée dans la fiche.

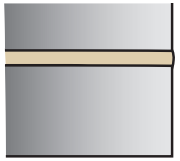
Le choix du modèle Pizzaform est déterminant pour obtenir des disques qui aient les dimensions et les caractéristiques souhaitées.

TYPES DE PLATEAUX DISPONIBLES

Dans la configuration standard de l'appareil, **le plateau inférieur et celui supérieur sont légèrement évasés** dans la partie externe.
Cela sert à accumuler une plus grande quantité de pâte dans la zone périphérique du disque ; elle servira à créer la bordure pendant la cuisson.

TYPE DE PLATEAU	DISQUE OBTENU	RÉSULTAT DE LA CUISSON
Plateaux évasés (standard) ▶  *ils permettront d'obtenir des disques qui, en phase de cuisson, développeront la bordure.*		

En alternative, des plateaux **sans fraisage** qui formeront des disques SANS accumulation de pâte dans la zone périphérique sont disponibles : par conséquent, ces pizzas NE développeront PAS de bordure en phase de cuisson.

TYPE DE PLATEAU	DISQUE OBTENU	RÉSULTAT DE LA CUISSON
Plateaux NON évasés ▶  *ils permettront d'obtenir des disques qui, en phase de cuisson, NE développeront PAS la bordure.*		

TAILLES DE PLATEAUX

Pizzaform est disponible en 5 modèles différents qui ont des tailles de plateaux croissantes (voir les tableaux de la page. 8 à la page 10) ; le choix de la taille dépend du diamètre du disque que vous souhaitez obtenir.

Les parties principales de l'appareil sont :

1 **Grille de protection et lancement du cycle** : elle évite l'insertion des mains entre les plateaux pendant le cycle en cours ; si la protection est relâchée lors de l'écrasement, le mouvement du plateau inférieur est instantanément interrompu et inversé.

2 **Plateau supérieur**

3 **Plateau inférieur**

4 **Panneau de commandes et bouton STOP d'arrêt d'urgence**

5 **Levier de réglage du pressage** : il permet de varier la distance entre les deux plateaux et donc l'épaisseur du disque de pâte ; en déplaçant le levier dans le sens antihoraire, l'épaisseur diminue, en le déplaçant dans le sens horaire, l'épaisseur augmente.

6 **Butée du levier de réglage :** elle détermine la distance minimale réglable entre les plateaux

7 **Point de levage** (monter le boulon à œil fourni)

8 **Sectionneur** (seulement pour le marché Américain)

9 **Équipotentiel**

10 **Câble d'alimentation** (non présent sur les modèles pour le marché Américain)

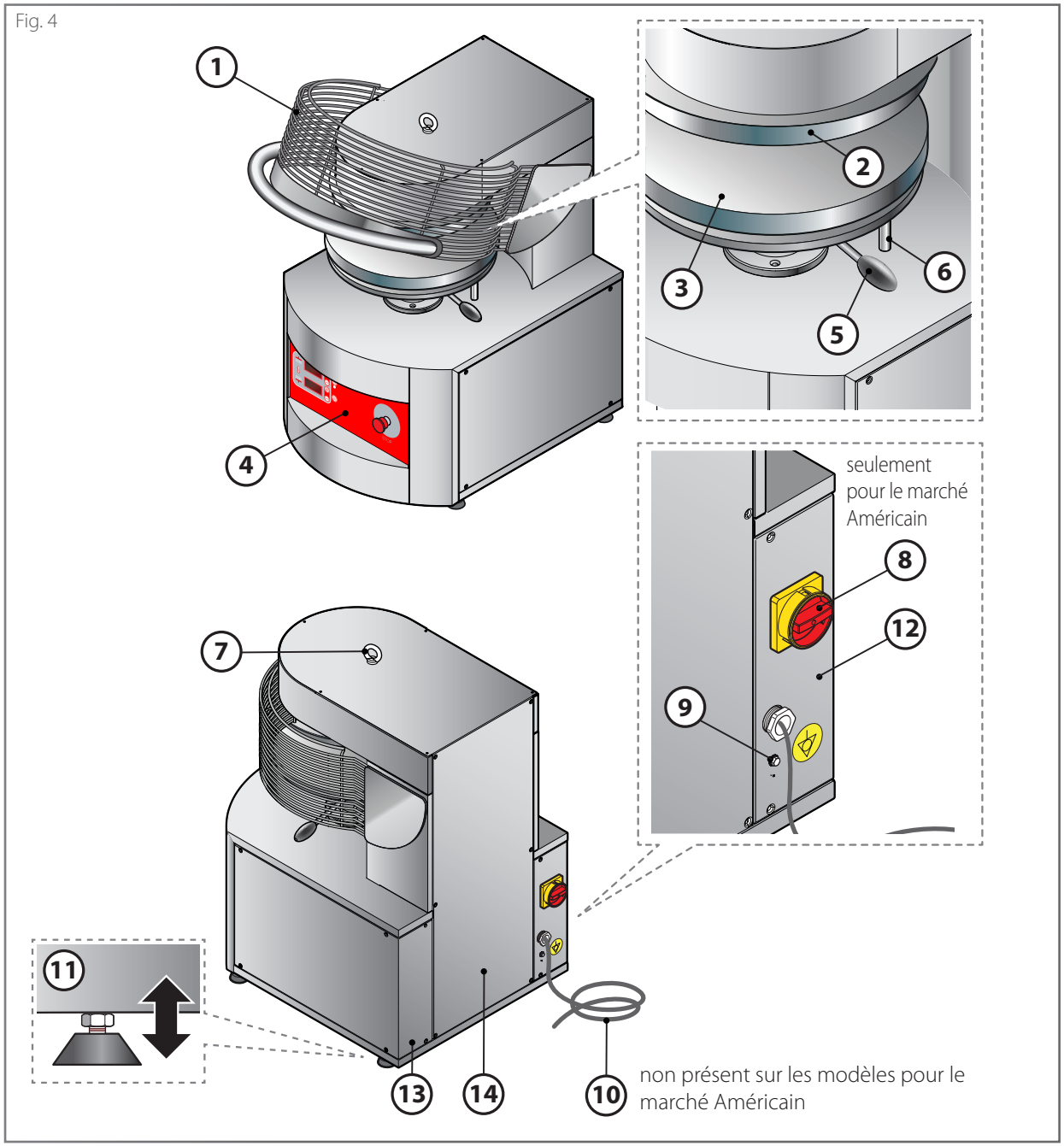
11 **Pieds de réglage**

12 **Panneau gauche**
(compartiment tableau électrique)

13 **Panneau droit**
(compartiment moteur - réducteur)

14 **Panneau arrière**

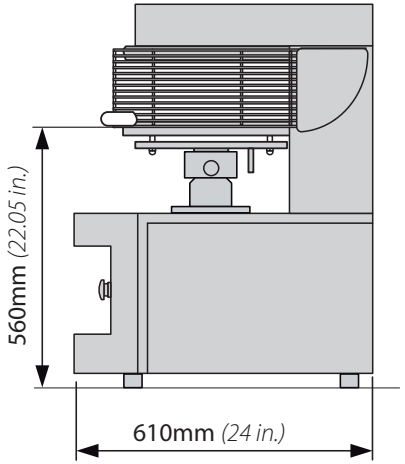
Fig. 4

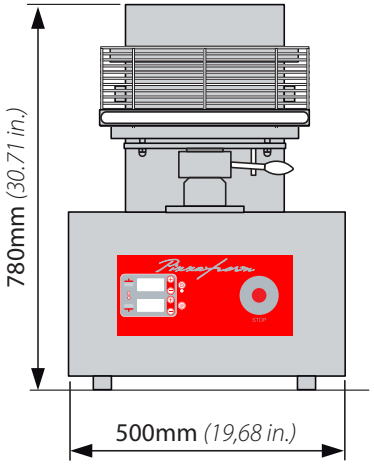


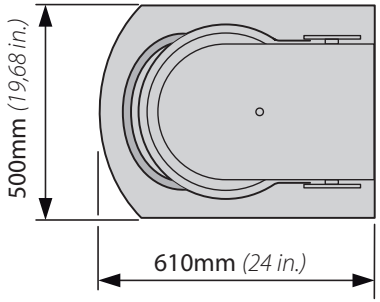
Données techniques **formeuse PZF/30**

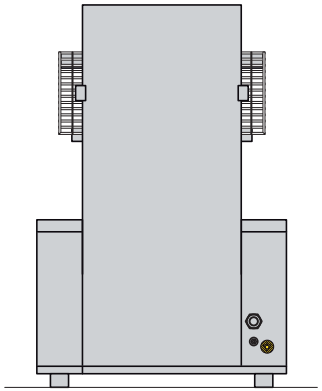
poids de la formeuse	136 kg [300 lb]
poids emballage+formeuse	151 kg [332,8 lb]
dimensions de l'emballage de la formeuse	540 x 680 x 970 mm [21,25 x 26,77 x 38,18 inch]

dimensions externes du plateaux	317,5 mm [12,5 inch]
diamètre des pizzas	Ø300 mm [12,5 inch]
plage de travail (poids de la boule de pâte)	de 160 g [0,35 lb] à 300 g [0,66 lb]





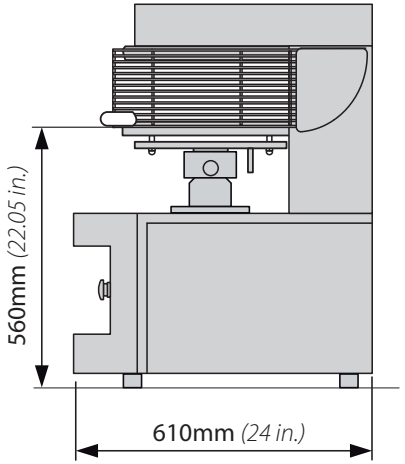


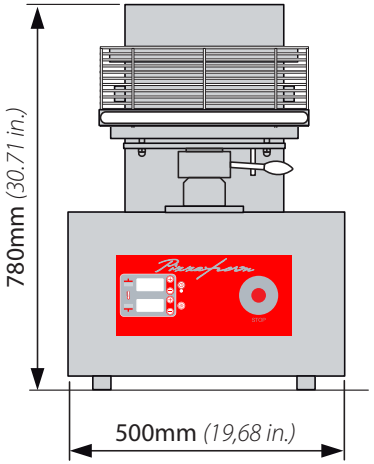


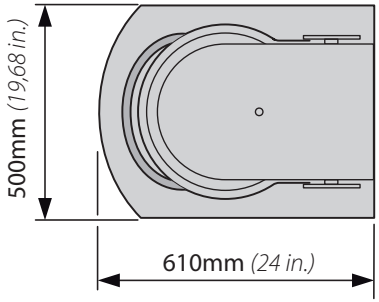
Données techniques **formeuse PZF/35**

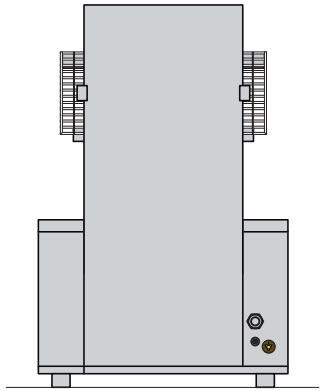
poids de la formeuse	143 kg [315,2]
poids emballage+formeuse	158 kg [348,3 lb]
dimensions de l'emballage de la formeuse	540 x 680 x 970 mm [21,25 x 26,77 x 38,18 inch]

dimensions externes du plateaux	355,6 mm [14 inch]
diamètre des pizzas	Ø350 mm [14 inch]
plage de travail (poids de la boule de pâte)	de 200 g [0,44 lb] à 350 g [0,77 lb]





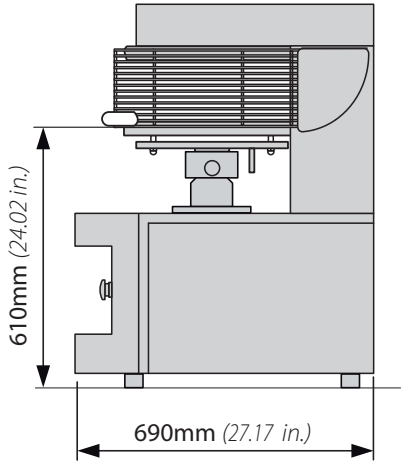


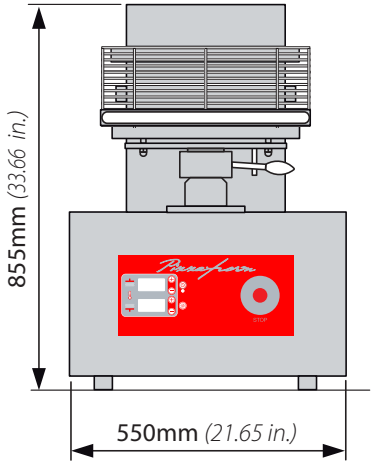


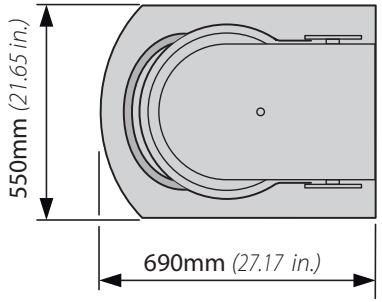
Données techniques **formeuse PZF/40**

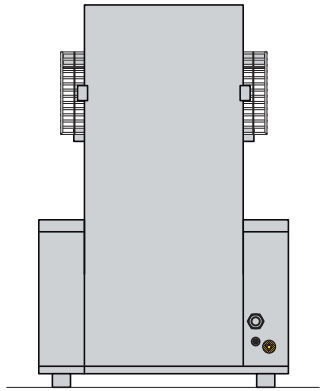
	poids de la formeuse	*201 kg [443,1 lb]*
	poids emballage+formeuse	*218 kg [480,6 lb]*
	dimensions de l'emballage de la formeuse	*620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40,55 inch]*

dimensions externes du plateaux	*406,4 mm [16 inch.]*
diamètre des pizzas	*Ø400 mm [16inch.]*
plage de travail (poids de la boule de pâte)	*de 250 g [0,55 lb] à 450 g [1 lb]*





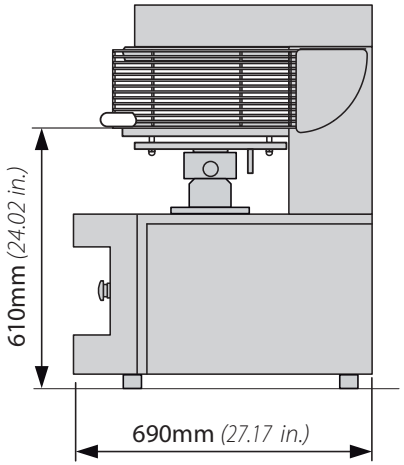


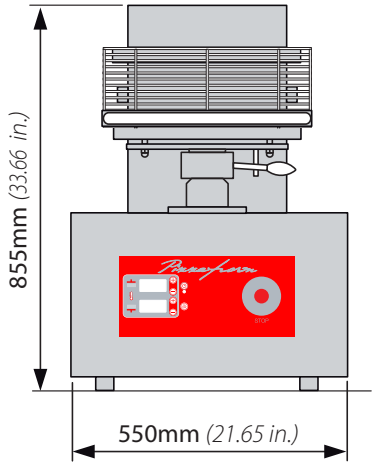


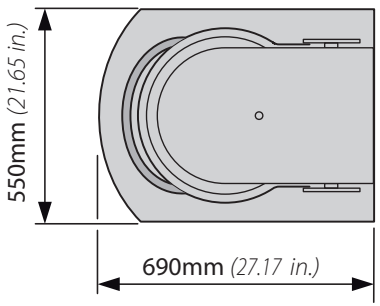
Données techniques **formeuse PZF/45**

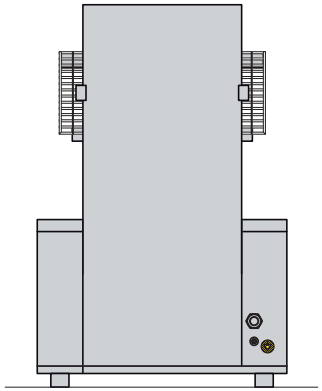
	poids de la formeuse	*210 kg [462,9 lb]*
	poids emballage+formeuse	*227 kg [500,4 lb]*
	dimensions de l'emballage de la formeuse	*620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40.55 inch]*

dimensions externes du plateaux	*457,2 mm [18inch.]*
diamètre des pizzas	*Ø450 mm [18inch.]*
plage de travail (poids de la boule de pâte)	*de 400 g [0,88 lb] à 600 g [1,32 lb]*





