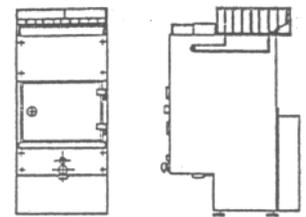




# MANUEL D'UTILISATION DU PRESSE ORANGES AUTOMATIQUE N°32

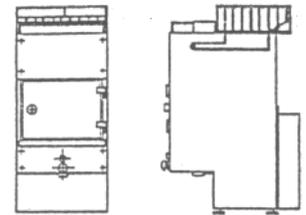


SANTOS S.A.S. 140 – 150 Avenue R.Salengro 69120 VAULX EN VELIN TEL 33 (0) 472373529 FAX 33 (0) 478265821



## SOMMAIRE

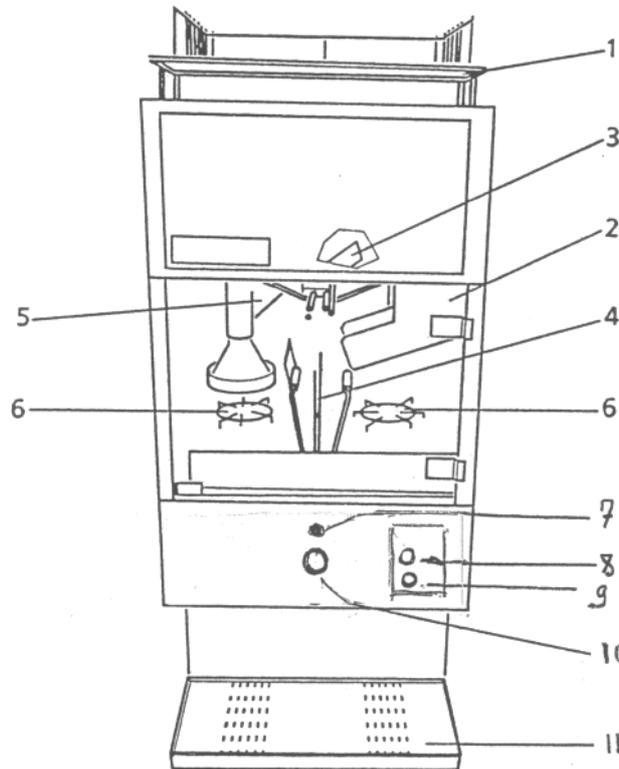
	<b>Page</b>
<b>1. DESCRIPTION</b>	<b>3</b>
<b>2. FONCTIONNEMENT</b>	<b>6</b>
<b>3. CARACTERISTIQUES</b>	<b>11</b>
<b>4. UTILISATION</b>	<b>12</b>
<b>4.1 Consignes de sécurité</b>	<b>12</b>
<b>4.2 Vérifications préliminaires</b>	<b>12</b>
<b>4.3 Chargement des oranges</b>	<b>13</b>
<b>4.4 Réglage de la pression d'extraction</b>	<b>14</b>
<b>5. ENTRETIEN</b>	<b>15</b>
<b>6. CATALOGUE ILLUSTRÉ</b>	<b>28</b>



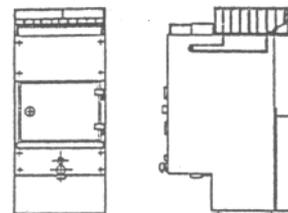
## DESCRIPTION

Le presse oranges automatique (POA) n° 32 comprend six parties essentielles :

- une réserve à oranges (1)
- une goulotte d'alimentation (2) avec basculeur (3),
- un couteau (4)
- un porte presseur (5) avec sélectionneur et tringlerie,
- une cuve avec deux ogives (6)
- Une partie commande constituée de :
  - o Un témoin lumineux de mise sous tension (7)
  - o Un bouton poussoir « START »(8)
  - o Un bouton poussoir « PAUSE » (9)
  - o Un bouton de mise sous tension et arrêt d'urgence (10)

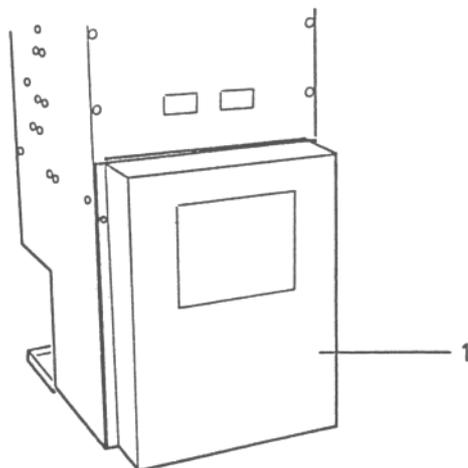


Un repose verre (11) est fourni avec le modèle N°32 (pour pose sur un plan de travail)  
Une table roulante est fournie avec le modèle N° 32 T



A l'arrière de la machine est fixé un protecteur (1) facilement démontable servant également à canaliser les peaux d'orange.

L'emplacement sous le protecteur doit laisser libre le passage des peaux d'orange.



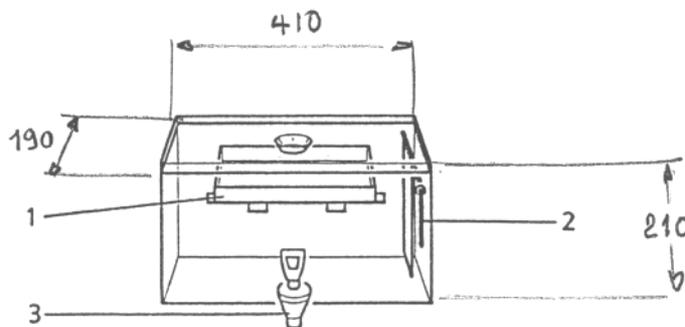
Deux options peuvent compléter le matériel N° 32 :

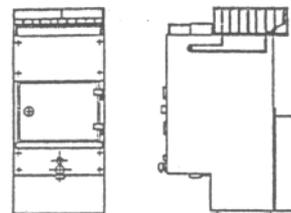
- Un bac à jus (référence n°32800 équipé d'un filtre (1) et d'un agitateur manuel (2) pour homogénéiser le jus avant tirage au robinet (3).

Livré avec kit de fixation

Masse nette : 2,5 Kg

Masse emballée : 3 Kg

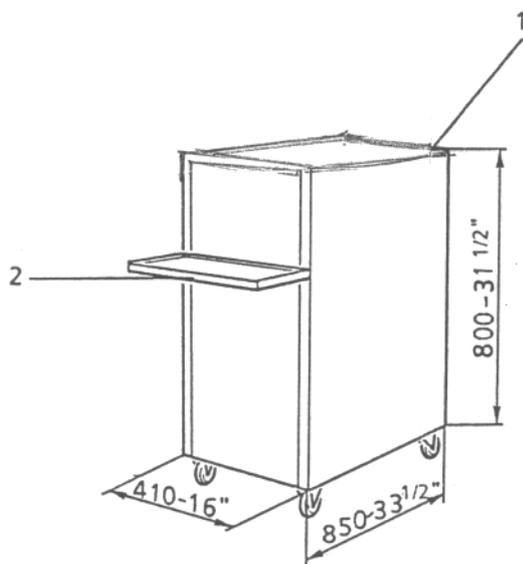




Une table spéciale équipée :

D'un compartiment (1) acceptant la mise en place d'un sac poubelle ou d'un container pour recueillir les peaux en partie arrière.

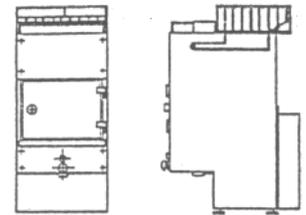
D'un repose-verre (2).



Masse nette : 24 Kg

Masse emballée : 29 Kg

La table achetée en temps qu'option porte la référence 32820  
Le modèle équipé d'un table est le N°32T

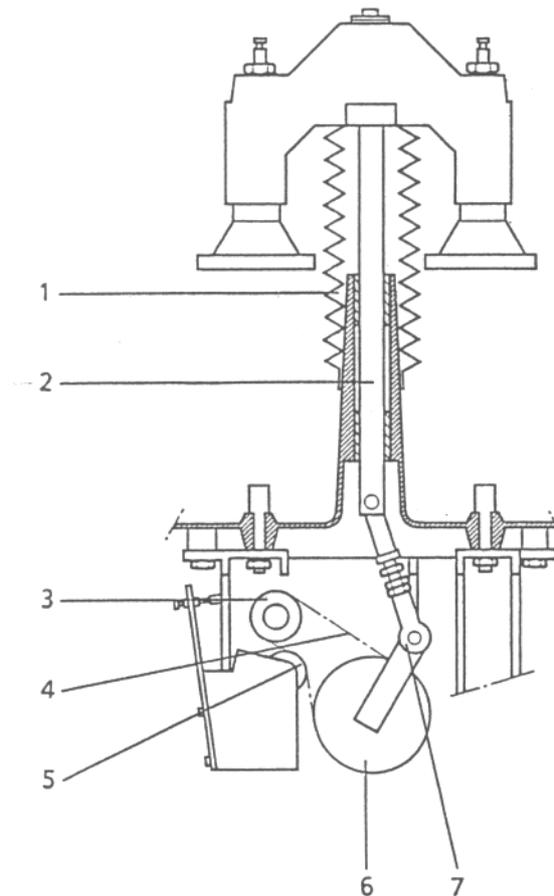


## 2) FONCTIONNEMENT

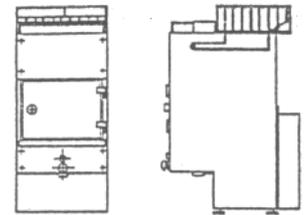
Le mouvement de base de la machine est la translation verticale alternative de l'axe principal (2) protégé par le soufflet caoutchouc (1).

Le mécanisme d'entraînement de l'axe principal, actionné par un moto-réducteur, est constitué principalement par les éléments suivants :

- pignon moteur (3),
- chaîne (4),
- pignon mené (6)
- bielle (7),
- pignon tendeur (5).



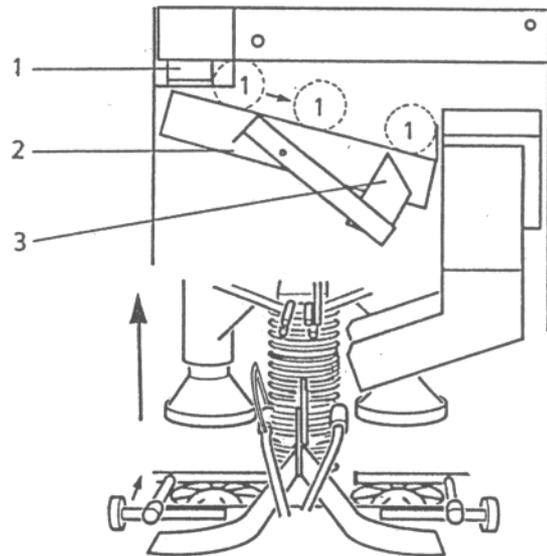
Le fonctionnement de la machine est contrôlé par un module électronique qui, en cas de blocage, inverse momentanément la rotation du moteur jusqu'au positionnement des presseurs en position haute et arrête le fonctionnement de la machine.



Les mouvements montants et descendants de l'axe principal entraînent alors la formation du cycle suivant :

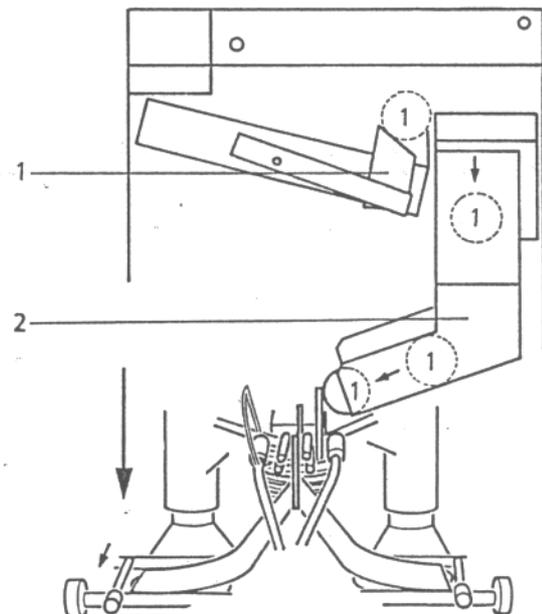
Phase 1 : 1ère montée de l'axe vertical.

