

cattabriga

ATTENZIONE

Non intervenire mai dentro la macchina con le mani sia durante le operazioni di fabbricazione che durante quelle di pulizia e manutenzione senza essersi prima assicurati che il commutatore sia in posizione "fermo" e l'interruttore generale sia distaccato.

La CATTABRIGA non risponde degli incidenti che possono succedere durante l'uso, la pulizia e la manutenzione delle proprie macchine per inosservanza di quanto sopra.

AVERTISSEMENT

N'introduisez jamais vos mains dans la machine, meme dans les endroits apparemment inoffensifs sans vous assurer auparavant que le commutateur de la machine soit dans la position de "arret" et que l'interrupteur general soit debranché.

CATTABRIGA n'est pas responsable des accidents qui pourraient se verifier pendant l'usage, le nettoyage et l'entretien de ses machines a cause de l'inobservance de cet avertissement.

WARNING

Never put your hands into the machine, not even into these parts that appear as totally harmless.

Without first having set the machine switch into the "stop" position and cut out the general switch.

CATTABRIGA is not responsible for any accident that might happen during the operation, the cleaning and/or the servicing of its units, if this warning for not been fully complied with.

ACHTUNG

Keinen handgriff in der maschine vornehmen, sowohl während des betriebes, als auch während der reinigung und der wartung, bevor man sich nicht gewissert hat, dass sich der umschalter bei position "stillstand" befindet und der hauptschalter ausgeschaltet ist.

Die firma CATTABRIGA haftet nicht für unfälle, die während des betriebes, der reinigung und der wartung der maschine geschehen können, wenn O.E. sicherungsanweisungen nicht berücksichtigt werden.

ATENCION

No poner nunca las manos adentro de la maquina sea durante las operaciones de fabricacion, sea durante aquellas de limpieza y manutencion sin haberse antes asegurado de que el comutador esté en posicion "parado" y el interruptor general esté desconectado.

La casa CATTABRIGA no responde de los incidentes que puedan suceder durante el uso, la limpieza y la manutencion de su maquina por no haber observado dichas normas.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Macchina tipo	ICEPACK P2500
Produzione oraria minima	pz/h 1200
Produzione oraria massima	pz/h 2500
Alimentazione elettrica standard	V.220-380/F3/50Hz
Potenza elettrica installata	Kw 1
Potenza riscaldamento elettrico	Kw 0,5
Potenza motore avanzamento	Kw 0,48
Potenza sistema vibrante	Kw 0,02
Pressione aria di servizio	bar 6 + 7
Consumo aria	Nm ³ /ora 21
Olio lubrificazione aria:	olio per pneumatica viscosità 1,5 engler a 50°C
Olio lubrificazione cinematismi:	mobil.vactra N° 2 o equivalenti
Grasso lubrificazione cuscinetti:	al bisolfuro di molibdeno o equivalenti
Dimensioni esterne max:	
-larghezza (mm)	1150
-altezza (mm)	1750
-profondità (mm)	750
Peso: lordo	380 Kg.
netto	300 Kg.

ICEPACK P2500

=====

ISTRUZIONI PER:

USO E MANUTENZIONE DELLA CONFEZIONATRICE COPPE E CONI

LA NOSTRA ICEPACK E' IL RISULTATO DI LUNGI ANNI DI STUDI ABBINATI ALLA NOSTRA PIU' CHE CINQUANTENNALE ESPERIENZA.

L'ICEPACK P2500 RAPPRESENTA QUANTO DI MEGLIO IL MERCATO POSSA OFFRIRVI. IN OGNI CASO, I MIGLIORI RISULTATI LI OTTERRETE SOLAMENTE LEGGENDO ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI ED I CONSIGLI RIPORTATI SU QUESTO MANUALE.

MATERIALE IN DOTAZIONE

=====

- MOLLE DOSATORE GELATO
- MOLLE ESPULSORE PRODOTTI
- MOLLE PINZE PRELIEVO CONI
- MOLLE RIBORDATORE COPERCHI
- VENTOSE ASPIRAZIONE COPERCHI-COPPE
- TUBO TELATO TRASPARENTE
- TUBO PNEUMATICO COMPLETO DI ATTACCO RAPIDO ARIA
- INGRASSATORE
- SERIE DI CHIAVI
- SERIE GUARNIZIONI DI TENUTA
- GUARNIZIONI TENUTA GELATO DEL DOSATORE

CONSEGNA

La macchina viene accuratamente imballata prima della spedizione tuttavia eventi imprevedibili durante il suo trasporto possono far sì che essa subisca danni non immediatamente percepibili. Per questo è bene assicurarsi che oltre l'imballaggio, la macchina stessa non presenti segni di urti anche leggeri.

Provvedere pertanto a disimballare subito la macchina alla consegna e accettarla comunque con riserva di verifica.

POSIZIONAMENTO

- 1) Ponete la macchina nel luogo che avete stabilito ricordando le seguenti precauzioni:
 - a) rendere minima la distanza dai punti di alimentazione ma soprattutto dal Freezer.
 - b) Non movimentate materiale polverulento nei pressi della macchina (es. latte in polvere, zucchero, farina); il carter inferiormente è aperto e le polveri, combinandosi coi lubrificanti dei cinematismi a lungo andare possono danneggiarli.
 - c) Lasciate attorno alla macchina lo spazio sufficiente per poter eseguire tutte le normali operazioni di pulizia e manutenzioni.
 - d) SISTEMATE BENE IN PIANO LA MACCHINA UTILIZZANDO I QUATTRO PIEDI REGOLABILI; per far ciò infilate un perno nel foro apposito dei piedi avvitandoli o svitandoli finchè la regolazione è effettuata e la macchina è "in bolla". Come strumento è sufficiente una comune bolla da muratore.
- 2) Togliere dalla superficie della macchina qualsiasi oggetto estraneo (attrezzi, pezzi di imballaggio, accessori non fissati ai relativi supporti etc.) prima di procedere alla installazione elettrica, che dovrà essere effettuata, anche se semplice, da personale specializzato.
- 3) Svitare i pannelli delle carterature laterali destra e sinistra e sistemarli in modo che non si danneggino.

ISTALLAZIONE DELLA MACCHINA

Collegamento elettrico

Controllare che tensione, N.° di fasi e frequenza della linea di alimentazione disponibile corrispondano a quelle riportate sulla targa matricola della macchina.

Controllare altresì che la sezione del cavo della linea di alimentazione sia di sezione adeguata alla potenza della macchina (ALMENO NON INFERIORE ALLA SEZIONE DEL CAVO IN DOTAZIONE ALLA MACCHINA STESSA).

- 4) La macchina viene corredata di uno spezzone di cavo, munito ad una estremità di uno speciale connettore che deve essere inserito nell'apposita sede di fig. (1-A); per far ciò, sollevare il coperchietto a molla (fig.1-B), inserire il connettore nella sua sede e ruotarlo di qualche grado in senso antiorario, fino a bloccarlo.
- 5) L'altra estremità del cavo andrà collegata alla linea di alimentazione; il collegamento andrà eseguito utilizzando un interruttore munito di fusibili e di presa/spina adeguati alla potenza della macchina e conforme alle normative elettriche di sicurezza, in vigore nel Paese di installazione.
Verificare altresì che il cavo di dotazione, sia conforme a dette norme e, se necessario, sostituirlo.
E' OBBLIGATORIA LA MESSA A TERRA DELLA MACCHINA UTILIZZANDO L'APPOSITO CONDUTTORE GIALLO-VERDE.
- 6) Prima di procedere alla alimentazione della macchina e al controllo del senso di rotazione del motore, occorre smontare la cinghia trapezoidale della trasmissione variabile (fig.2-D), procedendo come segue:
 - a) Ruotare il volantino (fig.3-A) in senso ORARIO portando la slitta motore a fine corsa.
 - b) Far scapolare la cinghia dalla puleggia a gola fissa ed allontanarla.A questo punto, la macchina è pronta per la verifica del senso di rotazione.
- 7) Inserire la spina nella presa di corrente e, dopo essersi accertati della sicurezza dell'operazione, dare tensione alla macchina chiudendo l'interruttore principale.
- 8) Premere il pulsante "MARCIA" sul pannello comandi (fig. 4-A).
Verificare che la puleggia espandibile, calettata sul motore elettrico (fig.2-E), ruoti nel senso indicato dalla freccia. Se il senso di rotazione è errato, premere il pulsante "ARRESTO" (fig.4-B), sfilare la spina dalla pre

sa DOPO AVER APERTO L'INTERRUTTORE PRINCIPALE e invertire fra di loro, nella spina, due conduttori di FASE qualsiasi e, successivamente ripetere il controllo.

- 9) Rimontare la cinghia di trasmissione smontata in precedenza e, con la macchina elettricamente collegata, far avanzare la piattaforma girevole manovrando ad impulsi. IL SENSO DI ROTAZIONE DELLA PIATTAFORMA E' ANTIORARIO. La rotazione avviene per passi successivi con intervalli di sosta; fare attenzione che la rotazione non sia impedita da corpi estranei o interferenze fra parti meccaniche fisse e mobili.
UN LIMITATORE DI COPPIA INSERITO SULLA TRASMISSIONE AGISCE COME ELEMENTO DI SICUREZZA; in caso di blocco della piattaforma provvedere a fermare la macchina prontamente ed a ricercare la causa dell'arresto, eliminandola.

Rimontate i carter laterali di protezione della macchina che sono stati smontati alla fase 3) del presente manuale di istruzioni.

COLLEGAMENTO PNEUMATICO

- 10) Collegarsi alla rete di distribuzione dell'aria compressa dello stabilimento, oppure da un compressore d'aria che abbia prestazioni superiori (almeno il 50% in più) a quelle di pressione e portata d'aria della macchina, mediante il tubo flessibile di dotazione. A monte del tubo flessibile, andrà installato un rubinetto d'arresto.
Chiudere tutti i rubinetti di servizio (fig.5).
- 11) Dare pressione alla macchina e regolarla al valore di 6 o 7 bar agendo sul regolatore di fig. 5-A dopo averne sbloccato la manopola e leggendo la pressione sul manometro (fig.5-B).
Bloccare nuovamente la manopola (fig.5-A) a regolazione terminata.
- 12) Verificare che il livello dell'olio nella coppa trasparente del lubrificatore (fig.5-C) superi abbondantemente l'estremità inferiore del tubicino pescante.
Se il livello è insufficiente, procedere al rabbocco come segue:
- Chiudere il rubinetto di alimentazione aria;
 - staccare il tubo di alimentazione inserito nel raccordo D fig. 5;
 - lasciare depressurizzare la macchina;
 - svitare il tappo situato nella parte superiore del lubrificatore ed introdurre la giusta quantità di olio;

- e) riavvitare il tappo facendo attenzione a non dimenticare la guarnizione di tenuta;
 - f) riattaccare il tubo di alimentazione al raccordo rapido;
 - g) riaprire il rubinetto di alimentazione.
- 13) E' importante che l'aria sia correttamente lubrificata, nè troppo nè troppo poco. Durante il normale funzionamento della macchina, nel lubrificatore (fig.5-E) si noterà gocciolare l'olio di lubrificazione. Per la giusta lubrificazione la frequenza dovrà essere di 1 + 2 gocce ogni 3 + 4 minuti.
- 14) Periodicamente provvedere a scaricare la condensa dal disidratatore di fig. 5-G scaricandola dall'apposita valvola di fig. 5-F. L'operazione, si esegue semplicemente spingendo verso l'alto col dito, l'appendice. Provvedere a non chiudere l'orifizio inferiore di scarico.
- 15) Periodicamente, pulire l'elemento filtrante in bronzo sinterizzato del disidratatore (fig.5-G), facendo attenzione a non danneggiare e/o smarrire la guarnizione della coppa trasparente, dopo averla rimossa (svitandola) dalla sua sede.
- 16) I rubinetti di servizio (fig.5) risultano APERTI quando la farfalla di comando è ALLINEATA al condotto, CHIUSI quando è TRASVERSALE rispetto al condotto su cui è installata come in fig. 5.

AVVIAMENTO DELLA MACCHINA

- 17) All'inizio di ogni giornata produttiva verificare il livello e le quantità nei serbatoi e magazzini per evitare operazioni di rabbocco durante la fase di avviamento a gelato, verificare altresì la corretta fluidità della copertura di cioccolato, se si desidera eseguire la glassatura con esso.
NON RIEMPIRE ECCESSIVAMENTE I MAGAZZINI ONDE EVITARE CADUTE DI MATERIALE SUL PIATTO GIREVOLE, DURANTE LA PRODUZIONE.
- 18) Aprire i rubinetti di distribuzione aria alla macchina, (fig.5) non prima di aver aperto il rubinetto generale di alimentazione.
- 19) Regolare e mettere a regime il freezer sui valori di produzione richiesti.
- 20) Alimentare elettricamente la macchina e premere il pulsante "MARCIA", la macchina si avvierà compiendo automaticamente le fasi di seguito descritte.

21) PRELIEVO DEI CONTENITORI21-a) Coppe (fig. 6 e 6.1)

I contenitori, vengono prelevati dal magazzino per mezzo di una ventosa A montata sopra un'asta B che sale e scende in fase con il piatto girevole. Nella fase di salita, la ventosa entra in contatto con il contenitore ed in quel momento, una valvola pneumatica comandata da una camma, dà il consenso all'aspirazione con aria. Nella fase di discesa il contenitore viene rilasciato nell'apposito alloggiamento F.

21-b) Coni (fig. 7 e 7.1)

Le cammes (G e H fig. 7/1), nel loro movimento alternativo attraverso le leve (C ed E - fig. 7/1), determinano l'apertura e la chiusura delle leve (B e D). Sulle leve B sono applicate delle ganasce registrabili in gomma che trattengono la pila dei coni. All'apertura delle leve B la pila dei coni scende e si appoggia al foro conico che si trova nella ganasce D. Quando avviene la chiusura delle ganasce B e l'apertura delle ganasce D il primo cono in basso si trova libero e deve cadere negli alveoli della piattaforma sottostante. Nel caso la cialda rimanesse attaccata al cono successivo, il pistone del cilindro pneumatico F la distacca e la fa cadere nel cono di carta. Qualora il cono di carta già inserito nella tazzina presenta il bordo ovalizzato, l'attrezzo allargatore M (fig. 11) opportunamente registrato, nella corsa di discesa ripristina la circolarità.

22) Polverizzazione di cioccolato liquido

L'apparecchio per la polverizzazione di cioccolato liquido nell'interno della cialda, rappresentato nella fig. 8, è solidalmente fissato al supporto A fig. 8 e 11 e ne segue i movimenti alternativi di salita e discesa. Il beccuccio ed il diffusore d'aria fig. 8-C, entrano parzialmente nel cono. Il distributore fig. 8-D, porta tre entrate: X, Y, e Z (figg. 8 e 11). Attraverso l'entrata X, fluisce il cioccolato liquido proveniente dalla sovrastante tramoggia (fig. 10) (la tramoggia è riscaldata e termoregolata). Attraverso l'entrata Y, fluisce l'aria compressa (circa 5 atm.), che azionando il pistone fig. 8-E apre la valvola (fig. 8-F). Attraverso l'entrata Z, fluisce aria compressa a bassa pressione, la cui entità si può regolare mediante l'apposita vite A fig. 9. Questo flusso d'aria genera un mantello rotante che polverizza il cioccolato e ne trascina le goccioline sulle pareti interne della cialda.

Il cioccolato polverizzato può venire dosato mediante la variazione di apertura dell'ago-valvola fig.8-F. Detta variazione si comanda avvitando più o meno la vite fig. 8-Q. A maggior corsa ascendente dell'ago fig.8-F corrisponde maggior quantitativo di cioccolato polverizzato. La maggiore o minore pressione d'aria che entra dalla bocca Z, influisce anch'essa leggermente sul quantitativo e soprattutto sulla distribuzione del cioccolato stesso. Il cioccolato deve avere caratteristiche di elevata liquidità, per consentire un brillante risultato. Questo apparecchio non deve venire smontato se non per eventuali riparazioni. Procedere alla pulizia semplicemente svitando il diffusore fig.8-C e facendo passare acqua calda dall'entrata "X".

23) Riempimento con ice-cream (figg.11 e 11/1)

Il gruppo formato dai bracci B e C (fig.11), che sostengono il complesso di dosaggio, compie un movimento di salita e discesa.

Alla fine del movimento di discesa, il gruppo si arresta per qualche istante. In questa posizione, il beccuccio D (fig.11) è parzialmente immerso nel cono da riempire. Durante questo arresto, una leva comandata da una camma, si riabbasserà per la forza di una molla. Il braccio B (fig.11) solleva a sua volta la valvola E (fig.11) ed attraverso l'orificio lasciato aperto da questa, si scarica un certo quantitativo di ice-cream corrispondente al volume accumulato dalla pressione del freezer nelle tubazioni. Se il quantitativo di ice-cream scaricato risultasse scarso lo si può aumentare o aumentando la produzione del freezer o diminuendo la velocità della macchina. Operazioni inverse nel caso contrario.

E' opportuno, per evitare gocciolamenti, che l'ice-cream sia asciutta e consistente.

La variazione di velocità della macchina, si ottiene girando il volantino A (fig.3) posto sotto il gruppo di presa dei coni e cialde.

24) Colaggio del cioccolato sull'ice-cream (fig. 12 e 12/1)

Il distributore del cioccolato funziona in modo del tutto simile al gruppo dosatore di ice-cream.

Durante l'arresto a fondo discesa, il braccio A solleva la valvola B, facendo defluire il cioccolato liquido proveniente dalla sovrastante tramoggia (fig. 10).

La posizione delle ghiera C e D determina il dosaggio di cioccolato. Avvicinando più o meno la ghiera D al braccio A si cambia l'altezza di sollevamento della valvola B.

Al limite, sollevando eccessivamente la ghiera D, la valvola non si apre e la dose di cioccolato si riduce a zero. La ghiera C serve per bloccare la posizione della ghiera D quando si è raggiunto il dosaggio desiderato. E' consigliabile l'uso di cioccolato molto fluido.

25) Distribuzione di granulato secco (fig.12 e 13)

Il granulato secco contenuto nella tramoggia E (fig.12) viene distribuito con un sistema a vibrazione. La quantità si può regolare in due modi. Agendo sulla manopola C (fig. 4), oppure regolando l'apertura della serranda F (fig.12). Durante il lavaggio della macchina è opportuno asportare l'intero apparecchio disinserendo anche la spina B (fig.3) da cui prende la corrente.

26) Applicazione dei coperchi (fig.14)

Un braccio C (fig.14) su cui è montato il supporto A (fig. 14) di una ventosa X (fig.15) compie in fase con le altre stazioni, movimenti di rotazione, salita e discesa. I coperchi, alloggiati nel magazzino B (fig.14) vengono aspirati quando la ventosa, durante il movimento di salita, entra in contatto con gli stessi. In questa fase una valvola pneumatica, comandata da una camma, dà il consenso all'aspirazione. Il braccio mobile durante la corsa di discesa ruotando di 180° fa sì che il coperchio si trovi in posizione ideale per essere alloggiato nella coppa. I sostegni D (fig.14) portano alle estremità inferiori uno spillo E (fig.14) che consente di registrare opportunamente la forza di strappo del coperchio. Spilli troppo arretrati potrebbero causare la caduta del pacco dei coperchi. Spilli troppo avanzati potrebbero richiedere una forza di strappo superiore a quella che la ventosa può esercitare. I sostegni D (fig.14) sono fissati alla piastra B (fig.14) mediante viti che consentono un leggero spostamento dei sostegni stessi. Ove si riscontrasse una entrata del coperchio nel cono non perfettamente centrata, si può migliorare la centratura spostando opportunamente i sostegni.

26-a) Sigillatura del coperchio (solo per coni) - Fig.15 e 15/1

Venendo a contatto con il cono di carta, il piegatore A (fig.15) fa convergere il bordo di carta che sporge dalla tazza B (fig.15) verso il centro e mentre il braccio C (fig.15) continua a scendere, esso si arresta sulla tazza. Il punzone G (fig.15/1) incontra il bordo di carta già opportunamente inclinato e lo comprime contro il coperchietto di cartone effettuando la sigillatura.

Non variare mai la posizione di questo gruppo, per esempio facendo affondare maggiormente il punzone. Non si migliorerebbe la sigillatura e si potrebbe causare rottura di parti della macchina.

Sigillature non ben riuscite sono sempre causate da eccessivo riempimento del cono.

Smontare frequentemente questo gruppo procedendo ad accurata pulizia.

Per lo smontaggio è sufficiente allentare il volantino D (fig.15) ed estrarre l'intero gruppo. Allentare poi le due viti del coprimolla E (fig.15), tutti i componenti si sfilano facilmente.

Prima di avviare la macchina verificare sempre il buon centraggio di questo gruppo.

27) Estrazione dei coni (fig.17)

L'asta A nel suo movimento ascendente solleva il cono che urtando il piano inclinato B si ribalta e cade sul piano inclinato C e quindi fuori dalla macchina.

Durante l'operazione di sigillatura del coperchio, il cono potrebbe rimanere pressato nella tazzina. Per evitare questo inconveniente usare l'astina D. Regolando opportunamente la posizione di questa astina, fare in modo che il cono, passando dalla stazione di sigillatura a quella di estrazione, urti in essa. Questo urto determina uno scuotimento che lo libera.

