
BETJENINGSVEJLEDNING

**AR30
AR40 / AR40P
AR60 / AR60P
AR80 - AR100**

MK-1S



022010 ORDER NO.: 00362 DK Original betjeningsvejledning

A/S Wodschow & Co.

Industrisvinget 6
DK-2605 Brøndby

Denmark

Phone: +45 43 44 22 88
Telefax: +45 43 43 12 80
info@wodschow.dk
www.bearvarimixer.dk

INDHOLDSFORTEGNELSE:

GENERELT:	2
SIKKERHED:	2
INSTALLERING AF NY MASKINE:	2
MASKINENS OPBYGNING:	3
MASKINENS BETJENINGSPANEL:	3
MASKINENS MAX. KAPACITETER:	4
ANBEFALEDE MAX. HASTIGHEDER:	4
BETJENING AF MASKINEN:	5
DREJEKNAPPEN:	5
STEFFUNKTION:	6
PROCEDURE FOR OPSTART EFTER NØDSTOP:	6
OVERBELASTNING:	6
KORREKT BRUG AF VÆRKTØJER:	7
RENGØRING:	7
VEDLIGEHOLD OG SMØRING:	7
FEDTTYPER:	7
FEJLLISTE OG LØSNINGSMULIGHED:	8
JUSTERING AF BREDKILEREM:	8
JUSTERING AF HASTIGHED:	8
JUSTERING AF KEDELFASTSPÆNDING OG KEDELCESTRERING AR30 - AR40 - AR60:	9
JUSTERING AF KEDELFASTSPÆNDING OG KEDELCESTRERING AR80 - AR100:	9
JUSTERING AF HASTIGHED (KAMSKIVER FOR LAV OG HØJ HASTIGHED):	10
MALING OG JUSTERING AF KEDELHØJDE AR30 - AR40 - AR60 - AR80 - AR100:	12
ELEKTRISK DIAGRAM:	13

GENERELT:

Ved fejl på maskinen rettes henvendelse til leverandøren.

Garantien dækker ikke for fejl opstået ved fejlbetjening, overbelastning samt manglende overholdelse af vedligeholdelsesforskrifter.

Kontroller at alle løsdeler medfølger maskinen, bl.a. kedel, værktøjer og justerplader.

Er maskinen forsynet med hjælpetræk, må der kun tilsluttes tilbehør, der er fremstillet af A/S Wodschow & Co.

SIKKERHED:

Det vedvarende lydniveau ved maskinen er for operatøren maksimalt 70 dB (A)

I alle tilfælde, hvor maskinens dele bevæger sig og sikkerhedsskærmen ikke er lukket, skal man bruge to hænder ved betjening af maskinen



Maskinen er beregnet til fremstilling af produkter, der under bearbejdningsprocessen ikke udløser reaktioner eller frigør stoffer, som kan være til skade for brugeren.



Det kan medføre legemsbeskadigelse, hvis hænderne stikkes ned i kedlen mens maskinen kører

OBS:

Maskinen skal forbindes elektrisk via en stikprop. Stikproppen skal være dimensioneret til min. 16A, 230/400V~, IP44.

Ved tilslutning:

- 1 fase med 0 + jord anvendes 3 polet stik
- 2 faser + jord anvendes 3 polet stik
- 3 faser + jord anvendes 4 polet stik
- 3 faser med 0 + jord anvendes 5 polet stik

INSTALLERING AF NY MASKINE:

Opstilling og fastgøring:

Maskinen skal monteres med gummifødder, som både modvirker rystelser og rustdannelser. Der kan indsættes mellemstykker under maskinens fødder, hvis gulvet ikke er helt plant.

Maskinen stilles direkte på gulvet, fundamentsbolte i gulvet er kun nødvendige under særlige forhold, f.eks. på skibe.

Strømtilslutning:

Før maskinen forbindes elektrisk, kontrolleres at den spænding og frekvens, der er påtrykt maskinens maskinskilt, er korrekt i forhold til installationsstedet. Maskinskiltet er placeret øverst på maskinens højre side.

Kontrol af rørehovedets omdrejningsretning:



Løft kedelarmene til normal arbejdsposition og start maskinen uden kedel og værktøjer. Check rørehovedets omdrejningsretning: rørehovedet skal rotere i samme retning som pilen over rørehovedet angiver, hvis omdrejningsretningen er forkert, ombyttes 2 af tilslutningskablets faseledninger.

MASKINENS OPBYGNING:

Sikkerheds-
afbryder for
sikkerheds-
skærm

Sikkerhedsafbryder
for låg (ekstraudstyr)

Motor

Maskin- størrelse	Motor
AR30	1,0 kw
AR40	1,1 kw
AR40P	1,85 kw
AR60	1,85 kw
AR60P	3,0 kw
AR80	3,0 kw
AR100	3,0 kw

Hastighedsindikator

Løftemotor
AR80-AR100
MK1S

Microswitch
for kedel-
bøjlers øverste
position

Servo-
motor

Løftemotor
AR30-AR60

Microswitch
for kedelbøj-
lers nederste
position

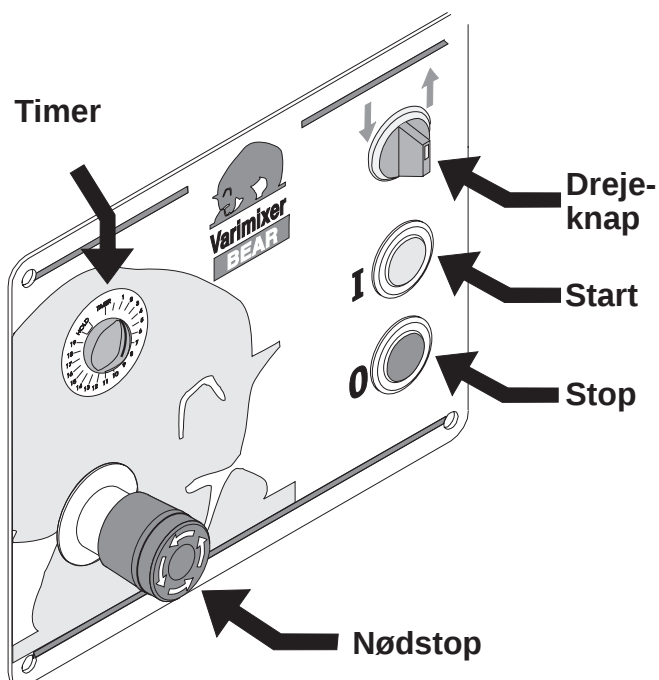
Sikkerheds-
afbryder (CE)

