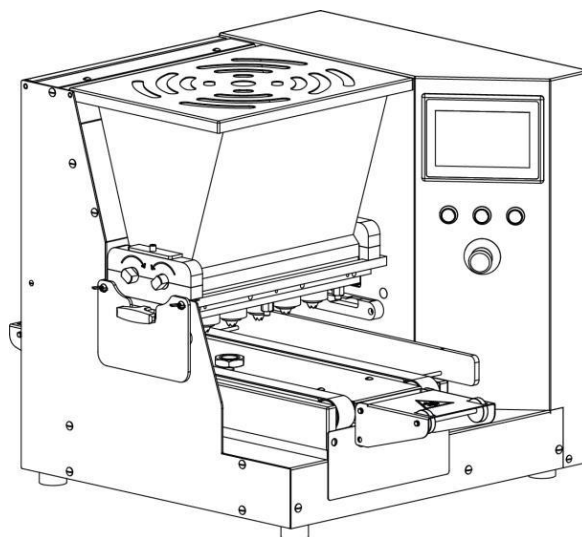
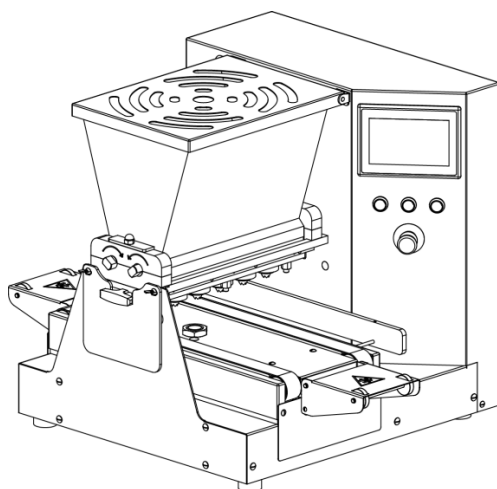




**BABYDROP**

**BABYDROP R**

**BABYDROP MAXX**



**ОТСАДОЧНО-ДОЗИРОВОЧНАЯ МАШИНА МІМАС  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ПАСПОРТ)**

**Для машин с 2014 года.**



## **ПРОИЗВОДИТЕЛЬ**

МИМАК С.Р.Л.  
Улица делл'Индустрия, 22  
36013 Пьовене Роккетте (ВИ)  
ИТАЛИЯ  
Тел.: +39 0445 576250  
Факс: +39 0445 576112

## **СЕРТИФИКАЦИЯ CE**

Данная машина соответствует Директивам Евросоюза, действующим на момент ее выпуска на рынок. Поскольку на нее не распространяется действие приложения IV к Директиве по машинам 2006/42/CE, производитель самостоятельно осуществляет сертификацию, чтобы применить маркировку «CE».

## **ПРЕДПИСАНИЯ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВА, ТЕХНИЧЕСКИЕ НОРМЫ И ДИРЕКТИВЫ**

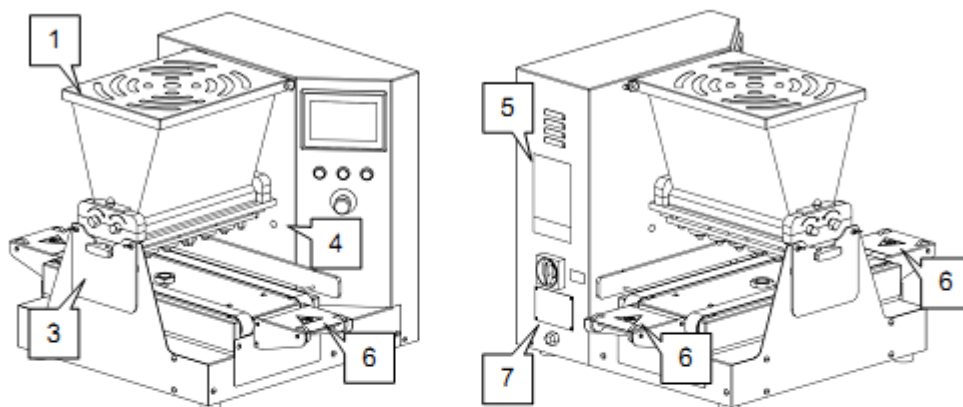
- Директива Европейского Союза 2006/42/CE безопасность машин
- Директива Европейского Союза 2006/95/CE низкое напряжение
- Директива Европейского Союза 2004/108/CE электромагнитная совместимость
- UNI EN ISO 12100:2010 Безопасность оборудования – общие принципы проектирования – оценка и уменьшение рисков.
- UNI EN ISO 13850:2008 Безопасность оборудования – аварийное выключение – принципы проектирования.
- UNI EN 1088: 2008 Безопасность оборудования – устройства взаимной блокировки, связанные с защитными экранами – принципы проектирования и выбора.
- CEI EN 60204-1 Безопасность оборудования – снаряжение машин.
- Положение (CE) № 1935/2004 от 27 октября 2004 года.

Эквивалентный взвешенный уровень постоянного шума от машины не превышает 85 дБ (А).

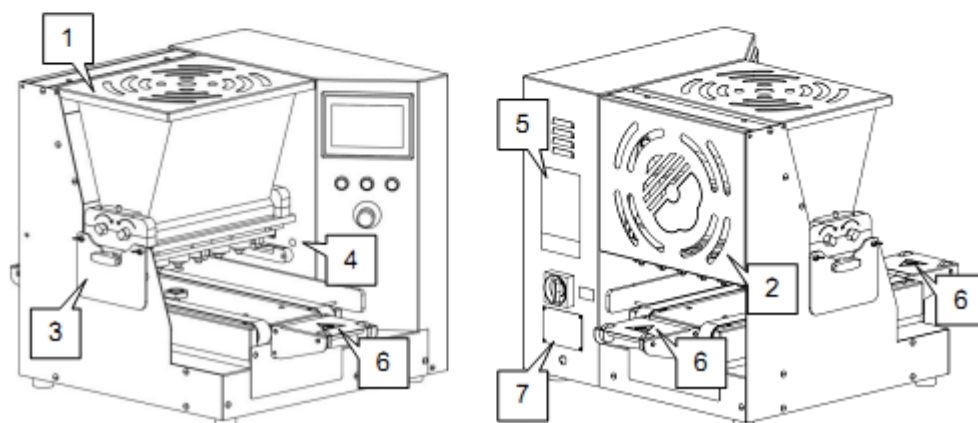


РАСПОЛОЖЕНИЕ УСТРОЙСТВ И ТАБЛИЧЕК

BABYDROP / BABYDROP R



BABYDROP MAXX






1. Подвижный экран бункера
2. Подвижный экран устройства резки
3. Передний экран
4. Фотоэлемент
5. Общая пиктограмма
6. Пиктограмма «Опасность прижатия рук»
7. Идентификационная табличка



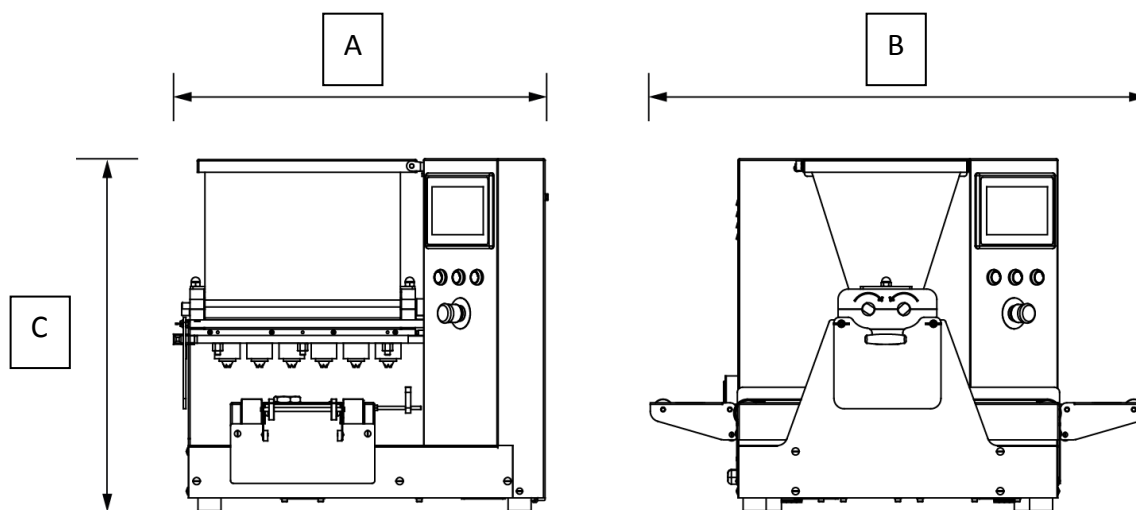
### ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

Эта отсадочно-дозировочная машина предназначена для производства печенья и других разнообразных кондитерских изделий.

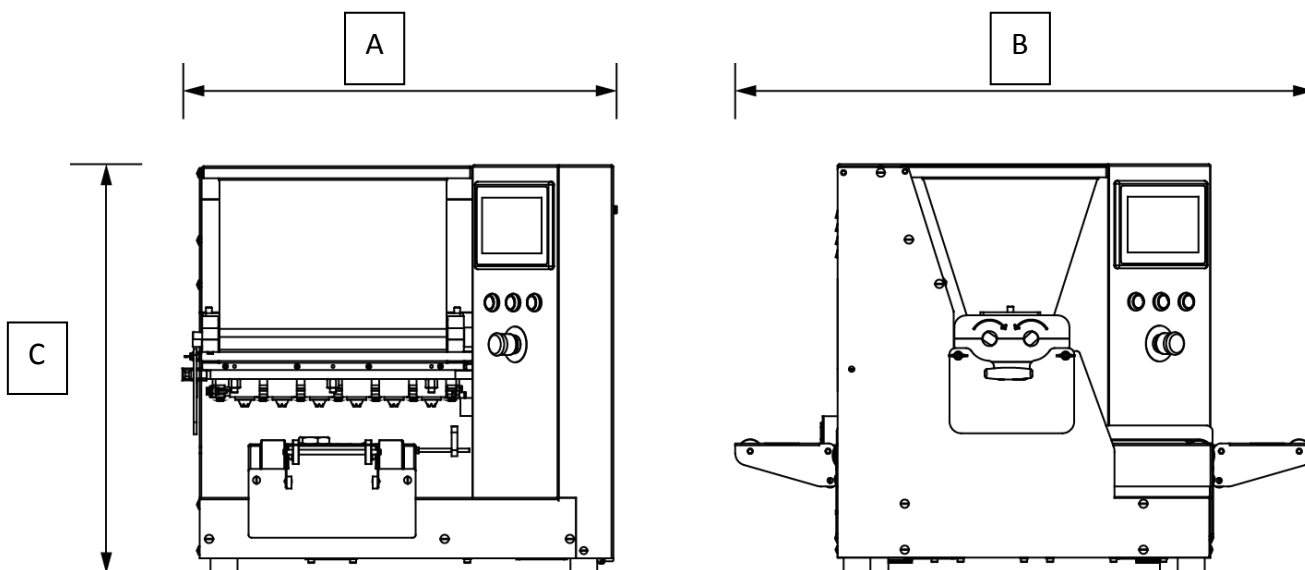
  	
food processing equipment	
Model	<input type="text"/>
S/N	<input type="text"/>
Year	<input type="text"/>
Volt	<input type="text"/>
ph	<input type="text"/>
Hz	<input type="text"/>
kW	<input type="text"/>
MIMAC ITALIA S.R.L. Via dell'Industria, 22 - 36013 PIOVENE ROCCHETTE (VI) - Tel. 0445/576250 - info@mimac.com	

На каждой машине имеется идентификационная табличка, на которой указаны производитель, код и основные характеристики изделия (модель, серийный номер, спецификации питания и год изготовления).