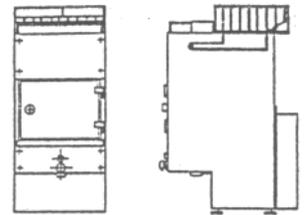
En fin de montée, le sélectionneur (1) transfère l'orange 1 de la réserve dans la goulotte. L'orange se positionne alors, par gravité, en attente à l'extrémité de la goulotte supérieure (2) d'alimentation et au-dessus du basculeur (3).



Phase 2 : 1ère descente de l'axe vertical.

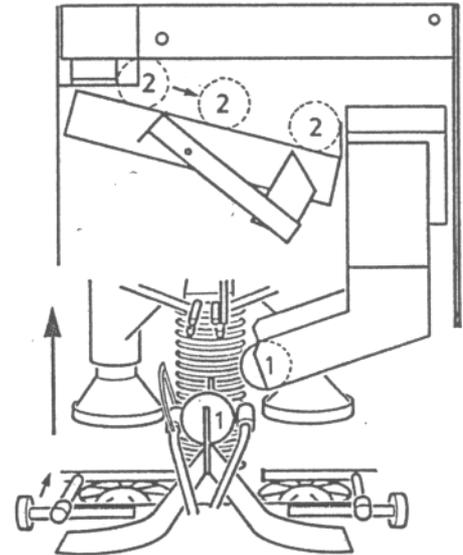
En fin de descente, le basculeur (1) transfère l'orange 1 dans la goulotte inférieure (2) d'alimentation. L'orange 1 se positionne alors, par gravité, en attente à l'extrémité de cette goulotte, stoppée par une tôle d'arrêt.





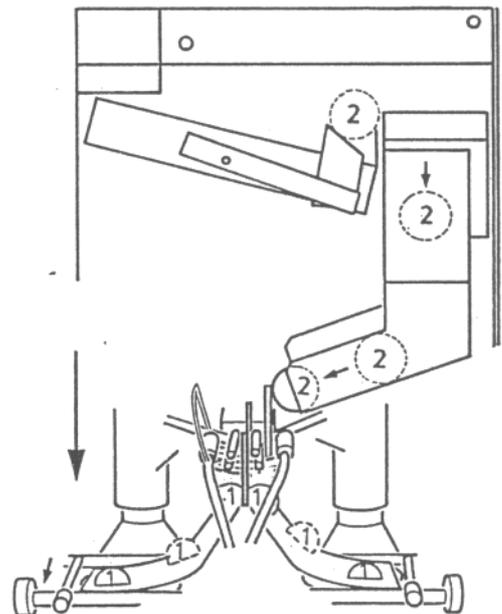
Phase 3 : 2ème montée de l'axe vertical

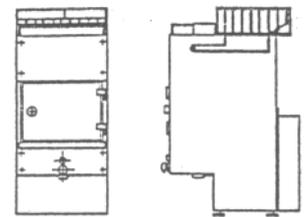
En début de montée, l'orange 1 vient se positionner au-dessus du couteau. En fin de montée, le sélecteur transfère l'orange 2 de la réserve vers la goulotte. L'orange 2 se positionne alors, par gravité, en attente à l'extrémité de la goulotte supérieure d'alimentation et au-dessus du basculeur.



Phase 4 : 2ème descente, l'orange 1 est coupée en deux et chaque demi-orange est positionnée en attente de transfert vers les ogives.

En fin de descente, le basculeur transfère l'orange 2 dans la goulotte inférieure d'alimentation. L'orange 2 se positionne alors, par gravité, en attente à l'extrémité de cette goulotte, stoppée par une tôle d'arrêt.

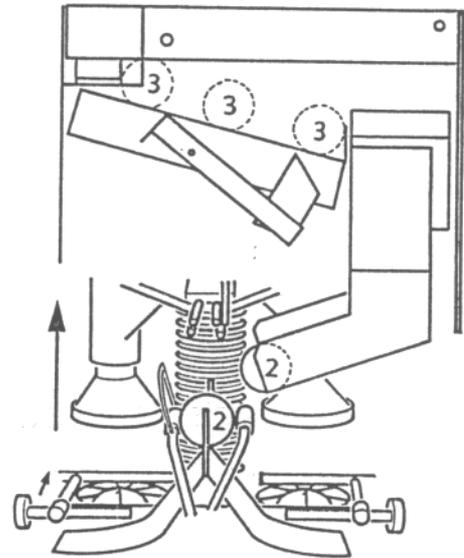




Phase 5 : 3<sup>ème</sup> montée de l'axe vertical.

En début de montée, l'orange 2 vient se positionner au-dessus du couteau. Simultanément, les deux demi-oranges 1 sont positionnées au-dessus des ogives.

En fin de montée, l'orange 3 est sélectionnée. L'orange 3 se positionne alors, par gravité, en attente à l'extrémité de la goulotte supérieure d'alimentation et au-dessus du basculeur.

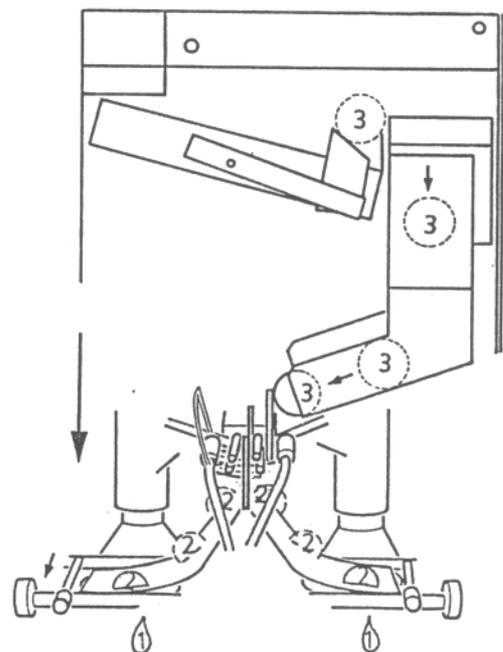


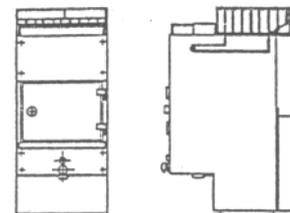
Phase 6 : 3<sup>ème</sup> descente de l'axe vertical

En début de descente, l'orange 2 est coupée en deux et chaque demi-orange est positionnée en attente de transfert vers les ogives.

En fin de descente, le basculeur transfère l'orange 3 dans la goulotte inférieure d'alimentation. L'orange 3 se positionne alors, par gravité, en attente à l'extrémité de cette goulotte, stoppée une tôle d'arrêt.

Les deux demi-oranges 1 sont pressées entre les presseurs et les ogives.

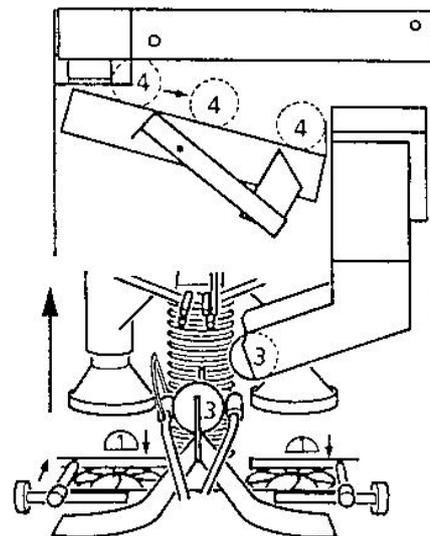




Phase 7 : 4<sup>ème</sup> montée de l'axe vertical

En début de montée, l'orange 3 vient se positionner au-dessus du couteau. Simultanément, les deux demi-oranges 2 sont positionnées au-dessus des ogives et les deux demi-peaux d'orange 1 sont éjectées vers l'arrière de la machine.

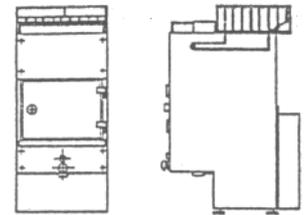
En fin de montée, l'orange 4 est sélectionnée. L'orange 4 se positionne alors, par gravité, en attente à l'extrémité de la goulotte supérieure d'alimentation et au-dessus du basculeur.



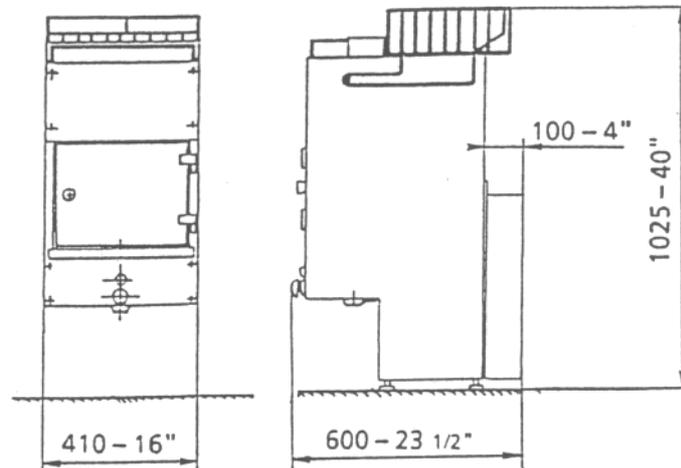
Cette description sur 7 phases avec départ « machine vide » est la meilleure méthode pour expliquer les différentes phases, mais une fois le cycle initié, il faut bien noter que chacune des oranges 5,6,7,8,.. sera pressée à chaque descente de l'axe vertical .

A retenir : une fois le cycle initié :

- 2 moitiés pressées à chaque descente
- 1 orange coupée à chaque descente
- 2 moitiés éjectées à chaque montée.



### 3) CARACTERISTIQUES



#### Alimentations disponibles :

-Alimentation : monophasé (réf. 32et 32T) 220 –240 V 50 Hz, (réf. 32V1et 32TV1) 115 V 60 Hz, (réf. 32V4et 32TV4) 220 V 60 Hz

-Puissance absorbée : 600 Watts/h

-Débit : environ 20 oranges / minute (coupées, pressées et éjectées automatiquement.)

-Diamètre des oranges : les oranges d'un diamètre compris entre 60 mm et 85 mm sont acceptées par la machine sans tri préalable.

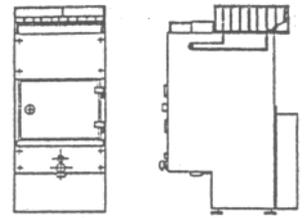
-Trémie d'alimentation de grande capacité : 10 Kg environ.

-Excellente qualité du jus, absence de zest (pas d'amertume).

-Entretien aisé, nettoyage à l'eau courante chaude ou froide (Appareil haute pression exclu), ceci grâce à la construction en acier inox pour l'habillage et en aluminium rilsanisé pour la cuve.

-Système breveté d'extracteurs à ressorts pour peaux d'orange.

- Masse nette 61 Kg .
- Masse emballée : 67 Kg.
- Fabriqué en France.
- Brevets internationaux.



## **4) UTILISATION**

### **4.1) Consignes de sécurité**

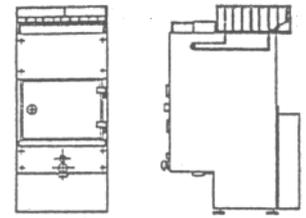
- S'assurer que le cordon d'alimentation soit raccordé à une prise comportant une prise de terre.
- S'assurer que le secteur délivre une tension conforme à la plaque constructeur située à l'arrière de l'appareil
- Ne jamais utiliser de rallonge électrique pour l'alimentation.

Nota : Le presse-oranges ne fonctionne que si la porte est fermée et verrouillée.

### **4.2) Vérifications préliminaires**

Avant la mise en route du presse oranges, vérifier que :

- Le couteau soit correctement positionné.
- Les ogives soient correctement positionnées dans la cuve,
- Les différents éléments soient propres,
- Les différentes tringles ne soient pas détériorées et que les ressorts s'y rattachant soient en bon état de fonctionnement.



### 4.3 ) Chargement des oranges

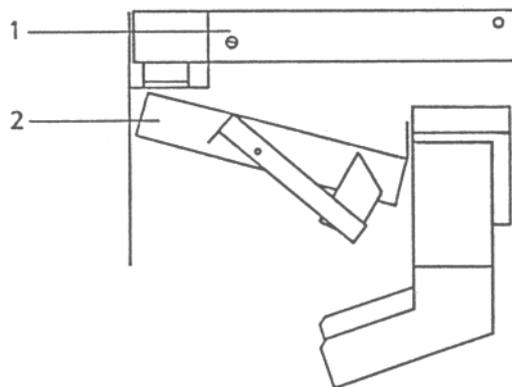
Pour obtenir les meilleurs résultats, les oranges doivent répondre aux critères suivants :

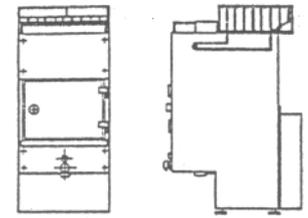
- aucun papier d'emballage ni étiquettes,
- $60 \text{ mm} < \text{diamètre} < 85 \text{ mm}$  (un dispositif de calibrage empêche l'introduction de toute orange ayant un diamètre supérieur à 85 mm),
- Les oranges doivent être de bonne qualité, saines, non talées (une orange avariée peut perturber le bon fonctionnement de l'appareil).