Strømforsyning
Motorrelæ/
Termorelæ
Sikring

MASKINENS BETJENINGSPANELET:

Specielle features ved MK-1S betjeningspanelet:

- Hastighed og kedelløft styres med drejeknappen, se nærmere side 5.
- Timerfunktion
- Nødstop
- Hastigheden reduceres til minimum når maskinen stoppes (brug Stop ikke nødstop!)
- JOG-funktion ved kedelløft modvirker overbelastning af værktøj
- Mulighed for at "steppe" værktøjet se nærmere side 6



MASKINENS MAX. KAPACITET:

Kapacitet pr. mix	Værktøj	AR30	AR40	AR40P	AR60	AR60P	AR80	AR100
Æggehvide	Ris	3,5 L	6 L	6 L	9 L	9 L	12 L	15 L
Flødeskum	Ris	7,5 L	10 L	10 L	15 L	15 L	30 L	45 L
Mayonnaise *	Ris	24 L	32 L	32 L	48 L	48 L	64 L	80 L
Kryddersmør	Spartel	17 kg	25 kg	25 kg	45 kg	45 kg	60 kg	75 kg
Kartoffelmos *	Spartel / Ris	18 kg	23 kg	23 kg	36 kg	36 kg	50 kg	65 kg
Gærdej (50%AR) **	Krog	16 kg	22 kg	#32 kg	34 kg	#46 kg	50 kg	58 kg
Gærdej (60%AR)	Krog	22 kg	30 kg	34 kg	44 kg	56 kg	60 kg	70 kg
Ciabattadej * (70%AR)	Krog	22 kg	30 kg	34 kg	40 kg	50 kg	60 kg	75 kg
Muffins *	Spartel	18 kg	24 kg	24 kg	33 kg	33 kg	48 kg	60 kg
Lagkagebund	Ris	7 kg	10 kg	10 kg	15 kg	15 kg	20 kg	25 kg
Frikadellefars *	Spartel	25 kg	30 kg	30 kg	45 kg	45 kg	60 kg	75 kg
Glasur	Spartel	20 kg	29 kg	29 kg	40 kg	40 kg	60 kg	70 kg
Doughnut (50%AR)	Krog	18 kg	25 kg	#36 kg	36 kg	#54 kg	50 kg	60 kg

* Skraber anbefales

** Kørsel i lav hastighed anbefales

Lav hastighed og derefter kort i mellem hastighed

Lokale variationer i råvarenes beskaffenhed kan influere på vandoptagelse, volumen, bageegenskaber m.m.

AR = Absorption Ratio (%AR)

(væske i % af tørstof)

Eks.: en opskrift indeholder 1 kg tørstof og 0,6 kg væske:

$$\text{dette giver AR} = \frac{0,6 \text{ kg} \times 100}{1 \text{ kg}} = 60\%$$

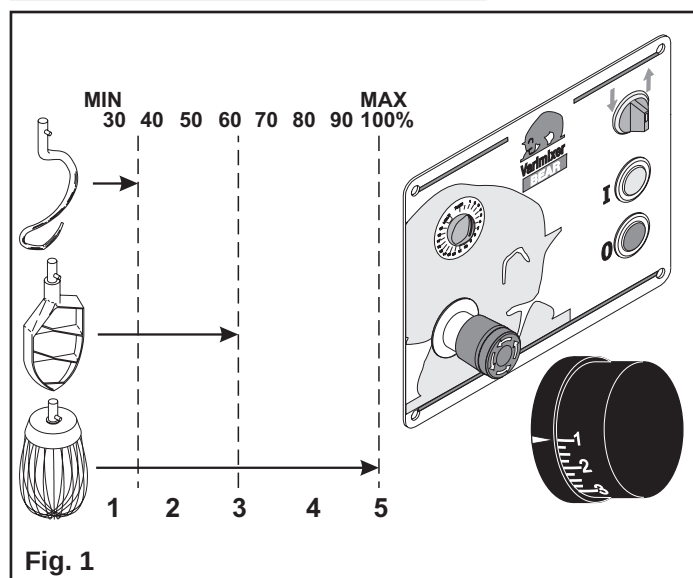
Hvis man nu f.eks. ønsker at udnytte maskinens max. kapacitet, bruges den beregnede AR = 60% til at bestemme mængden af tørstof og væske i dejen:

Der bruges en maskine på 30L, og der skal æltes en dej med AR = 60%, dette giver en max. kapacitet = 22 kg.

Nu beregnes vægten af tørstof i denne dej:

$$\text{Tørstof} = \frac{\text{Max. kapacitet} \times 100}{\text{AR} + 100} = \frac{22 \text{ kg} \times 100}{60 + 100} = 13,75 \text{ kg}$$

$$\text{Vægten af væske} = 22 \text{ kg} - 13,75 \text{ kg} = 8,25 \text{ kg}$$

ANBEFALEDE MAX. HASTIGHEDER:

BETJENING AF MASKINEN:

- A** Værktøj lægges i kedlen. Sikkerhedsskærmen åbnes.
- B** **OBS:** kedelbøjlerne skal være i laveste stilling. Kedel placeres i kedelbøjlerne. Kontroller at kedlen er skubbet helt tilbage i bøjlerne og at kedelringens „midterste øre“ vender ind mod maskinen (**fig 2**). Røreværktøjet placeres i bajonetakslen. Tappen på værktøjet skal drejes helt ind i bajonethullet. Sikkerhedsskærmen lukkes.
- C** For at løfte kedlen drejes **Drejeknap** med uret (pil op) (**fig. 3**). Kedlen stopper automatisk i topposition.
- D** Timeren stilles på en **TID** eller **HOLD**.
- E** Tryk på **START** (**fig.3**).
- F** Drej på **drejekappen** til den ønskede hastighed er fundet, hastigheden aflæses på indikatoren på maskinens side (**fig.2**). Se maskinens maxhastigheder (**fig.1**).