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

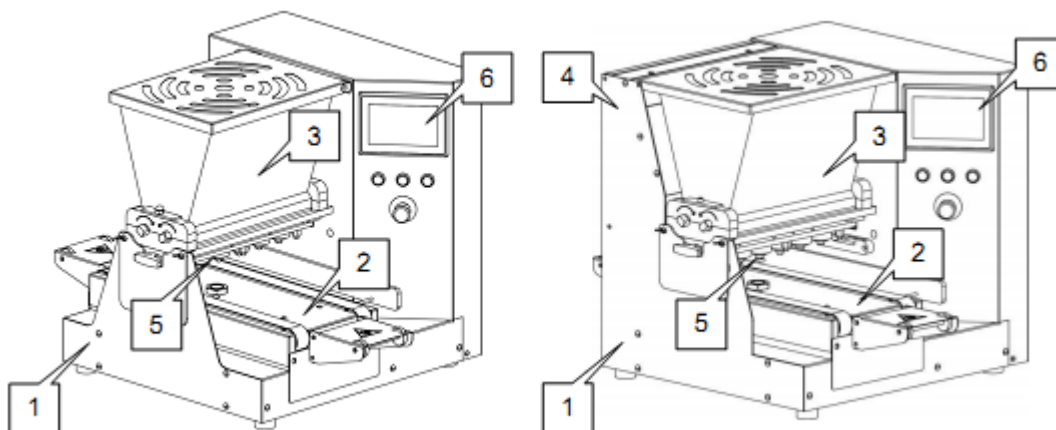


	BABYDROP 400/ BABYDROP R 400	BABYDROP 450/ BABYDROP R 450
Размеры		
A	735 мм	755 мм
B	970 мм	970 мм
H	685 мм	685 мм
Вес	130-135 кг	140-145 кг
Емкость бункера	21 л	22 л
Питание	200-240 В – 50/60 Гц – 1 фаза	
Размер противней	400 x 600 мм	450 x 660 мм



	BABYDROP MAXX 400	BABYDROP MAXX 450
Размеры		
A	735 мм	755 мм
B	970 мм	970 мм
H	685 мм	685 мм
Вес	150 кг	160 кг
Емкость бункера	21 л	22 л
Питание	200-240 В – 50/60 Гц – 1 фаза	
Размер противней	400 x 600 мм	450 x 660 мм

#### ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ МАШИНЫ



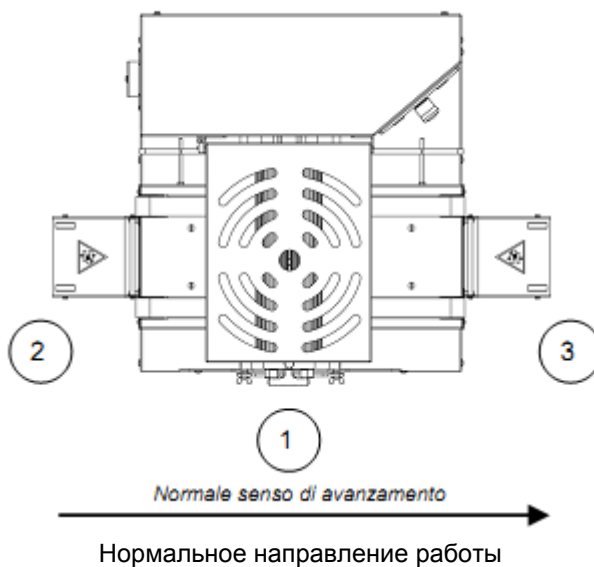
1. Корпус
2. Транспортер
3. Узел дозирования; может быть двух типов:
  - вальцовый для мягкого теста типа безе и эклеров или более густого теста типа песочного или миндального;
  - помповый с системой шестерен для жидкого или полужидкого теста типа бисквитного или маффина.
4. Устройство для резки
5. Форма для теста
6. Панель управления

С машиной поставляются дозаторы, формы и наконечники для теста, заказанные клиентом, а также комплект ключей.

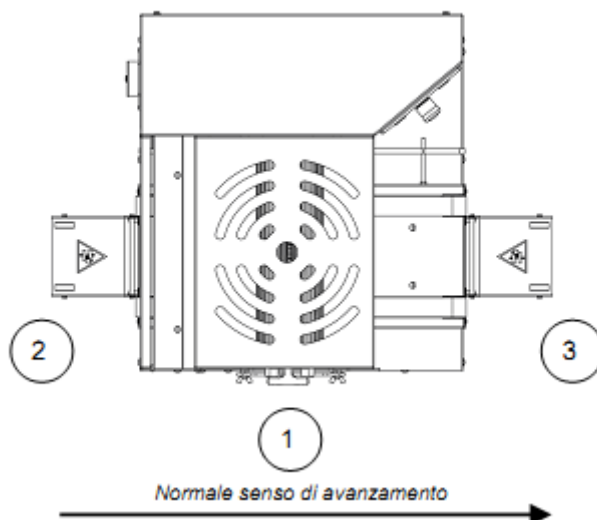


## РАБОЧИЕ ЗОНЫ

BABYDROP / BABYDROP R



BABYDROP MAXX



Машина обслуживается одним оператором.

1. Заполнение бункера
2. Загрузка противней
3. Снятие противней и панель управления



## ТИПЫ ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ ИЗДЕЛИЙ

Их набор зависит от модели машины и предусмотренных опций.



Фиксированное изделие



Длинное изделие



Каплевидное изделие



Фиксированное пошаговое изделие



Длинное пошаговое изделие



Бисквит



Фиксированное изделие с вращением<sup>(1)</sup>



Длинное изделие с вращением<sup>(1)</sup>



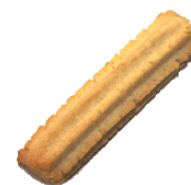
Кольцевидное изделие<sup>(1)</sup>



Фиксированное изделие с пошаговым вращением<sup>(1)</sup>



Фиксированное изделие с резкой<sup>(2)</sup>



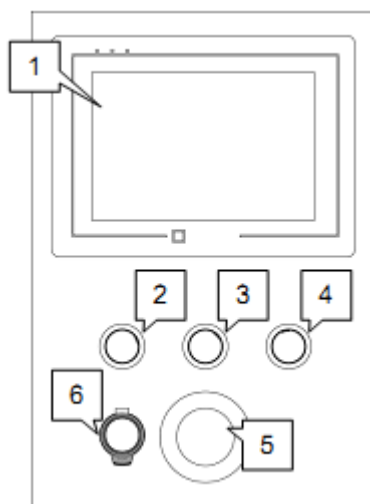
Длинное изделие с резкой<sup>(2)</sup>

(1) Нет на BABYDROP

(2) Есть только на BABYDROP MAXX

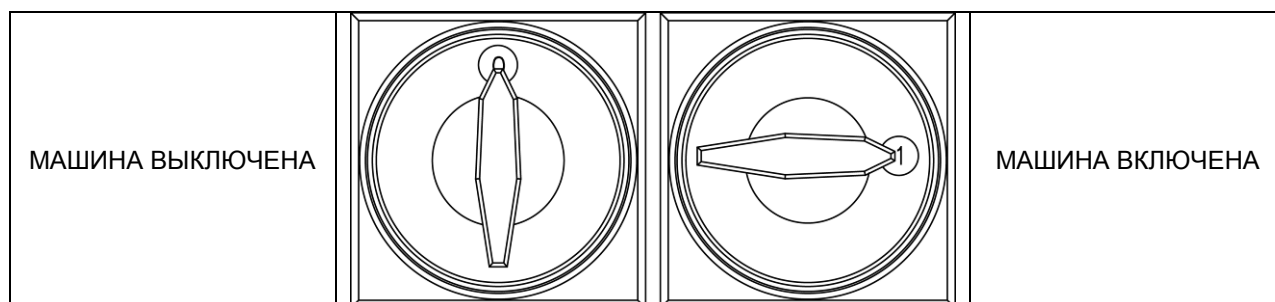


ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



	Описание	Цвет	Функция
1	Сенсорная панель	-	Программирование/выбор изделий для изготовления
2	Кнопка включения	Синий	Общее включение машины
3	Кнопка «Стоп»	Красный	Прерывание рабочего цикла
4	Кнопка «Пуск»	Зеленый	Пуск рабочего цикла
5	Кнопка аварийной остановки	Красный/желтый	Аварийная остановка машины
6	Внешний порт USB (опция)	Черный	Подсоединение устройства резервного копирования/восстановления программ и обновления ЧМИ

ОБЩИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ







**СЕНСОРНАЯ ПАНЕЛЬ**

NOME PROGRAMMA = НАЗВАНИЕ ПРОГРАММЫ  
 AREA DI NOTIFICA = ЗОНА УВЕДОМЛЕНИЯ



	Уровень защиты		Ручные перемещения
	Диагностика		Список программ
	Параметры машины		Рабочая страница



## ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ

### МОНТАЖ ВАЛЬЦОВОГО УЗЛА ДОЗИРОВАНИЯ



1. Поместите головку на опорные рейки.



2. Аккуратно вставьте оба валика.



3. Вставьте верхнюю часть опор головки.



4. Вставьте бункер и закрепите его соответствующими гайками.



5. Осторожно подведите узел дозирования к несущей структуре, выровняв ведущий валик с соответствующей вставкой.



6. Закройте крышку бункера.



**МОНТАЖ ПОМПОВОГО УЗЛА ДОЗИРОВАНИЯ**



1. Поместите головку на опорные рейки.



2. Аккуратно вставьте оба валика в гнездо.



3. Установите переднюю заглушку и закрепите ее соответствующими гайками.



4. Вставьте бункер и закрепите его соответствующими гайками.



5. Осторожно подведите узел дозирования к несущей структуре, выровняв ведущий валик с соответствующей вставкой.



6. Закройте крышку бункера.



