



ENGLISH



РУССКИЙ



*Sólis*  
Italy

Technology and tradition  
Технология и традиции



**ROLLING MACHINE**  
Instruction manual

**ROLLING MACHINE**  
Руководство по эксплуатации





## DECLARATION OF CONFORMITY

In agreement with the Low Voltage Directive **2006/95 EEC**, with the directive **2004/108 EEC** (EMC9), with the directive **2006/42 EEC** (machines), integrated by the CE mark.

In agreement with Regulation (EC) No. **1935/2004** of the European Parliament and of the Council of **27 October 2004** on materials and articles intended to come into contact with food.

**Type of appliance / Machine**

**ROLLING MACHINE**

**M42A**

**SRM32A**

**Model**

**SRM42A**

**SRM42TA**

The harmonised standards or technical specifications (designations) that have been applied in agreement with the highest professional standards on safety in force in the EEC are:

Standards or other normative documents

EN 55014-2:2006; EN 55014-2:1997 + A1:2001 + A2:2008;

EN 60335:2002 + A1:2004 + A12:2006 + A2:2006 + A13:2008 +FprAF:2009;

EN 60335-2-64:2000 + A1:2002;

EN ISO 12100-1:2009; EN ISO 12100-2:2009;

EN 62233:2003

# **1 LEGAL WARRANTY**

The period of warranty is in agreement with the European community standards and starts from the date of the invoice issued at the time of purchase.

Within such period all components that have unequivocal and well ascertained manufacturing flaws will be replaced or repaired free of charge exclusively by our plant. The guarantee does not include electrical components and those subject to wear and tear.

Shipping and labour costs are not included in the warranty.

In order to make use of the legal warranty the user must strictly observe the instructions contained in this manual, as outlined in Directive 1999/44/CE, and more specifically:

- always operate the oven according to its intended use;
- always carry out constant and accurate maintenance;
- allow only skilled and properly trained personnel to use the oven

Failure to comply with the instructions provided in this manual will cause the warranty to be considered immediately null and void.

## **2 SAFETY RECOMMENDATIONS**

### **2.1 WARNINGS FOR THE INSTALLER**

⚠ Check that the location of the machine is in compliance with local, national and European regulations.

- Adhere to the instructions in this manual.
- Do not execute electrical connections using temporary or uninsulated cables.
- Check that the ground connection of the electric system is working properly.
- Always use individual safety devices and other means of protection in compliance with the law.

### **2.2 WARNING FOR THE USER**

⚠ The conditions of the area where the machine is to be installed must have the following characteristics:

- the area must be dry;
- water and heat sources must be at a safe and proper distance;
- ventilation and lighting must be suitable and comply with the hygiene and safety standards foreseen by current laws;
- the floor must be flat and compact to facilitate thorough cleaning;
- there must be no obstacles of any kind in the immediate vicinity of the machine that could affect the machine's normal ventilation.

In addition, the user must:

- make sure to keep children away from the machine while it is operating;
- adhere to the instructions in this manual.
- not remove or tamper with the safety devices on the machine;
- always pay careful attention to the work at hand and do not use the machine absent-mindedly;
- perform all operations with maximum safety and calm;
- respect the instructions and warnings displayed on the machine labels.

The labels are accident prevention devices and must therefore always be perfectly legible. Should they be damaged and illegible, it is mandatory to replace them requesting replacements from the Manufacturer.

- At the end of each working shift, disconnect electrical power before cleaning or doing any maintenance or transfer operations.



**WARNING: while the machine is under working, it is strictly forbidden to remove the security protections, because of the presence of moving parts which can cause hands crashing.**

**⚠WARNING:**

**RISK OF CRASHING COULD STILL REMAIN ALSO IF THE MACHINE IS EQUIPPED WITH A SAFETY PROTECTION.**

**DON'T INTRODUCE ARTS OR ANY OTHER PARTS OF THE BODY TO THE INTERNAL PROTECTION OF THE ROLLS.**

**TRAIN PERSONNEL TO USE THE MACHINE, BRINGING AWARE OF THE RISKS, IN ORDER TO AVOID DANGER OF DAMAGE TO PERSONS AND PROPERTY.**

### **2.3 WARNINGS FOR THE MAINTENANCE OPERATOR**

- ⚠ Observe the instructions indicated in this manual.**
- Always use individual safety devices and other protection means.
- Before starting any maintenance operations, make sure that the machine, if it was used, has cooled down.
- Disconnect electrical power before intervening on electrical or electronic parts and connectors.
- If any of the safety devices is worn or faulty, the machine is also considered faulty and is not to be used.

### **3 MOVEMENT AND TRANSPORT**

The machine is provided with all necessary parts in a closed package attached to a wooden pallet with straps.

The machine must be unloaded from the transport vehicle, lifting it with suitable equipment.

To transport the machine to its installation area, use a rolling cart with suitable load capacity.

During lifting operations, avoid sudden movements.

**Make certain that the lifting means have a load capacity that is superior to the weight of the machine to be lifted.**

The operator maneuvering the lifting equipment is responsible for lifting the load.

Leave a free space of approximately 50 cm around the machine to facilitate use, cleaning and maintenance operations.

#### **DANGER**

⚠ Make sure that children do not play with the packaging materials (for example, plastic film and styrofoam). Suffocation danger!

### **4 PREPARATION OF THE INSTALLATION AREA**

#### **4.1 SAFETY PRECAUTIONS**

⚠ Responsibility for operations executed in the room where the machine is installed is and remains of the user. The user is also responsible for the execution of controls related to the installation of the machine.

The user must comply with all local, national and European safety regulations.

The equipment must be installed on floors with adequate load capacity.

The assembly and disassembly instructions for the rolling machine are intended for specialized technicians.

It is always recommended that users contact our assistance service for technical requests.

Prior to starting machine assembly or disassembly, the installer must respect safety precautions in compliance with the law, and in particular must:

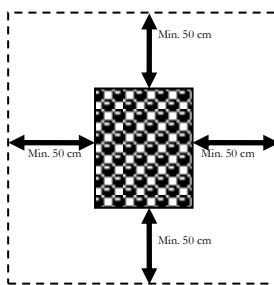
- A) not operate in unfavourable conditions;
- B) operate in perfect psycho-physical conditions and check that the individual accident prevention devices work perfectly;
- C) wear accident prevention gloves;
- D) wear accident prevention footwear;

- E) use electrically insulated tools;
- F) make sure that the area used for assembly and disassembly is free of any obstacles.

## 4.2 OVEN INSTALLATION'S LOCATION

The picture below shows the minimum distances that must be respected when positioning the machine in order to facilitate its use, cleaning and maintenance.

**! The minimum distance between the machine and surrounding walls or other devices must be of approximately 50 cm.**

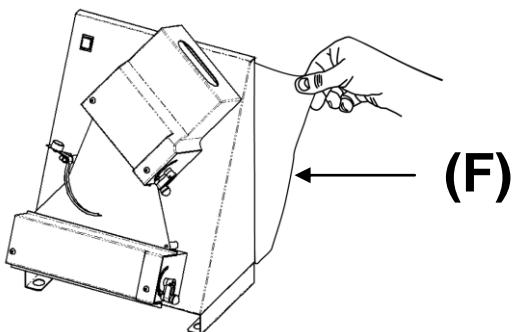


## 5 INSTALLATION

Installation must be executed by qualified personnel in compliance with local, national and European regulations.

### 5.1 MACHINE POSITIONING

Ensure that the machine is put on a flat stand with a suitable carrying capacity. After unpacking the rolling machine, put it in the prepared location, keeping in mind the minimum distances (see point 4.2) to be respected. Remove any polystyrene protections and **take off the protecting film (F)**. Avoid using tools which might damage the surfaces.



### EQUIPMENT HOOK-UP

#### 5.1.1 Electrical connection

Just connect the electricity-supply cable to the electricity network.

The electrical outlet must be easily accessible, no moving should be necessary.

**! The electrical connection (plug) must be easily accessible, also after oven installation.**

The distance between the oven and the socket must be suitable, as not to cause tension in the power supply cable. The cable, moreover, must not be located beneath the machine support base.

**! If the electrical power supply cable is damaged, it must be replaced by the technical assistance service or by a qualified technician to prevent any risks.**

### **5.1.1.1      Ground connection**

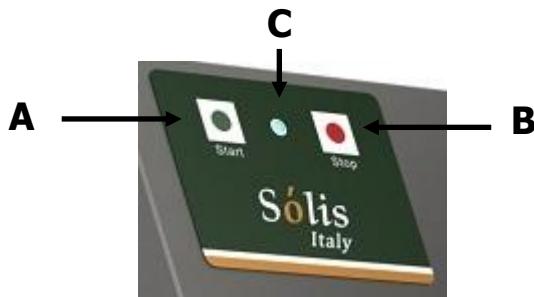
**⚠ It is mandatory that the electrical system is equipped with a ground connection.**

## **6      MACHINE START UP AND USE**

### **6.1      CONTROL BOARD DESCRIPTION**

Our rolling machines are provided with an electronic start/stop circuit board with control treadle (except for RM32AE -RM42AE - RM42TAE and M35 models, which do not have a treadle).

The picture below shows the board's control buttons.



**START – start rollers**

- A) STOP – stop rollers**
- B) PILOT LIGHT - moving rollers**

When the treadle lies on the floor you can also simply press and release the control treadle to start and stop the rollers.

**O N      O F F**

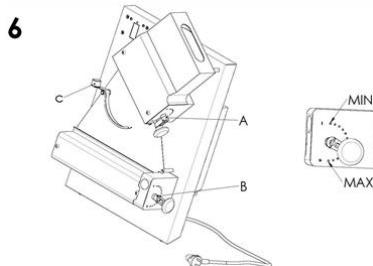


## 6.2 WORKING PHASE

### 6.2.1 Thickness regulation

While the machine is not working, it is always possible to adjust the dough thickness parameters.

In order to do this, use the top and bottom rollers' regulation levers.



To meet individual requirements, the machine can be regulated to various dough thickness values by turning the two levers (A and B) into position **Min to Max**.

To release the levers pull the black knob. The thickness varies according to the lever direction:

- **minimum thickness ( - )** turn clockwise.
- **maximum thickness ( + )** turn anticlockwise.

For the best result we suggest differentiating the adjustments, as in the example below:

- lever (A) in position **IV**;
- lever (B) in position **II**.

N.B. These regulations are simply an example, as the exact thickness needs to be determined through a few rolling-out trials, appraising the result each time.

The final result and the right thickness are influenced by the following variable conditions• dough texture;

- eight;
- thickness;
- size;
- dough disc shape.

