

MINIMAX 2000 LE REPOSE-PATON

Article :
RP450/451/551/552

Date création : 28/11/1994

Date révision : 20/07/2011

Version : v3.2

NOTICE TECHNIQUE



A LIRE AVANT UTILISATION



***S* STAF**

STAF SAS

ZA LA Bouchardière – 41106 VENDOME CEDEX
Tel : +33 (0)2 54 73 60 60 – Fax : +33 (0)2 54 73 60 65
http : www.staf.net - @ : staf.sa@orange.fr

1/ MONTAGE	page 4
2/ CHANGEMENT DE TENSION	page 4
3/ MISE EN SERVICE	page 5
4/ UTILISATION	page 5
5/ ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT	page 5
6/ SECOURS FONCTION MANUELLE	page 6
7/ FICHE TECHNIQUE	page 7
8/ ENTRETIEN	page 7
9/ SCHEMA ELECTRIQUE	page 8
11/ ANNEXE (Pièces détachées)	page 9

ASSEMBLAGE

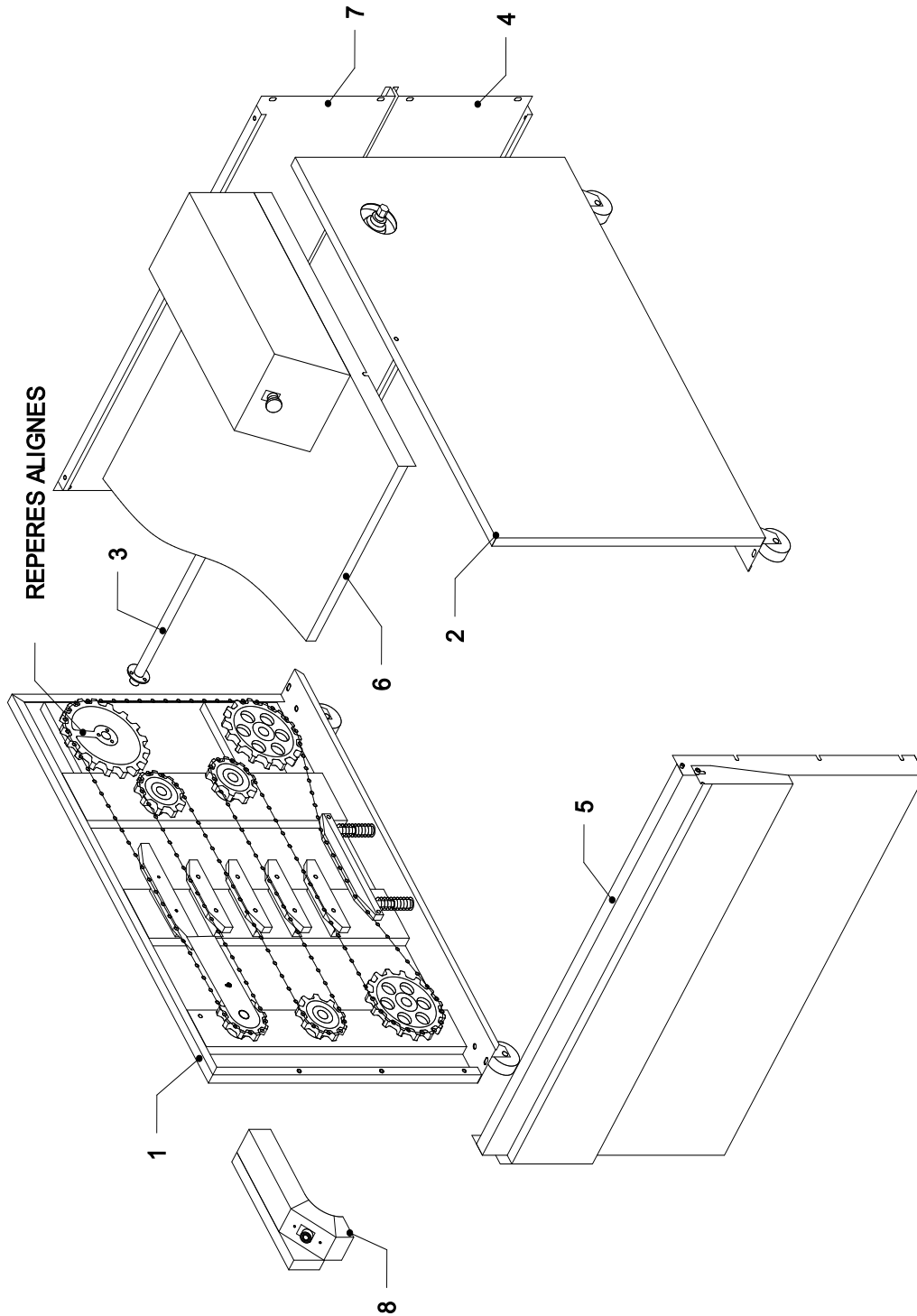


FIGURE 1

1-MONTAGE.(FIG 1)

- 1.1-Assembler les joues droite et gauche REP 1&2 avec le panneau de façade REP 5 (6 TH 8x16).
- 1.2-Monter l'arbre d'entraînement REP 3 (6 BTR 8x20), vérifier la position angulaire des pignons : **LES DEUX REPERES PEINTS DOIVENT ETRE FACE A FACE, AINSI QUE LES POINTS SUR LA CHAINE.**

†Si les points ne sont pas face à face, tandis que les repères sont alignés, **IL N'EST PAS NECESSAIRE DE DEMONTER LA CHAINE**, il suffit de tourner un des pignons 17 dents de 1 à 4 tours maximum pour retomber face à face.