Ces critères étant respectés, les oranges sont placées dans la réserve (10 Kg maximum) et non directement dans la goulotte d'alimentation.

En effet, le transfert des oranges de la réserve vers la goulotte s'effectue automatiquement.

Pendant le fonctionnement, le volet (1) situé au-dessus de la goulotte supérieure (2) d'alimentation doit impérativement être rabattu. Son ouverture se justifie qu'en cas d'obstruction de la goulotte supérieure d'alimentation par une ou plusieurs oranges de mauvaise qualité.

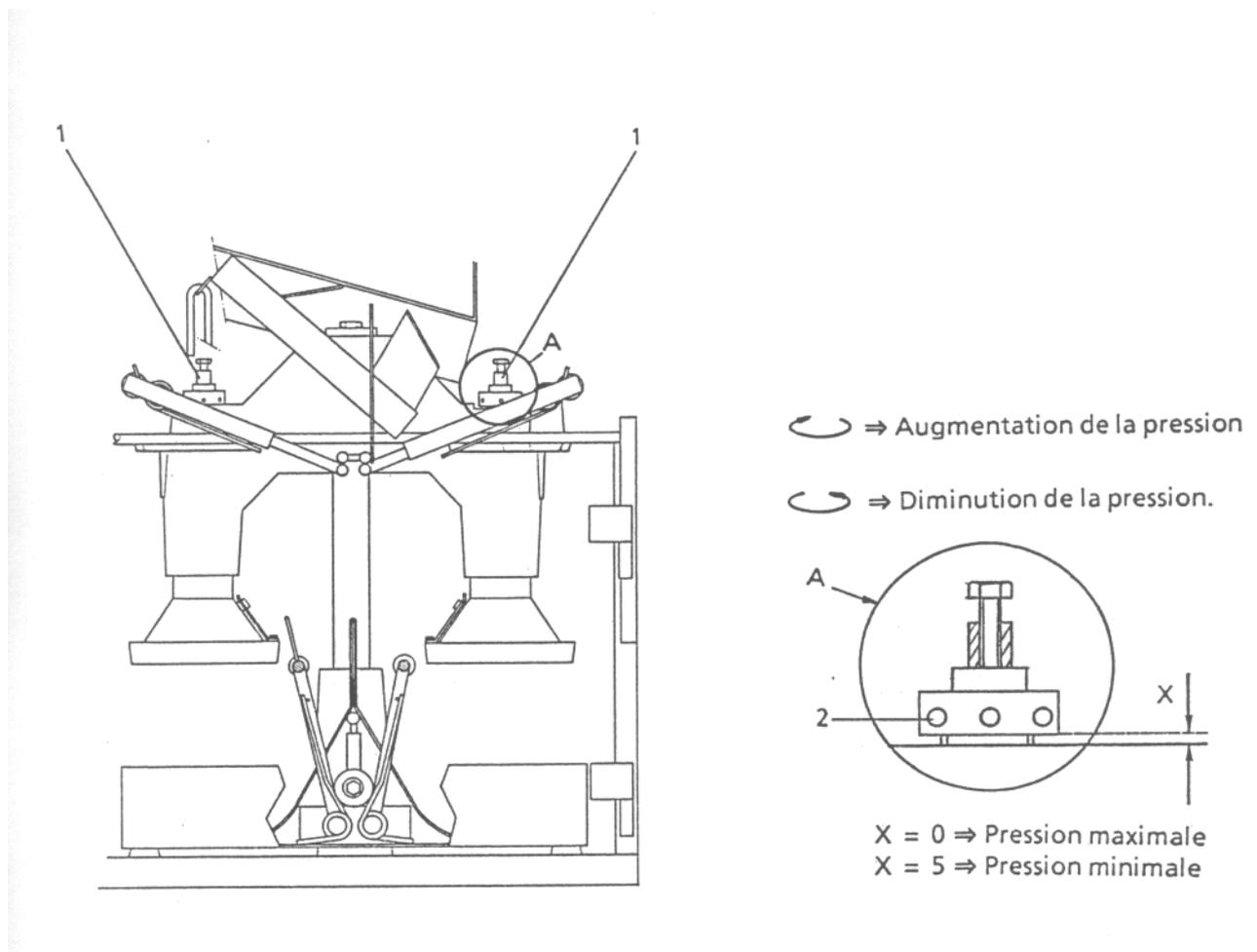




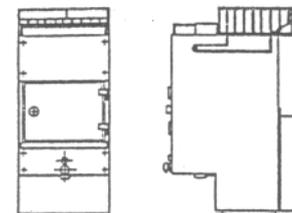
#### 4.4 Réglage de la pression d'extraction du jus

La pression d'extraction est considérée convenable lorsque le maximum de jus est extrait sans déchirer la peau de l'orange. La pression d'extraction dépend donc de l'épaisseur de la peau et de la variété des oranges.

Pour régler la pression, il suffit de serrer ou desserrer la vis de réglage (1) correspondante (course maximum : 5 mm) à l'aide d'une tige de diamètre 5 mm introduite dans les trous (2).



Pour optimiser la qualité du jus et le rendement, et afin de limiter la fréquence de ce réglage, il convient, dans la mesure du possible, de toujours utiliser des oranges de même variété (même épaisseur de peau).



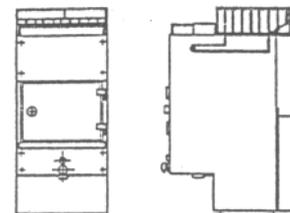
## **5) ENTRETIEN**

Afin de garantir un bon fonctionnement du presse-oranges, le tableau suivant indique les opérations d'entretien et les périodicités à respecter.

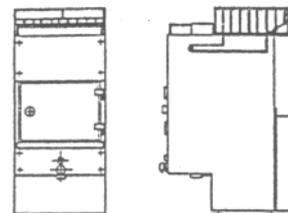
<b>Opération à effectuer</b>	<b>Périodicité</b>	<b>Fiche n°</b>
Nettoyage général	Après chaque utilisation (si arrêt supérieur à une demi-heure)	1
Changement des ressorts	Tous les 6 mois	2
Contrôle du soufflet caoutchouc et de l'axe principal	1 fois par an	3
Contrôle du mécanisme d'entraînement	1 fois par an	4
Nettoyage de la réserve à oranges, de la goulotte d'alimentation et du sélecteur	1 fois par an	1
Graissage de l'axe principal	Tous les 2 mois	

A ces fiches d'entretien sont associées les fiches descriptives suivantes :

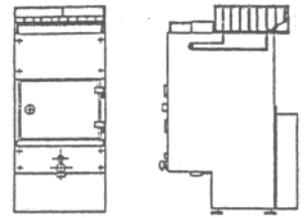
- Fiche n° 5 : Dépose et pose du couteau et du filtre.
- Fiche n° 6 : Montage et démontage des ogives.
  
- Pour cette opération, nous recommandons la graisse – KLUBER STRUCTOVIS P00



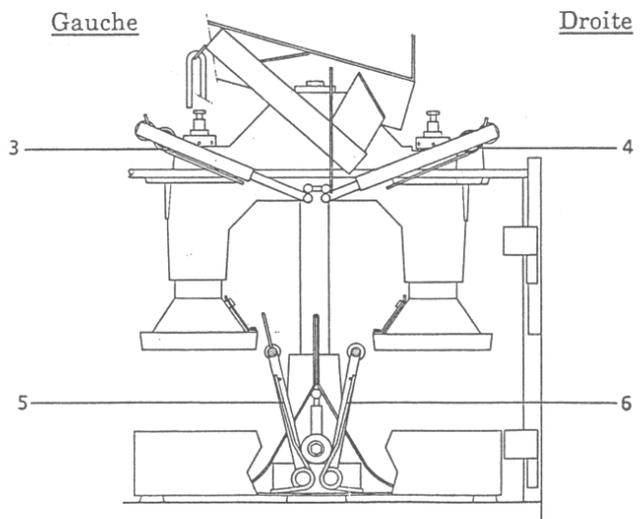
Nettoyage général	Fiche N° 1	1/2
<p><b>Ingrédients :</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Eau chaude (Nettoyeur haute pression exclu)</li><li>- Eau froide (Nettoyeur haute pression exclu)</li><li>- Solution désinfectante.</li></ul> <p><b>Opérations préliminaires :</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Arrêter la machine, en utilisant la touche « PAUSE », ce qui entraîne un arrêt automatique des porte presseurs en position haute</li><li>- Débrancher la machine.</li><li>- Déverrouiller et ouvrir la porte.</li><li>- Enlever le couteau avec précaution et le filtre (voir fiche n° 5)</li><li>- Démonter les deux ogives (voir fiche n° 6)</li><li>- Démonter le protecteur arrière et le nettoyer</li></ul> <p><b>Opération proprement dite :</b></p> <p>1) Nettoyage en cours de journée : le presse-oranges doit être nettoyé toutes les quatre heures de fonctionnement ou entre deux arrêts si celui ci est supérieur à une 1/2 heure (il est important de ne jamais laisser sécher le jus sur la machine, en particulier sur le couteau).</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Suivre impérativement les opérations préliminaires.</li><li>- Nettoyer à l'eau chaude (Nettoyeur haute pression exclu) l'intérieur de la machine (mécanismes compris). Enlever complètement tous les déchets de pulpe ou de peau et les matières indésirables.</li><li>- Laver le couteau, le filtre, les ogives et le repose-verre.</li></ul>	<p><b>Matériel :</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Jet ou éponge non abrasive ou chiffon doux</li><li>- Un pulvérisateur à eau, à pression réglable (portable) capacité 5 litres est fourni avec la machine.</li></ul>	

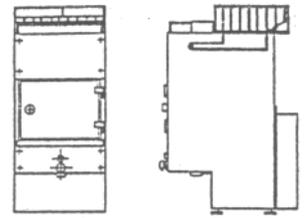


<b>Nettoyage général</b>	<b>Fiche N° 1</b>	<b>2/2</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- Remettre en place le repose-verre, les ogives (voir fiche n°6), le filtre puis le couteau (voir fiche n° 5) .</li><li>- Nettoyer à l'eau chaude l'extérieur de la machine.</li></ul> <p>2) Nettoyer en fin de journée : le presse-oranges doit d'abord être nettoyé à l'eau chaude ( voir 1 Nettoyage en cours de journée), puis avec une solution désinfectante. Il doit donc être rincé abondamment (utiliser éventuellement un jet d'eau, mais pas de haute pression) avant la remise en place des différents éléments 'ogives, filtre, couteau).</p> <p><b>Opérations complémentaires :</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Remonter le protecteur arrière.</li><li>- Fermer et verrouiller la porte.</li><li>- Brancher la machine.</li></ul> <p>Note : Le protecteur arrière est muni d'une sécurité : tout démarrage est impossible sans une remise en place de ce capot.</p>		<b>N</b>

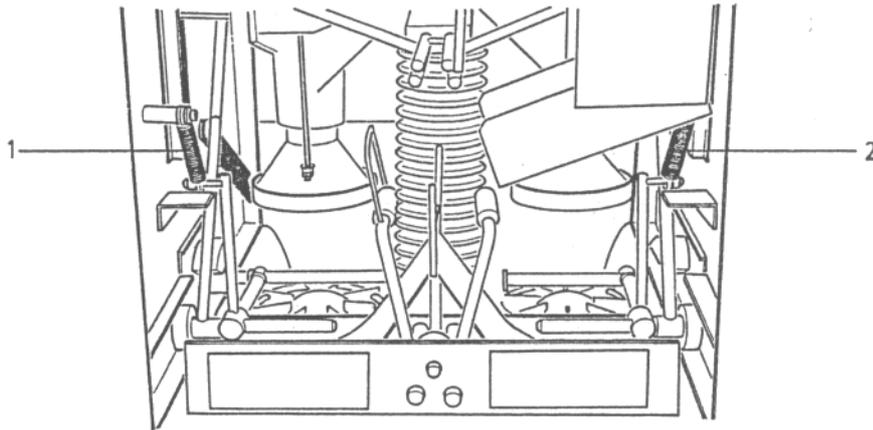


Changements des ressorts	Fiche N° 2	1/2
<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Ingrédient :</b></li> <li>- Néant.</li> <li>- <b>Rechanges :</b></li> <li>- Ressorts 1 et 2 (réf. 32 279).</li> <li>- Ressorts 3 (réf.32245) et 4 (réf. 32 244).</li> <li>- Ressorts 5 (réf. 32 327) et 6 (réf.32 326)</li> <li>- Ressorts 7 et 8 (réf. 32 261).</li> <li>- Ressort (réf 32144)</li> <li>- <b>Opérations préliminaires</b></li> <li>- Arrêter la machine, en utilisant la touche « PAUSE » ( porte presseurs en position haute)</li> <li>- Débrancher la machine.</li> <li>- <b>Opération proprement dite :</b></li> <li>- suivre impérativement les opérations préliminaires.</li> <li>- Déverrouiller et ouvrir la porte</li> </ul>		<p><b>Matériel :</b></p> <p>- Néant.</p>

