Pizzaform

FORMATRICE A CALDO

Manuale di preinstallazione e installazione

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

Premessa

Questo prodotto è stato progettato e realizzato con la massima cura, sottoposto a severi test di collaudo nei nostri laboratori, pertanto assicuriamo l'assoluta sicurezza e funzionalità dello stesso.

L'installazione deve essere effettuata da **personale professionalmente** qualificato, in grado di assumersi la responsabilità dell'intervento e garantire le migliori condizioni di funzionamento e sicurezza.

Prima dell'installazione, leggere **attentamente** il contenuto del presente manuale: esso contiene importanti informazioni riguardanti il montaggio del prodotto e le norme di sicurezza.

Assistenza tecnica

Il Rivenditore è in grado di risolvere qualunque problema tecnico riguardante l'installazione.
Non esitare a contattarlo in caso di dubbio.

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

Indice

1 Verifiche prima dell' acquisto 3

2 Dati tecnici 8
Dati tecnici formatrice PZF/30 8
Dati tecnici formatrice PZF/35 8
Dati tecnici formatrice PZF/40 9
Dati tecnici formatrice PZF/45 9
Dati tecnici formatrice PZF/50 10

3 INSTALLAZIONE 12
Avvertenze di sicurezza 12
Simbologia applicata alla macchina 13
Trasporto 14
Operazioni preliminari 14
Posizionamento 14
Lettura matricola 16
Collegamento elettrico 17
Schemi elettrici 19

4 OPERAZIONI FINALI 24
Verifica di corretta installazione 24
Preparazione dell'apparecchiatura all'utilizzo 25
Informazioni sull'uso da dare all'utilizzatore 32

5 PROBLEMI DURANTE L'UTILIZZO 34

La ditta declina ogni responsabilità per eventuali errori di stampa o trascrizione, riservandosi di apportare senza preavviso le modifiche che riterrà più opportune.
Vietata la riproduzione parziale senza il consenso del Fabbricante. Le misure fornite sono indicative e non vincolanti.
La lingua di stesura originale è l' italiano: il Fabbricante non si ritiene responsabile per eventuali errori di traduzione/interpretazione o stampa.

1 VERIFICHE PRIMA DELL' ACQUISTO

Prima dell'acquisto del prodotto e prima della sua installazione, verificare le seguenti condizioni, necessarie per la corretta installazione, funzionamento e manutenzione del prodotto.

A	**Trasporto (verifica del proprietario)**
√	Accertarsi che il giorno del ricevimento del prodotto e della sua installazione:
	• ▶ **Fig.1.** ci sia a disposizione un mezzo sollevatore in grado di movimentare l'apparecchiatura in sicurezza (verificare i pesi e gli ingombri nelle pagine seguenti) e del personale qualificato a compiere questa operazione;
	• ci siano a disposizione dei dispositivi di protezione personale (es. scarpe antiinfortunistiche, guanti, ecc...)

B	**Locali di installazione (verifica del proprietario)**
√	Accertarsi che:
	• la pavimentazione del locale di installazione sia ignifuga, perfettamente planare e in grado di supportare il peso dell'apparecchiatura;
	• ▶ **Fig.2.** il locale di installazione: • sia dedicato e conforme alla cottura di cibi; • abbia adeguato ricambio d'aria; • risponda alle normative vigenti in termini di sicurezza sul lavoro e sugli impianti; • sia riparato da agenti atmosferici; • abbia temperature max da +5° (41°F) a +35°C (104°F); • abbia umidità non superiore a 70%.
	• l'apparecchiatura passi agevolmente per le porte;
	• ▶ **Fig.3.** vicino all'apparecchiatura NON vi siano altre fonti di calore (ad es. griglie, friggitrici, ecc.), sostanze facilmente infiammabili o combustibili (es. gasolio, benzina, bottiglie di alcoolici, ecc...). È assolutamente necessario rispettare delle distanze minime di sicurezza tra il prodotto e le altre apparecchiature o materiali infiammabili. Le distanze indicate devono essere aumentate in presenza di oggetti con materiali sensibili al calore.
	• vi sia una **adeguata ventilazione** secondo le normative vigenti nel Paese di installazione. In mancanza di questa, è obbligatoria una presa d'aria ø140 [Ø5.51 in.] che comunichi con l'esterno o con un locale ventilato (es. magazzino, soffitta, garage, sottoscala).

⚠ Nella scelta del locale di posizionamento, tenere conto che l'apparecchiatura deve essere facilmente **movimentabile** per eventuali manutenzioni straordinarie: prestare attenzione che eventuali operare murarie successive all'installazione (es. costruzione di pareti, sostituzione delle porte con altre più strette, ristrutturazioni, ecc...) non ostacolino gli spostamenti.

Fig.1.

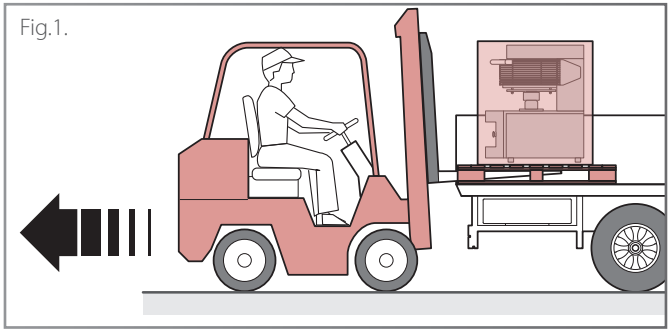
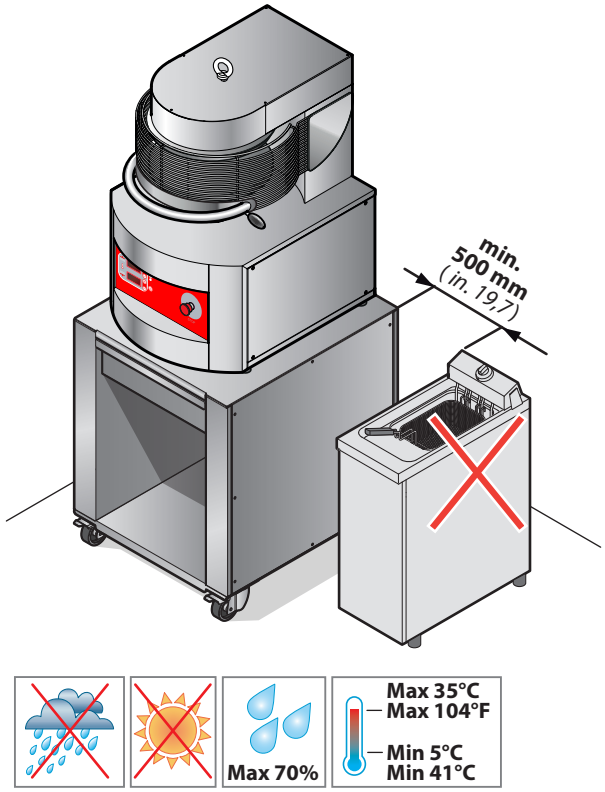


Fig.2.

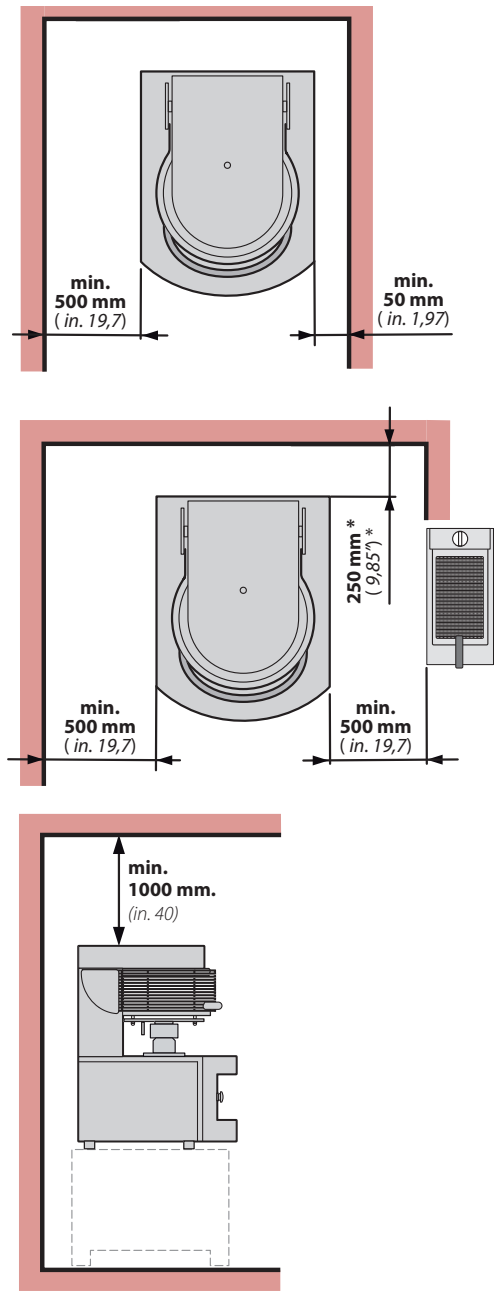


C	**Distanze di rispetto**
√	Accertarsi che:
	• si possano mantenere scrupolosamente le seguenti distanze minime dal prodotto rispetto a **pareti,** altre **apparecchiature**, **oggetti** e **materiali combustibili**: ▶ lato sinistro: - **500 mm [19,7 in.]** da pareti per consentire un facile accesso all'impianto elettrico; se ciò non è possibile si può ridurre la distanza a **50 mm [1,97 in.]** ma in caso di intervento sarà necessario spostare il prodotto dal suo alloggiamento; - **500 mm [19,7 in.]** se vi sono altre apparecchiature calde o fredde; ▶ lato destro: - **50 mm [1,97 in.]** da pareti - **500 mm [19,7 in.]** se vi sono altre apparecchiature calde o fredde; ▶ posteriormente: - **250 mm [9,85 in.]** distanza minima per non danneggiare il cavo di alimentazione; ▶ superiormente: - **1000 mm [40 in.]**; distanze minori potrebbero danneggiare soffitti costruiti in materiali particolarmente delicati e sensibili al calore.

La macchina non è idonea all'incasso.

Non è consentito appoggiare alcun oggetto o alimento sopra Pizzaform o utilizzare l'apparecchiatura come ancoraggio per altre macchine o oggetti.

Fig.3.



D	Allacciamento elettrico (verifica di un elettricista qualificato)
√	Per un corretto allacciamento in fase di installazione:
	• **prevedere una presa di allacciamento** alla rete elettrica nelle immediate vicinanze del prodotto.
	• le macchine **NON** destinate al mercato Americano - UL **hanno già montato il cavo di allacciamento; su questo va montata una spina (non fornita)** di portata adeguata all'assorbimento del prodotto. Questa operazione va svolta da personale qualificato. • le macchine destinate al mercato Americano - UL **NON sono provviste di cavo di allacciamento e NON sono provviste di spina.** Entrambi NON sono forniti, vanno montati da personale qualificato e devono essere esclusivamente **del tipo indicato** in tabella.

	• **verificare che gli impianti del locale siano conformi alle normative vigenti nel Paese di utilizzo** e a quanto riportato sulla targhetta matricola. Si ricorda che, per un corretto allacciamento elettrico, l'apparecchiatura deve:
	  • essere inclusa in un **sistema equipotenziale** secondo quanto riportato nella normativa in vigore. Questo collegamento deve essere effettuato tra apparecchiature diverse con il morsetto contrassegnato dal simbolo equipotenziale . Il conduttore dovrà avere una sezione massima di 10 mm² (secondo la norma CEI EN 60335-2-42:2003-09) ed essere di colore giallo verde;
	  • essere obbligatoriamente connessa alla **linea di terra** della rete (cavo di colore giallo verde);
	  • essere obbligatoriamente connessa ad un **differenziale termico** secondo quanto riportato nella normativa in vigore (0.03A Tipo A);
	  • essere obbligatoriamente connessa ad un **meccanismo di interruzione omnipolare** che consenta una disconnessione completa nelle condizioni della categoria di sovratensione III.

Dati elettrici

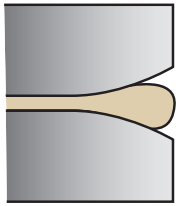
Mod. Pizzaform	Alimentazione V	Resist. sup. W	Resist. inf. W	Motore W	Tot. kW	Corrente assorbita A	Tipo cavi* n x mm²	Prot. quad. cliente nxA
30	monofase 230V/50Hz	1790	1790	370	3,95	17,2	3x2,5	2 x 20
	trifase 3x230V/50Hz	1790	1790	550	4,13	10,4	4x1,5	3 x 16
	trifase 3x400V+N/50Hz	1790	1790	550	4,13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

* Questi cavi possono essere usati solo se la loro lunghezza non supera 2 m tra il punto in cui il cavo o la sua protezione entra nell'apparecchio e l'entrata nella spina.

La scelta del modello di Pizzaform è determinante per ottenere dei dischi che abbiano le misure e le caratteristiche desiderate.

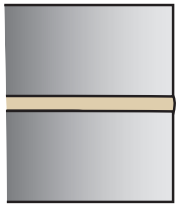
TIPI DI PIATTI DISPONIBILI

Nella configurazione standard della macchina, **il piatto inferiore e quello superiore sono leggermente svasati** nella parte esterna.
Questo serve ad accumulare una maggior quantità di pasta nella zona periferica del disco; essa servirà a sviluppare il cornicione in fase di cottura.

TIPO DI PIATTO	DISCO OTTENUTO	RISULTATO IN COTTURA
Piatti svasati (standard) ▶  *daranno origine a dischi che, in fase di cottura, svilupperanno il cornicione.*		

L' immagine ha il solo scopo di fornire un esempio. L'aspetto finale ottenuto potrebbe essere diverso da quello rappresentato.

In alternativa sono disponibili dei piatti **senza la svasatura** che formeranno dischi SENZA accumulo di pasta nella zona periferica: di conseguenza queste pizze NON svilupperanno il cornicione in fase di cottura.

TIPO DI PIATTO	DISCO OTTENUTO	RISULTATO IN COTTURA
Piatti NON svasati ▶  *daranno origine a dischi che, in fase di cottura, NON svilupperanno il cornicione.*		

L' immagine ha il solo scopo di fornire un esempio. L'aspetto finale ottenuto potrebbe essere diverso da quello rappresentato.

TAGLIE DI PIATTI

Pizzaform è disponibile in 5 diversi modelli che hanno misure di piatto crescenti (vedere tabelle da pag. 8 a pag. 10); la scelta della taglia dipende dal diametro del disco che si vuole ottenere.

Le parti principali della macchina sono:

1 **Griglia di protezione ed avvio ciclo**: evita che si possano inserire le mani tra i piatti durante il ciclo in corso; se si rilascia la protezione durante lo schiacciamento, il movimento del piatto inferiore viene istantaneamente interrotto e invertito.

2 **Piatto superiore**

3 **Piatto inferiore**

4 **Pannello comandi e pulsante STOP di emergenza**

5 **Leva di regolazione della schiacciata**: varia la distanza tra i due piatti e quindi lo spessore del disco di pasta; spostando la leva in senso antiorario lo spessore diminuisce, spostandola in senso orario lo spessore aumenta.

6 **Fermo leva di regolazione:** determina la distanza minima impostabile tra i piatti

7 **Punto di sollevamento** (montare la golfara fornita)

8 **Sezionatore** (solo mercato Americano)

9 **Equipotenziale**

10 **Cavo alimentazione** (non presente nei modelli per il mercato Americano)

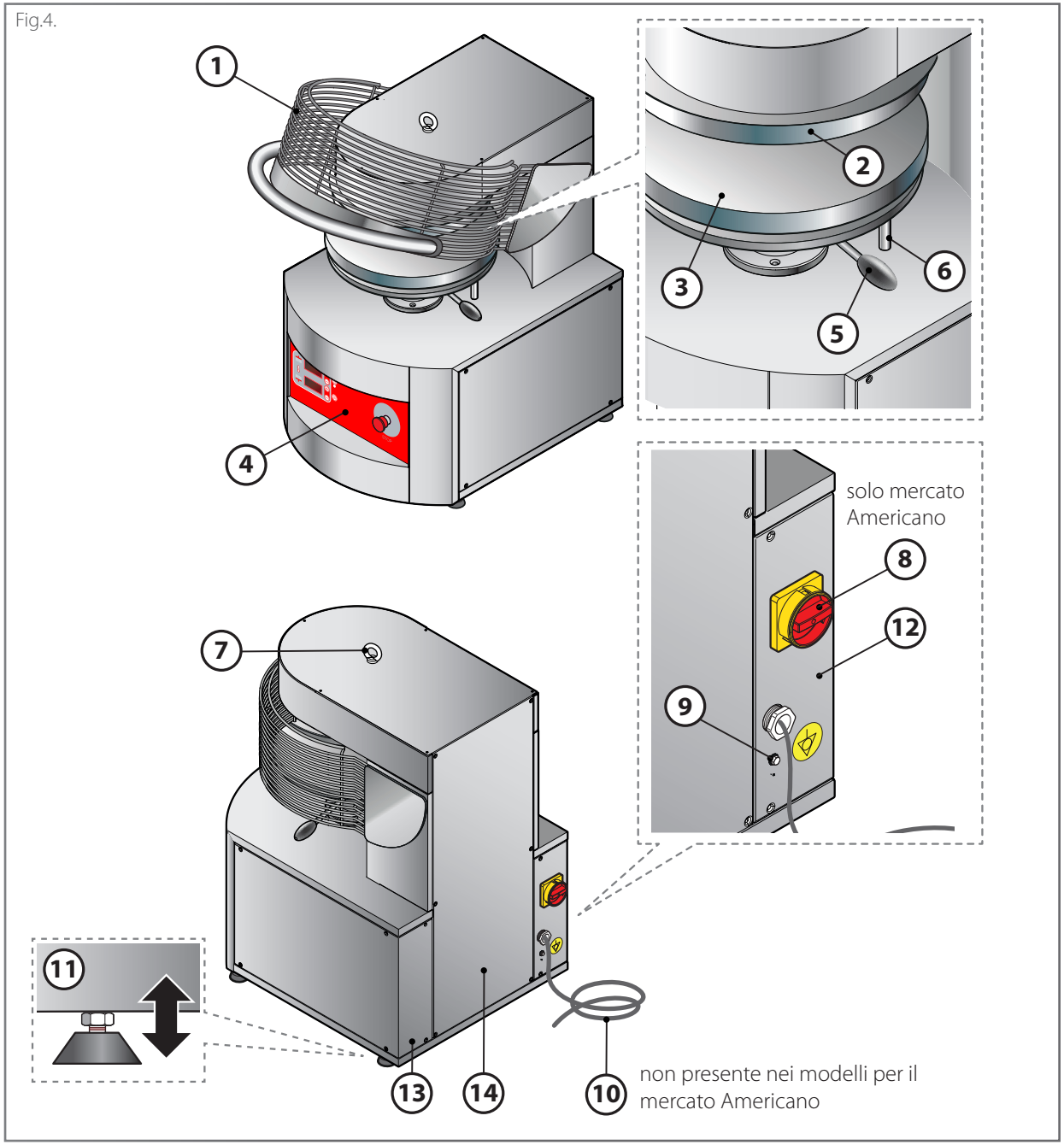
11 **Piedini di regolazione**

12 **Pannello sinistro**
(vano quadro elettrico)

13 **Pannello destro**
(vano motore - riduttore)

14 **Pannello posteriore**

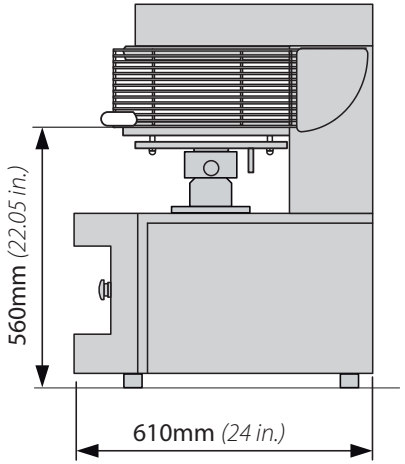
Fig.4.