**МОНТАЖ ФОРМЫ**



1. Ослабьте гайки крепления направляющей и аккуратно вставьте форму.



2. Вставьте форму до упора, убедившись, что пластина формы уперлась в каркас машины или – в случае вращающейся формы – что шестерни правильно вошли в зацепление.



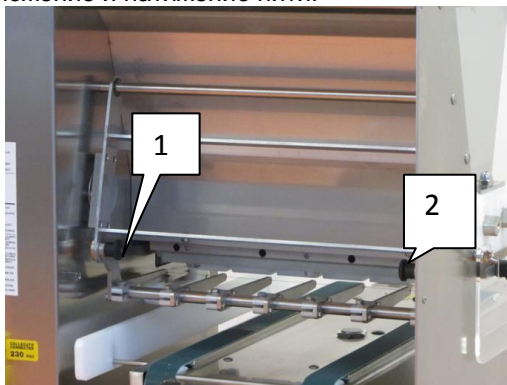
3. Установите переднюю крышку и закрепите ее соответствующими крепежными рукоятками.



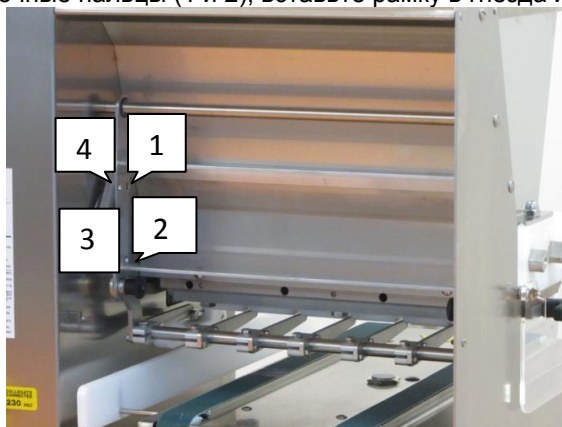
### МОНТАЖ И РЕГУЛИРОВКА СИСТЕМЫ РЕЗКИ

Устройство для резки теста с приводом может работать после аккуратного монтажа формы на вальцовом узле дозирования и соответствующей рамки.

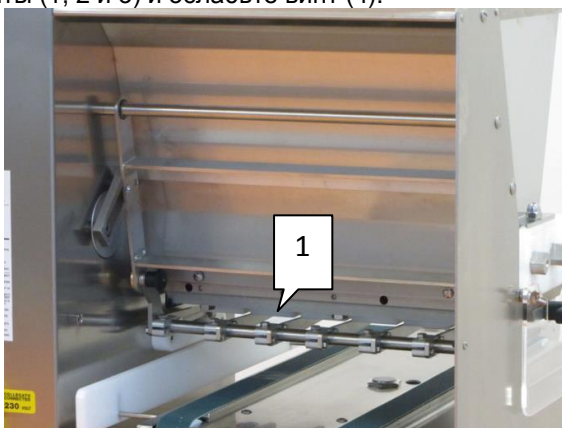
Необходимо точно отрегулировать положение реек рамки относительно формы, проверить натяжение и правильность монтажа стальной нити. Если резка теста, выходящего из формочек, происходит не одновременно, кусочки теста располагаются на противне неравномерно. В таком случае нужно тщательно отрегулировать положение и натяжение нити.



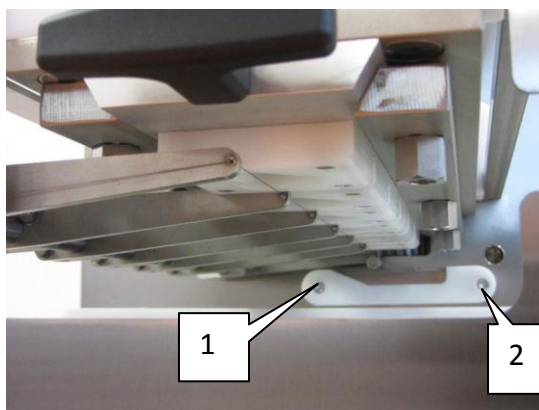
1. Потяните вверх блокировочные пальцы (1 и 2), вставьте рамку в гнезда и отпустите пальцы.



2. Полностью отверните винты (1, 2 и 3) и ослабьте винт (4).



3. Проверьте положение реек относительно формы, осторожно водите рамку вперед и назад вручную. Чтобы отрегулировать поперечное положение отдельных реек, ослабьте соответствующий крепежный винт сзади (1), отрегулируйте рейку и снова затяните винт.



4. Убедитесь, что нить касается пластиковых формочек.  
 Чтобы одновременно отрегулировать вертикальное положение всех реек, ослабьте крепежные винты полза (1 и 2), установите полз в нужное положение и снова затяните винты.  
 Чтобы отрегулировать вертикальное положение отдельных реек, ослабьте соответствующий крепежный винт сзади, отрегулируйте рейку и снова затяните винт.



Во время регулировки рамки направляющий палец должен постоянно касаться металлической пластинки направляющего полза.



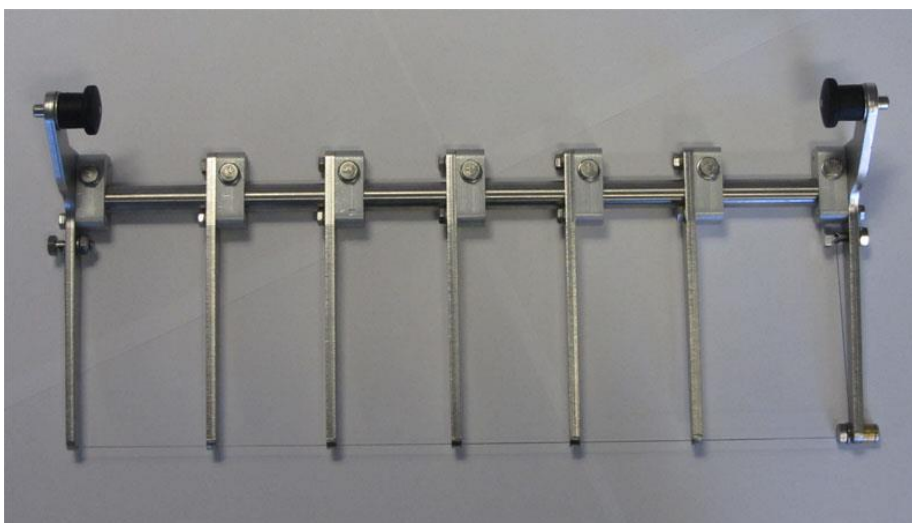
Всегда снимайте рамку с машины, если она не нужна для изготовления продукта.

#### МОНТАЖ/ЗАМЕНА СТАЛЬНОЙ НИТИ

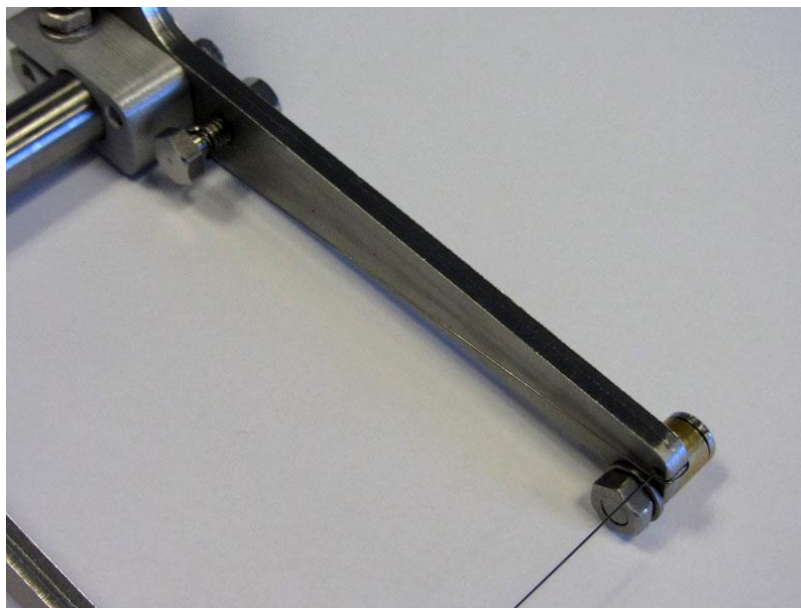


Выполняйте эту операцию очень осторожно, чтобы случайно не сместить рейки.

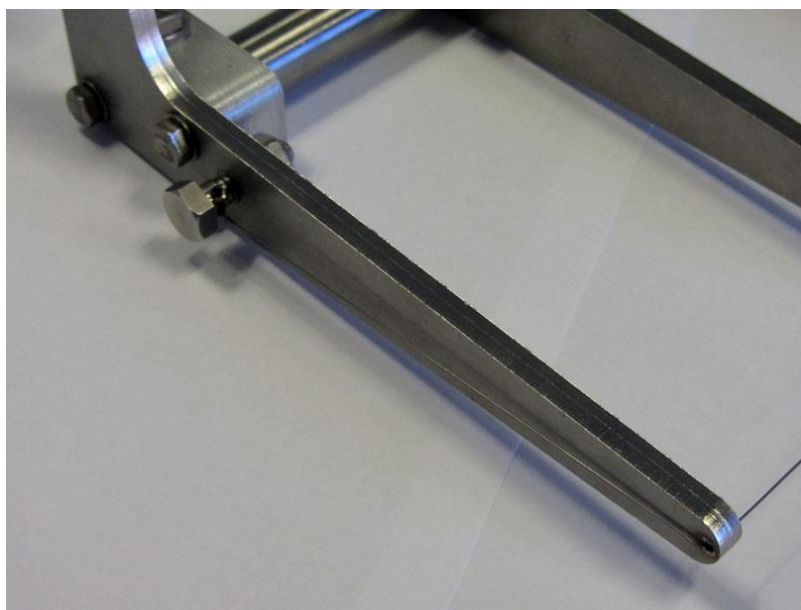
1. Поднимите заднюю крышку.
2. Потяните внутрь блокировочные пальцы рамки.
3. Выньте рамку из гнезд.
4. Осторожно и полностью удалите изношенную/порванную нить, в том числе намотанную на натяжные винты.



5. Вставьте новую нить, пропустив ее через отверстия в рейках, не изгибая ее чрезмерно.



6. Закрепите первый конец нити, вставив его в отверстие в регулировочном винте и обернув несколько раз вокруг него, чтобы обеспечить надежность крепления.
7. Отрежьте ить по размеру и закрепите ее на другом крае рамки.



8. С помощью второго винта натяните нить и затяните гайку, чтобы заблокировать ее.
9. Установите рамку обратно на машину.