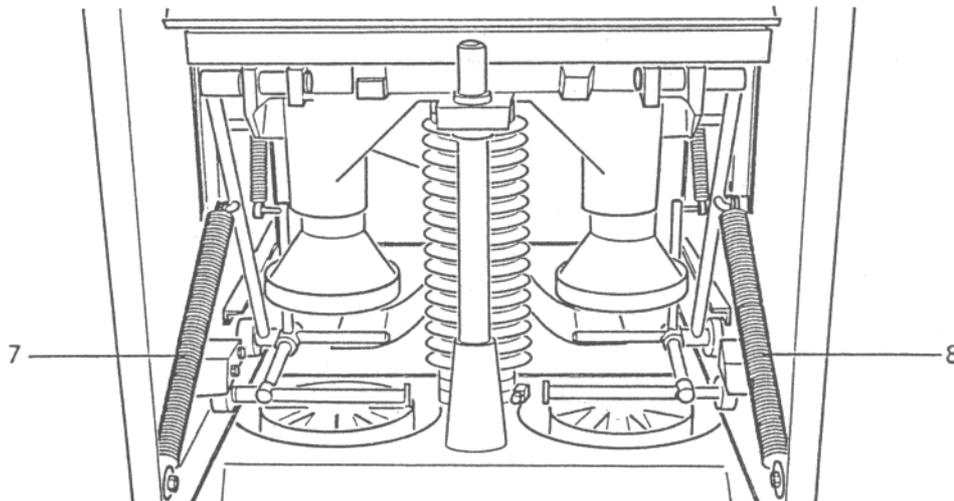


**Changements des ressorts****Fiche N° 2****2/2**

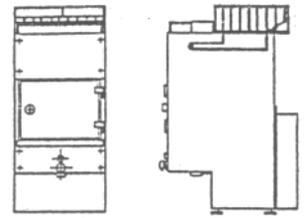
- Changer les 2 ressorts (1 et 2) en prenant soin de bien positionner les bouches d'accrochage des ressorts neufs dans les rainures des bagues plastiques d'articulation.



- Changer avec précaution les ressorts 3,4,5 et 6.
- Démontez le protecteur arrière et le panneau supérieur arrière.
- Changer les 2 ressorts (7 et 8) en prenant soin de bien positionner les bouches d'accrochage des ressorts neufs dans les rainures des bagues plastiques d'articulation.

**Opérations complémentaires :**

- Remonter le panneau supérieur arrière et le protecteur arrière.
- Fermer et verrouiller la porte.
- Brancher la machine.

**Contrôle du soufflet caoutchouc et de l'axe principal****Fiche N° 3**

1/2

**Ingrédients :**

- Graisse KLUBER STRUCTOVIS POO
- Eau

**Matériel :**

- Tournevis

**Rechange éventuel**

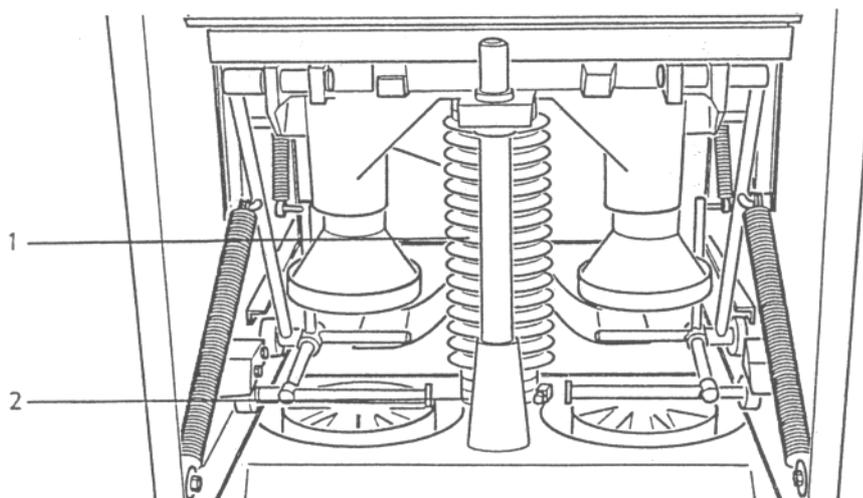
- Soufflet caoutchouc (réf 32432)

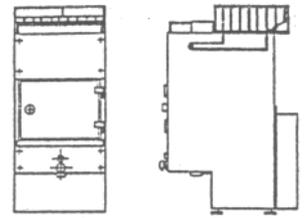
**Opérations préliminaires**

- Arrêter la machine, porte presseur en position haute.
- Débrancher le machine.

**Opérations proprement dites :**

- Suivre impérativement les opérations préliminaires.
- Démontez le protecteur arrière et le panneau supérieur arrière.
- Vérifier l'état du soufflet (1). Changer si nécessaire (présence de déchirures).
- Démontez le collier du bas (2) et soulever le soufflet
- Nettoyer à l'eau et sécher l'axe principal. Graisser si nécessaire.





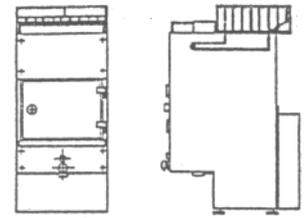
**Contrôle du soufflet caoutchouc et de l'axe principal**

**Fiche N° 3**

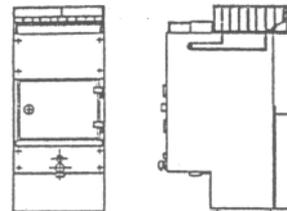
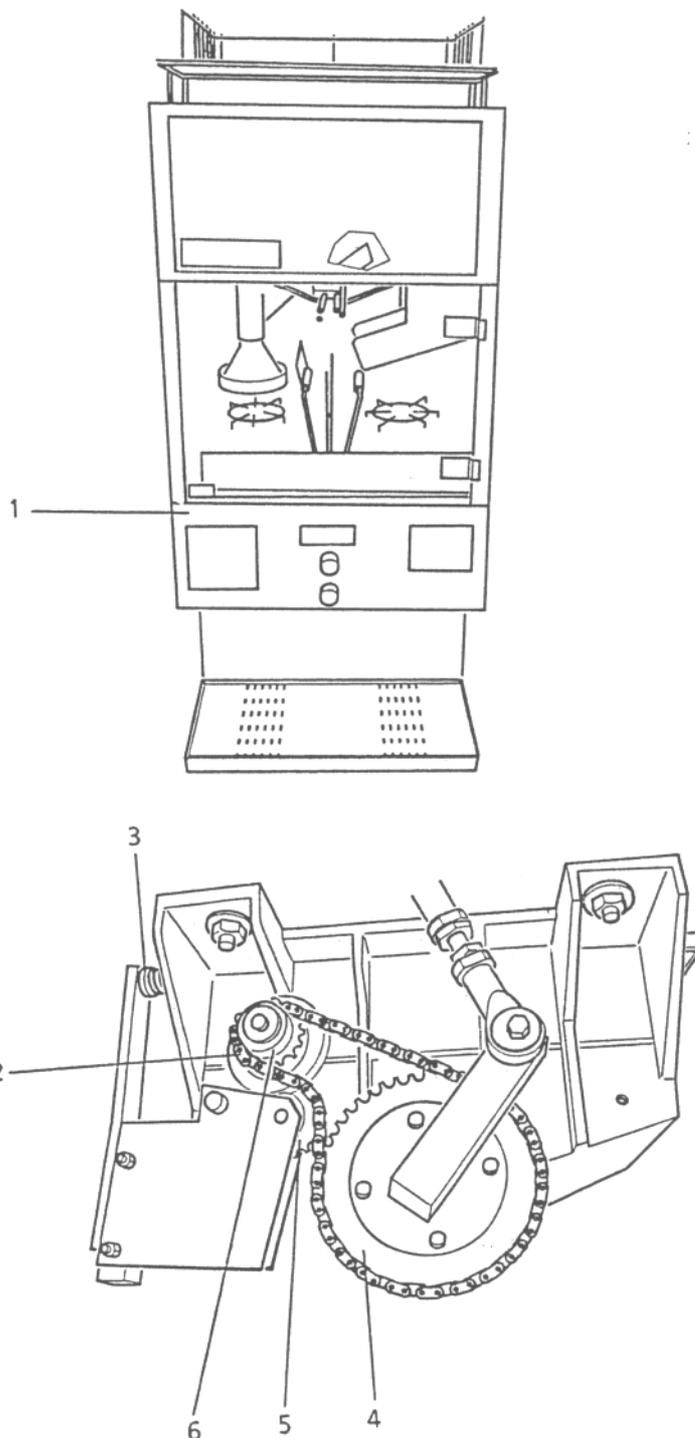
**2/2**

**Opérations complémentaires :**

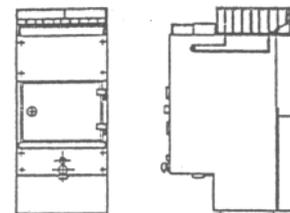
- Remonter le panneau supérieur arrière et le protecteur arrière.
- Brancher la machine.



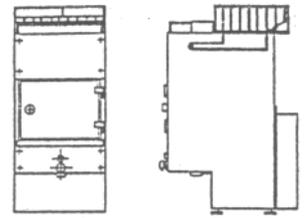
Contrôle du mécanisme d'entraînement	Fiche N° 4	1/2																
<table><tr><td data-bbox="105 465 893 501"><b>Ingrédients :</b></td><td data-bbox="893 465 1471 501"><b>Matériel :</b></td></tr><tr><td data-bbox="105 539 893 575">- Graisse silicone</td><td data-bbox="893 539 1471 575">Tournevis</td></tr><tr><td colspan="2" data-bbox="105 651 1471 687"><b>Pièces de rechange éventuelles :</b></td></tr><tr><td colspan="2" data-bbox="105 725 1471 943"><ul style="list-style-type: none"><li>- Pignon moteur réf 32666 (13dents)</li><li>- Pignon tendeur réf 32555</li><li>- Pignon mené réf 32520</li><li>- Chaîne référence 32582 (70 maillons) pour 60 Hz, réf :32583 (64 maillons) pour 50 Hz</li><li>- Tendeur complet réf 32540</li><li>- Ressort tendeur réf 32560</li></ul></td></tr><tr><td colspan="2" data-bbox="105 981 1471 1016"><b>Opérations préliminaires :</b></td></tr><tr><td colspan="2" data-bbox="105 1055 1471 1122"><ul style="list-style-type: none"><li>- Arrêt de la machine, par le bouton PAUSE ( porte presseur en position haute.)</li><li>- Débrancher le machine.</li></ul></td></tr><tr><td colspan="2" data-bbox="105 1205 1471 1240"><b>Opérations proprement dites :</b></td></tr><tr><td colspan="2" data-bbox="105 1317 1471 1570"><ul style="list-style-type: none"><li>- Suivre impérativement les opérations préliminaires.</li><li>- Déposer le panneau inférieur avant (1)</li><li>- Vérifier la tension de la chaîne (2) et le ressort (3) du tendeur. Changer le ressort si nécessaire.</li><li>- Vérifier l'état des pignons (4,5 et 6) . les changer si nécessaire.</li><li>- Vérifier l'état de la chaîne (2) la changer si nécessaire.</li><li>- Graisser la chaîne (2) si nécessaire.</li></ul></td></tr></table>			<b>Ingrédients :</b>	<b>Matériel :</b>	- Graisse silicone	Tournevis	<b>Pièces de rechange éventuelles :</b>		<ul style="list-style-type: none"><li>- Pignon moteur réf 32666 (13dents)</li><li>- Pignon tendeur réf 32555</li><li>- Pignon mené réf 32520</li><li>- Chaîne référence 32582 (70 maillons) pour 60 Hz, réf :32583 (64 maillons) pour 50 Hz</li><li>- Tendeur complet réf 32540</li><li>- Ressort tendeur réf 32560</li></ul>		<b>Opérations préliminaires :</b>		<ul style="list-style-type: none"><li>- Arrêt de la machine, par le bouton PAUSE ( porte presseur en position haute.)</li><li>- Débrancher le machine.</li></ul>		<b>Opérations proprement dites :</b>		<ul style="list-style-type: none"><li>- Suivre impérativement les opérations préliminaires.</li><li>- Déposer le panneau inférieur avant (1)</li><li>- Vérifier la tension de la chaîne (2) et le ressort (3) du tendeur. Changer le ressort si nécessaire.</li><li>- Vérifier l'état des pignons (4,5 et 6) . les changer si nécessaire.</li><li>- Vérifier l'état de la chaîne (2) la changer si nécessaire.</li><li>- Graisser la chaîne (2) si nécessaire.</li></ul>	
<b>Ingrédients :</b>	<b>Matériel :</b>																	
- Graisse silicone	Tournevis																	
<b>Pièces de rechange éventuelles :</b>																		
<ul style="list-style-type: none"><li>- Pignon moteur réf 32666 (13dents)</li><li>- Pignon tendeur réf 32555</li><li>- Pignon mené réf 32520</li><li>- Chaîne référence 32582 (70 maillons) pour 60 Hz, réf :32583 (64 maillons) pour 50 Hz</li><li>- Tendeur complet réf 32540</li><li>- Ressort tendeur réf 32560</li></ul>																		
<b>Opérations préliminaires :</b>																		
<ul style="list-style-type: none"><li>- Arrêt de la machine, par le bouton PAUSE ( porte presseur en position haute.)</li><li>- Débrancher le machine.</li></ul>																		
<b>Opérations proprement dites :</b>																		
<ul style="list-style-type: none"><li>- Suivre impérativement les opérations préliminaires.</li><li>- Déposer le panneau inférieur avant (1)</li><li>- Vérifier la tension de la chaîne (2) et le ressort (3) du tendeur. Changer le ressort si nécessaire.</li><li>- Vérifier l'état des pignons (4,5 et 6) . les changer si nécessaire.</li><li>- Vérifier l'état de la chaîne (2) la changer si nécessaire.</li><li>- Graisser la chaîne (2) si nécessaire.</li></ul>																		

