



CIRE EXTRUDER

Cet appareil est disponible en 2 versions, avec 2 niveaux d'efficacité :

- jusqu'à 100 kg / h JE160
- jusqu'à 200 kg / h JE161



Le dispositif a été conçu pour la séparation mécanique de miel et des opercules. Le procédé ci-dessus a lieu à l'intérieur du cylindre perforé, où le module de séparation de rotation-compression extrait le miel à travers les fentes entre l'arbre de séparation et les plaques perforées. Les gouttes de miel coulent vers le bas sur le tamis situé en dessous. Le résidu sous la forme de cire est roulé et pressé par la vis sans fin à l'intérieur de l'extruder, suivie de son éjection. En conséquence, la cire séchée est produite et est prête pour la fusion.

L'ensemble de la construction est réalisée en inox, résistant à l'acide de qualité. Il est monté sur un rack et équipé de roues pour faciliter le déplacement. L'appareil est convivial grâce à l'onduleur intégré qui régule la vitesse de l'extruder. Il est également de taille compacte.

L'extruder peut également être utilisé comme une extruder dans l'industrie alimentaire.



Bouton Marche/Arrêt

L'extrudeuse se compose de:

1. Arbre séparation-compression
2. Goulotte de désoperculation
3. Contrôleur
4. Tamis pour le miel
5. Connecteur à soupape
6. L'extruder avec l'onduleur de 230V est équipé d'un contrôleur qui permet une régulation souple de la vitesse de rotation de la vis sans fin - réglementée par potentiomètre.





1. Bouton de vitesse de rotation
2. Bouton d'urgence "STOP"
3. Bouton rouge "STOP"
4. et 5. bouton jaune : sens de rotation "gauche" ou "droite" "



Le contrôleur est équipé de 2 boutons jaunes : flèches « droite » et « gauche ».

Choisissez le sens de rotation approprié en appuyant sur "GAUCHE" ou "DROIT".

Appuyez sur le bouton rouge d'urgence pour arrêter immédiatement l'extruder en cas d'urgence.

Lorsque l'appareil est sous tension, s'assurer que le bouton "STOP" est désactivé (est tourné de façon qu'il ressorte).

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

1. Avant de mettre l'appareil en arrêt, s'assurer que le programmeur est éteint. Le commutateur doit être réglé au niveau '0' et le bouton doit être en position "min".
2. Le dispositif doit être branché dans la prise de terre à la tension indiquée sur la plaque signalétique.
3. L'installation électrique doit être équipé d'un dispositif à courant résiduel et est conçu pour se déclencher sur un courant de fuite de 30 mA.
4. Protection contre les surintensités doit être vérifiée périodiquement.
5. Si le cordon d'alimentation est endommagé et doit être échangé, il doit être fait par le biais de notre point de distribution ou par point de réparation agréé afin d'éviter tout danger. L'appareil ne peut pas être utilisé si le cordon d'alimentation est endommagé.
6. S'assurer que l'alimentation reste connecté avec l'alimentation de l'appareil.
7. Faire attention en branchant le cordon d'alimentation.
8. Ne pas tirer sur le cordon d'alimentation.
9. Le cordon d'alimentation doit être tenu à l'écart de toute source de chaleur, des bords coupants.
10. Protéger l'appareil de l'humidité.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

1. Le dispositif n'est pas conçu pour être utilisé par des personnes (y compris les enfants) ayant des capacités physiques ou



psychologiques limitées ou des personnes qui n'ont pas l'expérience ou les connaissances nécessaires sur l'appareil, sauf s'il est fait sous surveillance et selon le mode d'emploi adoptée par des personnes responsables de leur sécurité. Garder éloigné des enfants !

2. En cas de dommage de l'extruder, afin d'éviter tout danger, les réparations ne peuvent être effectuées par un agent spécial ou une personne qualifiée.

3. Ne pas utiliser à proximité de produits inflammables.

4. La réalisation d'entretien est interdite lorsque l'appareil est sous tension.

5. En cas d'urgence, actionner immédiatement le bouton d'urgence. Le redémarrage peut être effectué après l'élimination de la menace.

6. Utiliser en intérieur seulement ! L'appareil n'est pas conçu pour être utilisé à l'extérieur.

7. Protéger l'appareil contre l'humidité.

8. Prendre soin de ne pas mettre les éléments indésirables dans l'extrudeur (clous, perceuses, morceaux de métal) qui peuvent endommager le cylindre perforé.