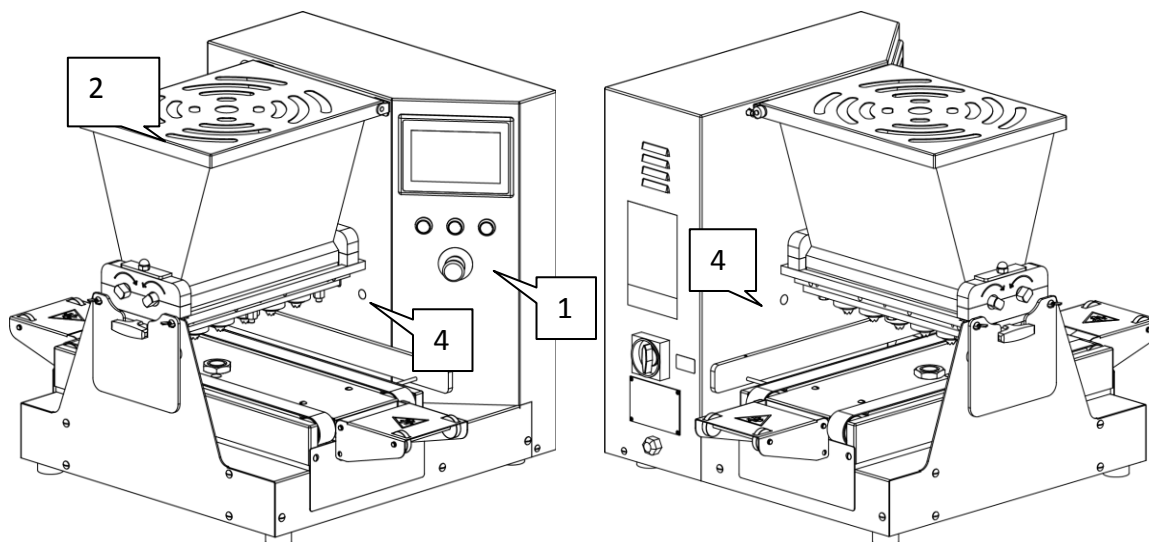


Во время заводской приемки перед отправкой рамка аккуратно регулируется и проверяется.

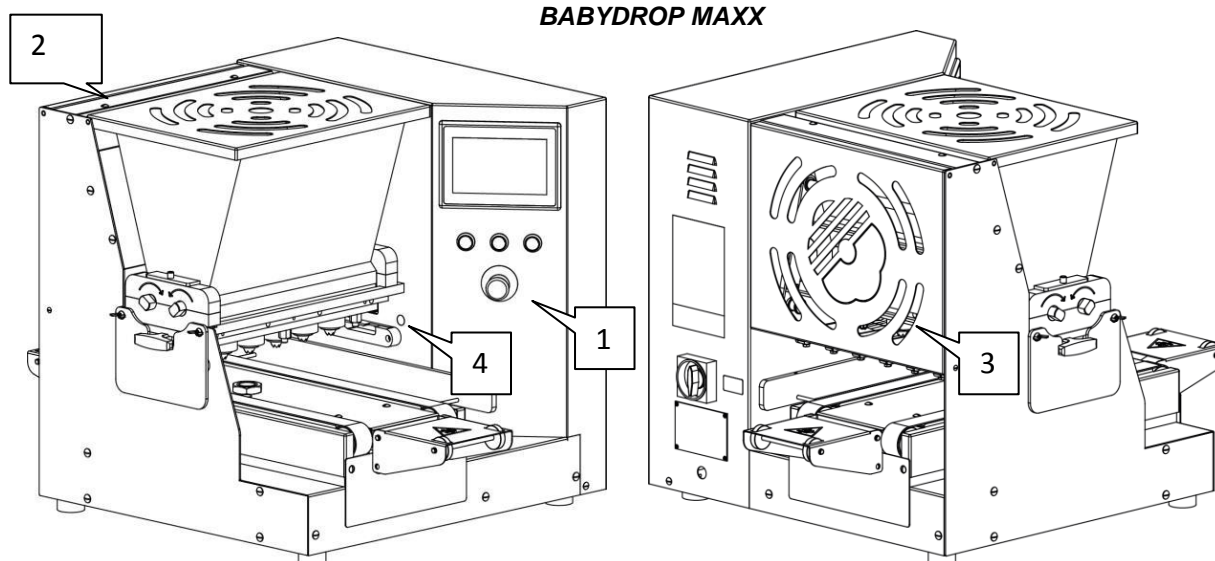


ПРОВЕРКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

BABYDROP / BABYDROP R



BABYDROP MAXX



Проверяйте предохранительные приспособления перед каждым использованием машины.

1. Нажмите на кнопку аварийной остановки на панели управления (1).
2. Откройте крышки; должны сработать соответствующие концевики (2 и 3).
3. Введите твердый предмет между фотоэлементами и отражателями (4).

После всех вышеперечисленных действий машина должна полностью остановиться и войти в состояние аварии, из которого ее надо вывести, чтобы возобновить нормальную работу.

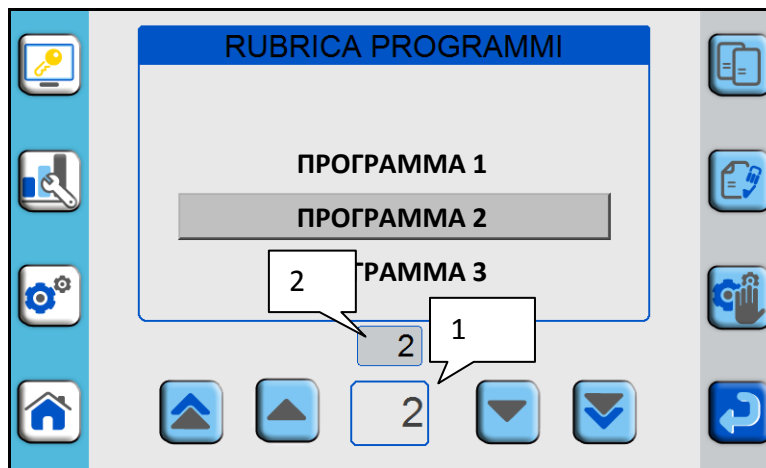




## ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

### ВЫБОР ПРОГРАММЫ

Нажмите на , чтобы войти в Список программ (RUBRICA PROGRAMMI).



Чтобы просмотреть список, нажмите на:



, чтобы подняться на одну позицию;



, чтобы опуститься на одну позицию;




, чтобы подняться на 10 позиций;



, чтобы опуститься на 10 позиций.

Либо введите номер нужной позиции, нажав на окошечко внизу (1) и воспользовавшись цифровой клавиатурой, которая появится на дисплее.

Enter

После набора номера нажмите на .




Подтвердите выбор нужной программы кнопкой .

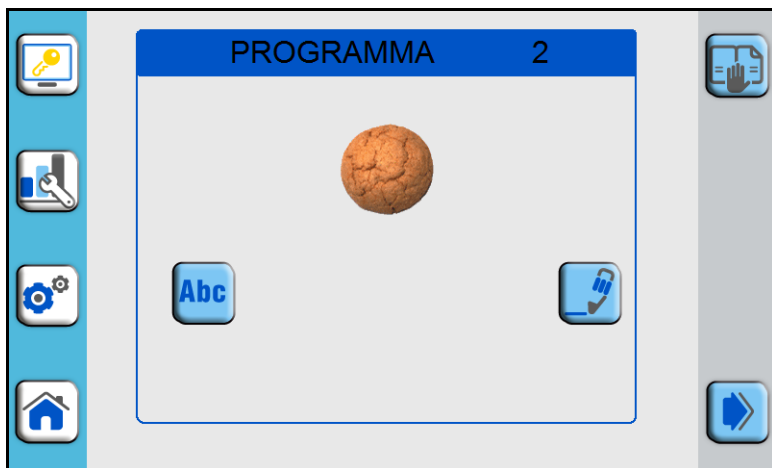



**В подтверждение выбора программы ее номер появляется также в окошечке сверху (2).**




## СОЗДАНИЕ/ИЗМЕНЕНИЕ ПРОГРАММЫ

Выбрав нужную позицию, как описано в предыдущем разделе, нажмите на , чтобы войти на первую страницу программирования.





Нажмите на , чтобы задать или изменить название программы с клавиатуры, которая появится на дисплее.

Наберите нужное название и подтвердите его кнопкой .

Нажмите на , чтобы выбрать или изменить тип изделия.



Чтобы выбрать изделие из предлагаемых на дисплее, нажмите на соответствующее изображение. В подтверждение выбора в соответствующем квадратике появляется галочка.

Нажмите на , чтобы завершить операцию и вернуться на первую страницу программирования, а затем нажмите на , чтобы продолжить определение или изменение параметров продукта.



ОПИСАНИЕ ПАРАМЕТРОВ ПРОДУКТА


Параметр	Описание
Включение опускания стола в конце противня	Можно выбрать, если функция «Движение стола» установлена на «Остановка в верхнем положении». - (ON) ВКЛ: стол опускается после прохождения последнего ряда и возвращается в верхнее положение при прохождении первого ряда следующего противня. - (OFF) ОТКЛ: стол остается в верхнем положении во время смены противня.
Корректировка падения	Компенсация за счет фактического положения противня смещения вперед изделий во время падения при резке.
Корректировка 1-го ряда	Время вращения дозирующих валков в начале обработки противня для регулировки первого ряда при установке конечного вакуума.
Расстояние от стола	Расстояние между наконечниками и противнем во время дозирования.
Длина шага	Расстояние между рядами.
Длина изделия	Длина изготавливаемого изделия
Длина противня	Длина используемых противней в мм.
Запоминание наличия противня	- ВКЛ.: после обнаружения противня соответствующий датчик выключается - ОТКЛ.: датчик противня всегда включен.
Движение стола	- (Fermo alto) Блокировка в верхнем положении: стол остается в верхнем положении во время цикла дозирования. - (Alto/Basso) Вверх/Вниз: стол движется вертикально вверх и вниз на каждом ряду. - (Fermo basso) Блокировка в нижнем положении: стол остается в нижнем положении во время рабочего цикла.
Количество рядов	Количество рядов изделий на каждом противне.
Пауза вакуума	Время между окончанием дозирования и подачей вакуума, (если он включен)
Возврат к началу противня	При изготовлении бисквитов расстояние движения назад в начале противня при включенном дозировании для обеспечения его равномерности в начале противня.
Вращение при отсадке с продвижением	- ВКЛ.: активировано вращение насадок при движении вперед - ОТКЛ.: отключено вращение насадок при движении вперед
Вращение при конечной отсадке	- ВКЛ.: активировано вращение насадок при конечном дозировании - ОТКЛ.: отключено вращение насадок при конечном дозировании
Вращение при начальном отсадке	ВКЛ.: активировано вращение насадок при начальном дозировании - ОТКЛ.: отключено вращение насадок при начальном дозировании
Направление (движения)	- Вперед: противень движется в обычном направлении. - Назад: противень движется в направлении, противоположном обычному. - Вперед/назад: противень вставляется и снимается с одной и той же стороны при загрузке вперед и обработке назад. - Назад/вперед: противень вставляется и снимается с одной и той же стороны при загрузке назад и обработке вперед.
Начальный отступ	Расстояние между краем противня и положением начала дозирования первого ряда.
Скребок	Движение транспортера вперед/назад по окончании дозирования для предотвращения образования торчащих кончиков.
Скребок вращения	Дополнительное вращение наконечников по окончании дозирования для предотвращения образования торчащих кончиков.
Время отсадки (дозирования)	Время вращения дозирующих валков. Регулирует количество выпускаемого теста.
Время вращения насадок	Время вращения насадок, при котором происходит также дозирование продукта.
Тип головки	Выбор типа узла дозирования: вальцовый «для густого теста» или помповый «для жидкого теста»
Конечная отсадка	Длительность конечной стадии дозирования, которая протекает при