E' importante procedere spesso, meglio se tutti i giorni, e comunque sempre dopo un imbrattamento della macchina causato da false od errate manovre, alla pulizia e lubrificazione dell'asta A.

La posizione del piano inclinato B è registrabile e deve venire regolata in modo che il cono esca facilmente e senza ammaccature.

28) Espulsione delle coppe (fig. 18)

L'asta con il piattello A nel suo movimento ascendente solleva la coppa dall'alloggiamento. Nel frattempo, la palette B movimentata dall'asta C che sale e scende, spinge il contenitore sullo scivolo D e quindi fuori dalla macchina.

AVVERTENZE

- 29) Dopo le prime 200 ore di funzionamento della macchina verificare il bloccaggio di tutte le viti e di tutti i dadi provvedendo a serrare quelli che si fossero allentati.

30) Nel caso foste costretti a spostare la macchina alimentandola da un'altra presa di corrente, provvedete ad eseguire le verifiche descritte dal punto 4) fino al punto 9) compresi del presente manuale.
Eseguire detti controlli DOPO OGNI LAVORO DI MODIFICA ESEGUITO SULLE LINEE ELETTRICHE DELLO STABILIMENTO.

31) Aspirazione d'aria

I coperchi e le coppe vengono prelevate dai loro alloggiamenti mediante un sistema di aspirazione d'aria. Il vuoto viene ottenuto per mezzo di piccoli dispositivi del tipo "Venturi" funzionanti ad aria compressa Y (fig. 16) e A (fig.19).

Questi dispositivi non richiedono manutenzione. Nel caso si verificasse una diminuzione o la cessazione dell'aspirazione (causata dall'entrata di un corpo solido nelle tubazioni) è sufficiente otturare per pochi istanti il foro X (figg. 16 e 19).

L'otturazione si può eseguire con l'uso di un dito e necessariamente mentre la macchina è in funzione.

MANUTENZIONE

OGNI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE DELLA MACCHINA DOVRA' ESSERE TASSATIVAMENTE ESEGUITA A MACCHINA FERMA E CON SPINA DI ALIMENTAZIONE STACCATA DALLA PRESA.

LE RIPARAZIONI/REGOLAZIONI SU APPARATI ELETTRICI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE DA PERSONALE QUALIFICATO.

Ogni inosservanza a quanto sopra indicato può portare a sanzioni di tipo penale verso i responsabili.

32) LUBRIFICAZIONE

Come tutte le macchine automatiche l'ICEPACK richiede una buona pulizia unita ad una accurata lubrificazione. Trascurare questi due servizi, può portare irregolarità di funzionamento e rapida usura, con conseguenti fermi macchina e costose riparazioni.

Per facilitare le operazioni di lubrificazione, la macchina è dotata di lubrificatori centralizzati,

ben individuabili per la presenza delle relative sferette di entrata come rilevabile dalle fig. 3-C, 5-H, 11-0, 14-F.

PER LA LUBRIFICAZIONE UTILIZZARE L'APPOSITA POMPA FORNITA IN DOTAZIONE.

Usare olio lubrificante "MOBIL VACTRA N. 2" o equivalente.
NON USARE MAI GRASSO PER LE SFERETTE DI LUBRIFICAZIONE.

- 33) Il riduttore di fig. 20-A viene fornito già completo di lubrificante.
Verificarne il livello ogni 1500 ore di funzionamento e verificarne anche lo stato di pulizia.
Se occorressero dei rabbocchi, usare olio per differenziali 90 + 120 SAE MOBIL o equivalenti.
- 34) E' importante una frequente pulizia di tutti gli organi mobili esterni; essa dovrà essere ALMENO GIORNALIERA e comunque EFFETTUATA SEMPRE DOPO OGNI IMBRATTAMENTO CONSEQUENTE AD UNA ERRATA MANOVRA.
Le parti andranno pulite per mezzo di spugnette umide intrise con normali detersivi per vasellame.
NON USARE PRODOTTI ABRASIVI, SOSTANZE ACIDE O SVILUPPANTI CLORO LIBERO; NON USARE DILUENTI NITROCELLULOSICI O DILUENTI PER VERNICI.
- 35) Periodicamente, dopo una accurata pulizia (vedi 34), spegnere le aste di comando delle stazioni con olio lubrificante MOBIL VACTRA N.° 2 o equivalenti.
- 36) Per gli ingranaggi, camme, tastatori, cuscinetti, etc., provvedere ad una lubrificazione a grasso ogni 1500 ore di funzionamento con tipo standard o meglio al bisolfuro di molibdeno.

FIG. 1

=====

A = SPINA LINEA
B = PRESA LINEA
C = FUSIBILI
D = CONTATTORE MOTORE
E = RELE' TERMICO MOTORE
F = MORSETTIERA
G = CIRCUITO ELETTRONICO VIBRATORE
H = CONNETTORE TRAMOGGIA CIOCCOLATO
I = TRASFORMATORE CIRCUITO COMANDI
L = INTERRUTTORE GENERALE

FIG. 2

=====

A = MOTORE
B = SNODO SFERICO DX
C = SNODO SFERICO SX
D = CINGHIA DENTATA
E = PULEGGIA VARIABILE

FIG. 3

=====

A = VOLANTINO DI REGOLAZIONE VELOCITA' MACCHINA
B = SPINA DI CORRENTE PER TRAMOGGIA VIBRANTE
C = INGRASSATORE

FIG. 4

=====

A = PULSANTE MARCIA
B = PULSANTE ARRESTO
C = REGOLATORE VIBRATORE
D = SELETTORE MANUALE/AUTOMATICO
E = SPIA LINEA
F = REGOLATORE ENERGIA TRAMOGGIA CIOCCOLATO
G = SPIA LUMINOSA
H = INTERRUTTORE GENERALE

FIG. 5

=====

A = REGOLATORE DI PRESSIONE
B = MANOMETRO
C = SERBATOIO DEL LUBRIFICANTE
D = INNESTO PER RUBINETTO AUTOMATICO
E = LUBRIFICATORE
F = VALVOLA DI SPURGO CONDENSA
G = FILTRO IN BRONZO SINTERIZZATO PER ARIA
H = INGRASSATORE

FIG. 6 e 6/1

=====

- A = VENTOSA ASPIRAZIONE CONTENITORI
- B = ASTA COMANDO
- C = MAGAZZINO
- D = SUPPORTO MOLLA
- E = MOLLA PIATTA
- F = TAZZA ALLOGGIAMENTO CONTENITORI

FIG. 7 e 7/1

=====

- A = MAGAZZINO CONI
- B-D = GANASCE
- C-E = LEVE
- F = CILINDRO PNEUMATICO
- G-H = CAMME
- I = MOLLA
- L = RULLO
- M = BOCCOLA
- N = GANASCE IN GOMMA
- O = CUSCINETTI
- P = SNODO SFERICO DX
- Q = SNODO SFERICO SX
- R = BOCCOLA

FIG. 8

=====

- A = SUPPORTO
- B = UGELLO POLVERIZZATORE
- C = DIFFUSORE CIOCCOLATO
- D = CORPO DEL POLVERIZZATORE
- E = PISTONE
- F = ASTA GUIDA PISTONE
- G = GHIERA
- H = CILINDRO
- I-L = GHIERE
- M = DISTANZIALE

N = MOLLA
O = GHIERA
P = DADO
Q = VITE REGOLAZIONE DOSE
R-S = GHIERE
X = INGRESSO CIOCCOLATO LIQUIDO
Y = INGRESSO ARIA ALTA PRESSIONE
Z = INGRESSO ARIA REGOLATA

Figg. 11 e 11/1
=====

A = SUPPORTO NEBULIZZATORE CIOCCOLATO
B = BRACCIO COMANDO VALVOLA DOSATORE
C = SUPPORTO DOSATORE
D = INETTORE
E = VALVOLA
F = MOLLA
G = CORPO DOSATORE
H = GHIERA
I = GUARNIZIONE
L = GUARNIZIONE
M = ATTREZZO ALLARGATORE
N = POMELLO BLOCCAGGIO ATTREZZO ALLARGATORE
O = INGRASSATORE
X = INGRESSO CIOCCOLATO LIQUIDO
Y = INGRESSO ARIA ALTA PRESSIONE
Z = INGRESSO ARIA REGOLATA

FIG. 12
=====

A = BRACCIO COMANDO VALVOLA
B = VALVOLA
C-D = GHIERE
E = TRAMOGGIA GRANULATO SECCO
F = SERRANDA

FIG. 12/1

=====

- A = BRACCIO COMANDO VALVOLA
- B = VALVOLA
- C-D = GHIERE
- E = GUIDA DELLA VALVOLA
- F = MOLLA
- G = INIETTORE CIOCCOLATO
- H = CORPO INIETTORE
- I = GUARNIZIONE

FIG. 13

=====

- A = BASE
- B = SUPPORTO
- C = CUSCINETTO ELASTICO
- D = BALESTRA
- E = TRAMOGGIA
- F = SERRANDA
- G = CANALE DISTRIBUTORE
- H = MEMBRANA
- I = BOBINA ELETTRICA
- L = PIASTRA DI CHIUSURA
- M = DADO
- N = NUCLEO FISSO
- O = NUCLEO MOBILE
- P = PONTICELLO

FIG. 14

=====

- A = SUPPORTO VENTOSA
- B = MAGAZZINO
- C = BRACCIO MOBILE
- D = SOSTEGNO
- E = SPILLO
- F = INGRASSATORE

FIG. 14/1

=====

- A = SNODO SFERICO DX
- B = SNODO SFERICO SN
- C-D-E = PERNO FOLLE

FIG. 15 e 15/1

=====

- A = MATRICE
- B = TAZZINA O ALVEOLO PER CONI
- C = BRACCIO
- D = VOLANTINO
- E = COPRIMOLLA
- F = MOLLA
- G = PUNZONE
- H = RONDELLA
- X = VENTOSA ASPIRAZIONE COPERCHI

FIG. 16 e 17

=====

- A = ALBERO ESTRATTORE
- B = CANALE INVITO CADUTA
- C = CANALE DI CADUTA
- D = SCUOTITORE
- E = VOLANTINO
- F = SUPPORTO
- G = GUIDA SCORRIMENTO
- H = ESTRATTORE CONI
- X = FORO SCARICO ARIA
- Y = DISPOSITIVO "VENTURI"

FIG. 18

=====

- A = ESTRATTORE COPPE
- B = SPINGITORE COPPE
- C = ALBERO
- D = CANALE USCITA COPPE
- D = SNODO SFERICO DX
- F = TIRANTE
- G = SNODO SFERICO SX
- H = VOLANTINO

FIG. 19

=====

- A = DISPOSITIVO "VENTURI"
- B = CUSCINETTO
- C = MOLLA DEL TENDITORE
- D = CATENA DI TRASMISSIONE
- E = INGRANAGGIO PER CATENA
- F = INGRANAGGIO TENDITORE
- G = MICROINTERRUTTORE COMANDO VIRBATORE
- H = VALVOLA COMANDO PISTONE PNEUMATICO PRELIEVO CIALDE
- I = VALVOLA COMANDO SOFFIO ESTRAZIONE
- L = VALVOLA COMANDO NEBULIZZATORE CIOCCOLATO
- M = VALVOLA COMANDO PRELIEVO COPPE
- N = VALVOLA COMANDO ASPIRAZIONE COPERCHI
- O = CUSCINETTO
- P = CUSCINETTO

FIG. 20

=====

- A = RIDUTTORE
- B = SUPPORTO OSCILLANTE
- C = FRIZIONE
- D = PERNO FOLLE
- E = MOLLA
- F = CUSCINETTO
- G = PERNO FOLLE

COME ORDINARE PARTI DI RICAMBIO

Al fine di evitare qualsiasi equivoco, gli ordini delle parti di ricambio dovranno sempre indicare i seguenti elementi:

- a) Numero di matricola della macchina
- b) Numero della figura in cui si trova il pezzo, la lettera di riferimento e la denominazione.

Esempio: per ordinare una cinghia di trasmissione, l'ordine dovrà esserci inviato come segue:

Per: ICEPACK P2500	n° matricola _____
Fig. <u>2</u>	Riferimento <u>D</u> denominazione <u>CINGHIA DENTATA</u>

LE INDICAZIONI CITATE SONO ASSOLUTAMENTE INDISPENSABILI
PER LA SICURA IDENTIFICAZIONE DEI PEZZI RICHIESTI.

LA CATTABRIGA S.p.A. NON RISPONDE DI EVENTUALI DANNI CHE OCCORRANO A PERSONA OD A COSE DURANTE L'INSTALLAZIONE, L'USO E LA MANUTENZIONE DELLE MACCHINE DI SUA PRODUZIONE.

LE CARATTERISTICHE TECNICHE ED I DISEGNI DI CUI AL PRESENTE FASCICOLO HANNO CARATTERE INDICATIVO.

LA CATTABRIGA S.p.A. SI RISERVA LA POSSIBILITA' DI APPORTARE IN QUALUNQUE MOMENTO LE VARIAZIONI CHE PIU' RITIENE OPPORTUNE AI SUOI PRODOTTI SENZA CHE DA CIO' DERIVI DANNO PER ALCUNO.

ICEPACK P2500
=====

INSTRUCTIONS FOR:

INSTALLATION, USE AND MAINTENANCE OF CUP AND CONE FILLER

From - Machinery World

England

www.machineryworld.co.uk

OUR ICEPACK IS THE RESULT OF LONG YEARS OF RESEARCH COMBINED WITH MORE THAN FIFTY YEARS' EXPERIENCE.

THE ICEPACK P2500 IS THE BEST MACHINE OF ITS KIND THE MARKET HAS TO OFFER. TO GET THE BEST RESULTS FROM YOUR MACHINE, HOWEVER, CAREFULLY READ THE INSTRUCTIONS AND RECOMMENDATIONS GIVEN IN THIS BOOKLET.

TECHNICAL FEATURES

Machine type	ICEPACK P2500
Minimum production per hour	1200 pcs/h
Maximum production per hour	2500 pcs/h
Standard power supply	220-380V/3-phase/50Hz
Installed electrical power	1 kw
Heating system power	0.5 kw
Drive motor power	0.48 kw
Vibrating system power	0.02 kw
Working air pressure	6 - 7 bars
Air consumption	21 Nm /hour
Air lubricating oil	oil for pneumatic systems, viscosity 1.5 engler at 50°C.
Machine gear lubrication	Mobil Vactra No.2, or equivalent
Grease for lubrication of bearings	molybdenum disulfide or equivalent
Max outer dimensions:	
- width (mm)	1150
- height (mm)	1750
- depth (mm)	750
Gross weight	380 kg
Net weight	300 kg

MATERIAL SUPPLIED

- SPRINGS - ICE CREAM MEASURING ASSEMBLY
- SPRINGS - PRODUCT EJECTOR
- SPRINGS - CONE PICKUP FINGERS
- SPRINGS - LID FOLDER
- CUP/LID SUCKERS
- TRANSPARENT LINENIZED HOSE
- COMPRESSED AIR HOSE COMPLETE WITH QUICK AIR COUPLING
- LUBRICATOR
- SET OF SPANNERS
- SET OF SEALS
- SET OF SEALS FOR ICE CREAM MEASURING ASSEMBLY

DELIVERY

Our machines are always carefully packed before being despatched. Events beyond our control, however, may lead to damage not immediately noticeable being done to them in transit. When you receive your machine, therefore, check it very carefully for dents or other signs of knocking, however small. The state of the packaging is not necessarily indicative and, if in any doubt, accept the machine from the carrier subject to subsequent check.

LOCATING THE MACHINE

- 1) Place the machine in the desired spot, bearing in mind the following:
 - a) place it as close as possible to power supply outlets, and especially to the Freezer;
 - b) do not handle powdery material (e.g. powdered milk, sugar, flour) near the machine; the guard at the bottom is open and dust and powder sticking to the lubricant on the machine mechanisms will in the long run cause serious damage;
 - c) allow enough space all around the machine to enable routine maintenance and cleaning operations to be carried out conveniently;
 - d) MAKE SURE THE MACHINE IS ABSOLUTELY LEVEL ON ITS FOUR ADJUSTABLE FEET; to do so, insert a pin in the hole made in each foot and screw the foot in or out: use an ordinary spirit level to check the adjustment.
- 2) Take all loose objects (tools, bits of packaging, loose attachments, etc.) off the machine before electrical connections are made. Electrical connection, though a simple operation, must be done by a specialist.
- 3) Screw off the guard panels on the right and place them aside: handle with care.

INSTALLING THE MACHINE

Electrical connection

Check voltage, phase number and cycles of your power supply line against the data plate on the back of the machine.

Check also that the cross section area of the line cable is large enough for the power of the machine (AT LEAST AS LARGE AS THE CROSS SECTION AREA OF THE MACHINE CABLE).

- 4) The cable supplied with the machine has on one end of it a special connector which plugs into the socket on the machine (fig.1-A); to plug in, lift the spring cap (fig.1-B), insert the connector and turn it a little counterclockwise until it locks.
- 5) The other end of the cable must be plugged into the power supply line, using plug and socket and switch with fuses. All electrical equipment must be suitable for the power of the machine and comply with safety regulations in force in the country of installation.
Also ensure that the cable supplied with the machine complies with safety regulations and, if necessary, replace it.
THE MACHINE MUST BE EARTHED, THROUGH THE YELLOW AND GREEN WIRE.
- 6) Before turning on the power supply and checking direction of rotation of the motor, remove the variable drive V belt (fig.2-D). Proceed as follows:
 - a) Turn the handwheel (fig.3-A) CLOCKWISE so as to move the motor slide mount and slacken the belt as much as possible.
 - b) Take the belt off the sheave and place it aside.
You can now check the direction of rotation of the motor.
- 7) Plug the power supply cable into the line socket and, after making sure that it is safe to do so, turn on the main switch.
- 8) Press the "START" button ("MARCIA") on the machine control board (fig.4-A).
Check that the expansion sheave splined on the electric motor (fig.2-E) turns in the direction indicated by the arrow. If direction of rotation is wrong, press the "STOP" button ("ARRESTO") (fig.4-B), TURN OFF THE MAIN SWITCH, pull the plug out of the socket and invert two of the PHASE wires in the plug. Then check again for correct direction of rotation.
- 9) Put the drive belt back on and, with the power supply turned on, jog the turntable.
THE TURNTABLE MUST ROTATE COUNTERCLOCKWISE, turning and dwelling at regular intervals. Make sure its movement is not hindered by any objects or by interference between fixed and

moving mechanical parts.

FOR SAFETY, THE DRIVE SYSTEM HAS A TORQUE LIMITER; if the turntable gets stuck, turn it off immediately, locate and remove the cause of the trouble.

Put the side guard panels, removed per step 3) above, back on again.

CONNECTING UP COMPRESSED AIR SYSTEM

- 10) Connect the hose provided to the factory compressed air supply line or to a compressor with pressure and delivery at least 50% more than those of the machine.
A cutoff cock should be provided upstream of the hose.
Turn off all service cocks and taps (fig.5).
- 11) Turn on pressure to the machine and set it to 6 or 7 bars by loosening the knob and adjusting the regulator (fig.5-A). The pressure reading appears on the gauge (fig.5-B).
Tighten the knob again (fig.5-A), when you have finished adjusting.
- 12) Make sure the lower end of the suction tube is well below the surface of the oil in the transparent cup of the lubricator (fig.5-C).
If oil level is too low, top up as follows:
 - a) Turn off air supply cock.
 - b) Disconnect the supply hose from the fitting (fig.5-D).
 - c) Allow machine to be depressurized.
 - d) Unscrew the cap on the top of the lubricator and put in the correct amount of oil.
 - e) Screw the cap on again: do NOT forget the seal.
 - f) Re-connect the air supply hose to the fitting.
 - g) Turn on air supply again.
- 13) The compressed air must be adequately lubricated. When the machine is working normally, the lubricating oil should drip from the lubricator (fig.5-E) at the rate of 1 - 2 drops every 3 - 4 minutes.
- 14) Periodically drain the condensate from the dehydrator (fig.5-G) through the cock (fig.5-F). To do so, simply push the tailpiece up with your finger.
Make sure you don't close the lower drain hole.
- 15) Periodically, clean the sintered bronze filtering element in

the dehydrator (fig.5-G), taking care not to damage or lose the seal of the transparent oil cup, after you have screwed it out of its seat.

- 16) The service cocks are ON when the wings are PARALLEL to the pipe, and OFF when they are PERPENDICULAR to the duct. See fig.5.

STARTING THE MACHINE

- 17) At the beginning of each working day, check level in the various tanks and magazines, to avoid having to top up while production is starting. Also, if you are making ice cream frosted with chocolate, check that the chocolate frosting is liquid enough.
DO NOT FILL THE MAGAZINES TOO MUCH OR ELSE ICE CREAM WILL SPILL ONTO THE TURNTABLE DURING PRODUCTION.
- 18) Do not turn on the compressed air cock on the machine (fig.5) until you have turned on the main compressed air supply.
- 19) Set the freezer to the desired production values.
- 20) Turn on the power supply and press the "START" button ("MARCIA"). Once started, the machine works automatically through the steps described below.