**Contrôle du mécanisme d'entraînement****Fiche N° 4****2/2****Opérations complémentaires :**

- Poser le panneau inférieur avant.
- Brancher la machine.



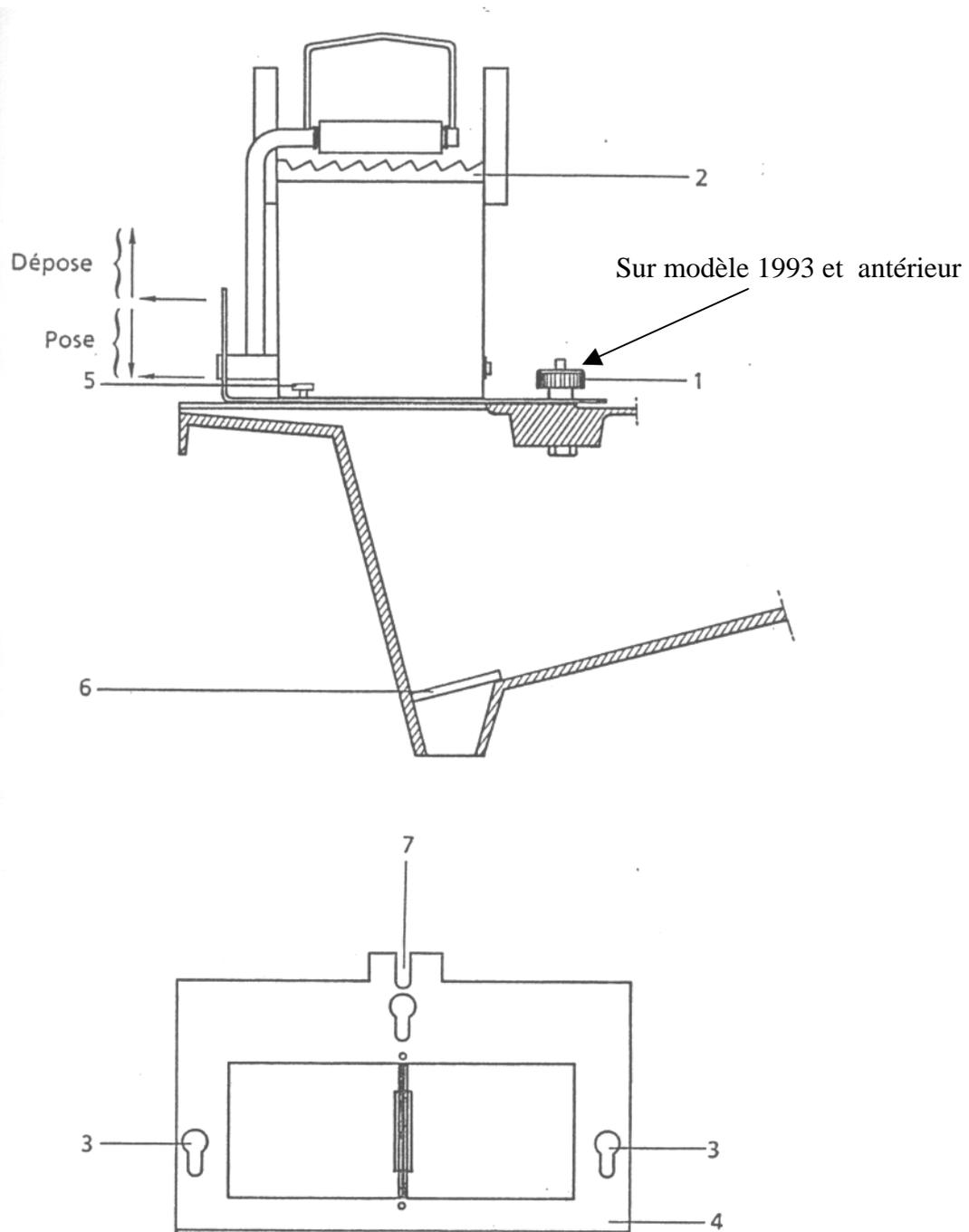
Dépose et pose du couteau et du filtre	Fiche N° 5	1/2
<p><b>Ingrédients :</b></p> <p>- Néant</p> <p><b>Matériel :</b></p> <p>- Néant</p> <p><b>Opérations préliminaires :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêt de la machine, porte presseur en position haute.</li> <li>- Débrancher le machine.</li> <li>- Déverrouiller et ouvrir la porte.</li> </ul> <p><b>Opérations proprement dites :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Dépose :</b></li> <li>- Suivre impérativement les opérations préliminaires.</li> <li>- (Sur les modèles 1993 et antérieur ) Desserrer l'écrou moleté noir (1)</li> <li>- Tirer légèrement le couteau (2) vers l'avant de manière à amener les trous (3) des lumières de la platine (4) en face des deux pions (5)</li> <li>- Soulever et enlever le couteau complet.</li> <li>- Enlever le filtre (6) situé en fond de cuve.</li> <li>- <b>Pose :</b></li> <li>- Poser correctement le filtre (6) en fond de cuve.</li> <li>- Engager la fente (7) de la platine (4) sous l'écrou moleté noir (1) (sur modèles 1993 et antérieurs) engager les trous (3) des lumières de la platine (4) en face des pions (5) correspondants.</li> <li>- Pousser le couteau (2) à fond vers l'arrière.</li> <li>- Serrer l'écrou moleté (1) (Sur les modèles 1993 et antérieur )</li> </ul>		



## Dépose et pose du couteau et du filtre

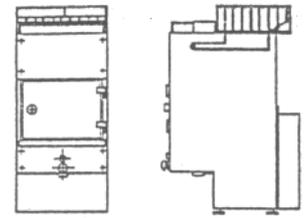
Fiche N° 5

2/2

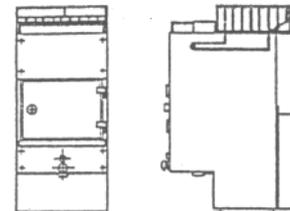


### Opérations complémentaires :

- Remonter le protecteur arrière.
- Brancher la machine.



<b>Montage et démontage des ogives</b>	<b>Fiche N° 6</b>	<b>1/2</b>
<p><b>Ingrédients :</b></p> <p>- Néant</p> <p><b>Opérations préliminaires :</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Arrêt de la machine, en appuyant sur le bouton « PAUSE » (porte presseur en position haute.)</li><li>- Débrancher le machine.</li><li>- Déverrouiller et ouvrir la porte.</li><li>- Enlever le couteau (voir fiche n°5)</li></ul> <p><b>Opérations proprement dite :</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Démontage</b></li><li>- Suivre impérativement les opérations préliminaires</li><li>- Soulever chaque ogive (1 et 2) afin de les désolidariser de leur axe respectif à l'intérieur de la cuve.</li><li>- Déposer chaque ogive hors de la machine.</li><li>- Séparer chaque ogive (3) de son embase (4) respective.</li><li>- Séparer le ressort (7) et l'éjecteur (8) de chaque ogive (3).</li><li>- <b>Remontage</b></li><li>- Remonter le ressort (7) et l'éjecteur (8) de chaque ogive(3).</li><li>- Placer chaque ogive (3) sur son embase (4).</li><li>- Insérer les 8 points (5) dans les trous (6) correspondants de l'embase par simple pression.</li></ul>	<p><b>Matériel :</b></p> <p>- Néant</p>	

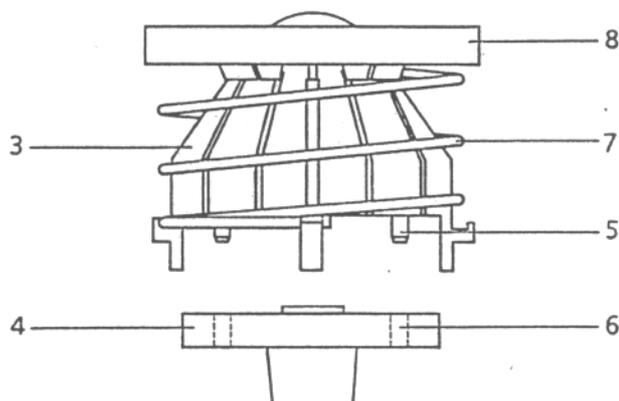
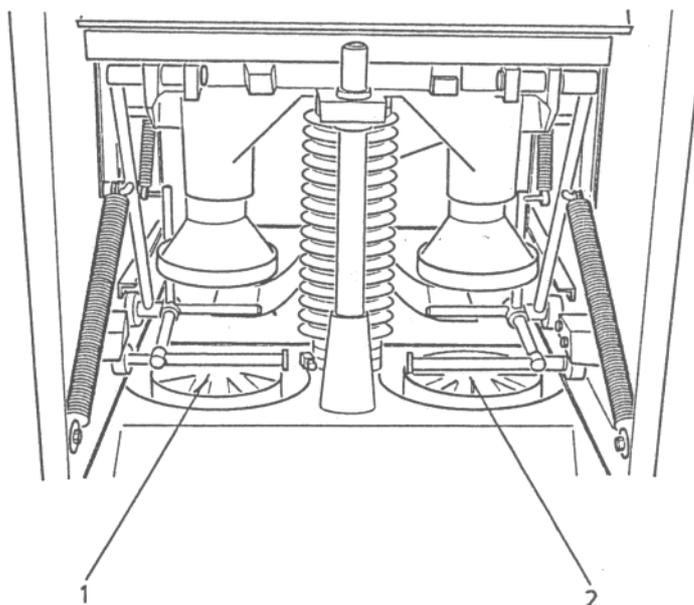


**Montage et démontage des ogives**

**Fiche N° 6**

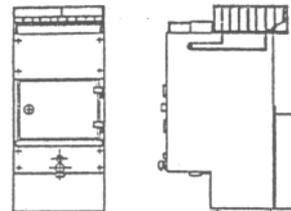
**2/2**

Placer chaque ogive sur un axe de la machine au fond de la cuve.

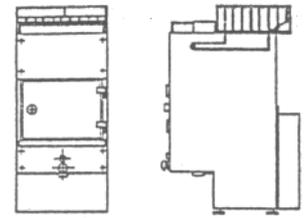


**Opérations complémentaires :**

- Remonter le protecteur arrière.
- Fermer et verrouiller la porte.
- Brancher la machine.