MANUEL D'UTILISATION DU BOITIER DE CONTROLE

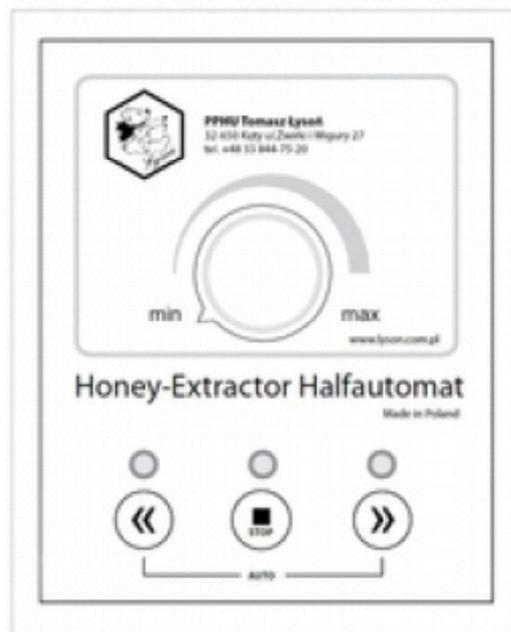


Figure 1

Avant de démarrer l'extruder, assurez-vous que l'interrupteur de sécurité n'est pas actionné et que le bouton "0/1" sur le boîtier de commande est réglé sur "0".

Contrôle (onduleur) :

Avec ce pilote, l'extruder peut être utilisé en mode manuel.

PROGRAMME MANUEL :

Avant de passer en mode manuel, régler le bouton (contrôle de vitesse) à «min» comme le montre la figure 3 :

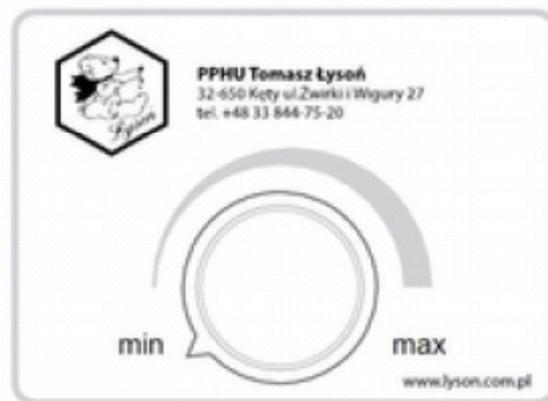


Figure 3 Bouton (contrôle de vitesse)



Pour démarrer l'appareil, tourner dans la direction voulue, appuyer sur la gauche (figure 4) ou sur la flèche droite (Fig.5). Le bouton rotatif (contrôle de vitesse) augmente la vitesse de la vis de séparation-compression.

Pour changer le sens, appuyez sur le bouton "STOP" et choisissez à nouveau le sens de rotation en utilisant les boutons comme indiqué sur la figure 4 et 5.

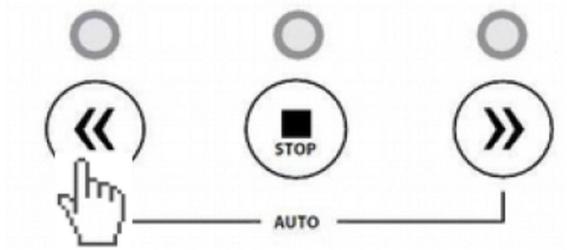


Figure 4 : bouton de rotation à gauche

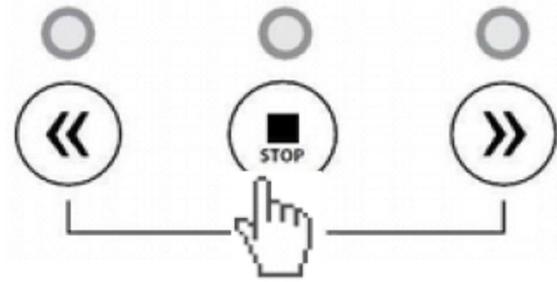


Figure 6 : le bouton STOP au centre afin d'arrêter l'appareil.

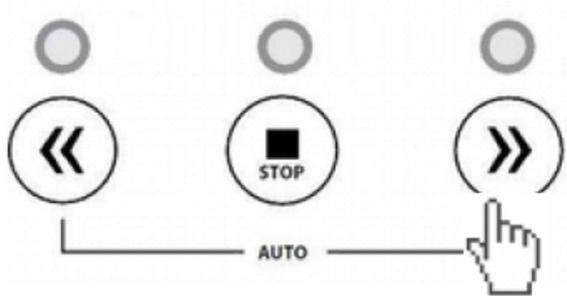


Figure 5 : bouton de rotation à droite