**⚠ All adjustments are to be done while the machine is still!**

**! WARNING:** To avoid the dough being ragged, pass it just once through the rollers.

### **6.2.2 Shape regulation (not intended for models with parallel rollers)**

In order to achieve a nice dough disc-shape, what is called for is adjusting the balancer group's (rod **D** + equalizer **C**) sensitivity to the dough weight changes. These adjustments allow regulating the dough's descent speed.

After loosening the locking screws, the counterweight **D** can slide up and down the rod allowing different balance calibrations.

#### **Top sensitivity:**

- let the counterweight slide towards the equalizer (i.e. towards the middle part of the rod)
- recommended for low weights.

#### **Lowest sensitivity:**

- let the counterweight slide towards the rod's tip (opposed to the equalizer)
- recommended for high weights.

#### **After each adjustment tighten the screw again to lock the counterweight.**

At this point, if necessary, regulate the equalizer's counterweight (**C**):

Changing the equalizer's counterweight position, and hence the equalizer's sensitivity according to its position, requires loosening the locking screw.

#### **Top sensitivity:**

- move the counterweight towards the inside;
- recommended for low weights.

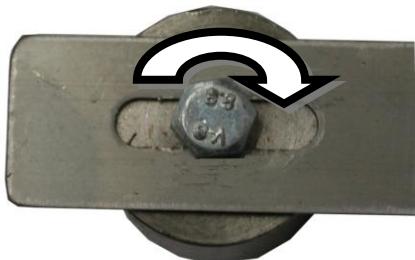
#### **Intermediate sensitivity:**

- put the counterweight in the middle;
- recommended for intermediate weights.

#### **Lowest sensitivity:**

- move the counterweight towards the outside;
- recommended for high weights.

After each adjustment tighten the screw again to lock the counterweight.



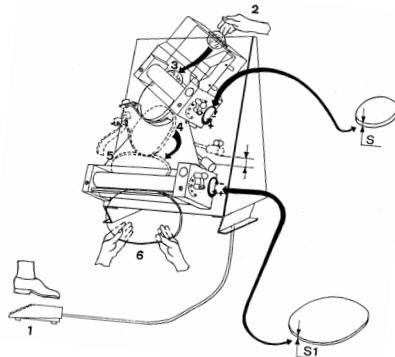
#### 6.2.3 Work procedure



**WARNING:** while the machine is under working, it is strictly forbidden to remove the security protections, because of the presence of moving parts which can cause hands crashing.

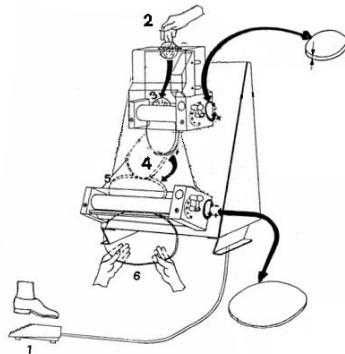
#### Models with oblique top rollers

- 1) Press the control treadle to set the machine rollers going (for models without treadle push the START button on the circuit board to start the machine and the STOP button to stop it.)
- 2) Position the dough ball so that it passes smoothly through the top rollers (shape one side like a wedge to simplify the operation).
- 3) Passing through the top rollers the dough is shaped like a disc and gets the thickness (S) chosen by the operator.
- 4) Coming out of the top rollers, the dough slides onto the equalizer which drives it (turning it about 90°) towards the bottom rollers.
- 5) The bottom rollers press the disc once more until the desired thickness (S1) is reached.
- 6) The disc comes out of the bottom rollers and is to be collected by the operator.



### Models with parallel rollers (disc shaping)

- 1) Press the control treadle to set the machine rollers going (for models without treadle push the START button on the circuit board to start the machine and the STOP button to stop it.)
- 2) Position the dough ball so that it passes smoothly through the top rollers (shape one side like a wedge to simplify the operation).
- 3) When the dough is about to come out of the rollers, support the dough with one hand until it has come completely out. **At this point stop the rollers.**  
Once pressed by the top rollers the dough is shaped like a disc and gets the thickness (S) chosen by the operator.
- 4) Turn the dough about 90° with your hands, let it slide through the bottom rollers and set them going again, until the dough disc with the desired thickness (S1) comes out.
- 5) The dough disc slides out of the bottom rollers and is to be collected by the operator.



## **Models with parallel rollers (rectangle shaping)**

Put a clean baking-tin under the rolling machine. It should be big enough to adapt to the steel feet.

- 1) Press the control treadle to set the machine rollers going (for models without treadle push the START button on the circuit board to start the machine and the STOP button to stop it.)
- 2) Position the dough ball so that it passes smoothly through the top rollers (shape one side like a wedge to simplify the operation).
- 3) After this step the dough thickness is reduced.
- 4) For intermediate and high weighed dough discs it is then necessary to keep spreading the dough by hand, accompanying it towards the lower rollers, until the dough comes out and falls onto the baking-tin.

N.B. In the single roller models (M35) the dough is pressed just once, as there is just one roller.

### **6.3 SHUT DOWN PHASE**

To turn off the machine release the control treadle (in the models provided with it) or push the STOP button (in the models without treadle).

## **7 MAINTENANCE AND CLEANING**

### **7.1 SAFETY PRECAUTIONS**

- ! Before performing any maintenance operations take the following precautions:
  - Ensure that the machine is not working and that it has completely cooled down.
  - Ensure that the machine is disconnected from electricity supply.
  - Make certain that the electrical power cannot be accidentally reconnected. Disconnect the plug from the socket.
  - Use individual protection devices in compliance with the directive 89/391/EEC.
  - Always use appropriate maintenance tools.
  - Once maintenance and repairs are finished, reinstall all protection devices and reactivate all safety devices before starting up the machine again.

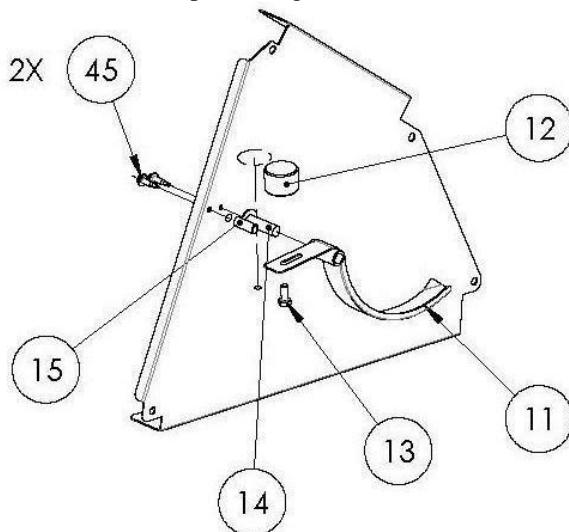
## 7.2 ROUTINE MAINTENANCE FOR THE USER

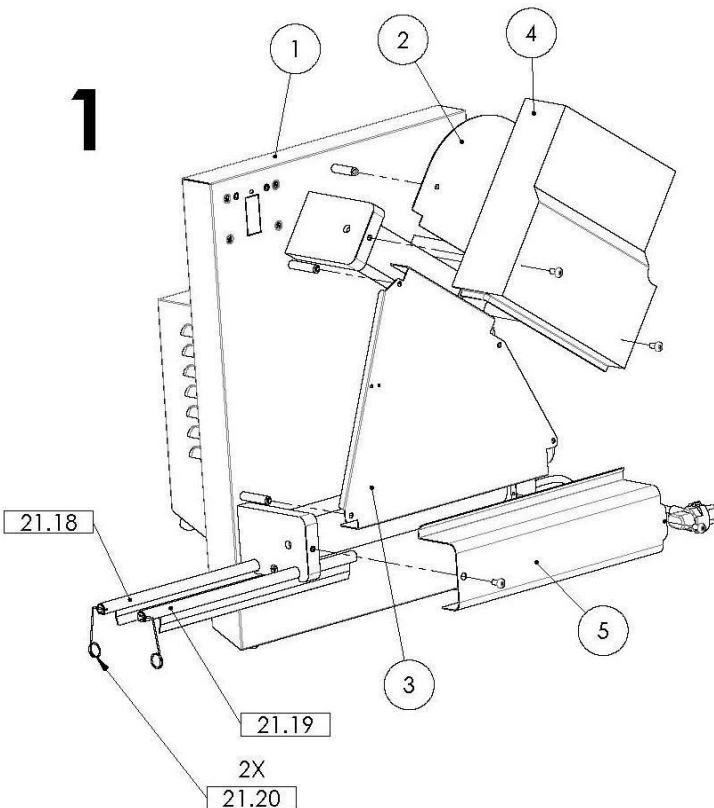
As any equipment, also our machines require a simple yet frequent and careful cleaning to ensure an effective and regular functioning.

! It is recommended to never use abrasives, corrosives or chemical products which are not specific for food preparation areas. Avoid by all means using water jets, unspecific tools, rough or abrasive instruments, such as steel wool or sponges or any other item which could damage the machine surface, especially those which could jeopardize health safety.

- Using a suitable brush, perform a first removal of flour and dough remainders.
- Remove the two protections, the balancing device and the chutes.
- Release the dough scraper springs.
- Pull out the dough scrapers.
- Turn the regulation levers opening the rollers to their maximum extent.
- Clean the machine and all the removed components using a sponge or cloth moistened with water and detergent.
- Carefully rinse until the detergent is completely removed.
- Dry with kitchen paper and then first go over the surfaces in contact with the dough and then the whole machine with a soft, clean cloth soaked with a disinfectant suitable for food processing machines.

**3**





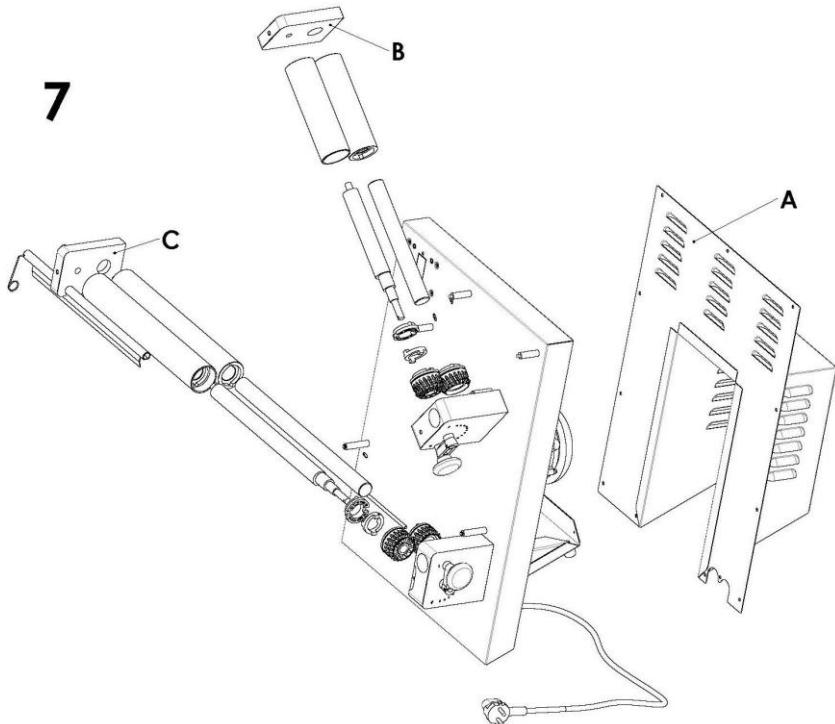
### 7.3

### MAINTENANCE ADDRESSED TO QUALIFIED

Shafts and rollers must be lubricated once a year.