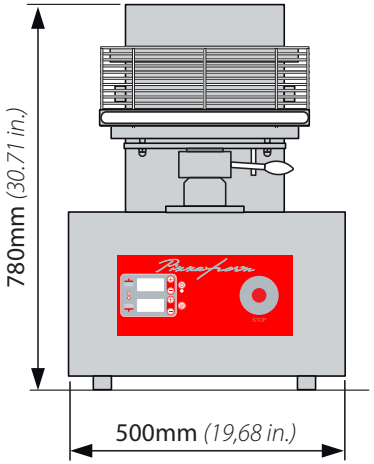


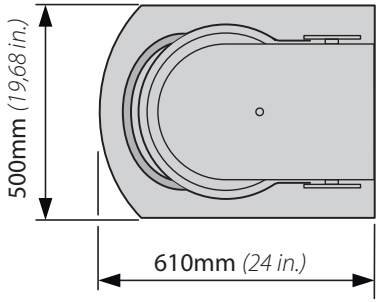
Dati tecnici **formatrice PZF/30**

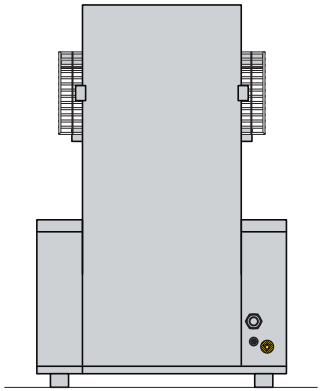
peso formatrice	136 kg [300 lb]
peso imballo+ formatrice	151 kg [332,8 lb]
misure imballo formatrice	540 x 680 x 970 mm [21,25 x 26,77 x 38,18 inc.]

dimensione esterna piatto	317,5 mm [12,5 inch.]
diametro pizze	Ø300 mm [12,5 inch]
range di lavoro (peso pallina di pasta)	da 160 g [0,35 lb] a 300 g [0,66 lb]





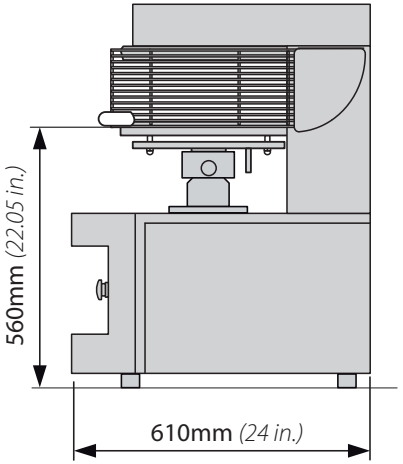


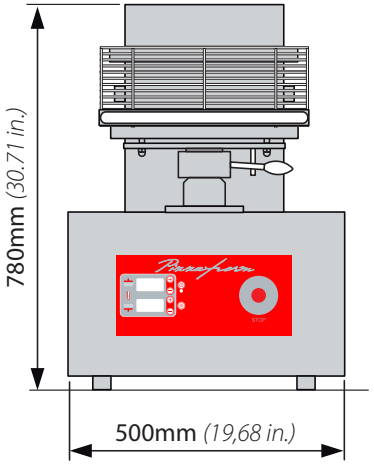


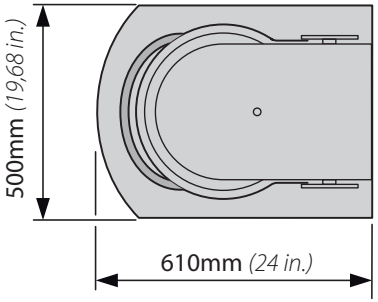
Dati tecnici **formatrice PZF/35**

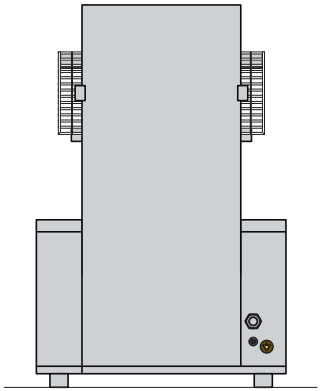
peso formatrice	143 kg [315,2]
peso imballo+ formatrice	158 kg [348,3 lb]
misure imballo formatrice	540 x 680 x 970 mm [21,25 x 26,77 x 38,18 inc.]

dimensione esterna piatto	355,6 mm [14 inch.]
diametro pizze	Ø350 mm [14 inch]
range di lavoro (peso pallina di pasta)	da 200 g [0,44 lb] a 350 g [0,77 lb]





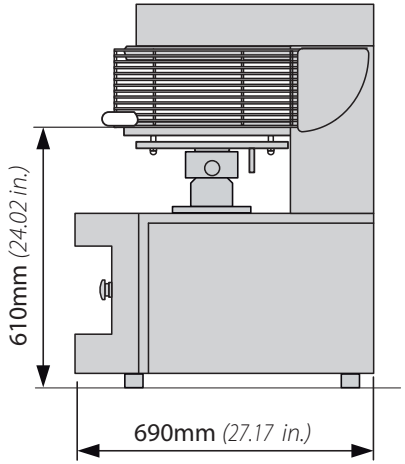


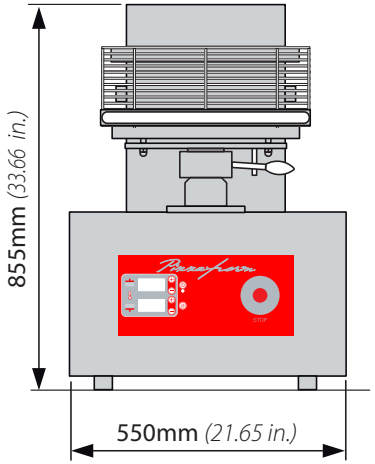


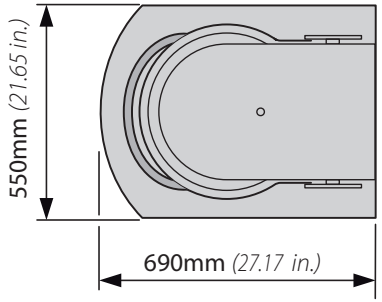
Dati tecnici **formatrice PZF/40**

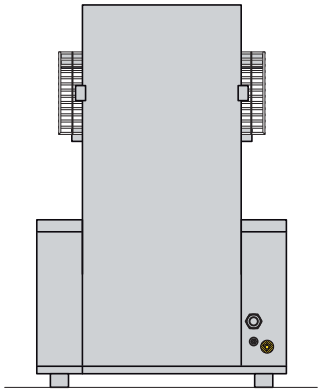
	peso formatrice	201 kg [443,1 lb]
	peso imballo+ formatrice	218 kg [480,6 lb]
	misure imballo formatrice	620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40.55 inc.]

dimensione esterna piatto	406,4 mm [16 inch.]
diametro pizze	Ø400 mm [16inch.]
range di lavoro (peso pallina di pasta)	da 250 g [0,55 lb] a 450 g [1 lb]





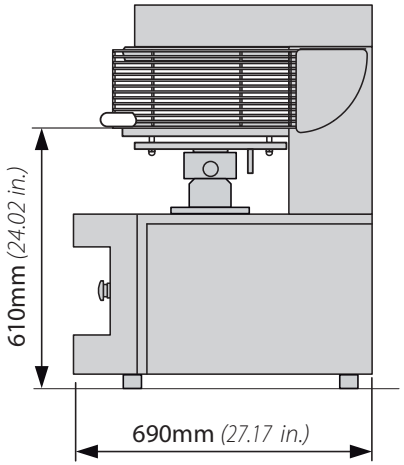


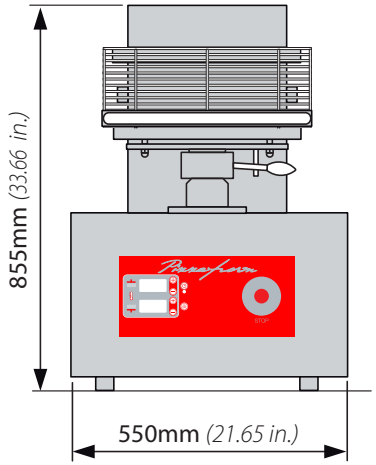


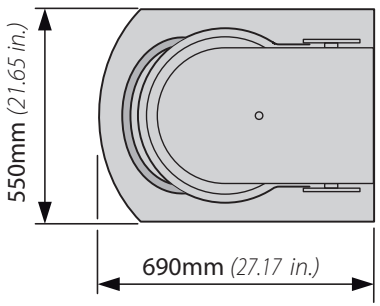
Dati tecnici **formatrice PZF/45**

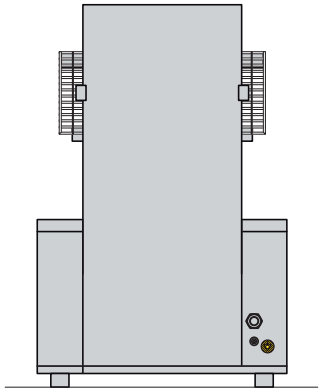
	peso formatrice	210 kg [462,9 lb]
	peso imballo+ formatrice	227 kg [500,4 lb]
	misure imballo formatrice	620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40.55 inc.]

dimensione esterna piatto	457,2 mm [18inch.]
diametro pizze	Ø450 mm [18inch.]
range di lavoro (peso pallina di pasta)	da 400 g [0,88 lb] a 600 g [1,32 lb]





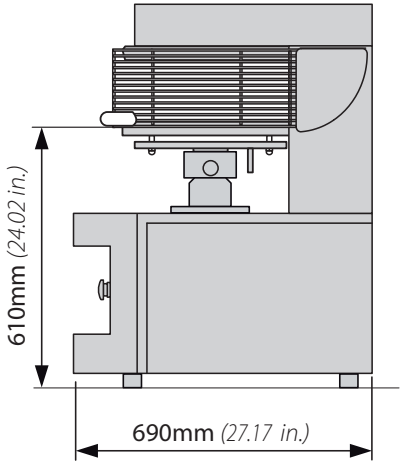


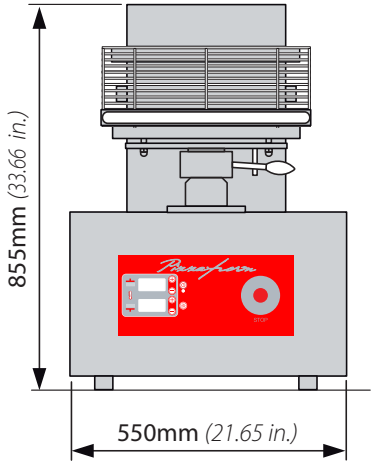


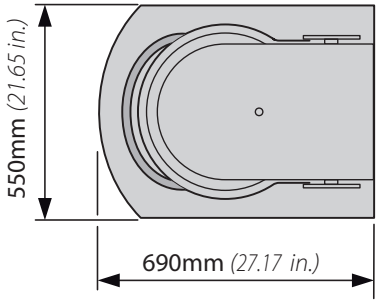
Dati tecnici **formatrice PZF/50**

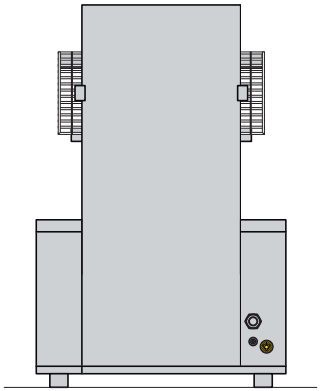
	peso formatrice	*217 kg [478,4]*
	peso imballo+ formatrice	*234 kg [515,8]*
	misure imballo formatrice	*620 x 770 x 1030 mm [24,40 x 30,31 x 40.55 inc.]*

dimensione esterna piatto	*508 mm [20inch.]*
diametro pizze	*500 mm [20inch.]*
range di lavoro (peso pallina di pasta)	*da 600 g [1,32lb] a 800 g [1,76 lb]*