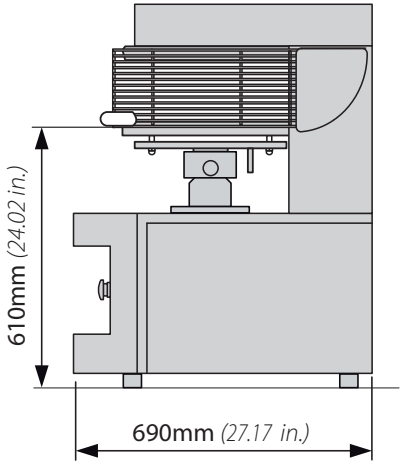


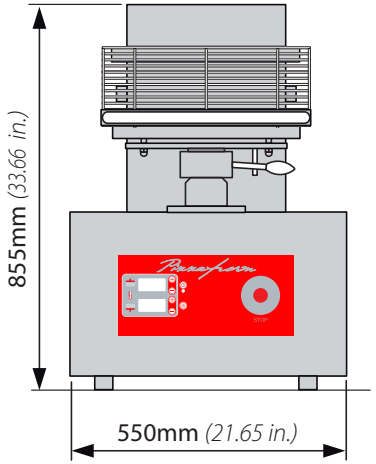


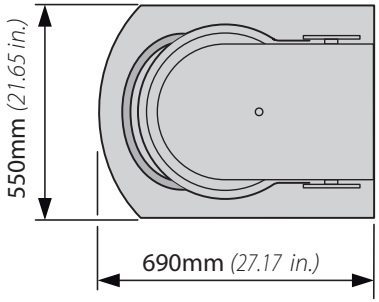
Données techniques **formeuse PZF/50**

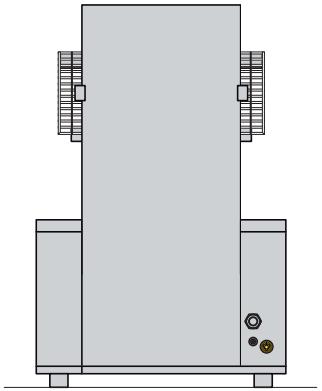
	poids de la formeuse	*217 kg [478,4]*
	poids emballage+formeuse	*234 kg [515,8]*
	dimensions de l'emballage de la formeuse	*620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40,55 inch]*

dimensions externes du plateaux	*508 mm [20inch.]*
diamètre des pizzas	*500 mm [20inch.]*
plage de travail (poids de la boule de pâte)	*de 600 g [1,32lb] à 800 g [1,76 lb]*



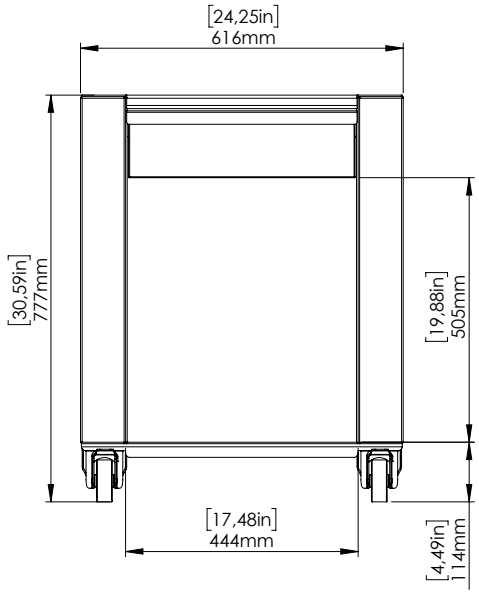


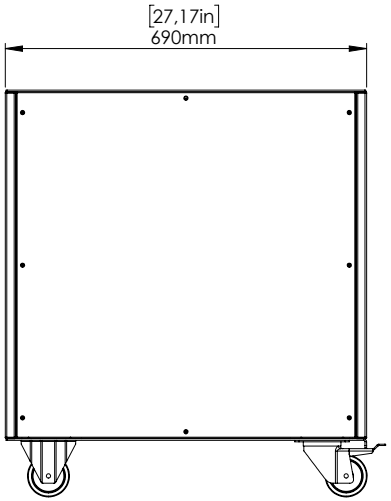


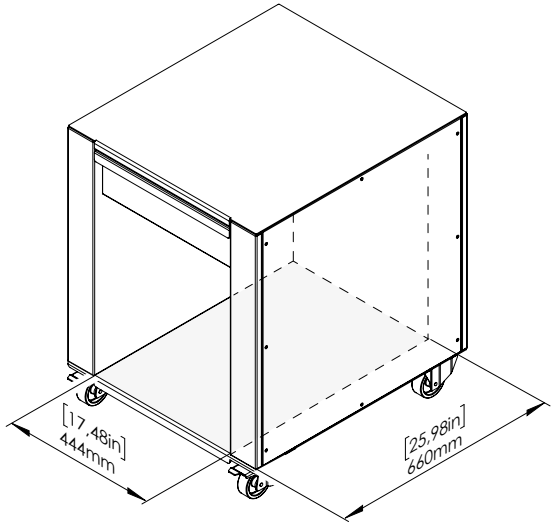


Remarques

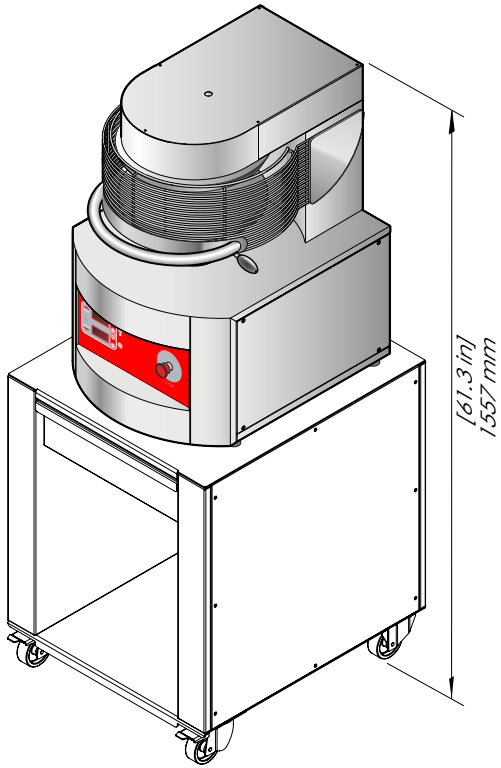
Données techniques **support PZF**

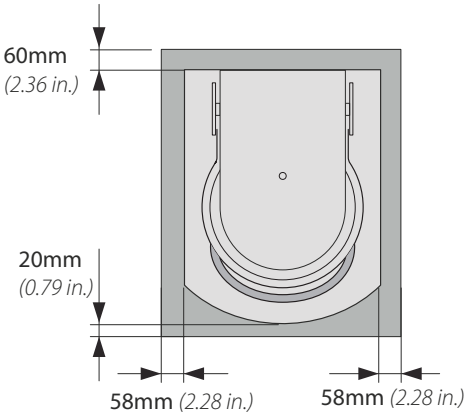




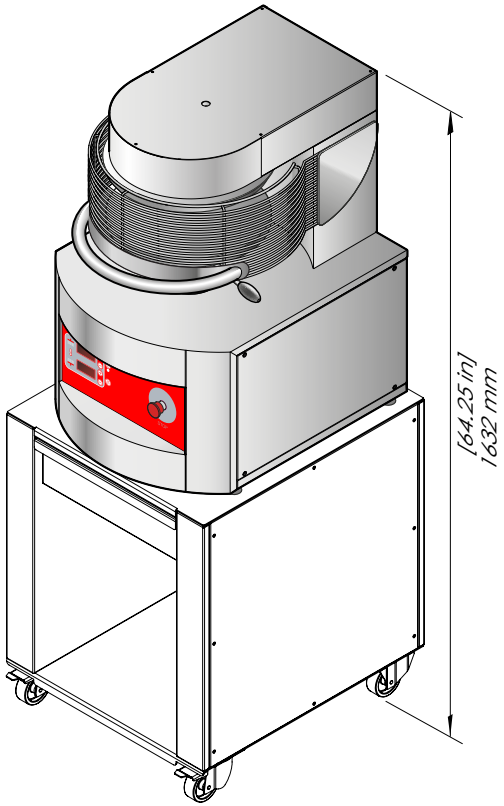


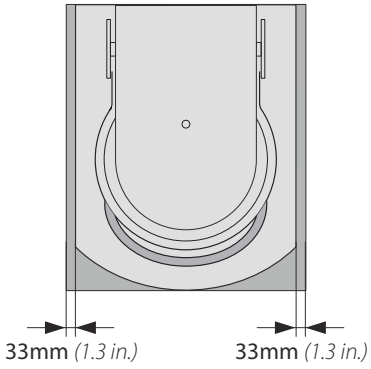
PIZZAFORM 30-35





PIZZAFORM 40-45-50





Consignes de sécurité

- Avant l'installation de l'appareil, lisez attentivement ce manuel et conservez-le avec soin dans un lieu accessible pour toute ultérieure consultation de la part des différents opérateurs.
- Le manuel doit toujours accompagner le produit durant sa vie utile, même en cas de vente.
- Avant tout déplacement et installation de l'appareil, veuillez vous assurer de la conformité du local qui l'accueillera et vérifiez que les installations soient conformes aux règlementations en vigueur dans le Pays d 'utilisation et aux indications inscrites sur la plaque signalétique.
- Toutes les opérations d'installation, de montage et d'entretien extraordinaire doivent être uniquement réalisées par du personnel qualifié et autorisé par le Fabricant, selon les normes en vigueur dans le Pays d'utilisation et conformément aux normes relatives aux installations et à la sécurité sur lieu de travail.
- Avant d'effectuer toute intervention d'installation ou d'entretien, débranchez l'appareil de l'alimentation électrique.
- Des interventions, altérations ou modifications non expressément autorisées et qui ne respectent pas les indications du présent manuel peuvent provoquer des dommages, des lésions ou des accidents mortels et annuleront la garantie.
- Il est interdit d'utiliser l'appareil dans des endroits à risque d'explosion.
- Une installation ou un entretien différent de ceux indiqués dans le manuel peuvent causer des dommages, des lésions ou des accidents mortels.
- Ne pas obstruer le système de ventilation de la pièce dans laquelle est installé l'appareil. Ne pas obstruer les orifices de ventilation et d'échappement de cet appareil ou de tout autre appareil.
- Durant le montage de l'appareil, le passage ou la permanence de personnes non chargées de l'installation ne sont pas autorisés à proximité de la zone de travail.
- La plaque signalétique fournit d'importante informations techniques. Elles sont indispensables en cas de demande d'intervention pour un entretien ou une réparation de l'appareil : il est par conséquent interdit de la retirer, de l'abîmer ou de la modifier.
- Ces appareils sont destinés à être utilisés pour des applications commerciales, par exemple dans des cuisines de restaurants, cantines, hôpitaux et entreprises commerciales comme les boulangeries, boucheries, etc., mais non pas pour la production continue et de masse de nourriture.
- Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le Revendeur, son agent de service ou du personnel qualifié pour éviter tout risque.
- Le non-respect de ces normes peut provoquer des dommages et des lésions même mortelles, entraîner l'annulation de la garantie et dégage le Fabricant de toute responsabilité.

Symboles utilisés dans le manuel et sur les étiquettes appliquées sur la machine

Indique qu'il faut faire preuve de prudence lors de l'exécution d'une opération décrite dans un paragraphe contenant ce symbole. Le symbole indique également que l'opérateur doit être informé le plus possible afin d'éviter des conséquences indésirables ou dangereuses.

Renvoie à un autre chapitre où l'argument est affronté de manière plus détaillé.

Conseil du Fabricant

Indique que les surfaces marquées par ce symbole pourraient être chaudes et doivent donc être touchées avec attention.

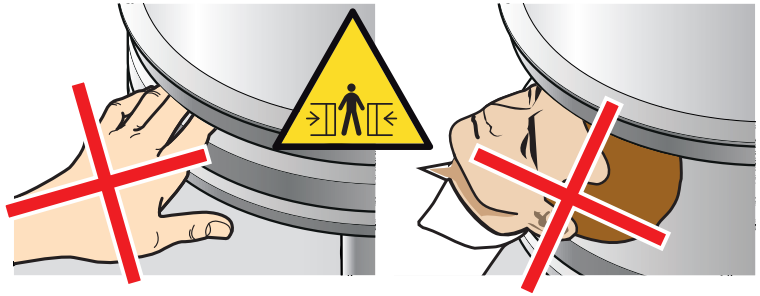
Tension dangereuse

Le symbole identifie les bornes qui, reliées entre elles, amènent les différentes parties d'un appareil ou d'un système au même potentiel (pas nécessairement le potentiel de la terre)

Indique qu'il est nécessaire de lire attentivement le paragraphe marqué par ce symbole avant l'installation, l'utilisation et l'entretien de l'appareil.

L'entreprise dégage toute responsabilité pour les éventuelles erreurs d'impression ou de transcription, et se réserve le droit d'apporter sans préavis les modifications qu'elle jugera nécessaires.
La reproduction partielle sans le consentement du Fabricant est interdite. Les mesures fournies sont indicatives et non contraignantes.
La langue originale de rédaction est l'italien : le Fabricant n'est pas retenu responsable des éventuelles erreurs de traduction / interprétation ou d'impression.

Symboles appliqués sur l'appareil



Zone avec risque d'écrasement des doigts et de la tête

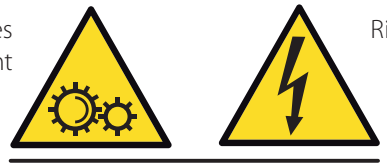
Risque de surface brûlante

Risque d'écrasement des doigts

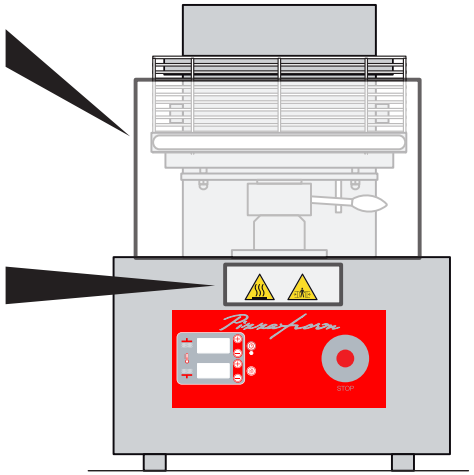
Symbole de mise à la terre

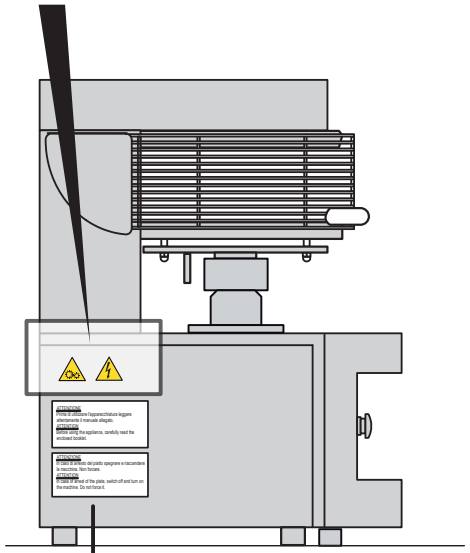
Équipotentiel

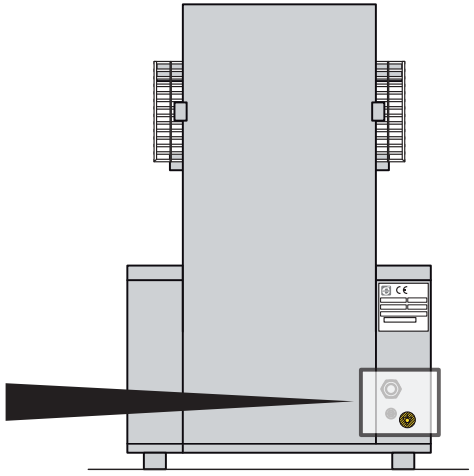
Danger d'organes en mouvement



Risque d'électrocution







- ATTENTION : En cas d'arrêt du plateau, éteignez et rallumez-le. Ne pas forcer.
- ATTENTION : Avant d'utiliser l'appareil, lire attentivement le manuel ci-joint.

Transport

▶ Fig. 5

Munis d'équipement de protection personnelle, transportez l'appareil dans le lieu de l'installation.
Utilisez un moyen approprié capable de supporter son poids : durant le transport de l'appareil, le passage ou la permanence de personnes non chargées de l'installation ne sont pas autorisés à proximité de la zone de travail.
Pendant le transport, portez une attention particulière au franchissement des portes et/ou des ouvertures.