- Remove protections, chutes, springs and dough scrapers.
- Remove the back **A** (loosen the locking screws).
- Then remove supports **B** and **C**.
- Pull out rollers and joints.
- Clean all parts thoroughly using a sponge, warm water and a food grade detergent.
- Rinse sufficiently and dry with absorbent paper.
- Lubricate both shafts and rollers' holes with a suitable quantity of paraffin oil.
- Re-assemble and fix all previously removed components, working in the inverse order.

**7**



## **8 DEMOLITION AND DISPOSAL INFORMATION**

Demolition and disposal of the machine are the sole responsibility of the owner, who must perform these tasks in compliance with the currently safety and environmental protection rules enforced in the Country where the machine is installed.

Disassembly and disposal can also be performed by a third party, as long as it is an authorized company for the recovery and demolition of the materials in question.



**INSTRUCTION:** *always adhere to the laws concerning the disposal of materials and, if needed, the disposal registration, currently enforced in the Country where the machine is installed.*

**!** **WARNING:** All disassembly operations for demolition must take place when the machine is off and disconnected from the electrical power supply.

- remove all electric system components
- separate the accumulators of the electronic cards
- dispose of the machine frame through authorized companies.

**!** **WARNING:** Abandoning the machine in accessible areas seriously jeopardizes people and animals.

Responsibility for possible damage to people and animals falls exclusively on the owner.

## USER INFORMATION



This appliance is to be disposed of in compliance with the European directive 2002/96/EC, stating that this product must be disposed of separately from normal house waste. A suitable waste disposal and thus a correct recycling of the exhausted machine contribute avoiding a possible negative impact on environment and on health, while fostering the reuse or recycling of the equipment materials.

For further information about the disposal centres, please contact your local waste management office or your Dealer.



## ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Соответствует Директиве о Низком Напряжении **73/23 CEE**, Директиве **89/336 CEE** (Электромагнитная совместимость), Директиве 98/37 CEE (Оборудование), дополненным маркировкой CE согласно Директиве 93/68 CEE.  
Соответствует Регламенту CE № **1935/2004** Европейского Парламента и Совета от **27 Октября 2004 г** в отношении материалов и предметов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами.

Тип оборудования

ТЕСТОРАСКАТОЧНЫЕ МАШИНЫ

Модель

M42A  
SRM32A  
SRM42A  
SRM42TA

Были применены следующие правовые нормы или технические требования (обозначения), соответствующие правилам техники безопасности, действующим в ЕЭС :

Нормативы или другие документы

EN 55014-2:2006; EN 55014-2:1997 + A1:2001 + A2:2008;

EN 60335:2002 + A1:2004 + A12:2006 + A2:2006 + A13:2008 +FprAF:2009;

EN 60335-2-64:2000 + A1:2002;

EN ISO 12100-1:2009; EN ISO 12100-2:2009;

EN 62233:2003

# **1 АКОННАЯ ГАРАНТИЯ**

Срок действия гарантии соответствует нормативам сообщества и действует с даты счёта-фактуры, выданного при покупке.

В течение данного периода будут заменены или безвозмездно отремонтированы, только на условиях франко-завод, компоненты, которые по установленным и очевидным причинам обладают заводскими дефектами, за исключением электрических и изнашиваемых компонентов.

В гарантию не входят транспортные расходы и стоимость рабочей силы.

Пользователь для возможности использования законной гарантии, согласно директивы 1999/44/CE, должен тщательно соблюдать положения, указанные в настоящем руководстве, в частности:

- всегда работать в пределах использования оборудования;
- всегда выполнять тщательное и постоянное техобслуживание;
- допускать к использованию печи лиц с проверенными качествами, характеристиками и подготовленных соответствующим образом в данных целях.

Несоблюдение положений, содержащихся в данном руководстве, приводит к незамедлительной утрате гарантии.

# **2 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ**

## **2.2 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖНИКА**

**⚠** Проверить, что подготовительные работы для монтажа оборудования соответствуют местным, национальным и европейским регламентам.

- Соблюдать предписания, указанные в настоящем руководстве.
- Не осуществлять подвесные электрические соединения с временными или неизолированными проводами.
- Проверить, что заземление электрической системы является эффективным.
- Всегда использовать средства индивидуальной защиты, а также другие защитные средства, предусмотренные законом.

## **2.3 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**

**△** Место установки оборудования должно обладать следующими характеристиками:

- должно быть сухим;
- должно находиться на надлежащем расстоянии от источников воды и тепла;
- соответствующая вентиляция и освещение должны отвечать правилам гигиены и техники безопасности, предусмотренным действующим законодательством;
- опорная поверхность должна быть ровной и плотной, чтобы способствовать тщательной очистке;
- непосредственно вблизи оборудования не должны находиться какие-либо препятствия, которые могут оказать влияние на нормальную вентиляцию.

Кроме того, пользователь должен:

- соблюдать осторожность, чтобы дети не приближались к работающей машине;
- соблюдать предписания, указанные в настоящем руководстве;
- не снимать или нарушать защитные устройства машины;
- всегда соблюдать максимальную осторожность, то есть следить за собственной работой и не использовать машину в случае рассеянности;
- выполнять все операции с максимальной уверенностью и спокойствием;
- соблюдать инструкции и предупреждения, указанные на табличках, позиционированных на машине.

Таблички являются предохранительными устройствами, поэтому должны быть всегда разборчивыми. Если они являются поврежденными и неразборчивыми, необходимо произвести замену, запрашивая фирменную запасную часть на заводе-изготовителе.

- Каждый раз по окончании использования печи, перед проведением операций по очистке, техническому обслуживанию отключать электропитание.



**ВНИМАНИЕ: В ходе функционирования машины категорически запрещается снимать защитные устройства в связи с наличием движущихся органов, которые могут вызвать сдавливание рук.**

## 2.4 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ТЕХНИКА-ЭКСПЛУАТАЦИОННИКА

- ⚠ - Соблюдать предписания, указанные в настоящем руководстве.  
- Всегда использовать средства индивидуальной защиты и другие защитные средства.  
- Перед началом проведения какой-либо операции техобслуживания, убедиться, что машина, в случае ее использования, охлаждена.  
- Если даже одно из защитных устройств не отрегулировано или не функционирует, машина должна считаться неработающей.  
- Отключить электропитание перед проведением работ на каких-либо частях машины.

## 3 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Машина поставляется полностью укомплектованной, в специальной закрытой упаковке, закреплённой посредством металлических лент.

Машина должна быть выгружена с транспортного средства путём ее подъёма с помощью специального оборудования.

Для транспортировки машины до места ее установки использовать тележку на колёсах соответствующей грузоподъёмности.

При подъёме не допускать рывков или резких движений.

**Убедиться, что подъёмные средства обладают грузоподъёмностью, превышающей вес поднимаемого груза.**

Оператор подъёмных средств несёт полную ответственность за подъём грузов.

Оставить свободное пространство, по меньшей мере, 20 см между машиной и стенами помещения и/или другим оборудованием для облегчения операций по эксплуатации, очистке и техобслуживанию машины.

## **ОПАСНОСТЬ**

- ⚠ Соблюдать осторожность, чтобы дети не играли с компонентами упаковки (напр. пленка и полистирол).  
Опасность удушения!

## **4 ДГОТОВКА МЕСТА МОНТАЖА**

### **4.1 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ**

⚠ Ответственность за работы, выполняемые в месте расположения машины, остаётся за пользователем; ему поручается также проведение проверок, соответствующих предложенным решениям монтажа.

Пользователь должен соблюдать все местные, национальные и европейские правила техники безопасности.

Машина должна устанавливаться на поверхность с соответствующей несущей способностью.

Инструкции по монтажу и демонтажу печи предназначены только для специализированных техников.

Рекомендуется, чтобы пользователи обращались к нашей службе технического обслуживания для запроса квалифицированных техников.

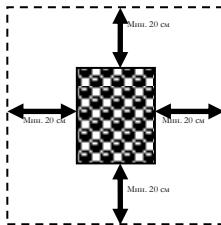
В случае вмешательства других техников, рекомендуется убедиться в их компетентности.

Монтажник перед началом фаз монтажа или демонтажа печи, должен придерживаться правил техники безопасности, предусмотренных законом, в частности:

- A) не действовать при неблагоприятных условиях;
- B) должен работать в отличном психофизическом состоянии и должен проверять, что все предохранительные индивидуальные и защитные устройства являются целостными и полностью функционирующими;
- C) должен надевать защитные перчатки;
- D) должен надевать защитную обувь;
- E) должен использовать инструменты, оснащенные электрической изоляцией;
- F) должен убедиться, что зона, задействованная при фазах монтажа и демонтажа, свободна от препятствий.

## 4.2 МЕСТО МОНТАЖА ОБОРУДОВАНИЯ

На приведённом далее рисунке указаны минимальные расстояния, которые должны соблюдаться при позиционировании для облегчения операций по эксплуатации, очистке и техобслуживанию машины, а также соответствующей вентиляции.



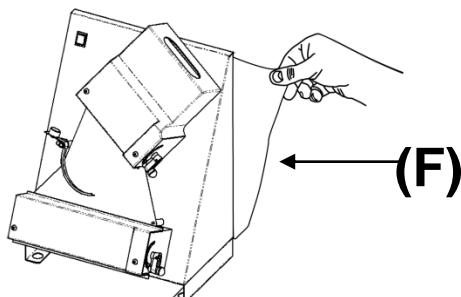
## 5 МОНТАЖ

Монтаж должен осуществляться квалифицированным персоналом, в соответствии с местными, национальными и европейскими положениями.

### 5.1 РАЗМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Убедиться, что опорная поверхность машины обладает соответствующей несущей способностью и является ровной.

После извлечения машины из специальной упаковки, позиционировать ее в предусмотренное место с учетом минимального расстояния (см. параграф 4.2). Удалить возможную защиту из пенопласта и снять защитную плёнку (F), не используя инструменты, которые могут привести к повреждению поверхности



### 5.2 ПОДСОЕДИНЕНИЕ К СИСТЕМАМ

#### 5.2.1 Электрическое соединение

Достаточно подсоединить токоподводящий кабель к электрической сети. Розетка электрической сети должна быть легко доступна, чтобы не было необходимости дополнительно перемещения для подключения.