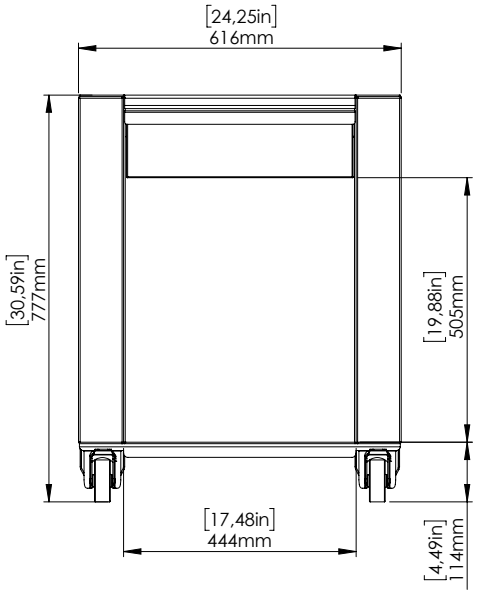


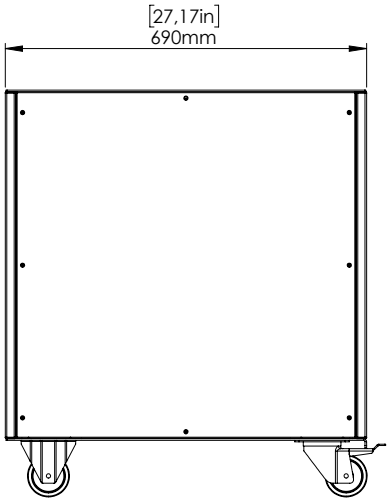


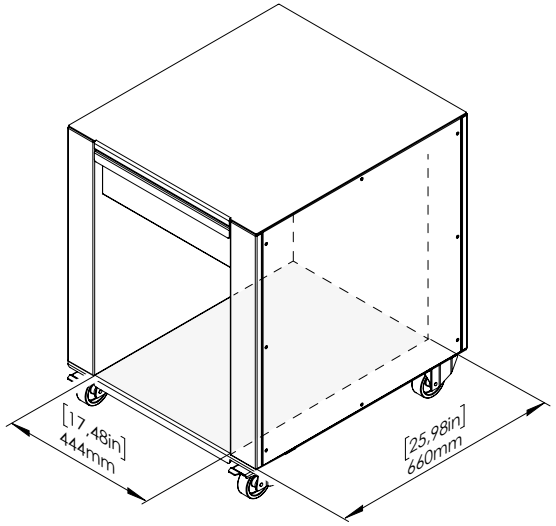


Note

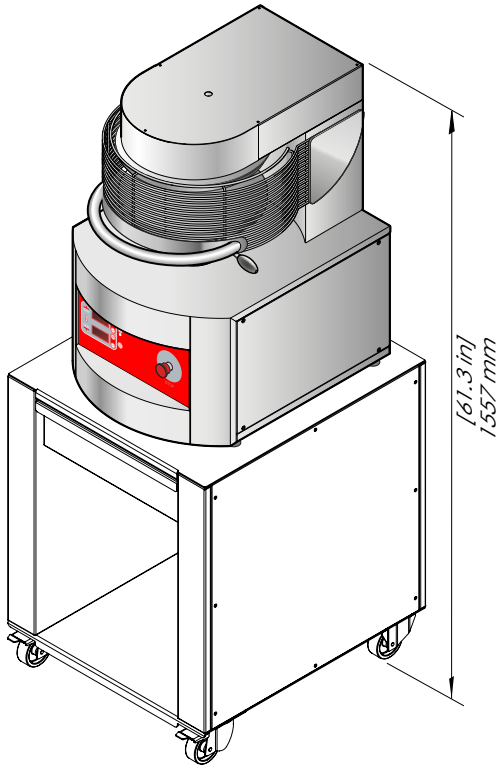
Dati tecnici **supporto PZF**

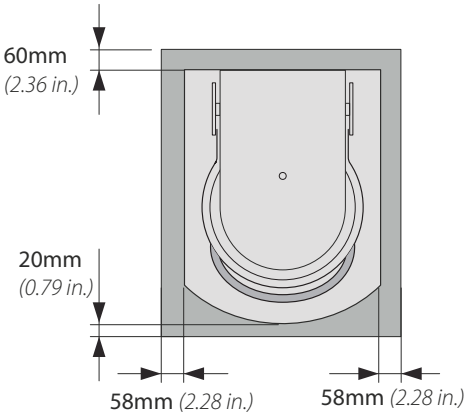




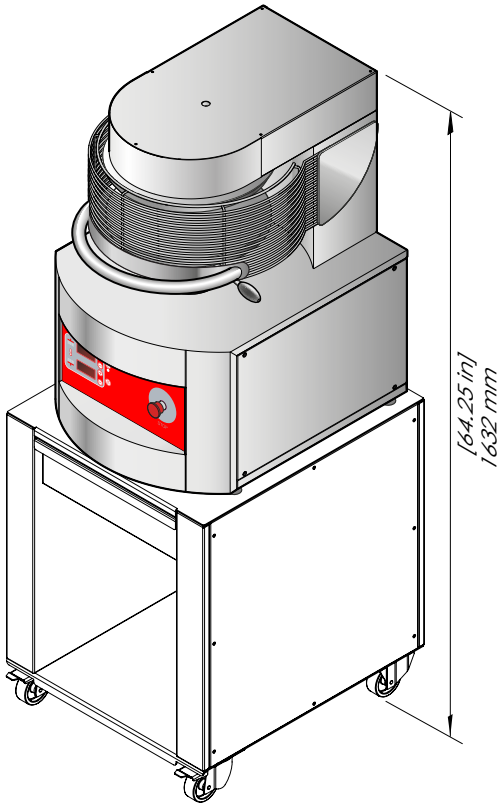


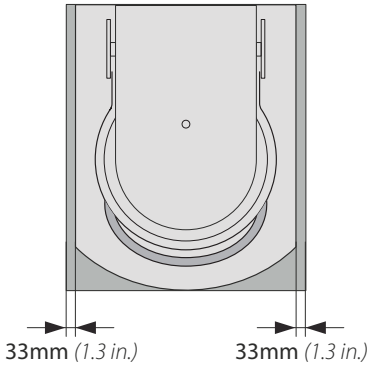
PIZZAFORM 30-35





PIZZAFORM 40-45-50





Avvertenze di sicurezza

- Prima dell'installazione dell'apparecchiatura leggere attentamente il presente libretto e conservarlo con cura in un luogo accessibile per ogni ulteriore futura consultazione da parte dei vari operatori.
- Il manuale deve inoltre sempre accompagnare il prodotto nell'arco della sua vita, anche in caso di cessione.
- Prima di qualsiasi movimentazione ed installazione dell'apparecchiatura, accertarsi dell'idoneità del locale che ospiterà lo stesso e verificare che gli impianti siano conformi alle normative vigenti nel Paese di utilizzo e a quanto riportato sulla targhetta matricola.
- Tutte le operazioni di installazione, montaggio e manutenzione straordinaria devono essere eseguite unicamente da personale qualificato ed autorizzato dal Fabbricante, secondo le norme in vigore nel Paese di utilizzo e rispettando le norme relative agli impianti e alla sicurezza sul lavoro.
- Prima di eseguire qualunque intervento di installazione o manutenzione scollegare l'apparecchiatura dall'alimentazione elettrica.
- Interventi, manomissioni o modifiche non espressamente autorizzati che non rispettino quanto riportato nel presente manuale possono provocare danni, lesioni o incidenti mortali e faranno decadere la garanzia.
- É vietato installare il prodotto in ambienti a rischio di esplosione.
- Un'installazione o una manutenzione diverse da quelle indicate nel libretto possono provocare danni, lesioni o incidenti mortali.
- Non ostruire il sistema di ventilazione dell'ambiente in cui è installata questa apparecchiatura. Non ostruire i fori di aerazione e di scarico di questa o di altre apparecchiature.
- Durante il montaggio dell'apparecchiatura, non è permesso il transito o la permanenza di persone non addette all'installazione nei pressi dell'area di lavoro.
- La targhetta matricola fornisce importanti informazioni tecniche. Esse risultano indispensabili in caso di richiesta di intervento per una manutenzione o una riparazione dell'apparecchiatura: si raccomanda pertanto di non asportarla, danneggiarla o modificarla.
- Questi apparecchi sono destinati ad essere utilizzati per applicazioni commerciali, ad esempio in cucine di ristoranti, mense, ospedali e imprese commerciali come panetterie, macellerie, ecc., ma non per la produzione continua e di massa di cibo.
- Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito dal Rivenditore, dal suo agente di assistenza o da personale qualificato per evitare rischi.
- La non osservanza di queste norme può provocare danni e lesioni anche mortali, fa decadere la garanzia e solleva il Fabbricante da qualsiasi responsabilità.

Simbologia usata nel manuale e sulle etichette applicate alla macchina

Indica che è necessaria cautela quando si effettua un'operazione descritta da un paragrafo che riporta tale simbolo. Il simbolo inoltre indica che è richiesta la massima consapevolezza dell'operatore al fine di evitare conseguenze indesiderate o pericolose

Rimando ad un altro capitolo dove l'argomento viene affrontato in modo più dettagliato.

Consiglio del Fabbricante

Indica che le superfici contrassegnate da questo simbolo potrebbero essere calde e devono quindi essere toccate con attenzione

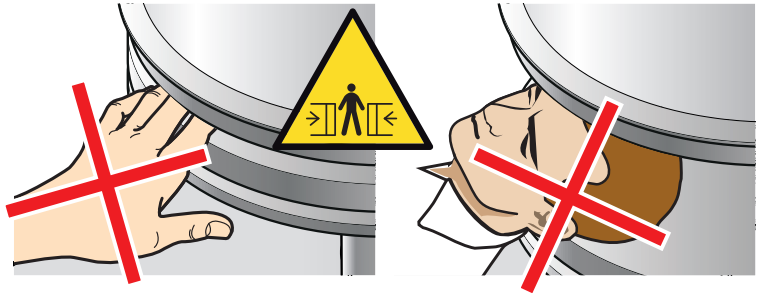
Tensione pericolosa

Il simbolo identifica i terminali che, collegati tra di loro, portano le varie parti di un'apparecchiatura o di un sistema allo stesso potenziale (non necessariamente il potenziale di terra)

Indica che è necessario leggere attentamente il paragrafo contrassegnato da questo simbolo prima dell'installazione, uso e manutenzione dell'apparecchiatura

La ditta declina ogni responsabilità per eventuali errori di stampa o trascrizione, riservandosi di apportare senza preavviso le modifiche che riterrà più opportune.
Vietata la riproduzione parziale senza il consenso del Fabbricante. Le misure fornite sono indicative e non vincolanti. La lingua di stesura originale è l' italiano: il Fabbricante non si ritiene responsabile per eventuali errori di traduzione/interpretazione o stampa.

Simbologia applicata alla macchina



Zona con rischio di schiacciamento delle dita e della testa

Rischio di superficie ustionante

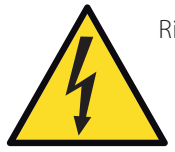
Rischio schiacciamento delle dita

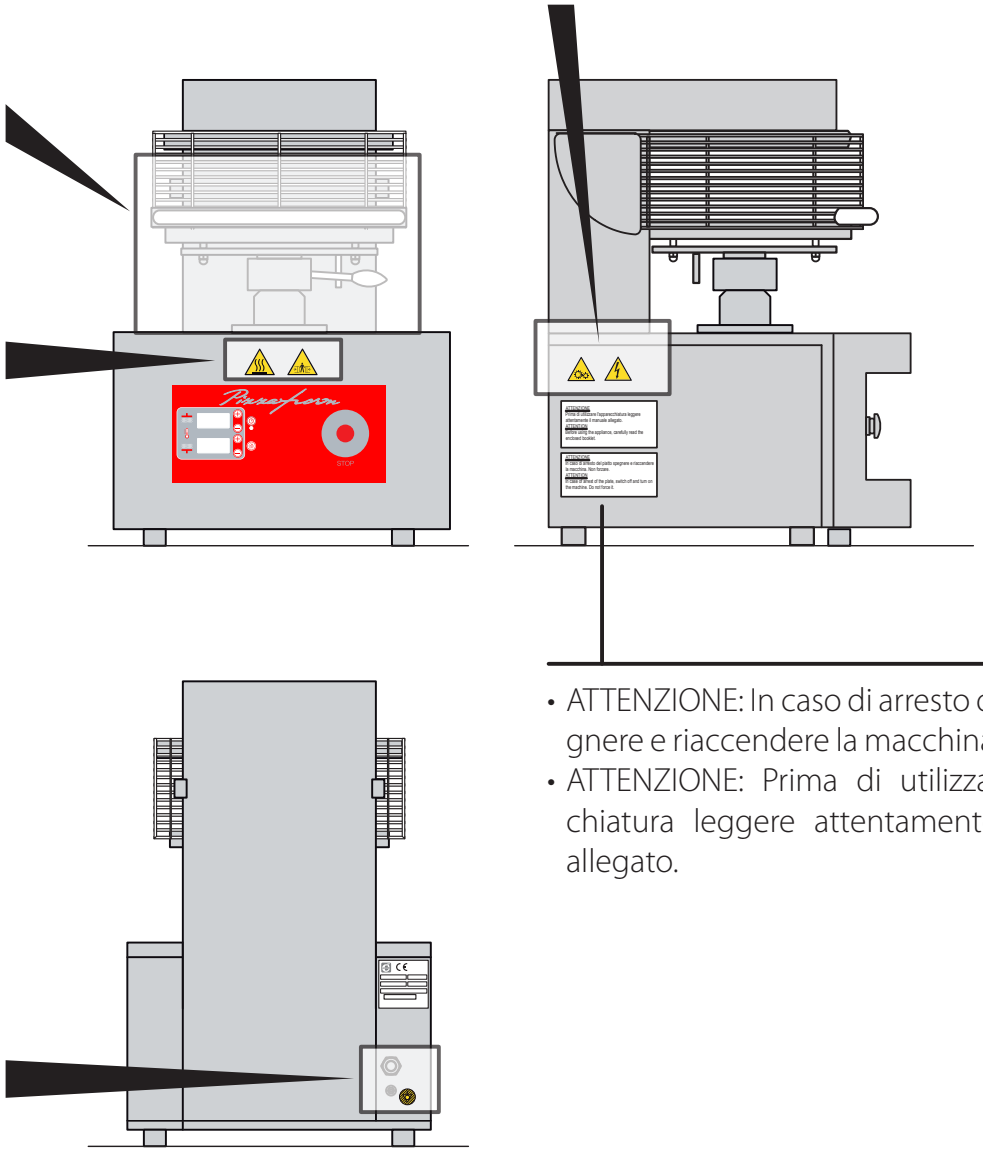
Simbolo di messa a terra

Equipotenziale

Pericolo organi In movimento

Rischio di fulminazione





- ATTENZIONE: In caso di arresto del piatto spegnere e riaccendere la macchina. Non forzare.
- ATTENZIONE: Prima di utilizzare l'apparecchiatura leggere attentamente il manuale allegato.

Trasporto

▶ Fig.5.

Muniti di dispositivi di protezione personale, trasportare l'apparecchiatura nel luogo di installazione.
Utilizzare un mezzo idoneo in grado di sopportare il peso della stessa: durante il trasporto dell'apparecchiatura, non è permesso il transito o la permanenza di persone non addette all'installazione nei pressi dell'area di lavoro.
Durante il trasporto prestare molta attenzione all'attraversamento di porte e/o aperture.

Operazioni preliminari

▶ Fig.6.

Togliere con cura la pellicola protettiva.
Qualora restassero residui di colla sulle superfici, eliminarli con acqua saponata e non con prodotti corrosivi, abrasivi o con utensili taglienti o appuntiti.

⚠ Controllare che tutte le parti costituenti il prodotto siano in buono stato e non presentino vizi o rotture, in caso contrario avvisare il Rivenditore per le procedure da seguire.

Posizionamento

▶ Fig.7.

Installare l'apparecchiatura in un locale:

- dedicato e conforme alla cottura di cibi;
- con adeguato ricambio d'aria;
- senza elementi infiammabili o esplosivi;
- che risponda alle normative vigenti in termini di sicurezza sul lavoro e sugli impianti;
- che sia riparato da agenti atmosferici;
- che abbia temperature max da +5° (41°F) a +35°C (95°F);
- che abbia umidità non superiore a 70%.

⚠ Nella scelta del locale di posizionamento, tenere conto che l'apparecchiatura deve essere facilmente **movimentabile** per eventuali manutenzioni straordinarie: prestare attenzione che eventuali operare murarie successive all'installazione (es. costruzione di pareti, sostituzione delle porte con altre più strette, ristrutturazioni, ecc...) non ostacolino gli spostamenti.

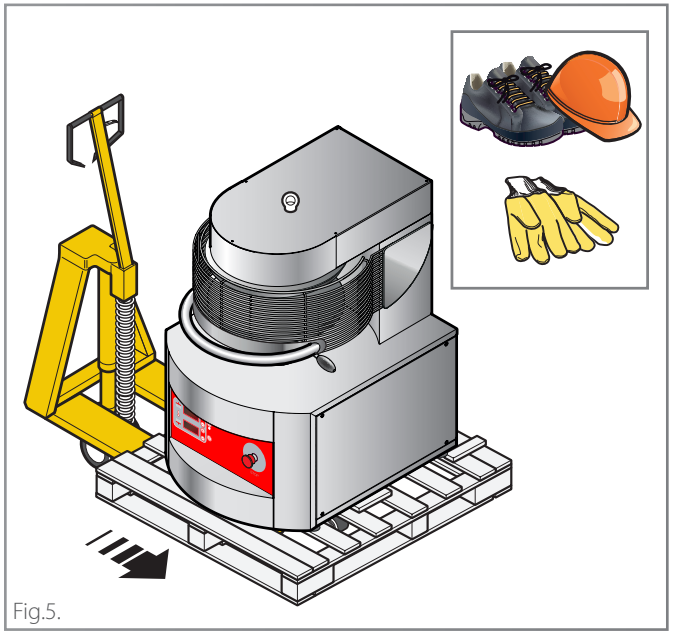


Fig.5.

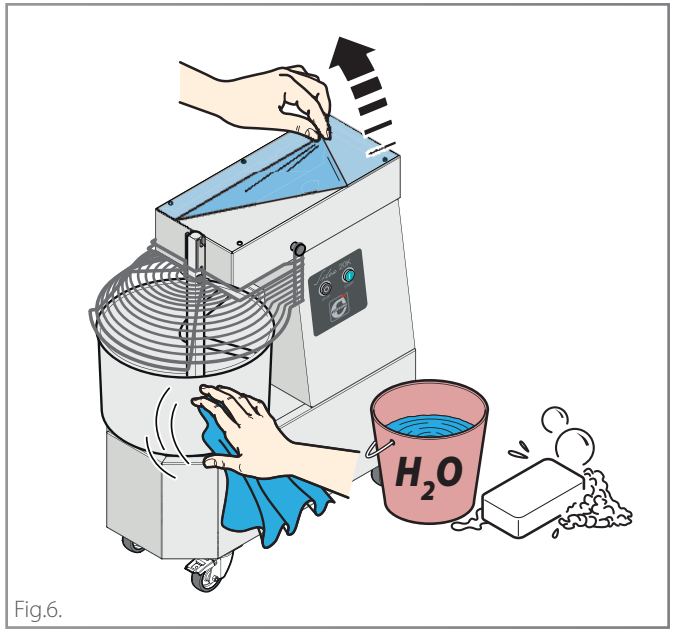


Fig.6.

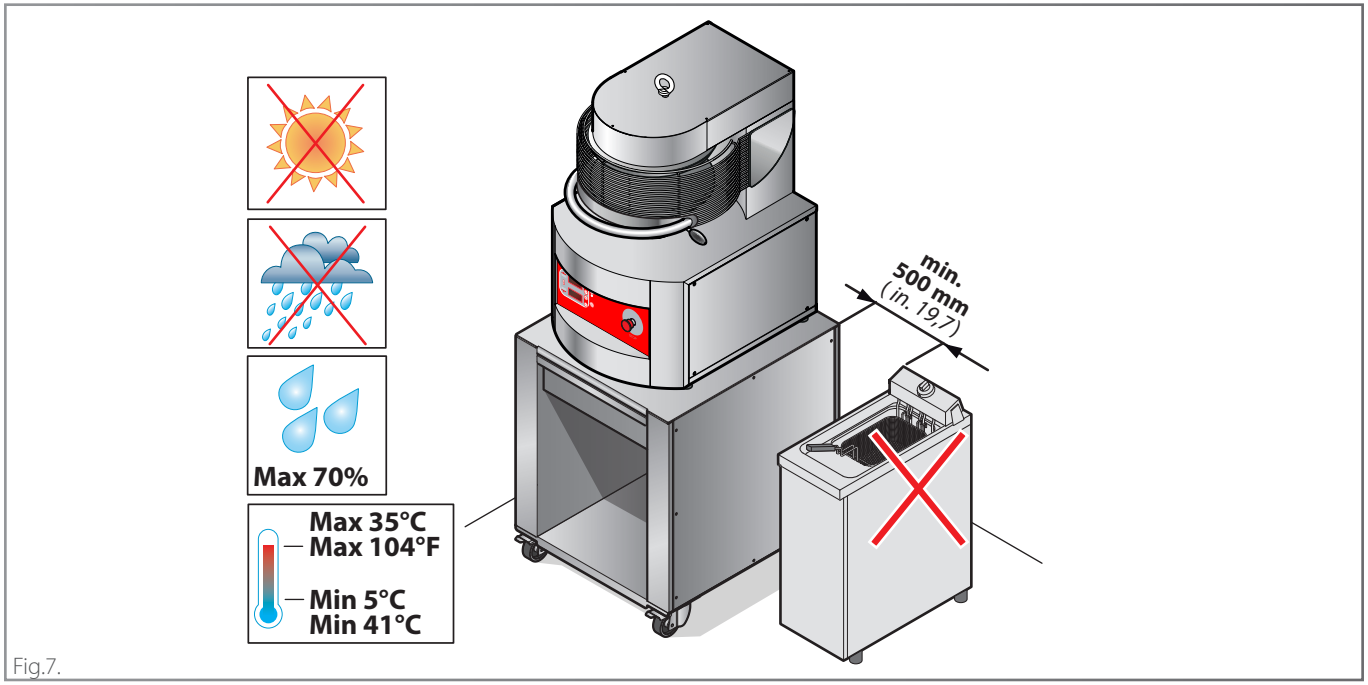


Fig.7.