Opérations préliminaires

▶ Fig. 6

Retirez avec soin le film de protection.
En cas de résidus de colle sur les surfaces, éliminez-les avec de l'eau et du savon et non avec des produits corrosifs, abrasifs ou avec des outils tranchants ou pointus.

⚠ Vérifiez que toutes les pièces qui composent l'appareil soient en bon état et ne présentent pas de défauts ou de ruptures, sinon informez le Fabricant des procédures à suivre.

Positionnement

▶ Fig. 7

Installez l'appareil dans un local :

- dédié et conformes à la cuisson d'aliments ;
- avec un échange d'air adéquat ;
- sans éléments inflammables ou explosifs ;
- qui répond aux normes en vigueur en termes de sécurité sur le lieu de travail et sur les installations ;
- qui soit à l'abri des agents atmosphériques ;
- qui ait une température max de +5° (41°F) à +35°C (95°F) ;
- qui ait une humidité inférieure à 70 %.

⚠ Au moment de choisir l'endroit d'installation de l'appareil, tenez compte que l'appareil doit être facilement **déplaçable** pour d'éventuels entretiens extraordinaires : faites attention que les éventuels travaux de maçonnerie successifs à l'installation (par ex, construction de murs, remplacement des portes avec d'autres plus étroites, restructurations, etc...) n'empêchent pas les déplacements.

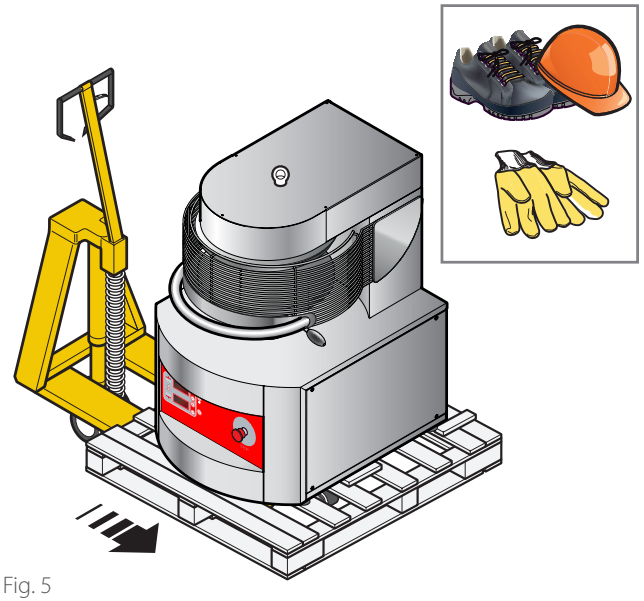


Fig. 5

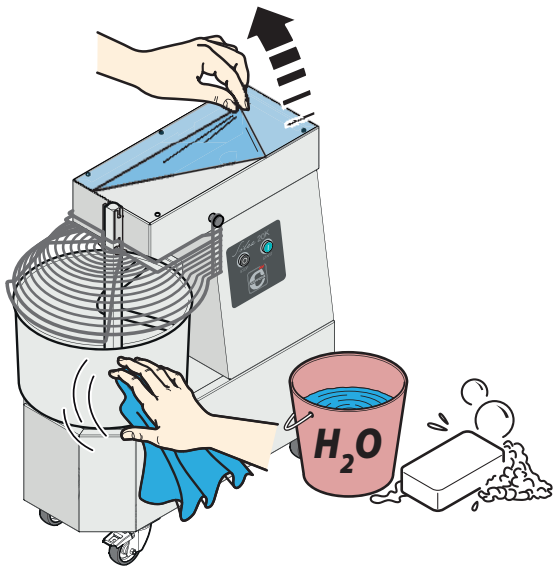


Fig. 6

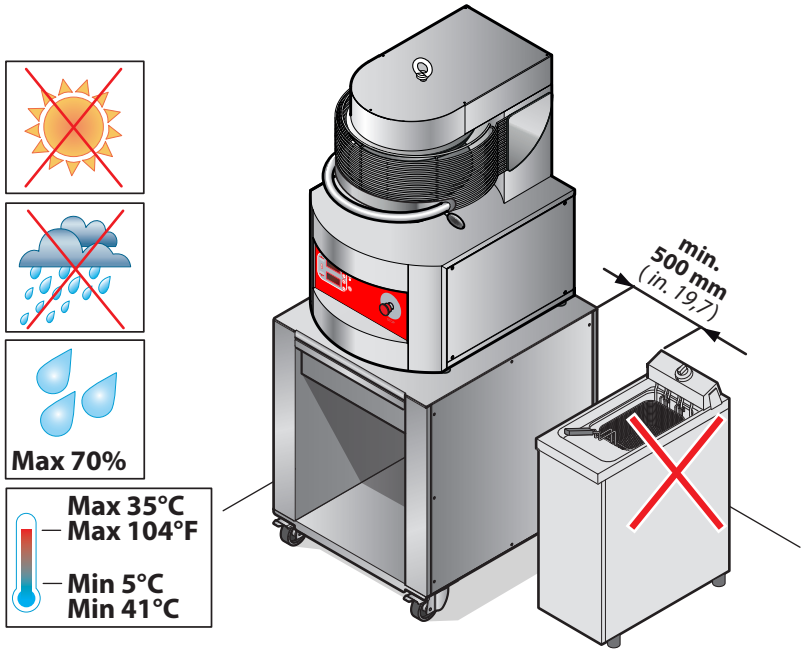


Fig. 7

Fig. 8

Positionnez l'appareil sur la base prévue.
Celle-ci doit :

- être en matériau non inflammables ou insensibles à la chaleur ;
- être parfaitement plane ;
- être stable ;
- supporter le poids de l'appareil.

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]

À la demande du Fabricant sont disponibles des supports qui assurent la parfaite compatibilité avec l'appareil. Pour positionner correctement l'appareil sur ces derniers, consultez la page **11**.

Fig. 9

Respectez scrupuleusement les distances minimales suivantes de l'appareil par rapport aux **murs**, aux autres **appareils**, **objets** et **matériaux combustibles** :

côté gauche :
- **500 mm [19,7 in.]** des murs pour permettre un accès facile au système électrique ; si cela n'est pas possible, il est possible de réduire la distance à **50 mm [1,97 in.]** mais en cas d'intervention, il sera nécessaire de déplacer le produit de son logement ;
- **500 mm [19,7 in.]** en cas d'autres équipements chauds ou froids présents ;

côté droit :
- **50 mm [1,97 in.]** des murs
- **500 mm [19,7 in.]** en cas d'autres équipements chauds ou froids présents ;

derrière :
- **250 mm [9,85 in.]** distance minimale pour ne pas endommager le câble d'alimentation ;

au-dessus :
- **1000 mm [40 in.]** ; des distances plus courtes pourraient endommager les plafonds constitués en matériaux particulièrement délicats et sensibles à la chaleur.

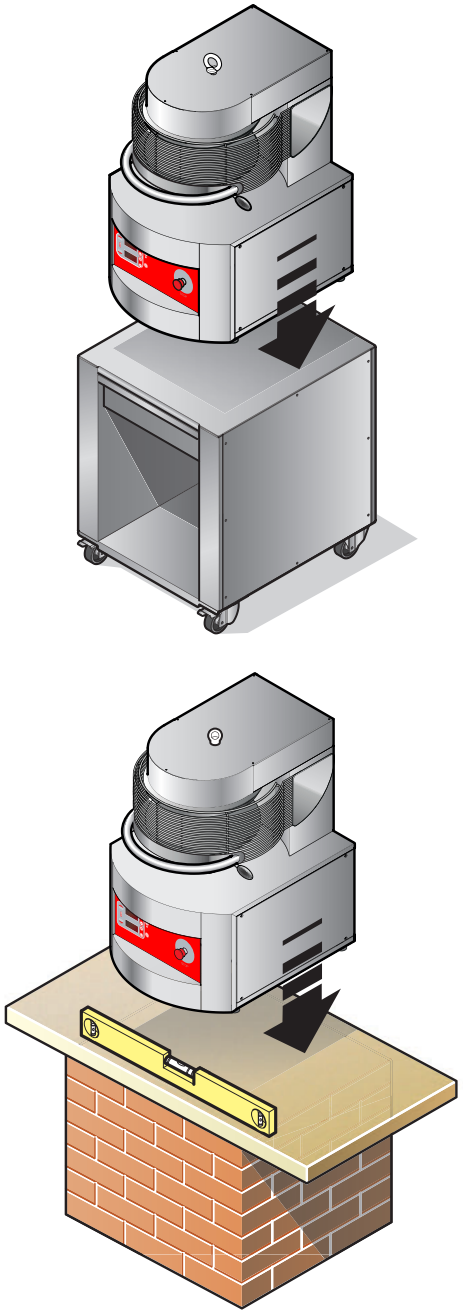


Fig. 8

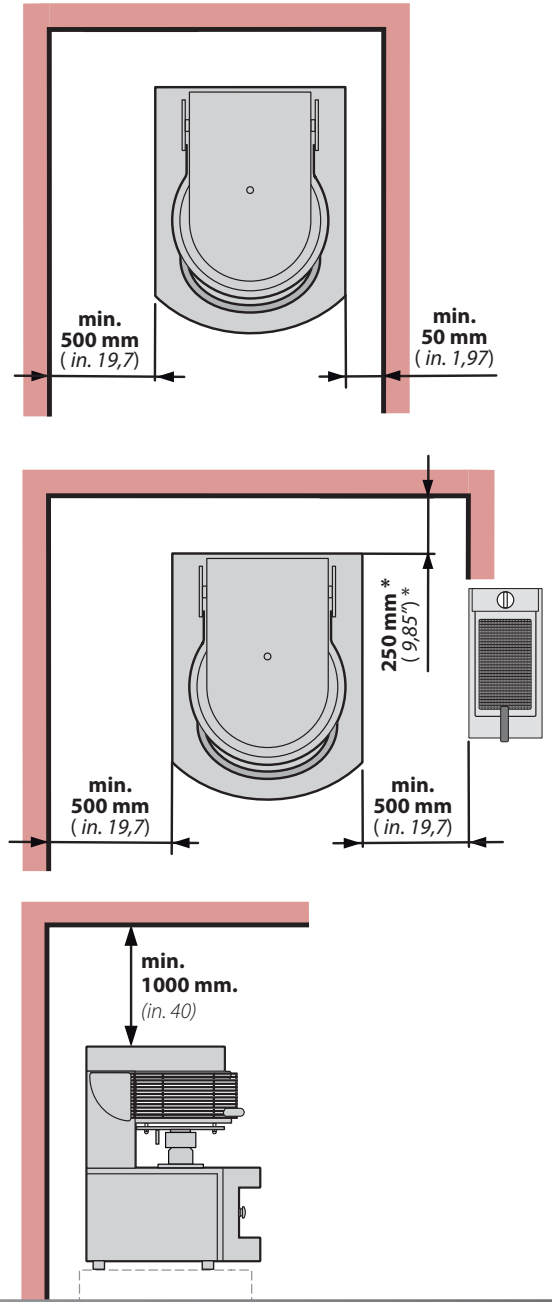


Fig. 9

Les distances indiquées doivent être augmentées en présence d'objets ou d'appareils réalisés en matériaux sensibles à la chaleur.

Pour réduire le risque d'incendie, **veuillez respecter les distances minimales indiquées** et installez l'appareil dans des lieux **ignifuges** et **non à risque d'explosion**. Le sol du local d'installation doit également avoir la finition de surface **ignifuge**.

Lecture plaque signalétique

Fig. 10

La plaque signalétique se trouve sur le côté gauche de l'appareil.
Elle fournit d'importantes informations techniques qui résultent indispensables en cas de demande d'intervention pour un entretien ou une réparation de l'appareil : il est par conséquent interdit de la retirer, de l'abîmer ou de la modifier.

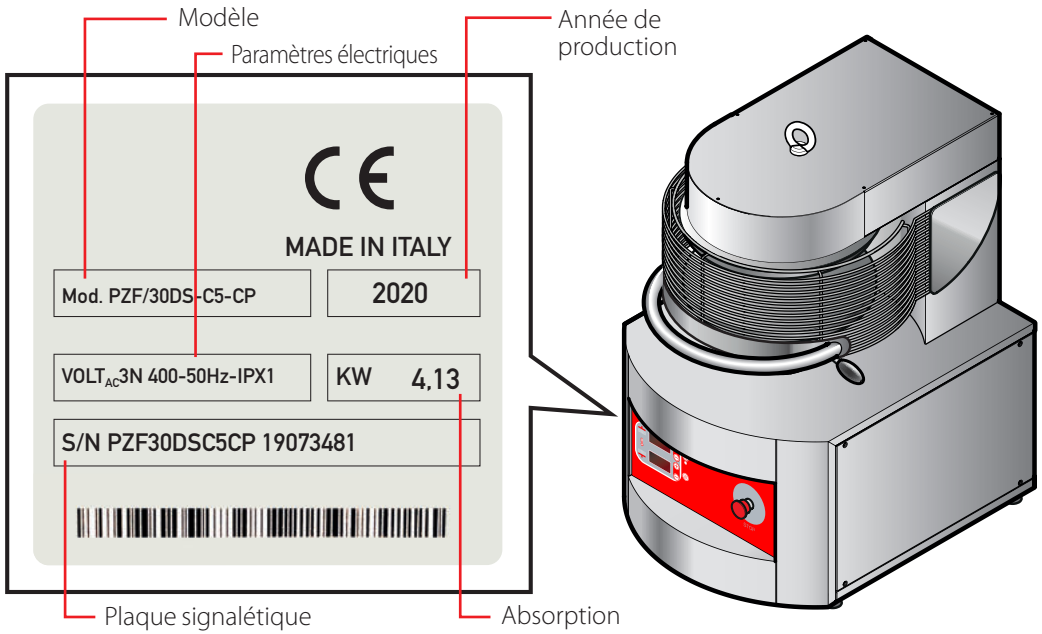


Fig. 10

Branchement électrique

Le branchement électrique doit être effectué **exclusivement** par du personnel qualifié après avoir lu les avertissements de sécurité contenus dans les premières pages.

Avant de brancher l'appareil, **vérifiez que les installations soient conformes aux règlementations en vigueur** dans le Pays d'utilisation et aux **indications de la plaque signalétique** située sur le côté gauche de l'appareil.

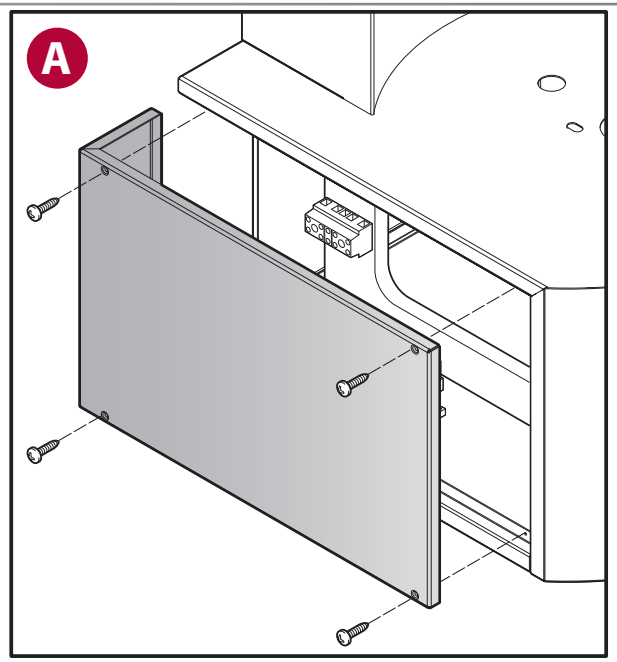
- Les appareils **qui NE sont PAS** destinés au marché AMÉRICAIN - UL **possèdent déjà le câble de raccordement ; ce dernier est doté d'une fiche (non fournie)** de capacité adéquate pour l'absorption de l'appareil. Cette opération doit être réalisée par du personnel qualifié.
- Les appareils destinés au marché Américain - UL **NE sont PAS dotés de câble de raccordement ni de fiche.** Les deux accessoires NE sont PAS fournis, ils doivent être montés par du personnel qualifié et exclusivement **du type indiqué** dans le tableau. ▶ Fig. 11 Pour raccorder le câble à l'appareil, A retirez le panneau latéral gauche de l'appareil, B faites passer le câble à travers le presse-étoupe prédisposé et C raccordez-le correctement au bornier.