**Электрическое соединение (вилка) должна быть легко доступной также и после монтажа тестораскаточной машины.**

Расстояние между машиной и розеткой должно быть таким, чтобы не вызывать натяжение токоподводящего кабеля. Кроме того, кабель никогда не должен находиться под опорными ножками или колёсами машины.

**! Если токоподводящий кабель повреждён, он подлежит замене службой технического обслуживания или квалифицированным техником в целях предотвращения всех рисков.**

### 5.2.1.1 Заземление

#### ОПАСНОСТЬ

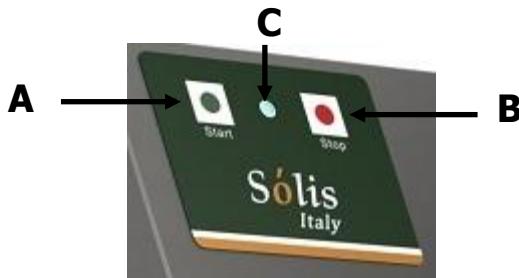
⚠ Обязательно, чтобы устройство было оснащено заземлением и дифференциальным выключателем в соответствии с действующими законами.

## 6 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

### 6.1 ОПИСАНИЕ КОМАНД

Наши тестораскаточные машины оснащены электронным блоком пуска/остановки и педальным управлением (за исключением моделей RM32AE -RM42AE – RM42TAE и M35, не оснащенных педальным управлением).

На приведённом далее рисунке представлены клавиши управления блока.



- A) СТАРТ – запуск валков
- B) СТОП – остановка валков
- C) ИНДИКАТОР валков в движении

При позиционировании педальной команды на земле, запуск и остановка валков может происходить также путем нажатия и отпускания педальной команды.

ON (ВКЛ.)      OFF (ВЫКЛ.)

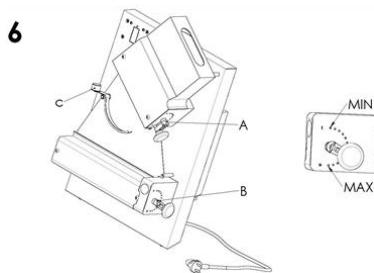


## РАБОЧАЯ ФАЗА

### 6.2.1 Регулировка толщины

При остановленной машине в любой момент можно изменить желаемые параметры толщины теста.

Данная операция может осуществляться посредством регулировочных рычагов верхних и нижних валков.



Для удовлетворения отдельных требований, машина позволяет получить различную толщину теста, поворачивая два рычага (A и B) в различные положения (от **Мин.** до **Макс.**). Разблокировка рычагов достигается путем тяги черной ручки. Толщина изменяется в зависимости от направления вращения рычагов:

- **минимальная толщина ( - )** повернуть по часовой стрелке
  - **максимальная толщина ( + )** повернуть против часовой стрелки.
- В целях достижения лучшего результата рекомендуется различать регулировки, в соответствии со следующим примером:
- **рычаг верхние валки (A)** в положении **IV**;
  - **рычаг нижние валки (B)** в положении **II**.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Данные регулировки носят чисто ориентировочный характер в связи с тем, что они должны быть определены посредством осуществления нескольких пробных прохождений теста, оценивая из раза в раз полученный результат. Конечный результат, а поэтому и оптимальная регулировка машины обусловлен следующими переменными:

- характеристики теста;
- масса;
- толщина;
- размер;

- форма диска.

все регулировки должны осуществляться при выключенной машине.

! ВНИМАНИЕ□во избежание образования у теста изрезанных краёв, пропускать его через валки только один раз.

#### **6.2.2 Регулировка формы (за исключением моделей с параллельными валками)**

Чтобы получить хорошее формование диска, важно, чтобы отрегулировать чувствительность строп С до изменений в массе теста. Эти корректировки позволяют регулировать скорость спуска пасты.

отвинчивания стопорный винт можно изменить положение противовеса стропа и, следовательно, чувствительность самого подвеске в зависимости от его позиционирования.

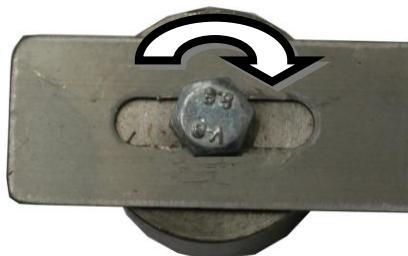
##### **Максимальная чувствительность:**

- пропустить противовес к балансиру (или к центральной части стержня)
- рекомендуется для небольшой массы.

##### **Минимальная чувствительность:**

- пропустить противовес к концу стержня (противоположная сторона балансира);
- рекомендуется для большой массы.

##### **В конце регулировочного противовес блока (С), затянув винт.**



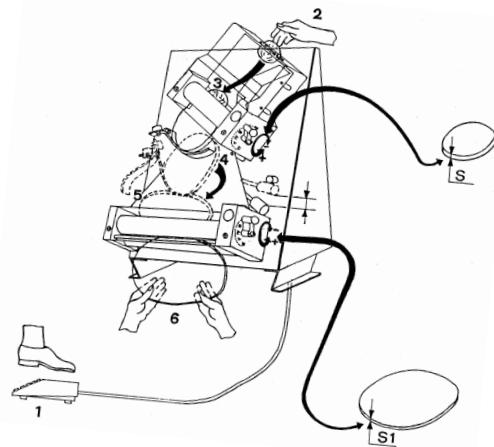
### 6.2.3 Рабочая последовательность



**ВНИМАНИЕ: В ходе функционирования машины категорически запрещается снимать защитные устройства в связи с наличием движущихся органов, которые могут вызвать сдавливание рук.**

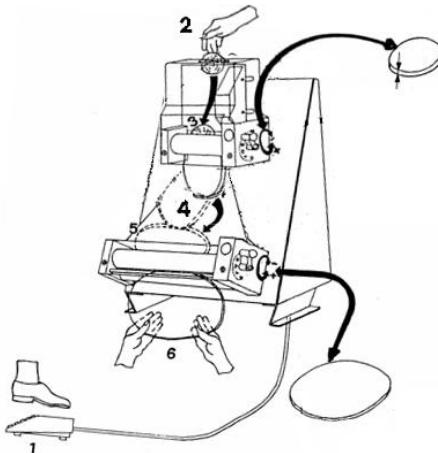
#### **Модели с наклонными верхними валками**

- 1) Запустить машину в соответствии с указаниями параграфа 6.1
- 2) Позиционировать шарик теста таким образом, чтобы он проходил через верхние валки (сдавить до образования формы клина часть края шарика в целях способствования прохождению между валками)
- 3) Шарик после сжатия верхними валками принимает первую форму диска соответствующей толщины (S) согласно регулировки, выполненной оператором
- 4) Диск теста, выходя из верхних валков, переходит на балансир, который сопровождают его (поворачивая приблизительно на  $90^\circ$ ) к нижним валкам.
- 5) Нижние валки дополнительно сжимают диск до получения желаемой толщины (S1)
- 6) Диск выходит из нижних валков, готовый для ручного приема оператором.



## **Модели с параллельными валками (формирование дисков)**

- 1) Запустить машину в соответствии с указаниями параграфа 6.1;
- 2) Позиционировать шарик теста таким образом, чтобы он проходил через верхние валки (сдавить до образования формы клина часть края шарика в целях способствования прохождению между валками)
- 3) При завершении прохождения через валки, поддерживайте одной рукой спускающееся тесто, пропуская его постепенно, пока оно полностью не выйдет наружу, **после чего остановите валки**.  
Шарик после сжатия верхними валками принимает первую форму диска соответствующей толщины (S) согласно регулировки, выполненной оператором.
- 4) Поверните тесто поперёк вручную, примерно на  $90^\circ$ , располагая его для следующему прохода через пару нижних валков, из которых после повторного запуска, выйдет диск желаемой толщины (S1)
- 5) Диск выходит из нижних валков, готовый для ручного приема оператором



## **Модели с параллельными валками (формирование прямоугольников)**

Поместить под машиной чистый противень размерами, соответствующими ширине опорных ножек:

- 1) Запустить машину в соответствии с указаниями параграфа 6.1;
- 2) Позиционировать шарик теста таким образом, чтобы он проходил через верхние валки (сдавить до образования формы клина часть края шарика в целях способствования прохождению между валками)
- 3) В ходе данного прохождения наблюдается первое уменьшение толщины теста.

- 4) После выхода из верхних валков для теста средней или большой массы необходимо действовать постепенно, вручную расширяя лепёшку из теста и располагая её для последующего прохода через нижние валки, выйдя из которых тесто готовой формы ляжет на противень.

**ПРИМЕЧАНИЕ** В одновалковых моделях (M35) толщина теста будет уменьшена только один раз в связи с наличием только одного валка.

## **6.2 ФАЗА ВЫКЛЮЧЕНИЯ**

Для выключения машины отпустить педальную команду (в моделях, которые предусматривают это) или нажать клавишу STOP (СТОП) (в моделях, не оснащенных педалью).

## **7 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И ОЧИСТКА**

### **7.1 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ**

- !** Перед осуществлением каких-либо операций техобслуживания принять следующие меры предосторожности:
  - убедиться, что оборудование выключено и полностью охлаждено;
  - убедиться, что машина не подключена к сети электропитания;
  - убедиться, что питание не может быть случайно подключено. Отсоединить штепсельную вилку от розетки.
  - использовать средства индивидуальной защиты, предусмотренные директивой 89/391/CEE;
  - использовать всегда соответствующие инструменты для проведения техобслуживания;
  - при завершении техобслуживания или ремонтных работ, перед повторным приведением машины в действие, вновь установить все защиты и активировать все защитные устройства.

### **7.2 ОЧЕРЕДНОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ, ВЫПОЛНЯЕМОЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ**

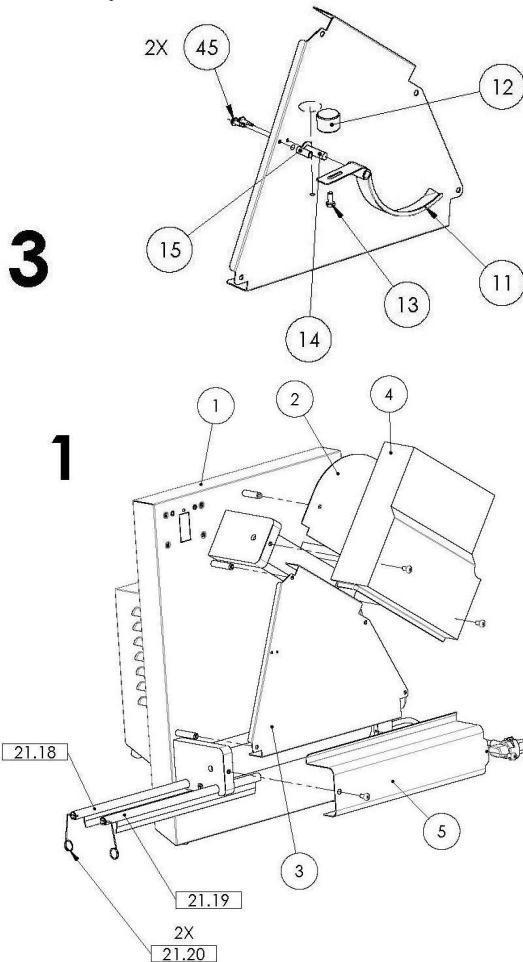
Как любое оборудование, также и наши машины нуждаются в простой, но частой и тщательной очистке для возможности гарантии эффективной производительности и регулярного функционирования.