Fig.8.
Posizionare l'apparecchiatura sopra il basamento previsto.
Questo deve:
- essere in materiale non infiammabile o sensibile al calore;
- essere perfettamente planare;
- essere stabile;
- sopportare il peso dell'apparecchiatura.

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]

Su richiesta al Fabbricante sono disponibili dei supporti che assicurano la perfetta compatibilità con il prodotto. Per il corretto posizionamento del prodotto su di essi, consultare pag. 11.

Fig.9.
Mantenere scrupolosamente le seguenti distanze minime dal prodotto rispetto a **pareti,** altre **apparecchiature**, **oggetti** e **materiali combustibili**:

lato sinistro:
- **500 mm [19,7 in.]** da pareti per consentire un facile accesso all'impianto elettrico; se ciò non è possibile si può ridurre la distanza a **50 mm [1,97 in.]** ma in caso di intervento sarà necessario spostare il prodotto dal suo alloggiamento;
- **500 mm [19,7 in.]** se vi sono altre apparecchiature calde o fredde;

lato destro:
- **50 mm [1,97 in.]** da pareti
- **500 mm [19,7 in.]** se vi sono altre apparecchiature calde o fredde;

posteriormente:
- **250 mm [9,85 in.]** distanza minima per non danneggiare il cavo di alimentazione;

superiormente:
- **1000 mm [40 in.]**; distanze minori potrebbero danneggiare soffitti costruiti in materiali particolarmente delicati e sensibili al calore.

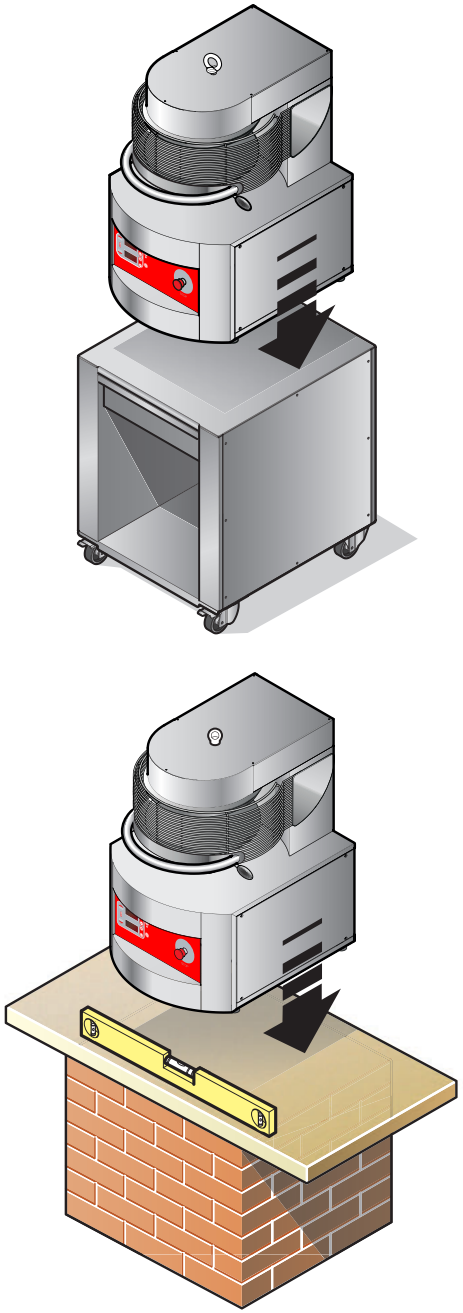


Fig.8.

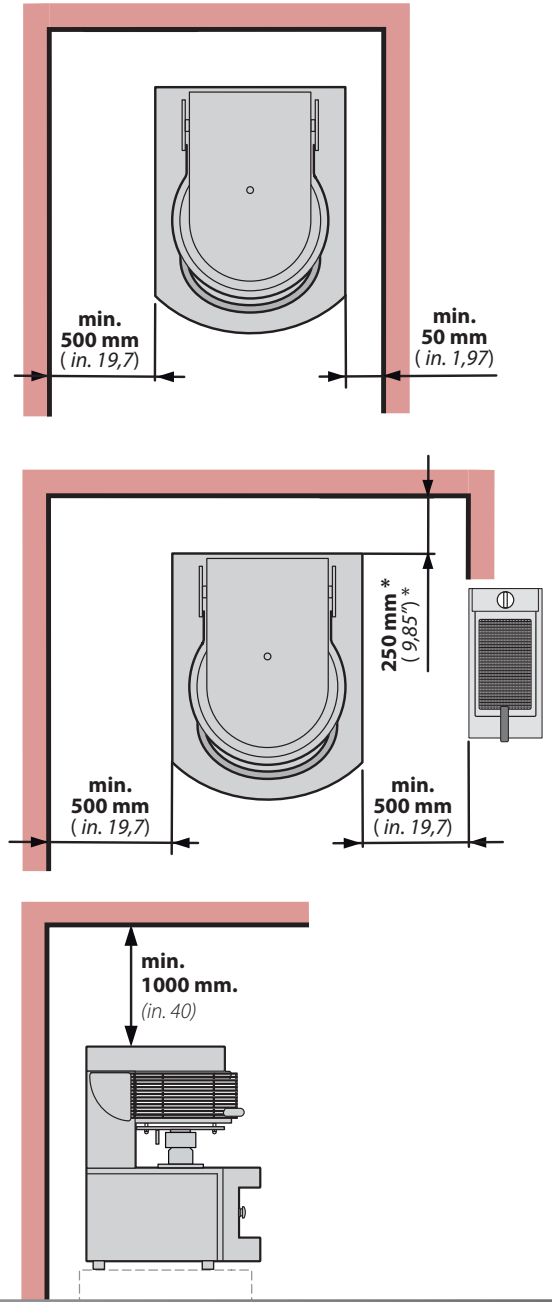


Fig.9.

Le distanze indicate devono essere aumentate in presenza di oggetti o apparecchiature realizzati con materiali sensibili al calore.

Per ridurre il rischio di incendio, **rispettare le distanze minime indicate** e installare l'apparecchiatura in ambienti **ignifughi** e **non a rischio di esplosione**. Anche la pavimentazione del locale di installazione deve avere la finitura superficiale **ignifuga**.

Lettura matricola

Fig.10.

La matricola si trova sul fianco sinistro dell'apparecchiatura. Essa fornisce importanti informazioni tecniche che risultano indispensabili in caso di richiesta di intervento per una manutenzione o una riparazione dell'apparecchiatura: si raccomanda pertanto di non asportarla, danneggiarla o modificarla.

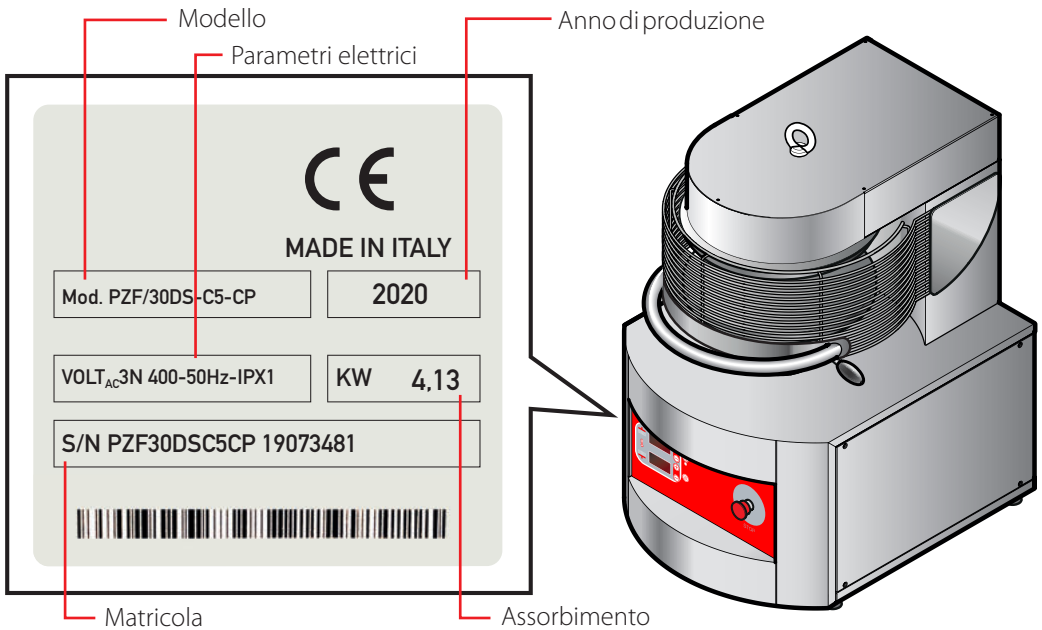


Fig.10.

Collegamento elettrico

Il collegamento elettrico deve essere eseguito **esclusivamente** da personale qualificato dopo aver letto le avvertenze di sicurezza contenute nelle prime pagine.

Prima di allacciare il prodotto **verificare che gli impianti siano conformi alle normative vigenti** nel Paese di utilizzo e a **quanto riportato sulla targhetta matricola** posta sul fianco sinistro del prodotto.

- Le macchine **NON** destinate al mercato Americano - UL **hanno già montato il cavo di allacciamento; su questo va montata una spina (non fornita)** di portata adeguata all'assorbimento del prodotto. Questa operazione va svolta da personale qualificato.
- Le macchine destinate al mercato Americano - UL **NON sono provviste di cavo di allacciamento e NON sono provviste di spina.** Entrambi NON sono forniti, vanno montati da personale qualificato e devono essere esclusivamente **del tipo indicato** in tabella. ▶ Fig.11. Per collegare il cavo all'apparecchiatura, A rimuovere il pannello laterale sinistro del prodotto, B far passare il proprio cavo attraverso il pressacavo predisposto e C collegarlo in modo corretto alla morsettiera.

Per un corretto allacciamento elettrico, l'apparecchiatura deve:

- essere inclusa in un **sistema equipotenziale** ▶ Fig.13. secondo quanto riportato nella normativa in vigore. Questo collegamento deve essere effettuato tra apparecchiature diverse con il morsetto contrassegnato dal simbolo equipotenziale. Il conduttore dovrà avere una sezione massima di 10 mm2 (secondo la norma CEI EN 60335-2-42:2003-09) ed essere di colore giallo verde;
- essere obbligatoriamente connessa alla **linea di terra** della rete (cavo di colore giallo verde);
- essere obbligatoriamente connessa ad un **interruttore differenziale** secondo quanto riportato nella normativa in vigore (0.03A Tipo A);
- essere obbligatoriamente connessa ad un **meccanismo di interruzione omnipolare** che consenta una disconnessione completa nelle condizioni della categoria di sovratensione III.

Il Fabbricante declina ogni responsabilità per il mancato rispetto di quanto sopra esposto.

In caso di necessità, il cavo deve essere sostituito dal Rivenditore o dal suo servizio assistenza tecnica o comunque da una persona con qualifica similare, in modo da prevenire ogni rischio.

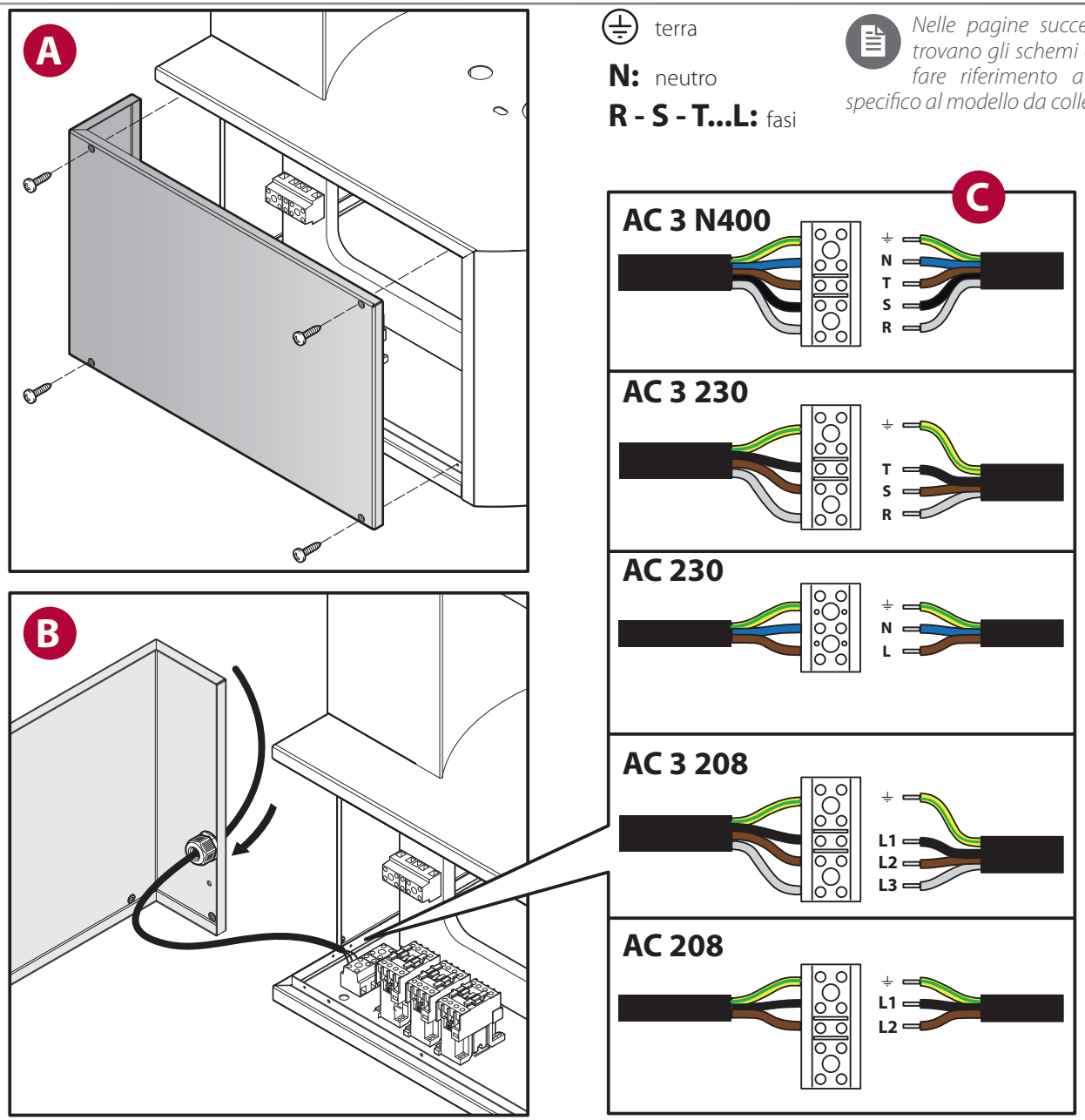


Fig.11.

Dati elettrici

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

* Questi cavi possono essere usati solo se la loro lunghezza non supera 2 m tra il punto in cui il cavo o la sua protezione entra nell'apparecchio e l'entrata nella spina.

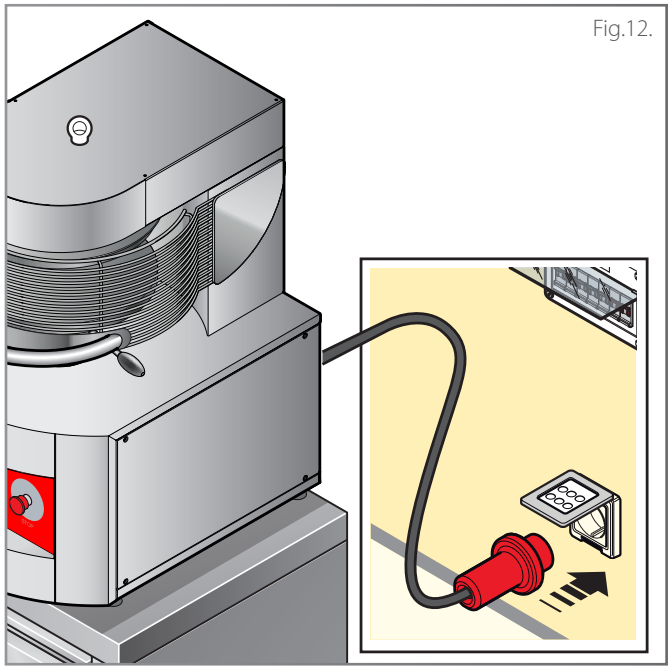


Fig.12.