21) PICKING UP OF CUPS OR CONES

21-a) Cups (Figs. 6 and 6.1)

The cups are picked up from the magazine by a sucker A at the end of a rod B which rises and falls in synchrony with the turntable. As it rises, the sucker comes into contact with the cup and, at that moment, a cam-controlled air valve enables the sucker to hold the cup. The cup is then lowered and dropped into the pocket F .

21-b) Cones (figs 7 and 7.1)

The cams (G and H, fig.7/1), in their reciprocating motion through the levers (C and E - fig.7/1), cause the levers (B and D) to close.

Levers B have on them adjustable rubber jaws which hold the pile of cones. When levers B open, the pile of cones falls and rests on the tapering hole made in jaws D.

When jaws B close and jaws D open, the first cone from

the bottom is released and drops into the pockets in the turntable below. If any wafer gets stuck to the next cone, the piston in pneumatic cylinder F scrapes it off and allows it to drop into the paper cone.

If the paper cone already in the pocket is slightly squashed, the widening tool M (fig.11), appropriately set, restores its roundness during the downstroke.

22) Atomization of the liquid chocolate

The device which nebulizes the liquid chocolate inside the wafer is integral with mount A, (figs.8 and 11) and follows its up-and-down motion. The nozzle and the air diffuser, fig.8-C, go partially into the cone.

The distributor, fig.8-D, has three ports (X, Y and Z - figs.8 and 11). The liquid chocolate flows from the hopper above (fig.10) through port X (the hopper is heated by a thermostat-controlled system). The compressed air (approx 5 atm) is forced through port Y and, by actuating the piston (fig.8-E), opens the valve (fig.8-F). Compressed air also comes through port Z, at a lower pressure - which can be adjusted through screw A (fig.9). The compressed air from port Z drives the rotating vanes which nebulize the chocolate and cause the resulting fine spray to settle on the inside of the wafer.

The amount of nebulized chocolate can be regulated by adjusting the valve needle (fig.8-f). To adjust, turn the screw (fig.8-Q) as necessary. The greater the upward stroke of the needle (fig.8-F), the greater the amount of chocolate nebulized.

The pressure at which the air is forced through port Z also has a little effect on the amount of chocolate, mainly in how the spray is distributed over the wafer.

For the best results, the chocolate must be very runny.

The nebulizer should not be tampered with for any reason other than repairs, when necessary. To clean it, simply screw off the diffuser (fig.8-C) and run hot water through port "X".

23) Filling with ice cream (figs.11 and 11/1)

Unit B and C (fig 11) supports the measuring assembly, moving it up and down in synchrony.

At the end of the downstroke, the unit stops for an instant, with nozzle D (fig.11) partially inside the cone to be filled. During this dwell, a cam and spring mechanism lowers a lever. Arm B (fig.11) in turn raises valve E (fig.11),

allowing a predetermined quantity of ice cream through the valve opening. The quantity of ice cream is that which has built up under pressure in the freezer piping. If too little ice cream comes through, the amount can be increased either by raising freezer production or by lowering the speed of the machine, and vice versa if you want to decrease the amount of ice cream in the cone.

To avoid dripping, the ice cream should be dry and firm.

To vary the speed of the machine, turn the handwheel A (fig.3) located under the cone and wafer pickup assembly.

- 24) Topping the ice cream with chocolate (figs.12 and 12/1) the ice cream dispenser works in exactly the same way as the ice cream measuring assembly.

During the dwell on the downstroke, arm A raises valve B allowing the liquid chocolate to flow through from the hopper above (fig.10).

The position of ring nuts C and D determines the amount of chocolate measured out. How far valve B is raised depends on how close ring nut D is to arm A.

If ring nut D is screwed too far, the valve does not open and no chocolate comes through. Ring nut C serves to lock ring nut D in position when the desired setting is reached.

It is advisable to use very runny chocolate.

- 25) Feeding of dry granules

The dry granules contained in the hopper E (fig.12) are fed by means of a vibrator system. The quantity can be adjusted in one of two ways: either by operating on knob C (fig.4) or by adjusting the opening of gate F (fig.12). When the machine is being washed, it is wise to remove the entire assembly and to disconnect the power plug B (fig.3) as well.

- 26) Putting on the lids (fig. 14)

An arm C (fig.14) to which mount A (fig.14), with sucker X (fig.15) is attached, moves up and down, in synchrony with the the other stations, as it rotates. The lid is picked up from magazine B (fig.14) when the sucker comes into contact with it during the upstroke, the instant the cam-controlled air valve enables suction. As the mobile arm turns through 180° it carries the lid down exactly over the cup.

Supports D (fig.14) have pins E (fig.14) at the end of them which make it possible to adjust the force needed to pull the lids off the pile. If the pins are set too far back, the pile of lids is likely to fall over. If the pins are set too far forward, the force required to pick up the lid may be more than the sucker can exert.

Supports D (fig.14) are attached to plate B (fig.14) by means of adjusting screws which make it possible to shift the supports slightly. If the lid does not go over the cone exactly, the supports can be moved slightly to improve centering.

26-a) Sealing the lid (cones only) - Figs.15 and 15/1

When it touches the paper cone, folder A (fig.15) folds the paper edge protruding from pocket B (fig.15) towards the centre and while arm C (fig.15) continues to fall, it stops on the cup. Punch G (fig.15/1) meets the folded edge of paper and presses it against cardboard lid, thus sealing the lid on the top of the cone.

Do NOT change the position of this assembly, for example, by adjusting it so as to make the punch go further down. This does not improve the seal and is likely to break some of the machine's parts.

Unsatisfactory sealing is always due to overfilling of the cone.

The assembly should be removed often and thoroughly cleaned. To remove, simply loosen the handwheel D (fig.15) and pull out the entire assembly. Then loosen the screws on spring cap E (fig.15): all the parts come off quite easily.

Before starting the machine, always make sure that this assembly is well centered.

27) Ejecting the cones (fig.17)

As it moves up, rod A raises the cone. The cone rises and strikes inclined plate B, dropping onto inclined plate C and out of the machine.

The force applied to put the lid on could cause the cone to get stuck in the pocket. To obviate this problem, there is a rod D which should be so adjusted as to knock and shake the cone free as it moves from the sealing station to the ejection station.

Rod A should be cleaned and lubricated as often as possible, preferably every day, and always after a wrong operation has caused the machine to become sullied.

Inclined plate B is adjustable and should be so set as to allow the cone out easily, without denting it.

28) Ejecting the cups (fig.18)

Rod and plate A lift the cup out of the pocket, while scoop B, actuated by rod C, which moves up and down, pushes the cup onto chute D and out of the machine.

NOTES - IMPORTANT

29) After the first 200 working hours, check all screws, nuts and bolts for tightness. Tighten any that have come loose.

30) If the machine has to be moved and connected to another power socket, proceed per instructions 4) through 9) of this booklet.

These checks should also be made AFTER ANY WORK IS DONE ON THE FACTORY'S ELECTRICITY SUPPLY LINES.

31) Air suction

The cups and lids are picked up by means of an air suction system.

The vacuum is created by small, "Venturi" type devices Y (fig.16) and A (fig.19), working with compressed air.

These devices do not require any maintenance. If suction decreases or stops (due to the entry of a solid body in the tubes), it is sufficient simply to block port X (figs.16 and 19) for a few moments with your finger - while the machine is working, of course.

MAINTENANCE

ALL MAINTENANCE OPERATIONS MUST BE DONE WITH THE MACHINE AT A STANDSTILL AND THE POWER PLUG DISCONNECTED FROM THE SOCKET.

REPAIR/ADJUSTMENTS ON ELECTRICAL EQUIPMENT MUST BE DONE BY QUALIFIED SKILLED PERSONNEL ONLY.

Failure to observe any part of the above may be considered an offence and lead to criminal proceedings being taken accordingly.

32) LUBRICATION

Like all automatic machines, ICEPACK needs to be kept thoroughly clean and well-lubricated at all times. Neglect of a few simple rules causes quick wear, malfunctions and time lost in costly repairs.

To facilitate lubrication, the machine has centralized lubricators, with easily identifiable lubricating nipples, illustrated in figs. 3-C, 5-H, 11-O and 14-F.

TO LUBRICATE, USE THE LUBRICATING PUMP SUPPLIED.

Use "MOBIL VACTRA No.2", or equivalent, oil.

NEVER INTRODUCE GREASE IN THE LUBRICANT NIPPLES.

- 33) The reduction unit (fig.20-A) is supplied complete with lubricant.

Check the level and condition of the lubricant every 1500 working hours.

If necessary, top up with MOBIL 90-120 SAE, or equivalent, differential oil.

- 34) All external parts of the machine must be cleaned very frequently: AT LEAST ONCE A DAY AND ALWAYS AFTER A WRONG OPERATION HAS CAUSED THE MACHINE TO GET SULLIED.

To clean, use a soft damp sponge and ordinary diswashing detergent.

DO NOT USE ABRASIVE PRODUCTS AND NEVER, UNDER ANY CIRCUMSTANCES, USE NITROCELLULOSIC DILUENTS OR PAINT THINNERS.

- 35) Periodically, after a thorough cleaning (see 34), brush a little MOBIL VACTRA No.2, (or equivalent) lubricating oil on the control rods at the various stations.

- 36) Every 1500 hours, lubricate gears, cams, sensors, bearings, etc., with standard type grease or, better stil, with molybdenum disulfide.

FIG. 1

=====

A = LINE PLUG
B = LINE SOCKET
C = FUSES
D = MOTOR CONTACTOR
E = MOTOR OVERLOAD RELAY
F = TERMINAL BOARD
G = ELECTRONIC VIBRATOR CIRCUIT
H = CHOCOLATE HOPPER CONNECTOR
I = CONTROL CIRCUIT TRANSFORMER
L = MAIN SWITCH

FIG. 2

=====

A = MOTOR
B = R.H. BALL JOINT
C = L.H. BALL JOINT
D = TOOTHED BELT
E = VARIABLE DRIVE V BELT

FIG. 3

=====

A = HANDWHEEL FOR REGULATING MACHINE SPEED
B = POWER PLUG FOR VIBRATING HOPPER
C = LUBRICANT NIPPLE

FIG. 4

=====

A = START BUTTON
B = STOP BUTTON
C = VIBRATOR REGULATOR
D = MANUAL/AUTOMATIC MODE SELECTOR SWITCH
E = LINE PILOT LAMP
F = CHOCOLATE HOPPER ENERGY REGULATOR
G = WARNING LIGHT
H = MAIN SWITCH

FIG. 5

=====

A = PRESSURE REGULATOR
B = PRESSURE GAUGE
C = LUBRICANT TANK
D = FITTING FOR AUTOMATIC COCK
E = LUBRICATOR
F = CONDENSATION TRAP OUTLET
G = AIR FILTER - SINTERED BRONZE
H = LUBRICANT NIPPLE

FIGS. 6 & 6/1

=====

A = CUP/CONE SUCKER
B = CONTROL ROD
C = MAGAZINE
D = SPRING BEARING
E = FLAT SPRING
F = CUP/CONE POCKET

FIGS. 7 & 7/1

=====

A = CONE MAGAZINE
B-D = JAWS
C-E = LEVERS
F = PNEUMATIC CYLINDER
G-H = CAMS
I = SPRING
L = ROLLER
M = BUSHING
N = RUBBER JAWS
O = BEARINGS
P = R.H. BALL JOINT
Q = L.H. BALL JOINT
R = BUSHING

FIG. 8

=====

A = SUPPORT
B = NEBULIZER NOZZLE
C = CHOCOLATE DIFFUSER

D = CASING - NEBULIZER
 E = PISTON
 F = PISTON GUIDE ROD
 G = RING NUT
 H = CYLINDER
 I-L = RING NUTS
 M = SPACER
 N = SPRING
 O = RING NUT
 P = NUT
 Q = QUANTITY ADJUSTING SCREW
 R-S = RING NUTS
 X = CHOCOLATE LIQUID INLET PORT
 Y = HIGH PRESSURE AIR INLET
 Z = ADJUSTABLE, LOW PRESSURE AIR INLET

FIGS.11 & 11/1

A = CHOCOLATE NEBULIZER MOUNT
 B = CONTROL ARM - QUANTITY ADJUSTING VALVE
 C = MEASURING ASSEMBLY
 D = INJECTOR
 E = VALVE
 F = SPRING
 G = CASING - MEASURING ASSEMBLY
 H = RING NUT
 I = SEAL
 L = SEAL
 M = WIDENING TOOL
 N = WIDENING TOOL LOCK KNOB
 O = LUBRICANT NIPPLE
 X = CHOCOLATE LIQUID INLET PORT
 Y = HIGH PRESSURE AIR INLET
 Z = ADJUSTABLE, LOW PRESSURE AIR INLET

FIGS. 12

A = VALVE CONTROL ARM
 B = VALVE
 C-D = RING NUTS
 E = HOPPER - DRY GRANULES
 F = GATE

FIGS. 12/1

=====

A = VALVE CONTROL ARM
B = VALVE
C-D = RING NUTS
E = VALVE GUIDE
F = SPRING
G = CHOCOLATE INJECTOR
H = CASING - INJECTOR
I = SEAL

FIGS. 13

=====

A = BASE
B = SUPPORT
C = SPRING BEARING
D = LEAF SPRING
E = HOPPER
F = GATE
G = DISTRIBUTOR CHANNEL
H = MEMBRANE
I = ELECTRICAL COIL
L = CLOSING PLATE
M = NUT
N = FIXED CORE
O = MOVABLE CORE
P = BRIDGE

FIG. 14

=====

A = SUCKER MOUNT
B = MAGAZINE
C = MOVABLE ARM
D = SUPPORT
E = PIN
F = LUBRICANT NIPPLE

FIG. 14/1

=====

A = R.H. BALL JOINT
B = L.H. BALL JOINT

C-D-E = IDLE PIN

FIGS. 15 & 15/1

=====

A	=	MATRIX
B	=	CONE POCKET
C	=	ARM
D	=	HANDWHEEL
E	=	SPRING CAP
F	=	SPRING
G	=	PUNCH
H	=	WASHER
X	=	LID SUCKER

FIGS. 16 & 17

=====

A	=	EJECTOR SHAFT
B	=	INCLINED, DROP PLATE
C	=	CHUTE
D	=	SHAKER
E	=	HANDWHEEL
F	=	MOUNT
G	=	SLIDING GUIDE
H	=	CONE EJECTOR
X	=	AIR OUTLET
Y	=	"VENTURI" DEVICE

FIG. 18

=====

A	=	CUP EJECTOR
B	=	CUP PUSHER
C	=	SHAFT
D	=	CUP "OUT" CHANNEL
E	=	R.H. BALL JOINT
F	=	TIE ROD
G	=	L.H. BALL JOINT
H	=	HANDWHEEL

FIG.19

=====

A = "VENTURI" DEVICE
B = BEARING
C = TENSIONER SPRING
D = DRIVE CHAIN
E = CHAIN GEAR
F = TENSIONER GEAR
G = VIBRATOR CONTROL MICROSWITCH
H = CONTROL VALVE - PNEUMATIC WAFER PICKUP PISTON
I = CONTROL VALVE - PICKUP AIR JET
L = CONTROL VALVE - CHOCOLATE NEBULIZER
M = CONTROL VALVE - CUP PICKUP
N = CONTROL VALVE - LID SUCTION
O = BEARING
P = BEARING

FIG. 20

=====

A = REDUCTION UNIT
B = ROCKING BEARING
C = CLUTCH
D = IDLE PIN
E = SPRING
F = BEARING
G = IDLE PIN

HOW TO ORDER SPARE PARTS

To avoid mistakes and misunderstandings, always give the following details when ordering spares:

- a - Machine serial number
- b - Number of the figure in which the desired part is illustrated, reference letter of the part and description

EXAMPLE: To order a drive belt, the order should be made out as follows:

For: ICEPACK P2500

Serial No. _____

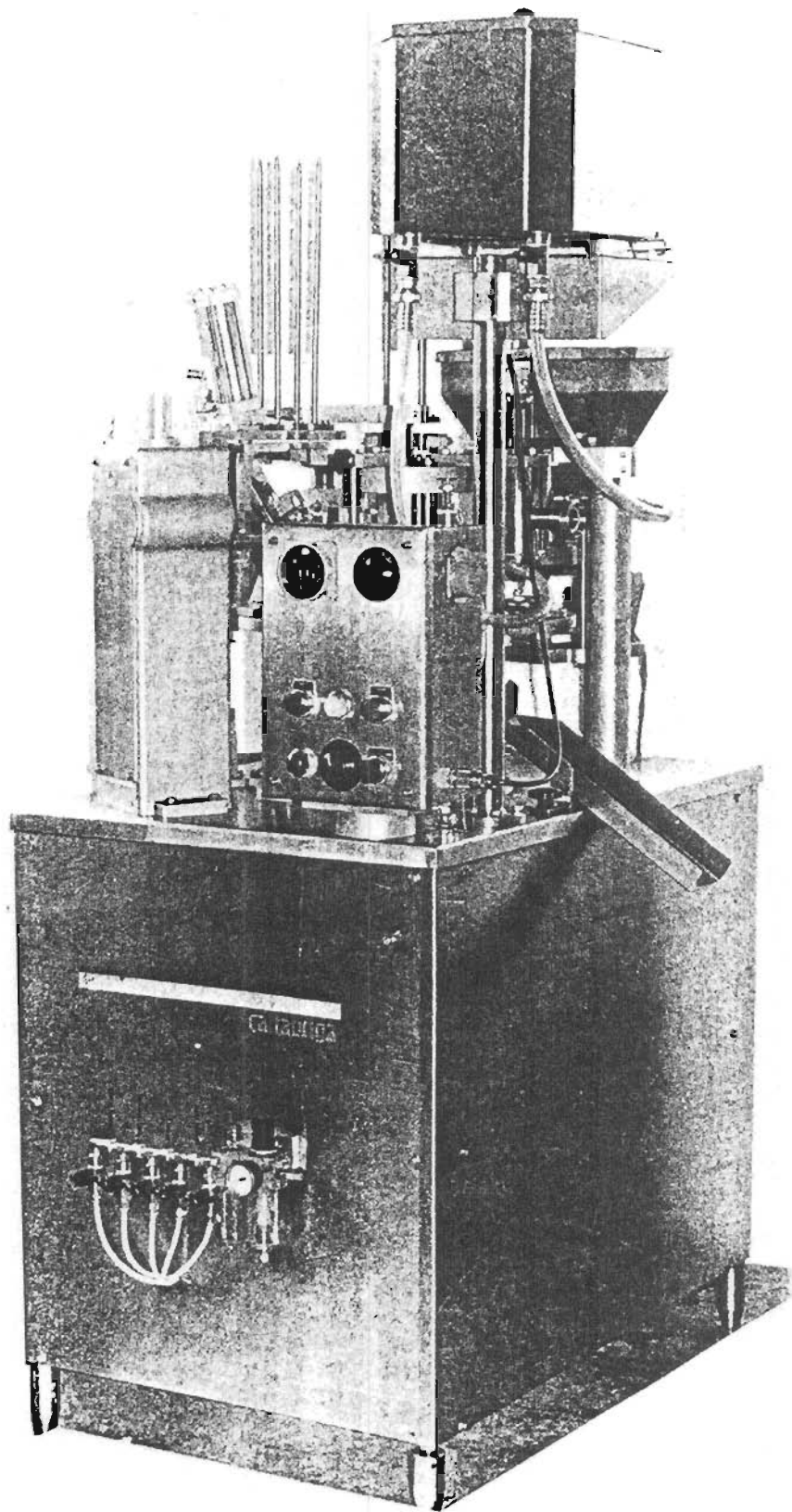
Fig. 2 Reference D description: TOOTHED BELT

