


Originalbetriebsanleitung

Packpressen

PP40 / PP80 / PP150

Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstraße 9
DE-79336 Herbolzheim



	<p>Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG Allmendstraße 9 DE-79336 Herbolzheim</p>	<p>Telefon: +49 (0)7643 / 30 25 250 Fax: +49 (0)7643 / 30 25 249 E-Mail: info@gg-technik.de Web: www.gg-technik.de</p>
---	---	---



Sprachen - Languages - Langues - Idiomas

Deutsch.....	1
English.....	33
Français.....	63
Español.....	93



1	Wichtige grundlegende Informationen	5
1.1	Lieferumfang	5
1.2	Verantwortlichkeiten	5
1.2.1	Verantwortlichkeiten des Herstellers	5
1.2.2	Verantwortlichkeiten des Betreibers	5
1.3	Rechtliche Hinweise	5
1.4	Serviceadresse	7
2	Sicherheit	8
2.1	Verhalten im Notfall	8
2.2	Bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine	8
2.2.1	Anforderungen an das Personal	8
2.2.2	Sicherheitsrelevante Umgebungsbedingungen	9
2.2.3	Sicherheitsrelevante Hinweise für bestimmte Lebensphasen	9
2.3	Mögliche Fehlanwendung	10
2.4	Beachtung der Betriebsanleitung	10
2.5	Sicherheitskennzeichnung an der Maschine	10
2.6	Restgefahren und Schutzmaßnahmen	11
3	Technische Daten	12
4	Aufbau und Funktion	14
4.1	Aufbau	14
4.1.1	Hauptkomponenten PP40	14
4.1.2	Hauptkomponenten PP80 / PP150	16
4.1.3	Anzeige- und Bedienelemente PP40	18
4.1.4	Anzeige- und Bedienelemente PP80 / PP150	18
4.2	Funktionelle Beschreibung PP40	19
4.3	Funktionelle Beschreibung PP80 / PP150	19
5	Transport und Auspacken	20
5.1	Sicherheit	20
5.2	Transport	20
5.3	Transportschäden	20
5.4	Auspacken	20
6	Lagerbedingungen	21
6.1	Sicherheit	21
6.2	Lagerumgebung	21
7	Montage und Installation, Erstinbetriebnahme	22
7.1	Sicherheit	22
7.2	Montage und Installation	22
7.3	Erstinbetriebnahme	22
8	Bedienung	23
8.1	Sicherheit	23
8.2	Betriebsarten PP40	23
8.3	Betriebsarten PP80 / PP150	23



8.4	Inbetriebnahme PP40	23
8.4.1	Inbetriebnahme nach einer planmäßigen Abschaltung PP40	23
8.4.2	Wiederinbetriebnahme nach einem längeren Stillstand PP40	23
8.5	Inbetriebnahme PP80 / PP150.....	24
8.5.1	Inbetriebnahme nach einer planmäßigen Abschaltung PP80 / PP150	24
8.5.2	Wiederinbetriebnahme nach einem Not-Aus PP80 / PP150	24
8.5.3	Wiederinbetriebnahme nach einem längeren Stillstand PP80 / PP150 ...	24
8.6	Bedienen PP40.....	25
8.7	Bedienen PP80 / PP150	25
8.7.1	Wahlschalter und Taster.....	25
8.8	Reinigung	26
8.9	Außerbetriebnahme PP40.....	26
8.10	Außerbetriebnahme PP80 / PP150	26
9	Fehlersuche	27
9.1	Sicherheit.....	27
9.2	Serviceadresse	27
9.3	Lage und Kennzeichnung von Sicherungen.....	27
9.4	Fehlerzustanderkennung	27
10	Instandhaltung	28
10.1	Sicherheit.....	28
10.2	Serviceadresse	28
10.3	Kontrollverfahren und Prüfverrichtungen.....	28
10.4	Inspektions- und Wartungsplan.....	28
10.5	Beschreibung der Inspektions- und Wartungsarbeiten	29
11	Entsorgung	30
11.1	Entsorgung	30
11.1.1	Sicherheit	30
11.1.2	Beschreibung der Entsorgungsarbeiten.....	30
12	EG-Konformitätserklärung	31
13	Anhang.....	123
13.1	Schaltplan	123



1 Wichtige grundlegende Informationen

1.1 Lieferumfang

Der Lieferumfang beinhaltet die komplette Maschine mit allen aufgeführten Komponenten.

1.2 Verantwortlichkeiten

1.2.1 Verantwortlichkeiten des Herstellers

EG-Konformitätserklärung

1.2.2 Verantwortlichkeiten des Betreibers

Der Betreiber ist verpflichtet die Betriebsanleitung durchzulesen und sich an diese zu halten.

1.3 Rechtliche Hinweise

Urheberrecht

Diese Betriebsanleitung darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung des Herstellers weder vollständig noch teilweise kopiert, fotokopiert, reproduziert, übersetzt oder in eine elektronische bzw. maschinenlesbare Form konvertiert werden. Zuwiderhandlungen sind strafbar und verpflichten zu Schadensersatz.

Alle Rechte für die Ausübung von gewerblichen Schutzrechten behalten wir uns vor.

© Urheberrecht der Firma Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co.KG.

Haftung

Alle in dieser Betriebsanleitung enthaltenen technischen Informationen, Daten und Hinweise für den Betrieb entsprechen dem letzten Stand bei Drucklegung und erfolgen unter Berücksichtigung unserer bisherigen Erfahrungen und Erkenntnisse nach bestem Wissen.

Technische Änderungen im Rahmen der Weiterentwicklung der in dieser Betriebsanleitung behandelten Baugruppen behalten wir uns vor. Aus den Angaben, Abbildungen und Beschreibungen dieser Betriebsanleitung können daher keine Ansprüche hergeleitet werden.

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass nur Ersatzteile nach unserer Spezifikation eingesetzt werden dürfen. Dies gilt sinngemäß auch für eingesetzte Komponenten anderer Hersteller.

Es wird darauf hingewiesen, dass der Inhalt der Betriebsanleitung nicht der Teil einer früheren oder bestehenden Vereinbarung, Zusage oder eines Rechtsverhältnisses ist oder dieses abändern soll.



Wichtige grundlegende Informationen

Gewährleistung und Garantie

Für Schäden und Betriebsstörungen, die durch Bedienungsfehler, Nichtbeachtung dieser Betriebsanleitung oder unsachgemäße Wartung entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

Die Gewährleistung erlischt z.B. bei:

- unsachgemäßer Inbetriebnahme.
- sachwidriger Anwendung.
- Verwendung von Ersatzteilen und Zubehörteilen, die nicht der Spezifikation des Herstellers entsprechen.
- An- oder Umbauten und Umrüstungen an der Maschine, wenn diese nicht vom Hersteller genehmigt wurden.



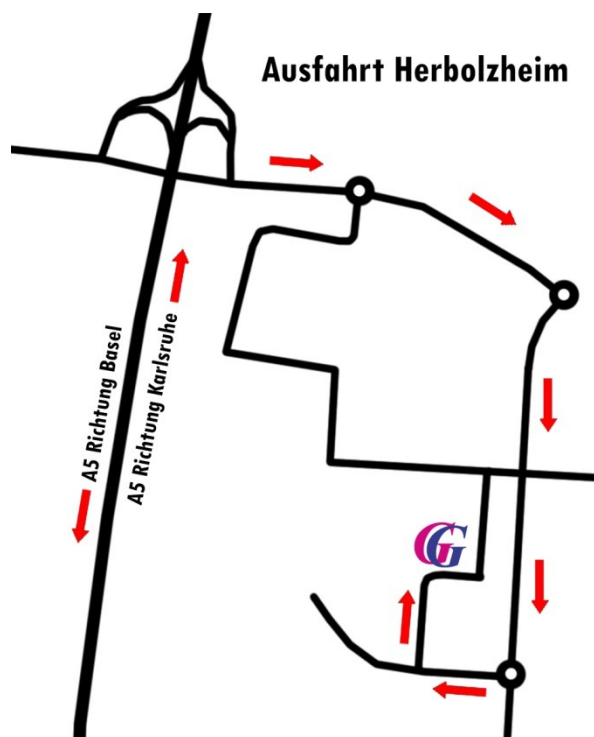
Wichtige grundlegende Informationen

1.4 Serviceadresse

Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG

Allmendstraße 9

DE-79336 Herbolzheim





2 Sicherheit

2.1 Verhalten im Notfall

Im Notfall ist sofort der Not-Aus der Maschine zu betätigen.

2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine

Die Packpressen PP40, PP80 und PP150 sind speziell für die Fruchtsaftherstellung konzipiert. Hierbei werden die zuvor zerkleinerten Früchte von Hand oder mittels Maischepumpe in der Saftwanne zu mehreren Lagen aufgeschichtet und anschließend ausgepresst. Andere Einsatzzwecke sind vor der Benutzung mit dem Händler oder dem Hersteller zu klären. An den Packpressen dürfen nur Arbeits- und Hilfsstoffe eingesetzt werden, die mit dem Hersteller abgeklärt sind. Vor einer Verwendung anderer Arbeits- und Hilfsstoffe ist eine schriftliche Genehmigung vom Hersteller erforderlich. Eine andere oder darüber hinausgehende Anwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Betreiber. Die Maschine ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei deren Einsatz Gefahren für Leib und Leben des Personals oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen der Maschine und anderer Sachwerte entstehen. Deshalb darf die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung der Betriebsanleitung eingesetzt werden. Insbesondere Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören auch das Beachten der Betriebsanleitung und die Einhaltung der Wartungsvorschriften.

2.2.1 Anforderungen an das Personal

Die Zuständigkeiten des Personals sind für die Inbetriebnahmen sowie das Bedienen, Warten und Reparieren der Maschine klar festzulegen.

Das Bedienungspersonal wird unterschieden in:

Bediener für den Produktionsbetrieb

Die Maschine darf nur von zuverlässigem, autorisiertem und eingewiesenem Bedienungspersonal bedient werden. Das gesetzlich vorgeschriebene Mindestalter ist zu beachten.

Einrichter für den Gesamtbetrieb der Maschine

Die Maschine darf nur von autorisiertem Fachpersonal in Betrieb genommen und für den Bediener eingerichtet werden.

Fachpersonal für den Wartungs- und Reparaturbetrieb

Die Maschine darf nur von autorisiertem Fachpersonal gewartet, repariert und wieder in Betrieb genommen werden.

Arbeiten an elektrischen Einrichtungen der Anlage dürfen nur von einer qualifizierten Elektrofachkraft vorgenommen werden.

Vorausgesetzt wird, dass die elektrischen Einrichtungen von qualifiziertem Personal in Betrieb genommen, gewartet und repariert werden und dass diese Arbeiten von verantwortlichen Fachkräften überwacht und kontrolliert werden. Qualifiziertes Personal sind Personen, die auf Grund ihrer Ausbildung, Erfahrung und Unterweisung sowie ihren Kenntnissen über Normen, Bestimmungen, Betriebsverhältnisse und Unfallverhütungsvorschriften von dem für die Sicherheit

der Maschine Verantwortlichen berechtigt worden sind, die jeweils erforderlichen Tätigkeiten auszuführen und dabei mögliche Gefahren erkennen und vermeiden können.

Die Verantwortung des beauftragten Personals ist festzulegen. Es ist ihm zu ermöglichen, sicherheitswidrige Anweisungen Dritter abzulehnen.

Zu schulendes, anzulernendes, einzuweisendes oder im Rahmen einer allgemeinen Ausbildung befindliches Personal darf nur unter ständiger Aufsicht einer erfahrenen Person an der Maschine tätig werden.

Unbefugte Dritte dürfen sich nicht im Einsatzbereich der Maschine aufhalten.

2.2.2 Sicherheitsrelevante Umgebungsbedingungen

Es muss darauf geachtet werden, dass der Untergrund um die Maschine trocken gehalten wird, um die Rutschgefahr zu minimieren.



ACHTUNG

Rutschgefahr!

2.2.3 Sicherheitsrelevante Hinweise für bestimmte Lebensphasen

Betrieb

- Der Boden muss immer sauber, trocken und ölfrei sein.
- Es dürfen keine Gegenstände (z.B. Werkzeuge) in und auf der Maschine abgelegt sein oder werden.
- Es ist jede Arbeitsweise zu unterlassen, welche die Betriebssicherheit der Maschine beeinträchtigt.
- Es sind Maßnahmen zu treffen, dass die Maschine nur in sicherem und funktionsfähigem Zustand betrieben wird.
- Die Maschine nur betreiben, wenn alle Schutzvorrichtungen und sicherheitsbedingten Einrichtungen, z.B. lösbare Sicherheitseinrichtungen, NOT-AUS-Einrichtungen, Schalldämmung etc. vorhanden sind.
- Mindestens einmal pro Schicht die Maschine auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel überprüfen.
- Bei Funktionsstörungen oder ungewöhnlichen Vorkommnissen die Maschine sofort stillsetzen. Den zuständigen Vorgesetzten informieren und Störungen umgehend beseitigen lassen.
- Keine Sicherheitseinrichtungen manipulieren, außer Kraft setzen oder entfernen.
- Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine vollzählig in lesbarem Zustand halten.
- Maschine nur betreiben, wenn alle Sicherheitseinrichtungen funktionsfähig sind.
- Ein- und Ausschaltvorgänge sowie Kontrollanzeigen gemäß Betriebsanleitung beachten.
- Vor Inbetriebnahme der Maschine sicherstellen, dass niemand durch die Maschine gefährdet werden kann.

2.3 Mögliche Fehlanwendung

Alle Anwendungen außerhalb der beschriebenen Einsatzmöglichkeit sind nicht bestimmungsgemäß und können zu Gefährdungen und Schäden führen.

Beim Betrieb der Packpressen ist zu beachten:

- Der Einsatz nicht genehmigter Produkte ist verboten.
- Der Einsatz nicht genehmigter Arbeits- und Hilfsstoffe ist verboten.
- Der Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen ist verboten.
- Die Maschine darf ohne Genehmigung des Herstellers nicht umgebaut oder sonst in irgendeiner Form verändert werden.
- Die vorgeschriebene Bedienung und Wartung darf nur von autorisiertem und eingewiesenem Personal vorgenommen werden.
- Die Verwendung von nicht vom Hersteller freigegebenen Verschleiß- und Ersatzteilen ist verboten.
- Die Maschine darf im Normalbetrieb nicht ohne Schutzvorrichtungen betrieben werden. Alle Schutzvorrichtungen müssen ordnungsgemäß installiert und voll funktionsfähig sein.
- Die Maschine darf in Betriebsarten (z.B. Wartungsbetrieb), die eine temporäre Entfernung bestimmter Schutzvorrichtungen bedingen, nicht betrieben werden. Nach Beendigung der Wartungsarbeiten müssen alle Schutzvorrichtungen wieder ordnungsgemäß installiert und auf ihre Funktionstüchtigkeit geprüft werden.
- Die Maschine darf bei festgestellten Störungen und Schäden nicht betrieben werden. Festgestellte Störungen und Schäden müssen umgehend beseitigt werden.
- Die Überbrückung von sicherheitstechnischen Einrichtungen (Endschaltern, Sensoren, Messsystemen usw.) ist verboten.
- Alle Warnschilder und -hinweise dürfen nicht entfernt oder abgedeckt werden. Diese müssen stets gut sichtbar und lesbar sein.

2.4 Beachtung der Betriebsanleitung

Die Betriebsanleitung muss unbedingt beachtet werden.

Die Betriebsanleitung ist:

- Ein Bestandteil der Maschine.
- Über die gesamte Lebensdauer der Maschine zu bewahren und zu pflegen (d.h. aktualisiert).
- An jeden etwaigen nachfolgenden Besitzer der Maschine weiterzugeben.

2.5 Sicherheitskennzeichnung an der Maschine

Folgende Gefahren- und Hinweissymbole werden in der Betriebsanleitung und an der Anlage verwendet. Diese sind unbedingt zu beachten:



ACHTUNG

wird verwendet, wenn das Nichtbefolgen von Anweisungen zu einer Gefährdung des Bedieners führen kann!

**VORSICHT**

wird verwendet, wenn das Nichtbefolgen von Anweisungen zu einem Schaden an der Maschine führen kann!

**ACHTUNG**

Elektrische Spannung!

**ACHTUNG**

Quetschgefahr, Gefahr von Handverletzungen!

**ACHTUNG**

Rutschgefahr!

2.6 Restgefahren und Schutzmaßnahmen

**ACHTUNG**

Verletzungen durch Quetschen von Finger oder anderer Körperteile zwischen der Hubplatte und der Druckplatte.

Schutzmaßnahme: Auf die Gefahr durch ein Warnzeichen hinweisen.

**ACHTUNG**

Ausrutschen oder stürzen durch nassen Boden der Umgebung!

Schutzmaßnahme: Auf die Gefahr durch ein Warnzeichen hinweisen.

**Schutzhandschuhe tragen**

Tragen Sie bei Arbeiten an der Maschine geeignete Schutzhandschuhe (z.B. schnittsicher und/oder thermisch beständig).



3 Technische Daten

Art der Maschine:

Vollständige Maschine

Technische Daten:

Packpresse PP40

Elektrischer Anschluss:	3 Phasen/N/PE 400 V AC 50 Hz
Elektrische Leistung:	2,3 kW
Anschlussstecker:	CEE 5 pol. 16 A
Absicherung:	16 A
Verarbeitungsmenge:	ca. 400 kg/h
Hubanzahl pro Stunde:	ca. 3-4
Kolbenhub:	400 mm
Gewicht:	ca. 280 kg
Länge x Breite x Höhe:	930 mm x 1200 mm x 1530 mm

Packpresse PP80

Elektrischer Anschluss:	3 Phasen/N/PE 400 V AC 50 Hz
Elektrische Leistung:	2,3 kW
Anschlussstecker:	CEE 5 pol. 16 A
Anschlusskabel:	ca. 5 m
Absicherung:	16 A
Verarbeitungsmenge:	ca. 800 kg/h
Hubanzahl pro Stunde:	ca. 7-8
Kolbenhub:	500 mm
Gewicht:	ca. 450 kg
Länge x Breite x Höhe:	1750 mm x 850 mm x 1750 mm
Schwenkkreis vom Drehbitt:	1750 mm

Packpresse PP150

Elektrischer Anschluss:	3 Phasen/N/PE 400 V AC 50 Hz
Elektrische Leistung:	2,3 kW
Anschlussstecker:	CEE 5 pol. 16 A
Anschlusskabel:	ca. 5 m
Absicherung:	16 A
Verarbeitungsmenge:	ca. 1500 kg/h
Hubanzahl pro Stunde:	ca. 6-7
Kolbenhub:	500 mm
Gewicht:	ca. 750 kg
Länge x Breite x Höhe:	2400 mm x 1000 mm x 1850 mm
Schwenkkreis vom Drehbitt:	2200 mm

Vorgeschriebene Umgebungsbedingungen:

Für Betrieb, Lagerung und Transport muss die Umgebungstemperatur zwischen 0°C und 50°C liegen.

Die Maschine sollte auf einem geraden, festen Untergrund mit entsprechender Bodenbelastbarkeit (siehe Technische Daten) aufgestellt werden.



Schnittstellen:

Energieversorgung

Elektrisch: Die elektrische Energieversorgung geschieht über einen Stecker (CEE 5 pol. 16 A), der über ein ca. 5 m langes Kabel an der Unterseite des Schaltschranks angeschlossen ist.

Medienversorgung

Früchteeingang: Die zuvor zerkleinerten Früchte müssen von Hand oder mit Hilfe einer Maischepumpe in der Saftwanne in Lagen aufeinander geschichtet werden.

Medienentsorgung/- abführung

Saftausgang: Der produzierte Saft wird in einen Tank geleitet und kann von dort aus weiterverarbeitet werden.

Maischeausgang: Die ausgepresste Maische wird von Hand aus den Presstüchern entfernt.

Mitgeltende Unterlagen

Betriebsanleitung

Schaltpläne

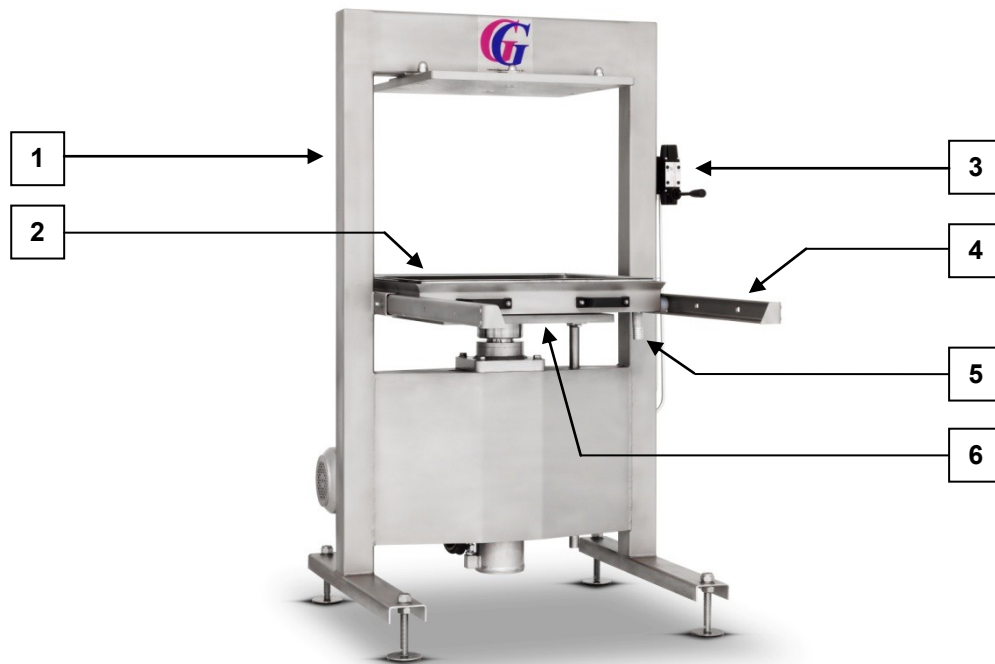
Konformitätserklärung



4 Aufbau und Funktion

4.1 Aufbau

4.1.1 Hauptkomponenten PP40



- 1. Grundgestell
- 2. Saftwanne

- 3. Bedienelement
- 4. Schienensystem
- 5. Ablauf
- 6. Hubplatte

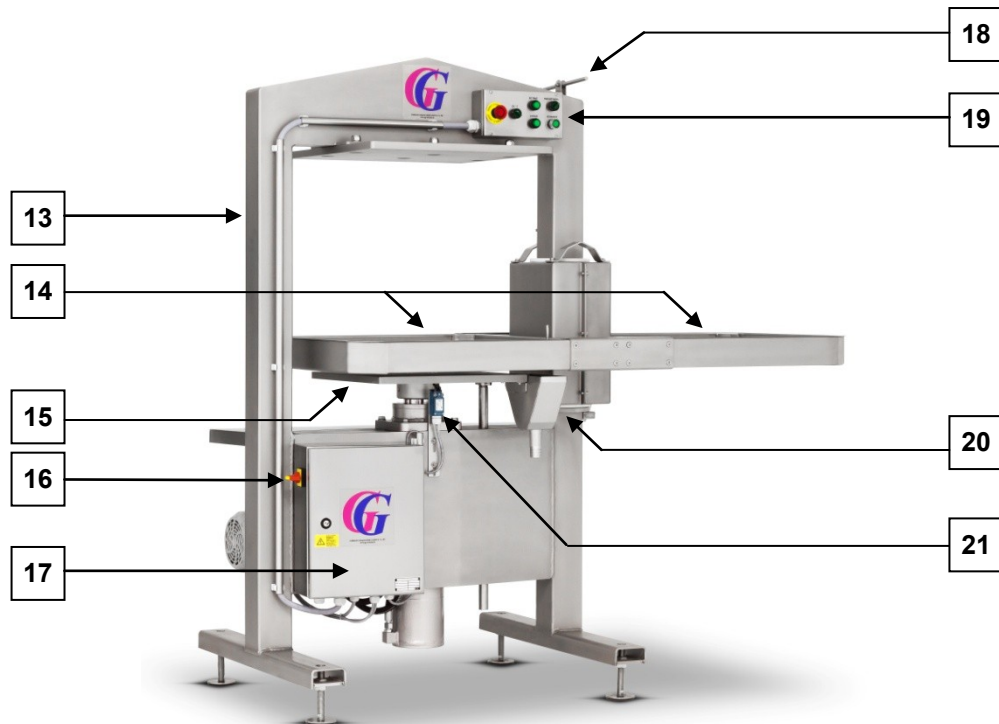


- 7. Druckplatte
- 8. Entlüftungsventil
- 9. Hydrauliköltank

- 10. Hauptschalter /
Stromanschluss
- 11. Hydraulikpumpe
- 12. Hydraulikzylinder