Hvis ingredienserne ønskes mixet i „step“, f.eks. for at mindske støvdannelse, kan dette gøres ved at holde **STOP** inde og samtidig „steppe“ med **startknappen**. Se endvidere afsnittet „Step-funktion“ side 6.

- G** Når arbejdsprocessen er fuldført, stoppes maskinen ved at trykke på **STOP**, eller ved at timeren går i stopposition, i begge tilfælde sænkes værktøjets hastighed automatisk til minimum for derefter at stoppe helt.
- H** Når værktøjet står stille, kan kedlen sænkes ved at dreje **drejekappen** imod uret (pil ned).

DREJEKNAPPEN:

Maskinen har på betjeningspanelet en drejeknap som har to funktioner (**fig.3**):

- Kedel op/ned
- Hastighedsvælger

Knappens funktion er bestemt af om maskinen kører eller ej:

- Hvis maskinen ikke kører, bruges knappen til kedel-løft.
- Hvis maskinen kører, bruges knappen som hastighedsvælger.
- Når **STOP** aktiveres ved endt arbejdsproces og værktøjet står stille, får drejekappen igen løfte/sænke funktion.

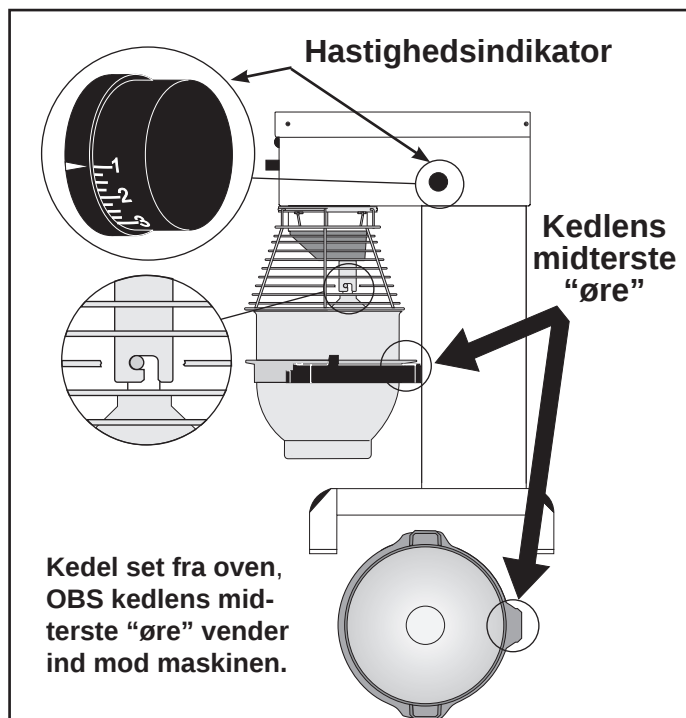


Fig. 2

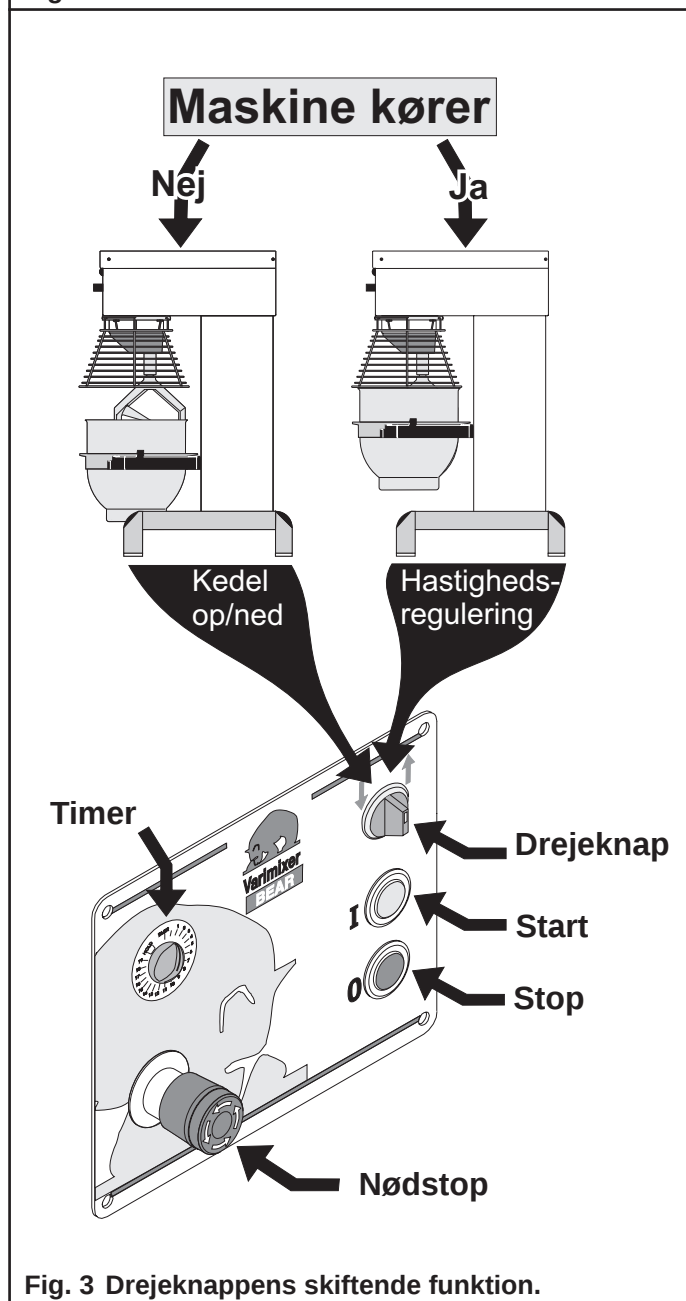


Fig. 3 Drejeknappens skiftende funktion.

STEPFUNKTION

Maskinen er forsynet med en **Stepfunktion**. Denne funktion giver mulighed for at køre i „step“ med værktøjet når kedlen er i øverste position.

Stepfunktionen benyttes ved at holde **STOP** inde og samtidig „steppe“ med **START**-knappen.