Graissage	Fiche N° 7	1/1
<p>Matériel : Pompe à graisse standard Graisse KLUBER STRUCTOVIS POO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- L'appareil est muni d'un graisseur standard sur la face arrière.</li></ul> <p>Tous les 2 mois environ, procéder au graissage (environ 5 impulsions de la pompe à graisse</p> <p>Pour toute commande de pièces détachées, utiliser la référence à cinq chiffres du type 32XXX</p>		



## **6 CATALOGUE ILLUSTRÉ, VUES ÉCLATÉES**

Planche 1 : Tôlerie / habillage et commandes électriques

Planche 2 : Porte-presseur complet

Planche 3 : Couteau complet et cuve complète

Planche 4 : Support moto-réducteur complet

Planche 5 : Moto-réducteur complet

Planche 6 : Schéma électrique

Pour toute commande de pièces détachées, utiliser la référence à cinq chiffres du type 32XXX

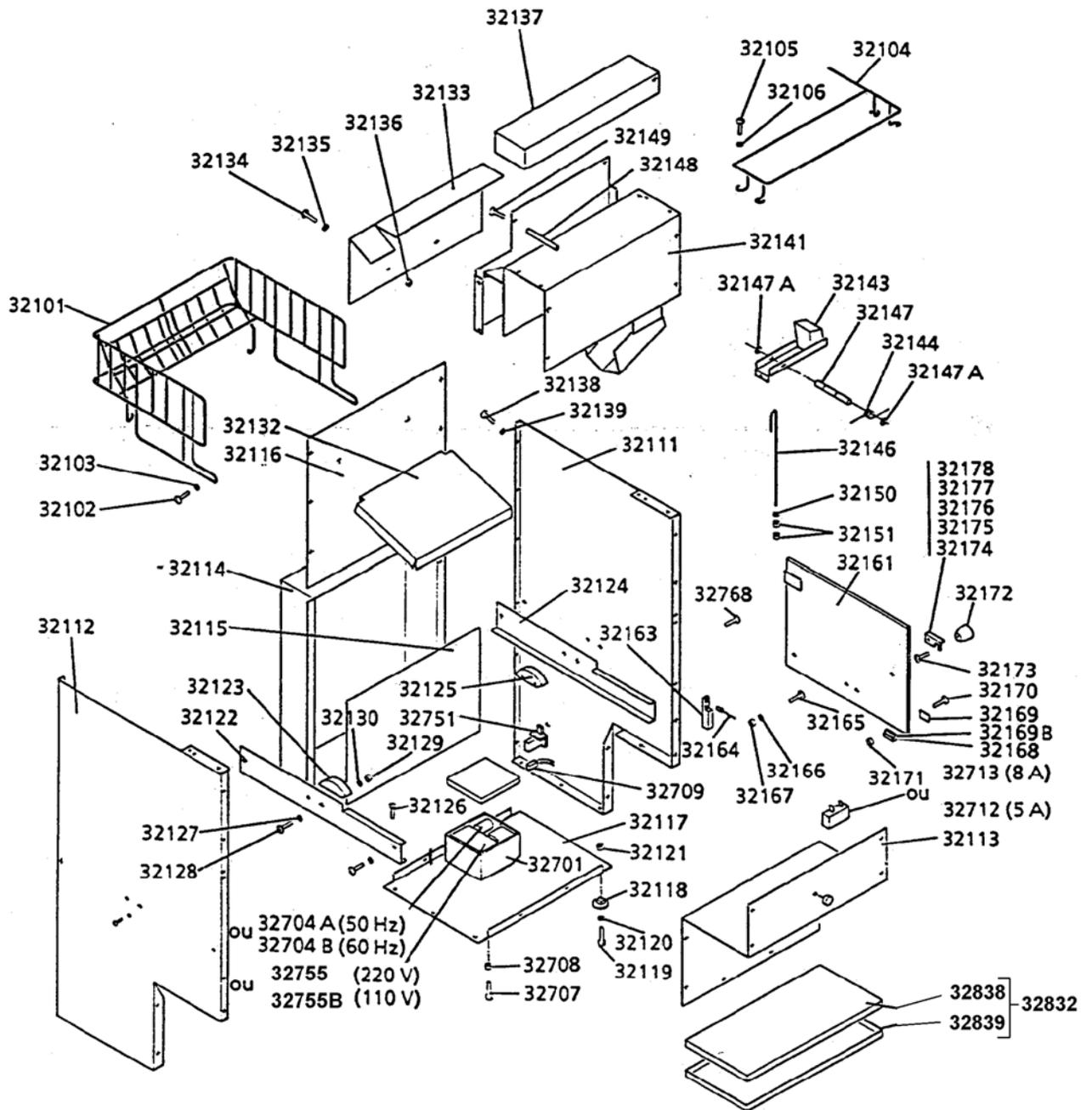
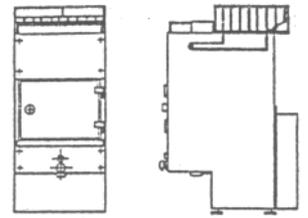


PLANCHE 1

Tôlerie / Habillage (32100) et commandes Electriques (32700)

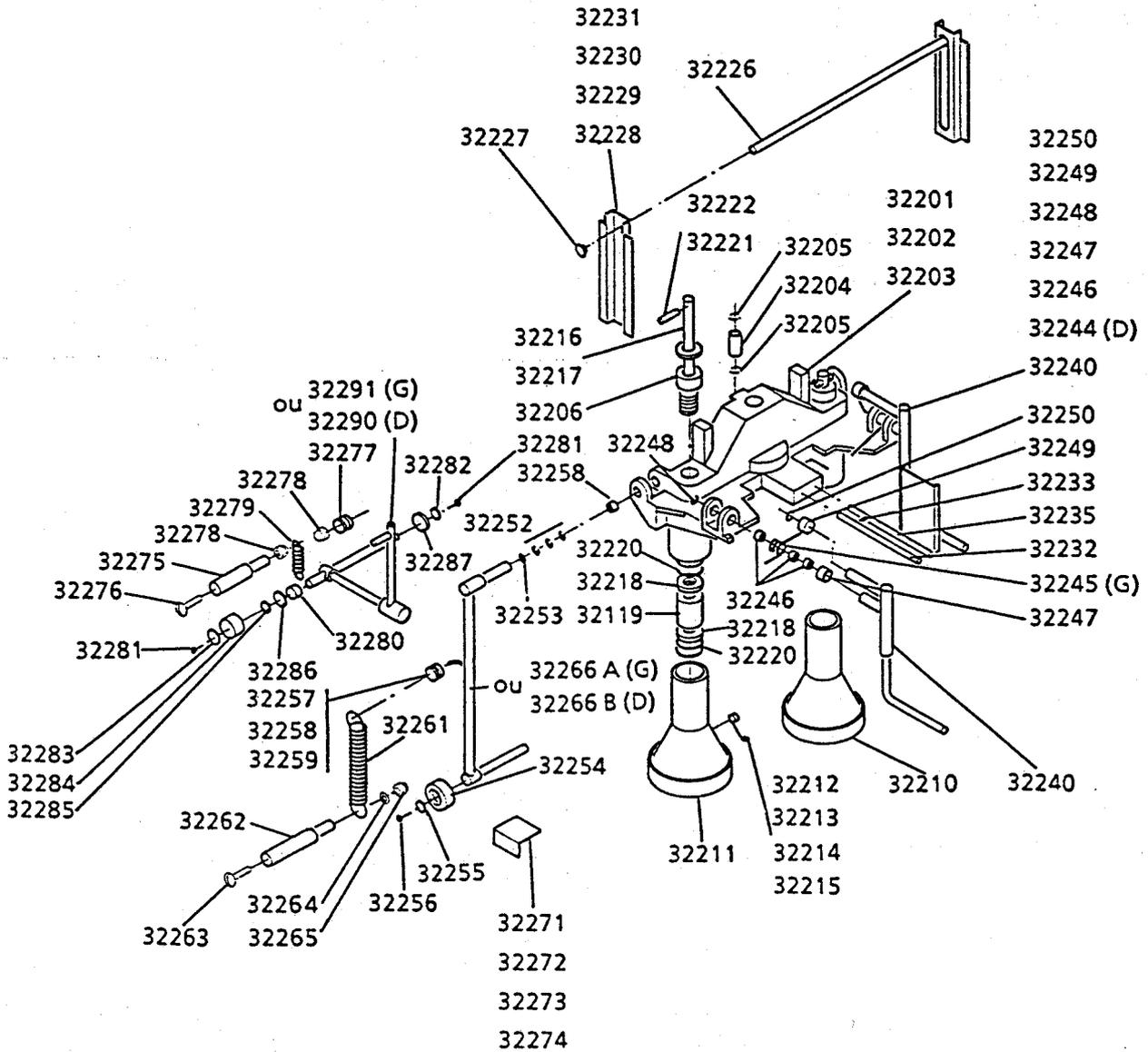
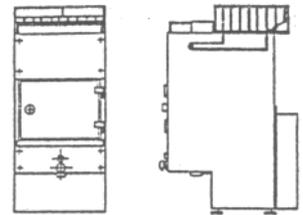


PLANCHE 2

Porte-presseur Complet (32200)

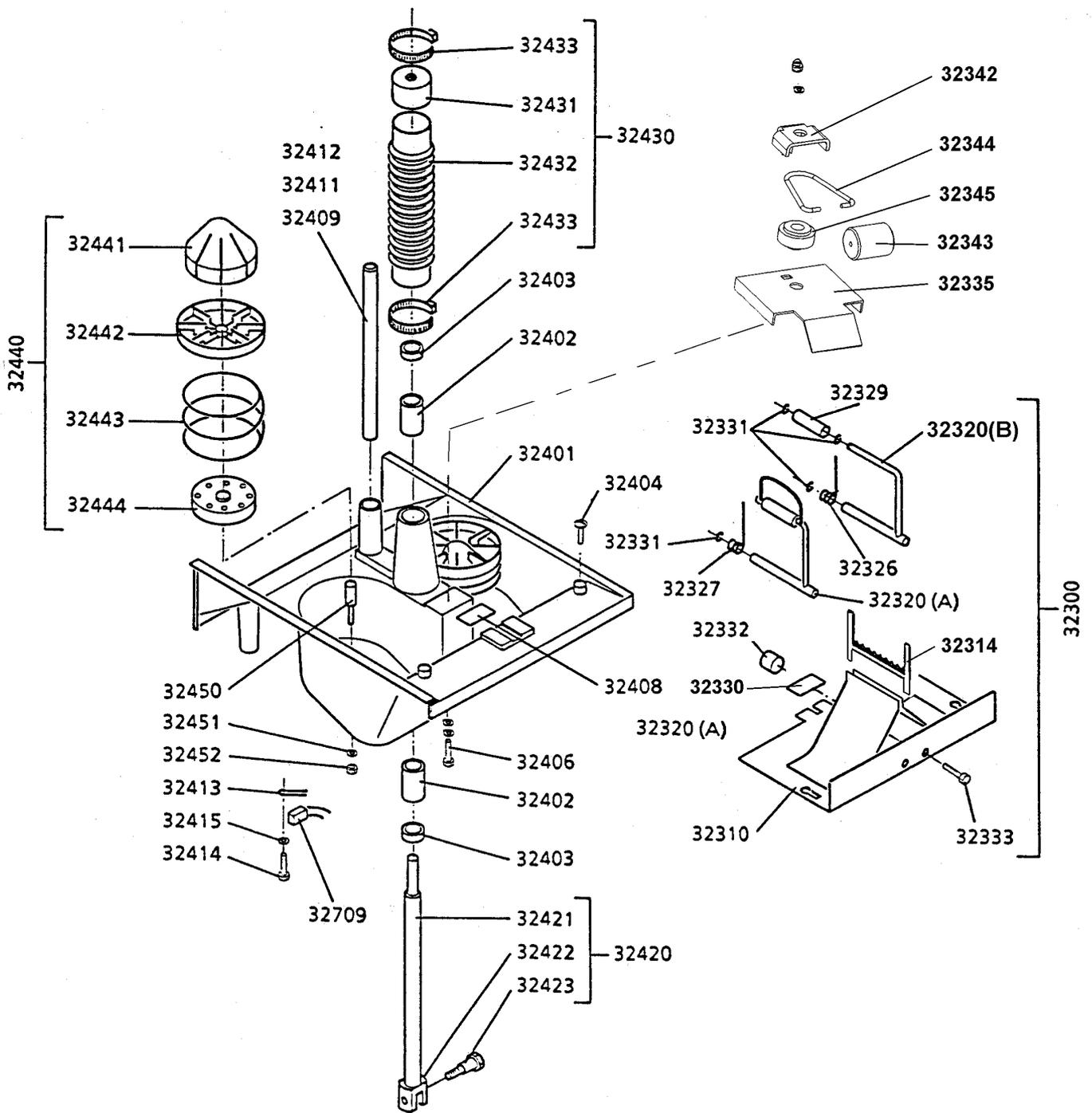
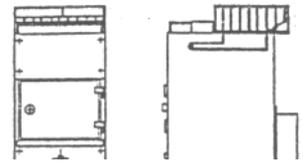