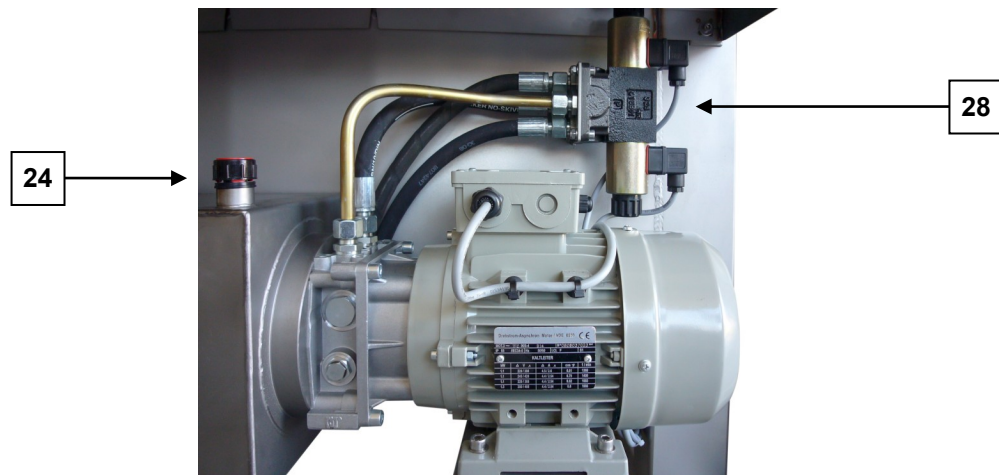
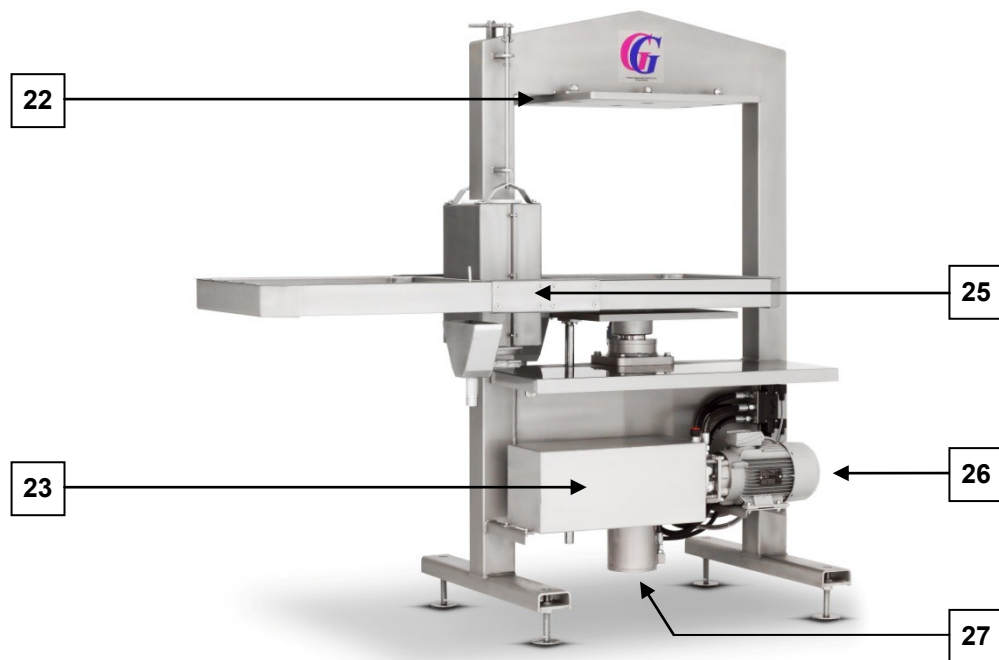


4.1.2 Hauptkomponenten PP80 / PP150



- 13. Grundgestell
- 14. Saftwannen
- 15. Hubplatte
- 16. Hauptschalter
- 17. Schaltschrank

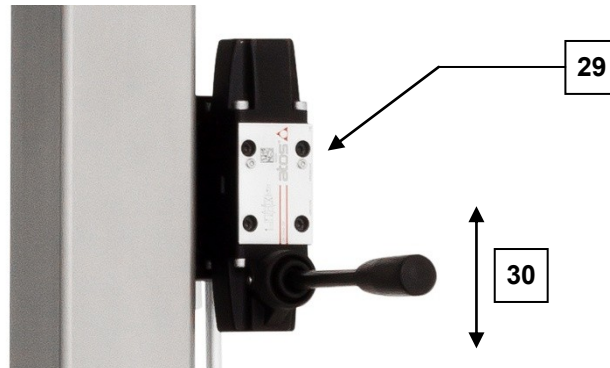
- 18. Handhebel zum Freigeben
des Drehbits
- 19. Bedienelemente
- 20. Ablauftrichter
- 21. Endschalter



- 22. Druckplatte
- 23. Hydrauliköltank
- 24. Entlüftungsventil

- 25. Drehbit
- 26. Hydraulikpumpe
- 27. Hydraulikzylinder
- 28. Hydraulikventil 4/3

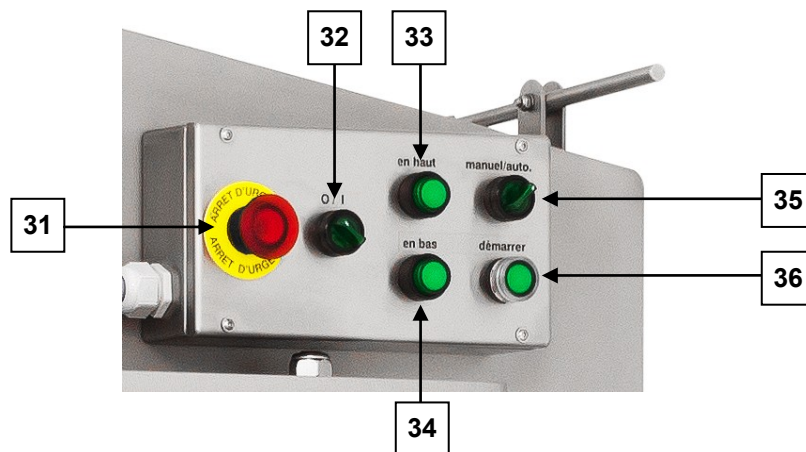
4.1.3 Anzeige- und Bedienelemente PP40



29. Hydraulikventil 4/3

30. Hebel Auf / Ab

4.1.4 Anzeige- und Bedienelemente PP80 / PP150



31. NOT-AUS

32. Wahlschalter Aus/Ein

33. Taster Auf

34. Taster Ab

35. Wahlschalter Hand/Auto

36. Taster Start

4.2 Funktionelle Beschreibung PP40

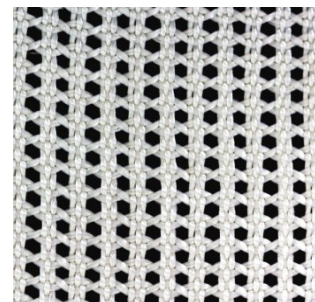
Die Packpresse wird verwendet, um zerkleinerte Früchte auszupressen. Hierzu wird die Fruchtmaische mit Hilfe der Pressroste und Presstücher in der Saftwanne (2) in Schichten aufgestapelt. Über den Bedienhebel des Hydraulikventils (29) wird die Auf- und Abbewegung des Zylinders gesteuert. Schieben Sie die Saftwanne mit der aufgestapelten Maische in den Pressbereich und halten Sie den Hebel des Hydraulikventils nach oben gedrückt, um den Hydraulikzylinder (12) und die Hubplatte (6) nach oben zu fahren. Die geschichtete Maische wird gegen die Druckplatte (7) gedrückt und ausgepresst. Der ausgepresste Saft wird in der Saftwanne aufgefangen und über den Ablauf (5) in einen Tank geleitet. Drücken und halten Sie den Hebel des Hydraulikventils (29) nach dem Ende des Pressvorgangs nach unten, damit der Hydraulikzylinder abwärts und in die Grundstellung zurückfährt. Ist die Hubplatte in der unteren Position angekommen, kann die Saftwanne aus dem Pressbereich zu sich herangezogen werden. Räumen Sie den ausgepressten Stapel ab und wiederholen Sie den erläuterten Arbeitsvorgang.

4.3 Funktionelle Beschreibung PP80 / PP150

Die Packpressen werden verwendet, um zerkleinerte Früchte auszupressen. Hierzu wird die Fruchtmaische mit Hilfe der Pressroste und Presstücher in der Saftwanne (14) in Schichten aufgestapelt. Diese Schichten werden durch den Hydraulikzylinder (27) mit der Hubplatte (15) nach oben gegen die Druckplatte (22) gedrückt und somit ausgepresst. Über die Bedienelemente (19) wird die Maschine gesteuert. Der ausgepresste Saft wird in der Saftwanne aufgefangen und über die Ablauftrichter (20) in einen Tank geleitet. Während des Pressvorgangs können Sie auf der anderen Seite des Drehbits (25) in der zweiten Saftwanne weitere Schichten aufstapeln. Ist der Pressvorgang abgeschlossen und die Hubplatte in der unteren Position, kann das Drehbit um 180° gedreht werden. Mit Hilfe des Handhebels (18) wird das Drehbit verriegelt oder freigegeben. Starten Sie den nächsten Pressvorgang und räumen Sie den ausgepressten Stapel ab. Wiederholen Sie den beschriebenen Arbeitsvorgang.



Pressroste für PP40 / PP80 500 x 500 mm
Pressroste für PP150 750 x 750 mm



Presstücher PP40 / PP80 900 x 900 mm
Presstücher PP150 1200 x 1200 mm

5 Transport und Auspacken

5.1 Sicherheit

Siehe Kapitel 2 Sicherheit.

5.2 Transport



ACHTUNG

Schwere Verletzungen und Beschädigungen sind durch verrutschende, kippende oder stürzende Last infolge eines Transportfehlers möglich!

Vor der Bedienung und dem Transport durch die Hebezeuge, Krananlagen und anderen Transportmitteln sind grundsätzlich die Sicherheitsvorschriften der Hersteller zu beachten.

Zusätzlich gilt:

- Schwere Maschinenteile sind sorgfältig an den Hebezeugen zu befestigen und zu sichern.
- Geeignete Transportsicherungen für bewegliche Maschinenteile anbringen.
- Nur geeignete und technisch einwandfreie Hebezeuge sowie Lastaufnahmeeinrichtungen mit ausreichender Tragkraft verwenden.
- Mit dem Transport und Anslagen von Lasten nur erfahrene Personen beauftragen.
- Ausgewiesene oder geeignete Anschlagpunkte benutzen.
- Vorgeschriebene Transportlage und die Schwerpunktkennzeichnung beachten.
- Ladungen zuverlässig sichern und nie ruckartig bewegen oder absetzen.
- Nicht unter schwebenden Lasten arbeiten oder sich dort aufhalten.
- Sicherheitsschuhe tragen.
- Die zulässige Bodenbelastung des Transportweges ist zu beachten.
- Der Transportweg ist gegebenenfalls abzusichern und so zu sperren, dass keine unbefugten Personen den Gefahrenbereich betreten können.
- Alle örtlichen Sicherheitsvorschriften für den Transport einhalten.
- Der Transport der Maschine erfolgt mit einem Gabelstapler und einem Gabelhubwagen.
- Die Maschine immer so befestigen, dass ein Verrutschen während des Transports unmöglich ist.

5.3 Transportschäden

Der Versand der Maschine wird von einem qualifizierten Transportunternehmen organisiert und durchgeführt. Dennoch können Beschädigungen oder Verluste auftreten. Deshalb ist die Maschine bei der Anlieferung vom Betreiber auf Vollständigkeit und Transportschäden zu kontrollieren.

Verluste oder Beschädigungen sofort und schriftlich dem zuständigen Transportunternehmen, der Transportversicherung und der Firma Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co KG melden.

5.4 Auspacken

Beim Auspacken der Maschine muss vorsichtig vorgegangen werden, um mögliche Beschädigungen, wie Kratzer oder Dellen an der Maschine zu vermeiden.



6 Lagerbedingungen

6.1 Sicherheit

Siehe Kapitel 2 Sicherheit.

6.2 Lagerumgebung

Die Packpresse ist in einem trockenen Raum zu lagern. Die zulässige Lagertemperatur muss zwischen 0-50°C liegen.



VORSICHT

Vor Frost schützen!



7 Montage und Installation, Erstinbetriebnahme

7.1 Sicherheit

Siehe Kapitel 2 Sicherheit.

7.2 Montage und Installation

Die Montage und die Installation der Maschine erfolgt bei der Firma Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG durch Fachpersonal. Beim Kunden muss die Maschine lediglich noch in Betrieb genommen werden.

7.3 Erstinbetriebnahme

Die Erstinbetriebnahme der Maschine erfolgt bei der Firma Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG durch Fachpersonal.



8 Bedienung

8.1 Sicherheit

Siehe Kapitel 2 Sicherheit.

8.2 Betriebsarten PP40

- Handbetrieb

8.3 Betriebsarten PP80 / PP150

- Handbetrieb
- Automatikbetrieb

8.4 Inbetriebnahme PP40

8.4.1 Inbetriebnahme nach einer planmäßigen Abschaltung PP40

Vor jeder Inbetriebnahme oder nach längerem Stillstand der Maschine muss wie folgt vorgegangen werden:

- Allgemeinzustand prüfen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitseinrichtungen betriebsbereit sind.
- Sicherstellen, dass alle Schutzvorrichtungen korrekt installiert sind.
- Sicherstellen, dass die vorgesehenen Wartungsarbeiten (siehe Instandhaltung) ausgeführt sind.

Bevor Sie die Packpresse in Betrieb nehmen können, benötigen Sie folgende Dinge:

- CEE Kraftstromsteckdose 16 A mit einer Absicherung von 3 x 16 A
- Tank oder Behälter, um den erzeugten Saft aufzufangen

Gehen Sie bei der Inbetriebnahme dann wie folgt vor:

- Schließen Sie den Tank oder Behälter für den erzeugten Saft über Schläuche an den Ablauf (5) an.
- Stecken Sie den Netzstecker in die dazugehörige Kraftsteckdose mit entsprechender Absicherung.
- Schalten Sie den Hauptschalter (10) ein.
- Nun kann mit der Produktion begonnen werden.

8.4.2 Wiederinbetriebnahme nach einem längeren Stillstand

Siehe Inbetriebnahme nach einer planmäßigen Abschaltung.



8.5 Inbetriebnahme PP80 / PP150

8.5.1 Inbetriebnahme nach einer planmäßigen Abschaltung PP80 / PP150

Vor jeder Inbetriebnahme oder nach längerem Stillstand der Maschine muss wie folgt vorgegangen werden:

- Allgemeinzustand prüfen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitseinrichtungen betriebsbereit sind.
- Sicherstellen, dass alle Schutzvorrichtungen korrekt installiert sind.
- Sicherstellen, dass die vorgesehenen Wartungsarbeiten (siehe Instandhaltung) ausgeführt sind.

Bevor Sie die Packpresse in Betrieb nehmen können, benötigen Sie folgende Dinge:

- CEE Kraftstromsteckdose 16 A mit einer Absicherung von 3 x 16 A
- Tank oder Behälter, um den erzeugten Saft aufzufangen

Gehen Sie bei der Inbetriebnahme dann wie folgt vor:

- Schließen Sie den Tank oder Behälter für den erzeugten Saft über Schläuche an beide Ablauftrichter (20) an.
- Stecken Sie den Netzstecker in die dazugehörige Kraftsteckdose mit entsprechender Absicherung.
- Schalten Sie den Hauptschalter (16) ein.
- Stellen Sie den Wahlschalter Aus/Ein (32) auf Ein.
- Nun kann mit der Produktion begonnen werden.

8.5.2 Wiederinbetriebnahme nach einem Not-Aus PP80 / PP150

- Stellen Sie sicher, dass alle vorhandenen Störungen oder Beschädigungen an der Maschine behoben wurden.
- Entriegeln Sie den NOT-AUS Schalter (31).
- Gehen Sie nun wie bei einer Inbetriebnahme nach einer planmäßigen Abschaltung vor.

8.5.3 Wiederinbetriebnahme nach einem längeren Stillstand PP80 / PP150

Siehe Inbetriebnahme nach einer planmäßigen Abschaltung.

8.6 Bedienen PP40

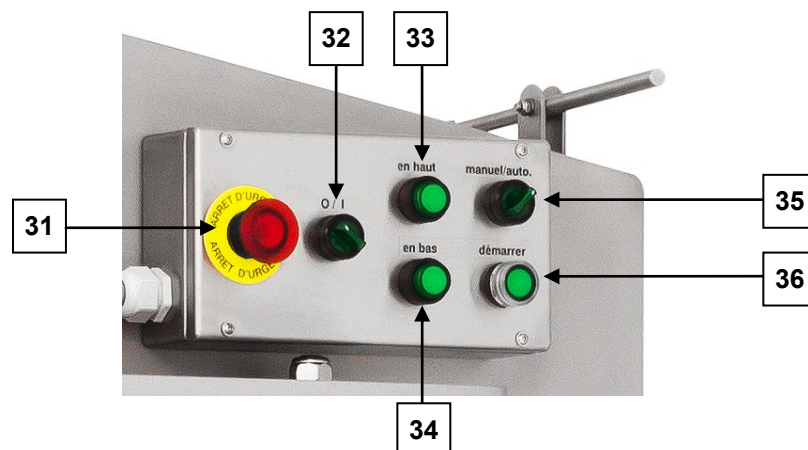


Hebel Auf / Ab (30)

Halten Sie den Hebel noch oben gedrückt damit die Hubplatte nach oben fährt.

Halten Sie den Hebel noch unten gedrückt damit die Hubplatte nach unten fährt.

8.7 Bedienen PP80 / PP150



8.7.1 Wahlschalter und Taster

Wahlschalter Aus/Ein (32)

Mit diesem Wahlschalter wird die Maschine ein bzw. ausgeschaltet. Voraussetzung ist, dass die Maschine über den Hauptschalter (16) eingeschaltet und damit betriebsbereit ist.

Aus: Die Maschine wird ausgeschaltet.

Ein: Die Maschine wird eingeschaltet.

Wahlschalter Hand/Auto. (35)

Mit diesem Wahlschalter wird zwischen Handbetrieb und Automatikbetrieb gewechselt.

Hand: Handbetrieb

Auto.: Automatikbetrieb

Taster Auf (33)

Mit diesem Taster wird die Hubplatte (15) im Handbetrieb nach oben gefahren.

Taster Ab (34)

Mit diesem Taster wird die Hubplatte (15) im Handbetrieb nach unten gefahren.

Taster Start (36)

Mit diesem Taster wird bei gewähltem Automatikbetrieb das Pressprogramm gestartet. Die Hub- und Wartezeiten sind im Programm fest hinterlegt. Der Hydraulikzylinder fährt somit schrittweise nach oben und anschließend in einem Schritt wieder nach unten.

8.8 Reinigung



VORSICHT

Die Maschine nicht mit einem Dampfstrahl- oder Hochdruckreiniger reinigen!

Reinigen Sie die Maschine mit klarem Wasser und handelsüblichen Reinigungsmitteln.

8.9 Außerbetriebnahme PP40

Gehen Sie bei der Außerbetriebnahme wie folgt vor:

- Stellen Sie sicher, dass sich die Hubplatte (6) in der unteren Endlage befindet.
- Schalten Sie den Hauptschalter (10) aus.
- Trennen Sie die Stromversorgung.
- Reinigen Sie die Maschine.
- Lagern Sie die Packpresse nach den Lagerbedingungen.

8.10 Außerbetriebnahme PP80 / PP150

Gehen Sie bei der Außerbetriebnahme wie folgt vor:

- Stellen Sie sicher, dass sich die Hubplatte (15) in der unteren Endlage befindet.
- Stellen Sie den Wahlschalter Aus/Ein (35) auf Aus.
- Schalten Sie den Hauptschalter (16) aus.
- Trennen Sie die Stromversorgung.
- Reinigen Sie die Maschine.
- Lagern Sie die Packpresse nach den Lagerbedingungen.



9 Fehlersuche

9.1 Sicherheit

Siehe Kapitel 2 Sicherheit.

9.2 Serviceadresse

Siehe Kapitel 1 Wichtige grundlegende Informationen.

9.3 Lage und Kennzeichnung von Sicherungen

Siehe Schaltplan

9.4 Fehlerzustanderkennung

Störung / Fehlermeldung	Mögliche Ursache(n)	Abhilfe
Hydraulikzylinder fährt nicht voll aus	Zu wenig Hydrauliköl im Hydrauliktank	Öl nachfüllen



10 Instandhaltung

10.1 Sicherheit

Siehe Kapitel 2 Sicherheit.

10.2 Serviceadresse

Siehe 1 Kapitel Wichtige grundlegende Informationen.

10.3 Kontrollverfahren und Prüfvorrichtungen

DGUV Vorschrift 3:

Laut DGUV Vorschrift 3 (BGV A3) ist die Packpresse als elektrische Anlage einzustufen und somit nach Instandsetzung, Änderungen an der Maschine und alle 4 Jahre nach VDE 0701-0702 zu prüfen.

10.4 Inspektions- und Wartungsplan

t = täglich, w = wöchentlich, m = monatlich, j = halbjährlich

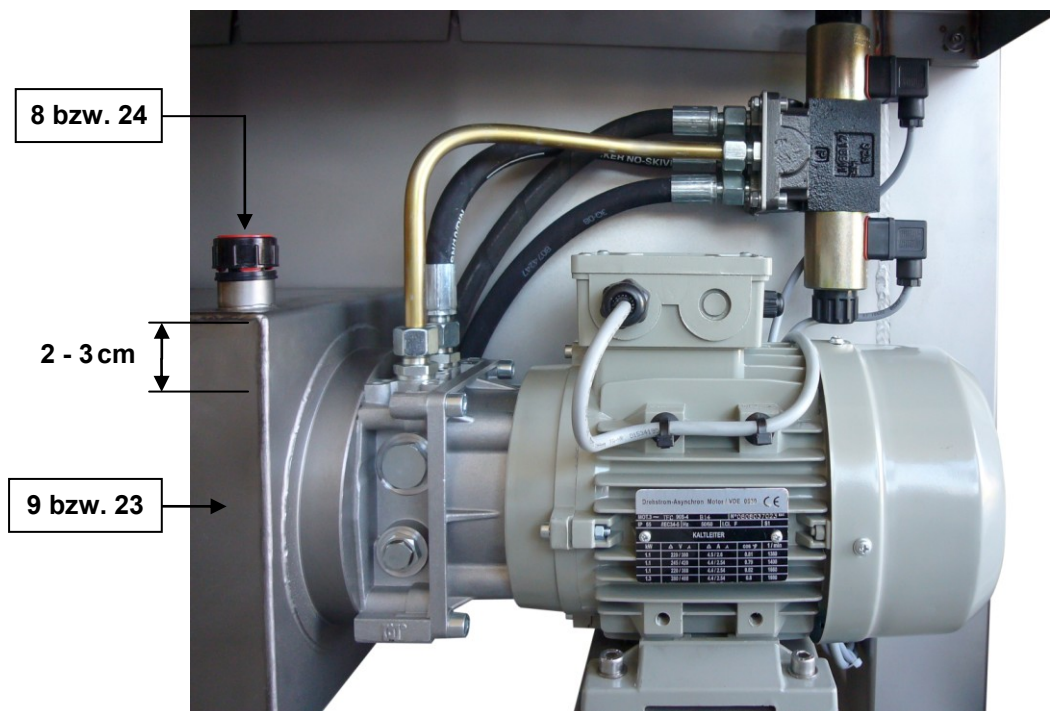
Tätigkeit	t	w	m	j
Überprüfung des Füllstands des Hydrauliköles im Tank				x

10.5 Beschreibung der Inspektions- und Wartungsarbeiten

Überprüfung des Füllstands des Hydrauliköles im Tank

In regelmäßigen Abständen muss überprüft werden, ob sich genug Hydrauliköl im Hydrauliktank (9 bzw. 23) befindet. Hierbei gehen Sie wie folgt vor:

- Stellen Sie sicher, dass sich der Hydraulikzylinder (12 bzw. 27) in der unteren Endlage befindet.
- Nehmen Sie die Maschine außer Betrieb (siehe Kapitel 8 Bedienung).
- Öffnen Sie das Entlüftungsventil (8 bzw. 24), das sich am Hydrauliktank befindet.
- Messen Sie mit Hilfe eines Messmittels den Füllstand des Hydrauliktanks. Zwischen der Tankoberseite und dem Hydrauliköl sollten etwa 2 - 3 cm Luft sein.
- Falls nötig füllen Sie Hydrauliköl HLP46 nach.
- Schließen Sie den Tank mit dem Entlüftungsventil (8 bzw. 24).





11 Entsorgung

11.1 Entsorgung

11.1.1 Sicherheit

Siehe Kapitel 2 Sicherheit.

11.1.2 Beschreibung der Entsorgungsarbeiten



ACHTUNG

Verletzungsgefahr! Nur Fachpersonal darf die Maschine entsorgen!

Bei Entsorgung ist die Maschine an den Hersteller zurückzusenden, dieser kümmert sich um die ordnungsgemäße Entsorgung der Maschine.



12 EG-Konformitätserklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.A

Der Hersteller / Inverkehrbringer

Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstr. 9
DE-79336 Herbolzheim

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung: Packpresse
Seriennummer:
Serien-/Typenbezeichnung: PP40, PP80, PP150

Beschreibung:

Packpresse zum Pressen von Fruchtsäften.

allen einschlägigen Bestimmungen der angewandten Rechtsvorschriften (nachfolgend) - einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen - entspricht. Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller. Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde; vom Endnutzer nachträglich angebrachte Teile und/oder nachträglich vorgenommene Eingriffe bleiben unberücksichtigt.