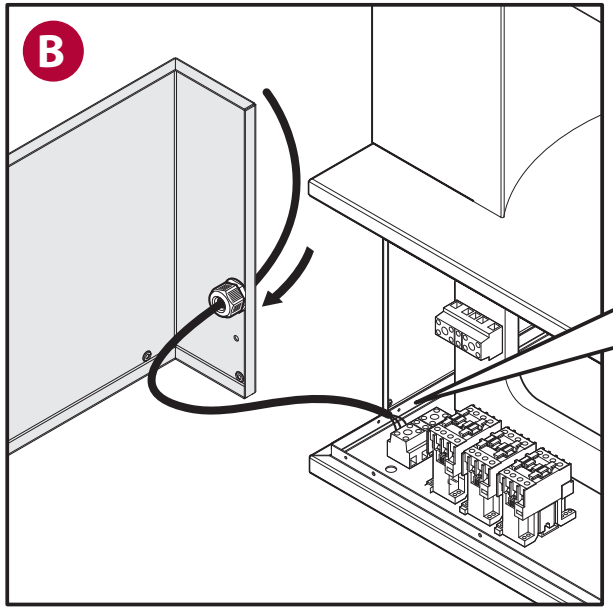
Pour obtenir un branchement électrique correct, l'appareil doit :

- être inclus dans un **système équipotentiel** ▶ Fig. 13 selon ce que prévoit la règlementation en vigueur. Ce raccordement doit être effectué entre différents appareils avec la borne indiquée par le symbole équipotentiel. Le conducteur devra avoir une section maximum de 10 mm² (selon la norme CEI EN 60335-2-42:2003-09) et être de couleur jaune vert ;
- être obligatoirement raccordé à la **ligne de terre** du réseau (câble de couleur jaune vert) ;
- être obligatoirement raccordé à un **interrupteur différentiel** selon ce que prévoit la règlementation en vigueur (0,03A Type A) ;
- être obligatoirement raccordé à un **mécanisme d'interruption omnipolaire** qui permet une déconnexion complète dans les conditions de la catégorie de surtension III.

Le Fabricant décline toute responsabilité pour le non-respect de ce qui est susmentionné.

En cas de besoin, le câble doit être remplacé par le Revendeur ou par son service d'assistance technique, ou toutefois par une personne ayant une qualification similaire, de manière à prévenir tout type de risque.





terre

N: neutre

R - S - T...L: phase

Sur les pages suivantes se trouvent les schémas électriques : référez-vous à celui spécifique au modèle à raccorder.

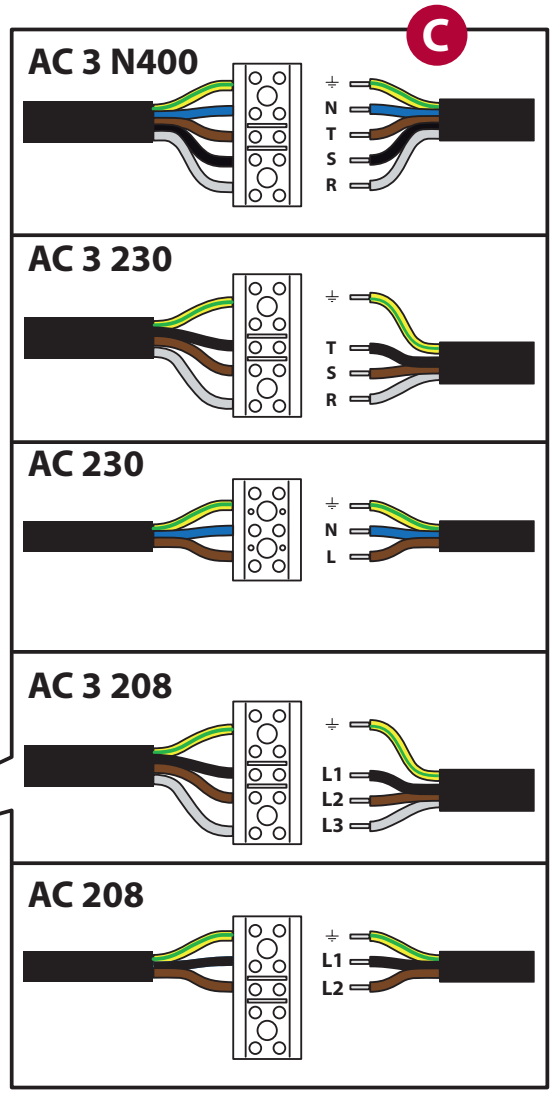


Fig. 11

Données électriques

Mod. Pizzaform	Alimentation V	Résist. sup. W	Résist. inf. W	Moteur W	Tot. kW	Courant absorbé A	Type de câbles* n x mm²	Prot. tabl. client nxA
30	monophasé 230V/50Hz	1790	1790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	triphasé 3x230V/ 50Hz	1790	1790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	triphasé 3x400V+ N/ 50Hz	1790	1790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	monophasé 208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	triphasé 3x208V/ 60Hz	1790	1790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
35	monophasé 230V/50Hz	1790	1790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	triphasé 3x230V/ 50Hz	1790	1790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	triphasé 3x400V+ N/ 50Hz	1790	1790	550	4,13	6,0	5x1	4 x 16
	monophasé 208V/60Hz	1790	1790	550	4,13	19,9	3xAWG14	2 x 25
	triphasé 3x208V/ 60Hz	1790	1790	550	4,13	11,5	4xAWG14	3 x 16
40	monophasé 230V/50Hz	2400	2400	750	5,55	24,1	3x2,5	2 x 25
	triphasé 3x230V/ 50Hz	2400	2400	750	5,55	13,9	4x2,5	3 x 16
	triphasé 3x400V+ N/ 50Hz	2400	2400	750	5,55	8,0	5x1,5	4 x 16
	monophasé 208V/60Hz	2400	2400	750	5,55	26,7	3xAWG14	2 x 32
	triphasé 3x208V/ 60Hz	2400	2400	750	5,55	15,4	4xAWG14	3 x 16
45	monophasé 230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	triphasé 3x230V/ 50Hz	2900	2900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	triphasé 3x400V+ N/ 50Hz	2900	2900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	monophasé 208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	triphasé 3x208V/ 60Hz	2900	2900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20
50	monophasé 230V/50Hz	2900	2900	750	6,55	28,5	3x4	2 x 40
	triphasé 3x230V/ 50Hz	2900	2900	750	6,55	16,4	4x2,5	3 x 16
	triphasé 3x400V+ N/ 50Hz	2900	2900	750	6,55	9,5	5x1,5	4 x 16
	monophasé 208V/60Hz	2900	2900	750	6,55	31,5	3xAWG12	2 x 40
	triphasé 3x208V/ 60Hz	2900	2900	750	6,55	18,2	4xAWG12	3 x 20

* Ces câbles ne peuvent être utilisés que si leur longueur ne dépasse pas 2 m entre le point d'entrée du câble ou de sa protection dans l'appareil et l'entrée dans la fiche.

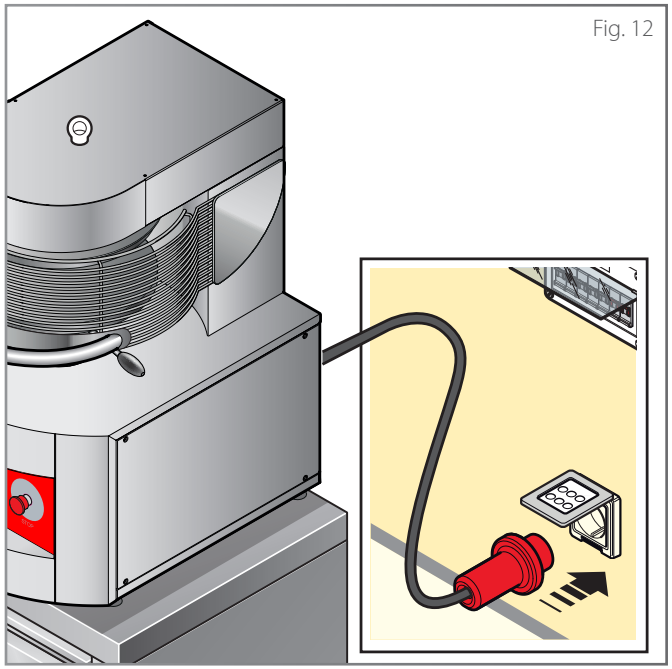


Fig. 12

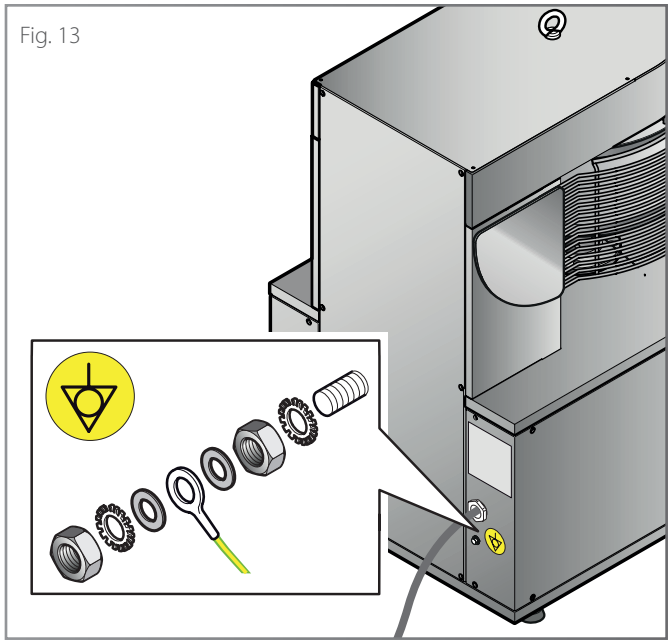
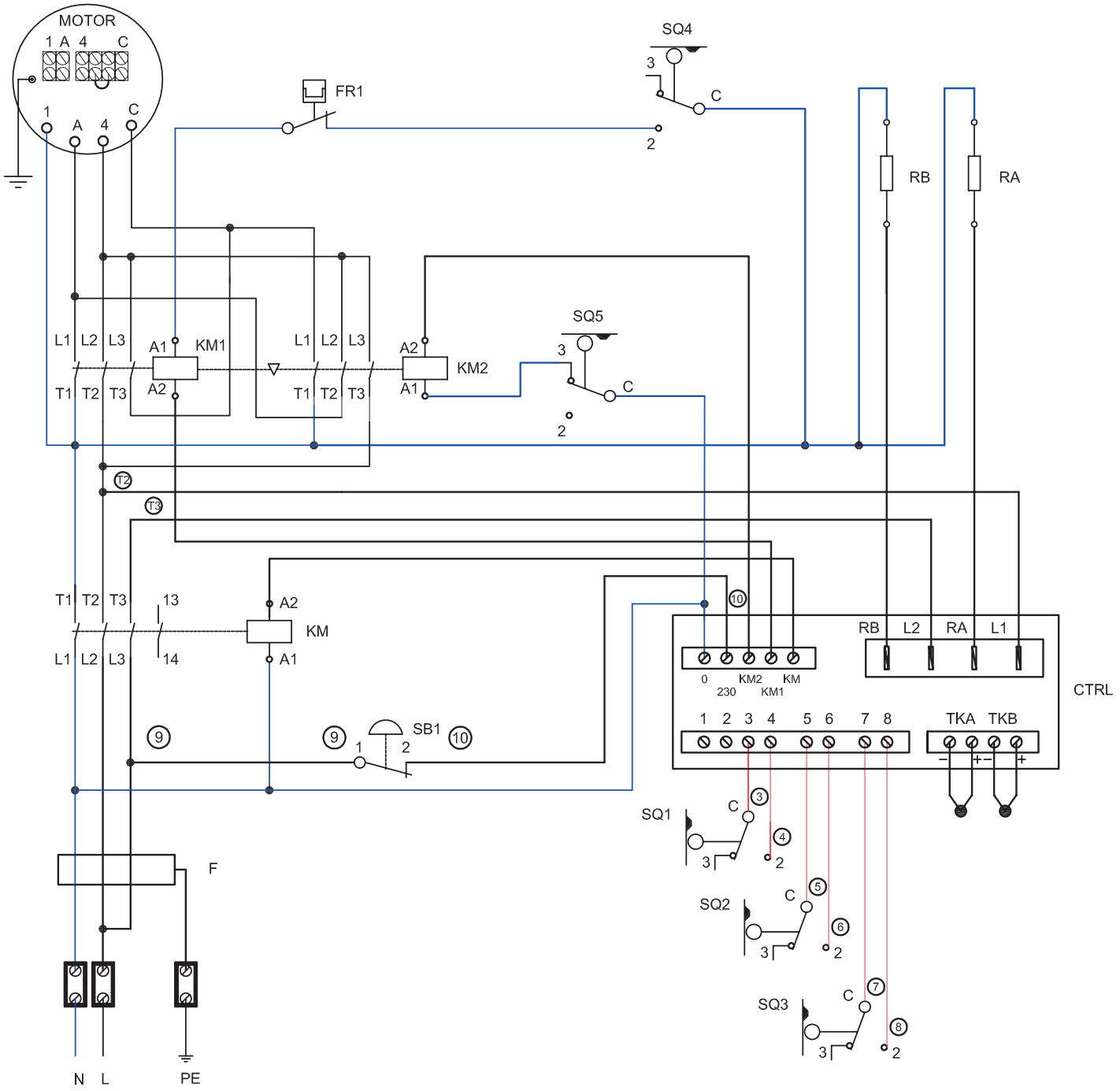