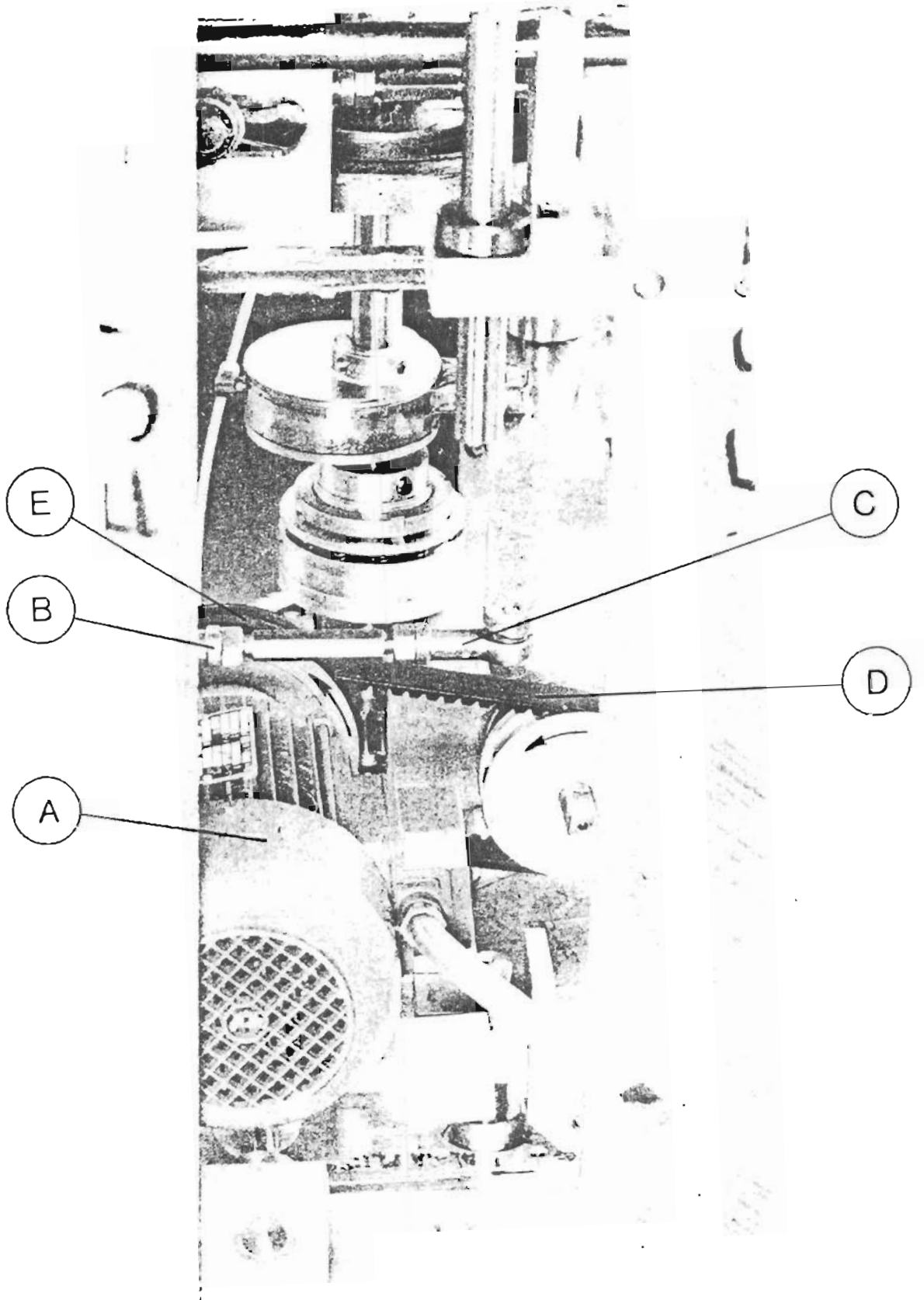
THE ABOVE DETAILS ARE ABSOLUTELY NECESSARY TO IDENTIFY THE PARTS CORRECTLY

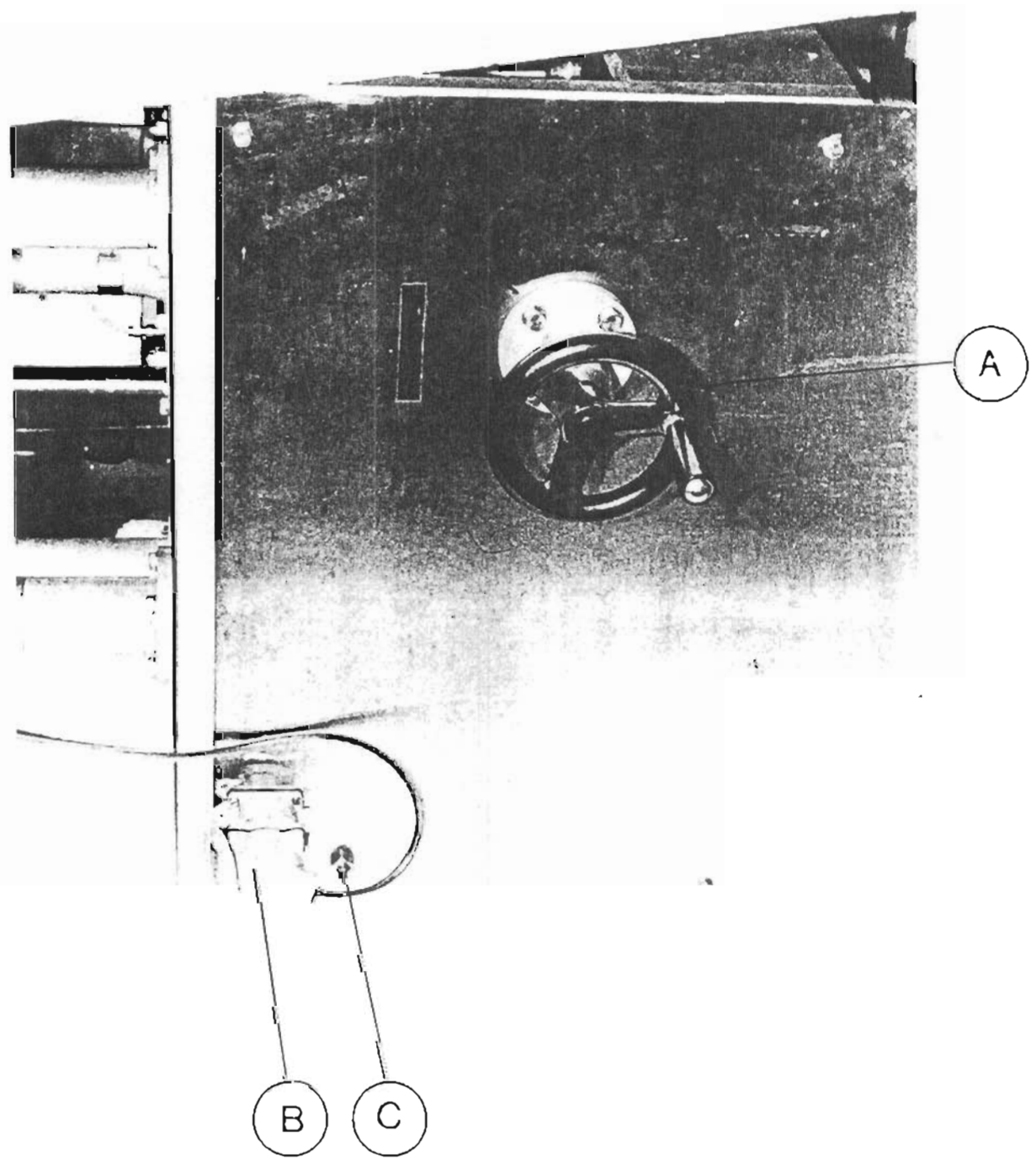
CATTABRIGA S.p.A. DECLINE ANY RESPONSIBILITY FOR DAMAGE TO PERSONS OR THINGS WHICH MAY OCCUR DURING THE INSTALLATION, USE AND MAINTENANCE OF THEIR MACHINES.

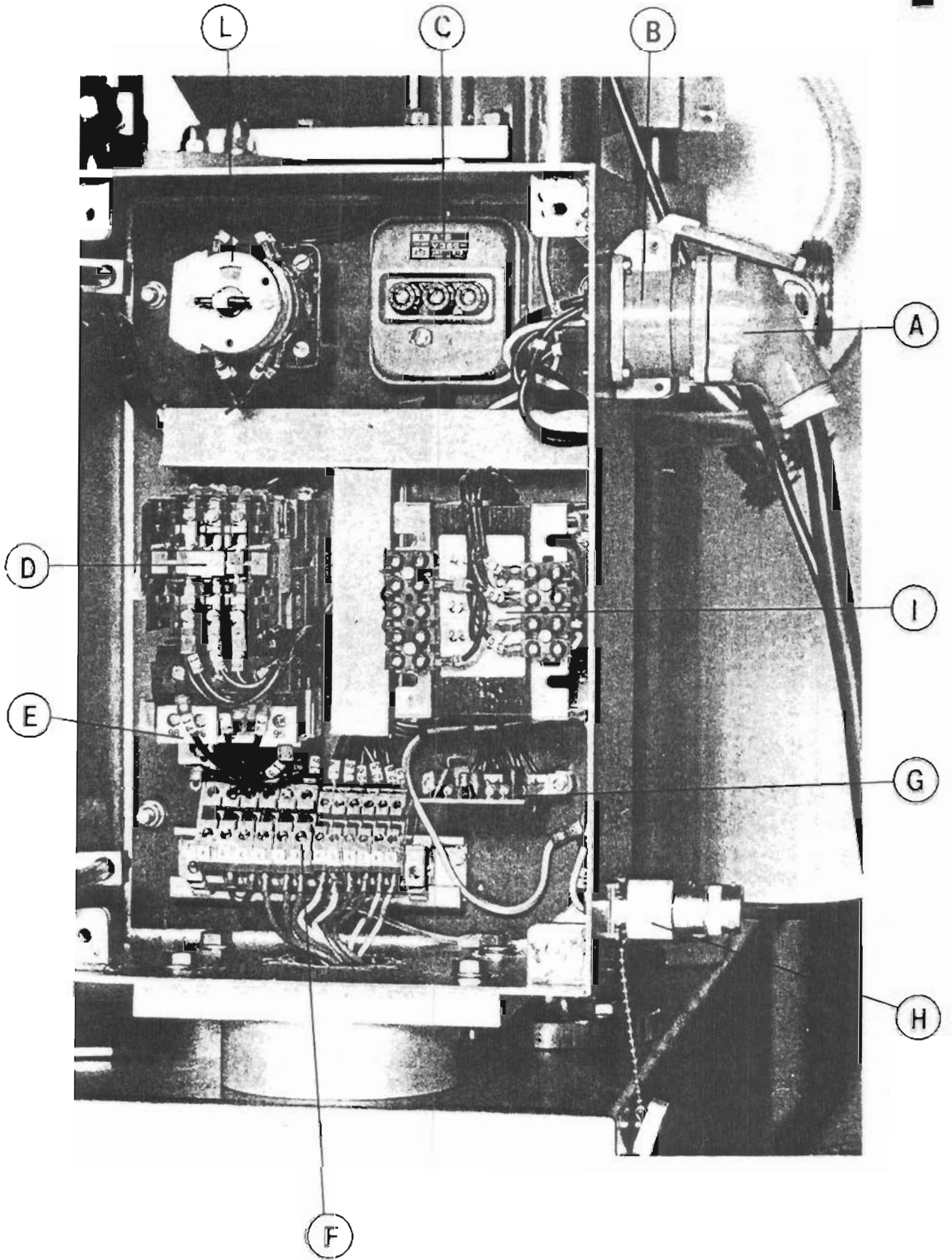
THE TECHNICAL DETAILS AND DRAWINGS IN THIS BOOKLET ARE PURELY INFORMATIVE AND INTENDED TO SERVE AS A GUIDELINE ONLY.

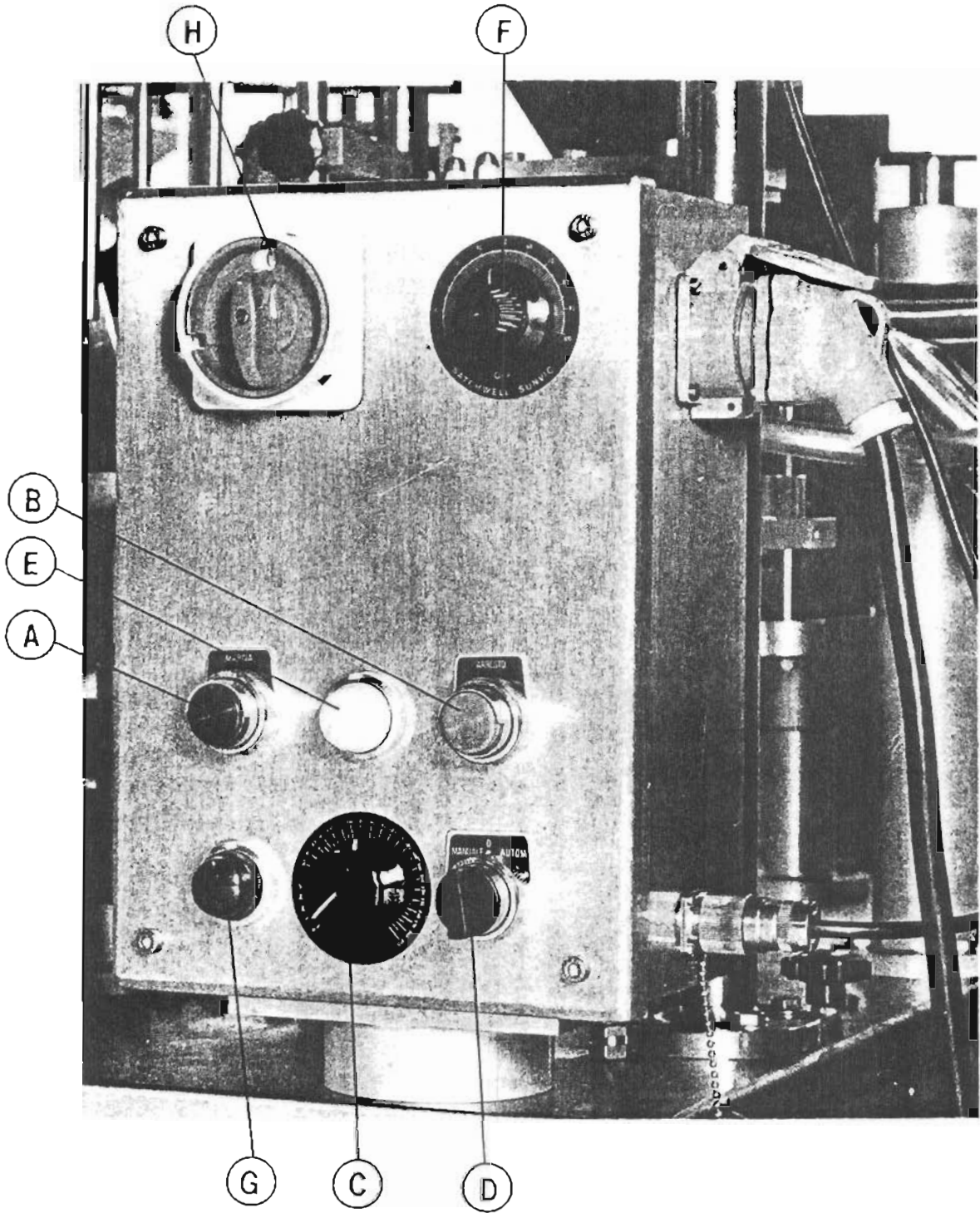
CATTABRIGA S.p.A RESERVE THE RIGHT TO MODIFY THEIR PRODUCTS AT ANY TIME AND IN ANY WAY DEEMED NECESSARY WITHOUT THEREBY CAUSING DAMAGE TO ANYONE.