- 1.3-Monter le panneau arrière inférieur (4 TH 8x16).
- 1.4-Désserrer les 4 écrous de retenue des tendeurs de chaîne.

ATTENTION: LES ECROUS DE TENDEURS NE DOIVENT PAS NECESSAIREMENT ETRE ENLEVES, CONTROLER LA TENSION TOUT EN LES DESSERANT. LA CHAINE NE DOIT PAS ETRE TENDUE PAR EXCES.

- 1.5-Sur le panneau de dessus, déposer le capot moteur (3 TH 5X12), monter le fin de course dans le trou correspondant. **Voir montage planche 2**
- 1.6-Poser le panneau de dessus REP 6 et le serrer (2 CHC 8X20), monter la chaîne moteur, et la tendre sans excès en faisant coulisser le réducteur après avoir desserré ses 4 vis de fixation.
- 1.7-Monter le panneau arrière supérieur REP 7.
- 1.8-Poser la Façonneuse sur le dessus
- 1.9- Reposer le capot moteur.
- 1.10- Brancher les pousoirs et poser les 2 carters latéraux (1 connecteur de chaque côté + 2 CHC 8X20).
- 1.11-Effectuer la mise en service.



LAMPES GERMICIDES : NE PAS REGARDER, NI RESTER EXPOSE AUX RAYONS UV DES LAMPES RIQUES DE GRAVES BRULURES.

ATTENTION: La réglementation de sécurité du travail, IMPOSE que vous ayez une PRISE DE TERRE aux normes en vigueur.

Nous vous demandons de faire relier, par un électricien compétent, la prise de terre à la borne prévue sur votre machine.

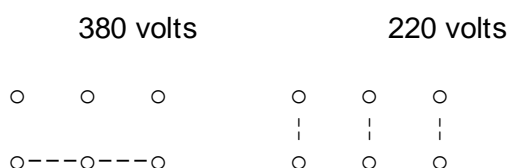
Il en résulte que le contrôle ou la réparation de votre ligne, la pose de la prise de terre et du disjoncteur différentiel (0.03Amp.) ne peuvent en aucun cas incomber à nos équipes de montage. Nous dégageons toutes responsabilités lorsque des avaries surviendront à vos moteurs électriques, par un manque de protection, un manque d'entretien, une mauvaise utilisation ou un raccordement défectueux.

Nous vous rappelons (voir nos conditions générales de vente) que le branchement des machines par nos soins, se limite à la connexion du câble à la prise de courant prévue à cet effet et se trouvant à proximité de la machine.

2-CHANGEMENT DE TENSION.

ATTENTION: TOUJOURS DEBRANCHER L'ALIMENTATION AVANT LA DEPOSE DU CAPOT MOTEUR

- 2.1-Votre machine est livrée en standard en TRI 380V sauf précision à la commande.
- 2.2-Pour passer en TRI 220V, modifier la position des barrettes sur le bornier moteur, raccorder le fil bleu dans la prise sur la phase 1 et régler la puissance du relais thermique.



3-MI SE EN SERVICE.

3.1-S'assurer que la tension secteur correspond à la tension machine (livrée en 380 volts en standard), sinon voir paragraphe 2.1/2.2.

3.2-S'assurer que le coup de poing "ARRET GENERAL" est enfoncé

3.3-Brancher la prise d'alimentation secteur (Puissance: 250 watts + Façonneuse éventuellement).

3.4-Tourner d'1/4 de tour à gauche le coup de poing "ARRET GENERAL"; donner une impulsion sur le poussoir d'avance et contrôler alors le sens de rotation:

ATTENTION: DE L'AVANT VERS L'ARRIERE sur les brins supérieurs du cheminement (fig.1). Inverser 2 phases pour changer le sens. Si le moteur ne démarre pas voir Paragr. 5.

3.5-Mettre les balancelles en place dans les trous repérés des chaînes en écartant celles-ci à la partie supérieure du cheminement.

ATTENTION: AXES LONGS DES BALANCELLES COTE FIN DE COURSE.

3.6-Placer les auges sur les balancelles.

3.7-Un bornier est prévu dans le compartiment moteur pour brancher la façonneuse.

ATTENTION: TOUJOURS DEBRANCHER L'ALIMENTATION avant la dépose du capot moteur

4-UTILISATION.

4.1-Tourner d'1/4 de tour vers la gauche le coup de poing ARRET GENERAL.