<b>(Конечное выравнивание)</b>	неподвижном транспортере и/или наконечниках (в зависимости от выбранного типа продукта) для выравнивания дозируемого количества
<b>Начальная отсадка (Начальное выравнивание)</b>	Длительность начальной стадии дозирования, которая протекает при неподвижном транспортере и/или наконечниках (в зависимости от выбранного типа продукта) для выравнивания дозируемого количества.
<b>Вакуум</b>	Время подачи вакуума (инверсия валов/обратное всасывание) после дозирования на каждый ряд изделий.
<b>Конечный вакуум</b>	Время подачи вакуума после завершения обработки противня.
<b>Скорость вращения насадок</b>	Скорость вращения насадок.
<b>Скорость валов (дозирования)</b>	Скорость вращения дозирующих валиков. Регулирует количество выпускаемого теста.
<b>Конечная скорость валков (дозирования)</b>	Скорость дозирования, достигаемая в конце дозирования, начиная с заданного значения параметра «Скорость дозирования».
<b>Скорость резки (нити)</b>	Скорость системы резки (опция).
<b>Скорость транспортера</b>	Скорость движения противня во время дозирования.




### ДУБЛИРОВАНИЕ ПРОГРАММЫ

Войдите в Список программ, выберите позицию, в которую хотите скопировать уже созданную программу и подтвердите выбор, нажав на .



ПОЗИЦИЯ НАЗНАЧЕНИЯ

Нажмите на , чтобы открыть окно дублирования. Выберите позицию стрелками (1) или введите номер нужной позиции с цифровой клавиатуры, которая открывается при нажатии на выведенный на экран номер (2).

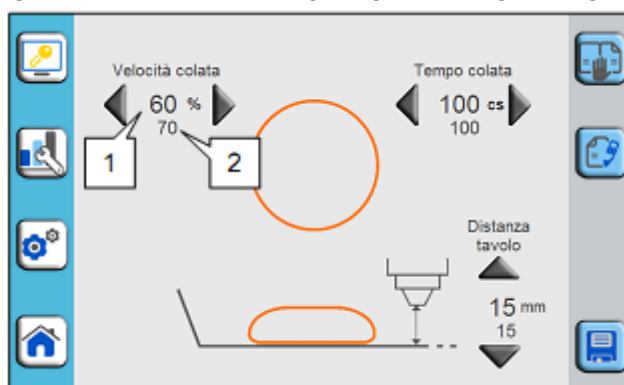
В нижней рамке указаны номер и название (при наличии) программы, ранее находившейся в этой позиции (они затираются).



**При дублировании программы стираются название программы и все параметры, содержащиеся в позиции назначения. Стертые данные не подлежат восстановлению.**

Для запуска процедуры дублирования нажмите на  или же нажмите на , чтобы выйти без внесения изменений.


### ИЗМЕНЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ ВО ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ



Во время обработки на дисплее выводится рабочая страница выбранной программы, на которой указаны основные параметры изделия.

Для каждого параметра выводится текущее значение (1) и значение, фактически занесенное в память в составе программы (2).

Временное увеличение или уменьшение значений не влияет на данные, занесенные в память в составе используемой программы.

Если вы хотите сохранить эти временные изменения, нажмите на .



## ЗАЩИТА ПРОГРАММ ПАРОЛЕМ

### ВКЛЮЧЕНИЕ И ОТКЛЮЧЕНИЕ ПАРОЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Машина поставляется с отключенным паролем пользователя. Производитель задает пароль пользователя 2569.

Войдите в параметры машины, как описано ниже, и найдите параметр «Таймаут пароля» (Timeout password).

Чтобы отключить пароль, нажмите на кнопку параметра «Таймаут пароля» и введите значение 9999 со специальной цифровой клавиатуры.

После отключения этого уровня защиты можно свободно создавать и изменять программы.

Чтобы включить пароль, нажмите на кнопку параметра «Таймаут пароля» и введите значение 0 со специальной цифровой клавиатуры.

После включения этого уровня защиты можно свободно выбирать и загружать программы, но нельзя заходить на страницы программирования и сохранения изменений, внесенных по ходу работы.

Если назначить параметру «Таймаут пароля» значение между 1 и 9998, можно отложить включение пароля пользователя.

Введенное значение равно времени в секундах, в течение которого можно войти на страницы программирования или сохранить внесенные изменения в ходе работы без запроса пароля. По истечении этого времени нужно снова вводить пароль, чтобы выполнить любое из указанных выше действий.

### ИЗМЕНЕНИЕ ПАРОЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Войдите в параметры машины, как описано ниже, и найдите параметр «Пароль пользователя» (Password utente).

Нажмите на кнопку этого параметра, чтобы открыть окно «Изменение пароля» (Modifica password).

Password attuale = Текущий пароль

Nuova password = Новый пароль

Нажмите на верхнее окошко (1) и наберите текущий пароль пользователя. Нажмите на нижнее окошко (2) и наберите новый пароль пользователя.

Дайте подтверждение, нажав на , и нажмите на , чтобы выйти.




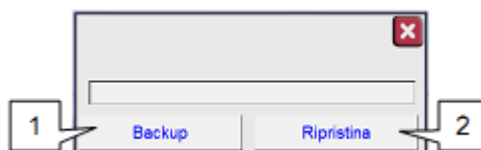
## РЕЗЕРВНОЕ КОПИРОВАНИЕ/ВОССТАНОВЛЕНИЕ ПРОГРАММ



Прежде чем запускать процедуру резервного копирования или восстановления программ, убедитесь, что параметр «Разрешить обновление ЧМИ» установлен на ОТКЛ (OFF), а машина не находится в процессе работы или в паузе.



Если нужно, нажмите на , чтобы вернуться на главную страницу. Вставьте флешку в порт USB на панели управления (опция) чтобы открыть приведенное ниже меню.



Нажмите на кнопку Backup, чтобы сохранить на флешку все программы, имеющиеся в списке. Нажмите на кнопку Ripristina, чтобы восстановить с флешки сохраненные на нее программы. Если включен пароль пользователя, нужно ввести его.




При сохранении программ на флешку, ранее сохраненные туда программы теряются безвозвратно.



При восстановлении программ с флешки список программ приходит в состояние, которое имело место в момент сохранения. Все внесенные позже изменения безвозвратно теряются.

По окончании процедуры выньте флешку, чтобы закрыть меню.



Нажмите на , чтобы выйдите из меню, не запуская процедуру.



**ПРИМЕРЫ ПРОГРАММИРОВАНИЯ**  
Фиксированное изделие

Velocità colata: 60 %

Tempo colata: 100cs

Spazio iniziale: 30 mm

Distanza tavolo: 15 mm

Tipo testata: Rulli

Senso di marcia: Avanti

Numero di file: 9

Lunghezza teglia: 600 mm

Memorizza presenza teglia: OFF

Movimento tavolo: Alto/Basso

Striscio: 0 mm

Vacuum: 30 cs

Pausa pre-vacuum: 0 cs

Vacuum finale: 0 cs

Correttore dosaggio prima fila: 0 cs

**Длинное изделие**

Velocità colata: 60 %

Uniformità iniziale: 35 cs

Lunghezza prodotto: 60 mm

Uniformità finale: 0 cs

Spazio iniziale: 30 mm

Distanza tavolo: 15 mm

Velocità trasportatore: 30 %

Tipo testata: Rulli

Senso di marcia: Avanti

Numero di file: 8

Lunghezza teglia: 600 mm

Memorizza presenza teglia: OFF

Movimento tavolo: Alto/Basso

Striscio: 0 mm

Vacuum: 30 cs

Pausa pre-vacuum: 0 cs

Vacuum finale: 0 cs

Correttore dosaggio prima fila: 0 cs





Каплевидное изделие

Фиксированное пошаговое изделие



Длинное пошаговое изделие

Velocità colata: 60 %  
 Velocità trasportatore: 25 %  
 Lunghezza passo: 54 mm  
 Distanza tavolo: 15 mm  
 Spazio iniziale: 30 mm  
 Uniformità iniziale: 40 cs  
 Lunghezza prodotto: 60 mm  
 Uniformità finale: 0 cs

Tipo testata: Rulli  
 Senso di marcia: Avanti  
 Numero di file: 6  
 Lunghezza teglia: 600 mm  
 Memorizza presenza teglia: OFF  
 Movimento tavolo: Alto/Basso

Striscio: 0 mm  
 Vacuum: 30 cs  
 Pausa pre-vacuum: 0 cs  
 Vacuum finale: 0 cs  
 Correttore dosaggio prima fila: 0 cs

Бисквит

Spazio iniziale: 10 mm  
 Velocità colata: 60 %  
 Velocità trasportatore: 25 %  
 Distanza tavolo: 10 mm  
 Uniformità iniziale: 40 cs  
 Lunghezza prodotto: 580 mm  
 Uniformità finale: 0 cs

Tipo testata: Pompa  
 Senso di marcia: Avanti  
 Ritorno iniziale: 35 mm  
 Lunghezza teglia: 600 mm  
 Memorizza presenza teglia: OFF  
 Movimento tavolo: Alto/Basso

Striscio: 0 cs  
 Vacuum: 40 cs  
 Pausa pre-vacuum: 0 cs  
 Vacuum finale: 25 cs  
 Correttore dosaggio prima fila: 25 cs



### Фиксированное изделие с вращением

Velocità colata: 60 %  
 Velocità beccucci: 60 %  
 Tempo colata: 100 cs  
 Uniformità iniziale: 40 cs  
 Distanza tavolo: 15 mm  
 Spazio iniziale: 30 mm

Tipo testata: Rulli  
 Senso di marcia: Avanti  
 Numero di file: 9  
 Lunghezza teglia: 600 mm  
 Memorizza presenza teglia: OFF  
 Movimento tavolo: Alto/Basso

Striscio in rotazione: 0 cs  
 Vacuum: 30 cs  
 Pausa pre-vacuum: 0 cs  
 Vacuum finale: 0 cs  
 Correttore dosaggio prima fila: 0 cs