Folgende Rechtsvorschriften wurden angewandt:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
EMV-Richtlinie 2014/30/EU
RoHS-Richtlinie 2011/65/EU

Die Schutzziele folgender weiterer Rechtsvorschriften wurden eingehalten:

Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

EN 60204-1:2006/AC:2010 Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005 (modifiziert))
EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung (ISO 12100:2010)
EN ISO 4413:2010 Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile (ISO 4413:2010)

Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:

Egon Gebhardt
Allmendstr. 9
DE-79336 Herbolzheim

Ort: Herbolzheim
Datum: 06.07.2017

(Unterschrift)
Egon Gebhardt

Translation of the original operating manual

Packing press

PP40 / PP80 / PP150

Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstrasse 9
79336 Herbolzheim, Germany



Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstrasse 9
79336 Herbolzheim, Germany

Tel.: +49 (0)7643 / 30 25 250
Fax: +49 (0)7643 / 30 25 249
E-mail: info@gg-technik.de
Web: www.gg-technik.de



1	Important basic information	36
1.1	Scope of delivery	36
1.2	Responsibilities	36
1.2.1	Manufacturer's responsibilities	36
1.2.2	Operator's responsibilities	36
1.3	Legal disclaimer	36
1.4	Service address	38
2	Safety	39
2.1	What to do in case of an emergency	39
2.2	Intended use of the machine	39
2.2.1	Staff requirements	39
2.2.2	Safety-relevant environmental conditions	40
2.2.3	Safety-relevant notes for particular life-cycle phases	40
2.3	Possible inappropriate use	41
2.4	Complying with the operating manual	41
2.5	Safety signs on the machine	41
2.6	Residual risks and protective measures	42
3	Technical data	43
4	Set-up and function	45
4.1	Assembly	45
4.1.1	Main components PP40	45
4.1.2	Main components PP80 / PP150	47
4.1.3	Display and operating elements PP40	49
4.1.4	Display and operating elements PP80 / PP150	49
4.2	Functional description PP40	50
4.3	Functional description PP80 / PP150	50
5	Transportation and unpacking	51
5.1	Safety	51
5.2	Transport	51
5.3	Transport damage	51
5.4	Unpacking	51
6	Storage Conditions	52
6.1	Safety	52
6.2	Storage environment	52
7	Assembly and installation, first commissioning	53
7.1	Safety	53
7.2	Assembly and installation	53
7.3	First commissioning	53
8	Operation	54
8.1	Safety	54
8.2	Operating modes PP40	54
8.3	Operating modes PP80 / PP150	54



Table of Contents

8.4	Taking into service PP40	54
8.4.1	Start-up after a scheduled shut-down PP40	54
8.4.2	Restarting after a longer shut-down period PP40	54
8.5	Taking into service PP80 / PP150	55
8.5.1	Start-up after a scheduled shut-down PP80 / PP150	55
8.5.2	Restarting after an emergency shut-down PP80 / PP150	55
8.5.3	Restarting after a longer shut-down period PP80 / PP150	55
8.6	Control PP40	56
8.7	Control PP80 / PP150	56
8.7.1	Selectors and buttons	56
8.8	Cleaning	57
8.9	Decommissioning PP40	57
8.10	Decommissioning PP80 / PP150	57
9	Troubleshooting	58
9.1	Safety	58
9.2	Service address	58
9.3	Position and labelling of fuses	58
9.4	Fault recognition	58
10	Maintenance	59
10.1	Safety	59
10.2	Service address	59
10.3	Control procedure and testing devices	59
10.4	Inspection and servicing plan	59
10.5	Description of the inspection and servicing work	60
11	Disposal	61
11.1	Disposal	61
11.1.1	Safety	61
11.1.2	Description of the disposal work	61
12	EC Declaration of Conformity	62
13	Annex	123
13.1	Wiring diagram	123



1 Important basic information

1.1 Scope of delivery

The scope of the delivery includes the complete machine with all the listed components.

1.2 Responsibilities

1.2.1 Manufacturer's responsibilities

EC Declaration of Conformity

1.2.2 Operator's responsibilities

The operator is obliged to read the operating manual and to adhere to it.

1.3 Legal disclaimer

Copyright

This operating manual must not be copied, photocopied, reproduced, translated or converted into any electronic and machine-readable means, either fully or in parts, without the prior written consent of the manufacturer. Violations are punishable and will result in claims for damage compensation.

We reserve the right to exercise all intellectual property rights.

© Copyright of the company Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG.

Liability

To the best of our knowledge and taking into account our experience and knowledge to date, all technical information, data, and instructions for the operation contained in this operating manual are completely current at time of print.

We reserve the right to introduce technical alterations within the framework of further developing the assembly that is the subject of this manual. No claims may be derived from the information, images and descriptions in this operating manual.

We expressly point out that only spare parts according to our specification may be used. This also applies analogously to components of other manufacturers when used.

It should be noted that the contents of the operating manual are not part of any previous or existing agreement, promise or legal relationship and are not intended to amend the same.



Guarantee and warranty

We do not assume any liability for damage and malfunctions caused by operator error, failure to observe these operating instructions or improperly performed maintenance and servicing.

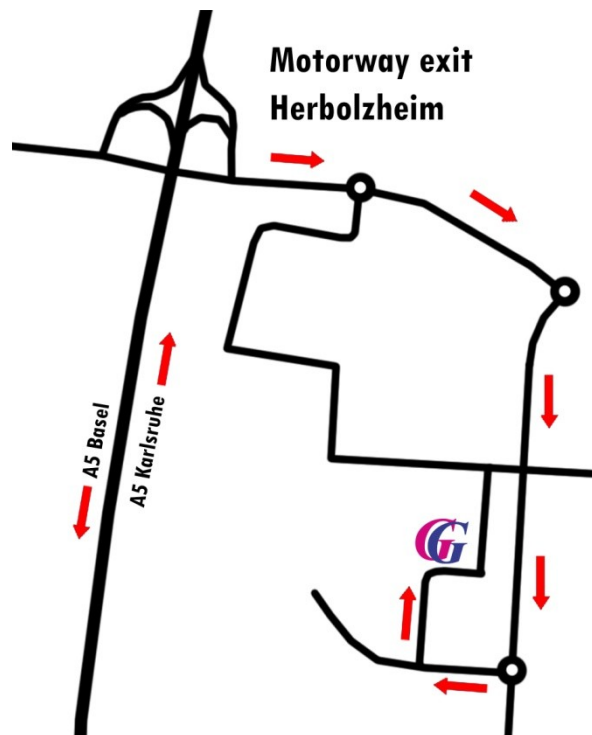
The warranty expires for example with:

- Incorrect start-up.
- Inappropriate use.
- Use of spare parts and accessories, which do not conform to the manufacturer's specifications.
- Fittings or modification and retrofitting to the machines if these are not permitted by the manufacturer.



1.4 Service address

Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstrasse 9
79336 Herbolzheim, Germany





2 Safety

2.1 What to do in case of an emergency

In the case of an emergency, the machine must be switched off immediately using the emergency off-switch.

2.2 Intended use of the machine

The packing presses PP40, PP80 and PP150 are designed specifically for the production of fruit juices. For this, the already chopped fruit are brought onto the juice collection pan in several layers either by hand or by mash pump and are then pressed out. Any other applications are to be checked with the manufacturer before use. Only working and auxiliary materials checked with the manufacturer must be used with the packing press. Written approval must be given by the manufacturer before other working and auxiliary materials are used. Any other application is considered improper use. The manufacturer is not liable for any resulting damage. The operator is solely responsible for the risk. The machine is built according to the state-of-the-art and in line with all recognised safety regulations. Nevertheless, its use may result in danger to life and limb of the staff or third parties, or damage to the machine and other property. The machine must only be used in a technically perfect condition, as intended, with due regard for safety, an awareness of hazards and in due compliance with the operating manual. In particular, faults that can affect safety must be eliminated immediately.

Observation of the operating manual and compliance with the servicing procedures are also part and parcel of its intended use.

2.2.1 Staff requirements

The responsibilities of the personnel for the start-up and operation, maintenance and repair of the machine must be defined clearly.

A distinction is made between different operating personal:

Production operator

The machine may only be operated by reliable, authorised and trained personnel. The legally defined minimum age must be observed.

Setter for the machine overall operation

The machine must only be set-up by an authorised specialist and equipped for the operator.

Specialist for servicing and repair

The machine must only be maintained, repaired and recommissioned by an authorised specialist.

Work on the electrical system must only be performed by a qualified electrician.

It is expected that the electrical systems are commissioned, maintained and repaired by qualified electricians and that this work is monitored and controlled by specialists. Qualified personnel are persons who are authorised based on their education, experience and training as well as their knowledge of the standards, requirements, operating conditions and accident prevention measures by those responsible for the safety of the machine to perform the necessary activities and therefore are able to recognise and prevent possible risks.

The responsibility of the authorised personnel must be defined. This enables him to refuse instructions from third parties that are in breach of the safety regulations.

Personnel to be instructed, trained or in the framework of general training may only operate the machine under the continuous supervision of an experienced person.

Unauthorised third parties must not be present within the operating area of the machine.

2.2.2 Safety-relevant environmental conditions

Care must be taken to ensure that the floor around the machine is kept dry, in order to minimise the risk of slipping.



CAUTION

Risk of slipping!

2.2.3 Safety-relevant notes for particular life-cycle phases

Operation

- The floor must always be clean, dry and grease-free.
- No objects (e.g. tools) must be placed in or on the machine.
- No work method should be used which impairs the operating safety of the machine.
- Measures must be taken to ensure that the machine is only operated in a safe and functional condition.
- Only operate the machine if all the safety devices and safety-related devices, e.g. detachable safety features, EMERGENCY STOP equipment, sound protection, etc. are present.
- Check the machine for external damage and faults at least once per shift.
- In the event of a malfunction or unusual event, immediately shut down the machine. Inform the superior responsible and remedy the malfunction immediately.
- Never manipulate, disable, bypass or remove safety devices.
- Keep all safety and warning notices on the machine in a complete and legible state.
- Only operate the machine when all safety features are functioning.
- Observe the switching on/off procedures and system start-up indicators according to the operating manual.
- Before switching on the machine, ensure that the machine does not pose a risk to anyone.

2.3 Possible inappropriate use

Any use other than that described is inappropriate and can lead to risks and damage.

When operating the packing press keep in mind:

- The use of not approved products is forbidden.
- The use of not approved working and auxiliary materials is forbidden.
- Use in potentially explosive areas is forbidden.
- The machine must not be modified or altered in any way without the manufacturer's approval.
- The stipulated operation and maintenance must only be performed by authorised and trained personnel.
- The use of consumables and replacement parts not authorised by the manufacturer is forbidden.
- The machine must not be operated under normal conditions without all safety devices. All the safety features must be correctly installed and fully functional.
- The machine may not be operated in operating modes (e.g. maintenance mode), which necessitate the removal of certain safety features. At the end of the maintenance work, all the safety features must be reinstalled as intended and must be tested for functionality.
- If there are disturbances and damage, the machine must not be operated. Identified disturbances and damage must be rectified immediately.
- It is not permitted to bridge safety technical equipment (end switches, sensors, measurement systems etc.).
- It is not permitted to cover or remove any of the warning signs and notices. They must remain well visible and legible at all times.

2.4 Complying with the operating manual

This operating manual must be adhered to.

This operating manual is:

- a machine component
- to be kept safe and up-to-date over the entire life span of the machine.
- to be passed on to any subsequent machine owner.

2.5 Safety signs on the machine

The following danger and notice symbols are used in the operating manual and on the machine. These must be adhered to:



CAUTION

is used in cases where non-adherence to instructions can lead to danger for the operator!



ATTENTION

is used in cases where non-adherence to instructions can lead to damage to the machine!



CAUTION
Risk of electric shock!



CAUTION
Risk of crushing, danger of hand injuries!



CAUTION
Risk of slipping!

2.6 Residual risks and protective measures



CAUTION
Risk of crushing of fingers or other body parts between the lifting plate and the pressing plate.
Protective measure: Demonstrate danger by warning sign.



CAUTION
Risk of slipping or falling due to nearby wet floor!
Protective measure: Demonstrate danger with a warning sign.



Wear protective gloves
When working on the machine, wear suitable protective gloves (e.g. cut and / or heatproof protection).



3 Technical data

Type of machine:

Complete machine

Technical data:

Packing Press PP40

Electrical connection:	3 phase / N / PE 400 V AC 50 Hz
Electrical rating:	2,3 kW
Electrical connector:	male CEE 5 pole 16 A
Fusing:	16 A
Processing capacity:	approx. 400 kg/h
Strokes per hour:	approx. 3-4
Piston travel:	400 mm
Weight:	approx. 280 kg
Length x width x height:	930 mm x 1200 mm x 1530 mm

Packing Press PP80

Electrical connection:	3 phase / N / PE 400 V AC 50 Hz
Electrical rating:	2.3 kW
Electrical connector:	male CEE 5 pole 16 A
Mains cable:	approx. 5 m
Fusing:	16 A
Processing capacity:	approx. 800 kg/h
Strokes per hour:	approx. 7-8
Piston travel:	500 mm
Weight:	approx. 450 kg
Length x width x height:	1750 mm x 850 mm x 1750 mm
Pivoting circle of the turning bit:	1750 mm

Packing Press PP150

Electrical connection:	3 phase / N / PE 400 V AC 50 Hz
Electrical rating:	2.3 kW
Electrical connector:	male CEE 5 pole 16 A
Mains cable:	approx. 5 m
Fusing:	16 A
Processing capacity:	approx. 800 kg/h
Strokes per hour:	approx. 6-7
Piston travel:	500 mm
Weight:	approx. 750 kg
Length x width x height:	2400 mm x 1000 mm x 1850 mm
Pivoting circle of the turning bit:	2200 mm

Prescribed environmental conditions:

The ambient temperatures must be between 0°C and 50°C for operation, storage and transport.

The machine should be placed on a flat, stable flooring with the respective weight carrying capacity (see Technical Data).



Interfaces:

Power supply

Electrical: The electrical power is supplied through a plug (CEE 5 pole 16 A), which is connected with an approx. 5 m long cable to the underside of the switching cabinet.

Media connection

Incoming fruit: The already chopped fruit are brought onto the juice collection pan in several layers either by hand or by mash pump.

Media disposal / removal

Juice outlet: The juice produced is led into a tank and can be further processed from there.

Mash outlet: The pressed out mash is removed by hand from the press cloths.

Associated documents

Operating manual

Wiring diagram

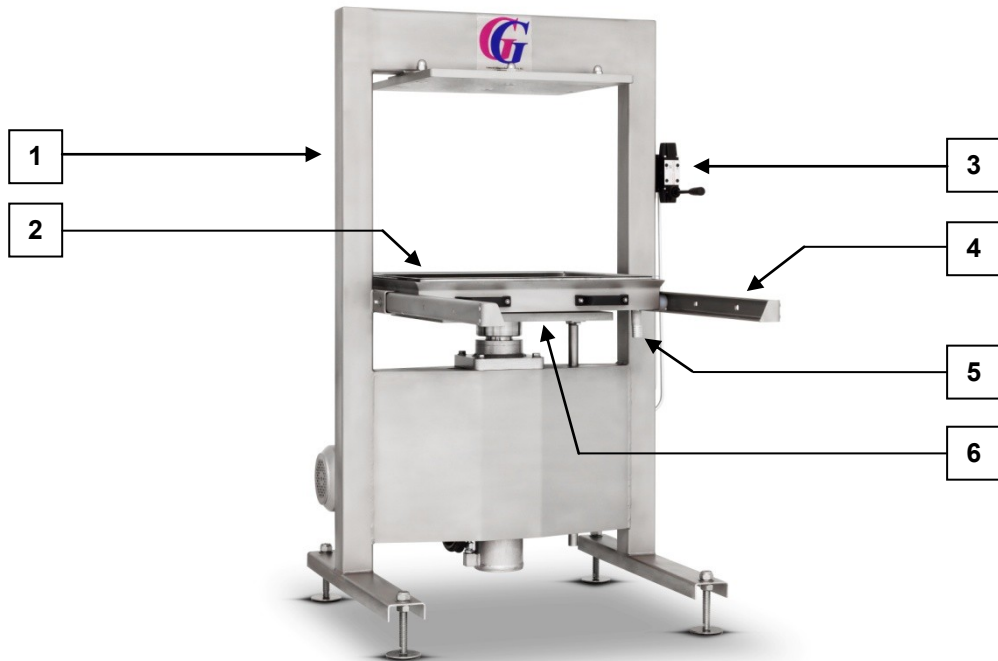
Declaration of Conformity



4 Set-up and function

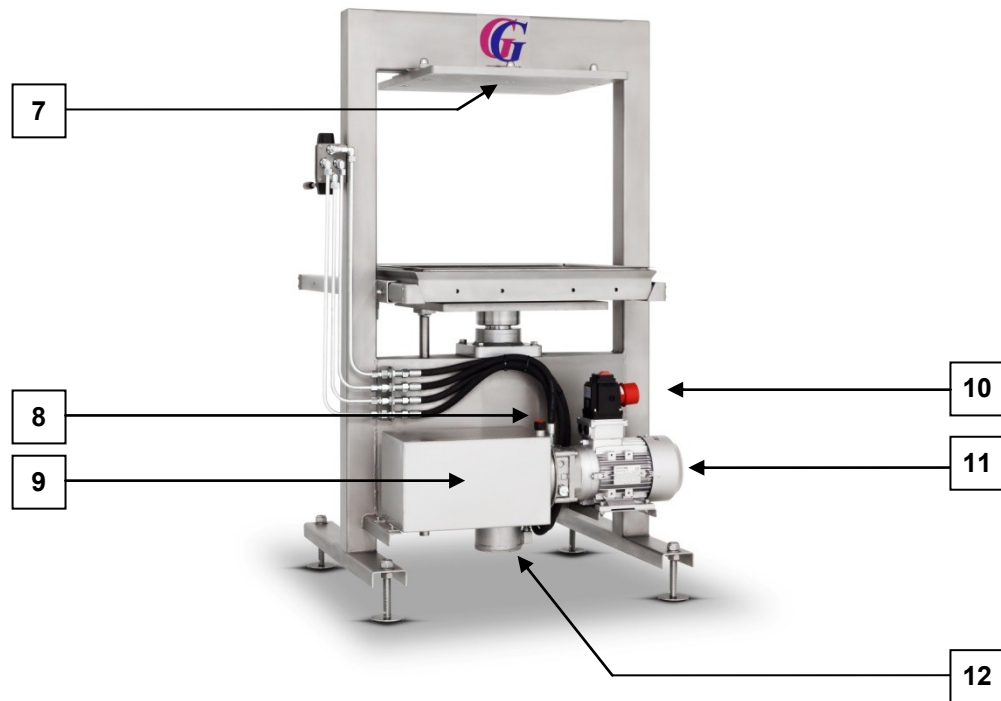
4.1 Assembly

4.1.1 Main components PP40



1. Base frame
2. Juice collection pan

3. Operating element
4. Rail system
5. Drain
6. Lifting plate

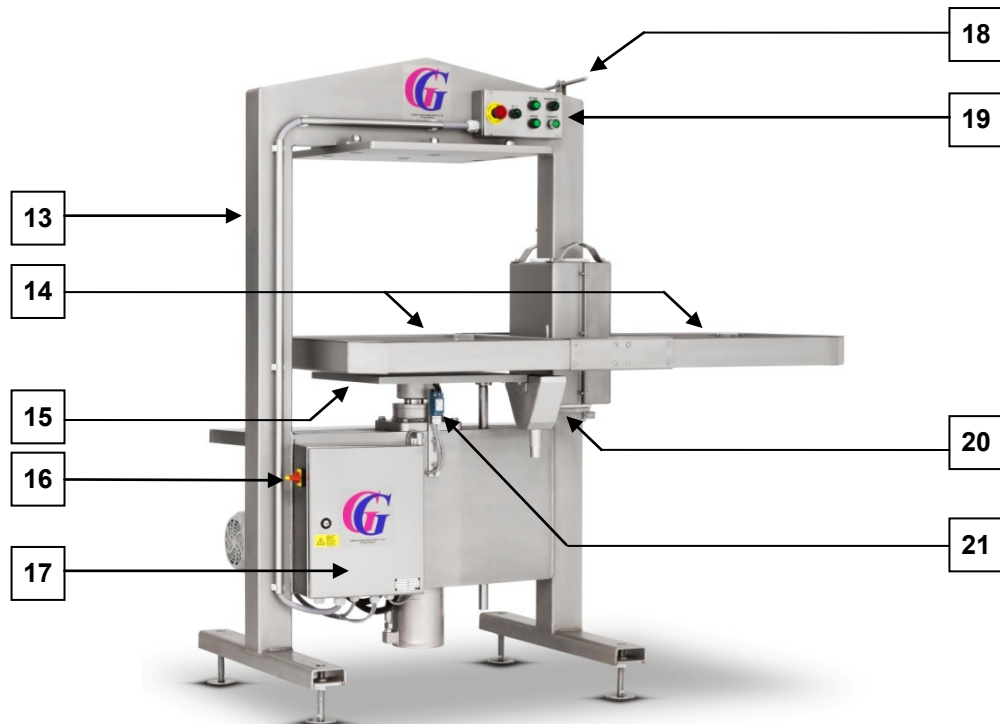


- 7. Pressing plate
- 8. Bleed valve
- 9. Hydraulic oil tank

- 10. Master switch / Power connection
- 11. Hydraulic pump
- 12. Hydraulic cylinder



4.1.2 Main components PP80 / PP150



13. Base frame

14. Juice collection pan

15. Lifting plate

16. Master switch

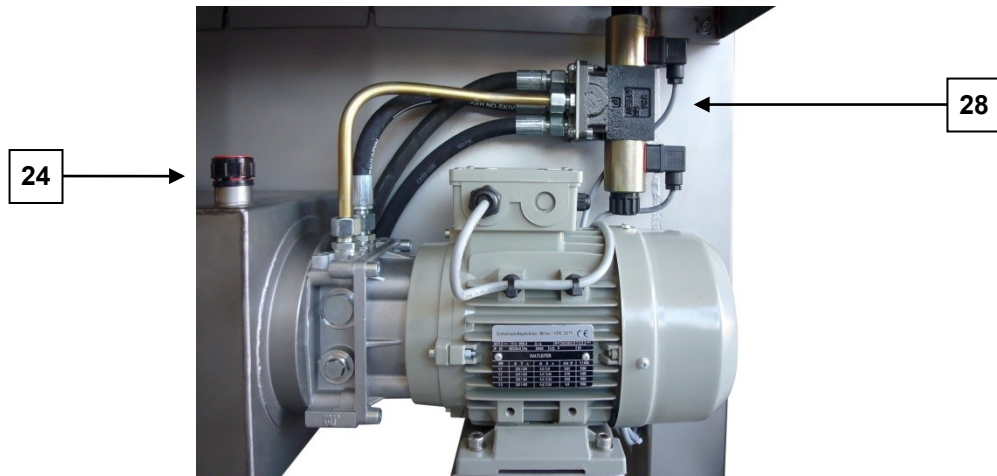
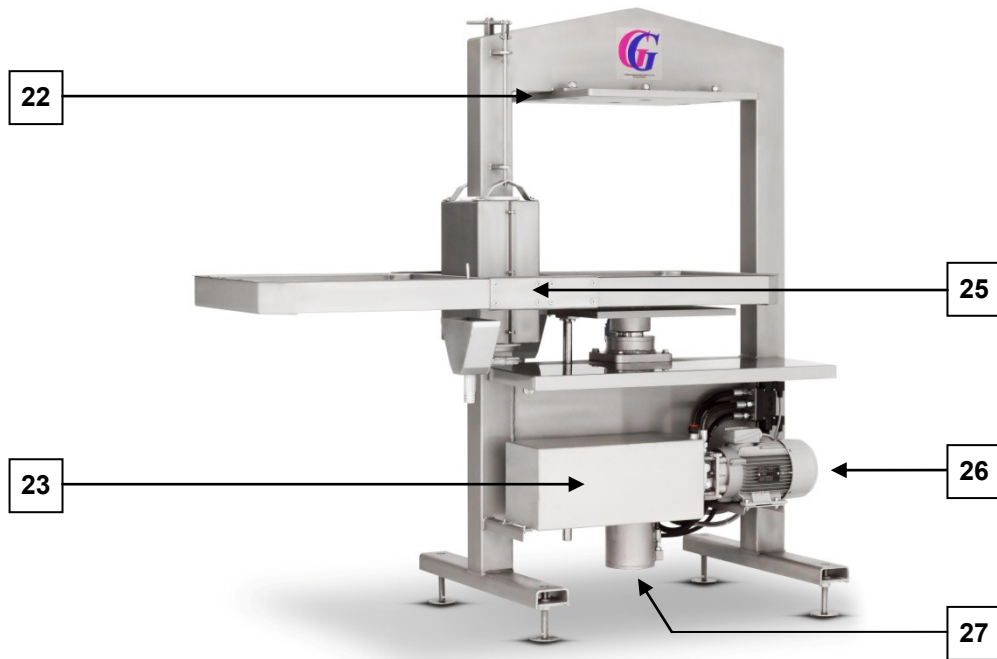
17. Control cabinet

18. Manual lever for the release of the turning bit

19. Operating elements

20. Outflow funnel

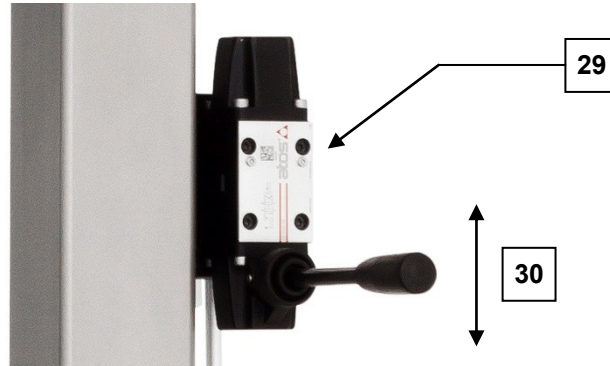
21. End switch



- 22. Pressing plate
- 23. Hydraulic oil tank
- 24. Bleed valve

- 25. Turning bit
- 26. Hydraulic pump
- 27. Hydraulic cylinder
- 28. Hydraulic valve 4/3

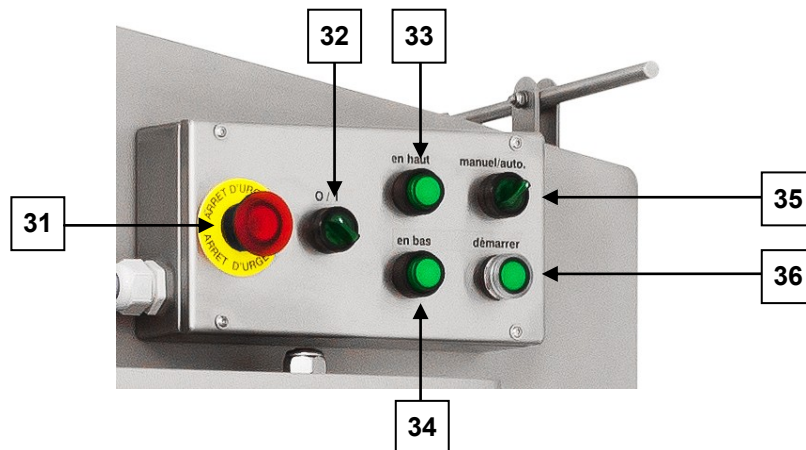
4.1.3 Display and operating elements PP40



29. Hydraulic valve 4/3

30. Joystick up / down

4.1.4 Display and operating elements PP80 / PP150



31. EMERGENCY-OFF SWITCH

32. Selector On/Off

33. Push button Up

34. Push button Down

35. Selector Manual/Auto.

36. Button Start



4.2 Functional description PP40

The packing press is used to press chopped fruit. For this, the fruit mash is stacked in layers in the juice collection pan (2) using the press grates and press cloths. The control lever of the hydraulic valve (29) controls the upwards and downwards movement of the cylinder. Move the juice collection pan with the stacked fruit mash into the pressing area and keep the lever of the hydraulic valve pushed upwards in order to move the hydraulic cylinder (12) and the lifting plate (6) upwards. The stacked mash is squashed against the pressing plate (7) and pressed. The pressed out juice is collected in the juice collection pan and led into a tank via the drain (5). At the end of the pressing process, push and hold the lever of the hydraulic valve (29) downwards to move the hydraulic cylinder down and into the base position. Once the lifting plate has reached the bottom position, the juice collection pan can be removed from the pressing area by pulling towards you. Remove the pressed stack and repeat the work process described above.