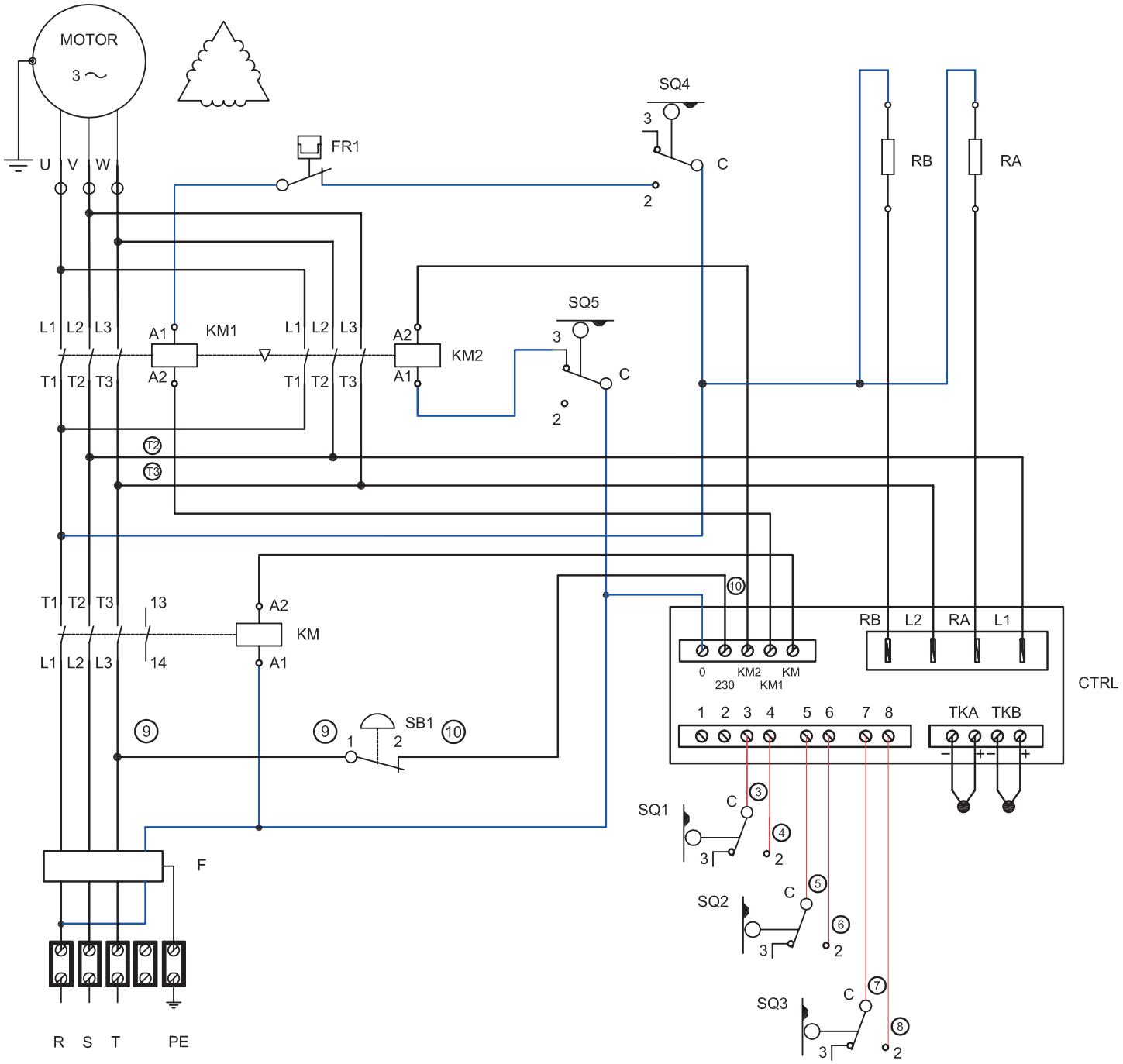
Fig. 13

230 50-60Hz



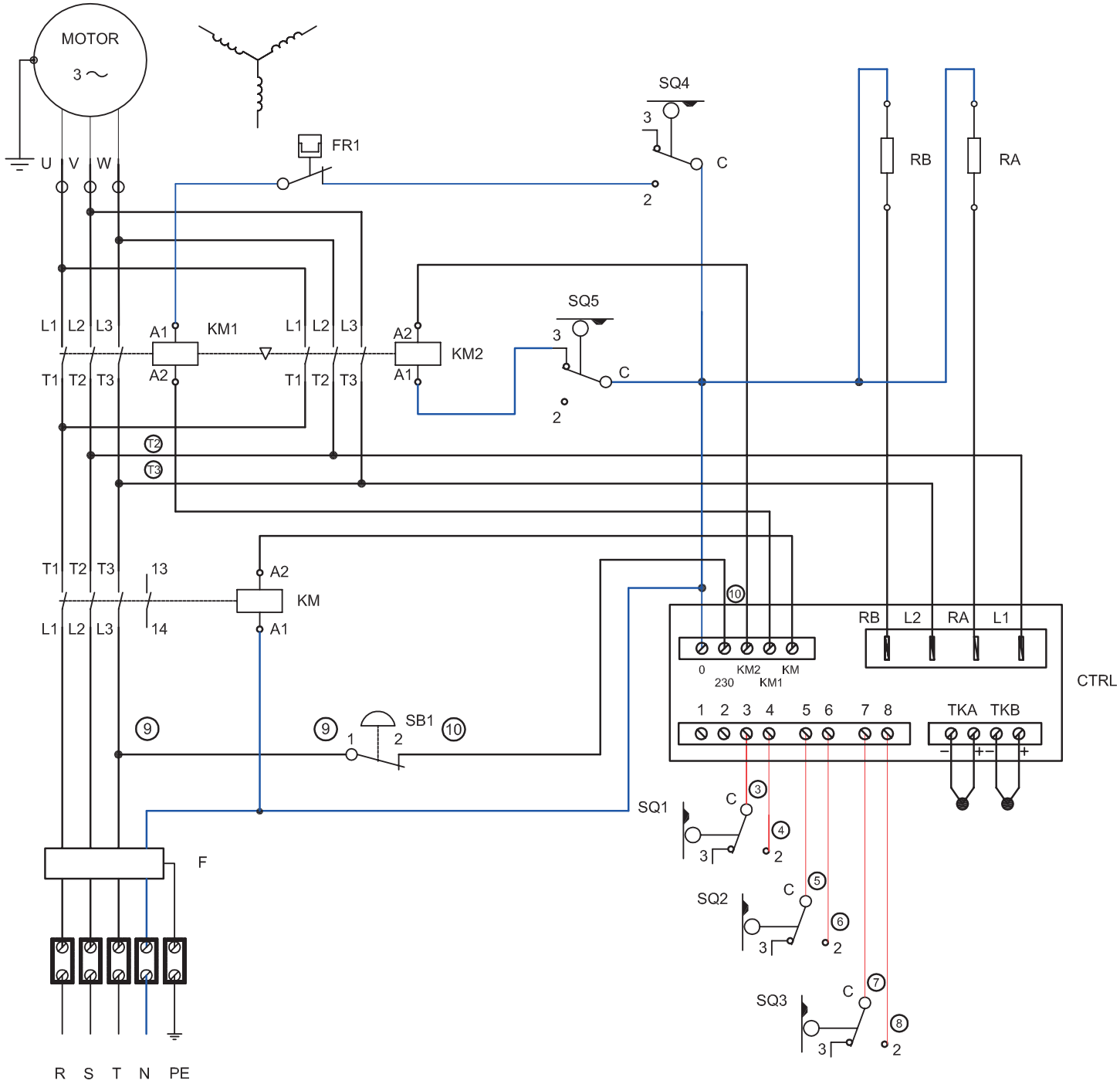
Sigle	Description
CTRL	Carte de contrôle de l'appareil
CTRL.SF	Carte supplémentaire cheminée
FU	Fusibles
Ks	Contacteur de sécurité BF09-MC09
KA1	Moyenne puissance rés. voûte BF09-MC09
KA2	Pleine puissance rés. voûte BF09-MC09
KB1	Moyenne puissance rés. sole BF09-MC09
KB2	Pleine puissance rés. sole BF09-MC09
L	Lumières chambre de cuisson
M1	Moteur ventilateur refroid. cartes
M	Moteur ouverture cheminée d'évacuation
RA1,2,3	Résistances supérieures
RB1,2,3	Résistances inférieures
ST	Thermostat de sécurité
TB	Bornier
TKA	Thermocouple résistances supérieures
TR	Transformateur 50VA, 230/12V AC

3 230 50-60Hz

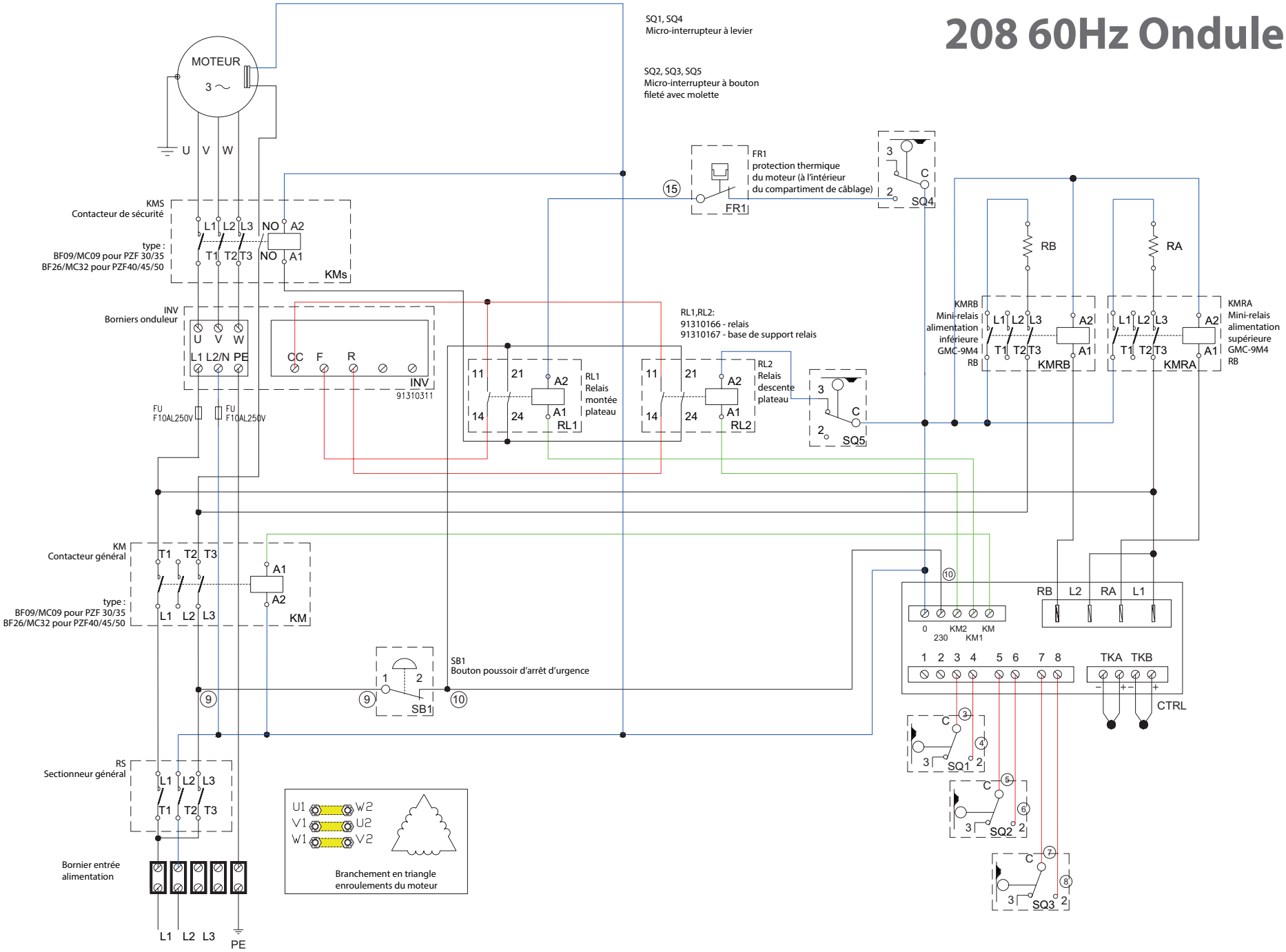


Sigle	Description
CTRL	Carte de contrôle de l'appareil
CTRL.SF	Carte supplémentaire cheminée
FU	Fusibles
Ks	Contacteur de sécurité BF09-MC09
KA1	Moyenne puissance rés. voûte BF09-MC09
KA2	Pleine puissance rés. voûte BF09-MC09
KB1	Moyenne puissance rés. sole BF09-MC09
KB2	Pleine puissance rés. sole BF09-MC09
L	Lumières chambre de cuisson
M1	Moteur ventilateur refroid. cartes
M	Moteur ouverture cheminée d'évacuation
RA1,2,3	Résistances supérieures
RB1,2,3	Résistances inférieures
ST	Thermostat de sécurité
TB	Bornier
TKA	Thermocouple résistances supérieures
TR	Transformateur 50VA, 230/12V AC

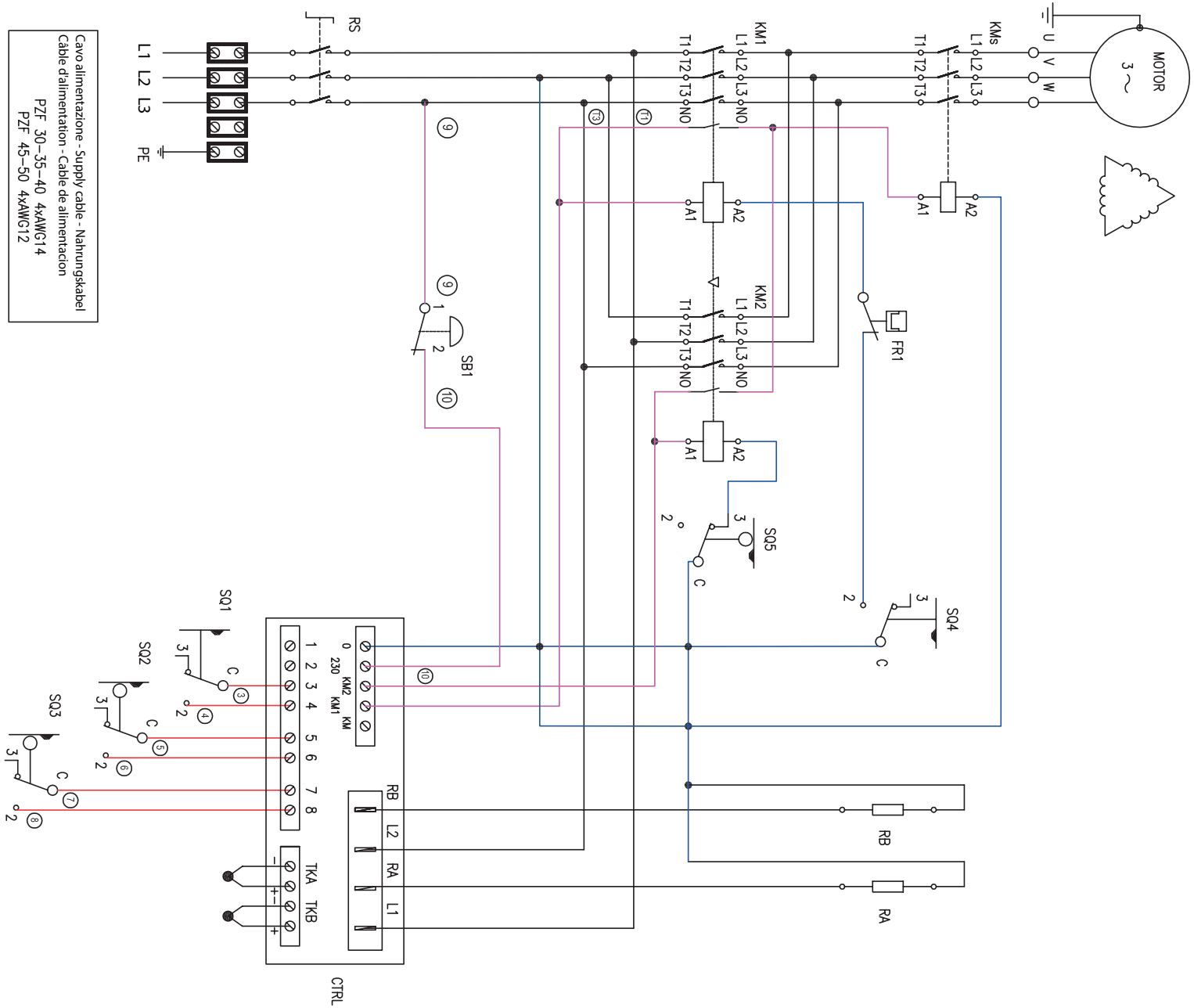
3N400 50-60Hz



208 60Hz Onduleur UL



3 208 60Hz UL-VRN



Sigle	Description
CTRL.B	Carte de contrôle de l'appareil
C	Condensateur démarrage moteur
F	Filtre anti-bruit
FU	Fusibles
ID	Entrée numérique pour allumage à dist.
KM	Contacteur BF09-MC09
L	Lumières chambre de cuisson
M1	Moteur ventilateur refroid. cartes
M	Moteur ouverture cheminée d'évacuation
PW.B	Carte de puissance
RA1,2,3	Résistances supérieures
RB1,2,3	Résistances inférieures
ST	Thermostat de sécurité
ST1	Klixon ventilateur refroidissement
TB	Bornier
TC	Thermocouple
TR	Transformateur lumières 50VA, 230/12Vac
TR1	Transformateur 20VA, 230/12Vac

Pré-essai et essai

Avant la livraison au client, l'appareil est contrôlé et testé dans les ateliers du Fabricant.
La « feuille de contrôle du processus de production » ci-joint, garantit que **chaque** passage du processus de production, de l'assemblage jusqu'à l'emballage, a été soigneusement vérifié tant sous le profil de la fonctionnalité que de la sécurité.

Après avoir installé l'appareil, pour compléter l'installation, effectuez les points A, B et C.

A Vérification de la bonne installation

Cochez par un « √ » tous les points du tableau ci-contre : cela confirmera d'avoir effectué une installation complète et correcte.

√	Vérifications du positionnement
	Les locaux d'installation sont-ils appropriés et aux normes ? (échange d'air correct, température minimale/maximale, etc...)
	L'appareil est-il parfaitement nivelé ?
	L'appareil est-il parfaitement posé sur la base sous-jacente et cette dernière est-elle adaptée pour soutenir l'appareil ?
	Les distances minimales indiquées sont-elles respectées ?
	Le film de protection a-t-il été retiré de chaque surface ?
√	**Vérifications électriques**
	La tension de réseau est-elle conforme aux données fournies sur la plaque signalétique ?
	Le branchement électrique a-t-il été effectué selon les normes en vigueur dans le pays d'installation de l'appareil et selon les schémas électriques fournis ?
√	**Divers**
	L'utilisateur est-il en possession de tous les documents relatifs à l'appareil ?