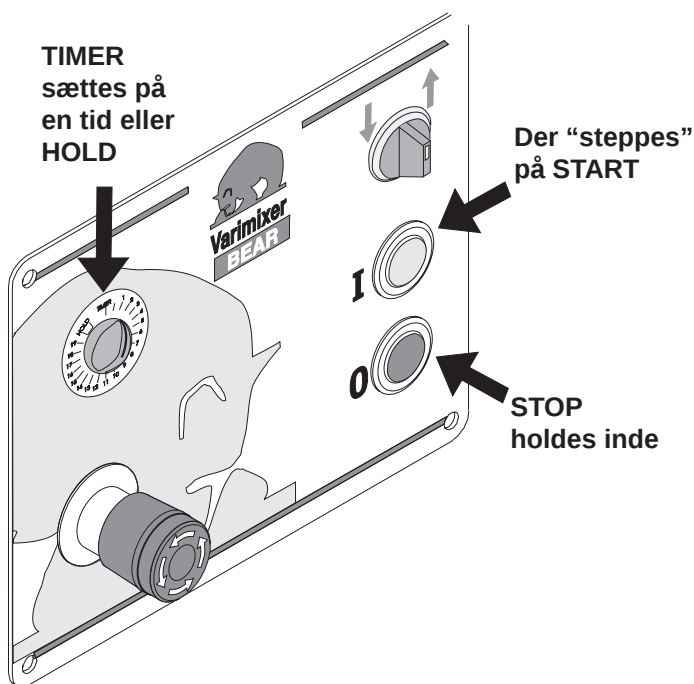
Stepfunktionen benyttes for:

- At mindske støvdannelse ved start.
- At ændre værktøjets position inden det demonteres: f.eks. bør en skraber altid stoppes mens den trykker ind mod kedelbøjlerne.



Stepfunktionen kan ikke benyttes, hvis nødstop-knappen er aktiveret.

Timeren skal altid være sat til en **TID** eller på „**HOLD**“.



PROCEDURE FOR OPSTART EFTER NØDSTOP

Hvis nødstop er aktiveret under løft eller sænk af kedel...

- Frigør nødstop (**fig.3**) ved at dreje det mod uret.
- Løft/sænk af kedlen kan atter aktiveres.

Hvis nødstop er aktiveret mens maskinen kører og man ikke ønsker at starte op i samme hastighed ...

- Kedlen skal først sænkes, dette gøres ved at frigøre nødstoppet, tage låget af maskinen og trykke på en lille rød knap, som sidder på betjeningspanelets overside samt dreje **drejeknappen** imod uret (pil ned).
- Tag værktøjet ud af bajonetten.
- Luk sikkerhedsskærmen, kød kedelbøjlerne op i topposition (tomme eller med kedlen), start maskinen og kød tilbage til laveste hastighed ved at dreje **drejeknappen** imod uret.
- Stop maskinen. Der kan nu foretages normal betjening af maskinen.

Hvis nødstop er aktiveret mens maskinen kører i lav hastighed og man ønsker at starte op i samme hastighed ...

- Frigør nødstop (**fig.3**) ved at dreje det mod uret.
- Tryk på **START** og maskinen starter i den hastighed, den blev stoppet i. Hastigheden kan nu reguleres med **drejeknappen**.

OVERBELASTNING:



Maskinen må ikke overbelastes. Seje og tunge deje kan nedsætte maskinens kapacitet med 75%. Kapaciteten nedsættes yderligere, hvis røreværktøjets hastighed sættes op over det anbefalede, eller der benyttes forkert røreværktøj. Større klumper fedtstof eller nedkølede ingredienser skal findeles før de lægges i kedlen.



Længere tids overbelastning vil få maskinens motorværn til at afbryde maskinen. Lad maskinen hvile i ca. 3 min. hvorefter den startes igen som beskrevet under "**Procedure for opstart efter nødstop**".

KORREKT BRUG AF VÆRKTØJER:



Kødhakkeren må ikke bruges til fremstilling af rasp, da dette kan medføre unødigt slid på visse af maskinens dele.



Piskeris bør ikke slås mod hårde genstande, som f.eks. kedelkanten. Denne behandling vil forkorte værktøjets levetid p.g.a. tiltagende deformation.

Anbefalede anvendelsesområder for værktøj:

Piskeris	Spartel	Krog
Fløde	Kagedej	Brøddej
Æggehvider	Smørcreme	Rugbrød
Mayonnaise	Pandekagedej	eller lignende
eller lignende	Kødfars	
	eller lignende	



Til fremstilling af kartoffelmos, anbefales det specielle røreris eller et ris med tykkere tråde. Alternativt bruges spartel og derefter det almindelige ris.!

RENGØRING:

Maskinen bør rengøres daglig eller efter brug. Afvaskning bør foretages med en blød børste og rent vand. Sulfonerede sæber skal anvendes med forsigtighed, da de ødelægger maskinens smøremidler.



Anvend **aldrig** højtryksspuler ved rengøring af maskine.

Røreværktøjer af aluminium må ikke afvaskes med stærkt alkaliske midler (pH ikke større end 9.0).

Sæbeleverandørerne kan være behjælpelig med at anbefale den rette type sæbe.



Bemærk venligst, at plastik sikkerhedsskærmen kan tage skade, hvis den udsættes for høje temperaturer i længere tid. (Max. temperatur 65°C)

Rengøring af hjælpetræk: efter brug af hjælpetrækket bør dette aftørres indvendigt med en klud.

VEDLIGEHOLD OG SMØRING:

Det trinløse gear smøres regelmæssigt, svarende til et smøringsinterval på ca. 60 timers kørsel med maskinen.

Smøring af trinløst gear:

OBS. Special fedt !!

(Hertil bruges fedtsprøjten som leveres med maskinen.) Start maskinen og sæt hastigheden op til ca. 50%. Stop maskinen (brug nødstopet), og åben låget i toppen af maskinen. Øverst på hver af de to remskivesæts aksler findes en smørenippel (fig.4 pkt.1). Pres fedt gennem smørenipplerne indtil fedtsprøjten føles hård at trykke på, eller til der presses fedt ud mellem akslen og remskiverne.



Maskinen må ikke startes før skruerne, der fastholder låget, er isat.

Start maskinen og kørsel tilbage til lav hastighed.

Stop maskinen og fyld fedtsprøjten op med ny fedt, så den er klar til brug ved næste smøring.