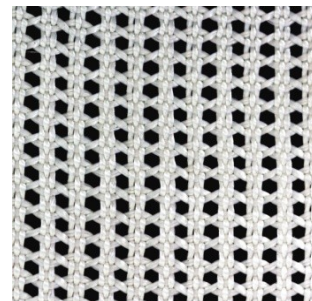
4.3 Functional description PP80 / PP150

The packing press is used to press out chopped fruit. For this, the fruit mash is stacked in layers in the juice collection pan (14) using the press grates and press cloths. These layers are pressed by the hydraulic cylinder (27) and the lifting plate (15) against the pressing plate (22) and thus pressed out. The machine is controlled with the operating elements (19). The juice pressed out is collected in the juice collection pan and led into a tank via the outflow funnels (20). During the pressing process, you can stack further layers in the second juice collection pan on the other side of the turning bit (25). Once the pressing process has finished and the lifting plate is in the lower position, the turning bit can be swivelled by 180°. Using the manual lever (18), the turning bit can be locked or released. Restart the pressing process and clear the pressed out stack. This process can now be repeated.



Press grates for PP40 / PP80 500 x 500 mm

Press grates for PP150 750 x 750 mm



Press cloths PP40 / PP80 900 x 900 mm

Press cloths PP150 1200 x 1200 mm

5 Transportation and Unpacking

5.1 Safety

See Chapter 2 Safety.

5.2 Transport



CAUTION

Slipping, tipping or falling loads due to a transportation error can cause severe injuries and damage!

Before operation and transport using craning equipment, cranes and other means of transportation, the manufacturer's safety instructions must be adhered to.

As a matter of principle:

- Heavy machine parts must be fastened carefully to the lifting tackle and must be secured.
- Fit suitable transport securing devices for movable machine parts.
- Only use suitable and undamaged lifting tackle and lifting points with suitable carrying capacity.
- Only let experienced persons carry out transport and fitting of lifting equipment.
- Use marked or otherwise suitable lifting points.
- Observe the stipulated transport position and the marking of the centre of gravity.
- Secure loads safely and never move them or put them down with a jerking motion.
- Do not stand or work under a suspended load.
- Wear safety shoes.
- Adhere to the permissible ground load of the transport path.
- If necessary, the transport path must be cordoned off and secured in such a way that no unauthorised persons have access to the danger zone.
- Keep to all local safety regulations for the transport.
- The transport of the machine takes place using a forklift truck and a pallet lifter.
- Always secure the machine in such a way that it cannot move during transport.

5.3 Transport damage

The shipment of the machine is organised and carried out by a qualified transport company. Regardless, damage and loss can occur. Therefore, it is essential that the operator checks the machine on delivery for completeness and for damage due to transportation.

Report losses and damage instantly in writing to the transport firm in charge, the transport insurance company and to the firm Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co KG.

5.4 Unpacking

The machine must be carefully unpacked to prevent scratches or dents on the machine.



6 Storage Conditions

6.1 Safety

See Chapter 2 Safety.

6.2 Storage environment

The packing press must be stored in a dry room. The permissible storage temperature must be between 0 - 50°C.



ATTENTION

Protect from frost!



7 Assembly and installation, first commissioning

7.1 Safety

See Chapter 2 Safety.

7.2 Assembly and installation

Fitting and installation of the machine is performed by specialist personnel at the firm Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG. The machine must only be taken into operation at the customer site.

7.3 First commissioning

First commissioning of the machine is performed by specialist personnel at the firm Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG.



8 Operation

8.1 Safety

See Chapter 2 Safety.

8.2 Operating modes PP40

- Manual mode

8.3 Operating modes PP80 / PP150

- Manual mode
- Automatic mode

8.4 Taking into service PP40

8.4.1 Start-up after a scheduled shut-down PP40

Before any start-up or after longer periods of decommissioning of the machine, the following procedure must be followed:

- Check general condition.
- Ensure all safety equipment is operational.
- Ensure all safety devices are correctly fitted.
- Ensure that the necessary servicing (see Maintenance) has been carried out.

Before you can take the packing press into operation, you will require the following:

- CEE socket 16 A fused 3 x 16 A
- Tank or container to collect the juice produced

For commissioning, follow this procedure:

- Connect the tank or container for the juice produced to the outflow funnel (5), using hoses.
- Plug in the mains plug into the matching CEE socket with appropriate fusing.
- Switch the main switch (10) on.
- Now production can commence.

8.4.2 Restarting after a longer shut-down period PP40

See start-up after a scheduled shut-down.



8.5 Taking into service PP80 / PP150

8.5.1 Start-up after a scheduled shut-down PP80 / PP150

Before any start-up or after longer periods of decommissioning of the machine, the following procedure must be followed:

- Check general condition.
- Ensure all safety equipment is operational.
- Ensure all safety devices are correctly fitted.
- Ensure that the necessary servicing (see Maintenance) has been carried out.

Before you can take the packing press into operation, you will require the following:

- CEE socket 16A fused 3 x 16A
- Tank or container to collect the juice produced

For commissioning, follow this procedure:

- Connect the tank or container for the juice produced to both outflow funnel (20), using hoses.
- Plug in the mains plug into the matching CEE socket with appropriate fusing.
- Switch the main switch (16) on.
- Switch the selector On/Off (32) to On.
- Now production can commence.

8.5.2 Restarting after an emergency shut-down PP80 / PP150

- Ensure all disturbances present have been cleared or damage to the machine has been repaired.
- Unlock the EMERGENCY-OFF switch (31).
- Now start-up as you would after a scheduled shut-down.

8.5.3 Restarting after a longer shut-down period PP80 / PP150

See start-up after a scheduled shut-down.

8.6 Control PP40

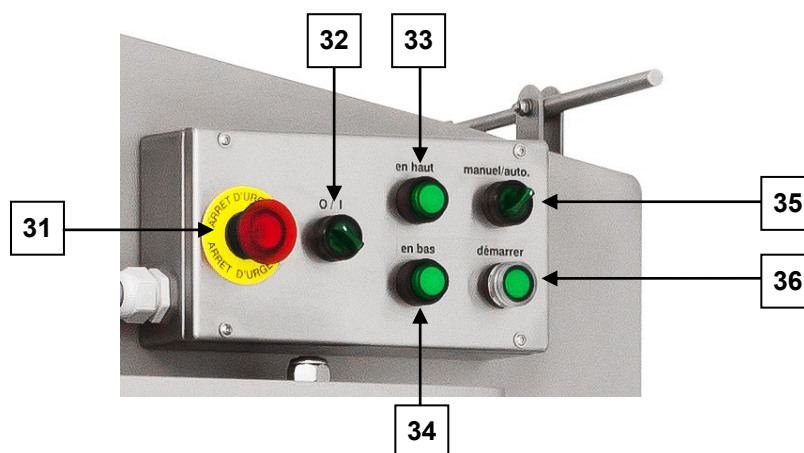


Lever up / down (30)

Hold the lever pushed upwards to move the lifting plate upwards.

Hold the lever pushed downwards to move the lifting plate downwards.

8.7 Control PP80 / PP150



8.7.1 Selectors and buttons

Selector On/Off (32)

This selector switches the machine off or on, as long as the machine is ready to operate through the main switch (16).

Off: The machine is switched off.

On: The machine is switched on.

Selector Manual/Auto. (35)

This selector switches between manual mode and automatic mode.

Manual: Manual mode

Auto.: Automatic mode

Button Up (33)

In manual mode, the lifting plate (15) can be switched to be raised manually.

Button Down (34)

In manual mode, the lifting plate (15) can be switched to be lowered manually.

Button Start (36)

In automatic mode, the press program is started with this button. The lifting and residual times are fixed in the program. The hydraulic cylinder moves upwards in steps and then down in a single step.

8.8 Cleaning



ATTENTION

Do not clean the machine with a steam cleaner or pressure washer!

Clean the machine using clear water with a normal cleaning agent.

8.9 Decommissioning PP40

For decommissioning, follow this procedure:

- Ensure that the lifting plate (6) is in the low-end position.
- Switch the main switch (10) off.
- Disconnect power connection.
- Clean the machine.
- Store the packing press according to the Storage Conditions.

8.10 Decommissioning PP80 / PP150

For decommissioning, follow this procedure:

- Ensure that the lifting plate (15) is in the low-end position.
- Switch the selector On/Off (35) to Off.
- Switch the main switch (16) off.
- Disconnect power connection.
- Clean the machine.
- Store the packing press according to the Storage Conditions.



9 Troubleshooting

9.1 Safety

See Chapter 2 Safety.

9.2 Service address

See Chapter 1 Important basic information.

9.3 Position and labelling of fuses

See wiring diagram

9.4 Fault recognition

Disturbances / error messages	Possible reason(s)	Remedy
Hydraulic cylinder does not drive out fully	Not enough hydraulic oil in the hydraulic oil tank	Replenish oil



10 Maintenance

10.1 Safety

See Chapter 2 Safety.

10.2 Service address

See Chapter 1 Important basic information.

10.3 Control procedure and testing devices

DGUV regulation 3:

According to DGUV regulation 3 (BGV A3), the packing press is classed as an electrical appliance and hence must be tested after maintenance, changes to the machine and every 4 years according to VDE 0701-0702.

10.4 Inspection and servicing plan

d = daily, w = weekly, m = monthly, y = half-yearly

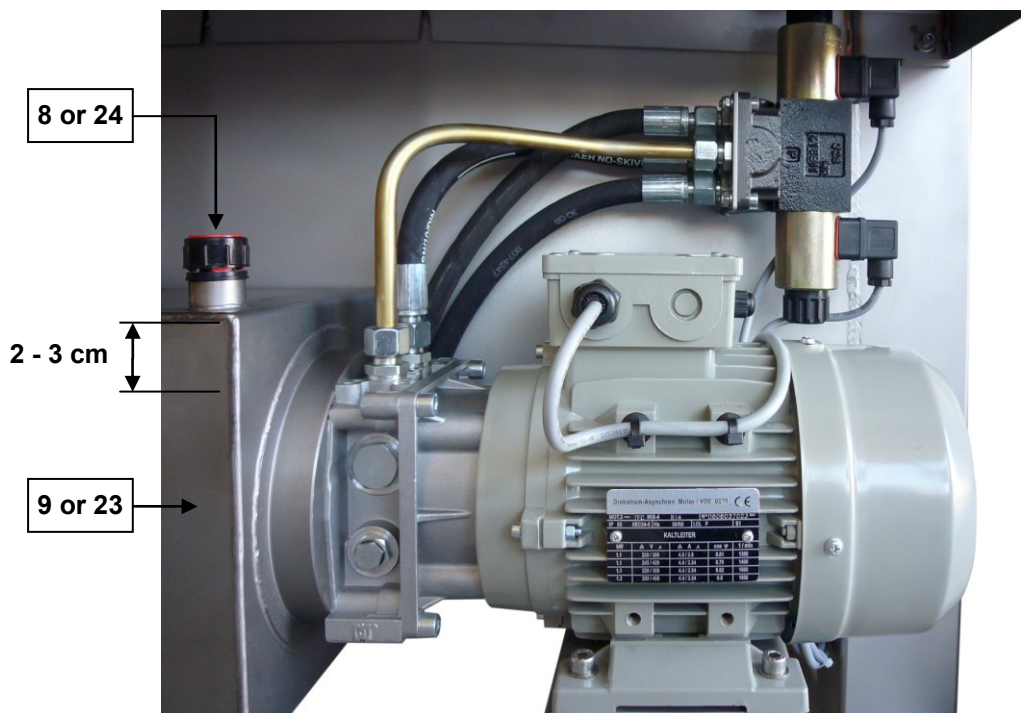
Activity	d	w	m	y
Checking the hydraulic oil level in the tank				x

10.5 Description of the inspection and servicing work

Checking the hydraulic oil level in the tank

It must be checked at regular intervals that there is sufficient hydraulic oil in the hydraulic oil tank (9 or 23). To do this, follow this procedure:

- Ensure that the hydraulic cylinder (12 or 27) is in the low-end position.
- Decommission the machine (see Chapter 8 Operation).
- Open bleed valve (8 or 24), which is on the hydraulic oil tank.
- Use a measuring aid to measure the fill level of the hydraulic oil tank. There should be approximately 2 - 3 cm of air space between the hydraulic oil level and the upper tank wall.
- If necessary, top up using HLP46 hydraulic oil.
- Close the tank using the bleed valve (8 or 24).





11 Disposal

11.1 Disposal

11.1.1 Safety

See Chapter 2 Safety.

11.1.2 Description of the disposal work



CAUTION

Risk of injury! The machine may only be disposed of by professional personnel!

The machine is to be returned to the manufacturer for disposal. The manufacturer ensures correct disposal of the machine.



12 EC Declaration of Conformity

The manufacturer / distributor

Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstr. 9
79336 Herbolzheim, Germany

hereby declares that the following product

Product description: Packing Press
Serial number: Site 31
Series/Type denomination: Site 31

Description:

Packing press for the pressing of fruit juices.

conforms to all relevant provisions of the applicable regulations (stated below) - including any amendments thereto which are in force at the time of the declaration. The sole responsibility for issuing this declaration of conformity lies with the manufacturer. This declaration of conformity is only valid for the machine in the condition in which it was brought into circulation, any parts fitted to it later by the end user and/or later manipulations are not covered.

The following regulations were applied:

Machinery Directive 2006/42/EC
EMC Directive 2014/30/EU
RoHS-Directive 2011/65/EU

The protection objectives of the following additional legal provisions have been complied.

Low Voltage Directive 2014/35/EU

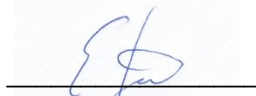
The following harmonised standards were applied:

EN 60204-1:2006/AC:2010	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements (IEC 60204-1:2005 (modified))
EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessments and risk reduction (ISO 12100:2010)
EN ISO 4413:2010	Hydraulic fluid power - General rules and safety requirements for systems and their components (ISO 4413:2010)

Name and address of the person who is authorised to compile the relevant technical documents:

Egon Gebhardt
Allmendstr. 9
79336 Herbolzheim, Germany

Place: Herbolzheim
Date: 06.07.2021



(Signature)
Egon Gebhardt

Traduction des instructions de service d'origine

Presses d'emballage

PP40 / PP80 / PP150

**Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstraße 9
DE-79336 Herbolzheim**



Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstraße 9
DE-79336 Herbolzheim

Téléphone : +49 (0)7643 / 30 25 250
Fax : +49 (0)7643 / 30 25 249
E-mail : info@gg-technik.de
Web : www.gg-technik.de



1	Principales informations de base	66
1.1	Étendue de la livraison.....	66
1.2	Responsabilités	66
1.2.1	Responsabilités du fabricant	66
1.2.2	Responsabilités de l'utilisateur	66
1.3	Informations juridiques.....	66
1.4	Adresse du SAV du fabricant.....	68
2	Sécurité.....	69
2.1	Comportement en cas d'urgence	69
2.2	Utilisation de la machine conforme aux dispositions	69
2.2.1	Exigences envers le personnel.....	69
2.2.2	Conditions environnementales relevant de la sécurité.....	70
2.2.3	Indications relevant de la sécurité pour des phases de vie déterminées.....	70
2.3	Éventuelle utilisation incorrecte.....	71
2.4	Observation des instructions de service.....	71
2.5	Symboles de sécurité sur la machine.....	71
2.6	Dangers résiduels et mesures de protection	72
3	Caractéristiques techniques.....	73
4	Montage et fonction	75
4.1	Montage.....	75
4.1.1	Composants principaux PP40	75
4.1.2	Composants principaux PP80 / PP150.....	77
4.1.3	Éléments d'affichage et de commande PP40	79
4.1.4	Éléments d'affichage et de commande PP80 / PP150.....	79
4.2	Description du fonctionnement PP40	80
4.3	Description du fonctionnement PP80 / PP150.....	80
5	Transport et déballage.....	81
5.1	Sécurité	81
5.2	Transport	81
5.3	Dommages durant le transport.....	81
5.4	Déballage	81
6	Conditions de stockage	82
6.1	Sécurité	82
6.2	Environnement de stockage.....	82
7	Montage, installation, première mise en service.....	83
7.1	Sécurité	83
7.2	Installation et montage.....	83
7.3	Mise en service initiale	83
8	Commande.....	84
8.1	Sécurité	84
8.2	Modes de service PP40	84
8.3	Modes de service PP80 / PP150.....	84



8.4	Mise en service PP40	84
8.4.1	Mise en service suite à une mise hors service conforme au plan PP40..	84
8.4.2	Remise en service suite à une longue immobilisation PP40	84
8.5	Mise en service PP80 / PP150.....	85
8.5.1	Mise en service suite à une mise hors service conforme au plan PP80 / PP150	85
8.5.2	Redémarrage après un arrêt d'urgence PP80 / PP150.....	85
8.5.3	Remise en service suite à une longue immobilisation PP80 / PP150	85
8.6	Commande PP40.....	86
8.7	Commande PP80 / PP150	86
8.7.1	Commutateur et touches	86
8.8	Nettoyage	87
8.9	Mise hors service PP40	87
8.10	Mise hors service PP80 / PP150	87
9	Dépannage.....	88
9.1	Sécurité	88
9.2	Adresse du SAV du fabricant	88
9.3	Emplacement et marquage des fusibles	88
9.4	Détection des états de défaut	88
10	Maintenance	89
10.1	Sécurité	89
10.2	Adresse du SAV du fabricant.....	89
10.3	Processus de contrôle et dispositifs de contrôle.....	89
10.4	Plan d'inspection et d'entretien.....	89
10.5	Description des travaux d'inspection et de maintenance	90
11	Mise au rebut	91
11.1	Mise au rebut.....	91
11.1.1	Sécurité.....	91
11.1.2	Description des travaux de mise au rebut.....	91
12	Certificat de conformité CE	92
13	Annexe	123
13.1	Schéma de câblage	123



1 Principales informations de base

1.1 Étendue de la livraison

L'étendue de la livraison comporte la machine complète avec tous les composants listés.

1.2 Responsabilités

1.2.1 Responsabilités du fabricant

Déclaration de conformité CE

1.2.2 Responsabilités de l'utilisateur

L'exploitant est dans l'obligation de lire les instructions de service dans leur totalité et de s'y conformer.

1.3 Informations juridiques

Droit d'auteur

Ces instructions de service ne doivent pas être copiées, photocopiées, reproduites, traduites ou converties dans une forme électronique ou lisible par machine, que ce soit intégralement ou partiellement. Les infractions sont répréhensibles par la loi et impliquent des dommages et intérêts.

Nous nous réservons tous les droits d'exercice de droits de protection commerciale.

© Copyright de l'entreprise Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co.KG.

Responsabilité

Toutes les informations techniques, données et remarques relatives au fonctionnement contenues dans ces instructions de service sont conformes au dernier état au moment de la mise sous presse et sont effectuées en notre âme et conscience en tenant compte de nos expériences et connaissances acquises jusque lors.

Nous nous réservons le droit de procéder à des modifications techniques des groupes de pièces traités dans ces instructions de service. Aucun droit ne peut donc être fait valoir sur la base des indications, illustrations et descriptions de ces instructions de service.

Nous attirons expressément votre attention sur le fait que seules des pièces détachées conformes à nos spécifications peuvent être utilisées. Ceci vaut en substance également pour les composants intégrés d'autres fabricants.

Nous attirons l'attention sur le fait que le contenu des instructions de service ne fait pas partie d'un accord, d'une confirmation ou d'une relation contractuelle précédant ou existant, ou ne doit pas le/la modifier.



Informations fondamentales et importantes

Garantie

Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages et les dysfonctionnements dus à des erreurs de commande, au non-respect de ces instructions de service ou à une maintenance non conforme.

La garantie devient caduque par ex. en cas :

- de mise en service non conforme.
- d'utilisation inappropriée
- d'utilisation de pièces détachées et d'accessoires qui ne correspondent pas aux spécifications du fabricant.
- Constructions annexes ou transformations, et rééquipements sur la machine, sans autorisation de la part du fabricant.



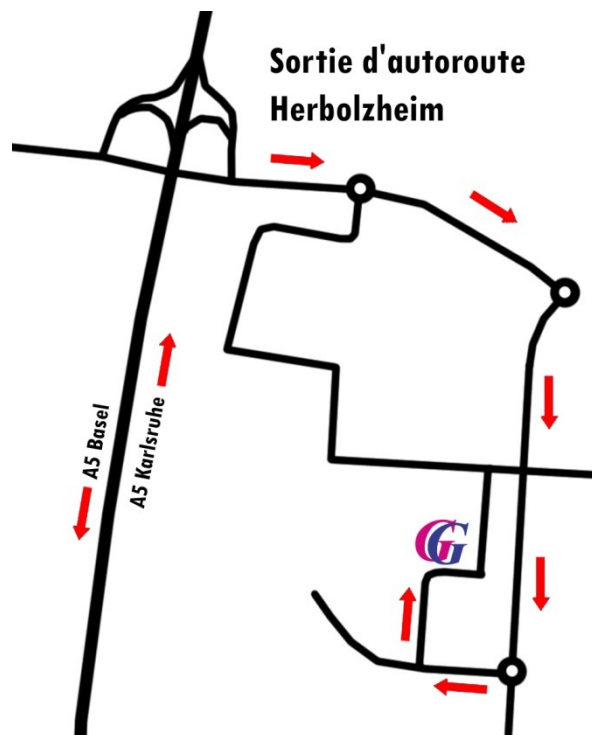
Informations fondamentales et importantes

1.4 Adresse du SAV du fabricant :

Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG

Allmendstraße 9

DE-79336 Herbolzheim





2 Sécurité

2.1 Comportement en cas d'urgence

En cas d'urgence, l'interrupteur d'arrêt d'urgence de la machine doit être immédiatement désactivé.