PLANCHE 3

Couteau complet avec cuve complète

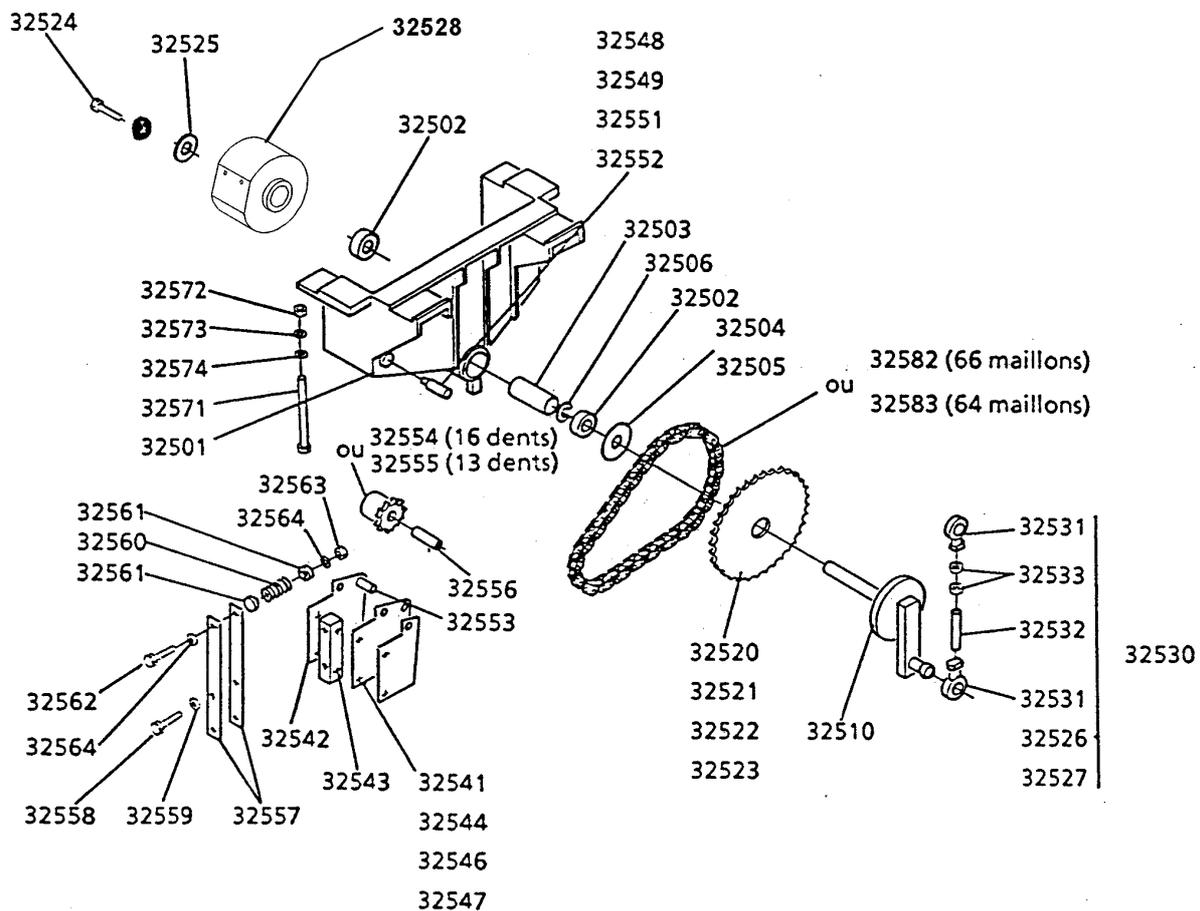


PLANCHE 4

Support Moto-réducteur Complet (32500)

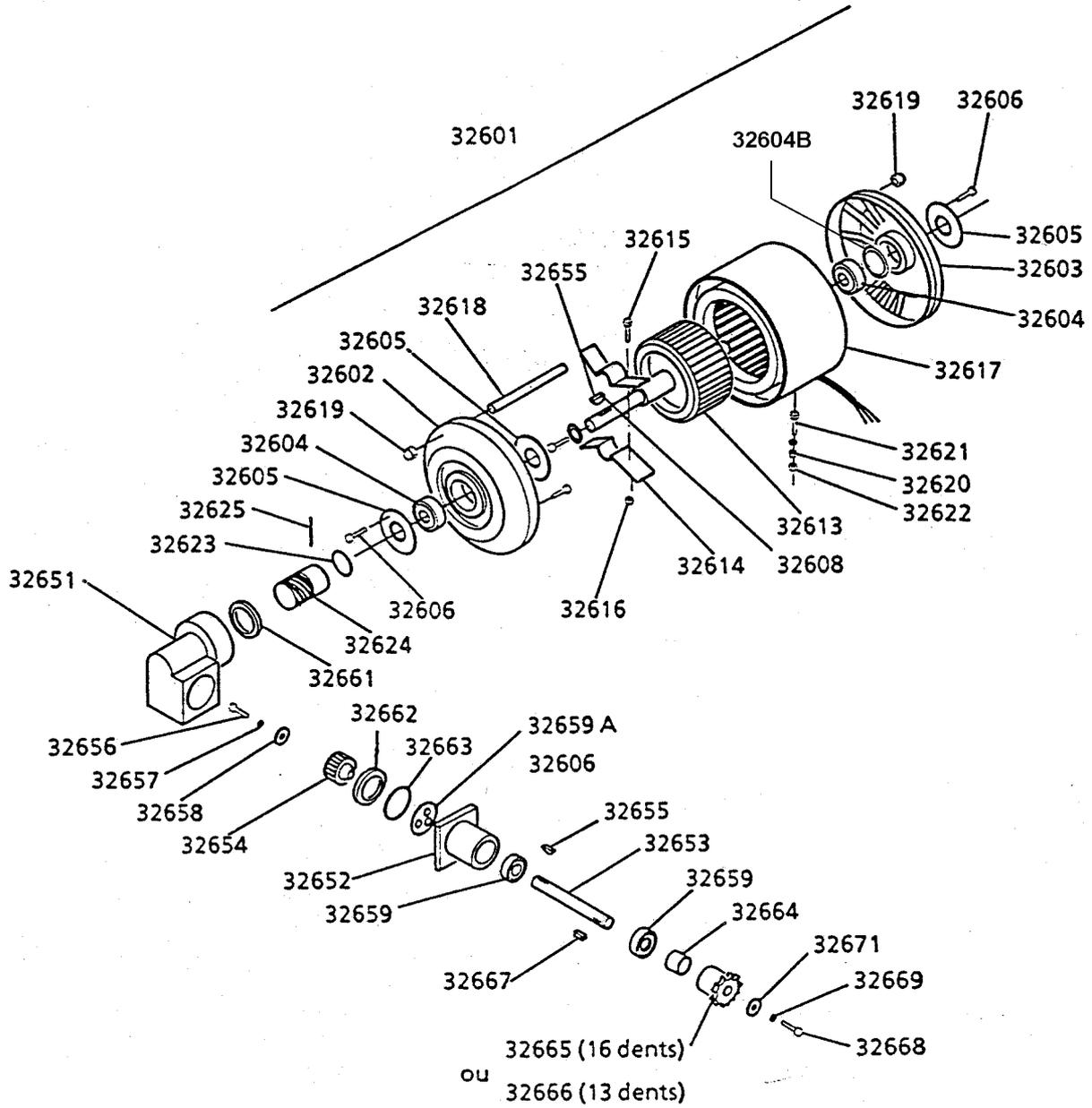
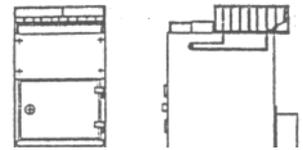
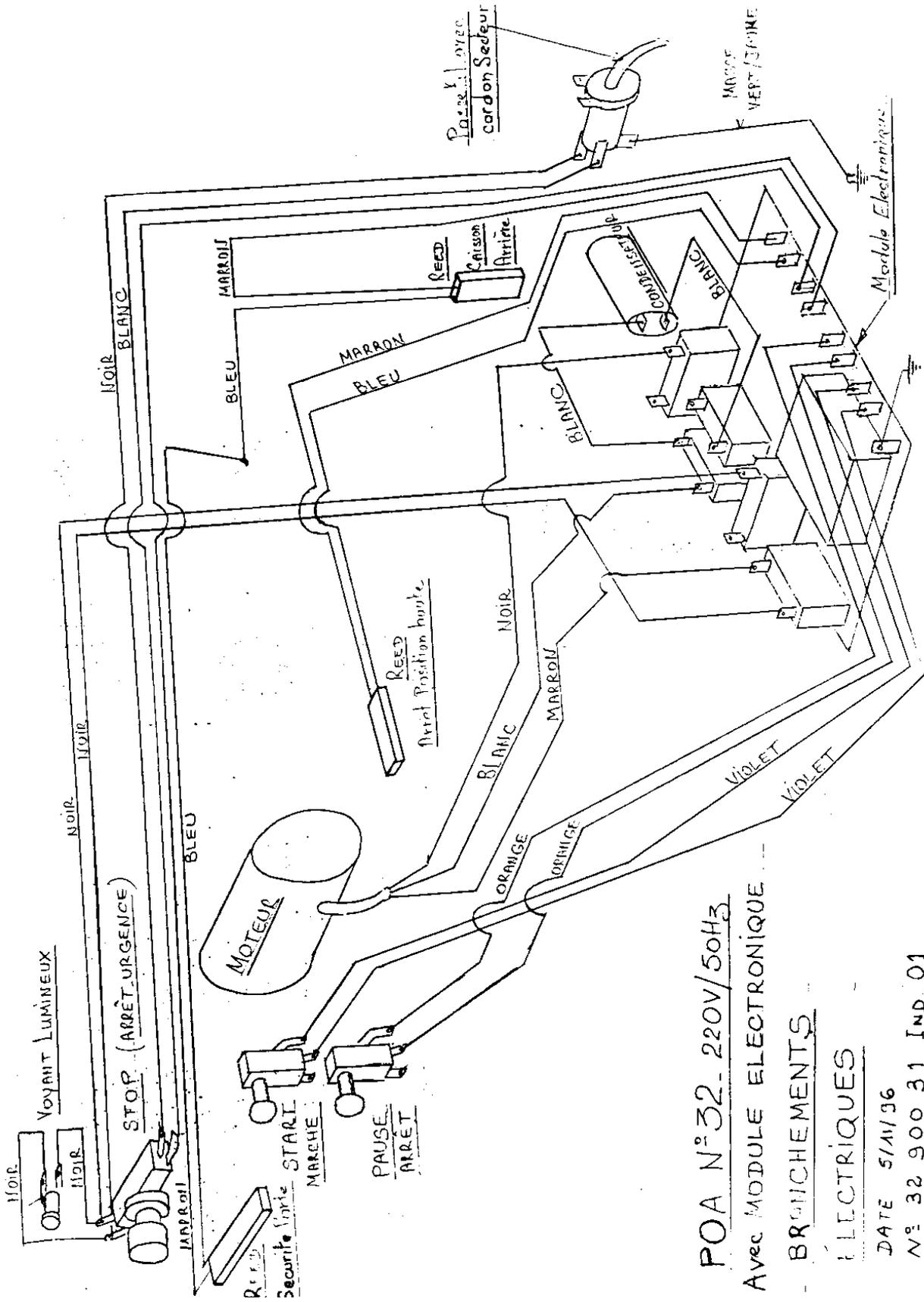
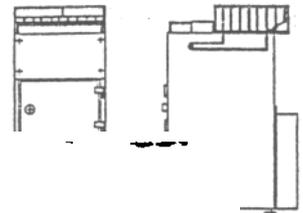