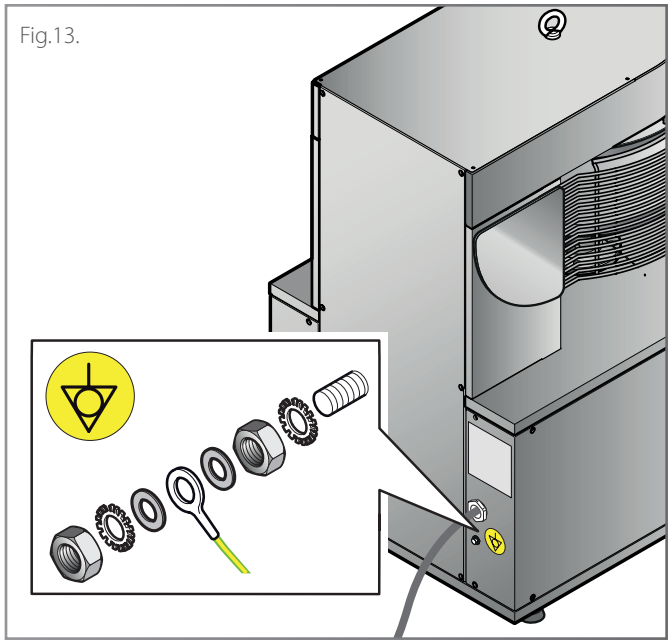
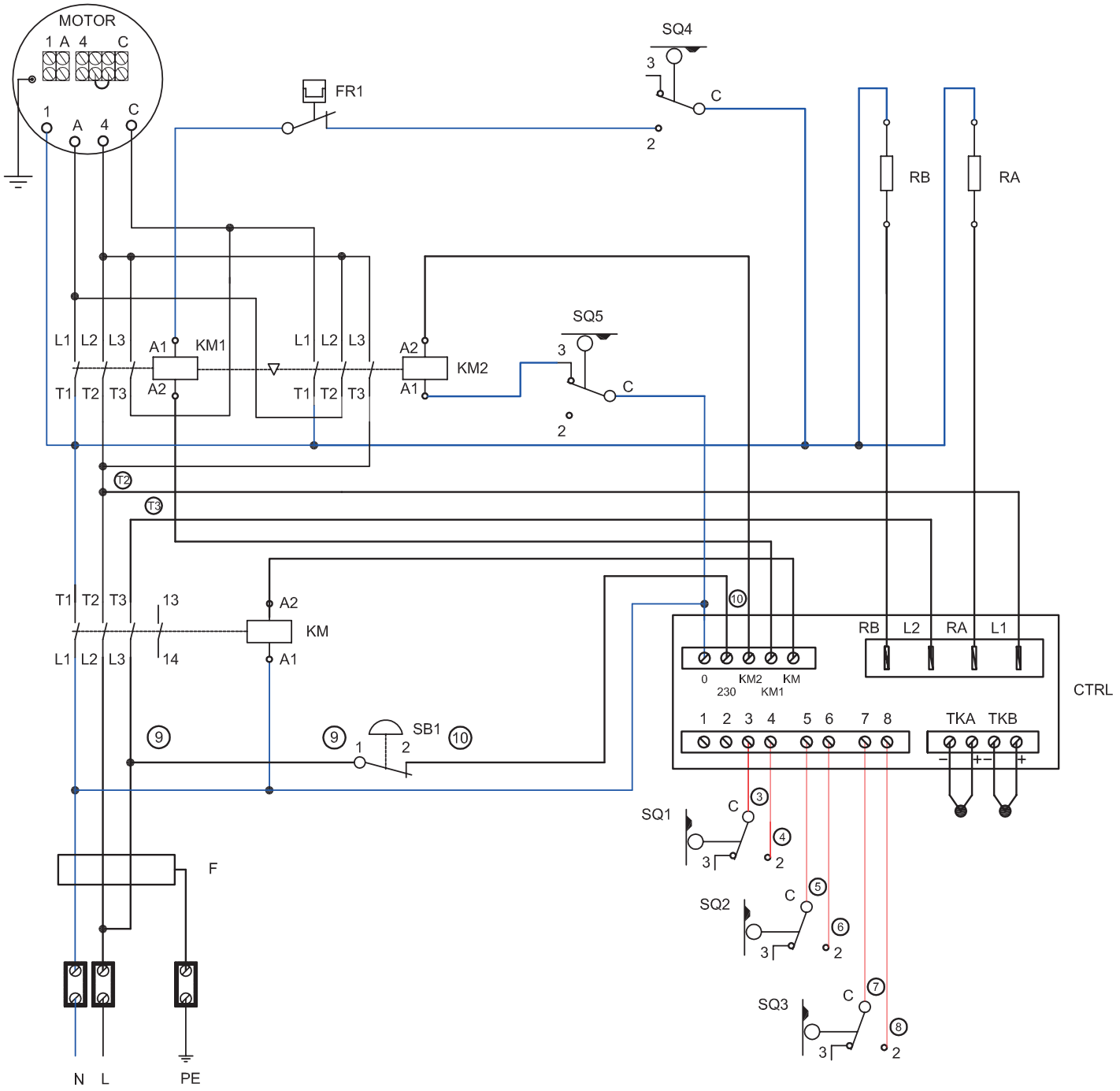


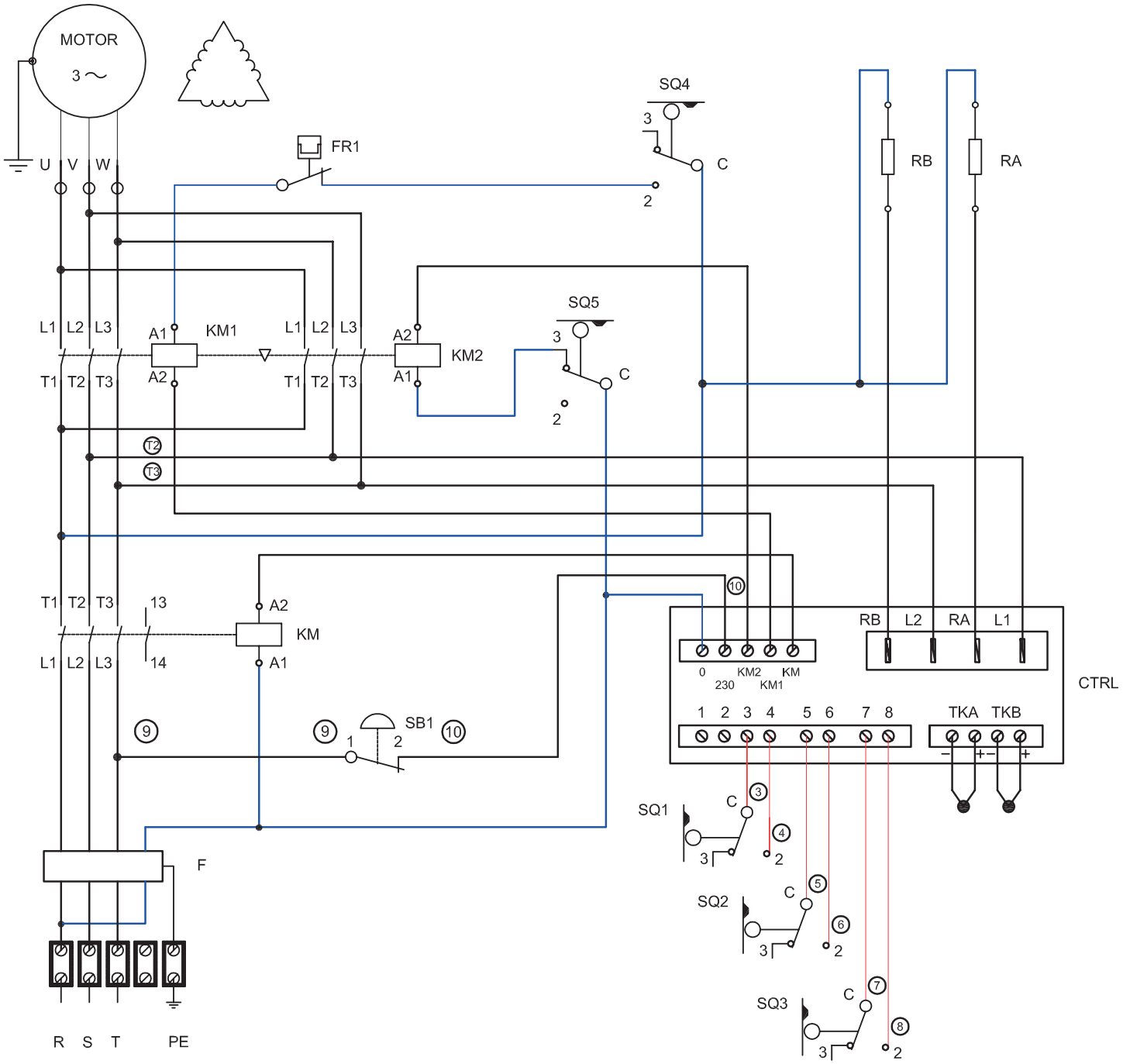
Fig.13.

230 50-60Hz



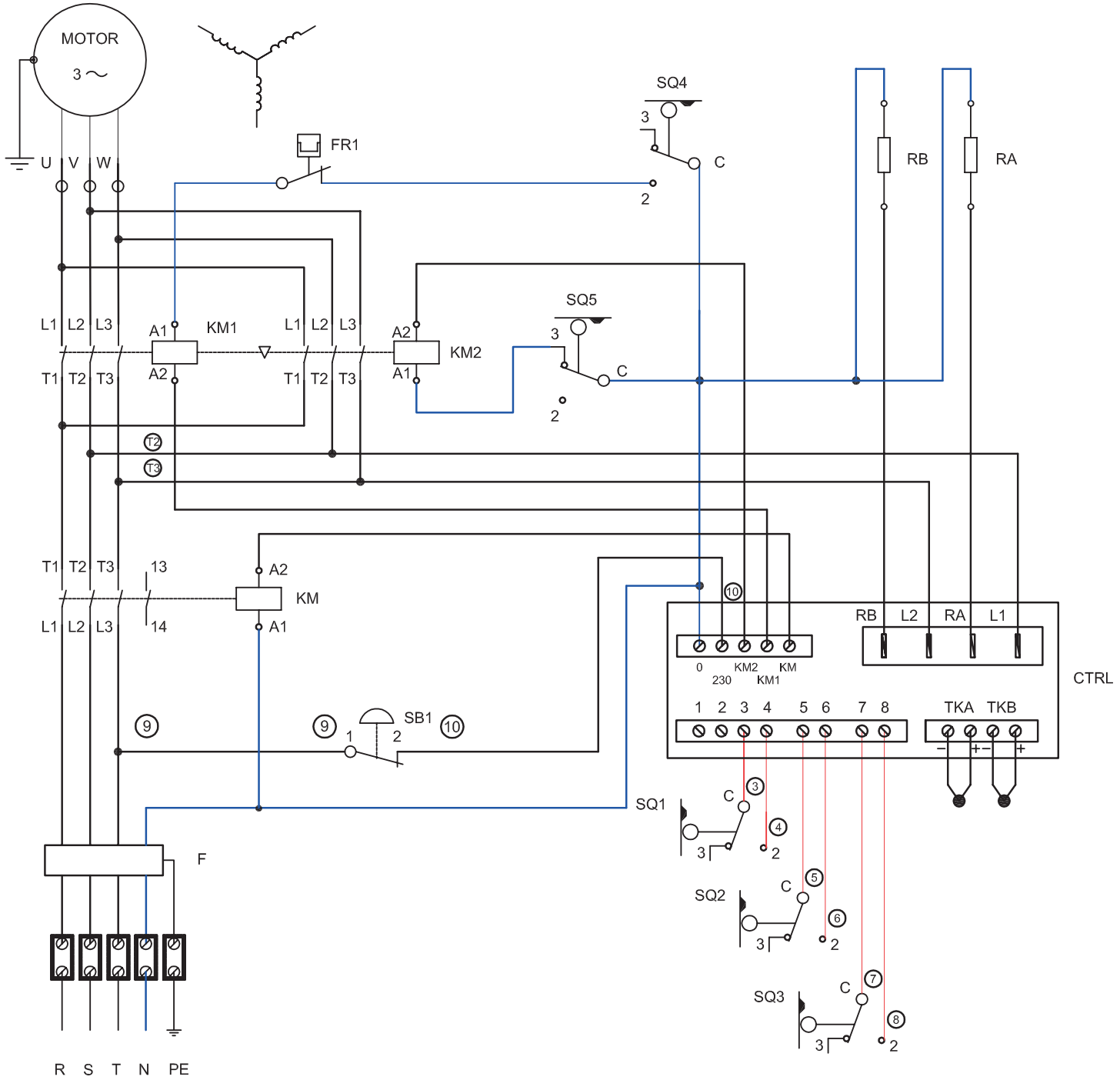
Sigla	Descrizione
CTRL	Scheda controllo prodotto
CTRL.SF	Scheda aggiunta camino
FU	Fusibili
Ks	Contattore sicurezza BF09-MC09
KA1	Metà potenza res. cielo BF09-MC09
KA2	Piena potenza res. cielo BF09-MC09
KB1	Metà potenza res. platea BF09-MC09
KB2	Piena potenza res. platea BF09-MC09
L	Luci camera di cottura
M1	Motore ventola raffredd. schede
M	Motore apertura camino di sfiato
RA1,2,3	Resistenze superiori
RB1,2,3	Resistenze inferiori
ST	Termostato di sicurezza
TB	Morsettiera
TKA	Termocoppia resistenze superiori
TR	Trasformatore 50VA, 230/12V AC

3 230 50-60Hz

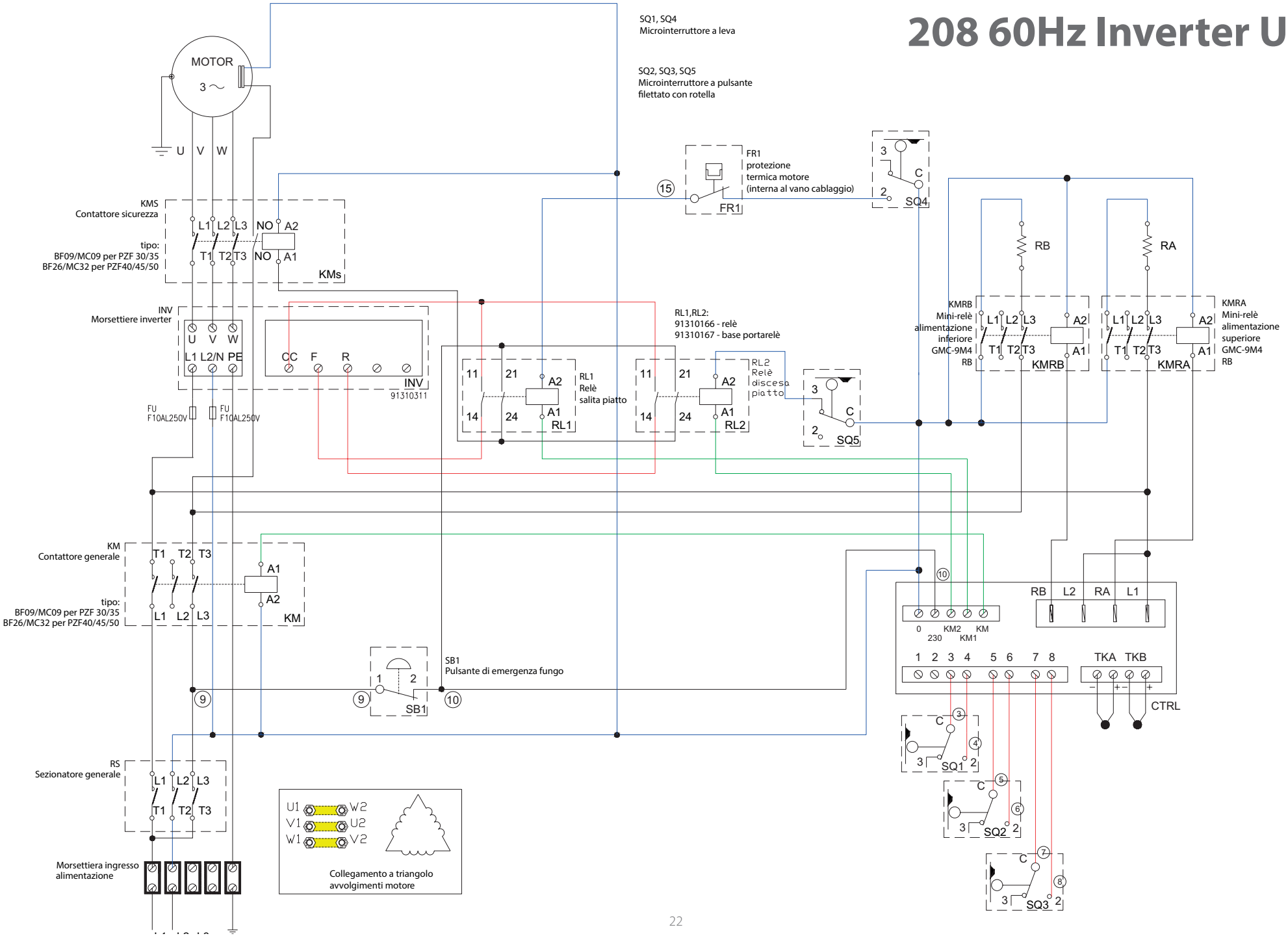


Sigla	Descrizione
CTRL	Scheda controllo prodotto
CTRL.SF	Scheda aggiunta camino
FU	Fusibili
Ks	Contattore sicurezza BF09-MC09
KA1	Metà potenza res. cielo BF09-MC09
KA2	Piena potenza res. cielo BF09-MC09
KB1	Metà potenza res. platea BF09-MC09
KB2	Piena potenza res. platea BF09-MC09
L	Luci camera di cottura
M1	Motore ventola raffredd. schede
M	Motore apertura camino di sfiato
RA1,2,3	Resistenze superiori
RB1,2,3	Resistenze inferiori
ST	Termostato di sicurezza
TB	Morsettiera
TKA	Termocoppia resistenze superiori
TR	Trasformatore 50VA, 230/12V AC