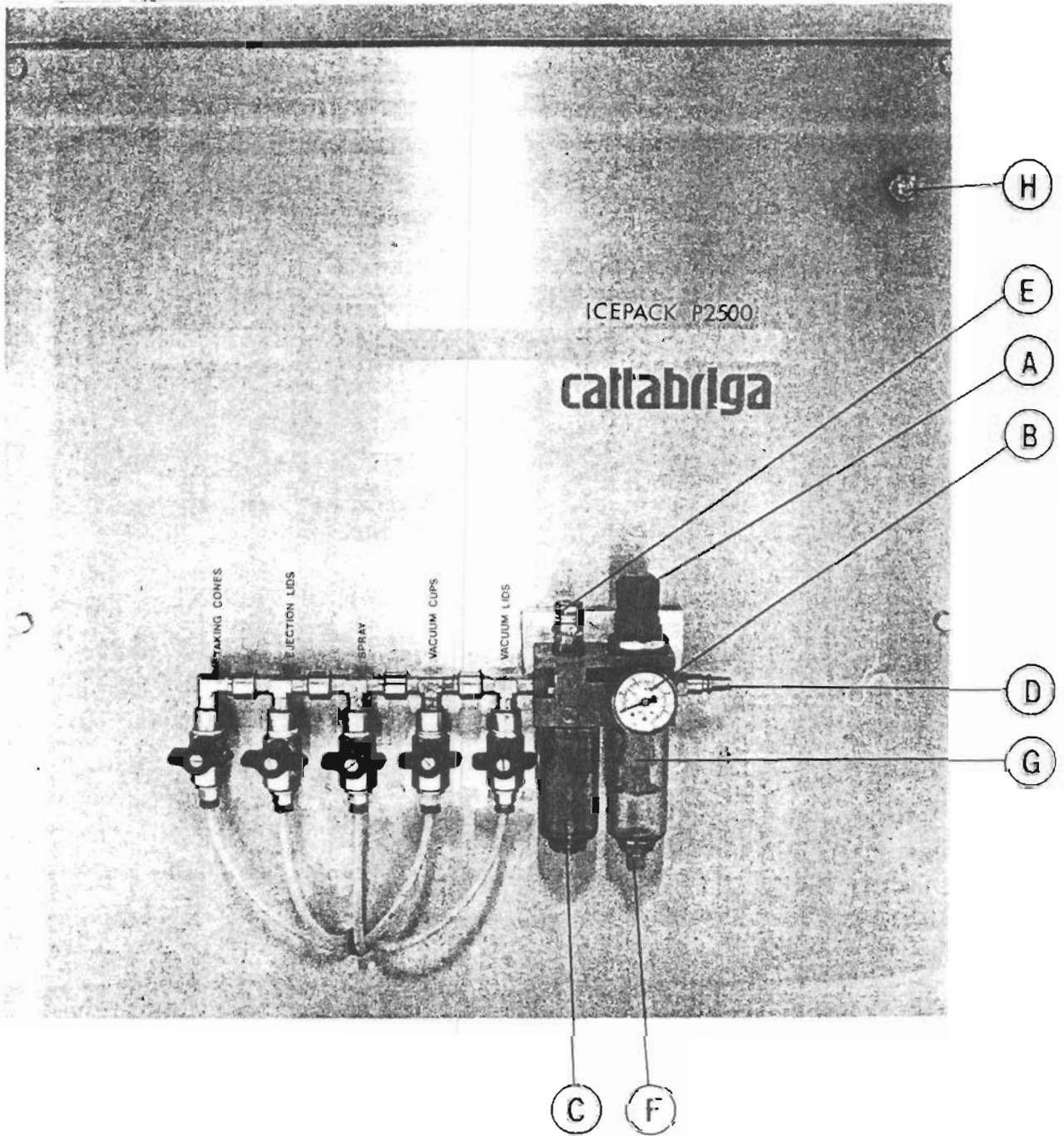


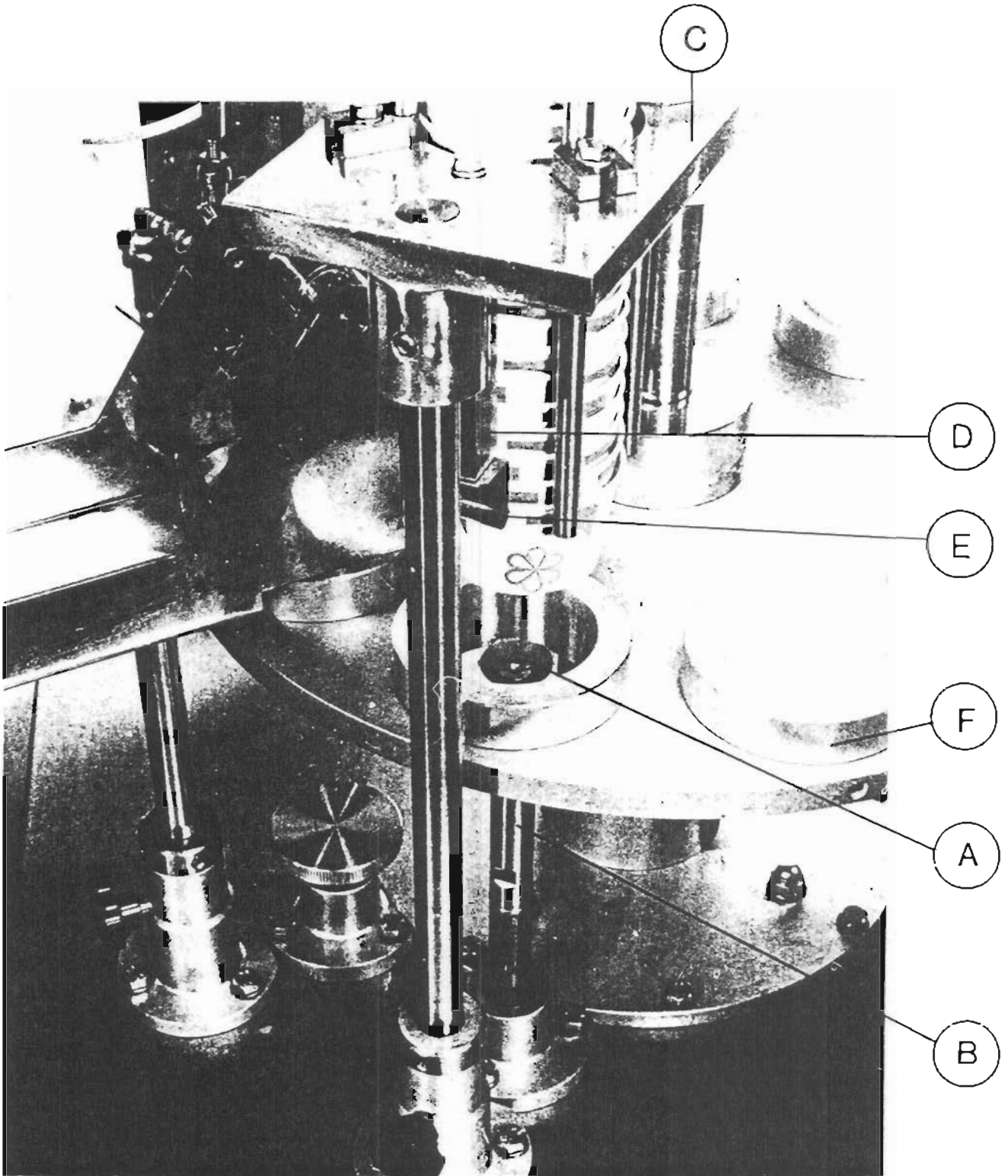


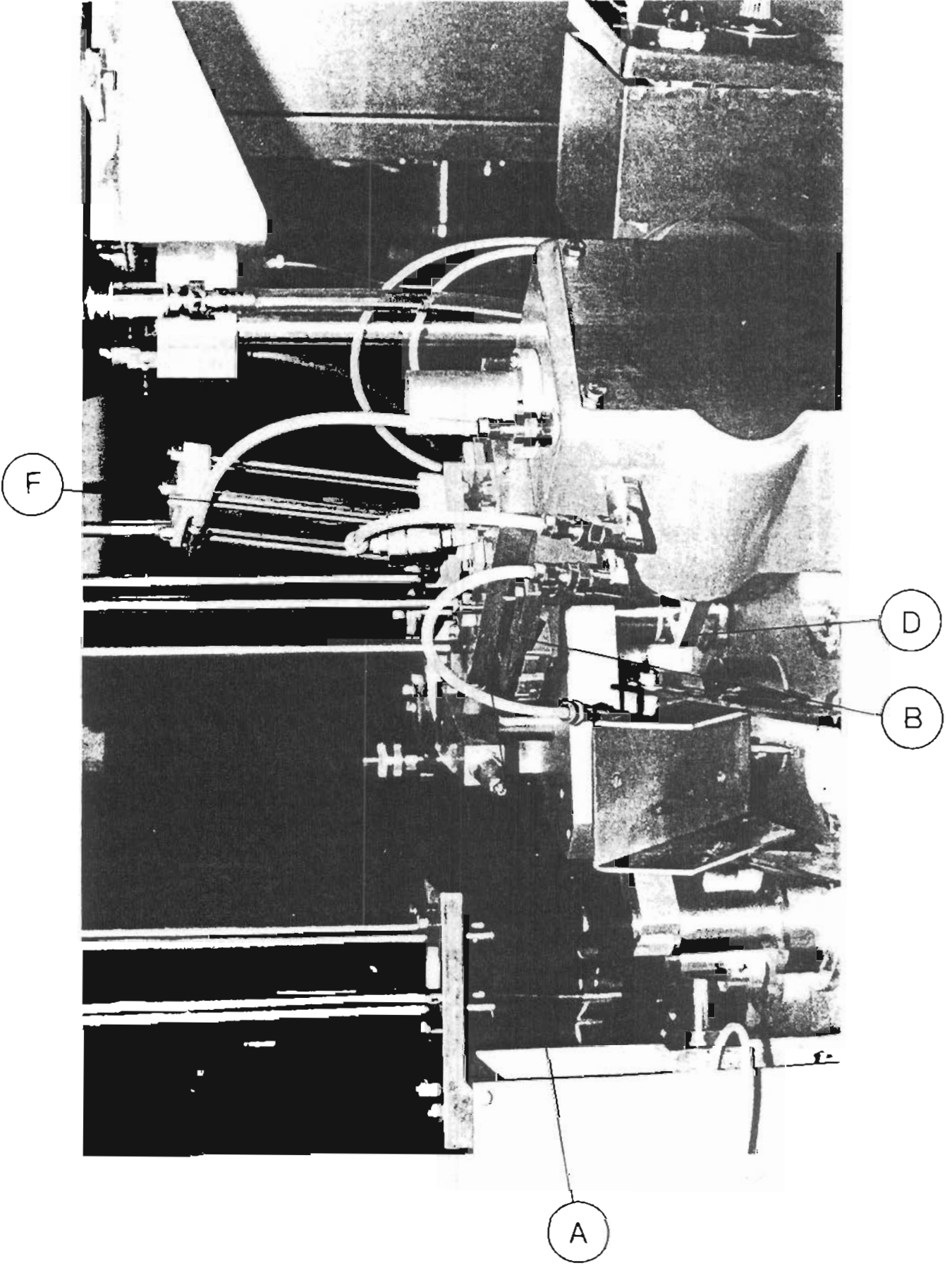


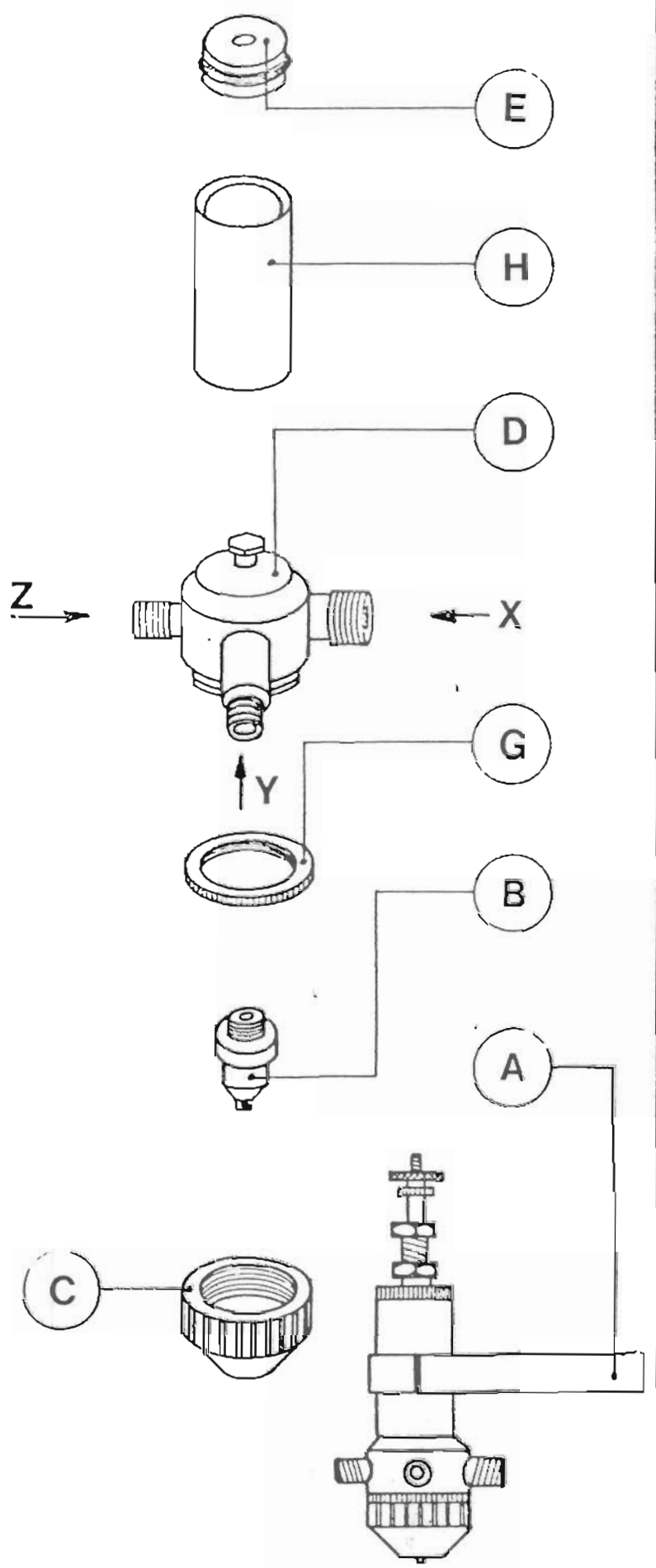
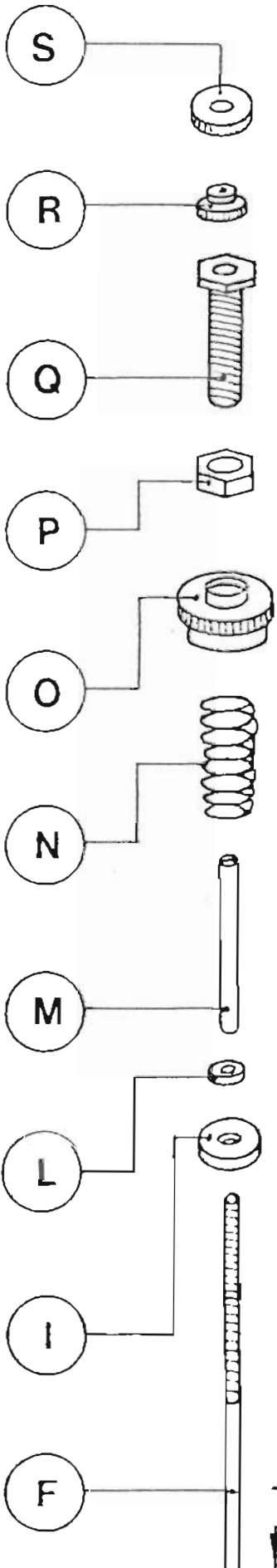