4.2-Avec un appui bref sur l'un des poussoirs latéraux, la machine avance d'une balancelle et s'arrête automatiquement. Avec un appui prolongé, la machine avance tant que l'appui est maintenu et s'arrêtera automatiquement sur une balancelle dès que le poussoir sera relâché.

5-ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT.

5.1-LE MOTEUR NE FONCTIONNE PAS:

a) Contrôler que le coup de poing ARRET GENERAL est bien déverrouillé (le tourner d'1/4 de tour à gauche pour s'en assurer.

b) Contrôler la présence de courant au secteur sur les 3 phases.

c) Réarmer le relais de protection thermique du moteur: **ATTENTION: DEBRANCHER L'ALIMENTATION** avant la dépose du capot moteur puis appuyer sur le poussoir rouge du coffret électrique. Si le relais disjoncte trop souvent faire appel à votre réparateur.

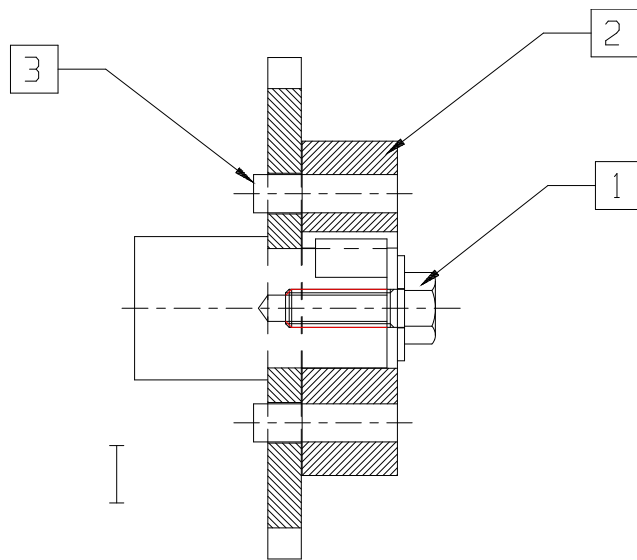
5.2-LA MACHINE NE S'ARRETE PLUS OU DEMARRE ET S'ARRETE AUSSI TOT A N'IMPORTE QUEL ENDROIT:

Contrôler que rien n'empêche le fonctionnement du ressort fin de course situé à l'avant droite sous le panneau supérieur, visible en ouvrant le capot moteur.

ATTENTION DEBRANCHER LA MACHINE POUR EFFECTUER CE CONTROLE

6-SECOURS-FONCTION MANUELLE.(FIG 2)

ATTENTION: ENFONCER L'ARRET GENERAL ET DEBRANCHER LE CORDON D'ALIMENTATION AVANT CES OPERATIONS.



- 6.1-Déposer le capot moteur.
- 6.2-Déposer la vis M8 en bout d'arbre réducteur (REP 1)
- 6.3-Retourner le moyeu de débrayage (REP 2) pour désaccoupler les goupilles d'entraînement du pignon disque (REP 3) et reposer la vis M8 en bout d'arbre sans la bloquer pour maintenir le moyeu.
- 6.4-Faire tourner la machine avec la clef à cliquets fournie en la plaçant sur la partie hexagonale de l'arbre d'entraînement (REP 4)
- 6.5-Après utilisation, réaccoupler l'ensemble embrayage dans l'ordre inverse des points 6.2 & 6.3.

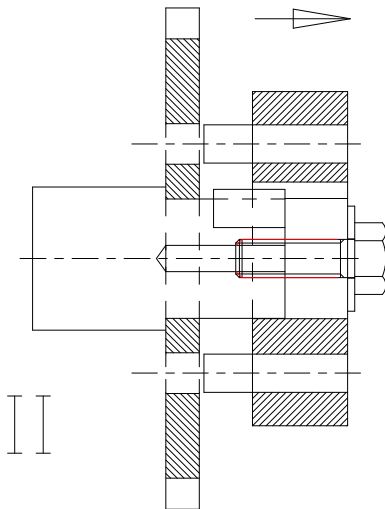


Figure 2

7- FICHE TECHNIQUE:

MOTEUR: triphasé 220/440V-50/60Hz 950t/mn

REDUCTEUR: 1/70 - Vitesse de sortie: 13.50 t/mn

PUISSANCE: 250 Watts

INTENSITE: 50Hz→380V: 1A-220V: 1.73A-415: 1.04A-240: 1.8A - 60Hz→260V: 1.73A - 440V: 1A

ALIMENTATION: 2m50 câble H07RNF 5X1.5mm² - Prise 5 broches TRI+N+T

BRUIT: < 75dB

TYPE	QTE PAINS	QTE BAGUETTE	DIM AUGES	QTE BAL.	MASSE* ** *
RP451	231	264	1060X120	33	273 Kg
RP551	297	330	1360X120	33	317 Kg
RP452	280	320	1060X120	40	308 Kg
RP552	360	400	1360X120	40	361 Kg
RP451L	104*	182**	1060X140	26	262 Kg
RP551L	130*	234**	1360X140	26	299 Kg
RP452L	128*	224**	1060X140	32	295 Kg
RP552L	160*	288**	1360X140	32	341 Kg

* pain de 940 gr. ** pain de 500 gr. *** (avec emballage ajouter 38Kg)

Les capacités indiquées sont approximatives. De nombreux facteurs entrent en compte: la nature de la pâte, le pointage, le boulage, la disposition, faisant varier le nombre de pâtons par balancelle.