**!** Настоятельно рекомендуется ни в коем случае не использовать химические средства, не предназначенные для пищевых продуктов, абразивные или коррозийные средства. Категорически запрещается использовать водные струи, разные принадлежности, шероховатые или абразивные средства, такие как мочалки из металлической стружки, губки и т.д., которые могут повредить поверхности и, в особенности, поставить под угрозу надёжность оборудования с точки зрения гигиены.

- С помощью специальной кисточки устраниТЬ остатки муки и теста;
- Извлечь из соответствующих гнезд защиты, балансир и желоба;
- Расцепить пружины скребков для теста;
- Снять скребки для теста;
- Повернуть регулирующие рычаги в соответствующее положение, при котором валки максимально открыты.
- аккуратно помыть машину и все детали, включая те, которые сняты,

использовать при этом губку или тряпку, смоченные водой и нейтральным моющим средством для пищевого назначения;

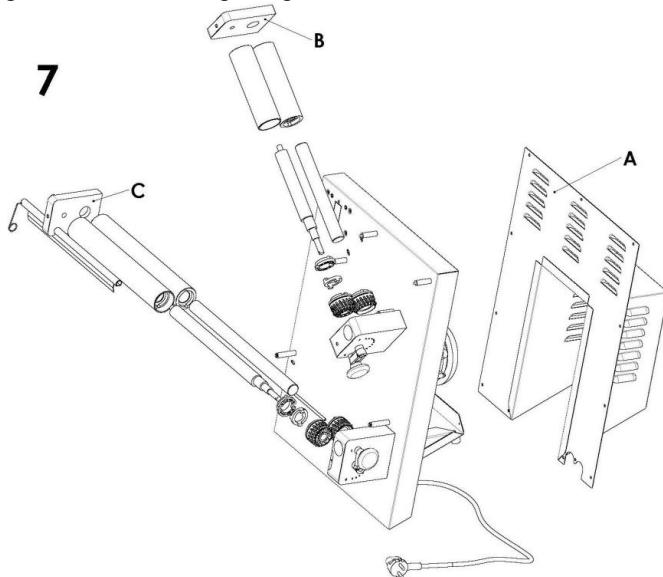
- прополоскать для полного удаления моющего средства;
- насухо вытереть впитывающей бумагой для пищевых целей, затем ещё раз протереть, в первую очередь, поверхности, соприкасающиеся с тестом, а затем всю машину чистой мягкой тряпкой, смоченной дезинфицирующим средством, специально используемом для кухонных машин.



## 7.3 ОБСЛУЖИВАНИЕ НА ИМЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ

Смазка валов и валков должна обязательно проводиться ежегодно.

- снять защиты, желоба, пружины и скребки для теста;
- сначала снять заднюю панель **A** (отвинтить крепёжные винты)
- затем снять опоры **B** и **C**;
- снять валки и соединения;
- аккуратно очистить все детали с помощью губки, тёплой воды и кухонного моющего средства;
- прополоскать достаточным количеством воды и вытереть насухо впитывающей бумагой;
- смазать валы и гнёзда валков достаточным количеством парафинового масла;
- вновь монтировать и закрепить все детали, выполняя в обратном порядке действия по разборке.



## **8 ИНФОРМАЦИЯ В ОТНОШЕНИИ ДЕМОНТАЖА И УТИЛИЗАЦИИ**

Демонтаж и утилизация оборудования находятся под исключительной ответственностью владельца, который должен действовать в соответствии с законами, действующими в собственной стране, в отношении безопасности, охраны и защиты окружающей среды.

Демонтаж и утилизация могут поручаться также и другим лицам, если они являются компаниями, авторизованными для сбора и удаления таких материалов.

**☞УКАЗАНИЕ:** всегда придерживаться нормативов, действующих в стране монтажа оборудования, относительно утилизации материалов, а также заявления об утилизации.

- ! ВНИМАНИЕ:** Все операции демонтажа в целях утилизации должны осуществляться при остановленном оборудовании, с отключенным электропитанием.
  - снять всё электрооборудование;
  - отделить аккумуляторы, имеющиеся в электронных схемах;
  - сдать структуру оборудования в металлолом через специализированные компании;
- ! ВНИМАНИЕ:** Выброс оборудования в доступные зоны представляет серьёзную опасность для людей и животных.  
Ответственность за возможный ущерб людям и животным всегда несет владелец.

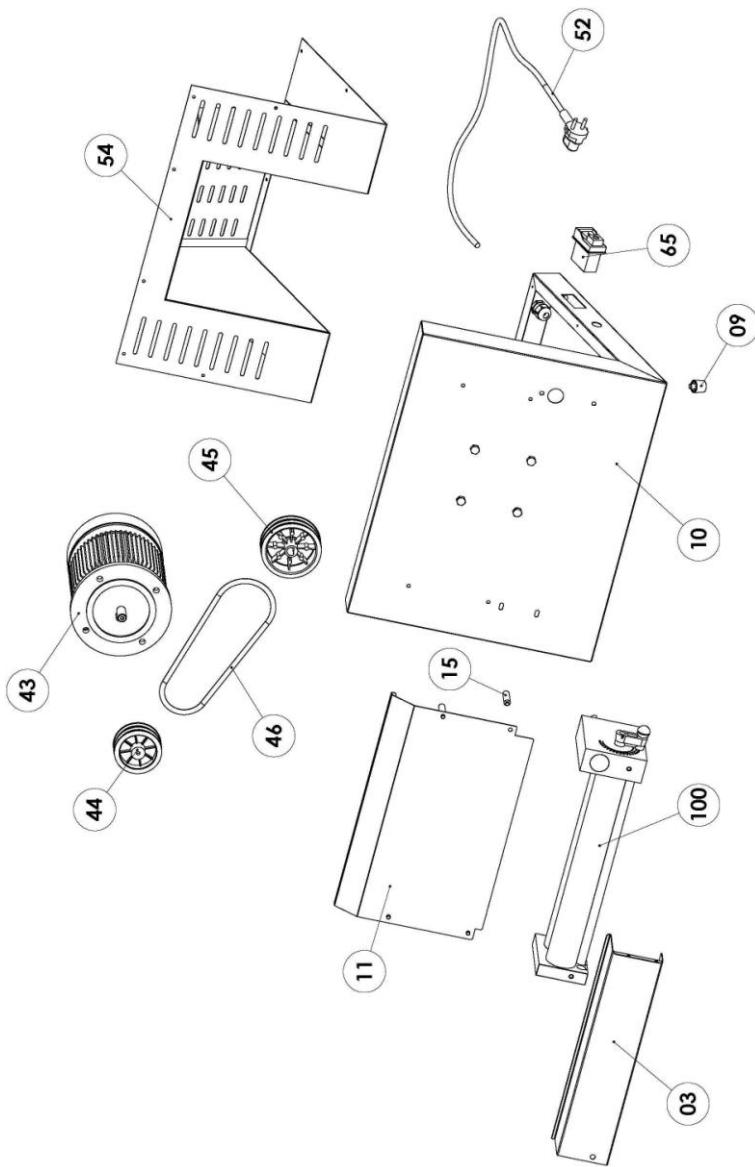
## ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ

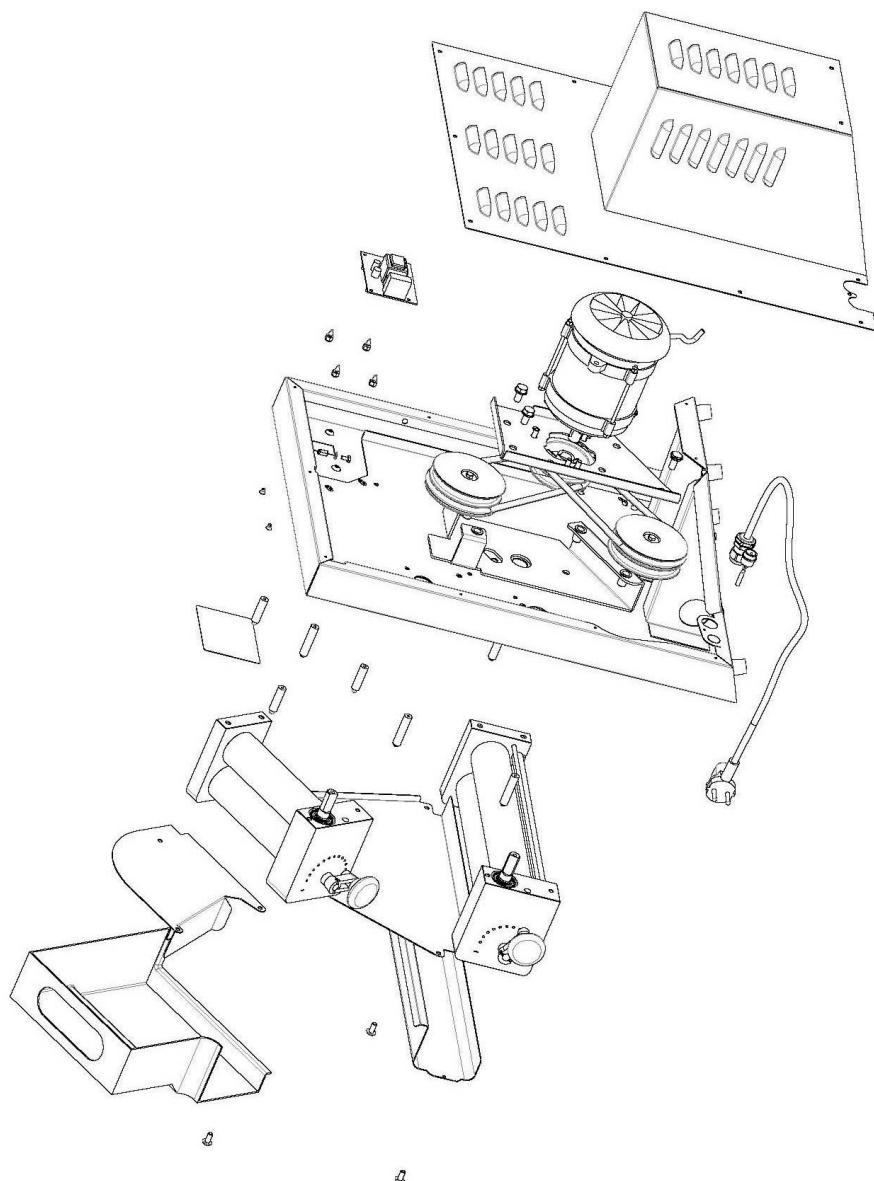


"Оборудование входит в сферу применения европейской директивы 2002/96/CE, предписывающей недопущение утилизации данной продукции вместе с обычными домашними отходами. В целях предупреждения возможного ущерба окружающей среде или здоровью человека, необходимо разделять данную продукцию от других отходов таким образом, чтобы обеспечить ее утилизацию безопасным образом с точки зрения охраны окружающей среды.