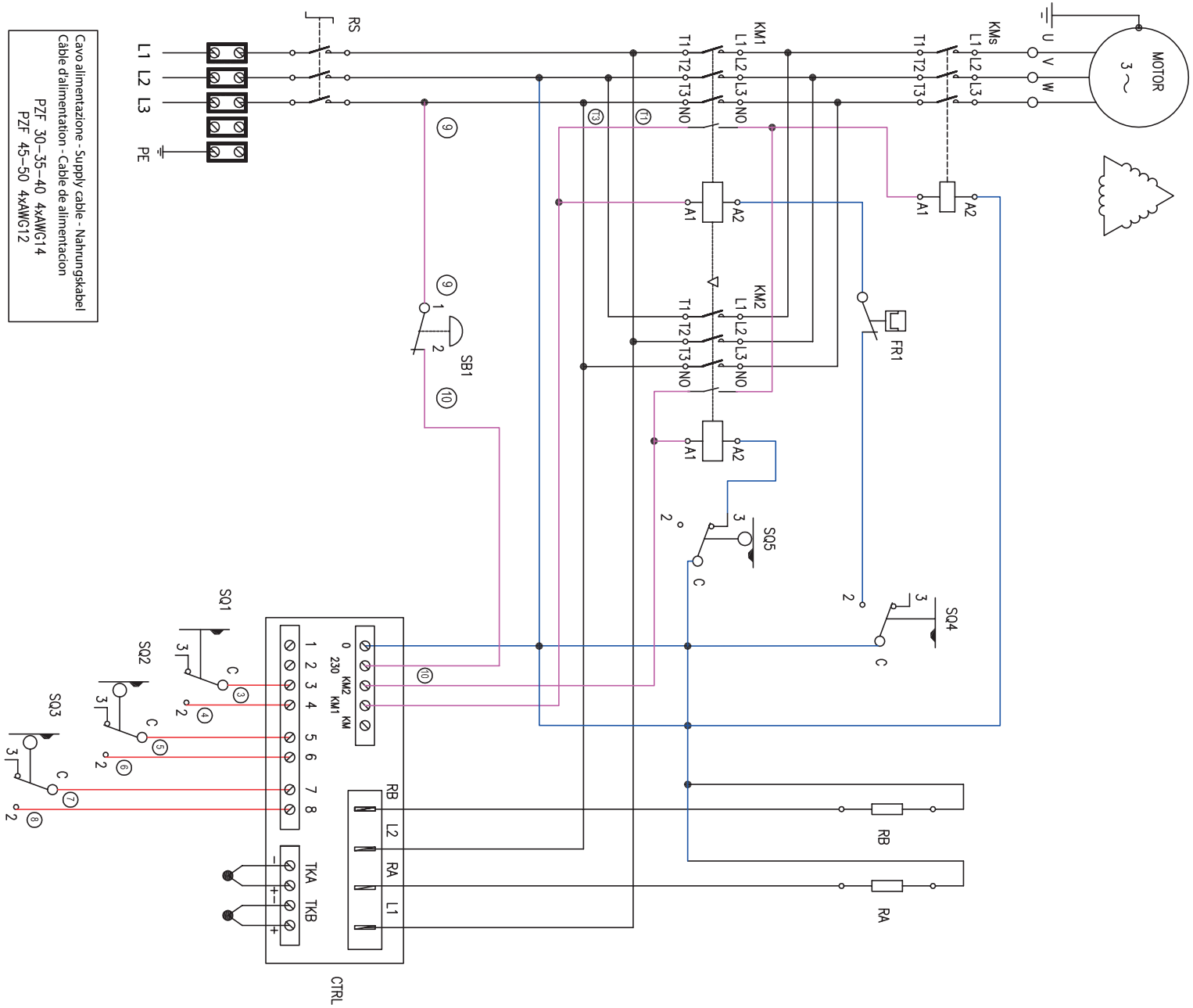
3N400 50-60Hz



208 60Hz Inverter UL



3 208 60Hz UL-VRN



Sigla	Descrizione
CTRL.B	Scheda controllo prodotto
C	Condensatore avviamento motore
F	Filtro antidisturbo
FU	Fusibili
ID	Ingresso digitale per accensione rem.
KM	Contattore BF09-MC09
L	Luci camera di cottura
M1	Motore ventola raffredd. schede
M	Motore apertura camino di sfiato
PW.B	Scheda di potenza
RA1,2,3	Resistenze superiori
RB1,2,3	Resistenze inferiori
ST	Termostato di sicurezza
ST1	Klixon ventola raffreddamento
TB	Morsettiera
TC	Termocoppia
TR	Trasformatore luci 50VA, 230/12Vac
TR1	Trasformatore 20VA, 230/12Vac

Precollaudo e collaudo

Prima della consegna al cliente, il prodotto viene controllato e collaudato nelle officine del Fabbricante.
Il "foglio verifica processo produttivo" allegato allo stesso, garantisce che **ogni** passaggio del processo produttivo, dall'assemblaggio all'imballo, è stato accuratamente verificato, sia sotto il profilo della funzionalità che della sicurezza.

Dopo aver installato l'apparecchiatura, per completare l'installazione, eseguire i punti A, B e C.

A Verifica di corretta installazione

Segnare con "√" tutti i punti della tabella sottostante: questo darà la certezza di aver eseguito un'installazione completa e corretta.

√	Verifiche posizionamento
	I locali di installazione sono adeguati e a norma? (corretto ricambio d'aria, temperatura minima/massima, ecc...)
	L'apparecchiatura è perfettamente a livello?
	L'apparecchiatura è perfettamente appoggiata al basamento sottostante e quest'ultimo è adeguato a sostenere il prodotto?
	Sono state rispettate le distanze minime indicate?
	É stata tolta la pellicola di protezione da ogni superficie?
√	**Verifiche elettriche**
	La tensione di rete è conforme ai dati rilevabili dalla targa matricola?
	L'allacciamento elettrico è stato effettuato secondo le normative vigenti nel Paese di installazione dell'apparecchiatura e secondo gli schemi elettrici forniti?
√	**Varie**
	L'utilizzatore è in possesso di tutta la documentazione relativa al prodotto?

B Preparazione dell'apparecchiatura all'utilizzo e verifica di corretto funzionamento

		OPERAZIONE DA FARE	A COSA SERVE	QUANDO EFFETTUARLA	CAPITOLO E PAGINA DI RIFERIMENTO
OPERAZIONI PRELIMINARI	1	**A macchina fredda, pulire accuratamente** le superfici inox esterne e **sgrassare ed igienizzare i piatti**.	La pulizia garantisce le condizioni igieniche ottimali per le lavorazioni.	Questa operazione va eseguita al primo utilizzo e, in seguito, quando necessario.	▶ Manuale uso e manutenzione, cap. **Pulizia dell'apparecchiatura**
	2	Accendere la macchina e impostare la temperatura ad un valore di **160°C/ 320°F** mantenendolo per almeno **1 ora, senza lavorare alcun alimento**. La formatrice va sorvegliata durante tutto questo tempo.	Questa operazione serve a far evaporare l'umidità dei materiali isolanti; durante questo periodo, la macchina potrebbe produrre fumi e odori sgradevoli che scompariranno gradualmente nei successivi cicli di funzionamento.	Questa operazione va eseguita solo al primo utilizzo o dopo lungo inutilizzo della macchina.	▶ Manuale uso e manutenzione, cap. **Come accendere l'apparecchiatura** e capitolo **Come impostare i parametri**
	3	**Procedura di oliatura e rilascio dell'amido** sui piatti.	Questa operazione serve a migliorare la scorrevolezza della pasta sui piatti e di conseguenza il risultato finale. Durante questa operazione indossare dei guanti da cucina e fare molta attenzione a non scottarsi poiché i piatti sono caldissimi.	Questa operazione va eseguita al primo utilizzo e dopo ogni pulizia a fondo dei piatti.	▶ cap. **Procedura di oliatura dei piatti e rilascio dell'amido** a pag. **26**
	4	**Preparare il banco della pizzeria.**	Dopo che i dischi di pasta sono stati schiacciati e vengono appoggiati sul banco della pizzeria, potrebbe accadere che dopo la farcitura, ci sia qualche difficoltà a raccoglierli con la pala. Questo accade perchè il disco di pasta rilascia nomalmente umidità che lo fa aderire al banco della pizzeria.	Questa operazione va eseguita dopo ogni pulizia a fondo del banco pizzeria o al bisogno.	▶ cap. **Procedura di preparazione del banco della pizzeria** a pag. **28**
TEST DI FORMATURA DISCHI	5	**Effettuare un test di formatura dei dischi.**			▶ Manuale uso e manutenzione, cap. **Effettuare la formatura dei dischi**

▶ Fig.14.

PROCEDURA DI OLIATURA DEI PIATTI E RILASCIO DELL'AMIDO

L'operazione va eseguita al primo utilizzo e ripetuta dopo ogni pulizia a fondo dei piatti.

1. Sgrassare i piatti con un prodotto adatto a superfici in acciaio inox a contatto con alimenti; rimuovere accuratamente i residui di sgrassatore con una spugna morbida imbevuta d'acqua e asciugare accuratamente.

2. Accendere l'apparecchiatura, successivamente:
   - impostare la temperatura dei piatti superiore e inferiore a **150°-160°C (302°F - 320°F);**
   - regolare la distanza tra i piatti in modo da formare un disco di pasta del diametro desiderato;
   - impostare il tempo di contatto dei piatti.

   ▶ consultare il Manuale di utilizzo, capitolo Come accendere l'apparecchiatura e capitolo Come impostare i parametri

3. Preparare nelle vicinanze di Pizzaform una pallina di impasto infarinata.

4. Attendere che i piatti raggiungano la temperatura impostata: i **display (A)** e **(C)** visualizzano la **temperatura reale** dei piatti superiore ed inferiore (nell'esempio 70°C/ 158°F), per conoscere invece la **temperatura impostata** (cioè da raggiungere) premere il **tasto "+" (E)** o **"-" (F)**. I led a fianco della temperatura forniscono inoltre delle utili informazioni:

led acceso ▶ non è ancora stata raggiunta la temperatura impostata e le resistenze del piatto stanno scaldando per raggiungerla (es. 150°C/ 302°F); non è ancora possibile effettuare la formatura dei dischi

led spento ▶ è stata raggiunta la temperatura impostata; è possibile effettuare la formatura dei dischi

Successivamente versare una piccola quantità d'olio d'oliva su un pezzo di carta da cucina.

5. Passare la carta la cucina oliata sull'intera superficie dei piatti superiore e inferiore.

Attenzione l'operazione va fatta con i piatti molto caldi quindi sussiste il rischio di scottature. Per questo motivo, prestare molta attenzione e munirsi di dispositivi di protezione adeguati (es. guanti da cucina).

6. Dopo aver oliato i piatti, posizionare la pallina di pasta, leggermente infarinata, esattamente al centro del piatto inferiore. **É molto importante effettuare questa operazione immediatamente dopo aver oliato i piatti per evitare che evapori la parte liquida dell'olio lasciando sui piatti un residuo appiccicoso.**

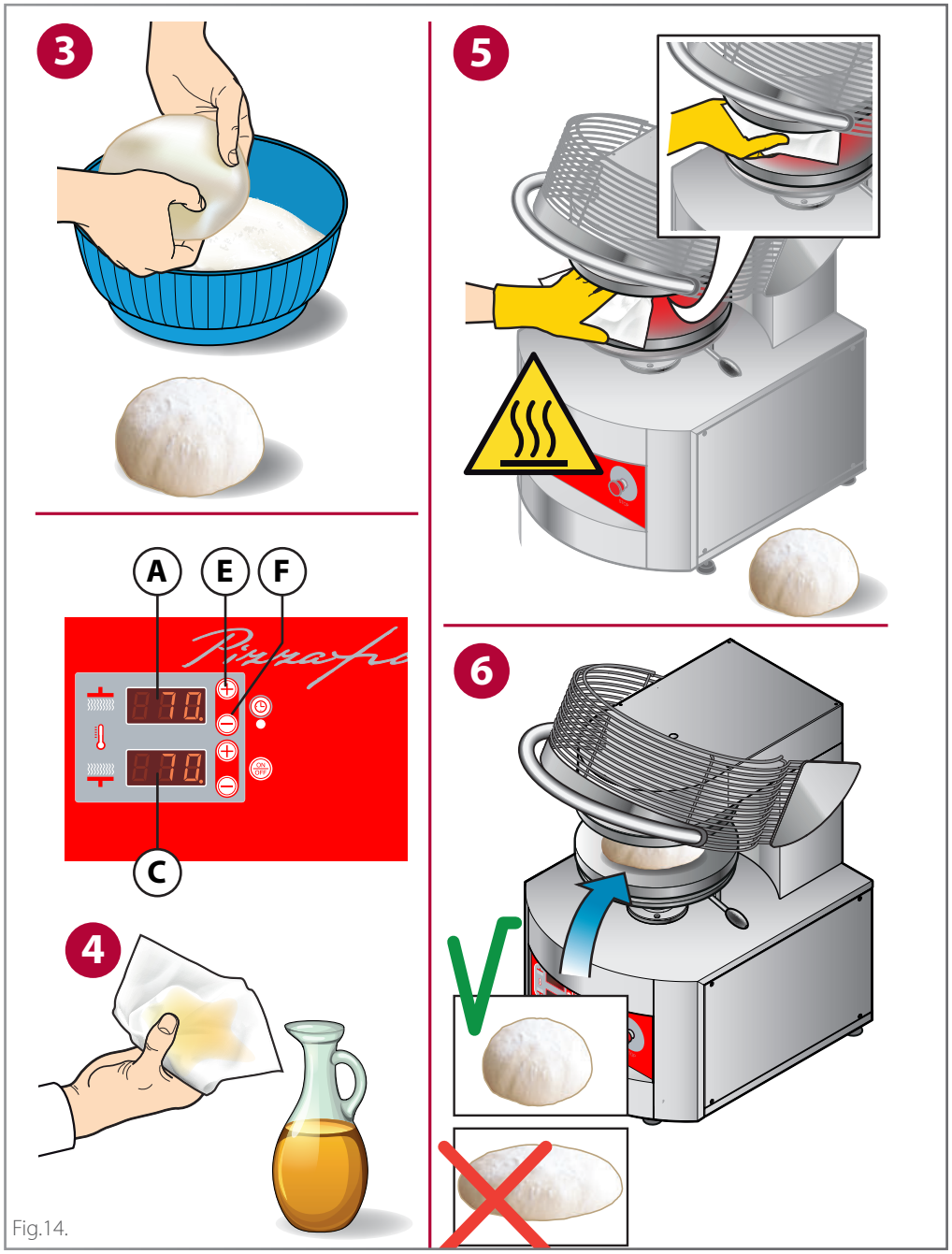


Fig.14.

7 Abbassare la griglia di protezione. Automaticamente il piatto inferiore si avvicinerà a quello superiore fino a schiacciare la pallina di pasta. Dopo il tempo di contatto previsto, il piatto inferiore ritornerà alla posizione di partenza.

8 Rilasciare la griglia di protezione e togliere il disco di pasta **facendo attenzione a non scottarsi sulle superfici dei piatti** (utilizzare dispositivi di protezione personali, ad esempio guanti termoisolanti).

9 Rimuovere rapidamente il disco appena creato e appallottolarlo velocemente fino a formare una pallina (come si fa con un pezzo di carta da buttare). Riposizionare la pallina appena creata al centro del piatto inferiore e procedere con un ulteriore pressata. Ripetere questa operazione per 4 volte.

10 Si otterrà una pasta esausta che avrà rilasciato tutto il suo amido nei piatti. Non utilizzare per il consumo alimentare la pallina di pasta utilizzata per questa procedura.

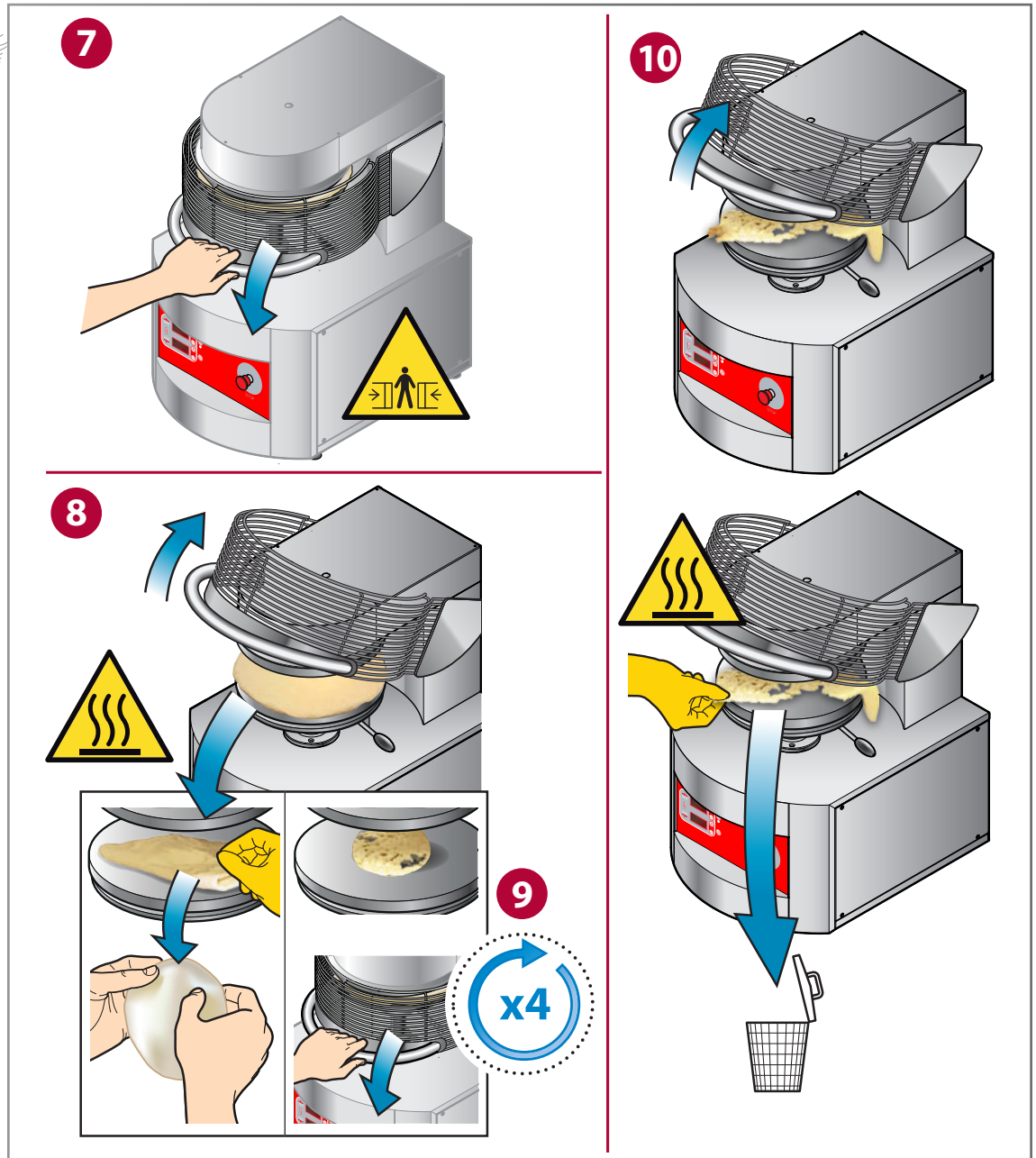


Fig.16.

PROCEDURA DI PREPARAZIONE DEL BANCO DELLA PIZZERIA

Dopo che i dischi Dopo che i dischi di pasta sono stati schiacciati e vengono appoggiati sul banco della pizzeria, potrebbe accadere che, dopo la farcitura, **ci sia difficoltà a raccoglierli con la pala**. Questo accade perché i dischi di pasta, dopo la schiacciatura, rilasciano normalmente umidità che li fa aderire al banco pizza. Per risolvere questo inconveniente è necessario preparare il banco della pizzeria utilizzando uno dei due metodi proposti, ugualmente validi ed efficaci.

Metodo 1

▶ Fig.17.

1 2 3 Preparare il disco di pasta come di consueto.

▶ Fig.18.