2.2 Utilisation de la machine conforme aux dispositions

Les presses compacteuses PP40, PP80 et PP150 sont spécialement conçues pour la fabrication de jus de fruit. Les fruits préalablement coupés en petits morceaux sont placés en plusieurs couches à la main ou à l'aide d'une pompe à moût sur la cuve à jus pour être ensuite pressés. D'autres buts d'utilisation doivent être éclaircis avec le distributeur ou le fabricant avant l'utilisation. Seuls des matières consommables et adjuvants validés par le fabricant peuvent être utilisés avec les presses compacteuses. Une autorisation écrite de la part du fabricant est nécessaire avant d'utiliser d'autres matières consommables et adjuvants. Toute autre utilisation, ou une utilisation allant au-delà vaut comme n'étant pas conforme aux dispositions. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages pouvant en résulter. Le risque en incombe au seul exploitant. La machine est construite selon l'état de la technique et des règles techniques de sécurité reconnues. Cependant, des dangers corporels ou d'atteinte à la vie de l'opérateur ou de tierce personne, voir des détériorations de la machine ou d'autres valeurs matérielles peuvent survenir lors son utilisation. La machine ne doit de ce fait être utilisée que dans un état technique impeccable ainsi que conformément à son but d'utilisation en ayant conscience des risques et de la sécurité et en respectant les instructions de service. Les dysfonctionnements risquant d'entraver spécialement la sécurité doivent être immédiatement éliminés.

L'observation des instructions de service et le respect des prescriptions de maintenance font également partie d'une utilisation conforme aux dispositions.

2.2.1 Exigences envers le personnel

Les compétences du personnel pour ce qui touche à la mise en service ainsi qu'à la commande, à la maintenance et à la réparation de la machine doivent être clairement définies.

Le personnel d'exploitation est divisé en :

Opérateur pour le mode production

La machine doit être exclusivement opérée par un personnel d'exploitation fiable, autorisé et instruit. L'âge minimum légal prescrit doit être respecté.

Ajusteur pour l'exploitation intégrale de la machine

La machine doit être exclusivement mise en service par du personnel spécialisé autorisé, et ajustée pour l'opérateur.

Personnel spécialisé pour l'entretien et les réparations

La machine doit être exclusivement entretenue, réparée et remise en service par du personnel spécialisé agréé.

Les travaux sur les dispositifs électriques de l'installation doivent être exclusivement réalisés par des électriciens qualifiés.

La condition requise est que les installations électriques soient mises en service, entretenues et réparées par du personnel qualifié et que ces travaux soient surveillés et contrôlés par des spécialistes responsables. Le personnel qualifié désigne des personnes qui de par leur formation, expérience et instruction, ainsi que de par leurs connaissances des normes, dispositions, rapports d'exploitation et prescriptions de prévention des accidents, ont été autorisées par le responsable

sécurité de la machine à réaliser les tâches nécessaires, tout en détectant et évitant d'éventuels dangers.

La responsabilité du personnel en charge doit être déterminée. Il convient de l'autoriser à refuser les instructions portant atteinte à la sécurité, données par des tierces personnes.

Le personnel en formation, apprentissage, ou instruction, ou dans le cadre d'une formation générale, ne doit travailler sur la machine que sous la surveillance permanente d'une personne expérimentée.

Aucune tierce personne non autorisée ne doit se tenir dans le périmètre d'utilisation de la machine.

2.2.2 Conditions environnementales relevant de la sécurité.

Il convient de veiller à ce que le sol entourant la machine soit conservé à l'état sec afin de réduire tout risque de glisser.



ATTENTION

Risque de glisser !

2.2.3 Indications relevant de la sécurité pour des phases de vie déterminées

Fonctionnement

- Le sol doit toujours être propre, sec et exempt d'huile.
- Aucun objet (par ex. outils) ne doit être posé dans et sur la machine.
- Tout mode de travail portant atteinte à la sécurité de fonctionnement de la machine doit être interdit.
- Il convient de prendre des mesures afin que la machine ne soit utilisée que dans un état sûr et fonctionnel.
- Utiliser uniquement la machine lorsque tous les dispositifs de sécurité et les dispositifs relevant de la sécurité, par ex. dispositifs de sécurité amovibles, dispositifs d'ARRÊT D'URGENCE, isolation acoustique etc. sont disponibles.
- Une fois par poste au moins, la machine doit être contrôlée en vue de détecter des dommages et vices extérieurs reconnaissables.
- En cas de dysfonctionnements ou d'incidents inhabituels, immobiliser immédiatement la machine. Informer les supérieurs responsables et faire éliminer immédiatement les perturbations.
- Ne pas manipuler, mettre hors service ou retirer de dispositif de sécurité.
- Toutes les consignes de danger et de sécurité situées sur la machine doivent être intégralement conservées en état lisible.
- N'utiliser la machine que si tous les dispositifs de sécurité sont fonctionnels.
- Observer les opérations d'activation et de désactivation ainsi que les témoins de contrôle conformément aux instructions de service.
- Avant la mise en service de la machine il faut s'assurer que personne ne soit mis en danger par la machine.

2.3 Éventuelle utilisation incorrecte

Toutes les utilisations dépassant la possibilité d'utilisation décrite ne sont pas conformes à la destination et peuvent entraîner des dangers et des dommages.

Lors du fonctionnement des presses compacteuses, il convient d'observer les points suivants :

- L'utilisation de produits non autorisés est interdite.
- L'utilisation de matières consommables et adjuvants est interdite.
- L'utilisation dans des zones à risque d'explosion est interdite.
- La machine ne doit pas être transformée sans l'autorisation du fabricant, ni être modifiée sous quelle que forme que ce soit.
- L'utilisation et la maintenance prescrites ne doivent être réalisées que par du personnel agréé et instruit.
- L'utilisation de pièces d'usure et détachées non validées par le fabricant est interdite.
- La machine ne doit pas être utilisée en service normal sans dispositifs de protection. Tous les dispositifs de protection doivent être installés de manière conforme et être pleinement fonctionnels.
- La machine ne doit pas être utilisée dans des modes de service (par ex. mode de maintenance), qui nécessitent un retrait temporaire de certains dispositifs de protection. Une fois les travaux de maintenance terminés, tous les dispositifs de protection doivent être réinstallés de manière conforme et contrôlés au niveau de leur bon fonctionnement.
- La machine ne doit pas être utilisée lorsque des dysfonctionnements et dommages sont constatés. Les dysfonctionnements et dommages constatés doivent être immédiatement éliminés.
- Le shuntage de dispositifs relevant de la technique de sécurité (interrupteurs de fin de course, capteurs, systèmes de mesure etc.) est interdit.
- Tous les panneaux d'avertissements et les avertissements ne doivent être ni retirés ni couverts. Ils doivent être toujours bien visibles et lisibles.

2.4 Observation des instructions de service

Ces instructions de service doivent absolument toujours être observées.

Ces instructions de service :

- font partie intégrante de la machine.
- doivent être conservées et entretenues durant toute la durée de vie de la machine (c'est-à-dire actualisées).
- doivent être transmises à tout propriétaire suivant de la machine.

2.5 Symboles de sécurité sur la machine

Les symboles de dangers et d'indication sont utilisés dans les instructions de service et sur l'installation. Ils doivent être obligatoirement observés :



ATTENTION

est utilisé lorsque le non-respect des instructions peut entraîner un danger pour l'opérateur !

**PRUDENCE**

est utilisé lorsque le non-respect des instructions peut entraîner des dommages sur la machine !

**ATTENTION**

Tension électrique !

**ATTENTION**

Risque d'écrasement, risque de blessures manuelles !

**ATTENTION**

Risque de glisser !

2.6 Dangers résiduels et mesures de protection

**ATTENTION**

Blessures causées par l'écrasement de doigts ou d'autres parties corporelles entre la plaque de levage et la plaque de pression.

Mesure de protection : Attirer l'attention sur le danger avec un avertissement.

**ATTENTION**

Glissade ou chute due au sol humide de l'environnement !

Mesure de protection : Attirer l'attention sur le danger avec un avertissement.

**Porter des gants de protection**

Portez des gants de protection adaptés lors de travaux sur la machine (par ex. résistant à la coupe et/ou à la chaleur).



3 Caractéristiques techniques

Type de machine :

Machine complète

Caractéristiques techniques :

Presse compacteuse PP40

Raccordement électrique:	3 phase/N/PE 400 V AC 50 Hz
Puissance électrique:	2,3 kW
Connecteur:	CEE 5 pol. 16 A
Fusible:	16 A
Quantité transformée:	env. 400 kg/h
Nombre de cousures par heure:	env. 3-4
Course du piston:	400 mm
Poids:	env. 280 kg
Longueur x largeur x hauteur:	930 mm x 1200 mm x 1530 mm

Presse compacteuse PP80

Raccordement électrique:	3 phases/N/PE 400 V AC 50 Hz
Puissance électrique:	2,3 kW
Connecteur:	CEE 5 pol. 16 A
Câble de raccordement:	env. 5 m
Fusible:	16 A
Quantité transformée:	env. 800 kg/h
Nombre de cousures par heure:	env. 7-8
Course du piston:	500 mm
Poids:	env. 450 kg
Longueur x largeur x hauteur:	1750 mm x 850 mm x 1750 mm
Cercle de pivotement du bit de rotation:	1750 mm

Presse compacteuse PP150

Raccordement électrique :	3 phases/N/PE 400 V AC 50 Hz
Puissance électrique :	2,3 kW
Connecteur :	CEE 5 pol. 16 A
Câble de raccordement :	env. 5 m
Fusible :	16 A
Quantité transformée :	env. 800 kg/h
Nombre de cousures par heure :	env. 6-7
Course du piston :	500 mm
Poids :	env. 750 kg
Longueur x largeur x hauteur :	2400 mm x 1000 mm x 1850 mm
Cercle de pivotement du bit de rotation :	2200 mm

Conditions environnementales prescrites :

Pour le fonctionnement, le stockage et le transport, la température ambiante doit se situer entre 0°C et 50°C.

La machine doit être placée sur un sol droit et solide, avec une charge admissible au sol correspondante (voir Caractéristiques techniques).



Interfaces :

Alimentation en énergie

Electricité : l'alimentation en énergie électrique se fait via un connecteur (CEE 5 pol. 16 A), raccordé par un câble de 5 m de long sur le côté de l'armoire de commandes.

Alimentation en fluides

Entrée des fruits : Les fruits préalablement coupés en petits morceaux sont placés par couches les uns au-dessus des autres à la main ou à l'aide d'une pompe à moût sur la cuve à jus.

Élimination/évacuation des fluides

Sortie du jus : Le jus produit est amené dans un réservoir et la transformation peut alors se poursuivre.

Sortie du moût : Le moût est éliminé manuellement des toiles à pressoir.

Documents valables

Instructions de service

Schémas électriques

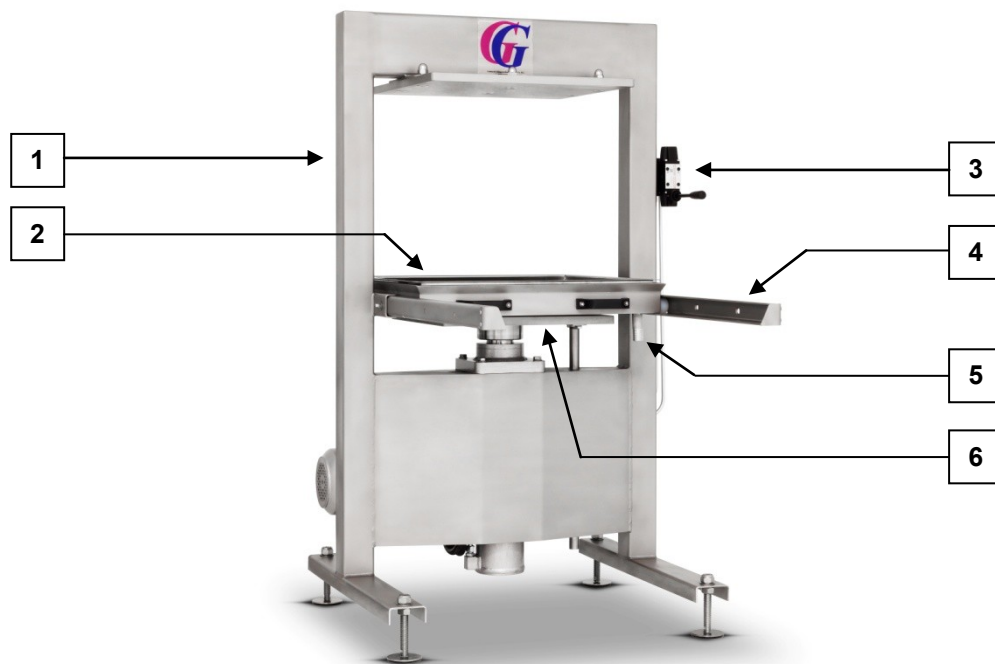
Déclaration de conformité



4 Montage et fonction

4.1 Montage

4.1.1 Composants principaux PP40



1. Structure de base

2. Cuve à jus

3. Élément de commande

4. Système à glissière

5. Fonctionnement

6. Plaque de levage

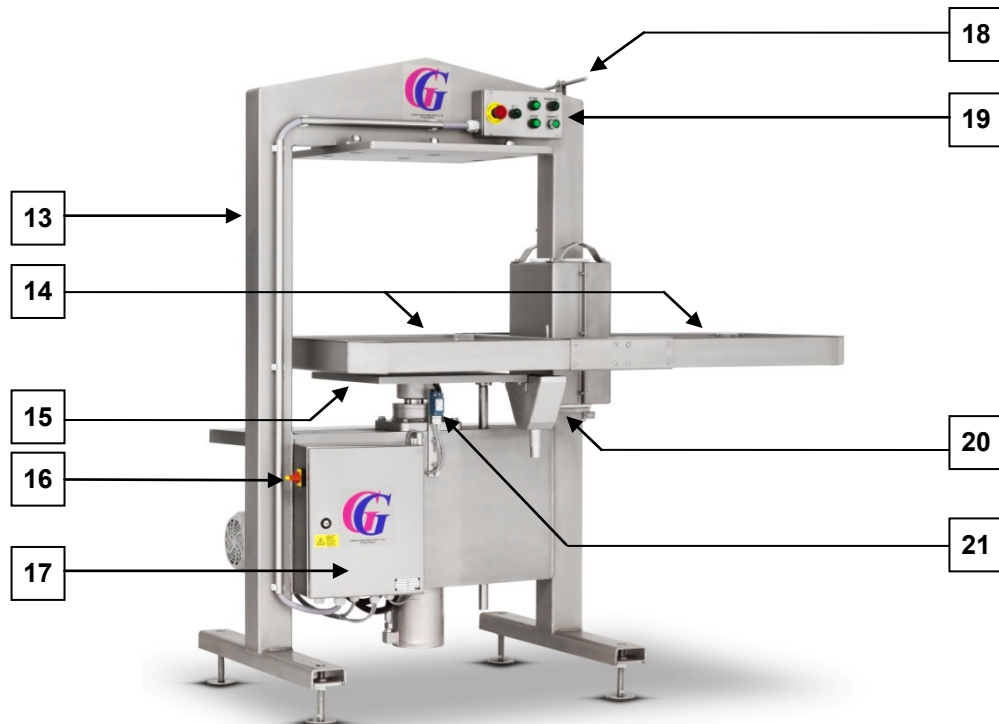


- 7. Plaque de pression
- 8. Vanne de purge
- 9. Réservoir d'huile hydraulique

- 10. Interrupteur principal / raccord électrique
- 11. Pompe hydraulique
- 12. Vérin hydraulique

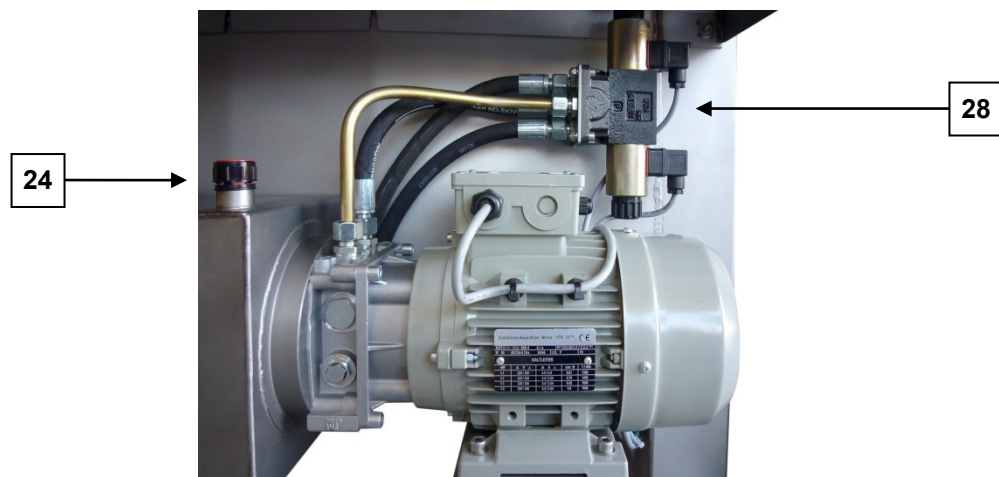
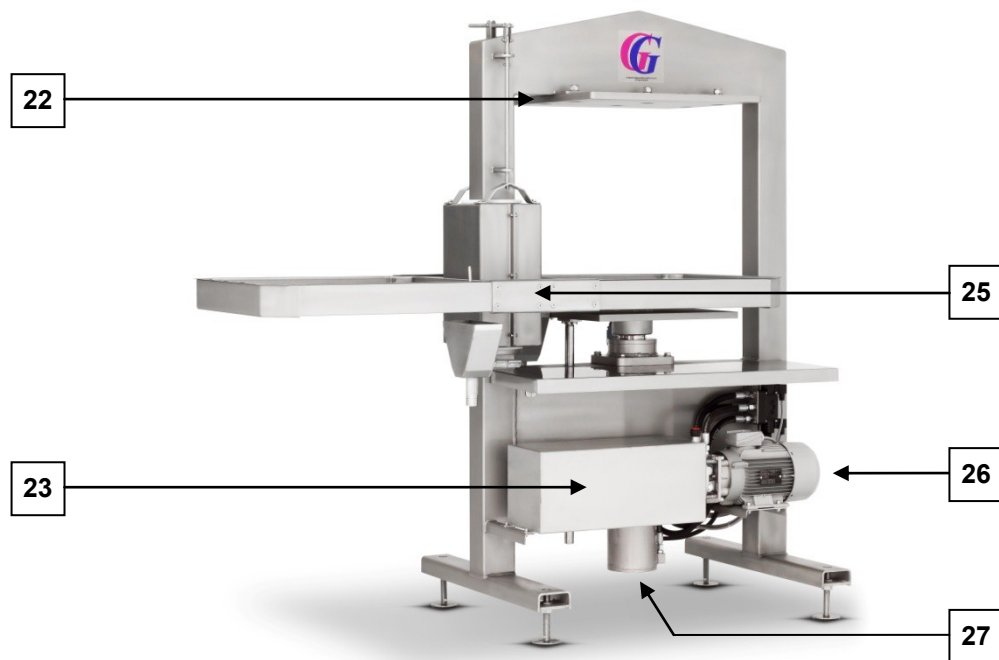


4.1.2 Composants principaux PP80 / PP150



- 13. Structure de base
- 14. Cuves à jus
- 15. Plaque de levage
- 16. Interrupteur principal
- 17. Armoire de commandes

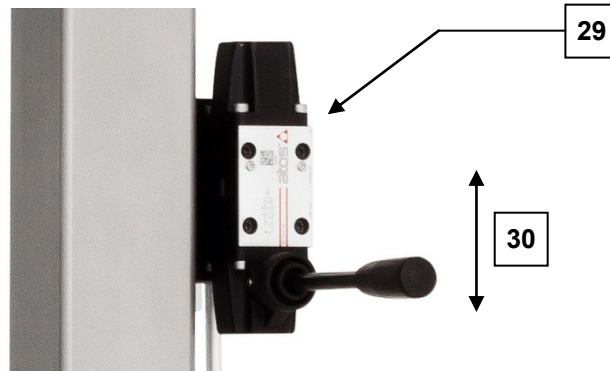
- 18. Levier manuel pour libérer le bit de rotation
- 19. Éléments de commande
- 20. Trémies d'écoulement
- 21. Interrupteur de fin de course



- 22. Plaque de pression
- 23. Réservoir d'huile hydraulique
- 24. Vanne de purge

- 25. Bit de rotation
- 26. Pompe hydraulique
- 27. Vérin hydraulique
- 28. Valve hydraulique 4/3

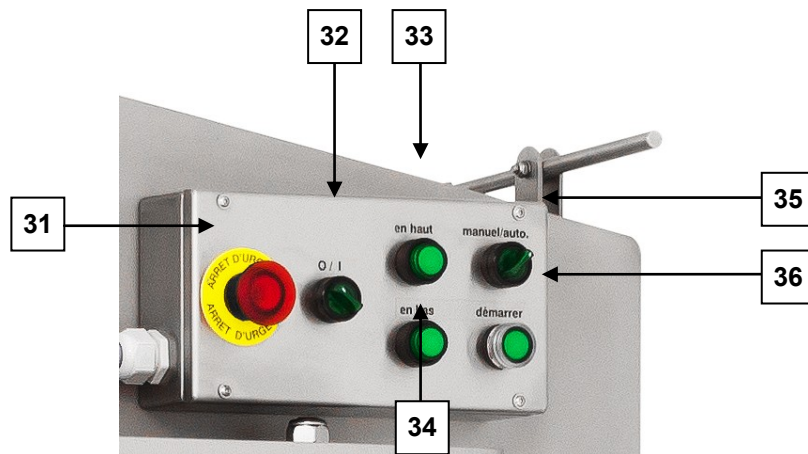
4.1.3 Éléments d'affichage et de commande PP40



29. Valve hydraulique 4/3

30. Lever / descendre le levier

4.1.4 Éléments d'affichage et de commande PP80 / PP150



31. ARRÊT-D'URGENCE

32. Commutateur Marche/Arrêt

33. Touche Vers le haut

34. Touche Vers le bas

35. Touche Démarrage

36. Touche Start



4.2 Description du fonctionnement PP40

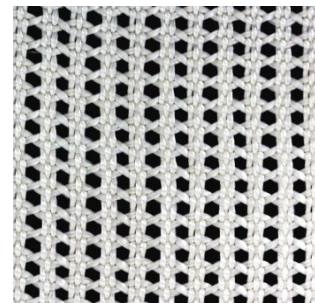
La presse compacteuse est utilisée pour presser les fruits coupés en petits morceaux. Pour cela, le moût de fruits est empilé par couches dans la cuve à jus à l'aide des caillebotis et des toiles à pressoir. Le levier de commande de la valve hydraulique (29) permet de commander le déplacement vers le haut et vers le bas du vérin. Glissez la cuve à jus avec le moût empilé dans la zone du pressoir et maintenez le levier de la valve hydraulique poussé vers le haut pour déplacer le vérin hydraulique (12) et la plaque de levage (6) vers le haut. Le moût en couches est poussé contre la plaque de pression (7) et pressé. Le jus pressé est récupéré dans la cuve à jus et amené dans un réservoir via l'écoulement (5). Poussez et maintenez le levier de la valve hydraulique (29) en bas une fois l'opération de pressage terminée, pour que le vérin hydraulique redescende en position initiale. Une fois la plaque de levage revenue en position inférieure, la cuve à jus peut être tirée vers soi en dehors de la zone du pressoir. Retirez la pile pressée et répétez l'opération de travail.

4.3 Description du fonctionnement PP80 / PP150

Les presses compacteuses sont utilisées pour presser les fruits coupés en petits morceaux. Ici, le moût de fruit est empilé par couches dans la cuve à jus (14) à l'aide des caillebotis et des toiles à pressoir. Ces couches sont poussées vers le haut grâce au vérin hydraulique (27) et à la plaque de levage (15) contre la plaque de pression (22) et sont ainsi pressées. Les éléments de commande (19) permettent de commander la machine. Le jus pressé est récupéré dans la cuve à jus et amené dans un réservoir grâce à la goulotte d'écoulement (20). Durant l'opération de pressage, vous pouvez empiler d'autres couches dans la seconde cuve à jus de l'autre côté du bit de rotation (25). Une fois l'opération de pressage terminée, et la plaque de levage en position basse, le bit de rotation peut être tourné de 180°. À l'aide du levier manuel (18) le bit de rotation peut être verrouillé ou libéré. Démarrez l'opération de pressage et éliminez la pile de moût. Cette opération peut être à nouveau répétée



Caillebotis pour PP40 / PP80 500 x 500 mm
Caillebotis pour PP150 750 x 750 mm



Toiles à pressoir pour PP40 / PP80 900 x 900 mm
Toiles à pressoir pour PP150 1200 x 1200 mm

5 Transport et déballage

5.1 Sécurité

Voir le chapitre 2 Sécurité.

5.2 Transport



ATTENTION

Des blessures et dommages graves sont possibles en cas de charge glissant, basculant ou chutant, suite à une erreur de transport.

Les prescriptions de sécurité du fabricant doivent être fondamentalement respectées avant l'utilisation et le transport en utilisant des engins de levage, grues et autres moyens de transport.