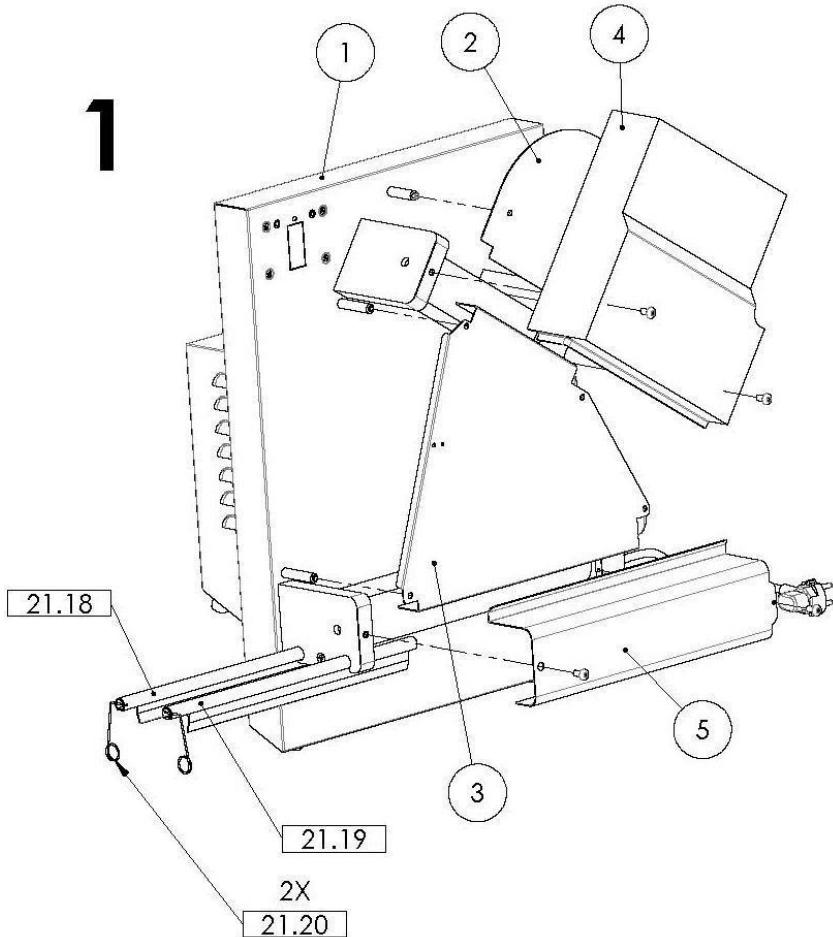
Для получения дополнительной информации относительно сборочных центров, свяжитесь с соответствующим отделом муниципалитета или дилером, у которого было приобретено.

# EXPLODED DRAWING and LIST OF SPARE PARTS

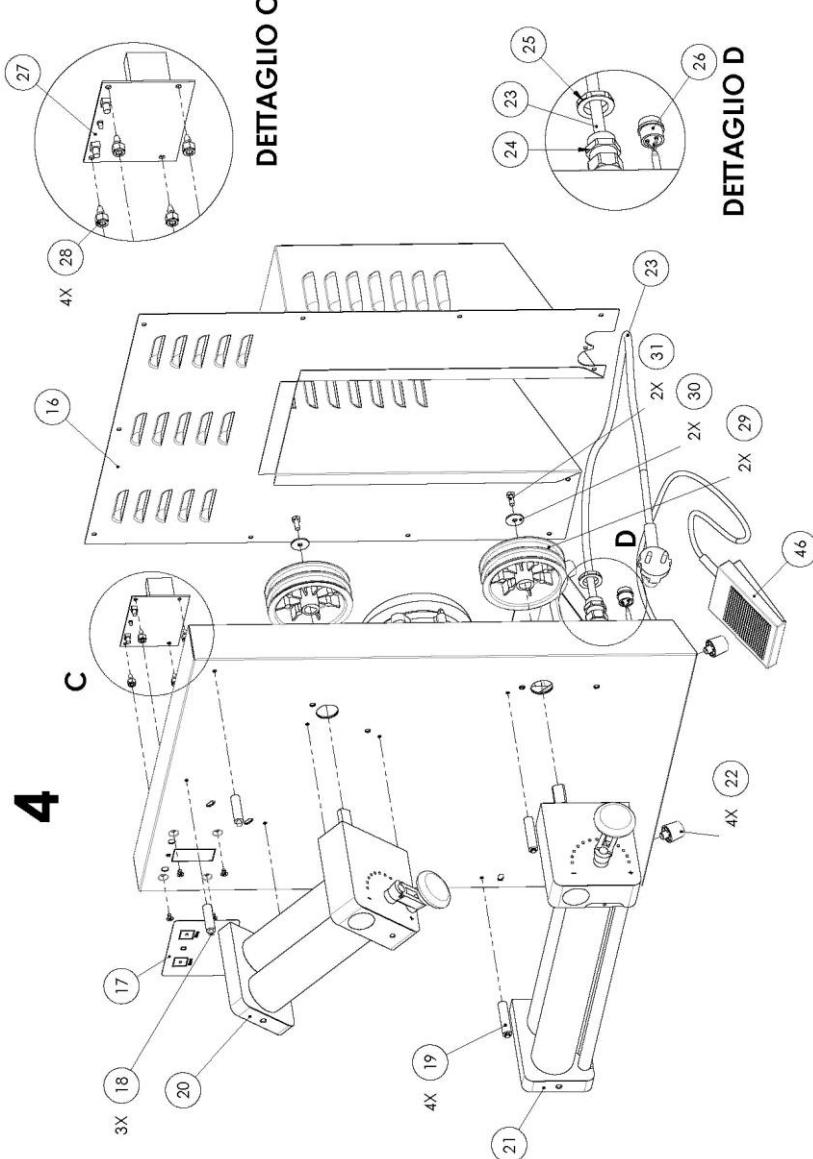




**1**

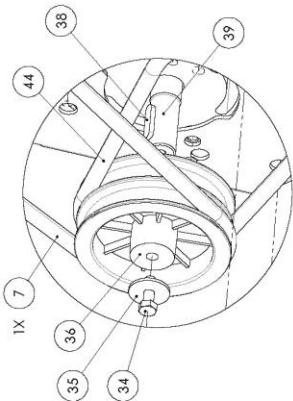


**4**

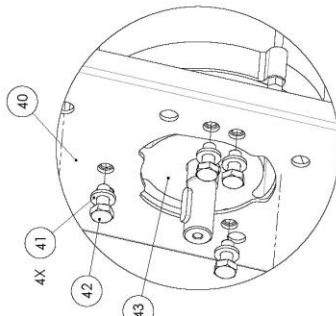


**DETALLO C**

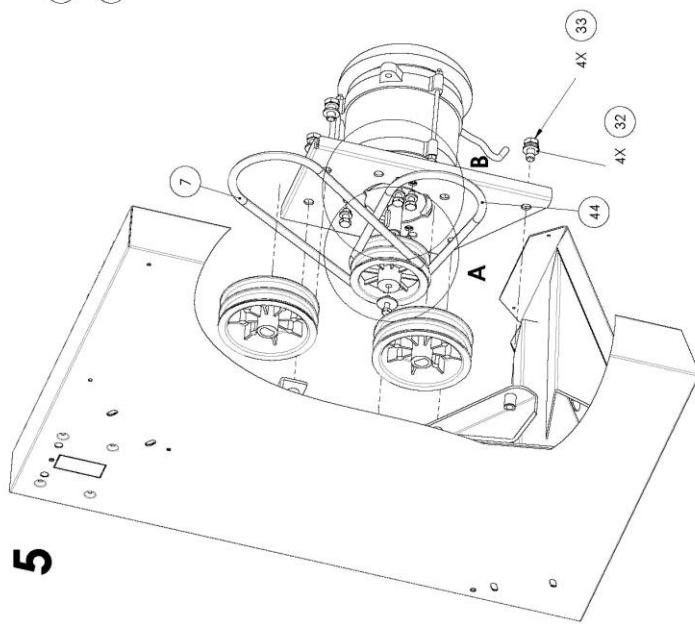
**DETALLO D**



DETALIO A



DETALIO B



5

## M42A

Pos.	Code	Description
01	A93AD00038	RESIN LABEL "SOLIS"
03	S61IE54030	RADIAL LOWER PROTECTION SLIM 42
09	A90XP78001	BLACK CORNER FOOT RIVET 18mm
10	S39SC54023	M42 STEEL ENCLOSURE
11	S47MO54001	M42 STEEL SLIDE
15	S56SR54001	Ø 10x37 RM UPPER SPACER
43	A87MR55003	MOTOR 230V-50HZ 0,37kW-0,5HP B5
43	A87MR55006	MOTOR 110V-60HZ 0,37kW-0,5HP B5 (110V version)
44	A90UL78002	PLASTIC MOTOR PULLEY
45	A90UL78001	PLASTIC REDUCTION PULLEY
46	A90KI78002	Ø 8x680 BELT
52	A87CX64001	FEED CABLE H05VV-F 3X0,75
54	S66CQ54001	M42 MOTOR CASING ASSEMBLY
65	A96ZN00083	KLD-28A START/STOP GREEN/RED BUTTON
100	S51RL54039	RADIAL LOWER ROLLER UNIT SLIM 42 grey RAL 7037