B Préparation de l'appareil à l'utilisation et vérification du bon fonctionnement

		OPÉRATION À FAIRE	À QUOI SERT-ELLE ?	QUAND DOIT-ELLE ÊTRE EFFECTUÉE ?	CHAPITRE ET PAGE DE RÉFÉRENCE
OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES	1	**Avec l'appareil froid, nettoyez soigneusement** les surfaces en inox externes et **dégraissez et désinfectez les plateaux**.	Le nettoyage garantit les conditions hygiéniques optimales pour les préparations.	Cette opération doit être effectuée lors de la première utilisation et par la suite, si nécessaire.	▶ Manuel d'utilisation et d'entretien, chap. **Nettoyage de l'appareil**
	2	Allumez l'appareil et réglez la température à une valeur de **160 °C/ 320°F** en la maintenant pendant au moins **1 heure, sans travailler aucun aliment**. La formeuse doit être surveillée pendant tout ce temps.	Cette opération sert à faire évaporer l'humidité des matériaux isolants ; pendant cette période, l'appareil peut produire des fumées et odeurs désagréables qui disparaîtront progressivement durant les cycles de fonctionnement suivants.	Cette opération doit être effectuée seulement lors de la première utilisation de l'appareil ou après de longues périodes d'inutilisation.	▶ Manuel d'utilisation et d'entretien, chapitre **Comment allumer l'appareil ?** et chapitre **Comment régler les paramètres ?**
	3	**Procédure de huilage et libération d'amidon** sur les plateaux.	Cette opération permet d'améliorer l'étirement de la pâte sur les plateaux et par conséquent le résultat final. Lors de cette opération, portez des gants de cuisine et faites très attention à ne pas vous brûler car les plateaux sont très chauds.	Cette opération doit être effectuée lors de la première utilisation et après chaque nettoyage en profondeur des plateaux.	▶ chap. **Procédure de huilage des plateaux et libération de l'amidon** à la page **26**
	4	**Préparer la table de préparation des pizzas.**	Après avoir pressé et posé les disques de pâte sur la table de préparation des pizzas, il est parfois difficile de les faire glisser sur la pelle. Cela se produit parce que le disque de pâte libère normalement de l'humidité qui le colle à la table de préparation.	Cette opération doit être effectuée après chaque nettoyage en profondeur de la table de préparation des pizzas ou au besoin.	▶ chap. **Procédure de préparation de la table de préparation des pizzas** à la page **28**
TEST DE FAÇONNAGE DES DISQUES	5	**Effectuer un test de façonnage des disques.**			▶ Manuel d'utilisation et d'entretien chap. **Effectuer le façonnage des disques**

▶ Fig. 14

PROCÉDURE DE HUILAGE DES PLATEAUX ET LIBÉRATION DE L'AMIDON

Cette opération doit être effectuée lors de la première utilisation et répétée après chaque nettoyage en profondeur des plateaux.

1. Dégraissez les plateaux avec un produit adapté aux surfaces en acier inoxydable en contact avec les aliments ; éliminez soigneusement les résidus de dégraissant avec une éponge douce imbibée d'eau et séchez soigneusement.

2. Allumez l'appareil successivement :
   - réglez la température des plateaux supérieure et inférieure à **150 °-160 °C (302°F - 320°F) ;**
   - réglez la distance entre les plateaux de manière à former un disque de pâte au diamètre souhaité ;
   - réglez le temps de contact des plateaux.

   ▶ Consultez le Manuel d'utilisation, chapitre Comment allumer l'appareil ? et chapitre Comment régler les paramètres ?

3. Préparez à proximité de Pizzaform une boule de pâte farinée.

4. Attendez que les plateaux atteignent la température programmée : les **afficheurs (A)** et **(C)** affichent la **température réelle** des plateaux supérieure et inférieure (dans l'exemple 70 °C / 158°F) ; pour connaître en revanche la **température programmée** (c'est à dire à atteindre), appuyez sur la **touche « + » (E)** ou **« - » (F)**. Les leds à côté de la température fournissent également les informations utiles :

led allumée ▶ la température programmée n'a pas été encore atteinte et les résistances du plateau chauffent pour l'atteindre (ex.150 °C/ 302°F) ; il n'est pas encore possible d'effectuer le façonnage des disques

led éteinte ▶ la température programmée a été atteinte ; il est possible d'effectuer le façonnage des disques

Versez successivement une petite quantité d'huile d'olive sur un morceau d'essuie-tout.

5. Passez l'essuie-tout huilé sur toute la surface des plateaux supérieur et inférieur.

Attention, l'opération doit être faite avec les plateaux très chauds, le risque de brûlures subsiste donc. C'est pourquoi faites très attention et équipez-vous d'équipements de protection appropriés (ex. Gants de cuisine).

6. Après avoir huilé les plateaux, positionnez la boule de pâte légèrement farinée, exactement au centre du plateau inférieur. **Il est très important d'effectuer cette opération aussitôt après avoir huilé les plateaux pour éviter que la partie liquide de l'huile ne s'évapore, en laissant un résidu collant sur les plateaux.**

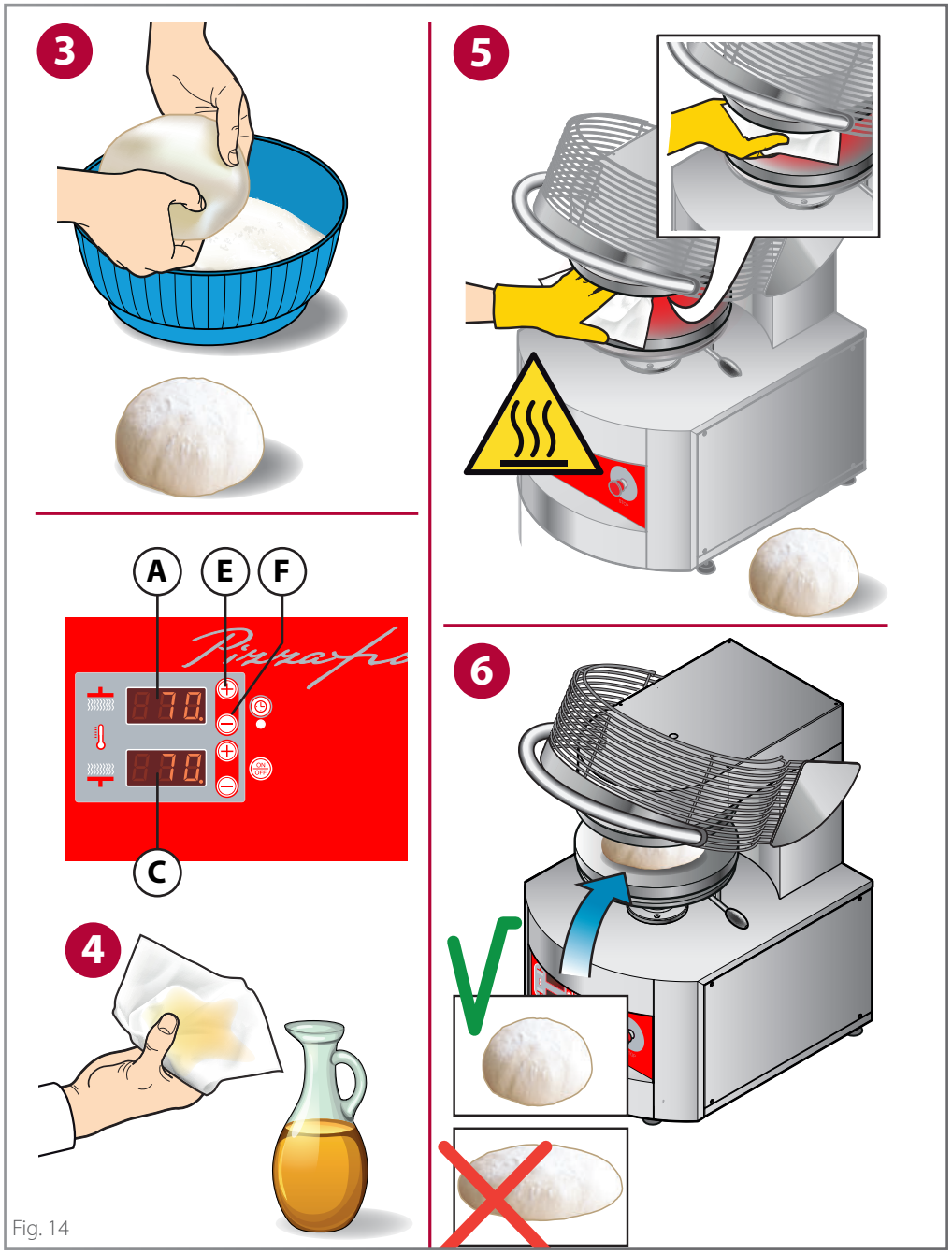


Fig. 14

7 Baissez la grille de protection. Le plateau inférieur s'approchera automatiquement de celui supérieur jusqu'à ce qu'il presse la boule de pâte. Après le temps de contact prévu, le plateau inférieur reviendra à la position de départ.

8 Relâchez la grille de protection et retirez le disque de pâte **en faisant attention à ne pas se brûler sur les surfaces des plateaux** (utilisez des équipements de protection individuelle, par exemple des gants thermiques).

9 Retirez rapidement le disque à peine créé et roulez-le rapidement en formant une boule (comme on le fait avec un morceau de papier à jeter). Repositionnez la boule à peine formée au centre du plateau inférieur et procédez à un autre pressage. Répétez cette opération 4 fois.

10 On obtiendra une pâte trop travaillée qui aura libéré tout son amidon sur les plateaux. Ne pas utiliser la boule de pâte utilisée pour cette procédure pour la consommation alimentaire.

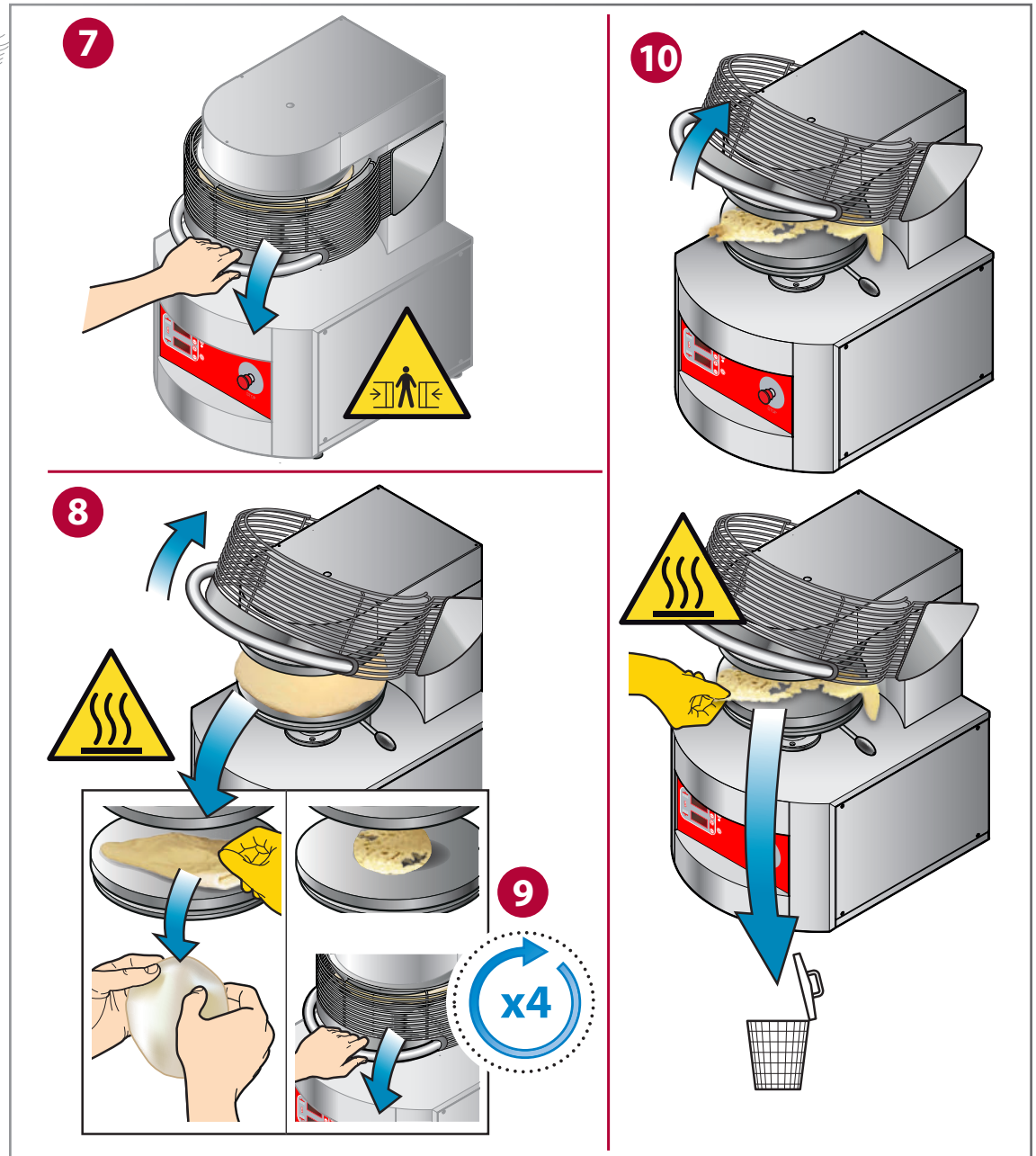


Fig. 16

PROCÉDURE DE PRÉPARATION DE LA TABLE DE PRÉPARATION DES PIZZAS

Une fois que les disques de pâte ont été pressés et posés sur la table de préparation des pizzas, après la garniture, **il est parfois difficile de les faire glisser sur la pelle**. Cela se produit parce que les disques de pâte, une fois pressés, libère normalement de l'humidité qui les colle à la table de préparation. Pour résoudre cet inconvénient, il est nécessaire de préparer la table de préparation des pizzas en utilisant l'une des deux méthodes proposées, toutes deux valables et efficaces.

Méthode 1

Fig. 17

1 2 3 Préparez le disque de pâte normalement.

Fig. 18

4 Équipés de gants, retirez le disque à peine préparé du plateau de la formeuse et posez-le sur la table de préparation des pizzas ;

5 Attendez environ 5 secondes puis 6 retirez-le : une légère trace d'humidité restera sur la table de préparation des pizzas.

7 Saupoudrez légèrement la zone d'humidité avec de la farine.

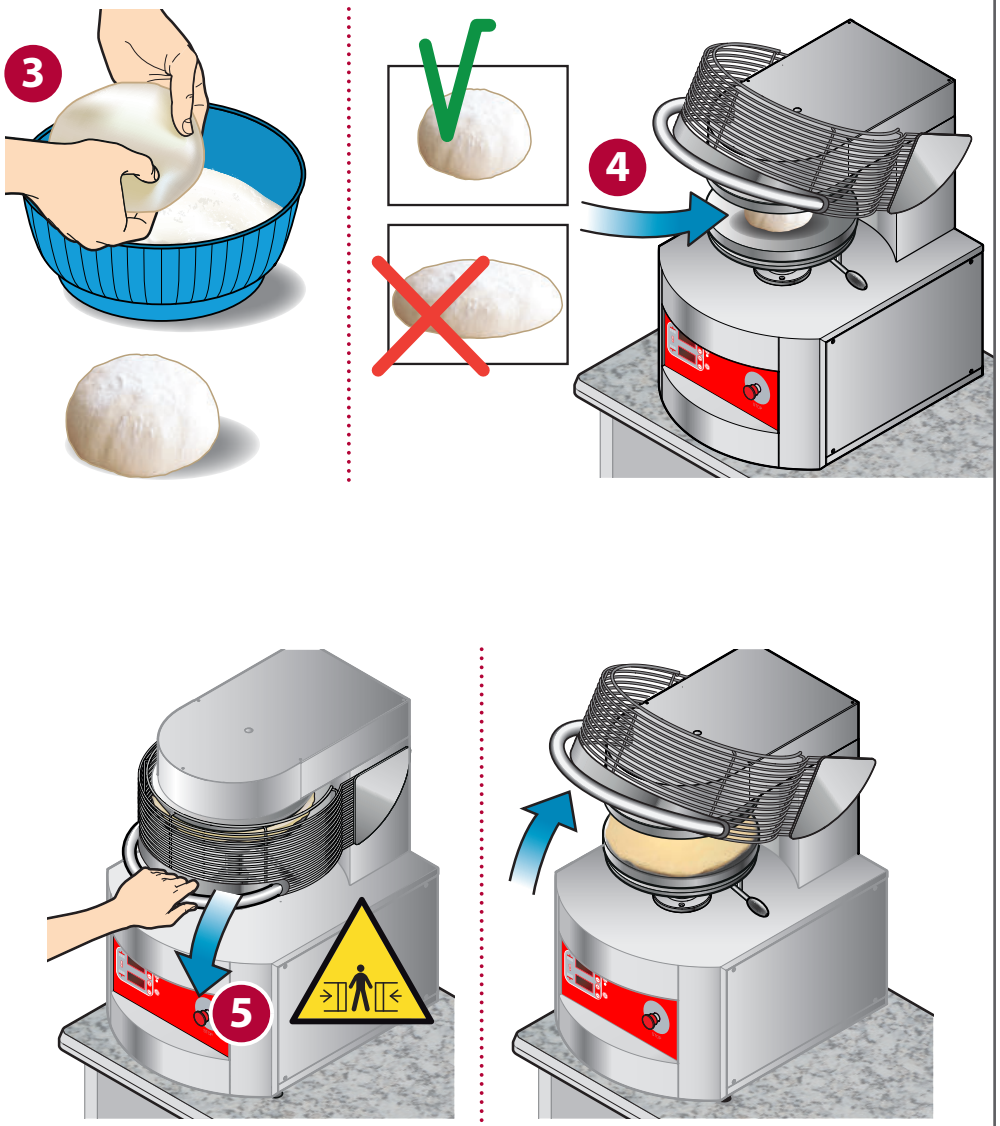
8 Posez le disque de pâte sur la farine et 9 utilisez-le pour répartir uniformément la farine : un dépôt d'amidon solidifié se formera et ne permettra plus à la pâte de coller à la table de préparation.