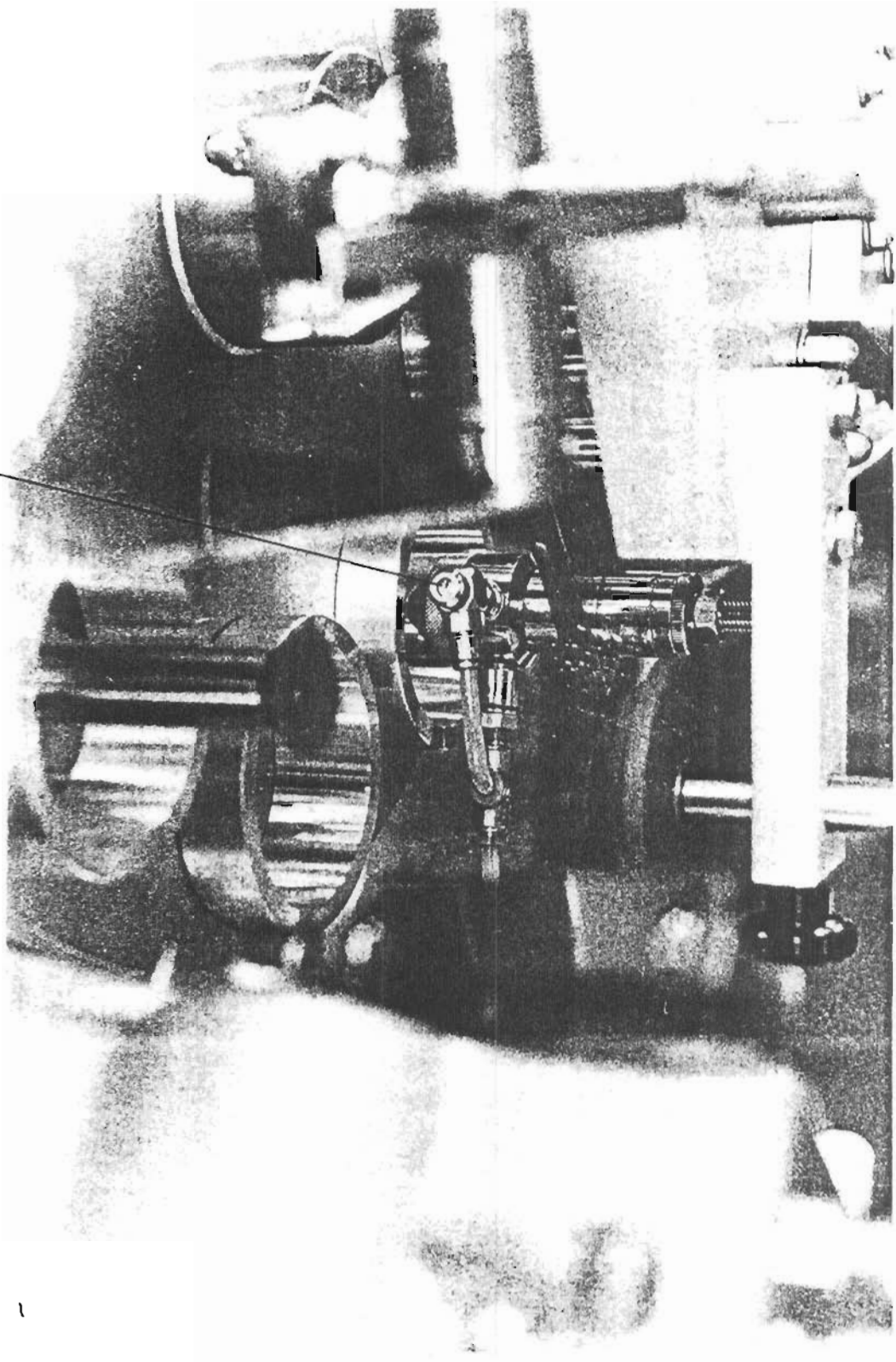


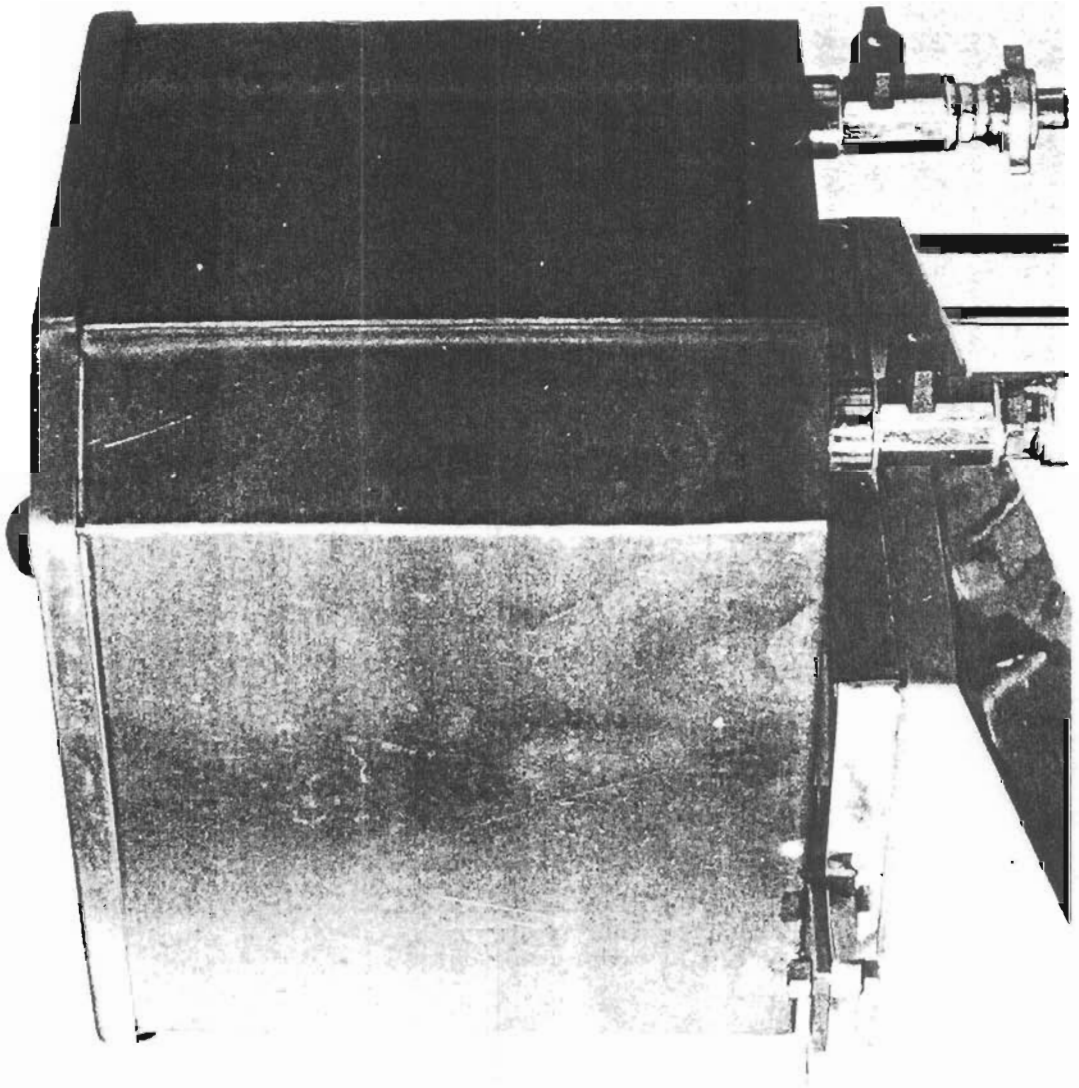


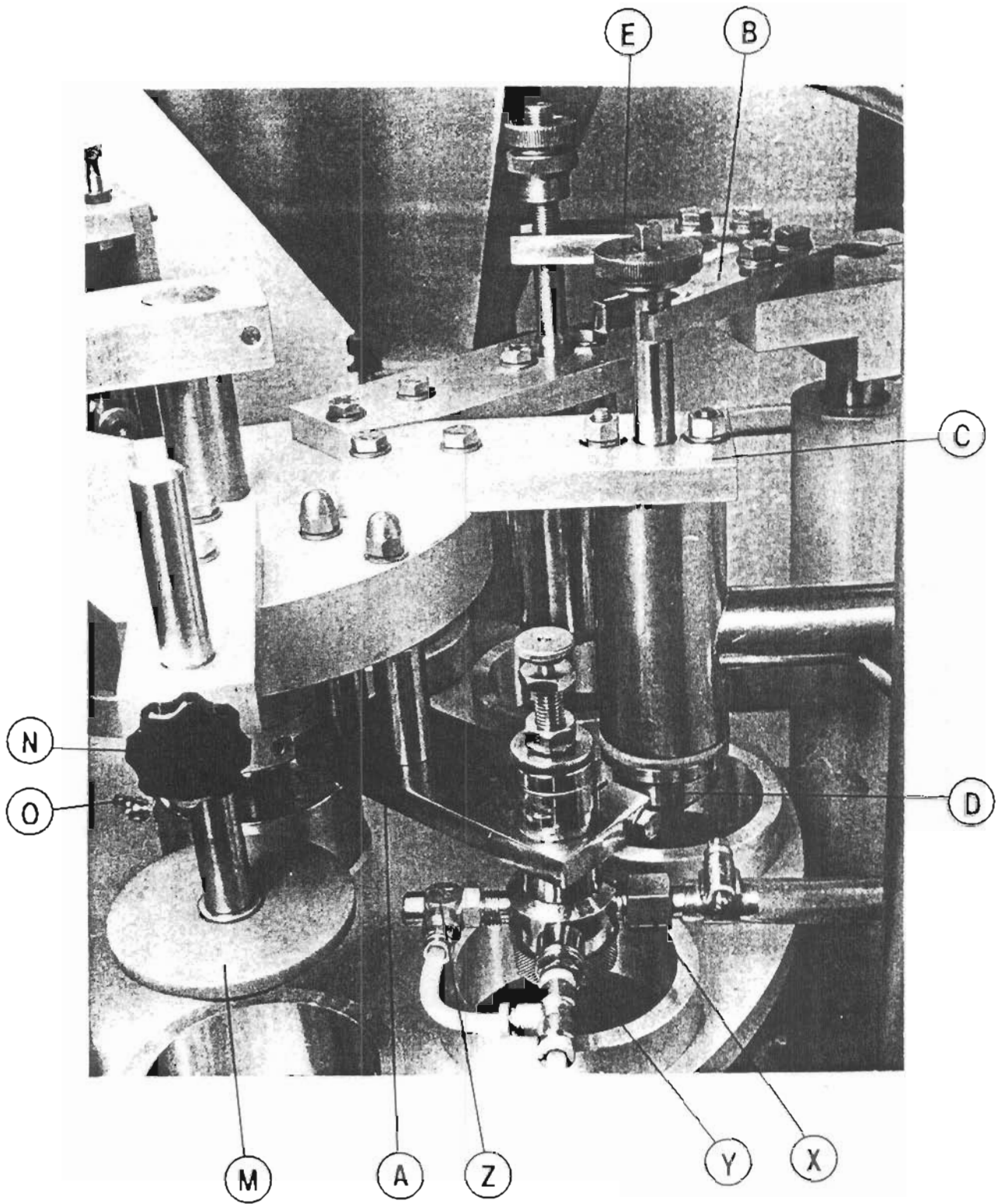


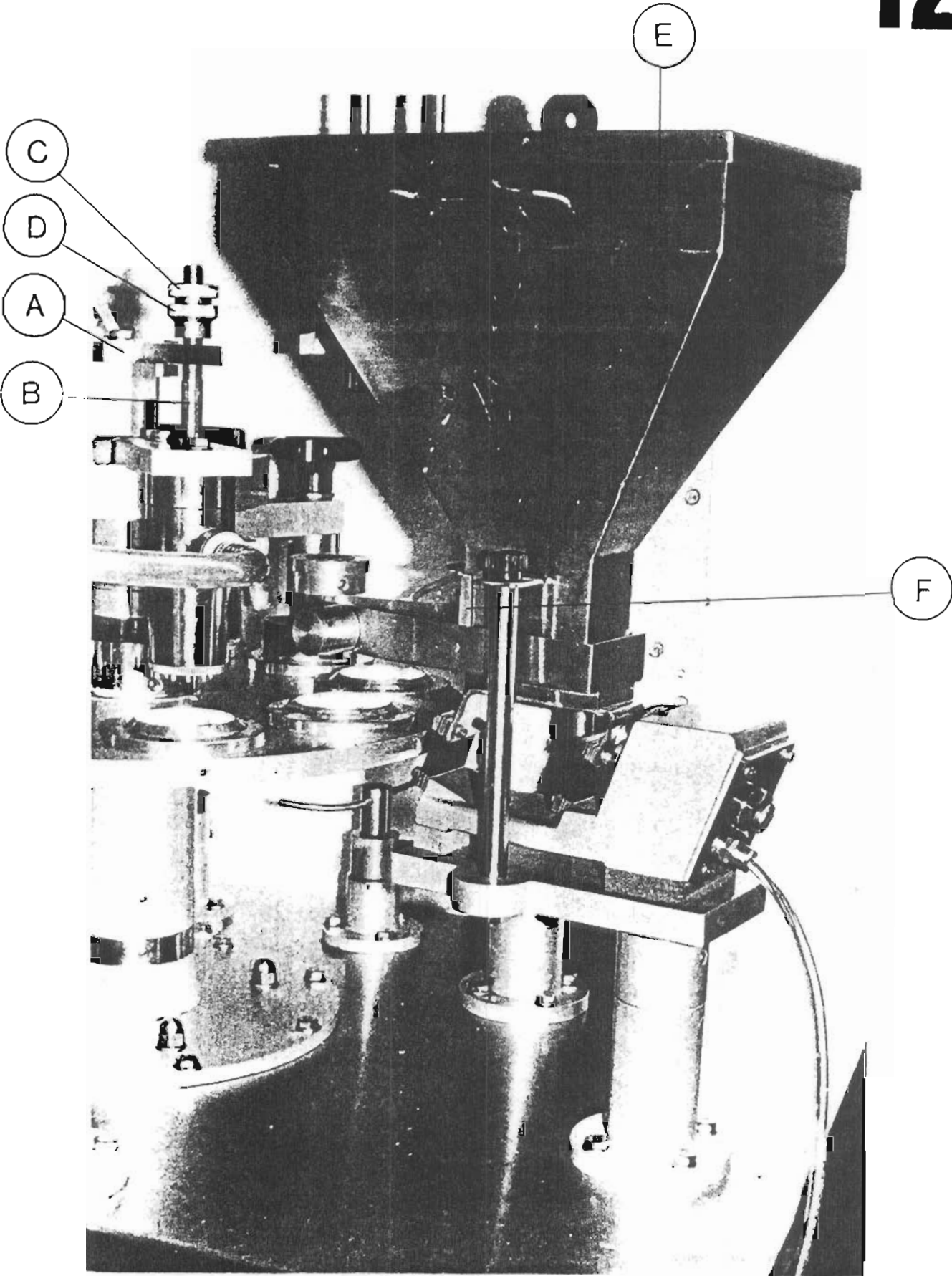


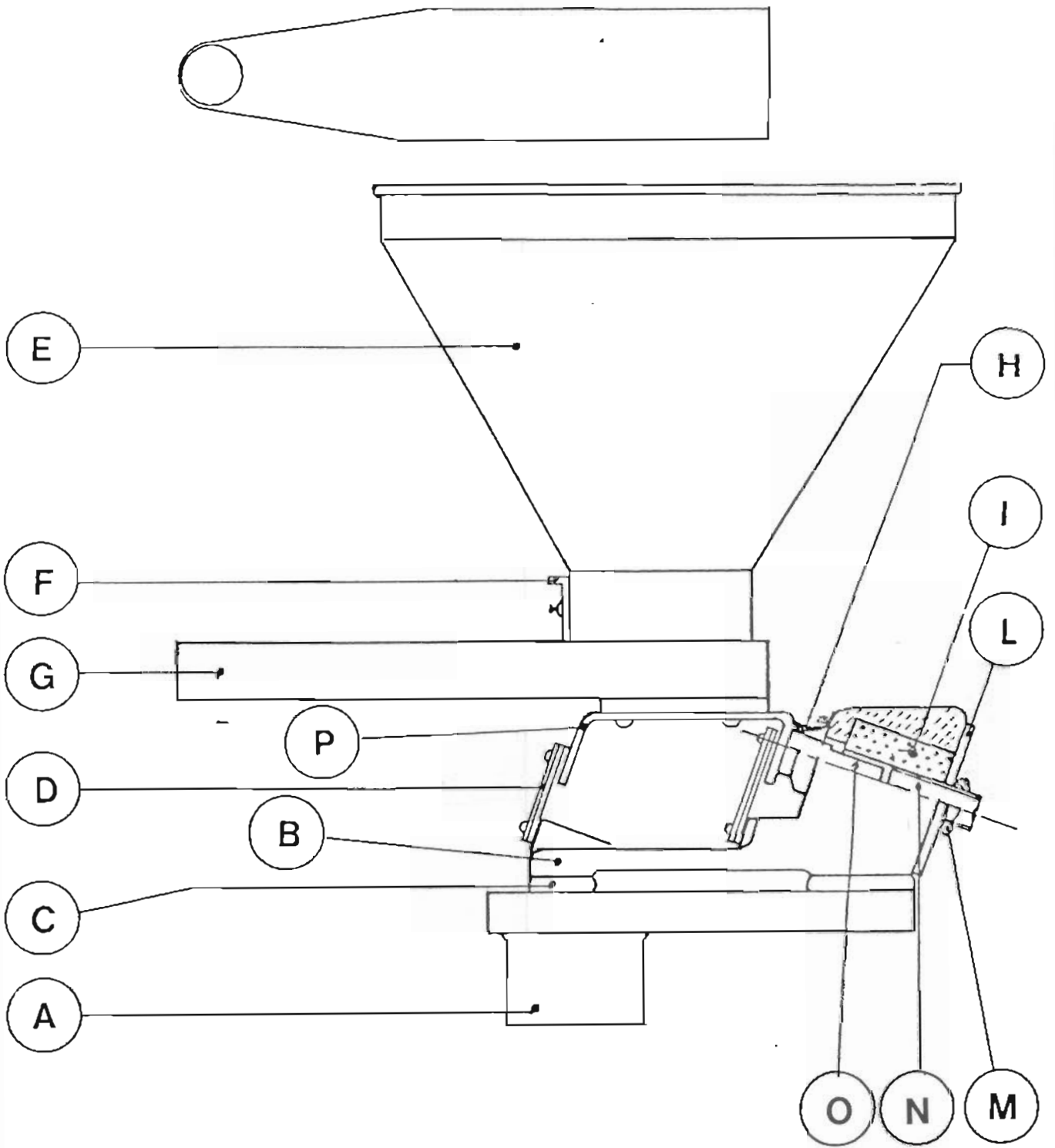


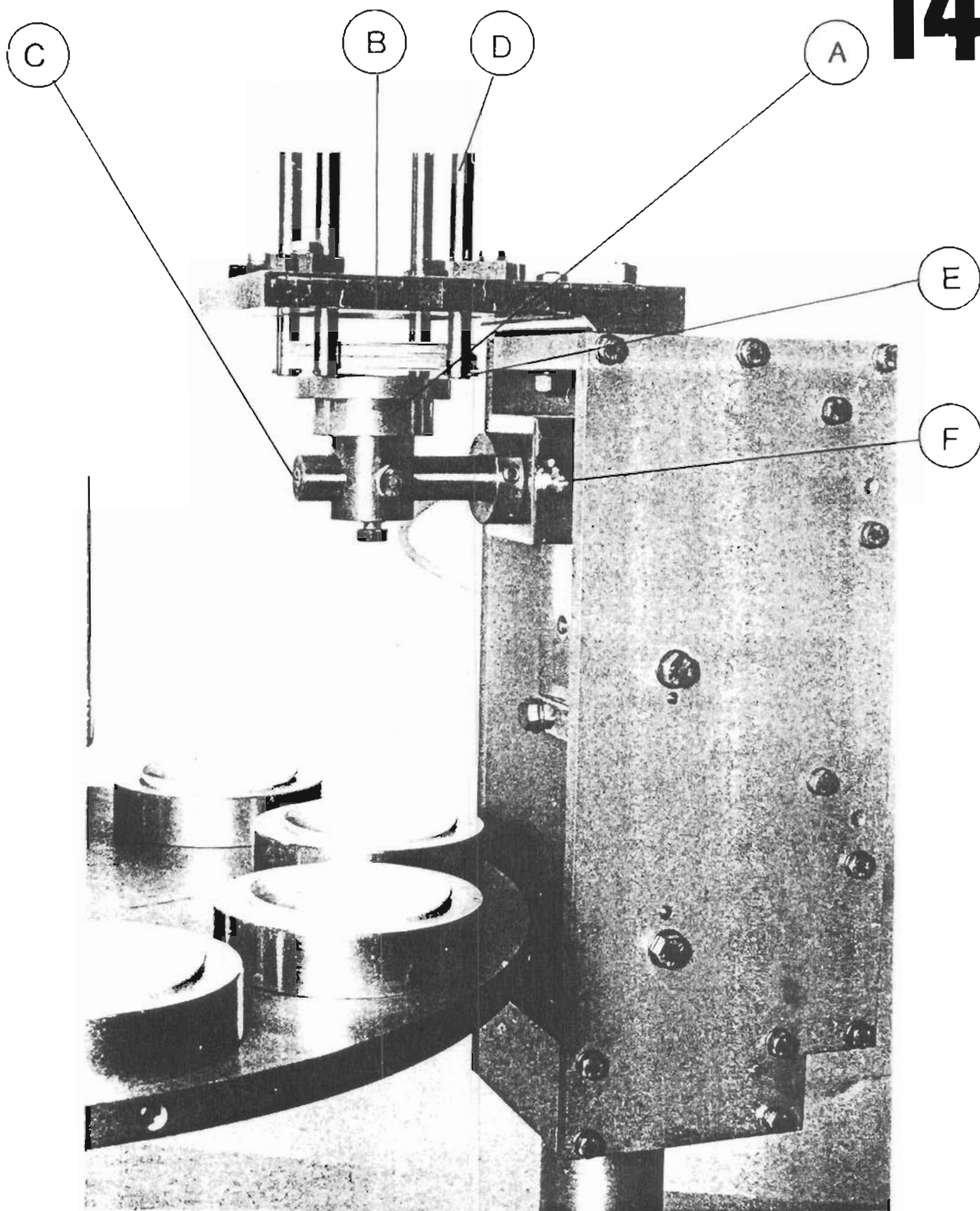


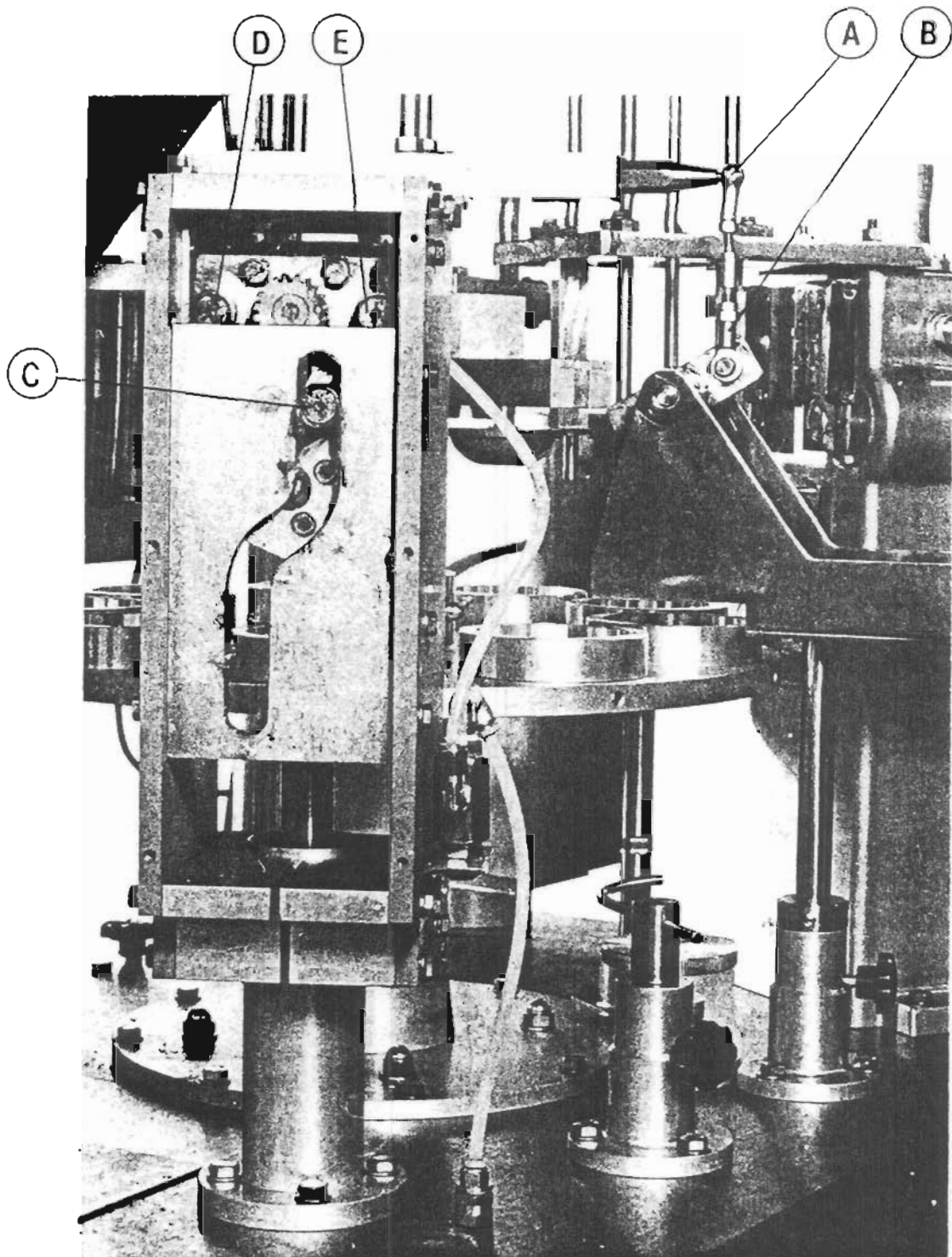


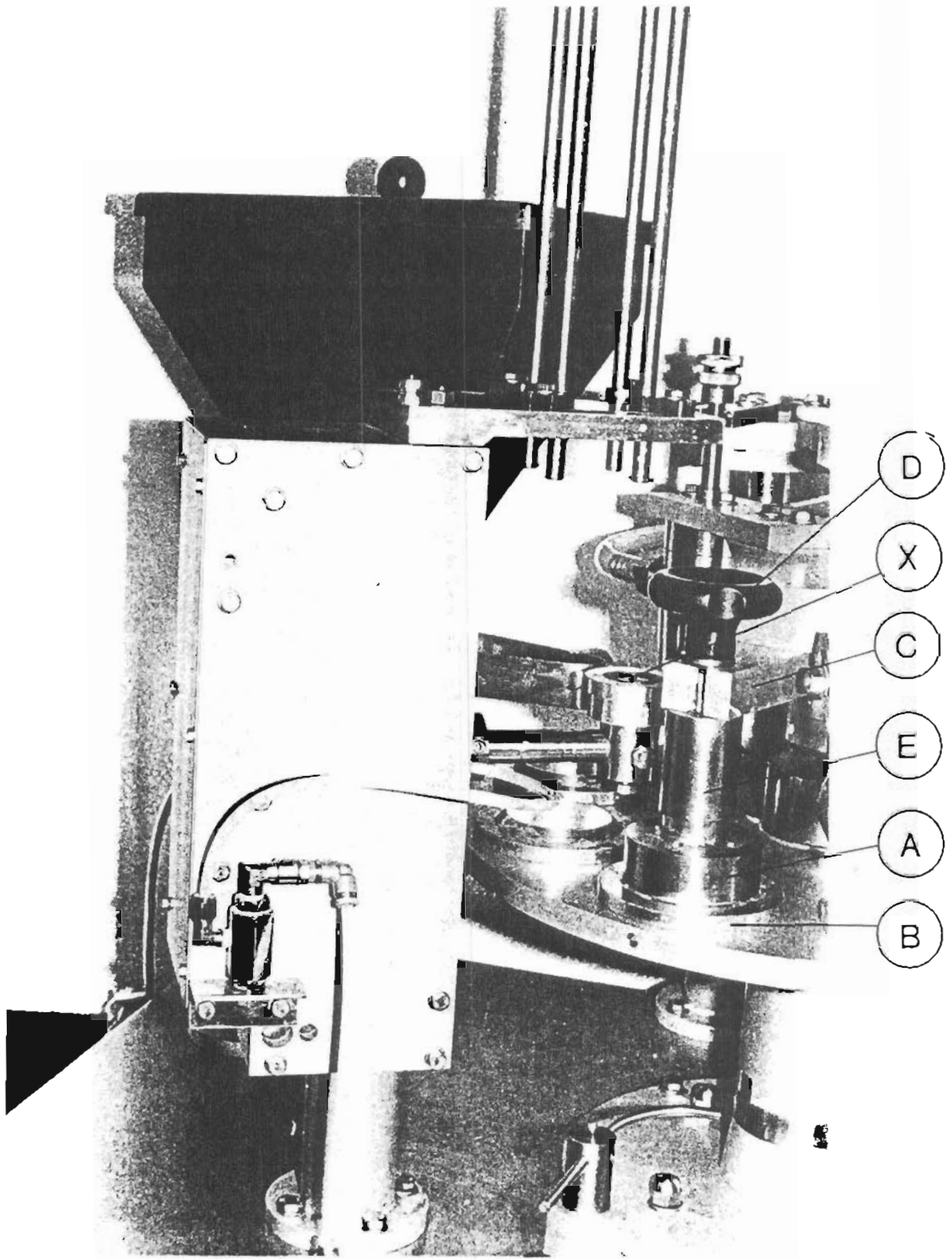


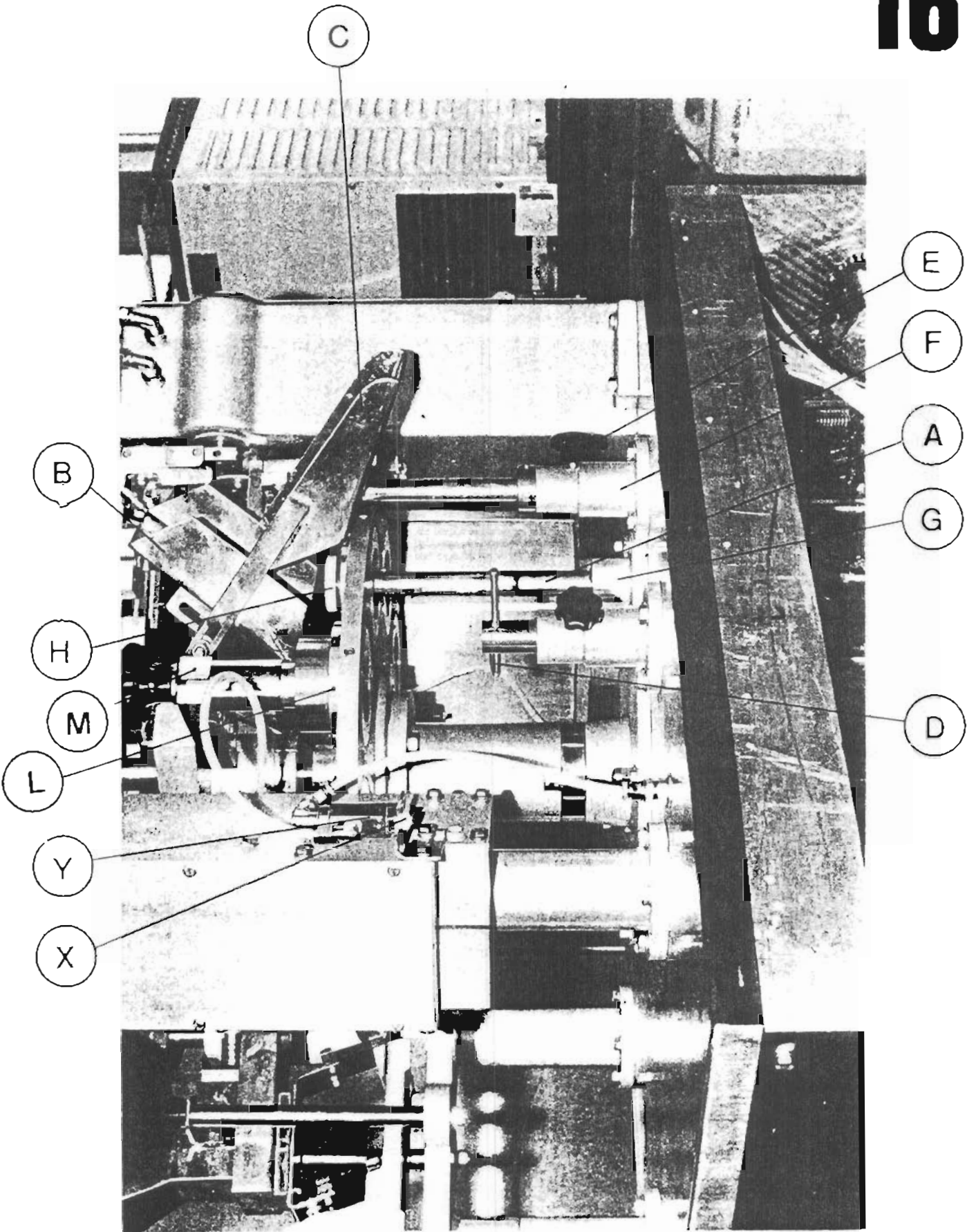


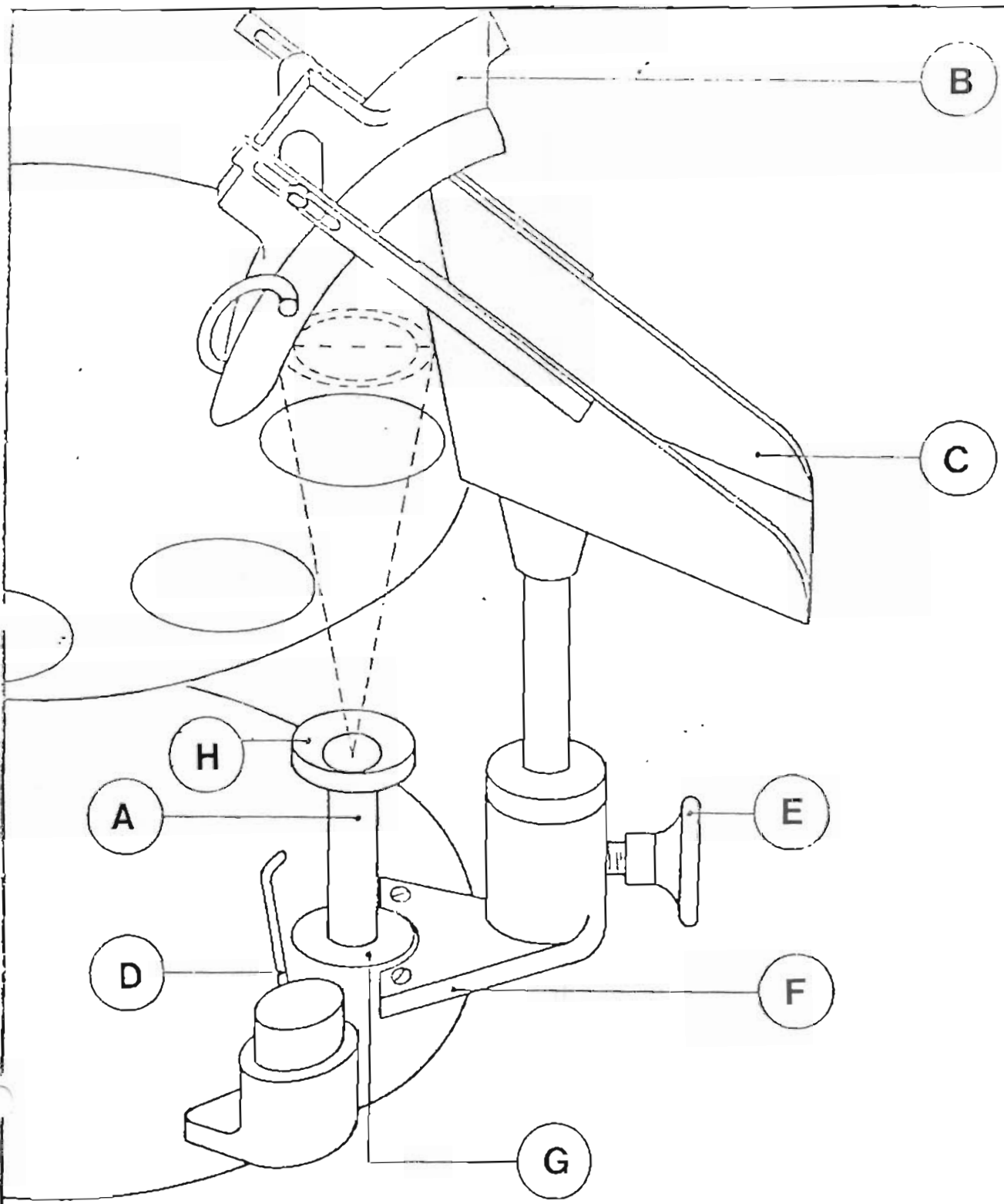


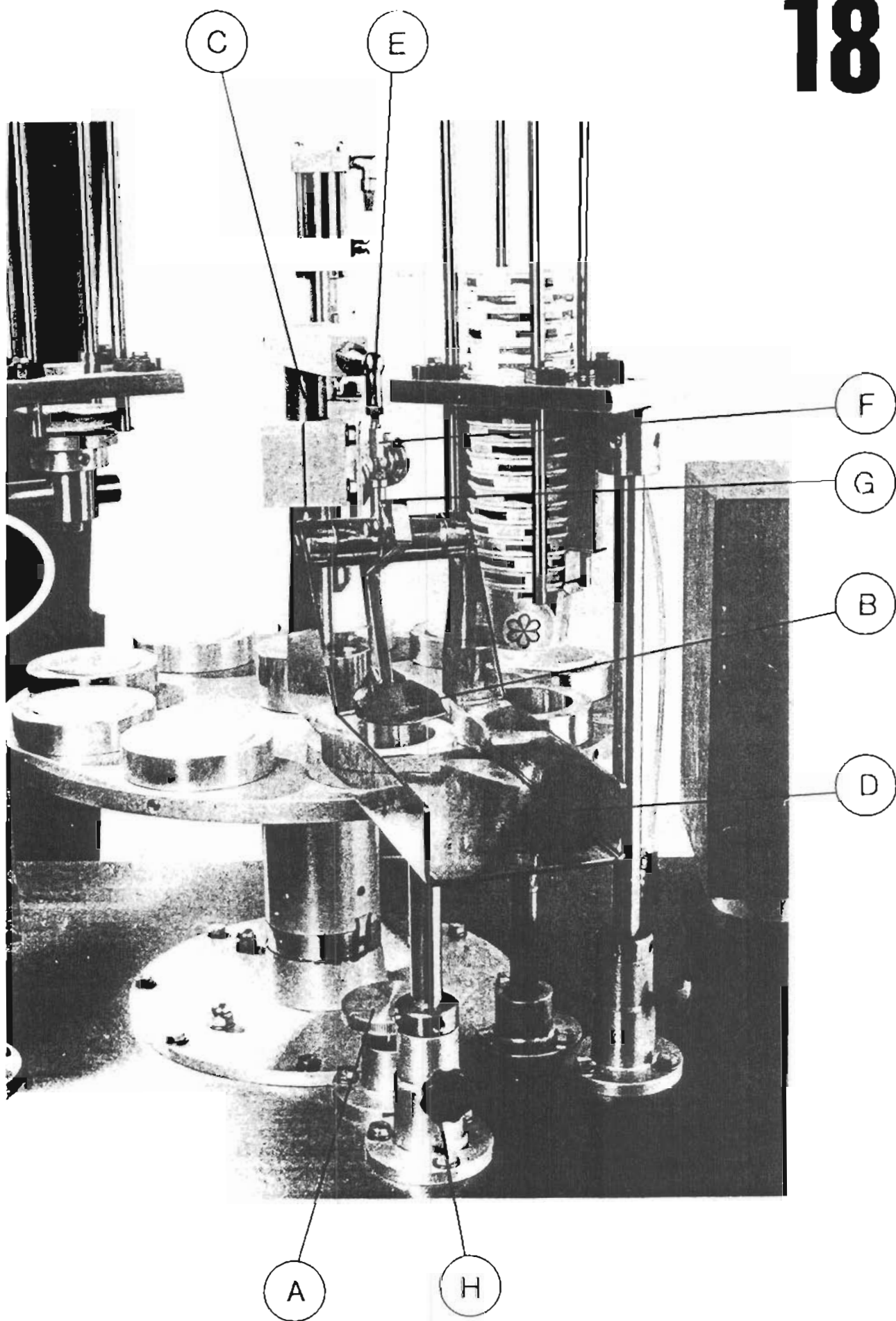