## SRM32A

Pos.	Code	Description	Q.ty
2	S47SR54001	Roll Mach RM 32 A Upper steel slide	1
3	S47SR54017	SLIM 32 Lower steel slide	1
4	A90SU78019	Roll Mach RM 32 A Top protection	1
5	S61IE54028	SLIM 32 Lower protection	2
7	A90KI78004	Belt Ø 8x560	1
17	A93OL78018	Circuit board Label	3
18	S56SR54001	Top spacer Ø 10x37	4
19	S56IE54001	Lower spacer Ø 10x46	1
20	S51RL54038	SLIM 32 Upper roller unit	1
21	S51RL54037	SLIM 32 Lower roller unit	4
22	A90XP78001	Foot with rivet	1
23	A87CX64001	Cable H05VV-F 3X1,5	1
24	A86EL46002	Cable Fastener OBO PG 11	1
26	A87AZ71001	Foot pedal plug Ø 15 with cable	1
27	A88CY78001	Circuit Board 12V Roll Mach	4
28	A86PQ42001	Plastic spacer CF06H4080- 18 06	2
29	A90UL78001	Reductor plastic pulley	1
36	A90UL78002	Plastic motor pulley	1
39	A87MR56001	Motor 110-66 H70 220-50 CLF4P 8MF	1
11	A99BL54001	Little balance	1
12	S54PX54005	Balance counterweight	1
15	S69FE54001	Stop pivot balance	1
14	S69RT54002	Plastic pivot balance	1

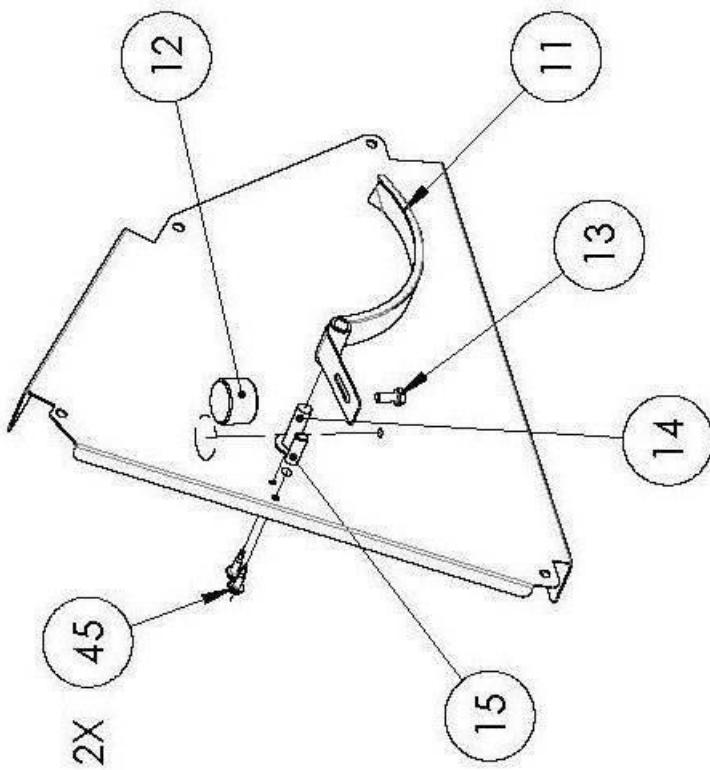
## SRM42A

Pos.	Code	Description	Q.ty
2	S47SR54003	Roll Mach RM 42 A Upper steel slide	1
3	S47IE54042	SLIM 42 Lower steel slide	1
4	A90SU78020	Roll Mach RM 42 A Top protection	1
5	S61IE54030	SLIM 42 Lower protection	1
7	A90KI78002	Belt Ø 8x680	2
17	A93OL78018	Circuit board Label	1
18	S56SR54001	Top spacer Ø 10x37	3
19	S56IE54001	Lower spacer Ø 10x46	4
20	S51RL54040	SLIM 42 Upper roller unit	1
21	S51RL54039	SLIM 42 Lower roller unit	1
22	A90XP78001	Foot with rivet	4
23	A87CX64001	Cable H05VV-F 3X1,5	1
24	A86EL46002	Cable Fastener OBO PG 11	1
26	A87AZ71001	Foot pedal plug Ø 15 with cable	1
27	A88CY78001	Circuit Board 12V Roll Mach	1
28	A86PQ42001	Plastic spacer CF06H4080- 18 06	4
29	A90UL78001	Reductor plastic pulley	2
36	A90UL78002	Plastic motor pulley	1
39	A87MR56001	Motor 110-66 H70 220-50 CLF4P 8MF	1

## SRM42TA

Pos.	Code	Description	Q.ty
2	S47SR54006	Roll Mach RM 42 TA Upper steel slide	1
3	S47IE54044	SLIM 42 T Lower steel slide	1
4	A90SU78021	Roll Mach RM 42 TA Top protection	1
5	S61IE54030	SLIM 42 Lower protection	1
7	A90KI78002	Belt Ø 8x680	2
17	A93OL78018	Circuit board Label	1
18	S56SR54001	Top spacer Ø 10x37	4
19	S56IE54001	Lower spacer Ø 10x46	4
20	S51RL54043	SLIM 42 T Upper roller unit	1
21	S51RL54039	SLIM 42 Lower roller unit	1
22	A90XP78001	Foot with rivet	4
23	A87CX64001	Cable H05VV-F 3X1,5	1
24	A86EL46002	Cable Fastener OBO PG 11	1
26	A87AZ71001	Foot pedal plug Ø 15 with cable	1
27	A88CY78001	Circuit Board 12V Roll Mach	1
28	A86PQ42001	Plastic spacer CF06H4080- 18 06	4
29	A90UL78001	Reductor plastic pulley	2
36	A90UL78002	Plastic motor pulley	1
39	A87MR56001	Motor 110-66 H70 220-50 CLF4P 8MF	1
46	S66CI54002	Footpedal with cable 2x0,75	1

**Optional SRM32A – SRM42A**



**3**

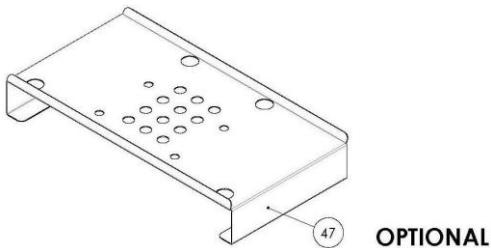
## Optional SRM32A

Pos.	Code	Description	Q.ty
11	A99BL54001	Roll Mach RM 32 AE Little blance	1
12	S54PX54005	RM 32 Balance counterweight	1
13	A86ME24024	Screw TE DIN 933 M5x12	1
14	S69RT54002	Plastic pivot balance	1
15	A99BL54002	Stop pivot balance	1
45	A86ME24101	Self-threading screw 3.9x16	2
46	S66CI54002	Footpedal with cable 2x0,75	1

## Optional SRM42A

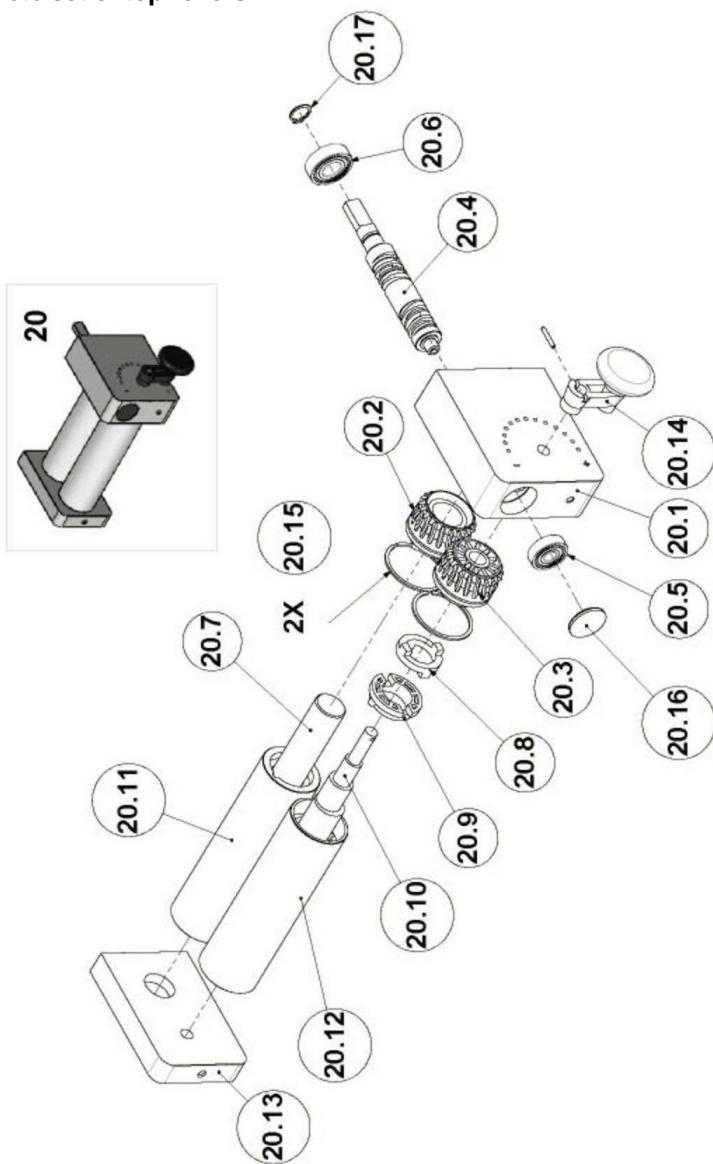
Pos.	Code	Description	Q.ty
11	A99BL54002	Roll Mach RM 42 AE Little blance	1
12	S79BL54001	RM 42 Balance counterweight	1
13	A86ME24024	Screw TE DIN 933 M5x12	1
14	S69RT54002	Plastic pivot balance	1
15	A99BL54002	Stop pivot balance	1
45	A86ME24101	Self-threading screw 3.9x16	2
46	S66CI54002	Footpedal with cable 2x0,75	1

## Optional SRM42TA



Pos.	Code	Description	Q.ty
47	S74DL54003	Base (for the trays)	1

## Complete set of top rollers



## Complete set of top rollers SRM32A

Pos.	Code	Description	Q.ty
20.1	S52RD54008	RM Release 2012 Lower support gear	1
20.2	A90IG78002	Roll Mach Cilindric gear	1
20.3	A90IG78001	Roll Mach Eccentric gear	1
20.4	S63TR54003	Roll Mach Globoidal screw	1
20.5	A89CK78001	6200-ZZ Bering	1
20.6	A89CK78002	6202-ZZ Bering	1
20.7	S63CD54001	Roll Mach RM 32 A Upper cylindrical shaft	1
20.8	A90GI78002	Mail joint	1
20.9	A90GI78001	Female joint	1
20.10	S63EC54001	Roll Mach RM 32 A Upper eccentric shaft	1
20.11	S75CD54001	Roll Mach RM 32 A Upper cylindric roller	1
20.12	S75EC54001	Roll Mach RM 32 A Upper eccentric roller	1
20.13	S52SR54004	Roll Mach RM Release 2012 Upper small support	1
20.14	S51GN54004	Grey pizza thickness adjusting governor	1
20.15	A86ME29001	Elastic ring 48/2.2x1.45	2
20.16	A90TP78002	Grey Cap RAL 7037	1
20.17	A86ME28008	Snap ring Ø 15	1