Smøring af øvrige bevægelige dele:

Kedelarmenes bevægelige dele samt akslen og løftestangens bevægelige dele smøres med olie. Smøringen foretages ved at aftage maskinens bagbeklædning og, med oliekanne, smøre de markerede steder (fig.4 pkt.2).

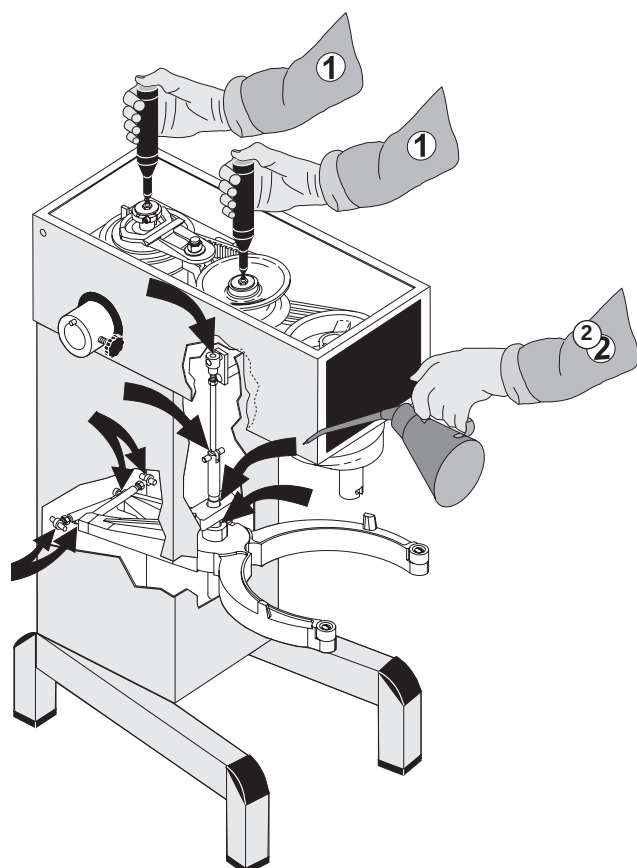
FEDTTYPER:

Til remskivesættens aksler: **Castrol LMX**.

Ved reparation af rørehoved: Tandhjul og tandkrans smøres med **Alloy 936SF Heavy** eller **Castrol Grippa 355**, nålelejerne i rørehovedet må ikke smøres med denne fedttype. Der må ikke anvendes andre fedttyper end den her angivne.

Ved reparation af hjælpetræk: Hjælpetrækket fyldes med 0,35 liter **ESSO Fibrax EP 370**.

fig.4 Smøring af trinløst gear og øvrige bevægelige dele:



FEJLLISTE: Ved andre fejl, kontakt leverandøren**LØSNINGSMULIGHED:***Der kommer klaprende lyde fra maskinens lukkede del.***Justering af bredkilerem***Maskinen begynder at "strejke" ved æltning af dej, som normalt ikke volder problemer.***Justering af bredkilerem***Maskinen skifter hastighed af sig selv.***Justering af bredkilerem***Minimum- og maximum hastighed ændrer sig.***Justering af hastighed***Kedel sidder for stramt eller for løst.***Justering af kedelfastspænding***Værktøj slår mod siderne af kedel.***Justering af kedelcentrering***Værktøj slår mod bunden af kedel.***Justering af kedelhøjde.**

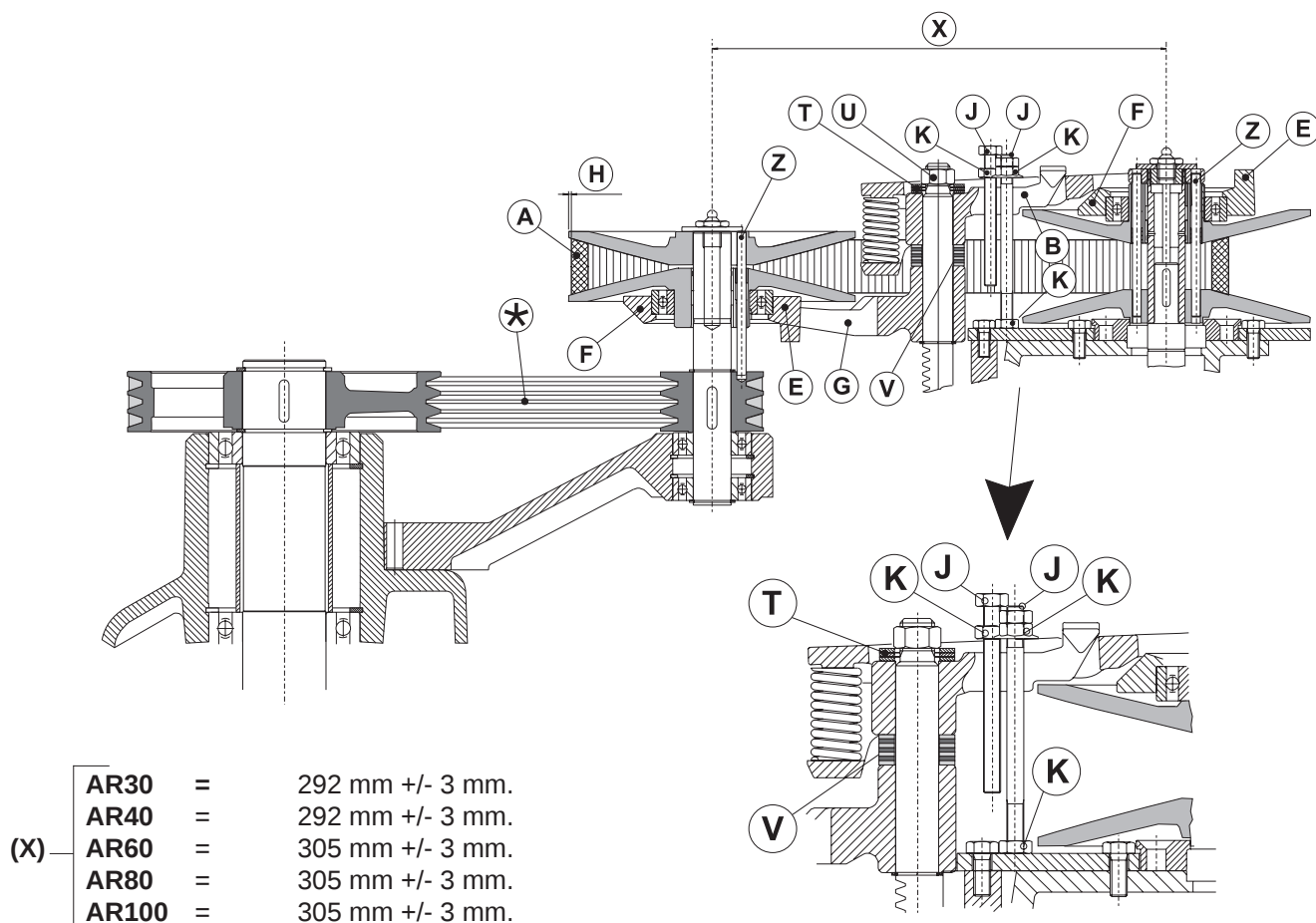
Før en eventuel reparation eller justering, skal spændingen til maskinen afbrydes ved at demontere tilslutningskablet fra tilslutningsstedet.