8- ENTRETIEN.

ATTENTION: DEBRANCHER IMPERATIVEMENT LA MACHINE AVANT TOUTE OPERATION NECESSITANT LA DEPOSE OU L'OUVERTURE DES CAPOTS ET CARTERS DE PROTECTION. NE JAMAIS NETTOYER EN MARCHÉ.

Afin d'assurer un fonctionnement correct de votre repose-pâton à balancelles, il est impératif d'effectuer quelques opérations d'entretien simple:

TOUTES LES SEMAINES: Nettoyer les auges avec une brosse sèche et gratter les éventuels résidus de pâte pouvant être collés sur les feutres.

ATTENTION: Les pièces tissées de votre machine sont des éléments d'usure et à ce titre ne sont PAS COUVERT PAR LA GARANTIE.

Selon la nécessité, veillez à effectuer les opérations de nettoyage préconisées. Les auges peuvent être lavées en machine **à l'eau froide** et séchées à l'air (**pas de sèche-linge**).

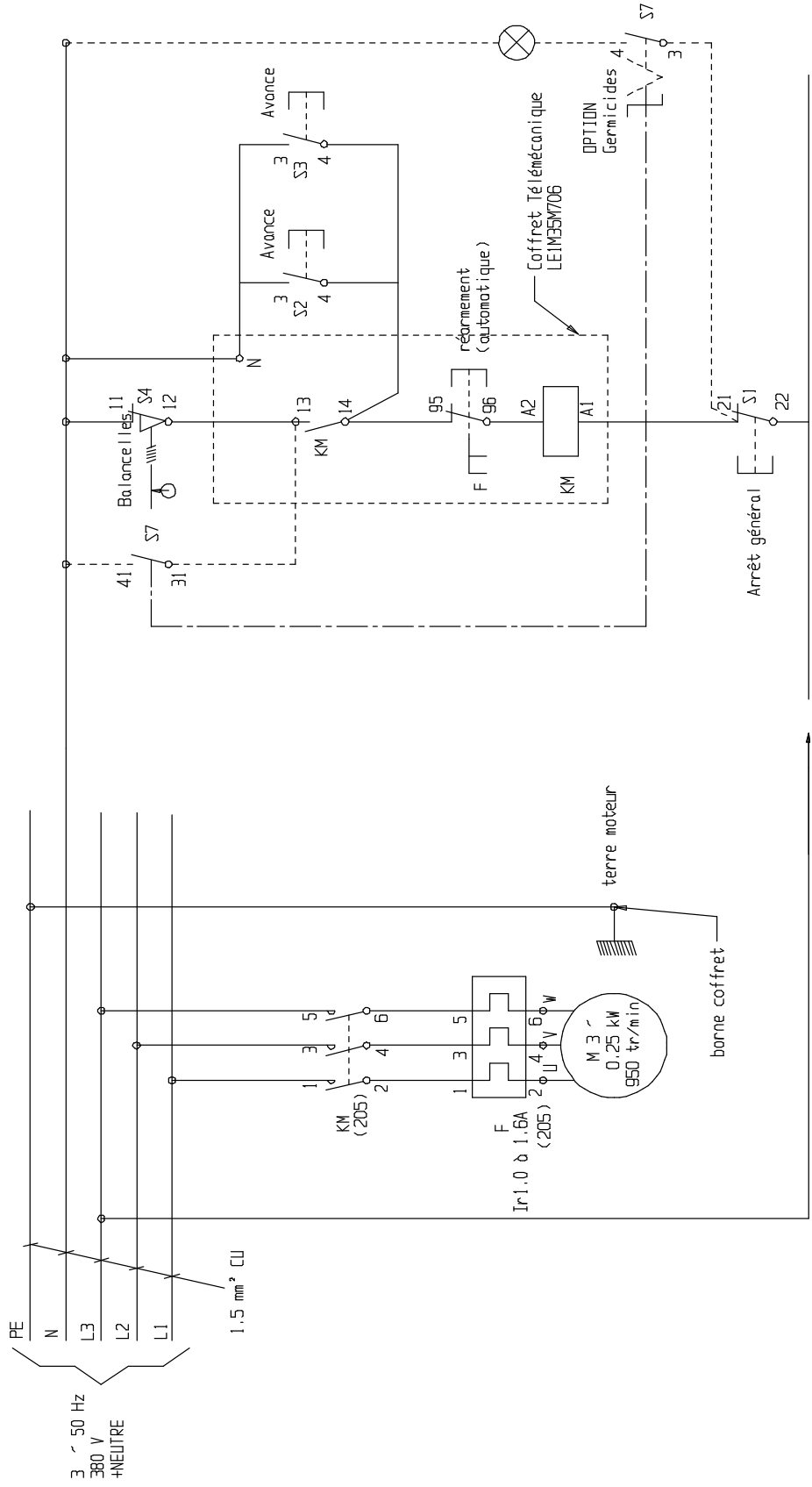
TOUS LES TROIS MOIS: passer l'aspirateur à l'intérieur de la machine pour éliminer les amas de farine sur les chemins de chaîne et sur le bâti. Si possible, souffler les chaînes pour supprimer toute traces de farine.