10 S'il y a trop de farine, balayez-la avec une brosse à poils souples.

La table de préparation est prête pour être utilisée.

Attention, pour récupérer les disques de pâte garnis, la pelle doit être maintenue aussi parallèle que possible à la table de préparation des pizzas pour faire glisser plus facilement les pizzas sur la pelle et éviter de retirer le dépôt d'amidon solidifié.

Fig. 17



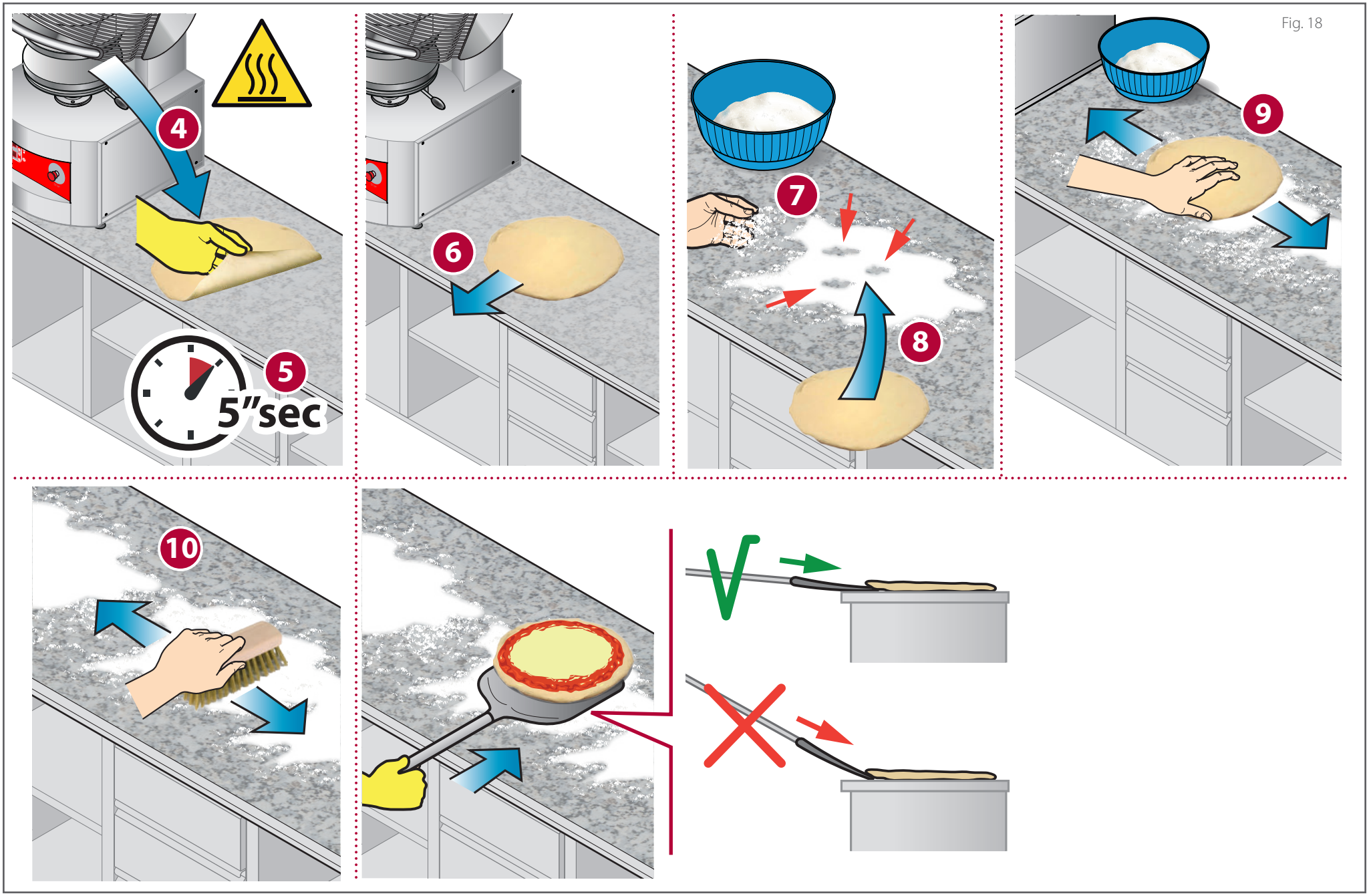


Fig. 18

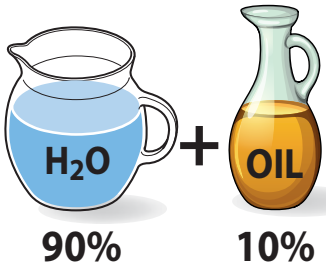
Méthode 2

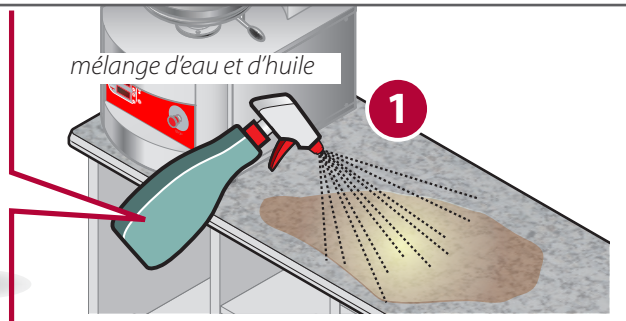
Fig. 20

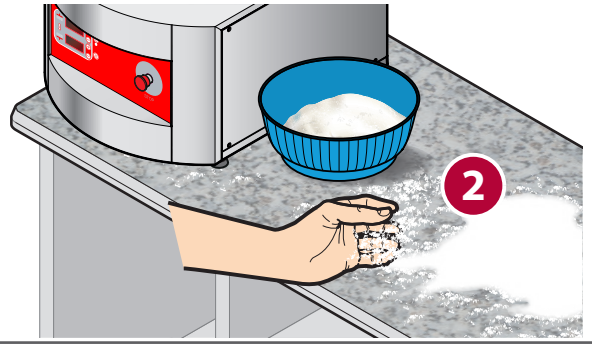
1 Vaporisez légèrement la table de préparation des pizzas avec un mélange d'eau (90 %) et d'huile (10 %)(agitez la solution pour mélanger les deux composants le plus possible).

2 Saupoudrez de farine les endroits mouillés.

Fig. 19







Exemples :
Pour obtenir ...
1 litre (1000ml) de mélange :
900 ml d'eau et 100 ml d'huile

1/2 litre (500 ml) de mélange :
450 ml d'eau et 50 ml d'huile

250 ml de mélange :
225 ml d'eau et 25 ml d'huile

Fig. 21

3 4 5 Préparez le disque de pâte normalement.

6 Muni de gants, retirez le disque à peine préparé du plateau de la formeuse, posez-le sur la surface enfarinée et 7 utilisez-le pour répartir uniformément la farine.

8 Attendez environ 5 minutes pour créer une « croûte » d'amidon qui rend la table à pizza anti-adhérente d'une manière tout à fait naturelle.

9 S'il y a trop de farine, balayez-la avec une brosse à poils souples.

Attention, pour récupérer les disques de pâte garnis, la pelle doit être maintenue aussi parallèle que possible à la table de préparation des pizzas pour faire glisser plus facilement les pizzas sur la pelle et éviter de retirer le dépôt d'amidon solidifié.

Fig. 20

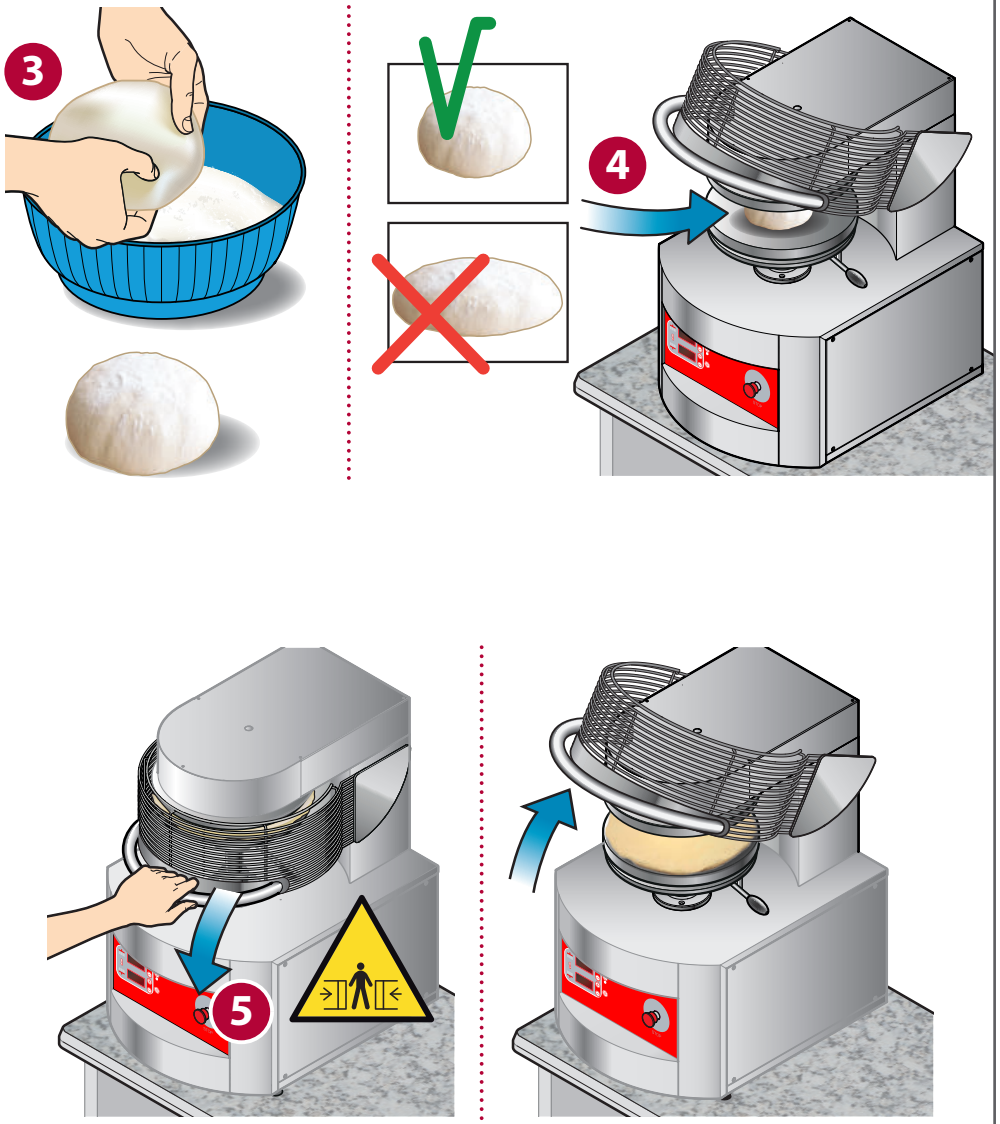
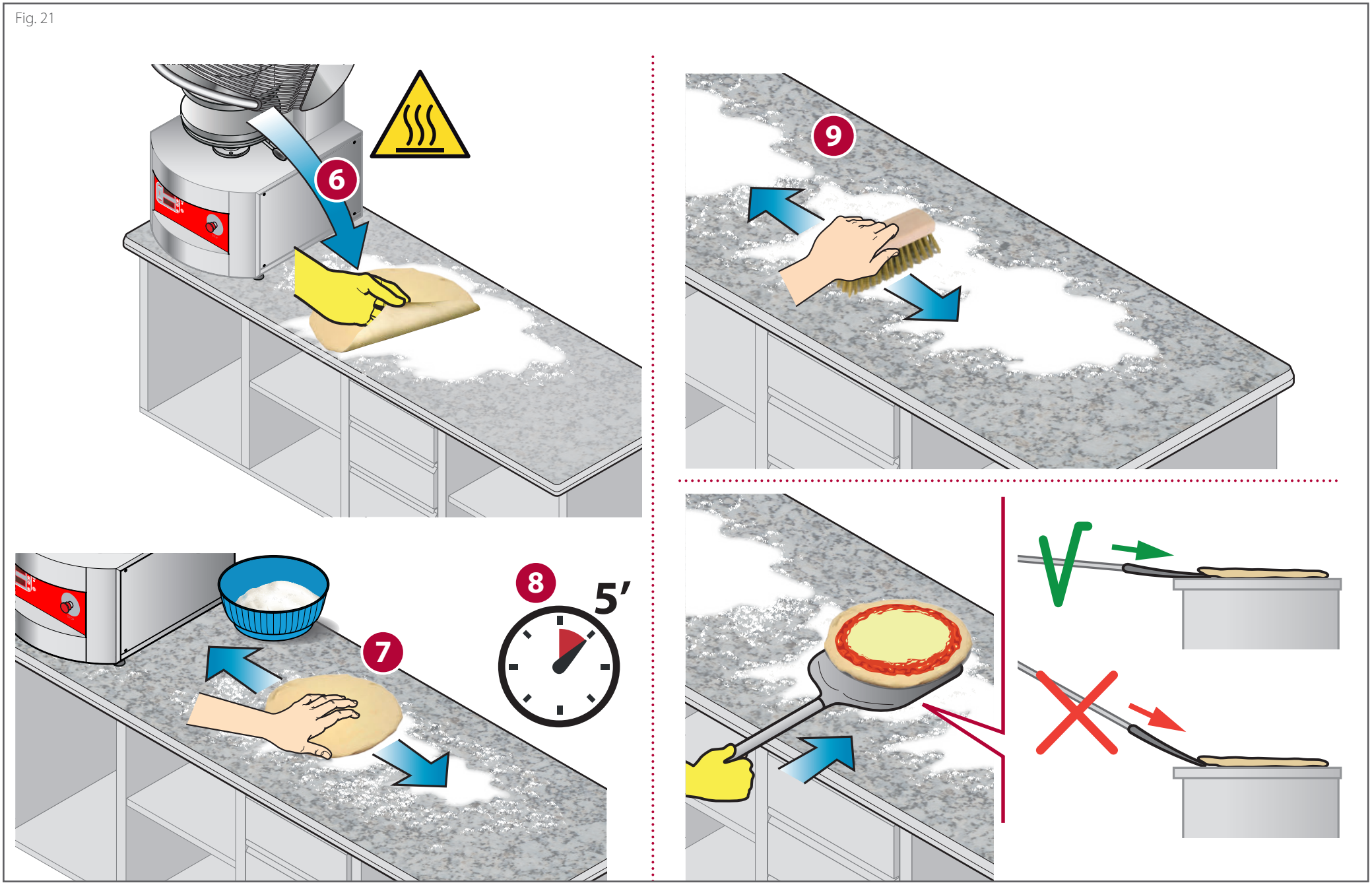


Fig. 21



C Informations sur l'utilisation à fournir à l'utilisateur

Terminez en fournissant à l'utilisateur toutes les informations sur l'utilisation correcte et sûre de l'appareil.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'UTILISATION

Certaines parties de l'appareil (par exemple les plateaux) peuvent atteindre des températures élevées. Il est conseillé de faire attention à ne pas toucher les surfaces et à ne pas approcher les matériaux qui peuvent être inflammables ou sensibles à la chaleur.

Ne pas poser d'objet solide ou liquide, surtout s'il est à base d'alcool ou construit en matériau sensible à la chaleur, sur l'appareil.

Éteignez toujours l'interrupteur électrique principal à la fin de l'utilisation de l'appareil, surtout durant les opérations de nettoyage ou en cas de longue inactivité.

CARACTÉRISTIQUES DE LA PÂTE À TRAVAILLER

Pour d'excellents résultats finaux, il est préférable de respecter certaines indications sur les caractéristiques de la pâte à travailler.