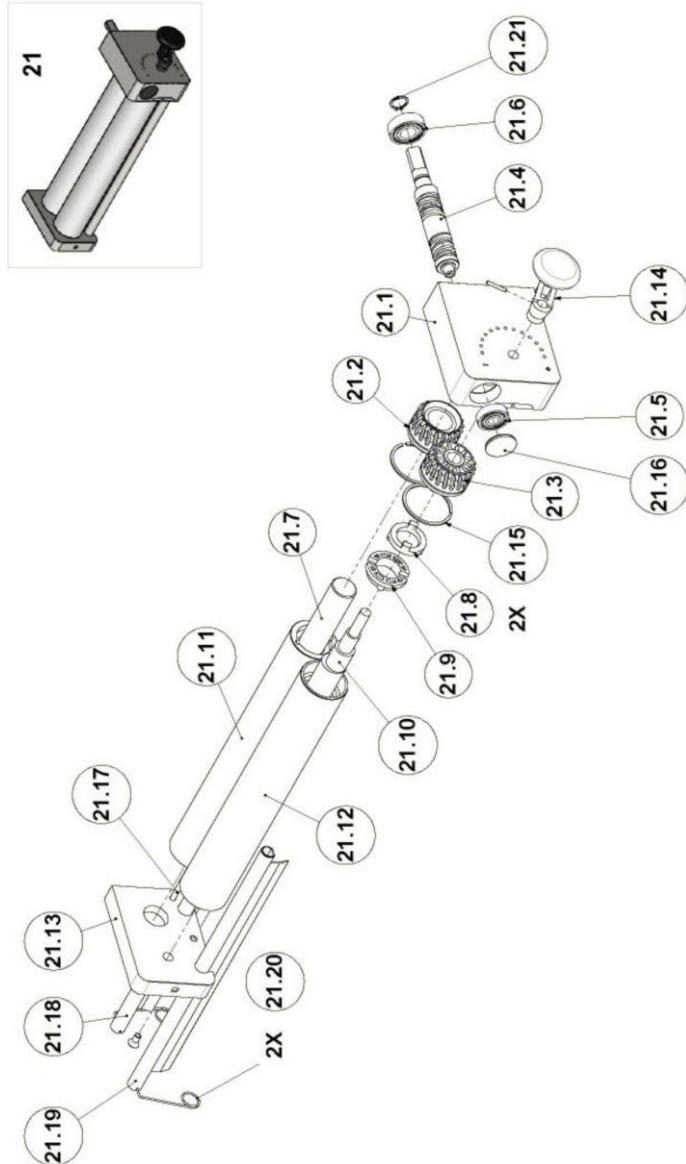
## Complete set of top rollers SRM42A

Pos.	Code	Description	Q.ty
20.1	S52RD54008	RM Release 2012 Lower support gear	1
20.2	A90IG78002	Roll Mach Cilindric gear	1
20.3	A90IG78001	Roll Mach Eccentric gear	1
20.4	S63TR54003	Roll Mach Globoidal screw	1
20.5	A89CK78001	6200-ZZ Bering	1
20.6	A89CK78002	6202-ZZ Bering	1
20.7	S63CD54005	Roll Mach RM 42 A Upper cylindrical shaft	1
20.8	A90GI78002	Mail joint	1
20.9	A90GI78001	Female joint	1
20.10	S63EC54002	Roll Mach RM 42 Upper eccentric shaft	1
20.11	S75CD54003	Roll Mach RM 42 Upper cylindric roller	1
20.12	S75EC54003	Mach RM 42 A Upper eccentric roller	1
20.13	S52SR54004	Roll Mach RM Release 2012 Upper small support	1
20.14	S51GN54004	Grey pizza thickness adjusting governor	1
20.15	A86ME29001	Elastic ring 48/2.2x1.45	2
20.16	A90TP78002	Grey Cap RAL 7037	1
20.17	A86ME28008	Snap ring Ø 15	1

## Complete set of top rollers SRM42TA

Pos.	Code	Description	Q.ty
20.1	S52RD54012	RM Release 2012 Lower support gear	1
20.2	A90IG78002	Roll Mach Cilindric gear	1
20.3	A90IG78001	Roll Mach Eccentric gear	1
20.4	S63TR54003	Roll Mach Globoidal screw	1
20.5	A89CK78001	6200-ZZ Bering	1
20.6	A89CK78002	6202-ZZ Bering	1
20.7	S63CD54003	Roll Mach 32 Upper cylindrical shaft	1
20.8	A90GI78002	Mail joint	1
20.9	A90GI78002	Female joint	1
20.10	S63EC54003	Roll Mach 32 Upper eccentric shaft	1
20.11	S75CD54004	Roll Mach RM 42 TA Upper cylindric roller	1
20.12	S75EC54004	Roll Mach RM 42 TA Upper eccentric roller	1
20.13	S52SR54006	SLIM 42 T Upper small support	1
20.14	S51GN54004	Grey pizza thickness adjusting governor	1
20.15	A86ME29001	Elastic ring 48/2.2x1.45	2
20.16	A90TP78002	Grey Cap RAL 7037	1
20.17	A86ME28008	Snap ring Ø 15	1

## Complete set of bottom rollers



## Complete set of bottom rollers SRM32A

Pos.	Code	Description	Q.ty
21.1	S52RD54007	Roll Mach RM Release 2012 Lower support gear	1
21.2	A90IG78002	Roll Mach Cilindric gear	1
21.3	A90IG78001	Roll Mach Eccentric gear	1
21.4	S63TR54003	Roll Mach Globoidal screw	1
21.5	A89CK78001	6200-ZZ Bering	1
21.6	A89CK78002	6202-ZZ Bering	1
21.7	S63CD54006	Roll Mach RM 32 A Upper cylindrical shaft	1
21.8	A90GI78002	Mail joint	1
21.9	A90GI78001	Female joint	1
21.10	S63EC54006	Roll Mach RM 32 A Upper eccentric shaft	1
21.11	S75CD54009	Roll Mach 32 Upper cylindric roller	1
21.12	S75EC54009	Roll Mach RM 32 A Upper eccentric roller	1
21.13	S52IE54005	Roll Mach RM Release 2012 Upper small support	1
21.14	S51GN54004	Grey pizza thickness adjusting governor	1
21.15	A86ME29001	Elastic ring 48/2.2x1.45	2
21.16	A90TP78002	Grey Cap RAL 7037	1
21.17	S61RL54005	Roll Mach RM 32 A stainless steel rod	1
21.18	S43RA54002	Roll Mach RM 32 A Aluminium back scraper	1
21.19	S43RA54001	Roll Mach RM 32 A Aluminium front scraper	1
21.20	A86ME30003	Scraper spring	2
21.21	A86ME28008	Snap ring Ø 15	1

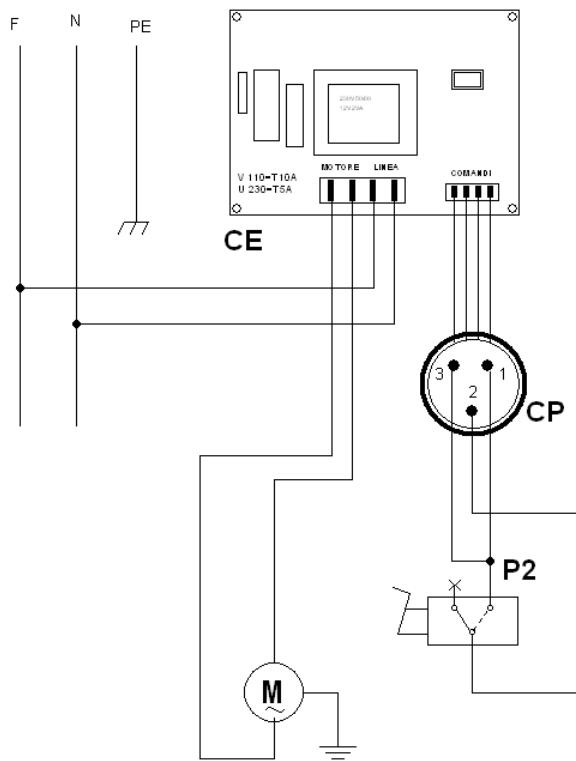
## Complete set of bottom rollers SRM42A – SRM42TA – M42A

Pos.	Code	Description	Q.ty
21.1	S52RD54007	Roll Mach RM Release 2012 Lower support gear	1
21.2	A90IG78002	Roll Mach Cilindric gear	1
21.3	A90IG78001	Roll Mach Eccentric gear	1
21.4	S63TR54003	Roll Mach Globoidal screw	1
21.5	A89CK78001	6200-ZZ Bering	1
21.6	A89CK78002	6202-ZZ Bering	1
21.7	S63CD54002	Roll Mach RM 42 A Upper cylindrical shaft	1
21.8	A90GI78002	Mail joint	1
21.9	A90GI78001	Female joint	1
21.10	S63EC54004	Roll Mach RM 42 A Upper eccentric shaft	1
21.11	S75CD54008	Roll Mach RM 42 A Upper cylindric roller	1
21.12	S75EC54007	Roll Mach RM 42 A Upper eccentric roller	1
21.13	S52IE54005	Roll Mach RM Release 2012 Upper small support	1
21.14	S51GN54004	Grey pizza thickness adjusting governor	1
21.15	A86ME29001	Elastic ring 48/2.2x1.45	2
21.16	A90TP78002	Grey Cap RAL 7037	1
21.17	S61RL54003	Roll Mach RM 42 A stainless steel rod	1
21.18	S43RA54006	Roll Mach RM 42 Aluminium back scraper	1
21.19	S43RA54005	Roll Mach RM 42 Aluminium front scraper	1
21.20	A86ME30003	Scraper spring	2
21.21	A86ME28008	Snap ring Ø 15	1

## TECHNICAL DATA

Model	Weight (Kg)	Width (mm)	Depth (mm)	Height(mm)	Power consumption( kW)	Supply Voltage (V)	Frequency (Hz)	Dough Weight (gr)	Ø Pizza (cm)
<b>P30</b>	28	420	440	670	0,25	230	50	80 ÷ 210	14÷ 31
<b>P40</b>	34	530	470	770	0,37	230	50	210 ÷ 600	26 ÷ 40
<b>P40 P</b>	35	530	470	670	0,37	230	50	210 ÷ 600	26 ÷ 40

## WIRING DIAGRAM



**Wiring diagram legend**

<b>CE</b>	ELECTRONICAL CARD
<b>P2</b>	START/STOP PEDAL
<b>CP</b>	PEDAL CONNECTION
<b>M</b>	MOTOR



**20/07/2015**