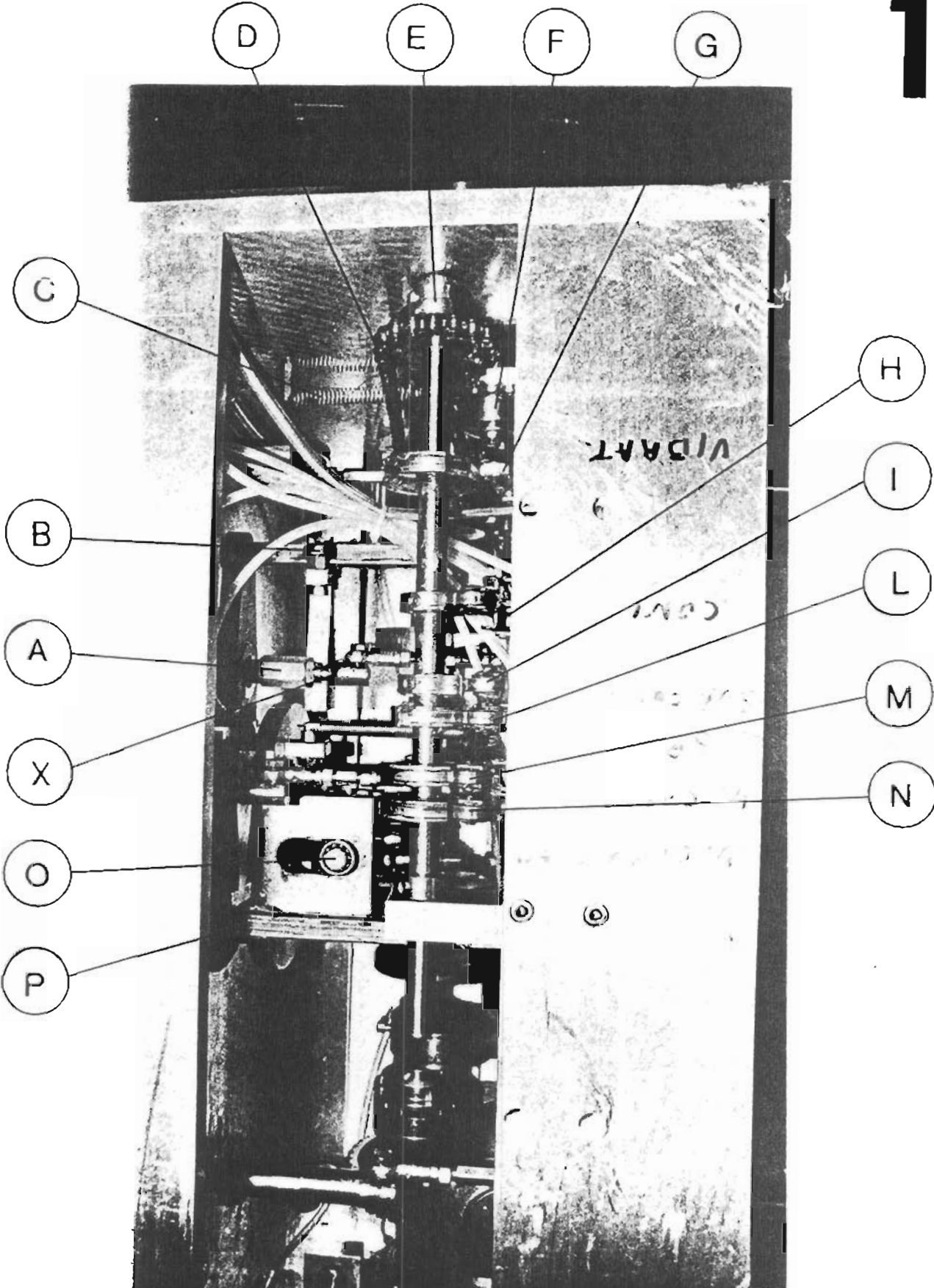


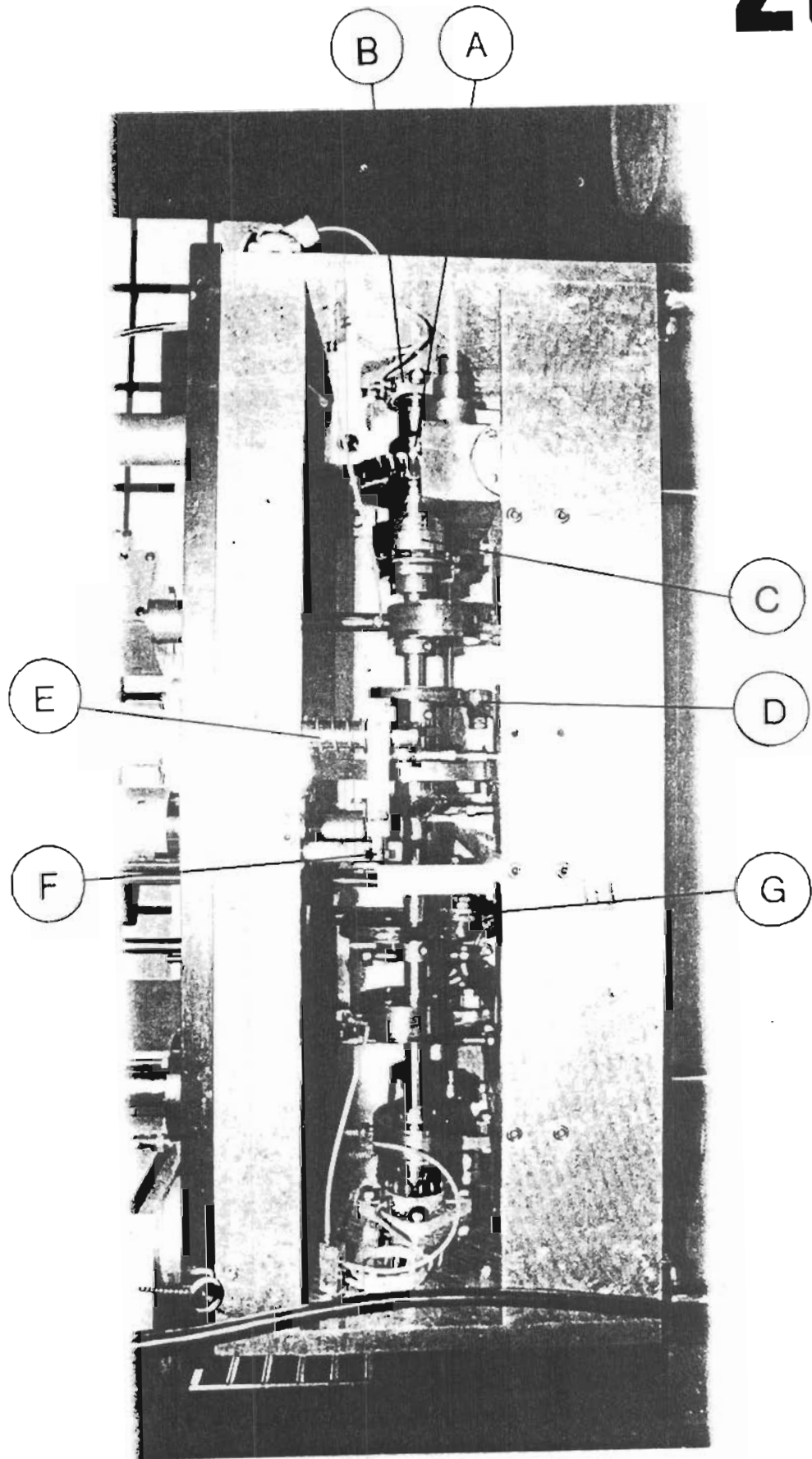




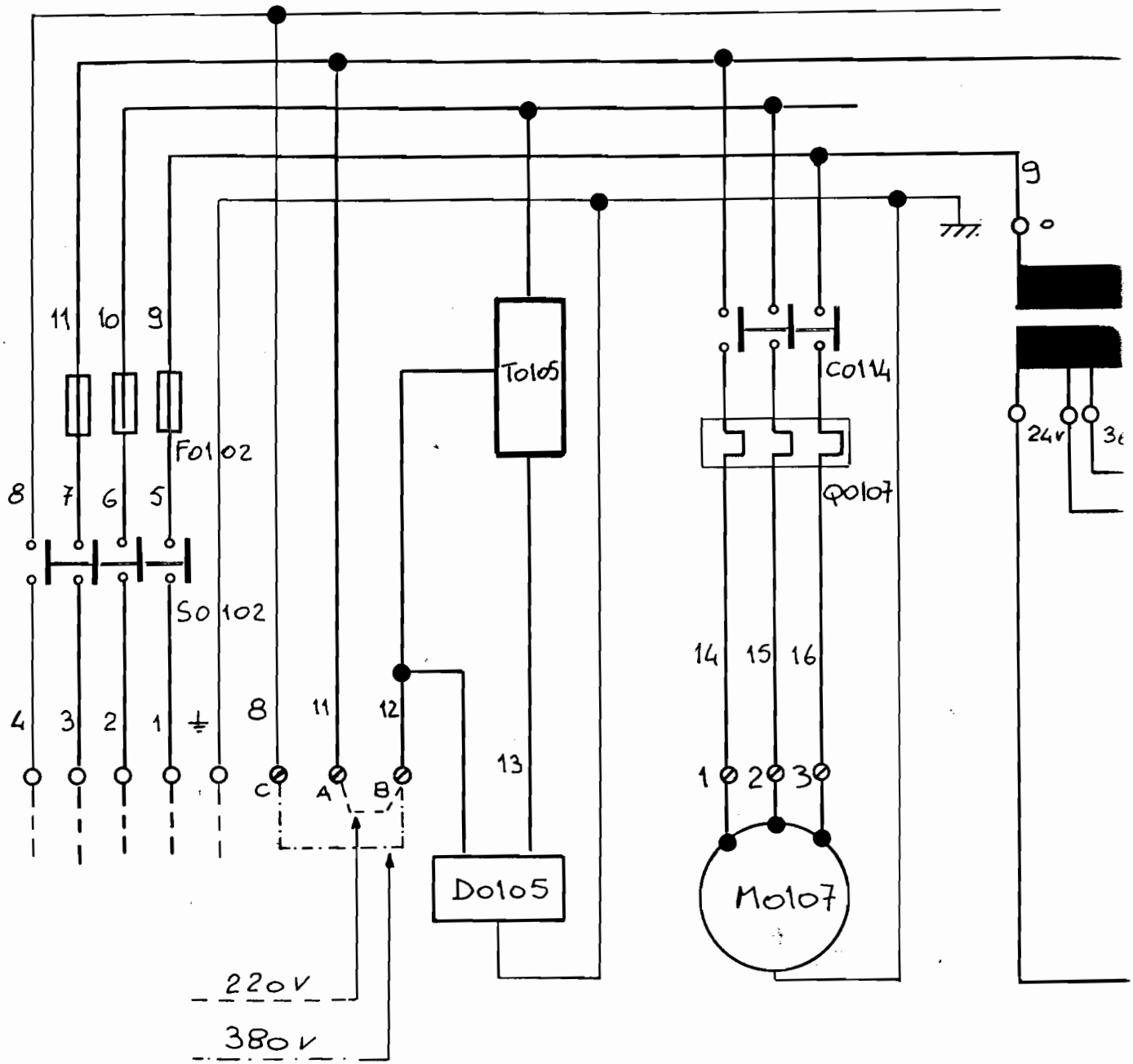






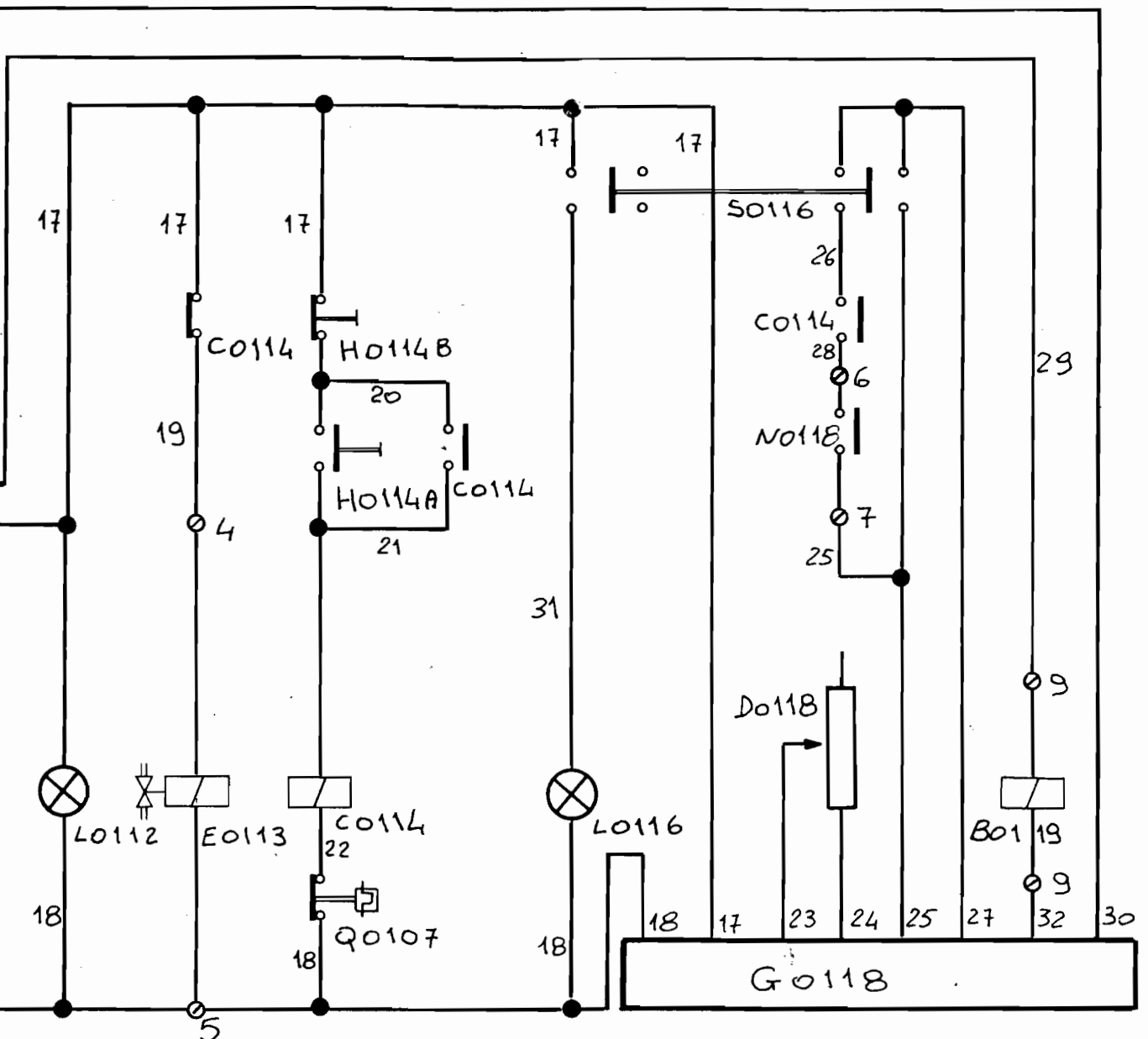


0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 0.9



⊥ ⊥ ⊥ ⊥ ⊥ ⊥ 0114 ⊥ ⊥


20/380
0109



† † † 0107 0118 † † † † † † † † †
 † † † 0113 † † † † † † † † †
 † † † 0115 † † † † † † † † †

cattabriga <small>BUCCINA ITALY S.P.A.</small>		MODELLO <u>P2500 - P5000</u>
CODICE _____		SCHEMA ELETTRICO
DISEGNATO _____	01	DA COMM _____