Également valable :

- les éléments lourds de la machine doivent être fixés avec soin aux engins de levage et sécurisés.
- Mettre en place des sécurités de transport adaptées pour éléments de machine mobiles.
- Utiliser uniquement des engins de levage adaptés et dans un état technique impeccable, ainsi que des dispositifs de suspension de la charge.
- Ne charger que des personnes expérimentées du transport et de l'élinguage des charges.
- Utiliser les points d'ancrage indiqués ou adaptés.
- Tenir compte de la position de transport prescrite et du marquage du centre de gravité.
- Sécuriser les charges de manière fiable et ne jamais les déplacer ou les déposer par à-coups.
- Ne pas travailler ou se tenir en dessous de charges en suspension.
- Porter des chaussures de sécurité.
- Il convient d'observer la charge du sol admissible du trajet du transport.
- Le trajet de transport doit être sécurisé si nécessaire, de manière à ce qu'aucune personne non autorisée ne puisse pénétrer dans la zone de danger.
- Respecter toutes les prescriptions de sécurité locales pour le transport.
- Le transport de la machine s'effectue avec un chariot élévateur et un transpalette.
- Toujours fixer la machine de manière à empêcher tout glissement durant le transport.

5.3 Dommages durant le transport

L'expédition de la machine est organisée et réalisée par un transporteur spécialisé. Cependant, des dommages ou pertes restent possibles. C'est la raison pour laquelle la machine doit être contrôlée par l'exploitant à réception, afin d'en constater l'intégralité ainsi que d'éventuels dommages de transport.

Signaler immédiatement et par écrit toute perte ou détérioration au transporteur en charge, à l'assurance de transport et à l'entreprise Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co KG.

5.4 Déballage

La prudence est de mise lors du déballage de la machine, afin d'éviter d'éventuelles détériorations, telles que des éraflures ou des bosses sur la machine.



6 Conditions de stockage

6.1 Sécurité

Voir le chapitre 2 Sécurité.

6.2 Environnement de stockage

La presse compacteuse doit être stockée dans un local sec. La température de stockage admissible doit se situer entre 0 - 50°C.



PRUDENCE

Protéger du gel !



7 Montage, installation, première mise en service

7.1 Sécurité

Voir le chapitre 2 Sécurité.

7.2 Installation et montage

Le montage et l'installation de la machine sont effectués à l'entreprise Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG par du personnel spécialisé. Il ne reste plus qu'à mettre la machine en service chez le client.

7.3 Mise en service initiale

La première mise en service de la machine est effectuée à l'entreprise Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG par du personnel spécialisé.



8 Commande

8.1 Sécurité

Voir le chapitre 2 Sécurité.

8.2 Modes de service PP40

- Mode manuel

8.3 Modes de service PP80 / PP150

- Mode manuel
- Mode automatique

8.4 Mise en service PP40

8.4.1 Mise en service suite à une mise hors service conforme au plan PP40

Avant chaque mise en service ou après une longue immobilisation de la machine, il convient de procéder comme suit :

- vérifier l'état général.
- s'assurer que tous les dispositifs de sécurité sont fonctionnels.
- s'assurer que tous les dispositifs de protection sont correctement installés.
- S'assurer que les travaux d'entretien prévus (voir Maintenance) sont réalisés.

Avant de pouvoir mettre la presse compacteuse en service, vous avez besoin des choses suivantes :

- Prise de courant triphasé CEE 16 A avec un fusible de 3 x 16 A
- Réservoir ou conteneur pour récupérer le jus produit

Procédez comme suit lors de la mise en service :

- Raccordez le réservoir ou le conteneur pour le jus produit à l'aide de tuyaux à la goulotte d'écoulement (5).
- Branchez le connecteur dans la prise de courant triphasé correspondante avec le fusible adapté.
- Allumez l'interrupteur principal (10).
- La production peut maintenant débuter.

8.4.2 Remise en service suite à une longue immobilisation PP40

Voir mise en service suite à une mise hors service conforme au plan.



8.5 Mise en service PP80 / PP150

8.5.1 Mise en service suite à une mise hors service conforme au plan PP80 / PP150

Avant chaque mise en service ou après une longue immobilisation de la machine, il convient de procéder comme suit :

- vérifier l'état général.
- s'assurer que tous les dispositifs de sécurité sont fonctionnels.
- s'assurer que tous les dispositifs de protection sont correctement installés.
- S'assurer que les travaux d'entretien prévus (voir Maintenance) sont réalisés.

Avant de pouvoir mettre la presse compacteuse en service, vous avez besoin des choses suivantes :

- Prise de courant triphasé CEE 16 A avec un fusible de 3 x 16 A
- Réservoir ou conteneur pour récupérer le jus produit

Procédez comme suit lors de la mise en service :

- Raccordez le réservoir ou le conteneur pour le jus produit à l'aide de tuyaux à la goulotte d'écoulement (20).
- Branchez le connecteur dans la prise de courant triphasé correspondante avec le fusible adapté.
- Allumez l'interrupteur principal (16).
- Placez le commutateur Marche/Arrêt (32) sur Marche.
- La production peut maintenant débuter.

8.5.2 Remise en service suite à un arrêt d'urgence PP80 / PP150

- Assurez-vous que tous les dérangements ou détériorations existant sur la machine soient éliminés.
- Déverrouillez l'interrupteur d'ARRÊT D'URGENCE (32).
- Procédez maintenant comme pour une mise en service suite à une mise hors service conforme au plan.

8.5.3 Remise en service suite à une longue immobilisation PP80 / PP150

Voir mise en service suite à une mise hors service conforme au plan.

8.6 Commande PP40

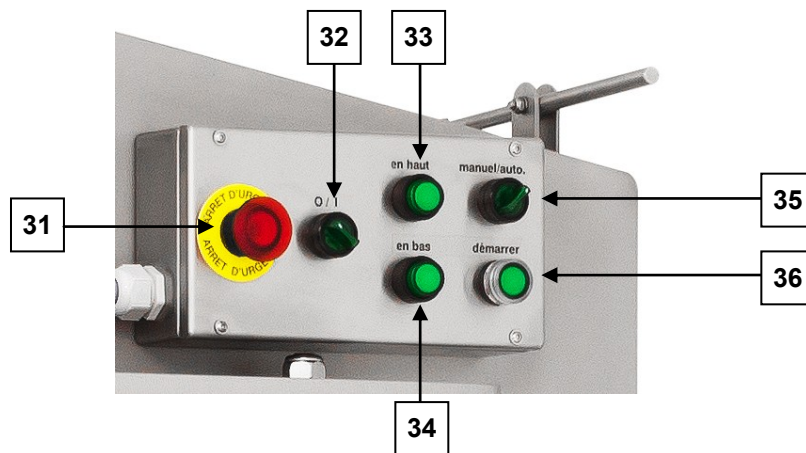


Lever / descendre le levier (30)

Maintenez le levier appuyé vers le haut pour que la plaque de levage se déplace vers le haut.

Maintenez le levier appuyé vers le bas pour que la plaque de levage se déplace vers le bas.

8.7 Commande PP80 / PP150



8.7.1 Commutateur et touches

Commutateur Marche/Arrêt (32)

Le commutateur permet de mettre la machine en et hors service, à la condition que la machine soit fonctionnelle grâce à l'interrupteur principal (16).

Arrêt : La machine est arrêtée.

Marche : La machine est mise en marche.

Touche Démarrage (35)

Ce commutateur permet de passer entre le mode manuel et automatique.

Manuel : Mode manuel

Auto.: Mode automatique

Touche Vers le haut (33)

Cette touche permet de lever la plaque de levage (15) manuellement en mode manuel.

Touche Vers le bas (34)

Cette touche permet d'abaisser la plaque de levage (15) manuellement en mode manuel.

Touche Start (36)

Cette touche permet de démarrer le programme de pressage en mode automatique choisi. Les temps de levage et d'attente sont déterminés dans le programme. Le vérin hydraulique monte ainsi progressivement et redescend ensuite d'un coup.

8.8 Nettoyage



PRUDENCE

Ne pas nettoyer la machine avec un nettoyeur à jet de vapeur ou haute-pression !

Nettoyez la machine à l'eau claire avec des produits de nettoyage disponibles dans le commerce.

8.9 Mise hors service PP40

Procédez comme suit lors de la mise hors service :

- Assurez-vous que la plaque de levage (6) se trouve en position de fin de course basse.
- Éteignez l'interrupteur principal (10).
- Coupez l'alimentation en courant.
- Nettoyez la machine.
- Stockez la presse compacteuse conformément aux conditions de stockage.

8.10 Mise hors service PP80 / PP150

Procédez comme suit lors de la mise hors service :

- Assurez-vous que la plaque de levage (15) se trouve en position de fin de course basse.
- Placez le commutateur Marche/Arrêt (35) sur Arrêt.
- Éteignez l'interrupteur principal (16).
- Coupez l'alimentation en courant.
- Nettoyez la machine.
- Stockez la presse compacteuse conformément aux conditions de stockage.



9 Dépannage

9.1 Sécurité

Voir le chapitre 2 Sécurité.

9.2 Adresse du SAV du fabricant:

Voir le chapitre 1 Informations fondamentales importantes.

9.3 Emplacement et marquage des fusibles

Voir le schéma de connexion

9.4 Détection des états de défaut

Dysfonctionnement / message d'erreur	Cause(s) possible(s)	Solution
Le vérin hydraulique ne sort pas entièrement	Pas assez d'huile hydraulique dans le réservoir hydraulique	Faire l'appoint d'huile



10 Maintenance

10.1 Sécurité

Voir le chapitre 2 Sécurité.

10.2 Adresse du SAV du fabricant:

Voir le chapitre 1 Informations fondamentales importantes.

10.3 Processus de contrôle et dispositifs de contrôle

ordonnance DGUV prescription 3:

conformément à l'ordonnance DGUV prescription 3 (BGV A3), la presse compacteuse est catégorisée comme installation électrique, et des contrôles de la maintenance, des modifications apportées à la machine et tous les 4 ans doivent être effectués selon VDE 0701-0702.

10.4 Plan d'inspection et d'entretien

j = journalier, h = hebdomadaire, m = mensuel, s = semestriel

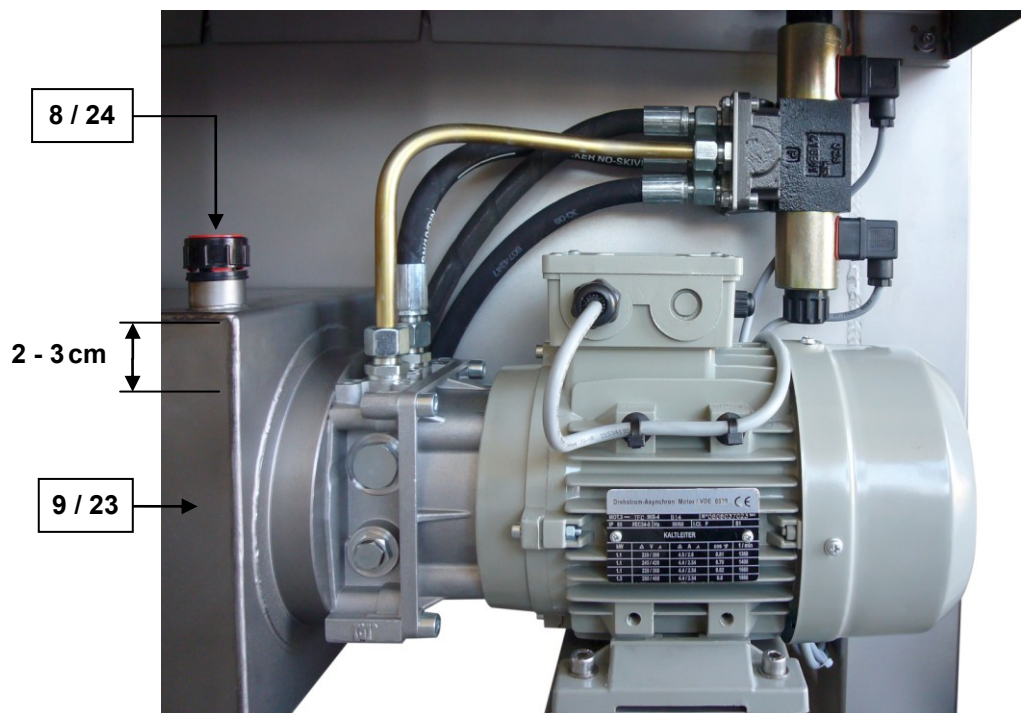
Tâche	j	h	m	s
Contrôle du niveau de remplissage de l'huile hydraulique dans le réservoir				x

10.5 Description des travaux d'inspection et de maintenance

Contrôle du niveau de remplissage de l'huile hydraulique dans le réservoir

À intervalles réguliers, il convient de vérifier s'il y a suffisamment d'huile hydraulique dans le réservoir hydraulique (9 / 23). Procédez pour cela comme suit :

- Assurez-vous que le vérin hydraulique (12 / 27) se trouve en position de fin de course basse.
- Mettez la machine hors service (voir chapitre 8 Commande).
- Ouvrez la soupape de purge (8 / 24), qui se trouve sur le réservoir hydraulique.
- Mesurez le niveau de remplissage du réservoir hydraulique à l'aide d'un outil de mesure. 2-3 cm d'air doivent se trouver entre le dessus du réservoir et l'huile hydraulique.
- Si nécessaire, faire l'appoint d'huile hydraulique HLP46.
- Fermez le réservoir avec la soupape de purge (8 / 24).





11 Mise au rebut

11.1 Mise au rebut

11.1.1 Sécurité

Voir le chapitre 2 Sécurité.

11.1.2 Description des travaux de mise au rebut



ATTENTION

Risque de blessure ! Seul un personnel spécialisé peut mettre la machine au rebut !

Pour la mise au rebut, la machine doit être retournée au fabricant, ce dernier se charge de la mise au rebut conforme de la machine.



12 Certificat de conformité CE

Le fabricant / distributeur

Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstr. 9
DE-79336 Herbolzheim

déclare par la présente que le produit

Description du produit: Presse compacteuse
Numéro de série: Page 31
Numéro de série/désignation du modèle: Page 31

Description:

Presse compacteuse pour presser des jus de fruits

répond à toutes les dispositions pertinentes des prescriptions appliquées (ci-dessous), y compris leurs modifications en vigueur au moment du certificat. La responsabilité de l'exposition de cette déclaration de conformité incombe au fabricant seulement. Ce certificat concerne uniquement la machine dans l'état dans lequel elle a été mise sur marché ; les pièces ajoutées ultérieurement par l'utilisateur final et/ou les interventions réalisées ultérieurement ne sont pas prises en compte.

Les législations suivantes ont été appliquées:

Directive machine 2006/42/CE
Directive relative à la compatibilité électromagnétique 2014/30/UE
Directive RoHS 2011/65/UE

Les objectifs de protection des dispositions légales supplémentaires suivantes ont été respectés:

Directive basse tension 2014/35/UE

Normes harmonisées appliquées:

EN 60204-1:2006/AC:2010 Sécurité des machines - Équipement Électrique des machines - Partie 1 : Exigences générales (CEI 60204-1:2005 (modifiées))
EN ISO 12100:2010 Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Évaluation et réduction du risque (ISO 12100:2010)
EN ISO 4413:2010 Transmissions hydrauliques — Règles générales et exigences de sécurité relatives aux systèmes et leurs composants (ISO 4413:2010)

Nom et adresse de la personne responsable de dresser les documentations techniques :

Egon Gebhardt
Allmendstr. 9
DE-79336 Herbolzheim

Localité: Herbolzheim
Date: 06/07/2021

(Signature)
Egon Gebhardt

Manual de instrucciones original

Prensas enfardadoras PP40 / PP80 / PP150

Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstraße 9
DE-79336 Herbolzheim



Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstraße 9
DE-79336 Herbolzheim

Teléfono: +49 (0)7643 / 30 25 250
Fax: +49 (0)7643 / 30 25 249
Email: info@gg-technik.de
Web: www.gg-technik.de



1	Información básica importante	96
1.1	Volumen de suministro	96
1.2	Responsabilidades	96
1.2.1	Responsabilidades del fabricante	96
1.2.2	Responsabilidades del operador	96
1.3	Advertencias legales	96
1.4	Dirección de servicio	98
2	Seguridad	99
2.1	Comportamiento en caso de emergencia	99
2.2	Uso previsto de la máquina	99
2.2.1	Requisitos del personal	99
2.2.2	Requisitos específicos del entorno relevantes para la seguridad	100
2.2.3	Indicaciones relevantes para la seguridad durante fases determinadas de la vida útil	100
2.3	Posible aplicación errónea	101
2.4	Cumplimiento del manual de instrucciones	101
2.5	Distintivos de seguridad en la máquina	101
2.6	Peligros residuales y medidas de seguridad	102
3	Especificaciones técnicas	103
4	Estructura y función	105
4.1	Estructura	105
4.1.1	Componentes principales PP40	105
4.1.2	Componentes principales PP80 / PP150	107
4.1.3	Elementos de indicación y mando PP40	109
4.1.4	Elementos de indicación y mando PP80 / PP150	109
4.2	Descripción funcional	110
4.3	Descripción funcional	110
5	Transporte y desembalaje	111
5.1	Seguridad	111
5.2	Transporte	111
5.3	Daños de transporte	111
5.4	Desembalaje	111
6	Condiciones de almacenamiento	112
6.1	Seguridad	112
6.2	Entorno del almacén	112
7	Montaje e instalación, primera puesta en funcionamiento	113
7.1	Seguridad	113
7.2	Montaje e instalación	113
7.3	Primera puesta en funcionamiento	113
8	Manejo	114
8.1	Seguridad	114
8.2	Modos de funcionamiento PP40	114



8.3	Modos de funcionamiento PP80 / PP150	114
8.4	Puesta en funcionamiento PP40	114
8.4.1	Puesta en funcionamiento tras una desconexión planificada PP40	114
8.4.2	Nueva puesta en funcionamiento tras una parada prolongada PP40 ...	114
8.5	Puesta en funcionamiento PP80 / PP150	115
8.5.1	Puesta en funcionamiento tras una desconexión planificada PP80 / PP150	115
8.5.2	Nueva puesta en funcionamiento tras un apagado de emergencia PP80 / PP150	115
8.3.3	Nueva puesta en funcionamiento tras una parada prolongada PP80 / PP150	115
8.6	Manejo PP40	116
8.7	Manejo PP80 / PP150.....	116
8.7.1	Conmutadores-selectores y teclas	116
8.8	Limpieza	117
8.9	Puesta fuera de funcionamiento PP40	117
8.10	Puesta fuera de funcionamiento PP80 / PP150	117
9	Búsqueda de fallos	118
9.1	Seguridad	118
9.2	Dirección de servicio	118
9.3	Posición e identificación de los fusibles	118
9.4	Identificación de los estados de fallo.....	118
10	Mantenimiento.....	119
10.1	Seguridad	119
10.2	Dirección de servicio	119
10.3	Procedimientos de control y dispositivos de comprobación.....	119
10.4	Plan de inspección y mantenimiento	119
10.5	Descripción de los trabajos de inspección y mantenimiento.....	120
11	Eliminación de residuos	121
11.1	Eliminación de residuos	121
11.1.1	Seguridad.....	121
11.1.2	Descripción de los trabajos de eliminación de residuos.....	121
12	Declaración de Conformidad CE.....	122
13	Anexo	123
13.1	Diagrama de circuito	123



1 Información básica importante

1.1 Volumen de suministro

El volumen de suministro incluye la máquina completa con todos los componentes especificados.

1.2 Responsabilidades

1.2.1 Responsabilidades del fabricante

Declaración de Conformidad CE

1.2.2 Responsabilidades del operador

El operador está obligado a leer el manual de instrucciones y a cumplir las mismas.

1.3 Advertencias legales

Propiedad intelectual

Se prohíbe copiar, fotocopiar, reproducir, traducir o convertir de forma electrónica o en un formato mecánicamente legible de manera completa o parcial el presente manual de instrucciones sin la autorización previa por escrito del fabricante. Toda vulneración es punible y está sujeta a una indemnización por daños.

Nos reservamos todos los derechos para el ejercicio de los derechos industriales de la propiedad.

© Propiedad intelectual de la empresa Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co.KG.

Responsabilidad

Toda la información técnica incluida en el presente manual de instrucciones, todos los datos e indicaciones para el manejo se corresponden al último estado de la técnica durante la impresión y se han elaborado según nuestro leal saber y entendimiento, teniendo en cuenta nuestra experiencia y conocimientos acumulados hasta la fecha.

Nos reservamos el derecho a realizar modificaciones técnicas en el marco del perfeccionamiento de los componentes descritos en este manual de instrucciones. Por tanto, no se puede derivar ningún derecho de las indicaciones, ilustraciones y descripciones del presente manual de instrucciones.

Advertimos de manera expresa de que se deben emplear únicamente piezas de repuesto que cumplan nuestras especificaciones. Por ende, esto es válido también para los componentes empleados de otros fabricantes.

Es preciso señalar que el contenido del manual de instrucciones no forma parte de ningún acuerdo, compromiso o relación legal anterior o ya existente o que vaya a alterar esto de alguna manera.



Responsabilidad de garantía y garantía

No nos hacemos responsables por daños y fallos de funcionamiento que surjan a causa de fallos de manejo, del incumplimiento de este manual de instrucciones o de un mantenimiento inadecuado.

La responsabilidad de garantía se extingue, p. ej., en caso de:

- Puesta en funcionamiento inadecuada.
- Aplicación contraindicada.
- Uso de piezas de repuesto y accesorios que no cumplen las especificaciones del fabricante.
- Adosados o modificaciones y reequipamientos en la máquina, si estos no los autorizó el fabricante.

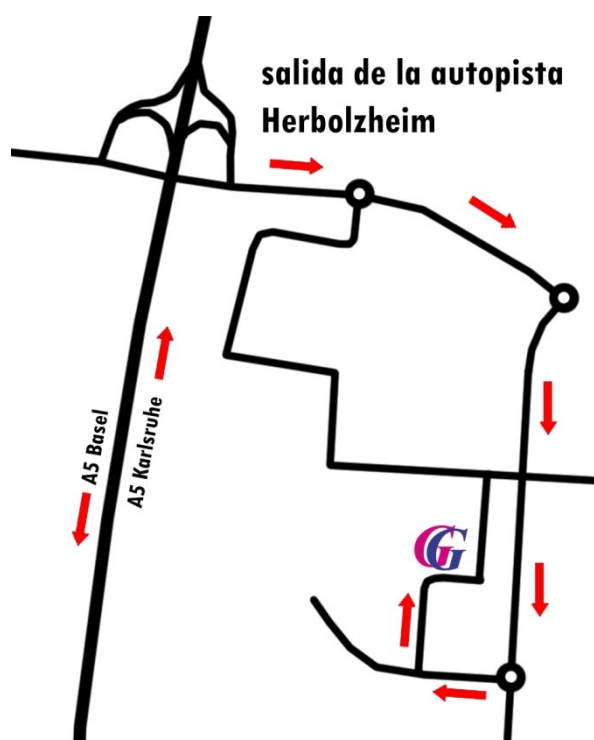


1.4 Dirección de servicio

Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG

Allmendstraße 9

DE-79336 Herbolzheim





2 Seguridad

2.1 Comportamiento en caso de emergencia

En caso de emergencia, se debe accionar de inmediato el Apagado de Emergencia de la máquina.

2.2 Uso previsto de la máquina

Las prensas enfardadoras PP40 PP80 y PP150 se han diseñado especialmente para la producción de zumos de frutas. Para ello, se apila a mano o mediante la bomba de pulpa la fruta triturada previamente en varias capas sobre la cuba de zumo, y se exprime a continuación. Se debe aclarar cualquier otra aplicación con el distribuidor o el fabricante antes de su uso. En las prensas enfardadoras deben emplearse únicamente materiales auxiliares y de trabajo que se hayan acordado junto con el fabricante. Antes de emplear otro tipo de materiales auxiliares y de trabajo, se requiere una autorización por escrito del fabricante. Cualquier aplicación diferente, o que vaya más allá, se considerará inadecuada. El fabricante no se hace responsable de los daños producidos por esta causa. El operador es el único quien corre con el riesgo. La máquina se ha construido de acuerdo con el estado de la técnica y según las normas de seguridad vigentes. A pesar de ello, durante su aplicación pueden producirse peligros para la integridad física y la vida del personal o de terceros o desperfectos en la máquina y de otros bienes materiales. Por eso, la máquina debe emplearse únicamente en un estado técnicamente impecable y de forma prevista, teniendo en cuenta la seguridad y los peligros que existen, bajo el cumplimiento del manual de instrucciones. En especial, se deben solucionar de inmediato las averías que puedan influir negativamente en la seguridad.

En el uso previsto se incluye asimismo el cumplimiento del manual de instrucciones y de las normas de mantenimiento.

2.2.1 Requisitos del personal

Las obligaciones del personal se deben especificar con claridad para la puesta en funcionamiento, así como el manejo, el mantenimiento y la reparación de la máquina.

El personal operario se diferencia entre:

Operario para la producción

La máquina debe manejarla únicamente personal operario eficiente, autorizado y debidamente instruido. Se debe tener en cuenta la edad mínima legalmente establecida.

Preparador para el funcionamiento integral de la máquina

La máquina debe ponerla en funcionamiento únicamente personal técnico autorizado y ser preparada para el operario.

Personal técnico para los modos de mantenimiento y de reparación

La máquina debe repararla y poner de nuevo en funcionamiento únicamente personal técnico autorizado.

Los trabajos en los equipos eléctricos de la instalación debe realizarlos un técnico electricista especializado.