JUSTERING AF BREDKILEREM:

Afstanden (X) er kun retningsgivende, da den er afhængig af bredkileremmens tolerance.

1. Start med at stramme kileremmen (*).
2. Bredkileremmen (A) strammes ved at flytte 1 eller 2 skiver fra (V) til (T).
3. Start maskinen og lad den køre, når møtrikken (U) spændes. Den må ikke spændes for hårdt.

4. Tappen (E) på gearskifteringen (F) skal på forreste remskivesæt placeres inden i gearskiftegaflen (G), og på bageste remskivesæt placeres udenfor gaffel for remstrammer (B), (begge skal vende bagud).
5. Tolerancer i transmissionen kan forårsage, at bredkileremmen (A) rammer remskivesættens stifter (Z), når hastigheden er opjusteret. I disse tilfælde skal afstanden (X) mindskes.
6. Følg herefter afsnittet: "Justering af hastighed". side 11



AR30 - AR40 - AR60

JUSTERING AF KEDELFASTSPÆNDING:

Kedelbøjlerne skal være hævet til normal arbejdsposition. Kontramøtrikkerne **(1)** løsnes (**fig.6**). Udtag låsesplitterne **(2)**. Drej boltene **(3)** indtil den korrekte fastspænding af kedlen er fundet. Ved at dreje boltene **ud** af udviderrøret øges fastspændingen. Start med at dreje den ene bolt $\frac{1}{2}$ omgang.

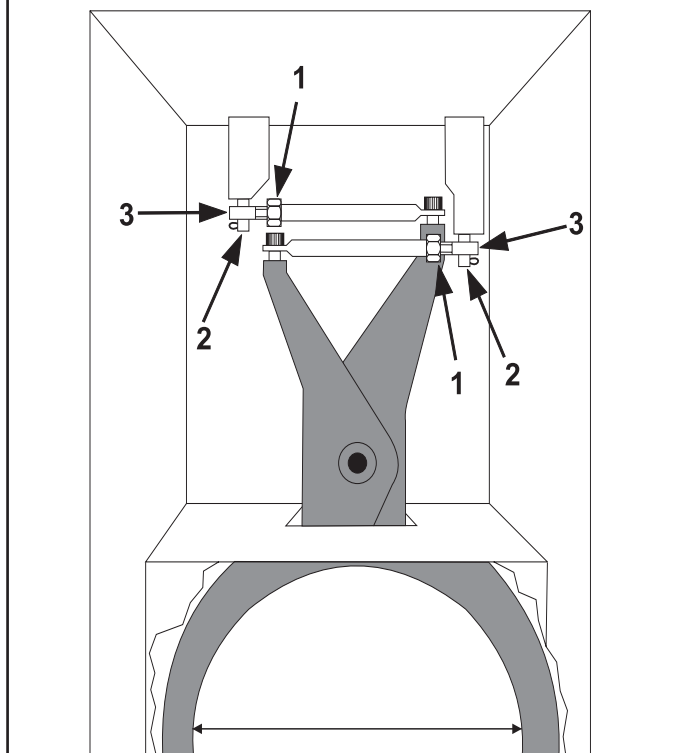
Justeringsdiameter måles indvendigt mellem kedelbøjlerne:

Justeringsdiameter:	AR30	=	361,8mm
	AR40	=	391,3mm
	AR60	=	450,4mm

JUSTERING AF KEDELCESTRERING:

Kontramøtrikkerne **(1)** løsnes (**fig.6**). Udtag låsesplitterne **(2)**. Drej boltene **(3)** indtil kedlen sidder i maskinens centrum. For ikke at ændre på kedlens fastspænding ved denne justering, skal den ene bolt drejes **ud** af udviderrøret og den anden **ind** i udviderrøret. Kontroller med spartlen og drej rørehovedet rundt med hånden, før spændingen tilsluttes.

fig.6 Justering af kedelfastspænding og kedelcentrering. AR30 - AR40 - AR60:



AR80 - AR100

JUSTERING AF KEDELFASTSPÆNDING:

Kedelbøjlerne skal være hævet til normal arbejdsposition. Justeringsdiameter **(Y)** måles indvendigt mellem kedelbøjlerne (**fig.6a**):

Justeringsdiameter (Y):	AR80	=	516mm
	AR100	=	554mm

Ved for løs kedelfastspænding fjernes låsering **(B)** og lejet **(A)** trækkes af aksel **(C)**. Lejet vendes 180° og monteres på akslen igen. Evt skal begge lejer vendes. Til slut kontrolleres kedelcentreringen og justeres evt.