### Длинное изделие с вращением

Velocità colata: 60 %  
 Velocità beccucci: 60 %  
 Uniformità iniziale: 35 cs  
 Lunghezza prodotto: 60 mm  
 Uniformità finale: 0 cs  
 Distanza tavolo: 15 mm  
 Spazio iniziale: 30 mm  
 Velocità trasportatore: 30 %

Tipo testata: Rulli  
 Senso di marcia: Avanti  
 Numero di file: 8  
 Lunghezza teglia: 600 mm  
 Memorizza presenza teglia: OFF  
 Movimento tavolo: Alto/Basso

Striscio: 0 mm  
 Striscio in rotazione: 0 cs  
 Vacuum: 30 cs  
 Pausa pre-vacuum: 0 cs  
 Vacuum finale: 0 cs  
 Correttore dosaggio prima fila: 0 cs

Rotazione su Uniformità iniziale: ON  
 Rotazione su Lunghezza: ON  
 Rotazione su Uniformità finale: ON



**Кольцевидное изделие**

<p>Velocità colata ◀ 60 % ▶</p> <p>Velocità beccucci ◀ 60 % ▶</p> <p>Spazio iniziale ◀ 30 mm ▶</p>		<p>Tempo rotazione beccucci ◀ 100 cs ▶</p> <p>Uniformità iniziale ◀ 30 cs ▶</p> <p>Distanza tavolo ▲ 15 mm ▼</p>	<p>🏠</p> <p>🔑</p> <p>🏠</p>	<p>Tipo testata</p> <p>Senso di marcia</p> <p>Numero di file</p> <p>Lunghezza teglia</p> <p>Memorizza presenza teglia</p> <p>Movimento tavolo</p>	<p>Rulli</p> <p>Avanti</p> <p>8</p> <p>600 mm</p> <p>OFF</p> <p>Alto/Basso</p>	<p>⏪</p> <p>⏩</p>
--	--	--	----------------------------	---	--	-------------------

🔑	Striscio in rotazione	0 cs	
	Vacuum	30 cs	
	Pausa pre-vacuum	0 cs	
	Vacuum finale	0 cs	
	Correttore dosaggio prima fila	0 cs	⏪
🏠			

**Фиксированное пошаговое изделие с вращением**

<p>Velocità colata ◀ 60 % ▶</p> <p>Tempo colata ◀ 100 cs ▶</p> <p>Spazio iniziale ◀ 30 mm ▶</p> <p>Lunghezza passo ◀ 60 mm ▶</p>		<p>Distanza tavolo ▲ 40 mm ▼</p> <p>Velocità beccucci ◀ 60 % ▶</p>	<p>🏠</p> <p>🔑</p> <p>🏠</p>	<p>Tipo testata</p> <p>Senso di marcia</p> <p>Numero di file</p> <p>Lunghezza teglia</p> <p>Memorizza presenza teglia</p> <p>Movimento tavolo</p>	<p>Rulli</p> <p>Avanti</p> <p>10</p> <p>600 mm</p> <p>OFF</p> <p>Alto/Basso</p>	<p>⏪</p> <p>⏩</p>
--	--	--	----------------------------	---	---	-------------------

🔑	Striscio in rotazione	0 cs	
	Vacuum	30 cs	
	Pausa pre-vacuum	0 cs	
	Vacuum finale	0 cs	
	Correttore dosaggio prima fila	0 cs	⏪
🏠			



**Фиксированное изделие с резкой**

Velocità colata: 60 %  
 Velocità taglio a filo: 60 %  
 Tempo colata: 100 cs  
 Spazio iniziale: 30 mm  
 Distanza tavolo: 25 mm

Senso di marcia: Avanti  
 Numero di file: 9  
 Lunghezza teglia: 600 mm  
 Memorizza presenza teglia: OFF  
 Movimento tavolo: Fermo alto  
 Abilita abbassamento a fine teglia: OFF

Correttore caduta: 40 mm  
 Vacuum: 20 cs  
 Pausa pre-vacuum: 0 cs  
 Vacuum finale: 0 cs  
 Correttore dosaggio prima fila: 0 cs

**Длинное изделие с резкой**

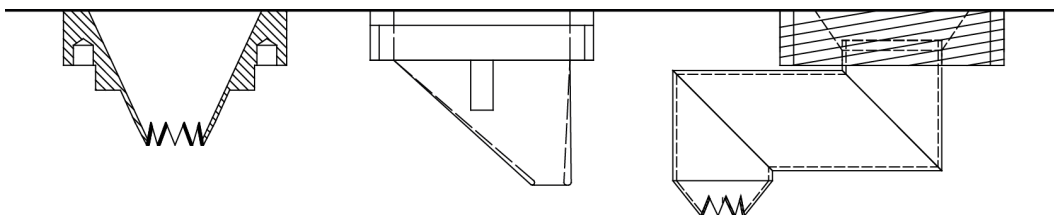
Velocità colata: 60 %  
 Velocità taglio a filo: 60 %  
 Uniformità iniziale: 40 cs  
 Lunghezza prodotto: 60 mm  
 Uniformità finale: 0 cs  
 Spazio iniziale: 30 mm  
 Velocità trasportatore: 25 %

Senso di marcia: Avanti  
 Numero di file: 6  
 Lunghezza teglia: 600 mm  
 Memorizza presenza teglia: OFF  
 Movimento tavolo: Fermo alto  
 Abilita abbassamento a fine teglia: OFF

Correttore caduta: 0 mm  
 Vacuum: 20 cs  
 Pausa pre-vacuum: 0 cs  
 Vacuum finale: 0 cs  
 Correttore dosaggio prima fila: 0 cs



## СОВЕТЫ ОТНОСИТЕЛЬНО ПРОГРАММИРОВАНИЯ



**!** В зависимости от используемого типа наконечников значение параметра «Расстояние от стола» может не соответствовать реальному расстоянию между наконечниками и противнем.

Прежде чем начинать работу, убедитесь, что при заданном значении не произойдет столкновения между наконечниками и противнем.

**!** Прежде чем начинать работу, убедитесь, что параметр «Начальное расстояние» обеспечивает правильное расстояние между наконечниками и краем противня, особенно если используемые наконечники не центрованные.

## НАЧАЛО РАБОТЫ

1. Подсоедините кабель питания к электрической сети.
2. Установите выбранные узел дозирования, штамп и насадки.
3. Переведите общий выключатель в положение «I».
4. Загрузите тесто в бункер.
5. Убедитесь, что не нажата кнопка аварийной остановки, а экраны и крышки закрыты.
6. Подайте давление к тесту.
7. Выберите или создайте рабочую программу.
8. Начните работу, нажав на кнопку включения, а затем на кнопку «Пуск».

Машина будет работать непрерывно с автоматической подачей команды «Пуск». Оператор должен загружать и выгружать противни, соблюдая минимальное расстояние между ними в 5 см при загрузке.

Если установить следующий противень на транспортер на расстоянии большем, чем значение, установленное для параметра «Расстояние на выходе противня», транспортеры автоматически остановятся, и нужно будет нажать кнопку «Пуск», чтобы возобновить работу.

## ЗАГРУЗКА ТЕСТА В БУНКЕР


1. Остановите машину, нажав на кнопку «Стоп».
2. поднимите крышку бункера.
3. Загрузите тесто в бункер.
4. Закройте крышку бункера.

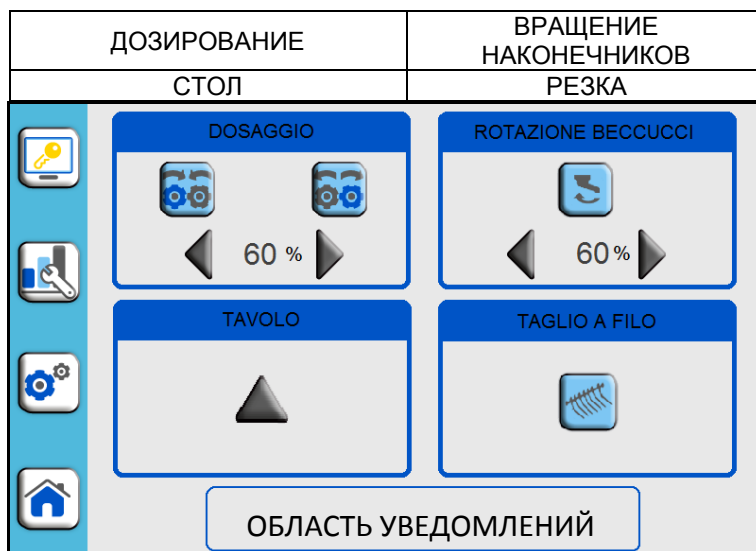
Для оптимальной работы машины рекомендуется загружать бункер максимум на 60-70 % его емкости.



### ПОДАЧА ДАВЛЕНИЯ К ТЕСТУ

Чтобы дозирование шло правильно сразу с первых рядов, рекомендуется подавать давление к тесту перед началом каждого рабочего цикла.


Нажмите на , чтобы выйти на страницу ручных операций.




Вставьте ручную противень под узел дозирования.

Нажмите на кнопку включения.

Нажмите на кнопку «Пуск».


Держите нажатой кнопку , если используется вальцовый дозатор.

Держите нажатой кнопку , если используется помповый дозатор.

Отпустите их, когда загруженное в бункер тесто начнет выходить из наконечников.

Чтобы тесто не выходило из наконечников после окончания работы, одновременно нажмите на

несколько мгновений кнопку  или  и кнопку «Пуск».

По завершении подачи давления к тесту снимите ручную противень и нажмите на .

### АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА МАШИНЫ

При нажатии на кнопку аварийной остановки машина немедленно останавливается.



**Этой функцией следует пользоваться только в экстренных случаях! Ни используйте эту кнопку для обычной остановки работы машины!**

Прежде чем продолжить работу убедитесь, что причина аварии устранена, приведите кнопку аварийной остановки в исходное положение, нажмите на кнопку включения и затем на кнопку «Пуск».



**При нажатии на кнопку аварийной остановки рабочий цикл сбрасывается.**



## НАСТРОЙКА И ДИАГНОСТИКА

### ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ



Параметры машины задаются на стадии приемки нашими специалистами. Лица, не имеющие соответствующего доступа, ни в коем случае не должны изменять эти параметры.





Нажмите на , чтобы получить доступ к параметрам машины.

Utente	<input type="text" value="2"/>
Password	<input type="text" value="*"/>
 	

Чтобы войти в параметры машины, введите:

- В поле Utente: 2
- В поле Password: 2507



Дайте подтверждение, нажав на  или нажмите на , чтобы закрыть это меню, не входя в параметры машины.