Se presupone que es personal cualificado quien pone en funcionamiento, mantiene y repara las instalaciones eléctricas y que técnicos competentes supervisan y controlan estos trabajos. Personal cualificado son personas que con motivo de su formación, experiencia e instrucción, y sus conocimientos sobre normas, disposiciones, condiciones de servicio y normas de prevención de accidentes hayan obtenido los derechos del encargado de la seguridad de la máquina para ejecutar las tareas necesarias en cada momento e identificar y evitar los posibles peligros.

Se debe delimitar la responsabilidad del personal encargado. Al mismo se le debe facilitar poder rechazar las instrucciones de terceros que vulneren la seguridad.

El personal a formar, adiestrar e instruir o que se encuentra en el marco de una formación general debe trabajar en la máquina solo bajo la vigilancia permanente de una persona experimentada.

A terceras personas que carezcan de autorización se les prohíbe la permanencia en la zona de aplicación de la máquina.

2.2.2 Requisitos específicos del entorno relevantes para la seguridad

Se debe prestar atención a que se mantenga seco el suelo alrededor de la máquina para minimizar el peligro de resbalamiento.



¡ATENCIÓN!

¡Peligro de resbalamiento!

2.2.3 Indicaciones relevantes para la seguridad durante fases determinadas de la vida útil

Funcionamiento

- El suelo debe estar siempre limpio, seco y sin aceite.
- No se deben depositar objetos (p. ej. herramientas) dentro o sobre la máquina.
- Hay que abstenerse de cualquier forma de trabajo que influya negativamente en la seguridad de funcionamiento de la máquina.
- Se deben tomar medidas para que la máquina se ponga en funcionamiento únicamente en un estado seguro y operativo.
- Poner la máquina en funcionamiento únicamente si existen todos los dispositivos de protección y equipos de seguridad, tales como, p. ej., dispositivos de seguridad desmontables, equipos de APAGADO DE EMERGENCIA, aislamiento sonoro, etc.
- Comprobar, como mínimo, una vez por turno la máquina en busca de daños y deficiencias externamente visibles.
- Detener de inmediato la máquina en caso de fallos de funcionamiento o incidentes excepcionales. Informar al superior encargado y encargar la reparación inmediata de las averías.
- No manipular, poner fuera de servicio o retirar ningún dispositivo de seguridad.
- Mantener en estado legible todas las instrucciones de seguridad y advertencias de peligro de la máquina.
- Poner la máquina en funcionamiento únicamente si funcionan todos los dispositivos de seguridad.
- Tener en cuenta los procesos de conexión y desconexión, así como las indicaciones de control de acuerdo con el manual de instrucciones.
- Antes de la puesta en funcionamiento de la máquina, es necesario asegurarse de que nadie se pueda poner en peligro a través de la máquina.

2.3 Posible aplicación errónea

Toda aplicación fuera de las posibilidades de uso descritas se considera inadecuada y puede desembocar en peligros y daños.

Durante el funcionamiento de las prensas enfardadoras, se debe tener en cuenta:

- Se prohíbe el uso de productos no autorizados.
- Se prohíbe el uso de materiales auxiliares y de trabajo.
- Se prohíbe el uso en zonas con riesgo de explosión.
- Se prohíbe reformar o modificar de ninguna forma la máquina sin la autorización del fabricante.
- Únicamente personal autorizado y debidamente instruido debe llevar a cabo el manejo y mantenimiento descritos.
- Queda prohibida la aplicación de piezas de desgaste y de repuesto no autorizadas por el cliente.
- En modo normal, la máquina no debe ponerse en funcionamiento sin dispositivos de protección. Todos los dispositivos de protección deben estar instalados correctamente y estar completamente operativos.
- La máquina no debe ponerse en marcha en modos de funcionamiento (p. ej. modo de mantenimiento) que requieran una retirada temporal de determinados dispositivos de protección. Una vez finalizados los trabajos de mantenimiento se deben instalar de nuevo todos los dispositivos de protección y verificarse su funcionalidad.
- La máquina no se debe poner en funcionamiento en caso de constatarse la existencia de averías y desperfectos. Se debe reparar de inmediato cualquier avería y desperfecto que se haya comprobado.
- Está prohibido el puenteo de dispositivos de seguridad (interruptores de fin de carrera, sensores, sistemas de medición, etc.).
- Se prohíbe retirar o cubrir ninguno de los carteles de advertencia. Estos deben estar en todo momento bien visibles y legibles.

2.4 Cumplimiento del manual de instrucciones

El manual de instrucciones es de obligado cumplimiento.

El manual de instrucciones es:

- Parte integrante de la máquina.
- Conservar y cuidar la máquina durante toda su vida útil (es decir, tenerla actualizada).
- Se debe entregar a todo propietario posterior de la máquina.

2.5 Distintivos de seguridad en la máquina

Tanto en el manual de instrucciones como en el equipo se emplean los símbolos de peligro e indicación siguientes. Es importante tener en cuenta los mismos:



¡ATENCIÓN!

¡Se emplea cuando el incumplimiento de instrucciones puede desembocar en un peligro para el operario!



PRECAUCIÓN

¡Se emplea cuando el incumplimiento de instrucciones puede desembocar en un daño para la máquina!



¡ATENCIÓN!

¡Tensión eléctrica!



¡ATENCIÓN!

¡Peligro de aplastamiento, peligro de lesiones en las manos!



¡ATENCIÓN!

¡Peligro de resbalamiento!

2.6 Peligros residuales y medidas de seguridad



¡ATENCIÓN!

Lesiones por aplastamiento de dedos u otras partes del cuerpo entre la placa de elevación y la placa de presión.

Medida de seguridad: Indicar el peligro mediante una señal de advertencia.



¡ATENCIÓN!

¡Resbalamiento o caída por suelo mojado en el entorno!

Medida de seguridad: Indicar el peligro mediante una señal de advertencia.



Usar guantes de protección

Durante los trabajos en la máquina, utilice guantes de protección adecuados (p. ej. a prueba de cortes y/o termorresistentes).



3 Especificaciones técnicas

Tipo de máquina:

Máquina completa

Especificaciones técnicas:

Prensa enfardadora PP40

Conexión eléctrica:	3 fases/N/PE 400 V CA 50 Hz
Potencia eléctrica:	2,3 kW
Enchufe de conexión:	CEE 5 pol. 16 A
Protección por fusible:	16 A
Cantidad de procesamiento:	aprox. 400 kg/h
Número de carreras por hora:	aprox. 3-4
Recorrido del émbolo:	400 mm
Peso:	aprox. 280 kg
Largo x ancho x alto:	1750 mm x 850 mm x 1750 mm

Prensa enfardadora PP80

Conexión eléctrica:	3 fases/N/PE 400 V CA 50 Hz
Potencia eléctrica:	2,3 kW
Enchufe de conexión:	CEE 5 pol. 16 A
Cable de conexión:	aprox. 5 m
Protección por fusible:	16 A
Cantidad de procesamiento:	aprox. 800 kg/h
Número de carreras por hora:	aprox. 7-8
Recorrido del émbolo:	500 mm
Peso:	aprox. 450 kg
Largo x ancho x alto:	1750 mm x 850 mm x 1750 mm
Círculo giratorio de la punta giratoria:	1750 mm

Prensa enfardadora PP150

Conexión eléctrica:	3 fases/N/PE 400 V CA 50 Hz
Potencia eléctrica:	2,3 kW
Enchufe de conexión:	CEE 5 pol. 16 A
Cable de conexión:	aprox. 5 m
Protección por fusible:	16 A
Cantidad de procesamiento:	aprox. 800 kg/h
Número de carreras por hora:	aprox. 6-7
Recorrido del émbolo:	500 mm
Peso:	aprox. 750 kg
Largo x ancho x alto:	2400 mm x 1000 mm x 1850 mm
Círculo giratorio de la punta giratoria:	2200 mm

Requisitos específicos del entorno:

Para el funcionamiento, almacenamiento y transporte, la temperatura ambiente debe situarse entre los 0°C y 50°C.

La máquina debe colocarse sobre una superficie recta y compacta con la capacidad de carga correspondiente (véase «Especificaciones técnicas»).



Interfaces:

Suministro eléctrico

Eléctrico: El suministro eléctrico se realiza a través de un enchufe (CEE de 5 polos 16 A), que está conectado a través de un cable con una longitud de aprox. 5 m en el lado inferior del armario de distribución.

Suministro de medios

Entrada de fruta: La fruta previamente triturada debe apilarse a mano o con ayuda de una bomba de pulpa en varias capas sobre la cuba.

Eliminación/Purga de medios

Salida de zumo: El zumo producido se desvía a un depósito y puede continuar su procesamiento desde allí.

Salida de la pulpa: La pulpa exprimida se retira a mano de los tejidos para prensar.

Otros documentos válidos

Manual de instrucciones

Esquemas de conexión

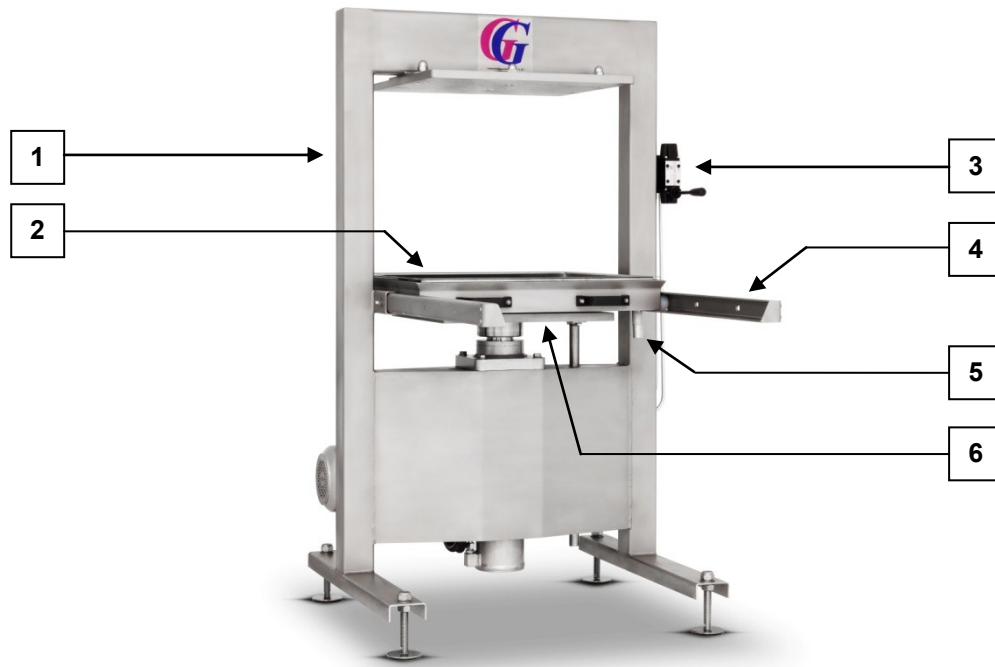
Declaración de Conformidad



4 Estructura y función

4.1 Estructura

4.1.1 Componentes principales PP40



1. Base

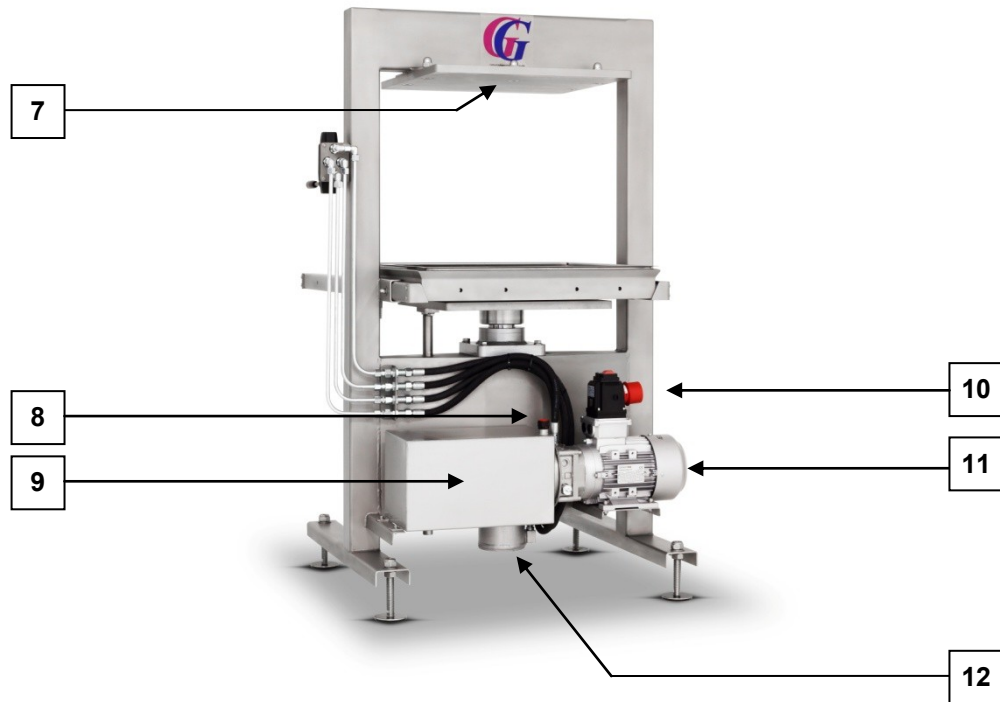
2. Cuba de zumo

3. Elemento de mando

4. Sistema de railes

5. Salida

6. Placa de elevación

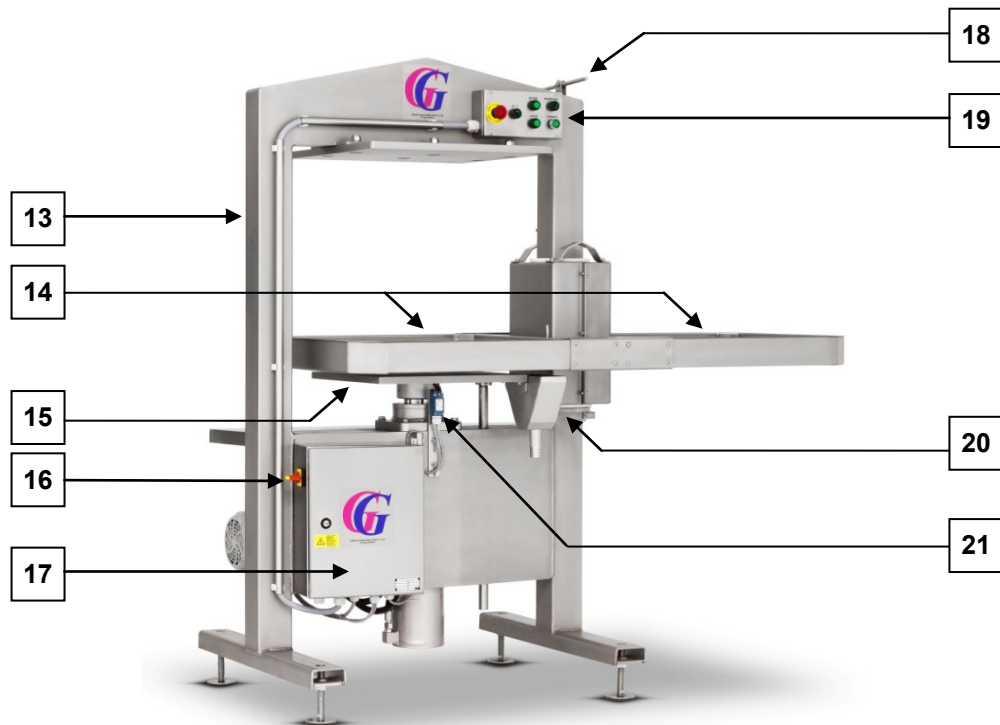


- 7. Placa de presión
- 8. Válvula de ventilación
- 9. Depósito de aceite hidráulico

- 10. Interruptor principal /
Conexión eléctrica
- 11. Bomba hidráulica
- 12. Cilindro hidráulico



4.1.2 Componentes principales PP80 / PP150



13. Base

14. Cubas de zumo

15. Placa de elevación

16. Interruptor principal

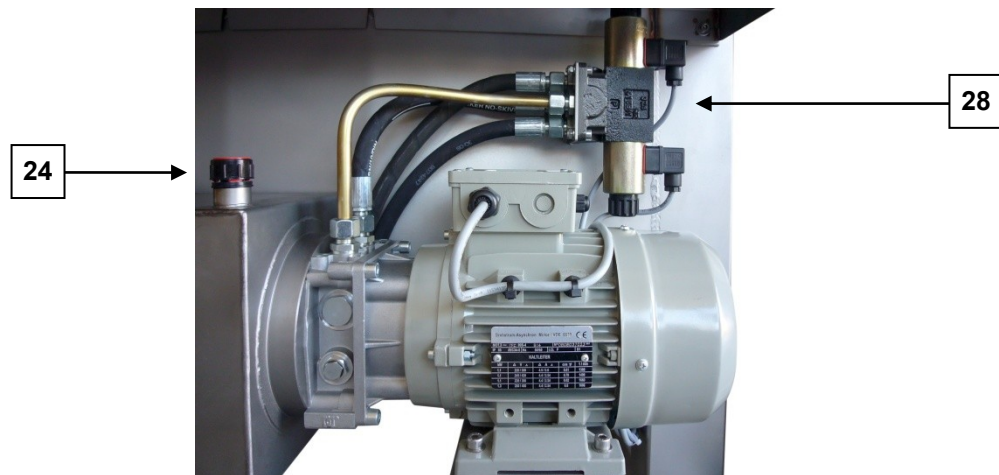
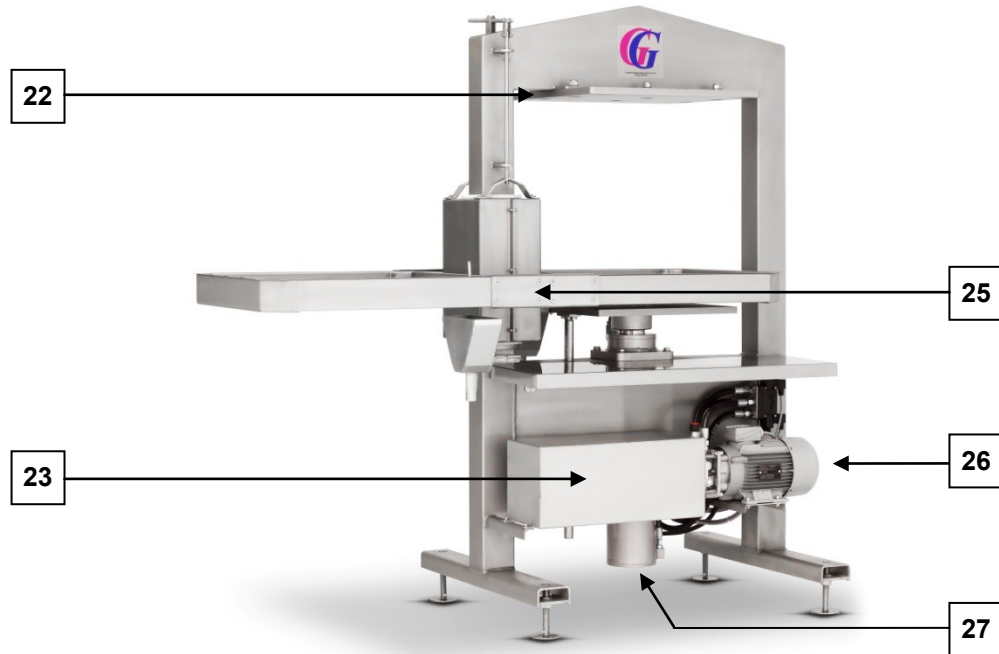
17. Armario de distribución

18. Palanca manual para liberar la punta giratoria

19. Elementos de mando

20. Tolva de salida

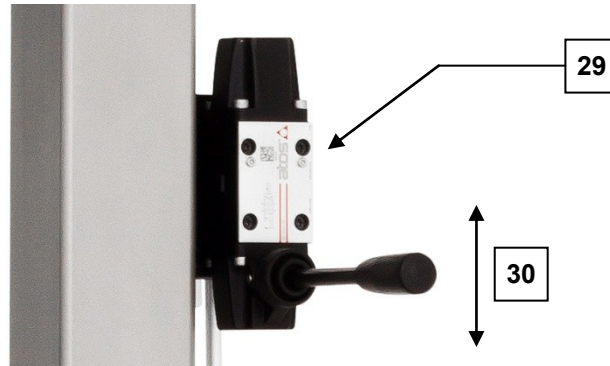
21. Interruptor de fin de carrera



- 22. Placa de presión
- 23. Depósito de aceite hidráulico
- 24. Válvula de ventilación

- 25. Punta giratoria
- 26. Bomba hidráulica
- 27. Cilindro hidráulico
- 28. Válvula hidráulica 4/3

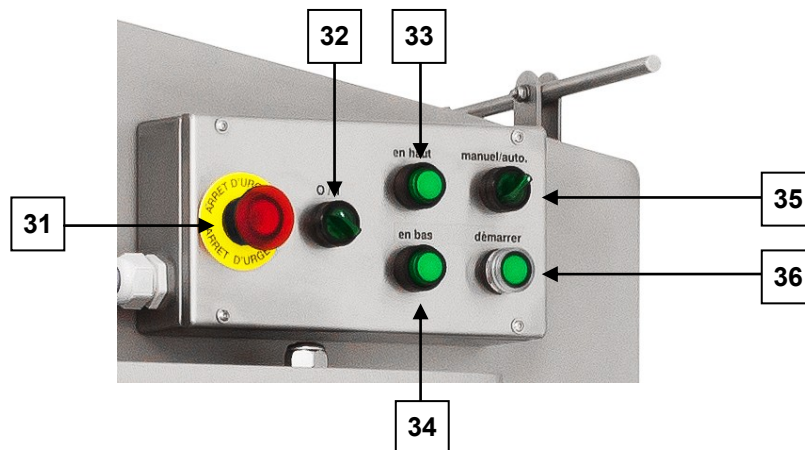
4.1.3 Elementos de indicación y mando PP40



29. Válvula hidráulica 4/3

30. Palanca Arriba / Abajo

4.1.4 Elementos de indicación y mando PP80 / PP150



31. APAGADO DE EMERGENCIA

32. Conmutador-selector «Apagado/Conectado»

33. Tecla «Arriba»

34. Tecla «Abajo»

35. Conmutador-selector «Manual/Automático»

36. Tecla «Inicio»



4.2 Descripción funcional

La prensa enfardadora se usa para exprimir fruta triturada. Para ello, la pulpa de la fruta se apila en capas con ayuda de la rejilla prensadora y los tejidos para prensar en la cuba de zumo (2). Con la palanca de mando de la válvula hidráulica (29) se controla los desplazamientos de subida y bajada del cilindro. Empuje la cuba de zumo con la pulpa apilada a la zona de prensado y mantenga la palanca de la válvula hidráulica pulsada hacia arriba para desplazar hacia arriba el cilindro hidráulico (12) y la placa de elevación (6). La pulpa apilada se presiona y exprime contra la placa de presión (7). El zumo exprimido se colecta en la cuba de zumo y se desvía por la salida (5) a un depósito. Presione y mantenga abajo la palanca de la válvula hidráulica (29) una vez terminado el proceso de prensado para que el cilindro hidráulico se desplace hacia abajo y regrese a la posición inicial. Una vez haya alcanzado la placa de elevación la posición inferior, puede empujar la cuba de zumo desde la zona de prensado hacia usted. Elimine la pila exprimida y repita el proceso de trabajo explicado.

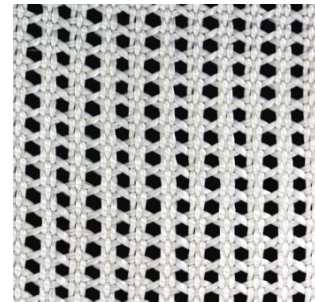
4.3 Descripción funcional

Las prensas enfardadoras se usan para exprimir fruta triturada. Para ello, la pulpa del zumo se apila por capas en la cuba de zumo (2) con ayuda de la rejilla prensadora y los tejidos para prensar. Estas capas se presionan mediante el cilindro hidráulico (15) y la placa de elevación (3) hacia arriba contra la placa de presión (10) para ser exprimidas. Con los elementos de mando (9) se controla la máquina. El zumo exprimido se colecta en la cuba de zumo y se guía a través de la tolva de salida (8) en un depósito. Durante el proceso de prensado puede apilar más capas, en el otro lado de la punta giratoria (13), en la segunda cuba de zumo. Una vez haya terminado el proceso de prensado y la placa de elevación se encuentre en la posición inferior, se puede girar la punta giratoria 180°. Con ayuda de la palanca manual (6) se bloquea o libera la punta giratoria. Reinicie de nuevo el proceso de prensado y retire la pila exprimida. Este proceso se puede repetir ahora.



Rejilla prensadora para PP40 / PP80
500 x 500 mm

Rejilla prensadora para PP150
750 x 750 mm



Tejidos para prensar PP40 / PP80
900 x 900 mm

Tejidos para prensar PP150
1200 x 1200 mm

5 Transporte y desembalaje

5.1 Seguridad

Véase el capítulo 2 «Seguridad».

5.2 Transporte



¡ATENCIÓN!

¡Son posibles lesiones y desperfectos graves por carga que se desliza, cae o precipita a causa de un error de transporte!