TOUS LES ANS: En plus de l'opération précédente passer un léger voile de lubrifiant très fluide en aérosol sur les articulations des chaînes.

ATTENTION NE PAS UTILISER D'HUILE EPAISSE, NI DE GRAISSE,

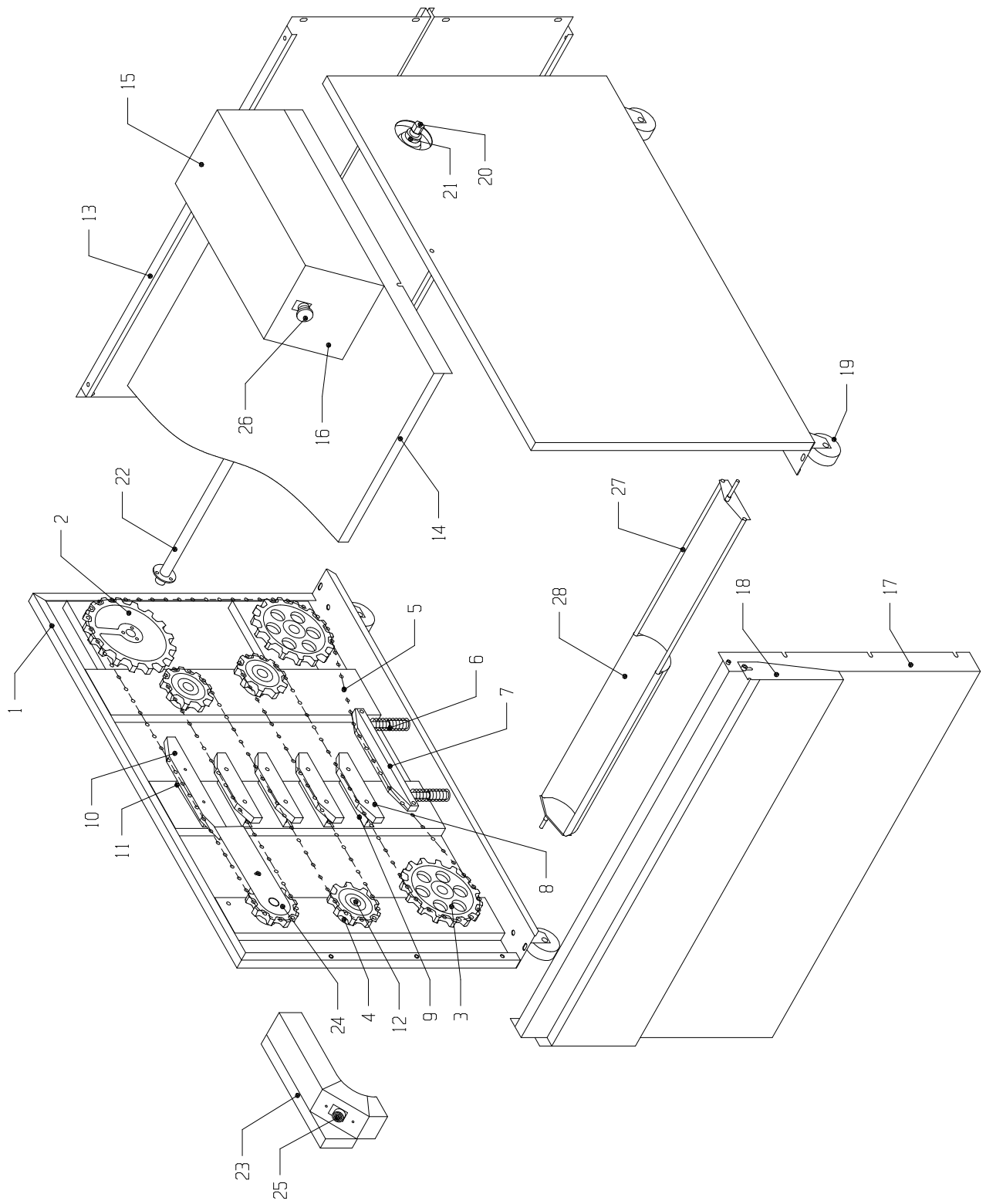
la lubrification doit être très légère. Graisser également la petite chaîne d'entraînement avec le même lubrifiant.