DATI GENERALI	
Lingua	Italiano
Password utente	*
Timeout password	9999 sec
Ripristino impostazioni di fabbrica	*
Abilita aggiornamento HMI	OFF

 Italiano
 English
 Français
 Español





ОПИСАНИЕ ПАРАМЕТРОВ МАШИНЫ

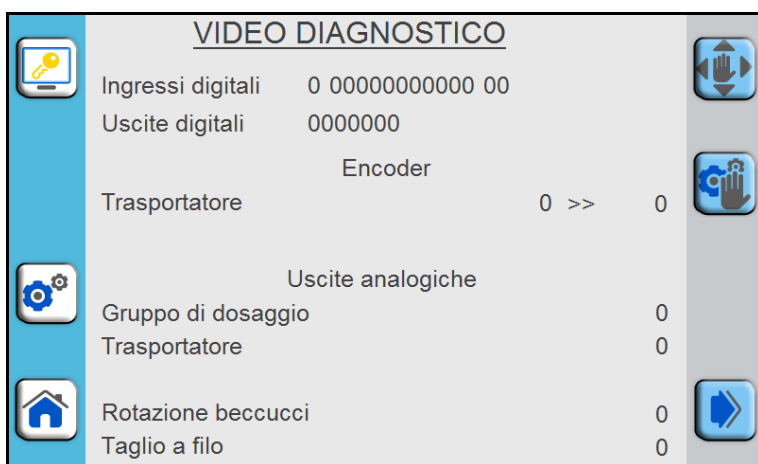
Параметр	Описание
Включение HMI обновления	- (ON) ВКЛ: процедура обновления сенсорной панели активирована, а процедура резервного копирования и восстановления программ отключена. - (OFF) ОТКЛ: процедура обновления сенсорной панели отключена, а процедура резервного копирования и восстановления программ включена.
Коэффициент кодировщика поднятия	Количество импульсов кодировщика на единицу перемещения.
Коэффициент кодировщика транспортера	Количество импульсов кодировщика на единицу перемещения.
Расстояние от стола в нижнем положении	Максимальный ход системы поднятия.
Инерция стола	Расстояние остановки стола при отсутствии торможения.
Инерция противня	Расстояние остановки транспортера при отсутствии торможения.
Язык	Смена языка интерфейса.
Максимум импульсов кодировщика	Максимальное количество импульсов кодировщика на единицу времени.
Максимальная задержка остановки резки	Максимальное время ожидания перед отправкой команды на остановку системы резки.
Минимальное расстояние от стола	Минимальное возможное значение параметра «Расстояние от стола».
Смещение формы для резки	Расстояние (по высоте) между формой для резки и «нулем машины».
Смещение помповой головки	Расстояние (по высоте) между помповой головкой и «нулем машины».
Смещение помповой головки (вперед)	Расстояние между краем противня и центром формы в момент обнаружения противня, когда используется помповый узел дозирования и задано направление движения «Вперед».
Смещение помповой головки (назад)	Расстояние между краем противня и центром формы в момент обнаружения противня, когда используется помповый узел дозирования и задано направление движения «Назад».
Смещение вальцовой головки	Расстояние (по высоте) между вальцовой головкой и «нулем машины».
Смещение вальцовой головки (вперед)	Расстояние между краем противня и центром формы в момент обнаружения противня, когда используется вальцовый узел дозирования и задано направление движения «Вперед».
Смещение вальцовой головки (назад)	Расстояние между краем противня и центром формы в момент обнаружения противня, когда используется вальцовый узел дозирования и задано направление движения «Назад».
Пароль пользователя	Изменение пароля пользователя.
Пауза отпуска	Время ожидания между окончанием стадии дозирования и стадией Отпуска.
Расстояние до остановки противня	Если в течение заданного расстояния не будет обнаружен новый противень, машина заканчивает работу.
Отпуск изделия	Если активировано, расстояние, на которое опускается стол в конце дозирования.
Время ожидания резки	Время между включением системы резки и командой на пуск транспортера.
Таймаут пароля	Включение, отключение или отсрочка включения пароля пользователя.
Скорость движения противней	Скорость позиционирования противня.
Скорость загрузки противней	Скорость транспортера во время ожидания противня после начала работы.
Критическая скорость №1	Скорость резки, ниже которой применяется максимальная задержка отправки команды «Стоп».
Критическая скорость №2	Скорость резки, выше которой команда «Стоп» посылается без задержки.
Максимальная скорость	Максимальная скорость перемещения стола.



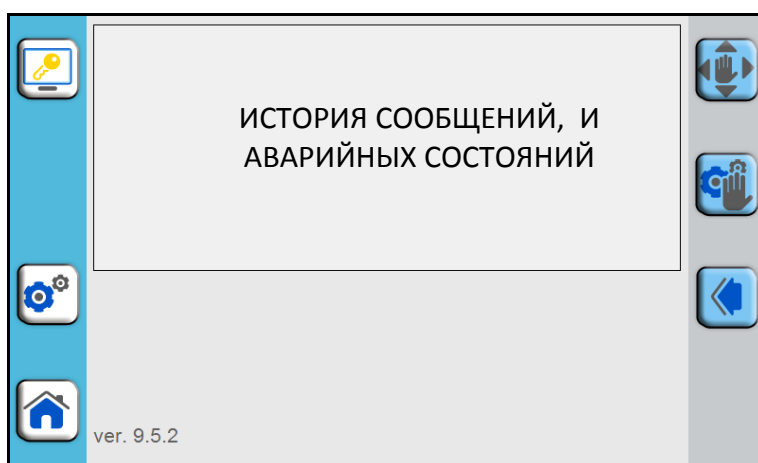
<b>стола</b>	
<b>Максимальная скорость противня</b>	Максимальная скорость перемещения противня.
<b>Минимальная скорость стола</b>	Минимальная скорость перемещения стола.
<b>Минимальная скорость противня</b>	Минимальная скорость перемещения противня.
<b>Скорость поднятия</b>	Скорость позиционирования стола.
<b>Скорость скребка</b>	Скорость транспортера на стадии Отпуска.

### ЭКРАН ДИАГНОСТИКИ

Позволяет контролировать состояния машины.



<b>Цифровые входы</b>	Состояние сигнала каждого цифрового входа ПЛК. Смотрите таблицу «Цифровые входы».
<b>Цифровые выходы</b>	Состояние сигнала каждого цифрового выхода ПЛК. Смотрите таблицу «Цифровые выходы».
<b>Кодировщик</b>	Текущие и заданные положения контролируемых устройств (например, транспортера).
<b>Аналоговые выходы</b>	Заданная величина напряжения на каждом выходе, управляющем скоростью соответствующего устройства.





ЦИФРОВЫЕ ВХОДЫ							
Позиция	На электрической схеме	Позиция	На электрической схеме	Позиция	На электрической схеме	Позиция	На электрической схеме
1	PLC1 - DI/AI 2	2	PLC1 - DI/AI 3	3	PLC1 - DI/AI 4	4	PLC1 - DI 5
5	PLC1 - DI 6	6	PLC1 - DI 7	7	PLC1 - DI 8	8	PLC1 - DI 9
9	n.d.	10	n.d.	11	n.d.	12	n.d.
13	ESP1 - DI/AI 1	14	n.d.	15	n.d.	16	ESP1 - DI/AI 4
17	ESP1 - DI 5	18	ESP1 - DI 6	19	ESP1 - DI 7	20	ESP1 - FDI 8
21	ESP1 - DI 9	22	n.d.	23	n.d.	24	n.d.

ЦИФРОВЫЕ ВЫХОДЫ							
Позиция	На электрической схеме	Позиция	На электрической схеме	Позиция	На электрической схеме	Позиция	На электрической схеме
1	PLC1 - DO 1	2	PLC1 - DO 2	3	PLC1 - DO 3	4	PLC1 - DO 4
5	PLC1 - DO 5	6	PLC1 - DO 8	7	PLC1 - DO 7	-	-
8	ESP1 - DO 1	9	n.d.	10	ESP1 - DO 3	11	n.d.
12	n.d.	13	n.d.	14	n.d.	-	n.d.



**АВАРИЙНЫЕ СОСТОЯНИЯ И СООБЩЕНИЯ**

Сообщение	Причины, проверки и возможные решения
Проблема с противнем	Если имеет место проблема во время обнаружения противня.  Проверьте плоскость противня. Проверьте работу датчика противня.
Отсутствие противня	Во время рабочего цикла датчик больше не обнаруживает противень.  Проверьте плоскость противня. Проверьте работу датчика противня.
Проблема с приводом наконечников	Вращающаяся форма вставлена неправильно. Форма загрязнена. Тесто слишком густое.  Проверьте правильность положения вращающейся формы. Тщательно очистите форму. Разбавьте тесто.
Проблема с приводом транспортера	Блокировка механических частей машины. Неисправен привод.  Проверьте работу механических частей машины. Проверьте работу привода и мотора.
Проблема превышения хода стола (вверх/вниз)	Стол вышел за максимальный или минимальный допустимый предел. Приведите стол в нормальное положение, как описано далее.
Проблема с фотоэлементом	Прерывание пучка фотоэлемента. Отражатель загрязнен или изношен. Фотоэлемент загрязнен или установлен неправильно. Фотоэлемент загрязнен или изношен.  Проверьте отсутствие предметов между фотоэлементом и отражателем. Очистите или замените отражатель. Очистите фотоэлемент. Проверьте выравнивание фотоэлемента и отражателя. Проверьте работу и соединение фотоэлемента.
Проблема с инвертером дозирования (Описание ошибки)	Механическая блокировка. Неисправность инвертера. Нет связи между инвертером и ПЛК.  Проверьте работу механических частей машины. Проверьте связь между инвертером и ПЛК. Если есть описание ошибки, проконсультируйтесь по руководству инвертера, поставляемому с машиной.
Проблема с инвертером резки (Описание ошибки)	Механическая блокировка. Неисправность инвертера. Нет связи между инвертером и ПЛК.  Проверьте работу механических частей машины. Проверьте связь между инвертером и ПЛК. Если есть описание ошибки, проконсультируйтесь по руководству инвертера, поставляемому с машиной.
Проблема с инвертером стола (Описание ошибки)	Механическая блокировка. Неисправность инвертера. Нет связи между инвертером и ПЛК.  Проверьте работу механических частей машины. Проверьте связь между инвертером и ПЛК. Если есть описание ошибки, проконсультируйтесь по руководству инвертера, поставляемому с машиной.
Проблема с экраном устройства резки	Экран открыт или закрыт неправильно. Неисправность концевика.