JUSTERING AF KEDELCESTRERING:

Start med at finde den nuværende kedelcentrering: monter spartel og kedel og kør kedelbøjlerne op til normal arbejdsposition. Med hånden drejes spartlen rundt og afstanden mellem spartel og kedelkant måles. Ved at fjerne bagbeklædningen er der nu adgang til bøjlestyrepladen **(E)**. Skruerne **(D)** løsnes og bøjlestyrepladen flyttes i den ønskede retning. Igen drejes spartlen rundt og afstanden mellem spartel og kedel måles. Når kedlen er centreret spændes bøjlestyrepladen fast i den ny position og bagbeklædningen skrues på.

fig.6 Justering af kedelfastspænding og kedelcentrering: AR80 - AR100

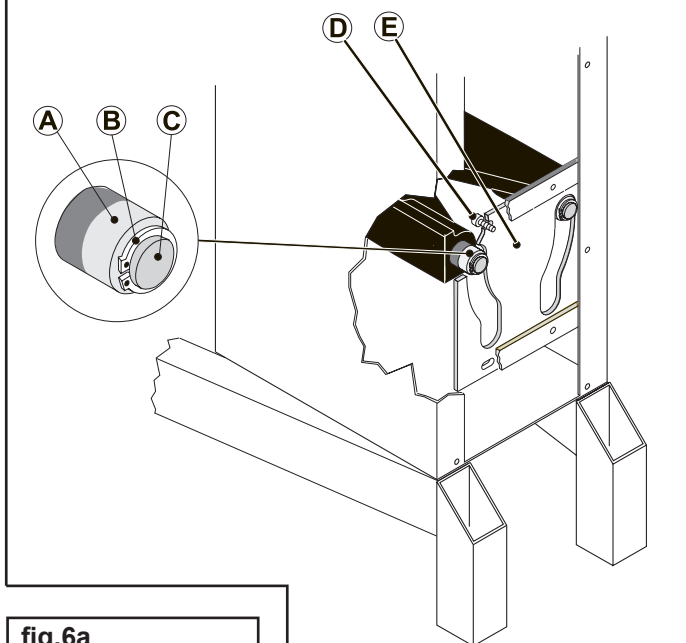
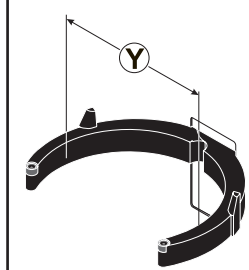


fig.6a



Lejet **(A)** har to diametre. Som standard leveres maskinen med lejerne monteret således at den mindste dia. vender væk fra kedelbøjlerne, altså den løseste kedelfastspænding.

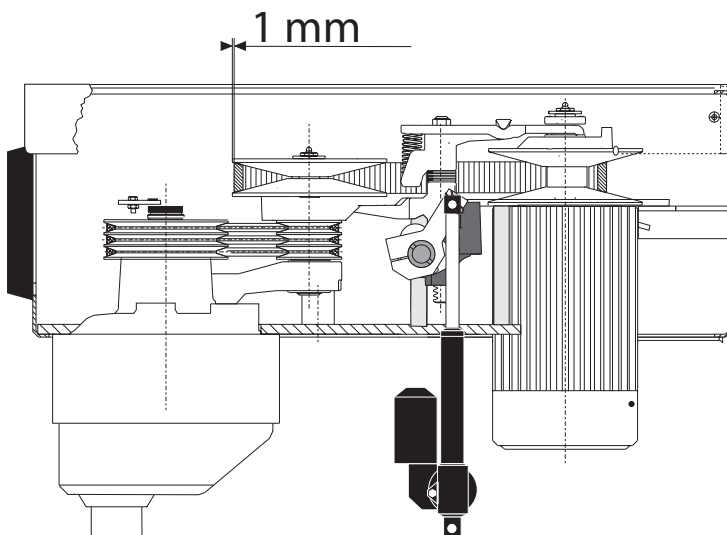
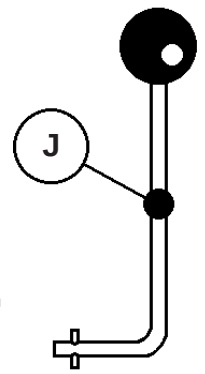
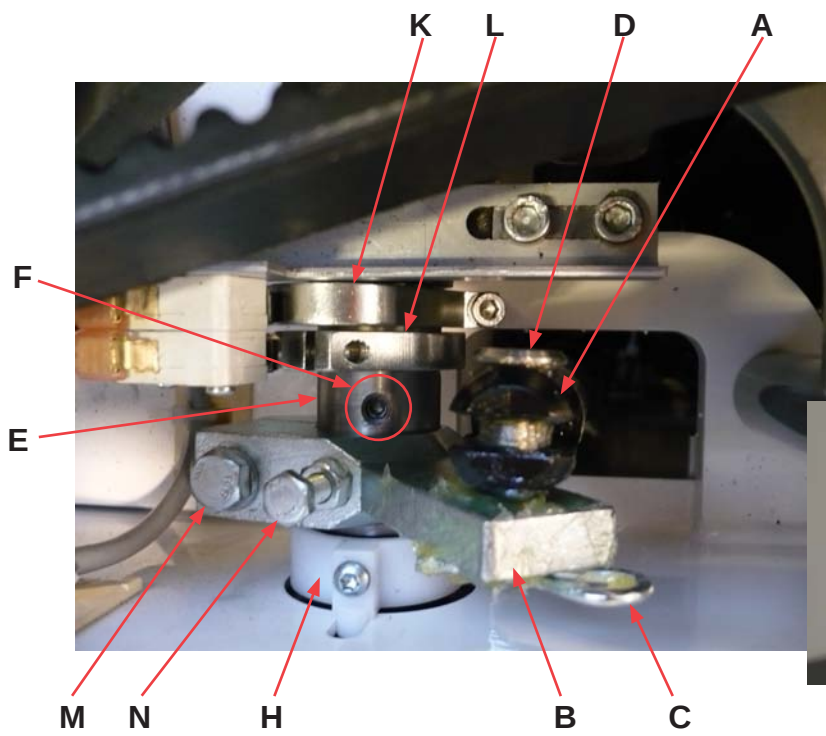


fig.7a Remmens placering ved laveste hastighed.