	QUE DÉTERMINE-T-IL ?	VALEURS CONSEILLÉES		
		Mod.	De...	À...
POIDS DE LA PÂTE	Le **poids** correct de la pâte à travailler est important pour un bon résultat final.	**PZF30**	160 g [0,35 livres]	300 g [0,66 livres]
		PZF35	200 g [0,44 livres]	350 g [0,77 livres]
		PZF40	250 g [0,55 livres]	450 g [1 livres]
		PZF45	400 g [0,88 livres]	600 g [1,32 livres]
		PZF50	600 g [1,32 livres]	800 g [1,76 livres]
TEMPÉRATURE DE LA PÂTE	Une fermentation et une température correctes de la pâte à travailler déterminent une obtention facile du diamètre du disque et un meilleur résultat lors de la cuisson ; pour cette raison, utilisez toujours une pâte bien levée et non froide (sortez-la du réfrigérateur au moins deux heures avant de commencer à travailler).	température conseillée : minimum **10 ° - 12 °C (50°F - 54°F)**		

CONSEILS SUR LE RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DE PIZZAFORM

	QUE DÉTERMINE-T-IL ?	VALEURS CONSEILLÉES
TEMPÉRATURE DES PLATEAUX	Régler la même température pour le plateau supérieur et celui inférieur.	température conseillée à augmenter en cas de travail intense : **150 °-160 °C (302°F - 320°F)**
TEMPS DE CONTACT DES PLATEAUX	Le **temps de contact fixe la taille** du disque de pâte après l'avoir pressé.	temps conseillé : **0.6-0.8 secondes** le temps varie selon l'état de fermentation de la pâte, sa température et le type de farine utilisée. Pour une pâte qui n'est pas complètement fermentée ou froide, qui a tendance à rétrécir, augmentez le temps de contact. Augmentez-le si la pâte n'est pas suffisamment fermentée et a tendance à rétrécir.
DISTANCE ENTRE LES PLATEAUX	Ce réglage sert **à atteindre le diamètre du disque de pâte, et non pas à fixer sa taille** (pour ce réglage, il faut agir sur le temps de contact). Lors du réglage, il faut tenir compte du poids de la boule de pâte à presser et du diamètre à atteindre.	En tournant le **levier frontal (5), il est possible de régler la distance souhaitée entre les plateaux** ; en déplaçant le levier dans le sens anti-horaire, l'épaisseur diminue, en le déplaçant dans le sens horaire l'épaisseur augmente. Plus les plateaux seront proches, plus l'épaisseur du disque de pâte sera fine. La butée (6) empêche que l'on puisse diminuer excessivement la distance entre les plateaux et par conséquent, l'épaisseur de la pâte.

Problèmes durant l'utilisation

Pendant l'utilisation, certains problèmes peuvent survenir et être facilement résolus en opérant comme indiqué dans le tableau.

PROBLÈME RENCONTRÉ	CAUSES PROBABLES	SOLUTIONS POUR L'UTILISATEUR
Le disque pressé colle aux plateaux	La procédure de préparation des plateaux (nettoyage, huilage et libération de l'amidon) n'a pas été effectuée	Nettoyez, huilez et effectuez la procédure de libération de l'amidon sur les plateaux (voir la page **26**) Cette opération doit être répétée après chaque nettoyage en profondeur des plateaux. **Lors de cette opération, portez des gants de cuisine et faites très attention à ne pas vous brûler car les plateaux sont très chauds**
	la température des plateaux est trop basse	Vérifiez la température programmée (sinon augmentez-la jusqu'à 150 °C / 160 °C)
Le disque n'a pas la taille souhaitée	L'épaisseur du pressage n'est pas correct	Modifiez l'épaisseur du pressage en agissant sur le **levier de réglage du pressage**
Le disque se rétracte après avoir été pressé	La pâte n'est pas bien levée	Augmentez le temps de fermentation
	La pâte est trop froide	Utilisez la pâte avec une température minimale de 10 ° - 12 °C (50°F - 54°F).
	Le temps de contact entre les plateaux n'est pas correct	Augmentez légèrement le temps de contact des plateaux (nous conseillons 0,6 - 0,8 secondes)
La forme du disque de pâte pressé n'est pas parfaitement rond.	La boule n'a pas été exactement positionnée au milieu du plateau.	Positionnez la boule exactement au milieu du plateau inférieur.
	La forme de la boule avant l'écrasement n'est pas parfaitement ronde.	Manipulez-la afin d'obtenir une forme ronde.
	La température des plateaux est trop basse.	Vérifiez la température programmée (sinon augmentez-la jusqu'à 150 °C / 160 °C)
	La procédure de préparation des plateaux (nettoyage, huilage et libération de l'amidon) n'a pas été effectuée	Nettoyez, huilez et effectuez la procédure de libération de l'amidon sur les plateaux (voir la page **26**) Cette opération doit être répétée après chaque nettoyage en profondeur des plateaux. **Lors de cette opération, portez des gants de cuisine et faites très attention à ne pas vous brûler car les plateaux sont très chauds**
Le disque à peine formé colle à la table de préparation des pizzas.	Les disques, une fois formés, libèrent normalement de l'humidité.	Il est nécessaire de préparer la table de préparation des pizzas, et d'effectuer la procédure indiquée à la page **28**
La pizza développe des bulles durant la cuisson.	La pâte n'est pas bien levée	Augmentez le temps de fermentation
	La pâte est trop froide	Utilisez la pâte avec une température minimale de 10 ° - 12 °C (50°F - 54°F).
	Le temps de contact entre les plateaux n'est pas long	Diminuez le temps de contact des plateaux
En relâchant la grille de protection durant la remontée du plateau inférieur, le mouvement se bloque et s'inverse instantanément	Fonctionnement normal de l'appareil dû à des raisons de sécurité	
Le plateau s'arrête durant le pressage	L'appareil a été arrêté par la pression du bouton d'arrêt d'urgence durant la remontée	Pour rétablir les conditions d'utilisation, débloquez le bouton en le tournant dans le sens horaire et rallumez l'appareil avec la touche ON/OFF ; démarrez un nouveau cycle en baissant la grille de protection
Les pizzas ne développent pas une belle bordure durant la cuisson	Consultez ▶ **Fig. 22** à la page **35**	

Fig. 22

Dans la configuration standard de l'appareil, le plateau inférieur et celui supérieur sont légèrement évasés dans la partie finale. **A** Cela sert à accumuler une plus grande quantité de pâte dans la zone périphérique du disque ; elle servira à créer la bordure pendant la cuisson.

Si la quantité de pâtes utilisée est insuffisante **B** ou si le réglage du pressage n'est pas correct **C**, le disque de pâte pourrait ne pas avoir une bordure bien développée.

Si l'appareil en votre possession possède les plateaux sans fraisage, il ne sera pas possible d'obtenir la bordure.

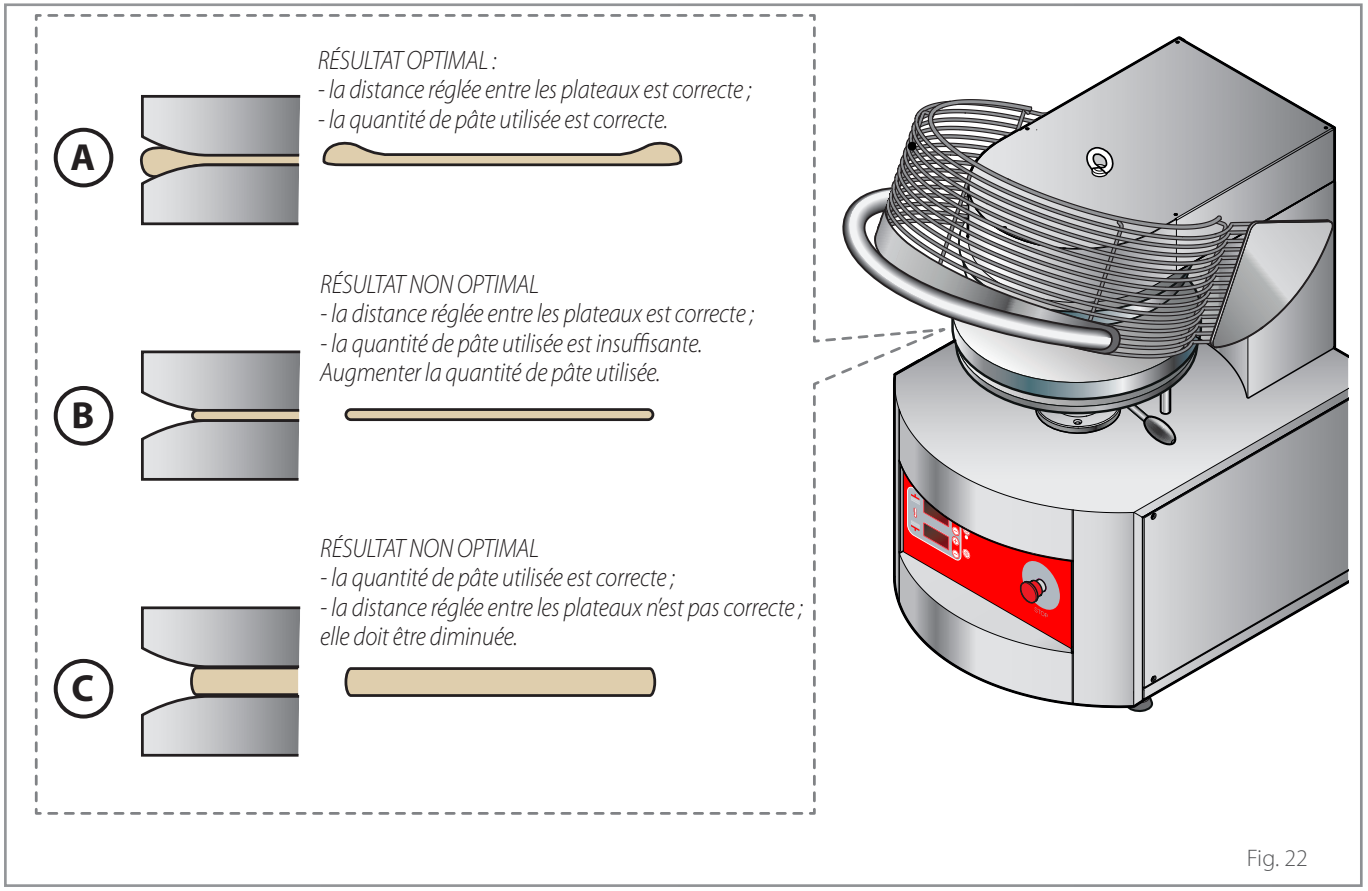
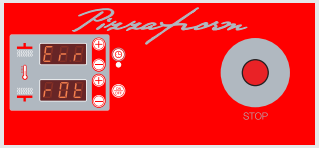
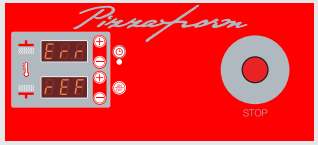
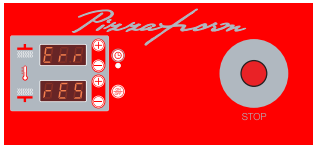
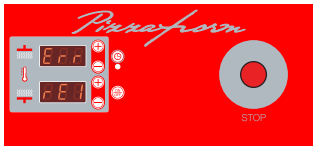
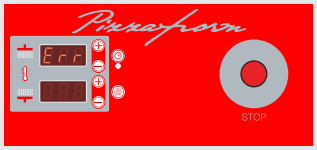
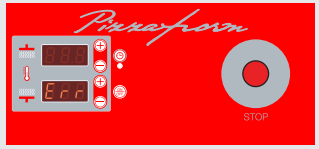
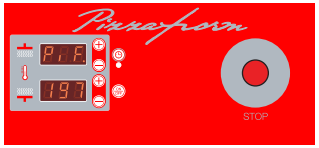


Fig. 22

MESSAGE AFFICHÉ	CAUSES PROBABLES	SOLUTIONS POUR L'INSTALLATEUR	
L'afficheur supérieur affiche l'inscription « **Err** » et l'afficheur inférieur affiche l'inscription « **rOt** » car le moteur n'accomplit pas la remontée ou la descente dans le délai prévu. *Tous les relais de la carte s'ouvrent, par conséquent le chauffage des plateaux et le mouvement sont interrompus.* 	La pâte n'est pas bien levée ou bien trop froide.	Vérifiez que la pâte soit levée. Vérifiez que la température de la pâte ne doit pas être trop froide. Température minimum conseillée 10° - 12°C (50°F - 54°F)	Si le problème n'a pas été résolu et si l'erreur apparaît : **- à l'allumage** 1. vérifiez le bon fonctionnement des micro-interrupteurs (ils pourraient être encore excités) ; 2. remplacer la carte de contrôle ; 3. dans certains cas, remplacez le moteur pour des problèmes au frein moteur. **- durant le pressage :** 1. remplacez le réducteur.
	La procédure de préparation des plateaux (nettoyage, huilage et libération de l'amidon) n'a pas été effectuée	Nettoyez, huilez et effectuez la procédure de libération de l'amidon sur les plateaux (voir la page 26) Cette opération doit être répétée après chaque nettoyage en profondeur des plateaux. **Lors de cette opération, portez des gants de cuisine et faites très attention à ne pas vous brûler car les plateaux sont très chauds.**	
	L'épaisseur du pressage est trop fine	Augmentez l'épaisseur du pressage en agissant sur le **levier de réglage du pressage**	
	Corps étrangers entre les plateaux ou utilisation non conforme de l'appareil	Vérifiez qu'il n'y ait pas de corps étrangers entre les plateaux et que l'appareil soit utilisé pour l'usage prévu	
	Absence d'une phase à l'entrée (valable seulement pour des machines triphasées)	Vérifier la bonne alimentation de la machine	
	Absence d'alimentation du frein moteur	Vérifier que le frein moteur soit alimenté	
L'afficheur supérieur indique l'inscription « **Err** » et l'afficheur inférieur indique l'inscription « **rEF** ». 	La sonde NTC pour la mesure de la température de la carte et du joint froid est défectueuse	Remplacez la carte	

MESSAGE AFFICHÉ	CAUSES PROBABLES	SOLUTIONS POUR L'INSTALLATEUR
L'afficheur supérieur indique l'inscription **« Err »** et l'afficheur inférieur indique l'inscription **« rES »**. *L'alarme bloque le chauffage de la résistance supérieure et également le mouvement du plateau inférieur.* 	Message d'alarme : il y a une erreur de température élevée détectée sur le **plateau supérieur**.	Vérifier que la température maximale programmable soit de 200 °C / 392 F°. Si la température maximale programmable est : - **supérieure à 200°C** [392 F°], cela signifie que les paramètres d'usine ont été modifiés, veuillez contacter le fabricant ; - **égale à 200°C** [392 F°], il est nécessaire de changer la carte.
L'afficheur supérieur indique l'inscription **« Err »** et l'afficheur inférieur indique l'inscription **« rEI »**. *L'alarme bloque le chauffage de la résistance inférieure et également le mouvement du plateau inférieur.* 	Message d'alarme : il y a une erreur de température élevée détectée sur le **plateau inférieur**.	Vérifier que la température maximale programmable soit de 200 °C / 392 F°. Si la température maximale programmable est : - **supérieure à 200°C** [392 F°], cela signifie que les paramètres d'usine ont été modifiés, veuillez contacter le fabricant ; - **égale à 200°C** [392 F°], il est nécessaire de changer la carte.
L'afficheur supérieur affiche l'inscription **« Err »**. *L'alarme interrompt le chauffage de la résistance supérieure sans bloquer le mouvement du plateau inférieur.* 	Message d'alarme : le thermocouple de la **résistance supérieure** est déconnecté ou défectueux.	Vérifier la connexion du thermocouple ; si l'erreur persiste, remplacer le thermocouple.
L'afficheur inférieur affiche l'inscription **« Err »**. *L'alarme interrompt le chauffage de la résistance inférieure sans bloquer le mouvement du plateau inférieur.* 	Message d'alarme : le thermocouple de la **résistance inférieure** est déconnecté ou défectueux.	Vérifier la connexion du thermocouple ; si l'erreur persiste, remplacer le thermocouple.

MESSAGE AFFICHÉ	CAUSES PROBABLES	SOLUTIONS POUR L'INSTALLATEUR
Les afficheurs indiquent les inscriptions **« PiF 197 »** 	L'appareil a été arrêté par la pression du bouton d'arrêt d'urgence	Pour rétablir les conditions d'utilisation, débloquez le bouton d'urgence en le tournant dans le sens horaire : **l'afficheur affiche l'inscription « PIF 197 »** qui N'est PAS une alarme, mais indique la version de la carte.
	L'alimentation a été coupée et rétablie sur l'appareil	L'inscription **« PIF 197 »** N'est PAS une alarme mais elle indique la version de la carte.

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