Antes del manejo y el transporte mediante equipos elevadores, sistemas de grúa y otros medios de transporte, se deben cumplir básicamente las normas de seguridad de los fabricantes.

Además rige:

- Los componentes pesados de la máquina se deben sujetar y asegurar con esmero en los equipos elevadores.
- Sujetar bloqueos adecuados de transporte para componentes móviles de la máquina.
- Emplear únicamente equipos elevadores adecuados y técnicamente impecables y dispositivos de sujeción de carga con suficiente capacidad de carga.
- Para el transporte y la sujeción de cargas, encargar solo a personas experimentadas.
- Emplear puntos de sujeción especificados o adecuados.
- Tener en cuenta la posición especificada de transporte y la identificación del centro de gravedad.
- Asegurar las cargas de forma eficiente y no moverlas ni depositarlas nunca de manera repentina.
- No trabajar ni permanecer bajo cargas en suspensión.
- Usar calzado de seguridad.
- Se debe tener en cuenta la carga admisible del suelo del recorrido de transporte.
- En caso necesario, se debe delimitar y bloquear el trayecto de transporte de tal manera que ninguna persona no autorizada entre en la zona de peligro.
- Cumplir todas las normas locales de seguridad para el transporte.
- El transporte de la máquina se realiza con una carretilla elevadora y una transpaleta.
- Sujetar la máquina siempre de tal manera para evitar un resbalamiento durante el transporte.

5.3 Daños de transporte

El envío de la máquina lo organiza y ejecuta una empresa de transportes cualificada. A pesar de ello, pueden producirse daños o pérdidas. Por eso, a la entrega, el operador debe controlar la integridad de la máquina y si esta presenta daños a consecuencia del transporte.

Tanto a la empresa de transporte encargada como a la aseguradora del transporte y a la empresa Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co KG se le deben notificar de inmediato por escrito las pérdidas o desperfectos.

5.4 Desembalaje

Durante el desembalaje de la máquina se debe proceder con cuidado para evitar posibles desperfectos, tales como arañazos o abolladuras en la máquina.



6 Condiciones de almacenamiento

6.1 Seguridad

Véase el capítulo 2 «Seguridad».

6.2 Entorno del almacén

La prensa enfardadora se debe almacenar en un espacio seco. La temperatura de almacenamiento admisible debe situarse entre los 0 y 50°C.



PRECAUCIÓN

¡Proteger contra heladas!



Montaje e instalación, primera puesta en funcionamiento

7 Montaje e instalación, primera puesta en funcionamiento

7.1 Seguridad

Véase el capítulo 2 «Seguridad».

7.2 Montaje e instalación

Tanto el montaje como la instalación de la máquina está a cargo del personal técnico de la empresa Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG. En las instalaciones del cliente ya solo queda por poner en funcionamiento la máquina.

7.3 Primera puesta en funcionamiento

La primera puesta en funcionamiento de la máquina está a cargo del personal técnico de la empresa Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG.



8 Manejo

8.1 Seguridad

Véase el capítulo 2 «Seguridad».

8.2 Modos de funcionamiento PP40

- Modo manual

8.3 Modos de funcionamiento PP80 / PP150

- Modo manual
- Modo automático

8.4 Puesta en funcionamiento PP40

8.4.1 Puesta en funcionamiento tras una desconexión planificada PP40

Antes de cada puesta en funcionamiento o tras una parada prolongada de la máquina, se debe proceder de la manera siguiente:

- Comprobar el estado general.
- Asegurarse de que todas las instalaciones de protección están operativas.
- Asegurarse de que todos los dispositivos de protección están instalados correctamente.
- Asegurarse de que se han ejecutado los trabajos de mantenimiento previstos (véase «Mantenimiento»).

Antes de poner en funcionamiento la prensa enfardadora, requiere las siguientes cosas:

- Toma de corriente de uso industrial CEE 16 A con un fusible de 3 x 16 A
- Depósito o recipiente para recoger el zumo producido

Durante la puesta en funcionamiento, proceda de la manera siguiente:

- Conecte el depósito o recipiente para el zumo producido a través de mangueras de la tolva de salida (8).
- Introduzca la clavija de enchufe en la toma de corriente industrial pertinente con el fusible correspondiente.
- Conecte el interruptor principal (4).
- Conecte el conmutador-selector «Apagado/Conectado» (18) en «Conectado».
- Ahora se puede comenzar con la producción.

8.4.2 Nueva puesta en funcionamiento tras una parada prolongada PP40

Véase «Puesta en funcionamiento» tras una desconexión planificada.



8.5 Puesta en funcionamiento PP80 / PP150

8.5.1 Puesta en funcionamiento tras una desconexión planificada PP80 / PP150

Antes de cada puesta en funcionamiento o tras una parada prolongada de la máquina, se debe proceder de la manera siguiente:

- Comprobar el estado general.
- Asegurarse de que todas las instalaciones de protección están operativas.
- Asegurarse de que todos los dispositivos de protección están instalados correctamente.
- Asegurarse de que se han ejecutado los trabajos de mantenimiento previstos (véase «Mantenimiento»).

Antes de poner en funcionamiento la prensa enfardadora, requiere las siguientes cosas:

- Toma de corriente de uso industrial CEE 16 A con un fusible de 3 x 16 A
- Depósito o recipiente para recoger el zumo producido

Durante la puesta en funcionamiento, proceda de la manera siguiente:

- Conecte el depósito o recipiente para el zumo producido a través de mangueras de la tolva de salida (20).
- Introduzca la clavija de enchufe en la toma de corriente industrial pertinente con el fusible correspondiente.
- Conecte el interruptor principal (16).
- Conecte el conmutador-selector «Apagado/Conectado» (32) en «Conectado».
- Ahora se puede comenzar con la producción.

8.5.2 Nueva puesta en funcionamiento tras un apagado de emergencia PP80 / PP150

- Asegúrese de que se han solucionado todas las averías o daños existentes en la máquina.
- Desbloquee el interruptor de APAGADO DE EMERGENCIA (31).
- Proceda ahora como en una puesta en funcionamiento tras una desconexión planificada.

8.5.3 Nueva puesta en funcionamiento tras una parada prolongada PP80 / PP150

Véase «Puesta en funcionamiento» tras una desconexión planificada.

8.6 Manejo PP40

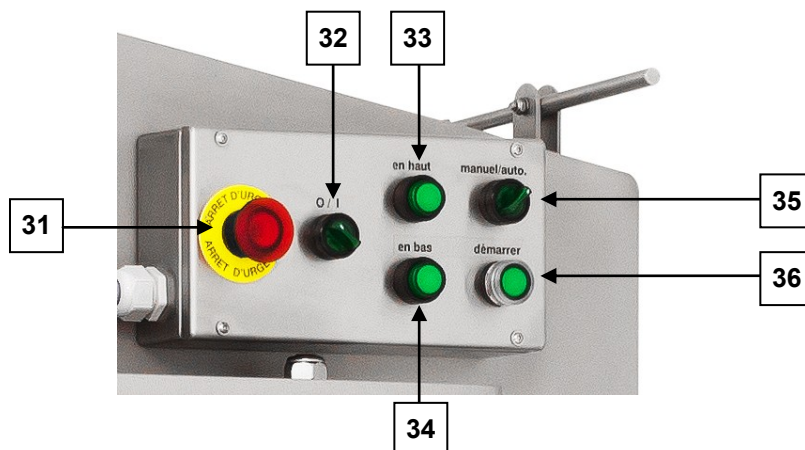


Palanca Arriba / Abajo (30)

Mantenga la palanca presionada hacia arriba para que la placa de elevación se desplace hacia arriba.

Mantenga la palanca presionada hacia abajo para que la placa de elevación se desplace hacia abajo.

8.7 Manejo PP80 / PP150



8.7.1 Conmutadores-selectores y teclas

Conmutador-selector «Apagado/Conectado» (32)

Con este conmutador-selector se conecta o desconecta la máquina, suponiendo que la máquina se encuentra lista para funcionar mediante el interruptor principal (16).

Apagado: La máquina se desconecta.

Conectado: La máquina se conecta.

Conmutador-selector «Manual/Automático» (35)

Con este conmutador-selector se cambia entre los modos manual y automático.

Manual: Modo manual

Automático: Modo automático

Tecla «Arriba» (33)

Con esta tecla se puede desplazar hacia arriba en modo manual la placa de elevación (15).

Tecla «Abajo» (34)

Con esta tecla se puede desplazar hacia abajo en modo manual la placa de elevación (15).

Tecla «Inicio» (36)

Con esta tecla, con el modo automático seleccionado, se inicia el programa de prensado. Los tiempos de elevación y espera se encuentran guardados en el programa. El cilindro hidráulico se desplaza por tanto paso a paso hacia arriba y, a continuación, de nuevo abajo en un solo paso.

8.8 Limpieza



PRECAUCIÓN

¡La máquina no se debe limpiar con un limpiador de chorro de vapor o de alta presión!

Limpie la máquina con agua limpia y detergentes convencionales.

8.9 Puesta fuera de funcionamiento PP40

Durante la puesta fuera de funcionamiento, proceda de la manera siguiente:

- Asegúrese de que la placa de elevación (6) se encuentre en la posición final inferior.
- Desconecte el interruptor principal (10).
- Separe la alimentación eléctrica.
- Limpie la máquina.
- Almacene la prensa enfardadora siguiendo las condiciones de almacenamiento.

8.10 Puesta fuera de funcionamiento PP80 / PP150

Durante la puesta fuera de funcionamiento, proceda de la manera siguiente:

- Asegúrese de que la placa de elevación (15) se encuentre en la posición final inferior.
- Conecte el conmutador-selector «Apagado/Conectado» (35) en «Apagado».
- Desconecte el interruptor principal (16).
- Separe la alimentación eléctrica.
- Limpie la máquina.
- Almacene la prensa enfardadora siguiendo las condiciones de almacenamiento.



9 Búsqueda de fallos

9.1 Seguridad

Véase el capítulo 2 «Seguridad».

9.2 Dirección de servicio

Véase el capítulo 1 «Información básica importante».

9.3 Posición e identificación de los fusibles

Véase el esquema de conexiones

9.4 Identificación de los estados de fallo

Avería / Aviso de fallo	Causa(s) posible(s)	Solución
El cilindro hidráulico no se despliega por completo	Muy poco aceite hidráulico en el depósito hidráulico	Rellenar aceite



10 Mantenimiento

10.1 Seguridad

Véase el capítulo 2 «Seguridad».

10.2 Dirección de servicio

Véase el capítulo 1 «Información básica importante».

10.3 Procedimientos de control y dispositivos de comprobación

Norma 3 del DGUV (Seguro obligatorio de accidentes alemán):

De acuerdo con la norma 3 (BGV (Normativa de la mutua de previsión contra accidentes) A3) del DGUV, la prensa enfardadora se debe clasificar como instalación eléctrica y comprobar cada 4 años según la norma VDE (Federación alemana de técnicos electricistas) 0701-0702.

10.4 Plan de inspección y mantenimiento

d = diario, s = semanal, m = mensual, sem = semestral

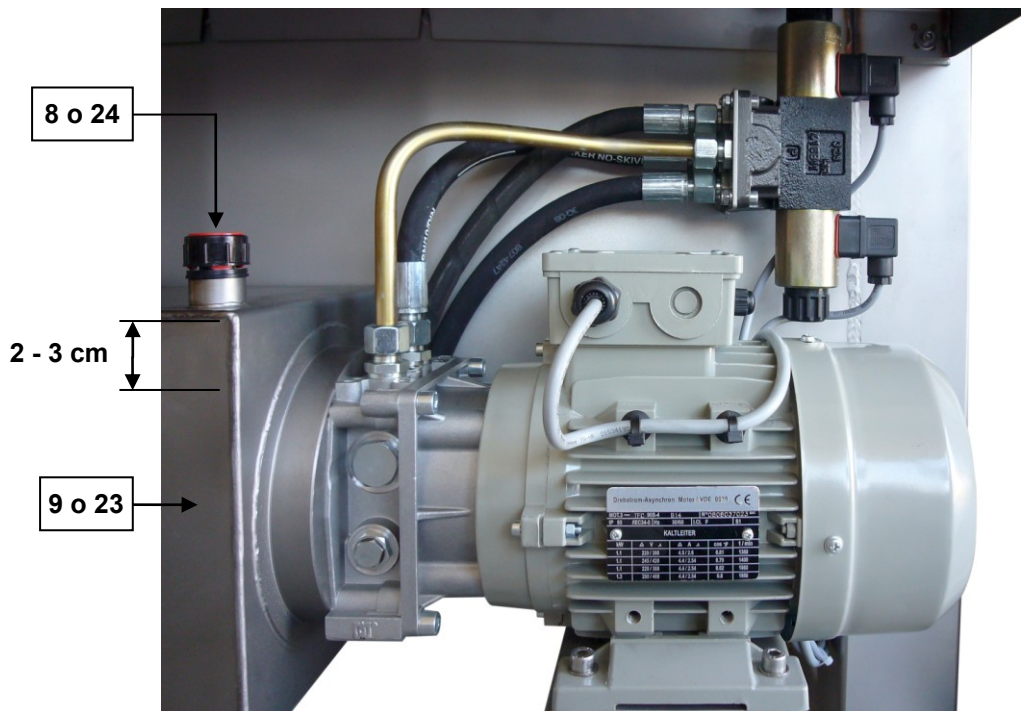
Trabajo	d	s	m	sem
Control del nivel de llenado del aceite hidráulico en el depósito				x

10.5 Descripción de los trabajos de inspección y mantenimiento

Control del nivel de llenado del aceite hidráulico en el depósito

A intervalos regulares, se debe verificar si hay suficiente aceite hidráulico en del depósito hidráulico (9 o 23). Para ello, proceda de la manera siguiente:

- Asegúrese de que el cilindro hidráulico (12 o 27) se encuentre en la posición final inferior.
- Ponga la máquina fuera de servicio (véase el capítulo 8 «Manejo»).
- Abra la válvula de ventilación (8 o 24) que se ubica en el depósito hidráulico.
- Mida con ayuda de un instrumento medidor el nivel de llenado del depósito hidráulico. Entre el lado superior del depósito y el aceite hidráulico debe haber aprox. 2 - 3 cm de aire.
- En caso necesario, agregue aceite hidráulico HLP46.
- Cierre el depósito con una válvula de ventilación (8 o 24).





11 Eliminación de residuos

11.1 Eliminación de residuos

11.1.1 Seguridad

Véase el capítulo 2 «Seguridad».

11.1.2 Descripción de los trabajos de eliminación de residuos



¡ATENCIÓN!

¡Peligro de lesión! ¡Únicamente personal técnico debe eliminar la máquina!

Para la eliminación, se debe devolver la máquina al fabricante; este se preocupará de la eliminación correcta de la misma.



12 Declaración de Conformidad CE

El fabricante / entidad que pone el producto en el mercado

Gebhardt Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Allmendstr. 9
DE-79336 Herbolzheim

declara con la presente que el producto siguiente

Denominación del producto: Prensa enfardadora
Número de serie: Página 31
Denominación de serie/modelo: Página 31

Descripción:

Prensa enfardadora para el prensado de zumos de frutas.

cumple con todas las disposiciones aplicables pertinentes de la normativa aplicable (indicada a continuación), incluidas las modificaciones vigentes en el momento de la emisión de dicha declaración. El único responsable de la emisión de la presente declaración de conformidad es el fabricante. La presente declaración se refiere exclusivamente a la máquina en el estado en el que se comercializó; no contempla las piezas que el usuario final haya podido aplicar y/o las operaciones que haya podido realizar posteriormente.

Se ha aplicado la siguiente normativa:

Directiva de Máquinas 2006/42/CE
Directiva CEM 2014/30/UE
Directiva RUSP 2011/65/UE

Se cumplieron los objetivos de protección de las siguientes disposiciones legales adicionales:

Directiva sobre baja tensión 2014/35/UE

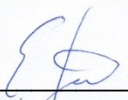
Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

EN 60204-1:2006/AC:2010 Seguridad de las máquinas - Equipamiento eléctrico de las máquinas - Parte 1: Requisitos generales (IEC 60204-1:2005 (modificada))
EN ISO 12100:2010 Seguridad de las máquinas - Conceptos básicos - Evaluación y mitigación de los riesgos (ISO 12100:2010)
EN ISO 4413:2010 Técnica de fluidos - Normas generales y requisitos de seguridad para instalaciones hidráulicas y sus componentes (ISO 4413:2010)

Nombre y dirección de la persona autorizada para la elaboración de la documentación técnica:

Egon Gebhardt
Allmendstr. 9
DE-79336 Herbolzheim

Localidad: Herbolzheim
Fecha: 10/07/2017

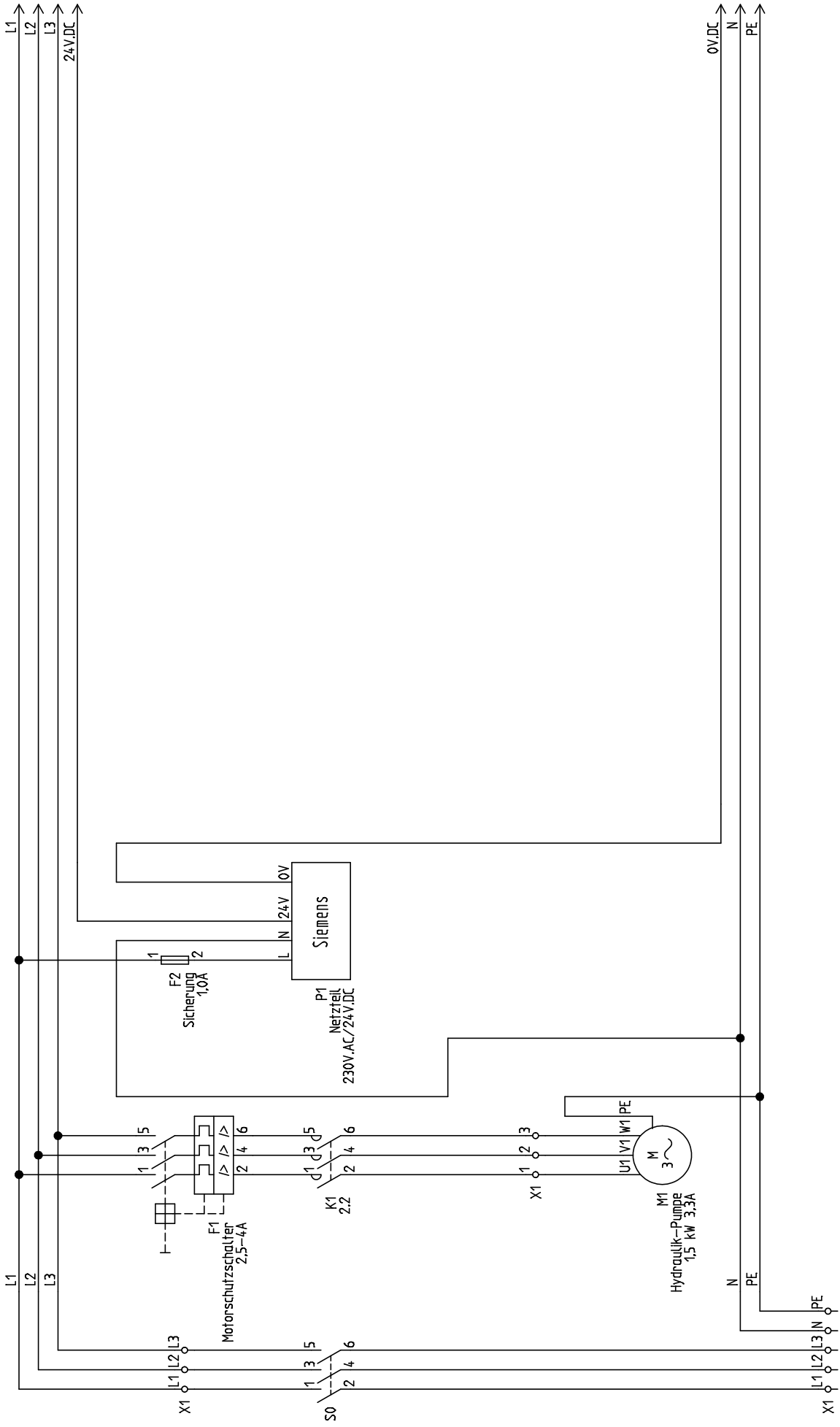


(Firma)
Egon Gebhardt



13 Anhang, Annex, Annexe, Anexo

13.1 Schaltplan, Wiring diagram, Schéma de câblage, Diagrama de circuito

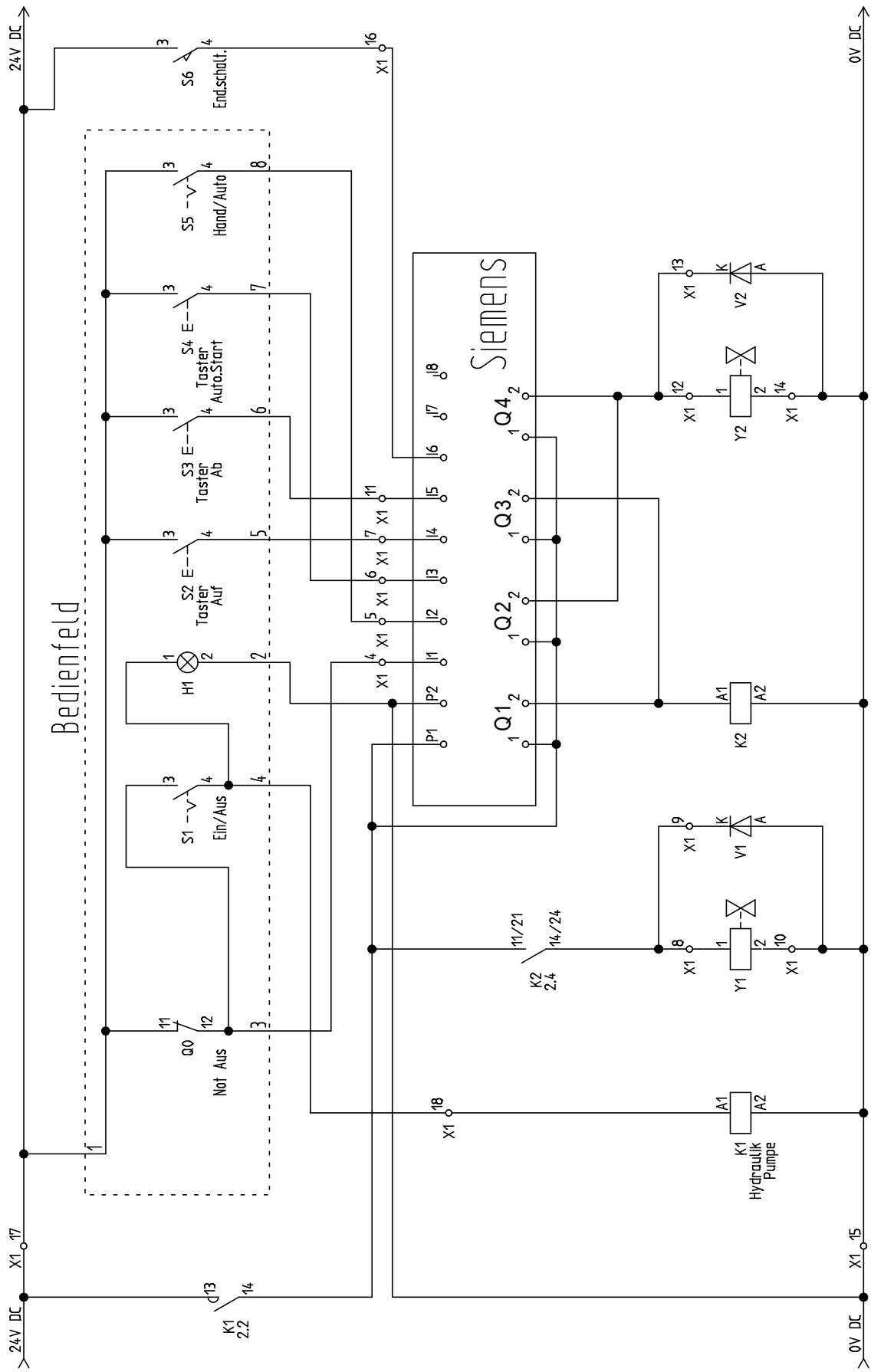


Projekt:	PP80 -150 -2021	Zeichnungsnummer:	Nr.1078	Beurbeiter:	Beck
Datum:	01.03.2021	Anlage:	=	Seite:	1
		Ort:	+		

Stromlaufplan
PP 80 - 150

Gebhard Anlagentechnik GmbH
Allmendsstrasse 9
DE-79336 Herbolzheim





Bedienfeld

Im Fall eines Ausfalls der Logo bitte die gelben Brücken zwischen X1.7 und X1.8 für den AUF Betrieb, X1.11 und X1.12 für den AB Betrieb einstecken!

S | 0
2.3

H | S | 0
1.1 | 2.1

	Gebhard Anlagentechnik GmbH Allmendstrasse 9 DE-79336 Herbolzheim		Stromlaufplan PP 80 - 150		Projekt: PP80 -150 -2021		Zeichnungsnummer: Nr.1078		Bearbeiter: Beck	
					Datum: 01.03.2021		Anlage: =		Seite: 2	