REPOSE-PATON V3.0 - SCHEMA ELECTRIQUE



101 | 102 | 103 | 104 | 105 | 106 | 107 | 108 | 109 | 110 | 201 | 202 | 203 | 204 | 205 | 206 | 207 | 208 | 209 | 210

PIECES DETACHEES

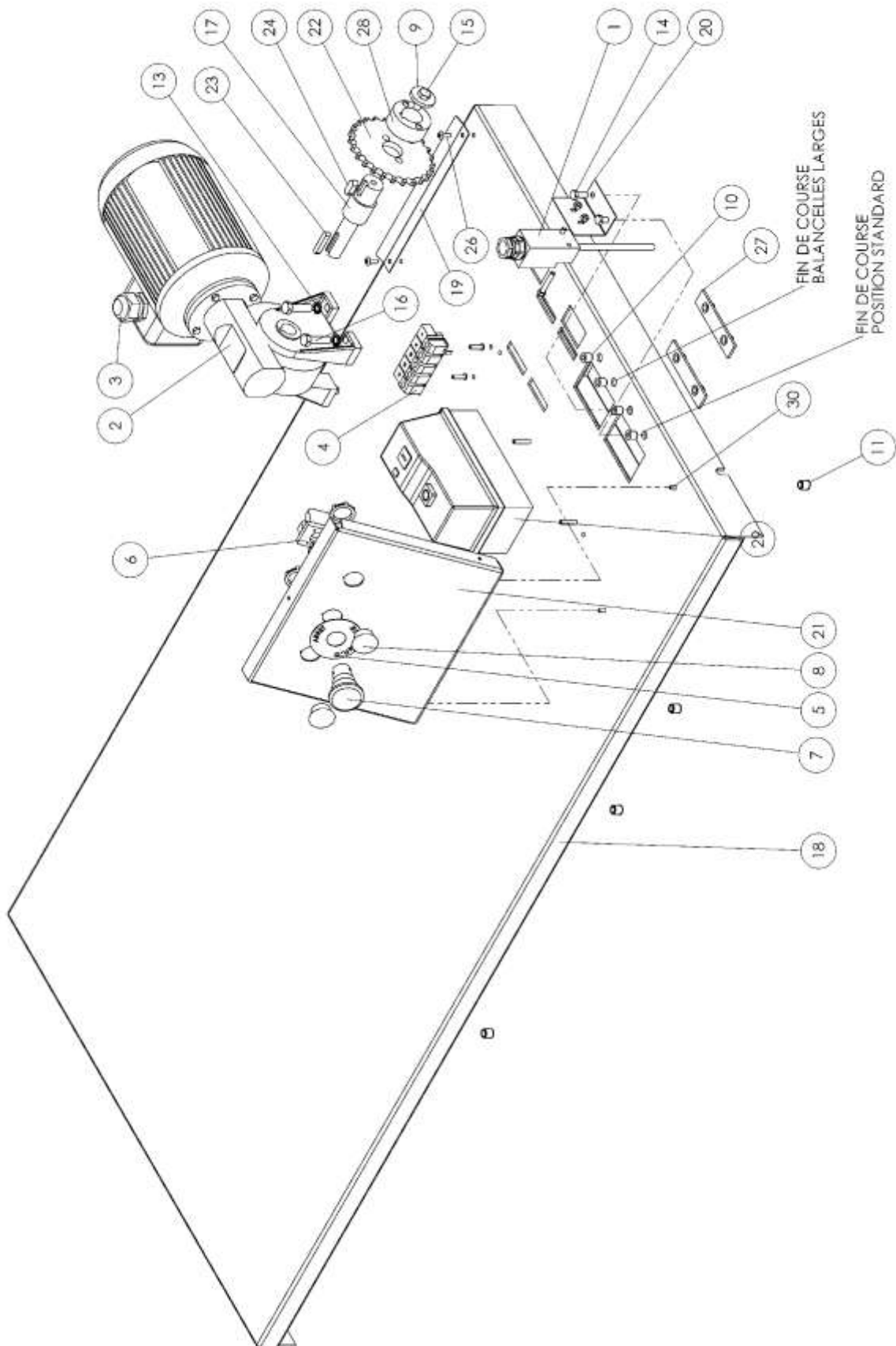


BATI PLANCHE 1

NOMENCLATURE PLANCHE 1

REP	RP 451	RP551	RP452	RP552	DESIGNATION	QTE
1	300 63001 01	300 63001 01	300 63001 02	300 6300102	Paire de joues	1
2	300 MECPIG017025	ID°	ID°	ID°	Pignon fonte 17 dents	2
3	300 MECPIG15028	ID°	ID°	ID°	Pignon fonte 15 dents bagué	4
4	300 MECPIG09028	ID°	ID°	ID°	Pignon 9 dents bagué	8
5	30063065001	30063056001	30063056002	30063056002	Chaîne de convoyage	2
6	100 MECRES60046	ID°	ID°	ID°	Ressort de TENDEUR de chaîne	4
7	300 60042	30060042	30062042	30062042	Tendeur de chaîne assemblé	2
8	SANS	SANS	300 13115	300 13115	Patin guide chaîne RP452/552	8
9	SANS	SANS	300 13116	300 13116	Support patin guide chaîne RP452/552	8
10	300 63009	ID°	ID°	ID°	Patin guide chaîne supérieur	2
11	300 63008	ID°	ID°	ID°	Support patin supérieur	2
12	300 12307	ID°	ID°	ID°	Axe support pignon	12
13	300 61015045	30061015055	30061015045	30061015055	Panneau arrière	2
14	300 63020451	300 63020551	300 63020452	300 63020552	Panneau supérieur	1
15	300 63022	ID°	ID°	ID°	Capot moteur	1
16	300 63024	ID°	ID°	ID°	Façade de caisson moteur	1
17	300 63010045	300 63010055	300 63010045	300 63010055	Panneau de façade	1
18	300 610013045	300 61013055	300 610013045	300 61013055	Tablette	1
19	000QUIROUTEN24/16	ID°	ID°	ID°	Roulettes pivotantes AV/AR	4
20	300 61106	ID°	ID°	ID°	Arbre palier moteur	1
21					VOIR PLANCHE 3	
22	300 60022045	300 60022055	300 60022045	300 60022055	Arbre d'entraînement	1
23	300 63025	ID°	ID°	ID°	Paire d'embout de poussoir	1
24	300 63005	ID°	ID°	ID°	Carter de pignon avant	2
25	ZB2BZ101+BP2	ID°	ID°	ID°	Poussoir d'avance	2