4 Muniti di guanti, togliere il disco appena preparato dal piatto della formatrice e appoggiarlo al banco pizza;

5 attendere circa 5 secondi e 6 poi rimuoverlo: sul banco rimarrà una leggera traccia di umidità.

7 Spolverare leggermente di farina l'alone di umidità.

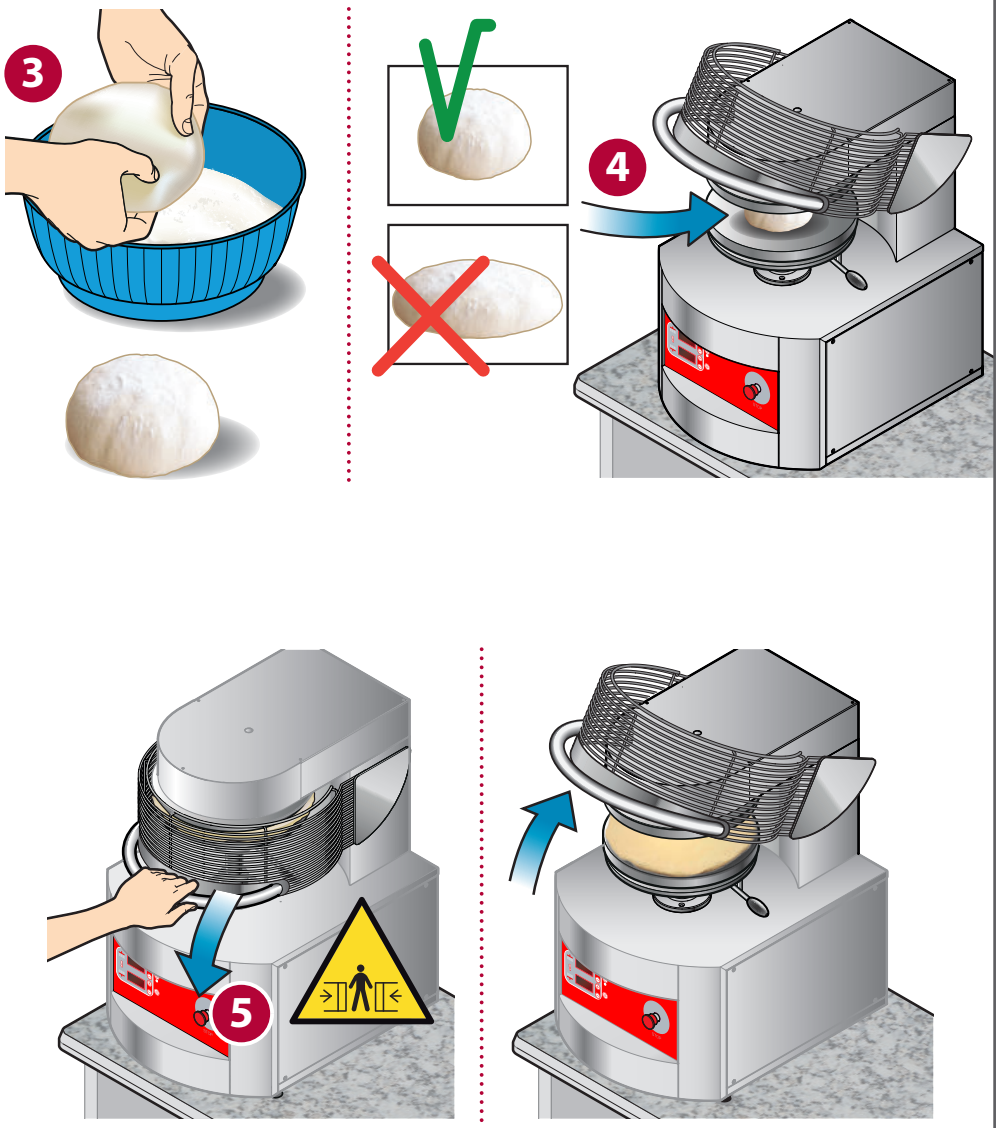
8 Appoggiare il disco di pasta sulla farina e 9 utilizzarlo per stenderla in modo uniforme: si creerà un deposito di amido solidificato che non permetterà che la pasta si attacchi al banco.

10 Se ci fosse farina in eccesso, spazzarla via con una spazzola a setole morbide.

Il banco è pronto per essere utilizzato.

Attenzione, quando si raccolgono i dischi di pasta farciti, la pala va tenuta il più possibile parallela al banco pizza per agevolare l'operazione di raccolta della pizze ed evitare di rimuovere il deposito di amido solidificato.

Fig.17.



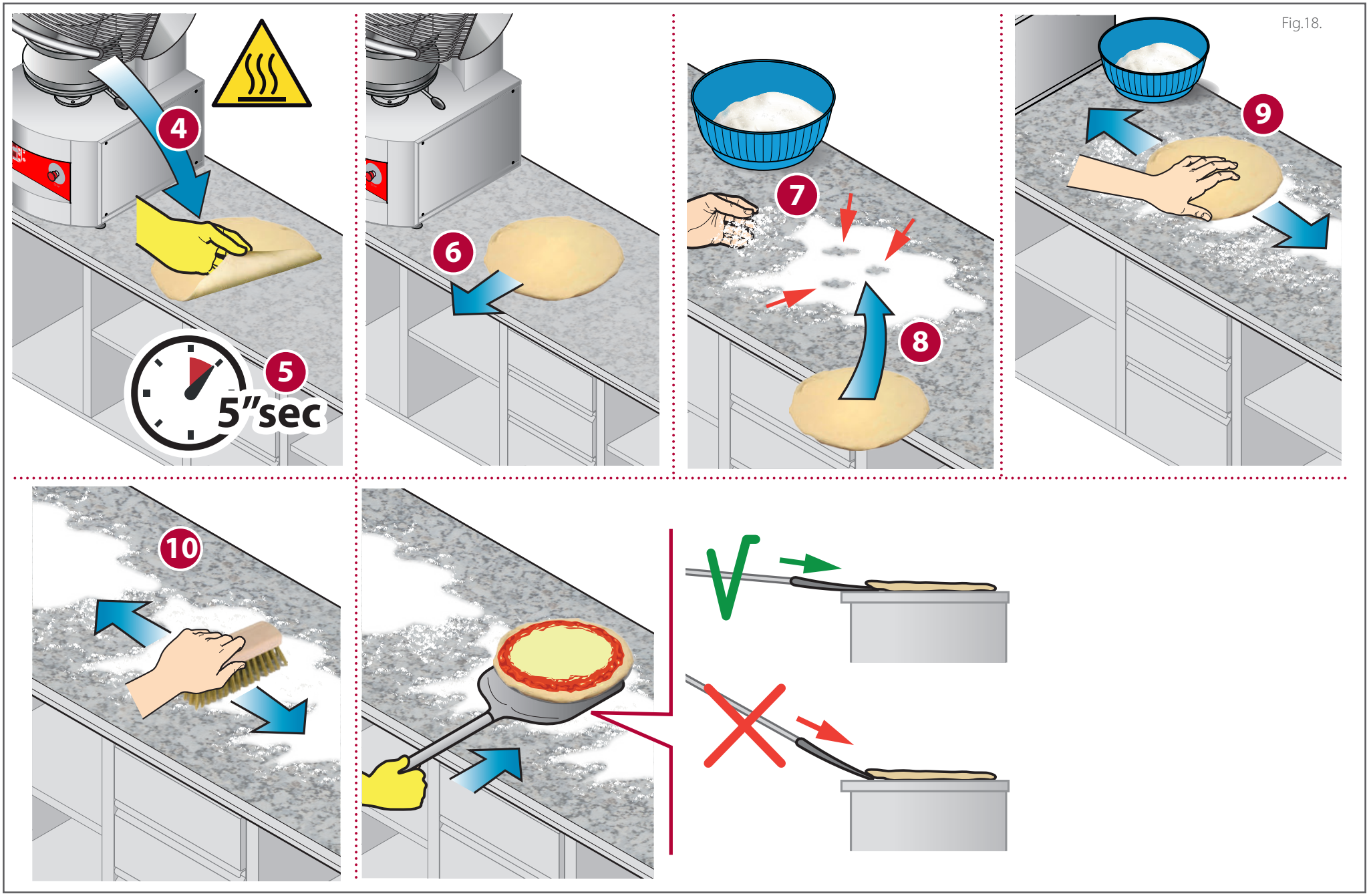


Fig.18.

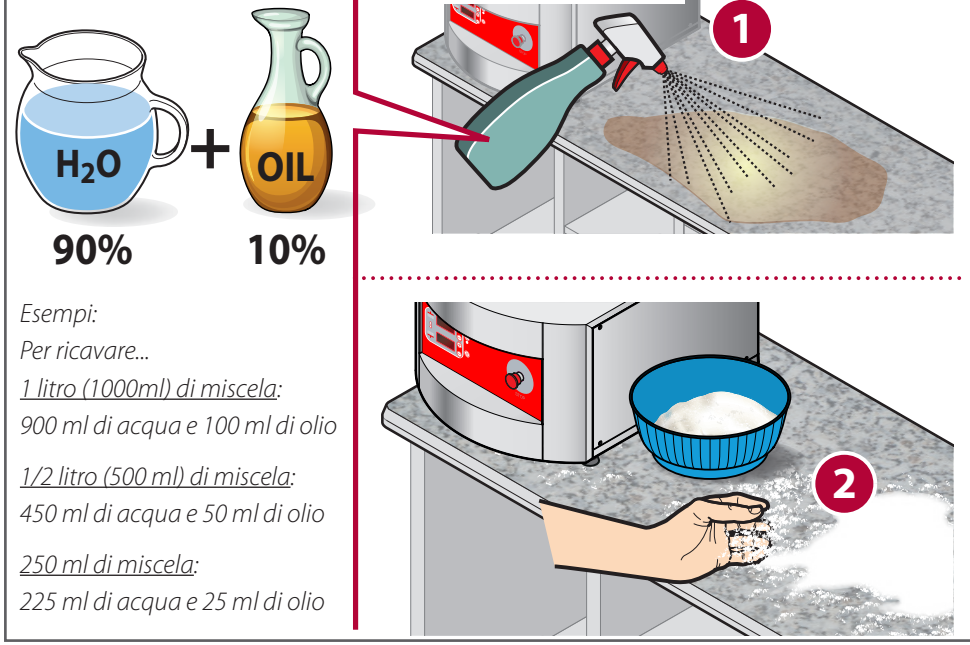
Metodo 2

Fig.20.

1 Spruzzare leggermente il banco della pizzeria con una miscela di acqua (90%) e olio (10%) (agitare la soluzione per mescolare il più possibile i due composti).

2 Spolverare di farina dove si è bagnato.

Fig.19.



Esempi:
Per ricavare...
1 litro (1000ml) di miscela:
900 ml di acqua e 100 ml di olio

1/2 litro (500 ml) di miscela:
450 ml di acqua e 50 ml di olio

250 ml di miscela:
225 ml di acqua e 25 ml di olio

Fig.21.

3 4 5 Preparare il disco di pasta come di consueto.

6 Muniti di guanti, togliere il disco appena preparato dal piatto della formatrice, appoggiarlo sul piano infarinato e 7 utilizzarlo per stendere la farina in modo uniforme.

8 Attendere circa 5 minuti in modo che si crei una "crosta" di amido che rende antiaderente il banco pizza in modo del tutto naturale.

9 Se ci fosse farina in eccesso, spazzarla via con una spazzola a setole morbide.

Attenzione, quando si raccolgono i dischi di pasta farciti, la pala va tenuta il più possibile parallela al banco pizza per agevolare l'operazione di raccolta della pizze ed evitare di rimuovere il deposito di amido solidificato.

Fig.20.

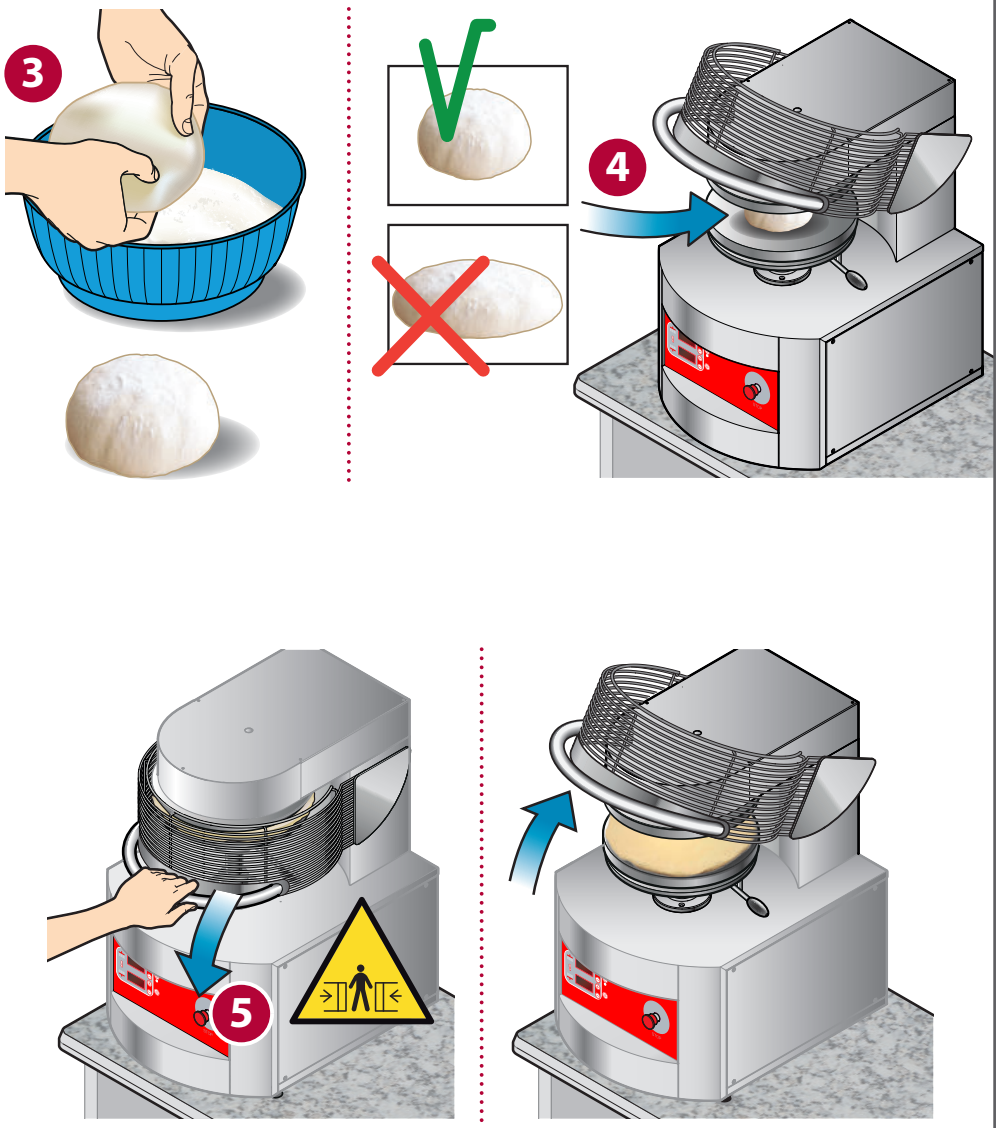
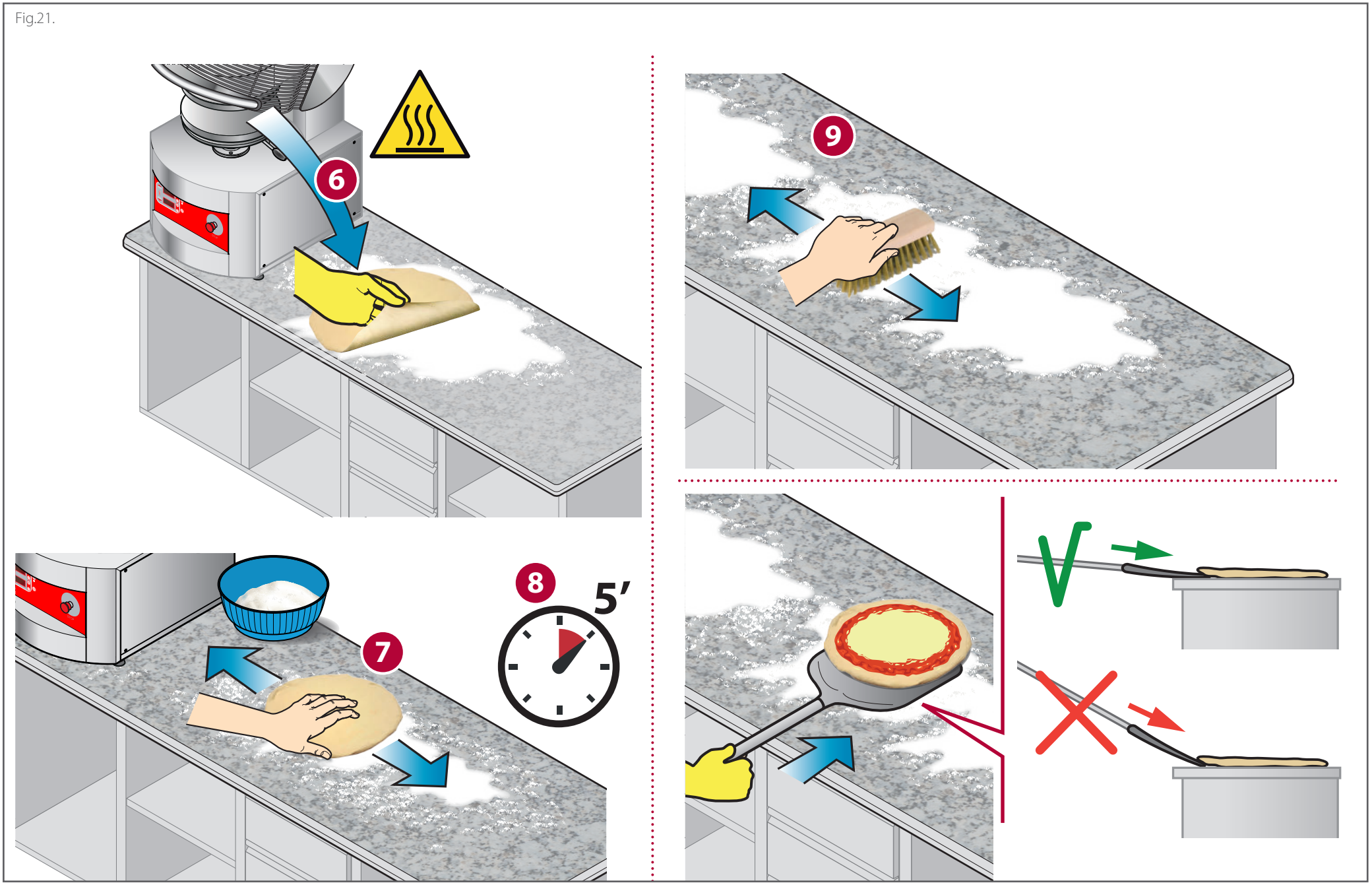


Fig.21.