	<p>Закройте экран.                  Проверьте отсутствие предметов, препятствующих закрытию экрана.                  Проверьте работу и соединение концевика.</p>
Проблема с крышкой бункера	<p>Крышка открыта или закрыта неправильно.                  Неисправность концевика.                  Закройте крышку.                  Проверьте отсутствие предметов, препятствующих закрытию крышки.                  Проверьте работу и соединение концевика.</p>
Проблема с предохранительным контуром	<p>Не выявлена причина аварийной остановки машины.                  Проверьте работу экранов, фотоэлементов и кнопки аварийной остановки.</p>
Проблема с кодировщиком стола	<p>ПЛК не получает отсчета от кодировщика.                  Проверьте работу кодировщика.                  Проверьте правильность соединения между ПЛК и приводом или между ПЛК и инвертером.</p>
Проблема с кодировщиком транспортера	<p>ПЛК не получает отсчета от кодировщика.                  Проверьте работу кодировщика.                  Проверьте правильность соединения между ПЛК и приводом или между ПЛК и инвертером.</p>
Проблема с инвертером	<p>Не выявлена причина неисправности инвертера.                  Проверьте правильность соединения между ПЛК и инвертером.</p>
Выбег стола	<p>Стол остановился за пределами предусмотренного положения.</p>
Выбег транспортера	<p>Транспортер остановился за пределами заданного положения.</p>
Пауза	<p>Машина в паузе.                  Нажмите на кнопку «Пуск», чтобы возобновить работу.                  Нажмите на кнопку «Стоп», чтобы сбросить рабочий цикл.</p>
Нажмите на кнопку включения	<p>Машина ждет нажатия на кнопку включения.</p>
Нажмите на кнопку «Пуск»	<p>Машина ждет нажатия на кнопку «Пуск».</p>
Предварительная настройка стола	<p>Идет предварительная настройка стола.</p>
Нажата кнопка аварийной остановки	<p>Была нажата кнопка аварийной остановки.                  Отпустите кнопку аварийной остановки.</p>
Таймаут соединения со slave	<p>Один или несколько модулей расширения не были обнаружены в течение заданного времени.                  Проверьте надежность соединения модулей расширения.</p>
Таймаут мотора устройства резки	<p>Конечная позиция не достигнута в течение заданного времени.                  Проверьте работу устройства резки.                  Проверьте работу концевика устройства резки.</p>
Таймаут мотора транспортера	<p>Конечная позиция не достигнута в течение заданного времени.                  Проверьте работу механических частей машины.                  Проверьте работу привода и мотора</p>
Таймаут противня	<p>Начните работу и вставьте противень не позднее 60 секунд.</p>



**Нажмите на кнопку «Стоп», чтобы сбросить аварию и удалить сообщение на экране. Если авария не сбрасывается, обратитесь в сервисный центр.**





ВЫБЕГ СТОЛА: ИНСТРУКЦИИ ПО УСТРАНЕНИЮ

Нажмите на , чтобы войти на страницу ручных операций.



ОБЛАСТЬ УВЕДОМЛЕНИЯ

- Нажмите на кнопку включения.
- Найдите окошко стола (Tavolo).
- В случае выбега стола вверх (Alto), нажмите одновременно на  и кнопку «Пуск».
- В случае выбега стола вниз (Basso), нажмите одновременно на  и кнопку «Пуск».
- Держите нажатыми указанные кнопки вплоть до исчезновения сообщения из области уведомления.



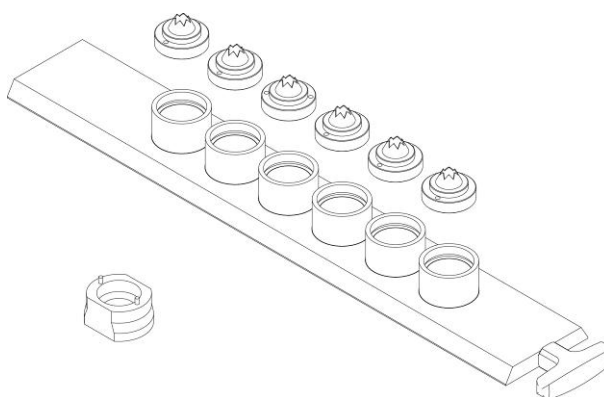
## ЧИСТКА МАШИНЫ

Не используйте острые предметы и т. п., если это специально не оговорено.

Рекомендуется использовать теплую воду (50°C) и избегать, насколько возможно, применения моющих и обезжиривающих средств. Не рекомендуется мыть детали форм горячей водой. Тщательно высушивайте вымытые детали.

Категорически запрещается использовать для мытья машины струю воды под давлением.

## СНЯТИЕ И ЧИСТКА ШТАМПА

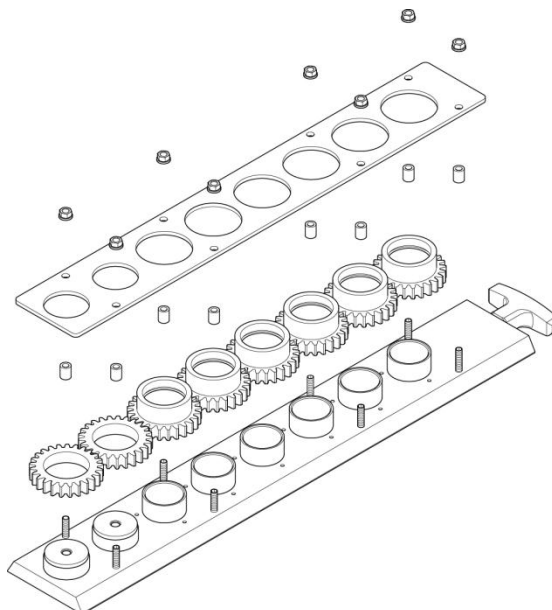


Тщательно мойте штамп при каждой замене теста следующим образом:

- Ослабьте гайки крепления направляющей и снимите штамп.
- Отверните насадки ли снимите их со штампа с помощью прилагаемого ключа.
- Полностью очистите насадки.
- Полностью очистите штамп.
- Высушите все детали.
- Снова соберите весь узел.



### СНЯТИЕ И ЧИСТКА ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ШТАМПА



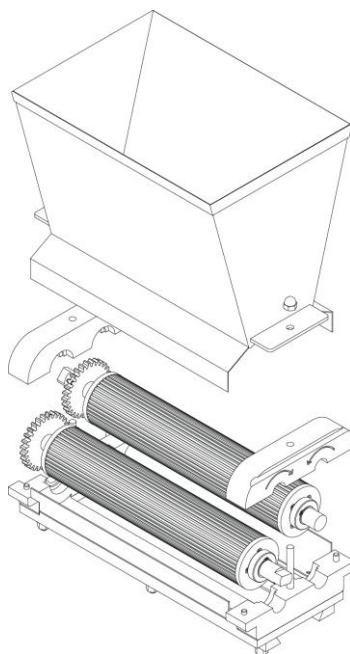
Тщательной мойте штамп и формы при каждой смене изделия; для этого:

- Отверните наконечники от штампа входящим в комплект ключом.
- Отверните гайки крышки штампа входящим в комплект ключом
- Извлеките защитную пластину шестерен
- Извлеките шестерни
- Извлеките латунные вставки
- Полностью очистите насадки.
- Полностью очистите штамп.
- Высушите все детали.
- Снова соберите весь узел.





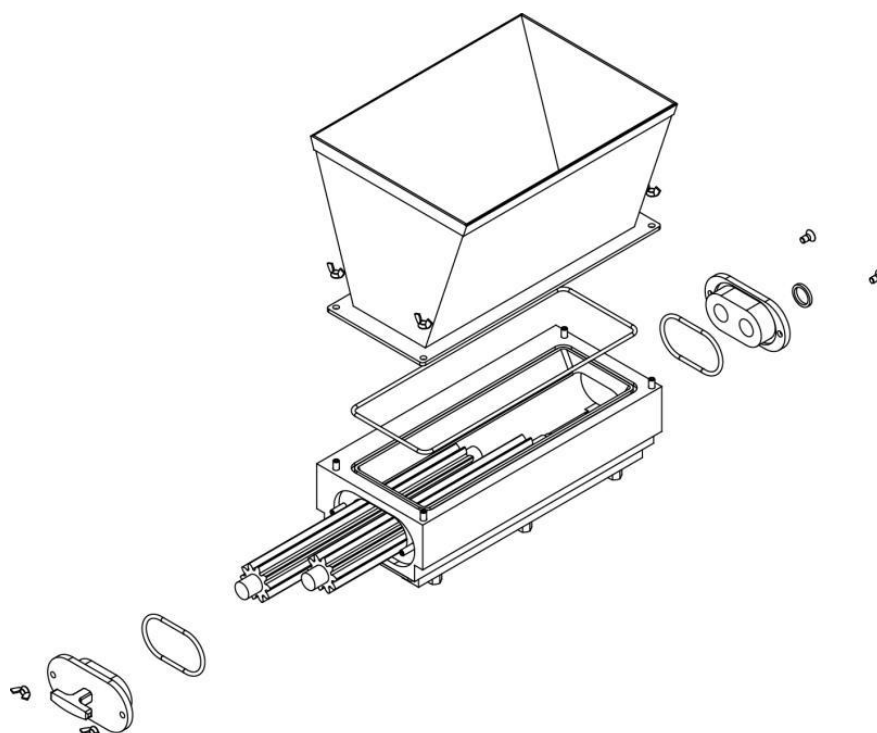
### СНЯТИЕ И ЧИСТКА ВАЛЬЦОВОГО УЗЛА ДОЗИРОВАНИЯ



1. Снимите передний экран, отвернув его гайки крепления.
2. Поднимите крышку бункера.
3. Осторожно снимите дозатор.
4. Поднимите и снимите бункер, отвернув его гайки крепления.
5. Снимите верхнюю часть опор головки.
6. Осторожно снимите оба валика.
7. Снимите головку с машины.
8. Аккуратно вымойте детали теплой водой.
9. Дайте остыть и высохнуть вымытым деталям, прежде чем устанавливать их обратно.



### СНЯТИЕ И ЧИСТКА ПОМПОВОГО УЗЛА ДОЗИРОВАНИЯ



1. Снимите передний экран, отвернув его гайки крепления.
2. Поднимите крышку бункера.
3. Осторожно снимите дозатор.
4. Поднимите и снимите бункер, отвернув его гайки крепления.
5. Отверните гайки крепления, снимите передний кожух паза валиков и удалите прокладку.
6. Осторожно снимите оба валика.
7. Снимите головку с машины.
8. Снимите заднюю крышку паза валиков, отвернув ее гайки крепления.
9. Аккуратно вымойте детали теплой водой.
10. Дайте остыть и высохнуть вымытым деталям, прежде чем устанавливать их обратно.

#### **Список запасных частей не подлежащих гарантийной замене в машине Mitas**

1. Фотоэлементы и отражатели в случае механических повреждений.
2. Насадки бронзовые (расходный материал).
3. Насадки пластиковые (расходный материал).
4. Узлы и механизмы, указанные в инструкции при нарушении эксплуатации.
5. Элементы электричества указанные в инструкции при нарушении эксплуатации.