26	ZB2BZ102+BS54	ID°	ID°	ID°	Coup de poing arrêt général	1
27	300 60039045	300 60039055	-----	-----	Balancelle	33
27	-----	-----	300 60022045	300 60022055	Balancelle	40
27	300 63044045	300 63044055	-----	-----	Balancelle Large	26
27	-----	-----	300 60044045	300 60044055	Balancelle Large	32
28	RPGS45	RPGS55	RPGS45	RPGS55	Auge feutre	id°27

PANNEAU SUPERIEUR PLANCHE 2



NOMENCLATURE PLANCHE 2

No	Numéro de pièce	Description	Quantité
1	000ELECR007700R	Fin de course à ressort	1
2	000ELEMOBON000	Motoréducteur BONFI.MVF44 R1/70	1
3	000ELEPE250	Presse-etoupe M25	1
4	000ELESA00	Bornier EBTAL VL05	1
5	000ELET LZB2B24	Etiquette Arrêt d'urgence	1
6	000ELET LZB5A01	Corps à contact ZB5AZ102 Schneider	1
7	000ELET LZB5A03	Tête Arrêt d'urgence ZB5AS54	1
8	000ELET LZB5S01	Bouchon Ø22.5	2
9	000MECAUTAIE01	Rondelle 30X8.5X4	2
10	000VISDOUFIN06	Douille insert M6	4
11	000VISDOUFIN08	Douille insert M8	8
12	000VISRIVINO02	Rivet 4.8 x 25	2
13	000VISRONEVE08	Rondelle éventail Ø8	4
14	000VISTHZ06016	Vis TH M6 x 16	2
15	000VISTHZ08020	Vis TH M8 x 20	2
16	000VISTHZ08030	Vis TH M8 x 30	4
17	100MECAXE63030	Arbre de réducteur BONFI	1
18	30063020***	Panneau superieur assemblé svt modèle	1
19	30063023	Patte de capot moteur	1
20	30063049	Equerre de fin de course	1
21	30063141	Façade de capot moteur	1
22	300MECPIG61102	Disque 25 Dts P:12.7 moteur RP	1
23	000VISCLA060632	Clavette 6 x 6 x 32	1
24	000VISCLA080720	Clavette 8 X 7 X 20	1
26	rivet	Rivet alu/inox 4,8 x 12	2
27	30063032	Plaquette de serrage reducteur	2
28	30063109	Moyeu de débrayage assemblé	1
29	000ELET LLE1M01	Boitier démarreur 0.25kW 1.2...1.8	1
30	000VISRIVINO00	Rivet alu/inox 4 x 10	2
31	000VISRIVALU04	Rivet aveugle 4 x 17	2
32	000VISTHZ05030	Vis TH M5 x 30	2
33	000VISECR6PA05	Ecrou M5	2

ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

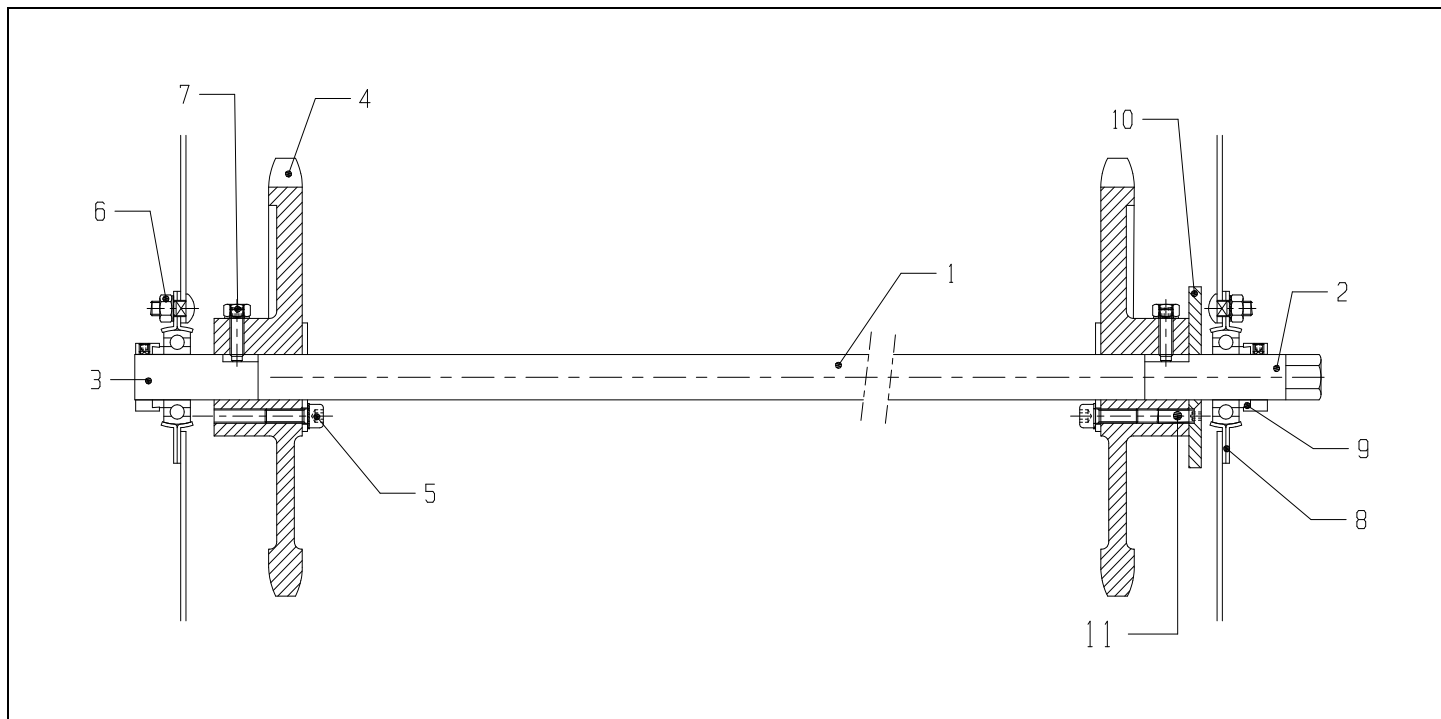


PLANCHE 3

REP	REFERENCE	DESIGNATION	QTE
1	300 60022***	Arbre d'entraînement ***= 045 ou 055	1
2	300 61106	Arbre de palier moteur	1
3	300 611085	Arbre de palier mené	1
4	300 MECPIG17025	Pignon fonte 17 dents	2
5		Vis CHC Ø 8X20	6
6		Boulon Japy Ø 8X20	6
7		Vis STCHC Ø 8X30 + écrou H8	2
8	000 MECRLTFIM05	Palier tôle PF52	2
9	000 MECRLTFIM03	Roulement GRAE 25 NPPB	2
10	300 MECPIG61100	Disque mené 25 dents	1
11		Vis TFHC Ø 8X25	3

DECLARATION C.E. DE CONFORMITE

Le constructeur soussigné :

STAF Constructeur

Z.I. de la Bouchardière

NAVEIL

B.P. 116

41106 VENDOME Cedex

Tél:02.54.73.60.60 Fax:02.54.73.60.65

déclare que le matériel désigné ci-après :

REPOSE-PATON A BALANCELLES

N° SERIE :

est conforme à la directive 89/392/CEE et aux règles d'hygiène et de sécurité du travail qui lui sont applicables.

Annexe 1 du Code du Travail

Normes EN 292-1
EN 292-2
EN 294
EN 60204-1
PREN 954-1
EN 349
PREN 1088

.Fait à Naveil, le

LE PRESIDENT DIRECTEUR GENERAL
D BOUTON

		STAF CONSTRUCTEUR ZI Naveil - 41100 VENDÔME - FRANCE <small>www.staf.net</small>	
TYPE:		ANNEE:	
N° DE SERIE:			
U:	I:	Kw:	Hz:

STAF

MÉCANISATION DES PÂTES / MEUBLES INOX



TOUR MODULABLE



PLONGE



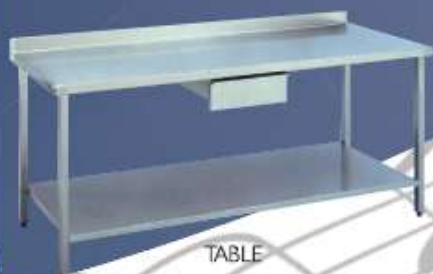
ARMOIRE



EXTRUSEUSE
UNIVERSELLE



FAÇONNEUSE
ARTISANE



TABLE



REPOSE PÂTONS



BALANCELLE

**PIANOTEZ SUR
L'EXCELLENCE DE NOS GAMMES**

 STAF

USINE DE VENDÔME TÉL. 02 54 73 60 60
ZA de la Bouchardière-Naveil - BP 116 - 41106 VENDÔME CEDEX

www.staf.net