PLANCHE 5

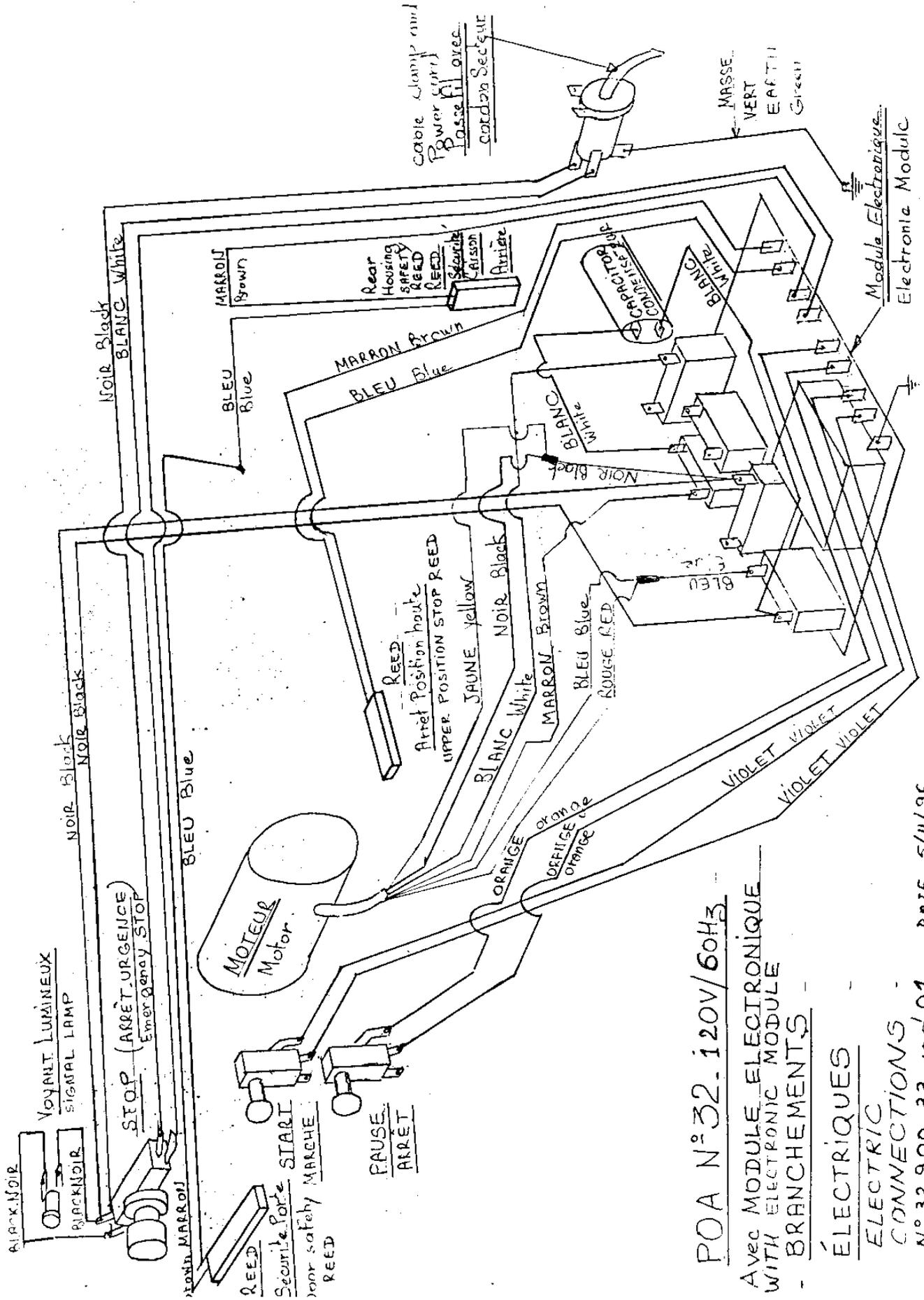
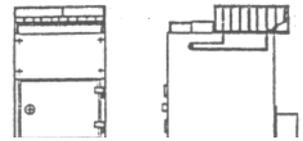
Moto-réducteur Complet (32600)



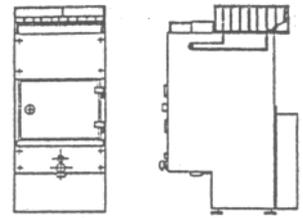
POA N°32- 220V/50Hz  
 Avec MODULE ELECTRONIQUE

BRANCHEMENTS  
ELECTRIQUES

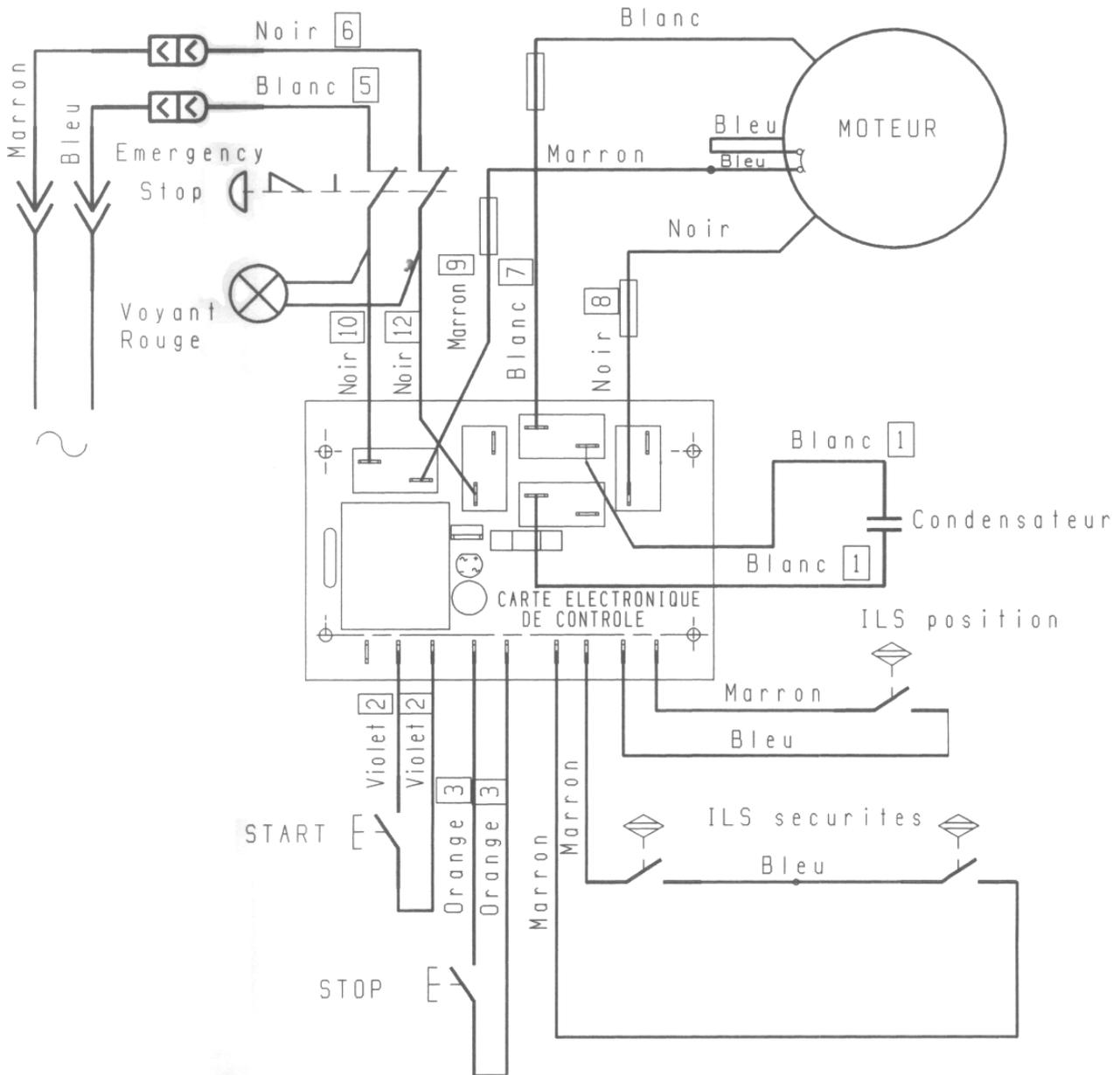
DATE 5/11/96  
 N° 32 900 31 IND 01

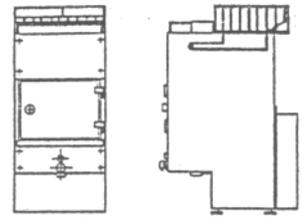


POA N°32. 120V/60Hz  
 Avec MODULE ELECTRONIQUE  
 WITH ELECTRONIC MODULE  
 - BRANCHEMENTS -  
 ÉLECTRIQUES  
 ELECTRIC  
 CONNECTIONS  
 N°32 900 33 ind 01 DATE 5/11/96

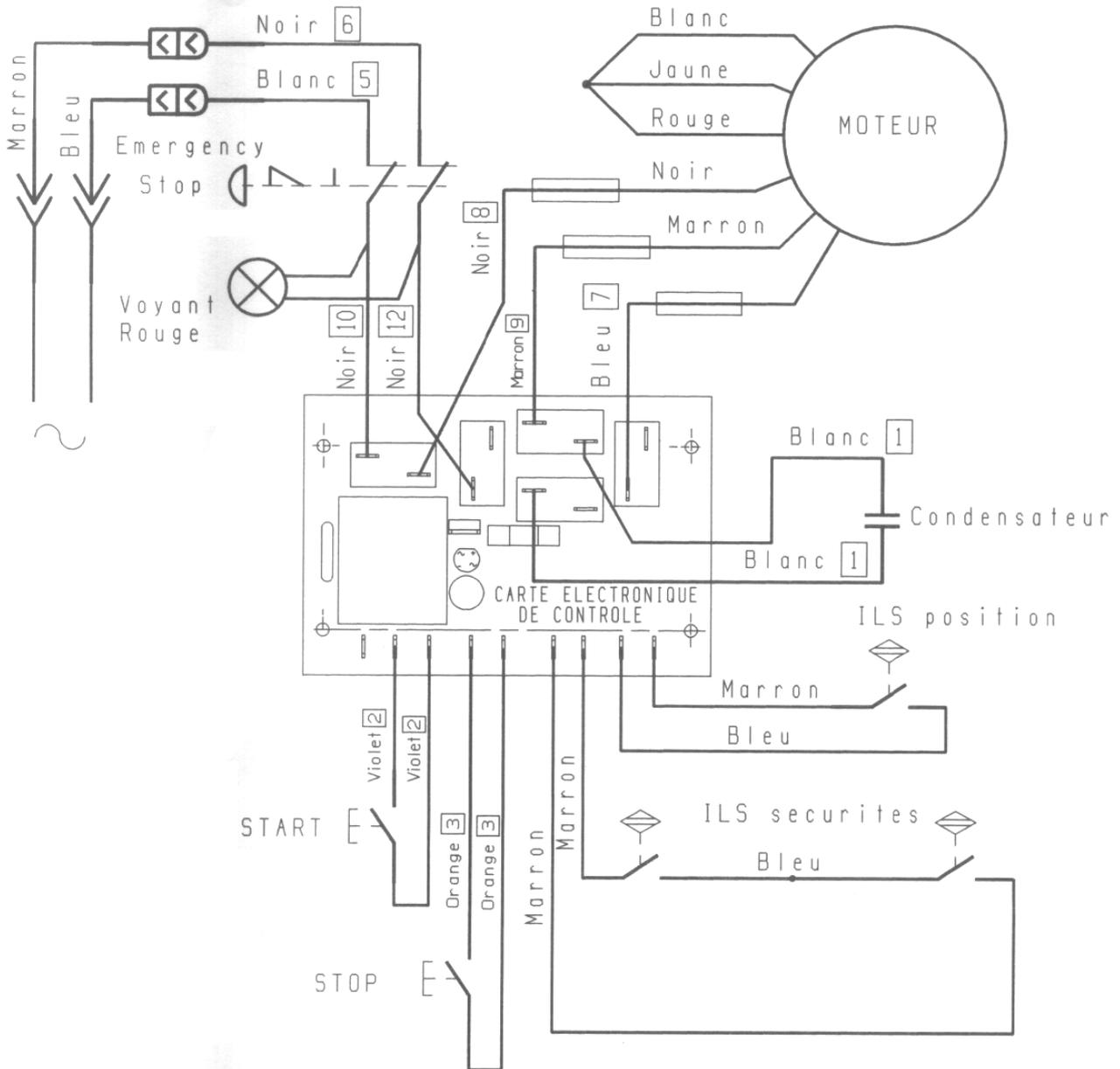


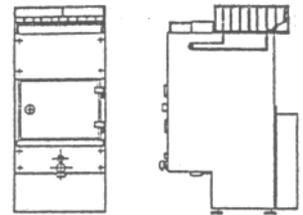
220 - 240V, 50HZ





220V - 240 V , 60HZ





100 - 120V, 60HZ