C Informazioni sull'uso da dare all'utilizzatore

Terminare fornendo tassativamente all'utilizzatore tutte le indicazioni sull'uso corretto e sicuro dell'apparecchiatura.

AVVERTENZE DI SICUREZZA PER L'USO

Alcune parti dell'apparecchiatura (ad esempio i piatti) possono raggiungere temperature elevate. Si consiglia di fare attenzione a non toccare le superfici e non avvicinare materiali che possono essere infiammabili o sensibili al calore.

Non appoggiare alcun oggetto solido o liquido, soprattutto se alcolico o costruito in materiale sensibile al calore, sopra al prodotto.

Spegnere sempre l'interruttore elettrico principale alla fine dell'utilizzo dell'apparecchiatura, soprattutto durante le operazioni di pulizia o in caso di lunga inattività.

CARATTERISTICHE DELLA PASTA DA LAVORARE

Per ottimi risultati finali, è bene rispettare alcune indicazioni sulle caratteristiche della pasta da lavorare.

	COSA DETERMINA	VALORI CONSIGLIATI		
		Mod.	Da...	A...
PESO DELLA PASTA	Il corretto **peso** della pasta da lavorare è importante per un buon risultato finale.	**PZF30**	160 g [0,35 libbre]	300 g [0,66 libbre]
		PZF35	200 g [0,44 libbre]	350 g [0,77 libbre]
		PZF40	250 g [0,55 libbre]	450 g [1 libbre]
		PZF45	400 g [0,88 libbre]	600 g [1,32 libbre]
		PZF50	600 g [1,32 libbre]	800 g [1,76 libbre]
TEMPERATURA DELLA PASTA	Maturazione e temperatura corrette della pasta da lavorare determinano un facile raggiungimento del diametro del disco e un miglior risultato in fase di cottura; per questo motivo utilizzare sempre pasta ben maturata e non fredda (toglierla dal frigo almeno due ore prima di iniziare a lavorare).	temperatura consigliata: minimo **10° - 12°C (50°F - 54°F)**		

CONSIGLI SULL'IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI DI PIZZAFORM

	COSA DETERMINA	VALORI CONSIGLIATI
TEMPERATURA DEI PIATTI	Impostare la stessa temperatura per il piatto superiore e quello inferiore.	temperatura consigliata da aumentare in caso di lavoro intenso: **150°-160°C (302°F - 320°F)**
TEMPO DI CONTATTO DEI PIATTI	Il **tempo di contatto fissa la dimensione** del disco di pasta dopo averlo schiacciato.	tempo consigliato: **0.6-0.8 secondi** il tempo varia in base allo stato di maturazione della pasta, alla sua temperatura e al tipo di farina utilizzato. Per un impasto non completamente maturo o freddo, che tende a ritirarsi, aumentare il tempo di contatto. Aumentarlo in caso di un impasto non completamente maturo che tende a ritirarsi.
DISTANZA TRA I PIATTI	Questa regolazione serve **a raggiungere il diametro del disco di pasta, non a fissare la sua dimensione** (per questa regolazione agire sul tempo di contatto). Nella regolazione sono da considerare il peso della pallina di pasta da schiacciare ed il diametro che si vuole raggiungere.	Ruotando la **leva frontale (5) si imposta la distanza tra i piatti desiderata**, spostando la leva in senso antiorario lo spessore diminuisce, spostandola in senso orario lo spessore aumenta. Più saranno vicini i piatti più lo spessore del disco di pasta risulterà sottile. Un fermo (6) impedisce che si possa diminuire eccessivamente la distanza tra i piatti e di conseguenza lo spessore della pasta.

Problemi durante l'utilizzo

Durante l'utilizzo si possono verificare alcune problematiche che possono essere facilmente risolte operando come indicato in tabella.

PROBLEMATICA RISCONTRATA	CAUSE PROBABILI	SOLUZIONI PER L'UTILIZZATORE
Il disco schiacciato si attacca ai piatti	Non è stato effettuato il procedimento di preparazione dei piatti (pulizia, oliatura e rilascio dell'amido)	Pulire, oliare ed effettuare la procedura di rilascio dell'amido sui piatti (vedere pag. 26) Questa operazione deve essere ripetuta dopo ogni pulizia a fondo dei piatti. **Durante questa operazione indossare dei guanti da cucina e fare molta attenzione a non scottarsi poiché i piatti sono caldissimi**
	la temperatura dei piatti è troppo bassa	Verificare la temperatura impostata (in caso alzarla fino a 150°/160°C)
Il disco non ha la dimensione desiderata	Lo spessore della pressata non è corretto	Modificare lo spessore della pressata agendo sulla **leva di regolazione della schiacciata**
Il disco si ritira dopo averlo schiacciato	L'impasto non è completamente maturato	Aumentare il tempo di maturazione
	L'impasto è troppo freddo	Utilizzare pasta con una temperatura minima di 10° - 12°C (50°F - 54°F).
	Il tempo di contatto tra i piatti non è corretto	Aumentare leggermente il tempo di contatto dei piatti (consigliato 0.6-0.8 secondi)
La forma del disco di pasta schiacciato non è perfettamente circolare	La pallina non è stata posizionata esattamente al centro del piatto	Posizionare la pallina esattamente al centro del piatto inferiore
	La forma della pallina prima dello schiacciamento non era perfettamente circolare	Manipolarla fino ad ottenere una forma circolare
	La temperatura dei piatti è troppo bassa	Verificare la temperatura impostata (in caso alzarla fino a 150°/160°C)
	Non è stato effettuato il procedimento di preparazione dei piatti (pulizia, oliatura e rilascio dell'amido)	Pulire, oliare ed effettuare la procedura di rilascio dell'amido sui piatti (vedere pag. 26) Questa operazione deve essere ripetuta dopo ogni pulizia a fondo dei piatti. **Durante questa operazione indossare dei guanti da cucina e fare molta attenzione a non scottarsi poiché i piatti sono caldissimi**
Il disco appena formato si attacca al banco pizza	I dischi, una volta formati, rilasciano normalmente umidità	É necessario preparare il banco della pizzeria, effettuare la procedura indicata a pag. 28
La pizza in cottura sviluppa delle bolle	L'impasto non è completamente maturato	Aumentare il tempo di maturazione
	L'impasto è troppo freddo	Utilizzare pasta con una temperatura minima di 10° - 12°C (50°F - 54°F).
	Il tempo di contatto tra i piatti è troppo alto	Diminuire il tempo di contatto dei piatti
Rilasciando la griglia di protezione durante la risalita del piatto inferiore, il movimento si blocca e si inverte istantaneamente	Normale funzionamento della macchina dovuto a motivi di sicurezza	
Il piatto si arresta durante lo schiacciamento	La macchina è stata arrestata con la pressione del pulsante di emergenza durante la risalita	Per ripristinare le condizioni di utilizzo, sbloccare il pulsante di emergenza ruotandolo in senso orario e riaccendere la macchina con il tasto ON/OFF; avviare un nuovo ciclo riabbassando la griglia di protezione
Le pizze non sviluppano un bel cornicione in cottura	Consultare ▶ Fig.22. a pag. 35	

Fig.22.

Nella configurazione standard della macchina, il piatto inferiore e quello superiore sono leggermente svasati nella parte finale. **A** Questo serve ad accumulare una maggior quantità di pasta nella zona periferica del disco; essa servirà a sviluppare il cornicione in fase di cottura.

Se la quantità di pasta utilizzata è troppo poca **B** o la regolazione della schiacciata non è corretta **C**, il disco di pasta potrebbe non avere un cornicione ben sviluppato.

Se la macchina in proprio possesso ha i piatti senza la svasatura non sarà possibile ottenere il cornicione.

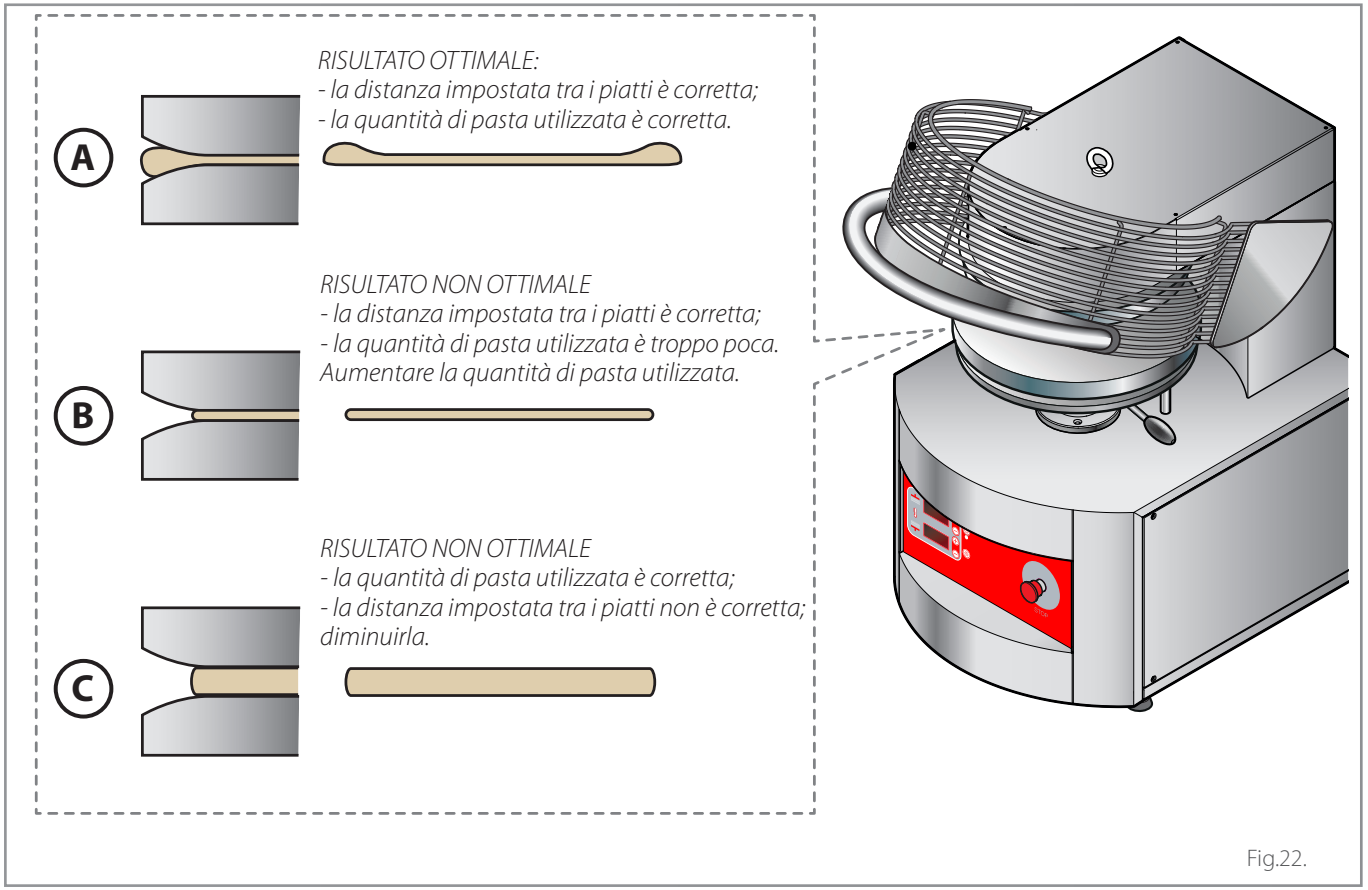
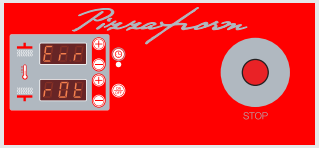
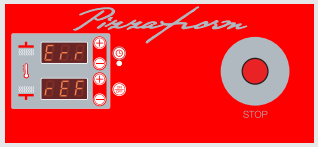
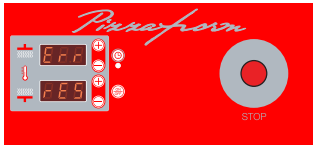
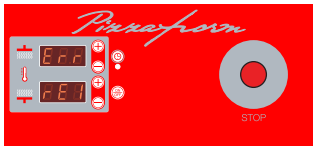
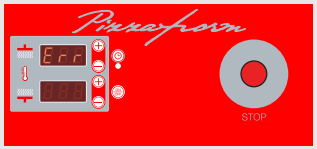
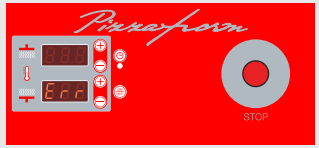
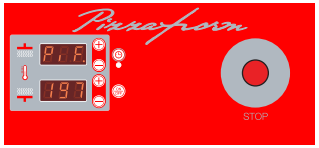


Fig.22.

MESSAGGIO A DISPLAY	CAUSE PROBABILI	SOLUZIONI PER L'INSTALLATORE	
Il display superiore visualizza la scritta **"Err"** e quello inferiore la scritta **"rOt"** poiché il motore non compie una salita o una discesa entro il tempo previsto. *Si aprono tutti i relè della scheda, di conseguenza viene interrotto il riscaldamento dei piatti ed il movimento.* 	L'impasto non è completamente maturato oppure è troppo freddo	Verificare che la pasta sia maturata. Verificare la temperatura della pasta, non deve essere troppo fredda. Temperatura minima consigliata 10° - 12°C (50°F - 54°F)	Se il problema non è stato risolto e l'errore compare: **- all'accensione:** 1. verificare il corretto funzionamento dei microinterruttori (potrebbero essere ancora eccitati); 2. sostituire la scheda di controllo; 3. in alcuni casi, sostituire il motore per problemi al freno motore. **- in schiacciata:** 1. sostituire il riduttore.
	Non è stato effettuato il procedimento di preparazione dei piatti (pulizia, oliatura e rilascio dell'amido)	Pulire, oliare ed effettuare la procedura di rilascio dell'amido sui piatti (vedere pag. 26) Questa operazione deve essere ripetuta dopo ogni pulizia a fondo dei piatti. **Durante questa operazione indossare dei guanti da cucina e fare molta attenzione a non scottarsi poiché i piatti sono caldissimi.**	
	Lo spessore della pressata è troppo ridotto	Aumentare lo spessore della pressata agendo sulla **leva di regolazione della schiacciata**	
	Corpi estranei tra i piatti o utilizzo non conforme dell'apparecchiatura	Verificare che non ci siano corpi estranei tra i piatti e che la macchina sia utilizzata per l'uso previsto	
	Mancanza di una fase in ingresso (valido solo per macchine trifase)	Verificare la corretta alimentazione della macchina	
	Mancanza di alimentazione freno motore	Verificare che il freno motore sia alimentato	
Il display superiore visualizza la scritta **"Err"** e quello inferiore la scritta **"rEF"**. 	La sonda NTC per la misurazione della temperatura della scheda e del giunto freddo è guasta	Sostituire la scheda	

MESSAGGIO A DISPLAY	CAUSE PROBABILI	SOLUZIONI PER L'INSTALLATORE
Il display superiore visualizza la scritta **"Err"** e quello inferiore la scritta **"rES"**. *L'allarme blocca il riscaldamento della resistenza superiore e anche il movimento del piatto inferiore.* 	Messaggio di allarme: è un errore di temperatura elevata rilevata sul **piatto superiore**.	Verificare che la temperatura massima impostabile sia di 200°C / 392 F°. Se la temperatura massima impostabile è: - **superiore ai 200°C** [392 F°], significa che le impostazioni di fabbrica sono state manomesse, quindi contattare il Fabbricante; - **pari a 200°C** [392 F°] è necessario cambiare la scheda.
Il display superiore visualizza la scritta **"Err"** e quello inferiore la scritta **"rEI"**. *L'allarme blocca il riscaldamento della resistenza inferiore e anche il movimento del piatto inferiore.* 	Messaggio di allarme: è un errore di temperatura elevata rilevata sul **piatto inferiore**.	Verificare che la temperatura massima impostabile sia di 200°C / 392 F°. Se la temperatura massima impostabile è: - **superiore ai 200°C** [392 F°], significa che le impostazioni di fabbrica sono state manomesse, quindi contattare il Fabbricante; - **pari a 200°C** [392 F°] è necessario cambiare la scheda.
Il display superiore visualizza la scritta **"Err"**. *L'allarme blocca il riscaldamento della resistenza superiore ma non il movimento del piatto inferiore.* 	Messaggio di allarme: la termocoppia della **resistenza superiore** è scollegata o guasta.	Verificare la connessione della termocoppia, se l'errore persiste, sostituire la termocoppia
Il display inferiore visualizza la scritta **"Err"**. *L'allarme blocca il riscaldamento della resistenza inferiore ma non il movimento del piatto inferiore.* 	Messaggio di allarme: la termocoppia della **resistenza inferiore** è scollegata o guasta.	Verificare la connessione della termocoppia, se l'errore persiste, sostituire la termocoppia

MESSAGGIO A DISPLAY	CAUSE PROBABILI	SOLUZIONI PER L'INSTALLATORE
I display visualizzano le scritte **"PiF 197"** 	La macchina è stata arrestata con la pressione del pulsante di emergenza	Per ripristinare le condizioni di utilizzo, sbloccare il pulsante di emergenza ruotandolo in senso orario: **il display mostrerà la scritta "PIF 197"** che NON è un allarme ma indica la versione della scheda.
	É stata tolta e ridata tensione alla macchina	La scritta **"PIF 197"** NON è un allarme ma indica la versione della scheda.

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