SIGLA SIGLE ABBREVIATION ABKÜRZUNG SIGLA	DESCRIZIONE DESCRIPTION DESCRIPTION BESCHREIBUNG DESCRIPCION
∅	MORSETTIERA TERMINAL BOARD BORNIER
B0119	VIBRATORE VIBRATOR VIBRATEUR
C0114	CONTATTORE MOTORE MOTOR CONTACTOR CONTACTEUR MOTEUR
D0105	RESISTENZA RESISTANCE RESISTANCE
D0118	POTENZIOMETRO POTENTIOMETER POTENTIOMETRE
E0113	ELETTROVALVOLA ARIA AIR SOLENOID VALVE SOUPAPE SOLENOIDE AIR
F0102	FUSIBILI LINEA LINE FUSES FUSIBLES LIGNE
G0118	CIRCUITO ELETTRONICO VIBRATORE ELECTRONIC CIRCUIT VIBRATOR CIRCUIT ELECTRONIQUE VIBRATEUR
H0114 A	PULSANTE MARCIA "ON" PUSHBUTTON BOUTON "MARCHE"
H0114 B	PULSANTE ARRESTO "OFF" PUSHBUTTON BOUTON "ARRETE"

	MODELLO <u>P 2500 - P 5000</u>	
CODICE 	LEGENDA SCHEMA ELETTRICO _____	
DISEGNATO _____	1	DA COMM _____

SIGLA SIGLE ABBREVIATION ABKÜRZUNG SIGLA	DESCRIZIONE DESCRIPTION DESCRIPTION BESCHREIBUNG DESCRIPCION
L0112	SPIA LINEA LINE WARNING LIGHT LAMPE TEMOIN LIGNE
L0116	SPIA FUNZIONAMENTO AUTOMATICO "AUTOMATIC" WARNING LIGHT LAMPE TEMOIN "AUTOMATIQUE"
M0107	MOTORE MOTOR MÔTEUR
N0118	MICROINTERRUTTORE VIBRATORE VIBRATOR LIMIT SWITCH MICROINTERRUPTEUR VIBRATEUR
Q0107	RELE TERMICO MOTORE MOTOR OVERLOAD PROTECTION RELAIS TERMIQUE MOTEUR
S0102	INTERRUTTORE GENERALE MAIN SWITCH INTERRUPTEUR GENERAL
T0105	REGOLATORE RESISTENZA RESISTANCE REGULATOR REGULATEUR RESISTANCE
V0109	TRASFORMATORE TRANSFORMER TRANSFORMATEUR

caltabriga
BOLOGNA - ITALY

MODELLO P 2500 - P 5000

CODICE

LEGENDA SCHEMA ELETTRICO

DISEGNATO

12

DA COMM

Norme e disposizioni di legge sulla prevenzione infortuni sul lavoro per l'installazione elettrica delle ns. macchine.

Normes et termes de la loi sur la prévention des accidents du travail pour l'installation électrique de nos machines.

Normas y disposiciones legales referentes a la prevención de accidentes de trabajo, para la instalación eléctrica de nuestras máquinas.

Rules and provisions of the law on labour accident prevention for the electrical installation of our machines.

Gesetzliche Bestimmungen fuer den Unfallschutz bei den elektrischen Einrichtungen unserer Maschinen.

La CATTABRIGA S.p.A. informa che le vigenti disposizioni di legge sulla prevenzione degli infortuni sul lavoro stabilite con decreto del Presidente della Repubblica D.P.R. 547 del 27-4-1955 **fan-**
no obbligo di attuare le seguenti misure per l'installazione elettrica:

- a) Le parti metalliche di impianti elettrici superiori a 25 V. verso terra, in corrente alternata che per difetto di isolamento possono venire a contatto delle persone, **devono essere collegate a terra.**
- b) Le derivazioni a spina per l'alimentazione di macchine e di apparecchi di potenza superiore a 1000 W. **devono essere provviste, a monte della presa, di interruttore, nonché di valvola omnipolari,** escluso il neutro, per permettere l'inserimento ed il disinserimento della spina a circuito aperto.

La CATTABRIGA S.p.A. informe que conformément aux normes de loi en vigueur sur la prévention des accidents du travail, établies par décret du Président de la République D.P.R. 547 du 27.4.1955, l'installation électrique de nos machines doit être effectuée en adoptant les mesures suivantes:

- a) Les parties métalliques des installations électriques au dessus de 25 V. vers terre, en courant alternatif, qui par défaut d'isolation peuvent entrer en contact avec de personnes, **doivent être connectées à terre.**
- b) Les dérivations par fiche pour l'alimentation de machines ou d'appareils de puissance au dessus de 1000 W **doivent être pourvues, en amont de la fiche, d'interrupteur, de même que de fusibles omnipolaires,** à l'exclusion du neutre, pour permettre le branchement et le débranchement de la fiche en circuit ouvert.

La firma CATTABRIGA S.p.A. informa que las disposiciones legales vigentes referentes a la prevención de accidentes de trabajo, establecidas por el decreto N. 547 D.P.R. del Presidente de la República de fecha 27-4-1955, **establecen la obligación** de poner en práctica las siguientes medidas para la instalación eléctrica:

- a) Las partes metálicas de los equipos eléctricos superiores a 25 V. hacia tierra, en corriente alternada, que por defecto de aislamiento pueden entrar en contacto con las personas, **deben estar conectadas a tierra.**
- b) Las derivaciones con enchufe para la alimentación de máquinas y de aparatos de potencia superior a 1.000 W., **deben ser provistas,** antes de la toma de corriente, de un **interruptor y de una válvula omnipolar** (con exclusión del neutro), para permitir la inserción y la desinserción del enchufe en circuito abierto.

CATTABRIGA S.p.A. communicates that the provisions of the law, in force on the prevention of labour accidents established by a decree issued by the President of the Republic D.P.R. 547 on 27.4.1955 make the carrying out of the following measures for electrical installation obligatory:

- a) The metal parts of the electrical installation over than 25 V earth, in alternate current which, due to an insulation defect could come into contact with people, **must be earthed.**
- b) The plug shunt for the supply of machines and equipment with power over 1000 W, **must have,** upstream the current socket, **a switch as well as an omnipolar valve,** neutral excluded, for the connection and disconnection of the plug with an open circuit.

Die CATTABRIGA A. G. gibt bekannt, dass, laut gültigen Gesetzesbeschluss bezüglich des Arbeiter-Unfallschutzes für die elektrischen Anlagen folgende Schutzmassnahmen Pflicht sind:

- a) Alle Metallteile von elektrischen Anlagen über 25 V, die gegen die Erde ausgerichtet sind und die wegen schlechter Isolierung mit dem Arbeiter in Berührung kommen können, **müssen geerdet werden.**
- b) Alle Abteilungen in Form von Steckern zur Speisung von Maschinen und Geräten über 1000 W müssen oberhalb des Steckers einen **Schalter und eine omnipolare Sicherung,** der neutrale Pol ausgeschlossen, haben, damit bei offenem Kreis der Stecker ein- und ausgeschaltet werden kann.

Per agevolare l'installatore ad osservare le disposizioni descritte al punto a) ogni macchina è provvista di **attacco di messa a terra** con relativa indicazione.

Au but de faciliter l'installateur à observer les normes décrites au point a), chaque machine est pourvue de **prise de mise à terre** avec l'indication relative.

Para allanar las dificultades del instalador que deberá observar las disposiciones descritas en el punto a), todas las máquinas están provistas de una **conexión de contacto a tierra,** con las debidas indicaciones.

In order to aid the installer to observe the provisions described in point a), every machine is equipped with an **earthing attachment** with relative instructions.

Um die Beachtung des Punktes a) zu erleichtern, ist jede Maschine mit einem Erdanschluss, sowie mit deren Anzeige, ausgestattet.

Per ottemperare alle disposizioni di cui al punto b) ogni macchina deve essere allacciata alla linea elettrica tramite un interruttore antinfortunistico interbloccato con fusibili e giunto a spina come risulta dal seguente schema:

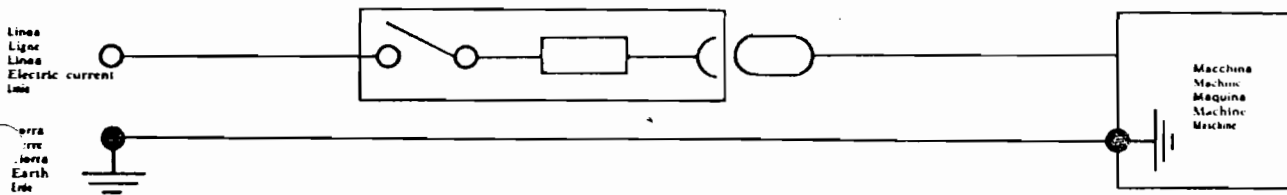
Pour se conformer aux dispositions dont au point b), chaque machine doit être branchée à la ligne électrique au moyen d'un interrupteur de sécurité contre les accidents interbloqué avec fusibles et joint à fiche, suivant le schéma ci-dessous:

Para cumplir con las disposiciones establecidas en el punto b), todas las máquinas deben ser conectadas con la línea eléctrica a través de un interruptor contra accidentes de trabajo bloqueado internamente, con fusibles y junta con enchufe, que deberá responder a lo indicado en el siguiente esquema:

In order to comply with the provisions in point b), every machine must be connected to electric current through an anti-accident interblocked switch with fuses and plug coupling as it appears on the following diagram:

Zur Beachtung der Bestimmungen laut Punkt b) muss jede Maschine folgendermassen an die elektrische Leitung angeschlossen werden: verblockter, unfallsicherer Schalter mit Sicherungen und Verbindung laut nachstehendem Schema:

**INTERRUTTORE ANTINFORTUNISTICO
INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ CONTRE LES ACCIDENTS INTERBLOQUÉ
INTERRUPTOR CONTRA ACCIDENTES DE TRABAJO
ANTI-ACCIDENT INTERBLOCKED SWITCH
UNFALLSICHERER SCHALTER**



Prima di eseguire le connessioni è necessario accertarsi dell'efficienza dell'impianto di messa a terra.

Avant d'effectuer les branchements il faut vérifier que l'installation de mise à terre fonctionne parfaitement.

Antes de realizar la conexiones es necesario asegurarse de que la instalación de contacto a tierra funcione normalmente.

Before making the connections it is necessary to make sure of the efficiency of the earthing installation.

Vor dem Anschluss muss die Wirksamkeit der Erdungsanlage überprüft werden.

Per rendere operativa l'ottemperanza alle norme sopraindicate sarà sufficiente, all'atto dell'installazione, raccomandare ai Sigg. clienti l'installazione di detti giunti antinfortunistici da scegliere macchina per macchina secondo quanto indicato nella Tabella 1 in allegato.

Au but de s'assurer que les normes sus-mentionnées soient suivies il suffira, lors de l'installation, de recommander aux Clients d'équiper chaque machine avec les joints de sécurité contre les accidents sus-mentionnés, choisir exprès selon le type de machine et suivant les indications de la Table 1 annexée.

Para poner en práctica el cumplimiento de las normas indicadas más arriba, será suficiente recomendar a los señores clientes, en el momento de la instalación de las máquinas, qui instalen dichas juntas contra accidentes de trabajo. Estas deberán ser aplicadas de conformidad con las características de cada máquina, de acuerdo con lo indicado en la tabla N. 1 que se adjunta.

In order to make the compliance to the above indicated rules operative, it is sufficient, during installation, to recommend that Customers install the said anti-accident couplings to be chosen according to the machine, as shown in Table 1.

Zur Beachtung der obengenannten Bestimmungen, müssen die Kunden die verschiedene Schutzvorrichtungen (siehe die einliegende Tabelle 1) einbauen.

Detti giunti potranno essere installati direttamente dai Ns. Installatori o da elettricisti del cliente. Resta inteso che in ogni caso l'onere dell'adozione di questi giunti antinfortunistici è a completo carico del cliente.

Ces joints pourront être installés directement par nos installateurs ou bien par les électriciens du Client. Il est sous-entendu toutefois que la responsabilité de l'adoption des joints de sécurité contre les accidents et les frais relatifs son entièrement à la charge du Client.

Tales juntas podrán ser instaladas directamente por nuestros instaladores, o bien por electricistas designados por el cliente. Queda entendido que, en todos los casos, los gastos resultantes de la adopción de estas instalaciones contra los accidentes de trabajo corren completamente por cuenta del cliente.

These couplings can be installed directly by our Installers or by the Customer's electricians. It is understood that in every case the responsibility of the adoption of these anti-accident coupling is at the Customer's expense.

Es versteht sich, dass die Kosten für diese Schutzvorrichtungen der Kunde trägt. Diese Schutzvorrichtungen können direkt von unseren Installateuren oder von Elektrikern der Kunden eingebaut werden.

LA CATTABRIGA S.P.A. DECLINA OGNI RESPONSABILITA' PER EVENTUALI DANNI A PERSONE E/O COSE DERIVANTI DALLA MANCATA OSSERVANZA DELLE NORME PER LA PREVENZIONE DEGLI INFORTUNI SUL LAVORO.

LA CATTABRIGA S.P.A. DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ POUR LES DOMMAGES ÉVENTUELS À PERSONNES ET/OU CHOSES, S'ENSUIVANT DE L'INOBSERVATION DES NORMES POUR LA PRÉVENTION DES ACCIDENTS DU TRAVAIL.

LA CATTABRIGA S.P.A. NO SE HACE RESPONSABLE POR LOS POSIBLES DAÑOS A LAS PERSONAS Y/O LAS COSAS, DERIVADOS DE LA FALTA DE OBSERVACIÓN DE LAS NORMAS PARA LA PREVENCIÓN DE LOS ACCIDENTES DE TRABAJO.

CATTABRIGA S.P.A. REFUSES EVERY RESPONSIBILITY FOR POSSIBLE DAMAGE TO PEOPLE OR THINGS THROUGH LACK OF OBSERVATION OF THE RULES FOR THE LABOUR ACCIDENT PREVENTION

DIE CATTABRIGA AG. LEHT JEGLICHE VERANTWORTUNG FUER EVENTUELLE SCHAEDEN AN PERSONEN ODER/UND GEGENSTAENDE AB, DIE AUF DIE NICHTBEACHTUNG DIESER BESTIMMUNGEN UEBER DIE UNFALLVERHUETZUNGSMASSNAHMEN ZURUECKZUFUEHREN SIND.

PERTANTO, VI E' FATTO OBBLIGO, DI ADOTTARE TUTTE LE MISURE DI SICUREZZA PREVISTE DALLA VIGENTE LEGISLAZIONE PER LA PREVENZIONE DEGLI INFORTUNI SUL LAVORO SIA PER LE OPERAZIONI DI INSTALLAZIONE CHE PER L'ESERCIZIO SUCCESSIVO.

POURTANT VOUS ETES DANS L'OBLIGATION D'ADOPTER TOUTES LES MESURES DE SÉCURITÉ CONFORMÉMENT AUX LOIS EN VIGUEUR CONCERNANT LA PRÉVENTION DES ACCIDENTS DU TRAVAIL, SOIT POUR LES OPÉRATIONS D'INSTALLATION QUE POUR L'EXPLOITATION SUCCESSIVE.

POR LO TANTO ES OBLIGACION ADOPTAR TODAS LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD PREVISTAS POR LA LEGISLACIÓN VIGENTE PARA LA PREVENCIÓN DE LOS ACCIDENTES DE TRABAJO, YA SEA POR LO QUE RESPECTA A LAS OPERACIONES DE INSTALACIÓN, COMO EN LO QUE SE REFIERE AL USO SUCESIVO.

THEREFORE IT IS OBLIGATORY TO TAKE ALL SECURITY MEASURES LAID DOWN BY THE LAW IN FORCE ON THE PREVENTION OF LABOUR ACCIDENTS BOTH DURING INSTALLATION AND FOR SUBSEQUENT USE OF THE MACHINE.

DESHALB IST ES PFLICHT ALLE MASSNAHMEN ZU TREFFEN UM UNFAELLE ZU VERHUETEN, DIE GESETZLICH VORGESCHRIEBEN SIND, SOWOHL BEI DER MONTAGE, ALS AUCH BEIM WEITEREN BETRIEB.

VI ASSUMERETE IN CASO CONTRARIO, OGNI RESPONSABILITA' CIVILE E PENALE CONSEGUENTE, SIN D'ORA ESONERANDO LA NOSTRA SOCIETA' DA TALE RESPONSABILITA'.

AU CAS CONTRAIRE, VOUS PRENEZ SUR VOUS TOUTE RESPONSABILITÉ CIVILE OU PÉNALE CONSÉQUENTE, EN DÉGAGEANT DÈS À PRÉSENT NOTRE SOCIÉTÉ DES RESPONSABILITÉS SUS-DITES.

EN CASO CONTRARIO, EL CLIENTE DEBERÁ ASUMIRSE TODAS LAS RESPONSABILIDADES CIVILES Y PENALES CONSIGUIENTES, DE LAS CUALES NUESTRA SOCIEDAD SE DECLARA EXONERADA A PARTIR DE ESTE MOMENTO.

IN THE OPPOSITE CASE, ALL CONSEQUENT CIVIL AND PENAL RESPONSIBILITY IS YOURS, OUR COMPANY IS FROM NOW EXONERATED FROM THIS RESPONSIBILITY.

ANDERNFALLS UEBERNEHMEN SIE SCHON JETZT ALLE ZIVILEN UND STRAFRECHTLICHEN VERANTWORTUNGEN, INDEM SIE UNSERE GESELLSCHAFT DAVON BEFREIEN.

Nel raccomandarVi di attenerVi rigorosamente alle norme oggetto della presente, restiamo a Vs. completa disposizione per eventuali chiarimenti.

En Vous recommandant de suivre scrupuleusement les normes étant l'objet de cette lettre, nous demeurons entièrement à votre disposition pour tout renseignement ultérieur.

Recomendándoles el más riguroso respeto de las normas contenidas en la presente, quedamos a vuestra completa disposición para proporcionarles todas las aclaraciones necesarias.

While recommending that you keep rigorously to the rules contained in this letter, we remain at your complete disposal for any further information.

Wir empfehlen Ihnen sich strikt an diese Bestimmungen zu halten und bleiben weiterhin zu Ihrer Verfügung für eventuelle Erläuterungen.