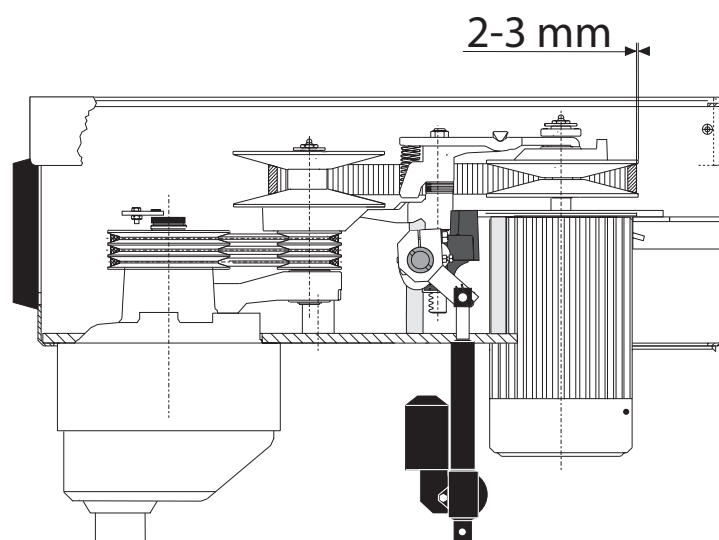


fig.7b Remmens placering ved højeste hastighed.

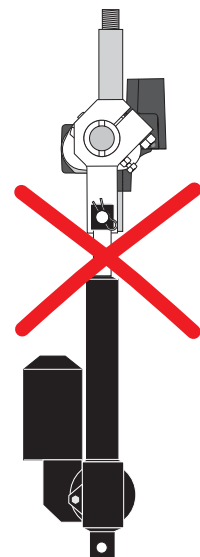


fig.8 Servomotorens "dårlige" position

JUSTERING AF HASTIGHED (KAMSKIVER FOR LAV OG HØJ HASTIGHED):

Inden der foretages nogen justeringer sikres det at maskinen ikke kører, at kedlen er i øverste position, og at sikkerhedsskærmen er lukket.

For at sikre at der ikke er strøm på maskinen aktiveres nødstoppet. Afmonter maskinens låg.

Servomotoren **(A)** kobles af servoarmen **(B)**: Fjern splitten **(C)** og stiften **(D)**. Servoarmen **(B)** må ikke løsnes fra akslen **(E)**.

Løsn pinolskruen **(F)** og udtag hastighedsindikatoren **(G)**.

Løsn skruen i spændestykket **(H)** og fjern skiven med pil **(I)**.

Placer håndtaget for manuel hastighedsregulering **(J)** i akslen **(E)** (hvor hastighedsindikatoren sad), således at det peger opad og fremad.

Start maskinen.

Drej håndtaget mod min. hastighed (mod maskinens front) indtil der er ca. 1 mm fra remmen ud til kanten af rørehoved-remskiven, se **fig. 7a**.

Stop maskinen på nødstoppet.

Løsn skruerne på de to kamskiver **(K)** og **(L)**.

Drej kamskiven for min. hastighed **(K)** indtil den lige aktiverer mikroen (På AR30 og AR40 rammer skiven mikroen oppefra - på AR60, AR80 og AR100 rammer den nedefra). Spænd skruen.

Frigør nødstoppet og start maskinen.

Drej håndtaget mod max. hastighed (væk fra maskinens front) indtil der er ca. 2-3 mm fra remmen ud til kanten af motorremskiven, se **fig. 7b**.

Stop maskinen på nødstoppet.

Drej kamskiven for max. hastighed **(L)** indtil den lige aktiverer mikroen (På AR30 og AR40 rammer skiven mikroen nedefra - på AR60, AR80 og AR100 rammer den oppefra). Spænd skruen

Fjern håndtaget

Monter atter servomotoren på servoarmen og kontroller at motoren ikke klemmes mod stativet, akslen eller andre dele, samt at motoren ikke indtager den "dårlige" position **(fig. 8)** ved max. hastighed.

Hvis servomotorens positioner ikke er optimale, løsnes skruene **(M)** og **(N)**, der fastholder servoarmen på akslen, og servoarmen justeres. Herefter skal håndtaget atter monteres og kamskiverne justeres igen.

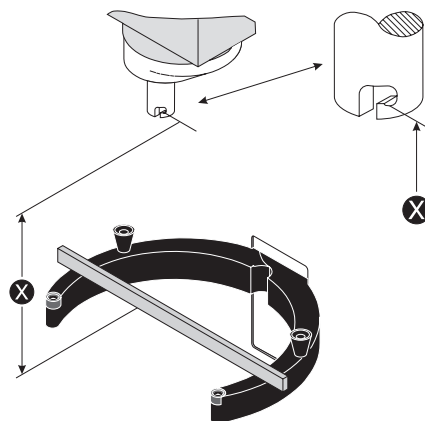
Når justeringen af min. og maks. hastighed er færdig monteres spændestykke og skiven med pil, herefter monteres hastighedsindikatoren.

MÅLING AF KEDELHØJDE:

Afstanden (X) måles fra undersiden af bajonethullet til den flade på kedelbøjlerne, som kedlen hviler på (**fig.9a**). Kedelbøjlerne skal være hævet til normal arbejdsposition.

Kedelhøjde (X):	AR30	=	162 mm.
	AR40	=	162 mm.
	AR60	=	178 mm.
	AR80	=	178 mm.
	AR100	=	297 mm

fig.9a Måling af kedelhøjde:



JUSTERING AF KEDELHØJDE:

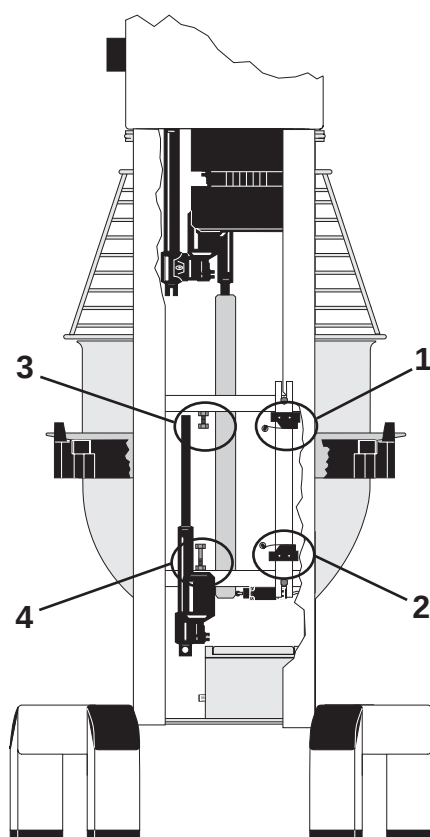
Kedlens øverste og nederste position bestemmes af microswitch (1) og (2), (**fig.9b**) .

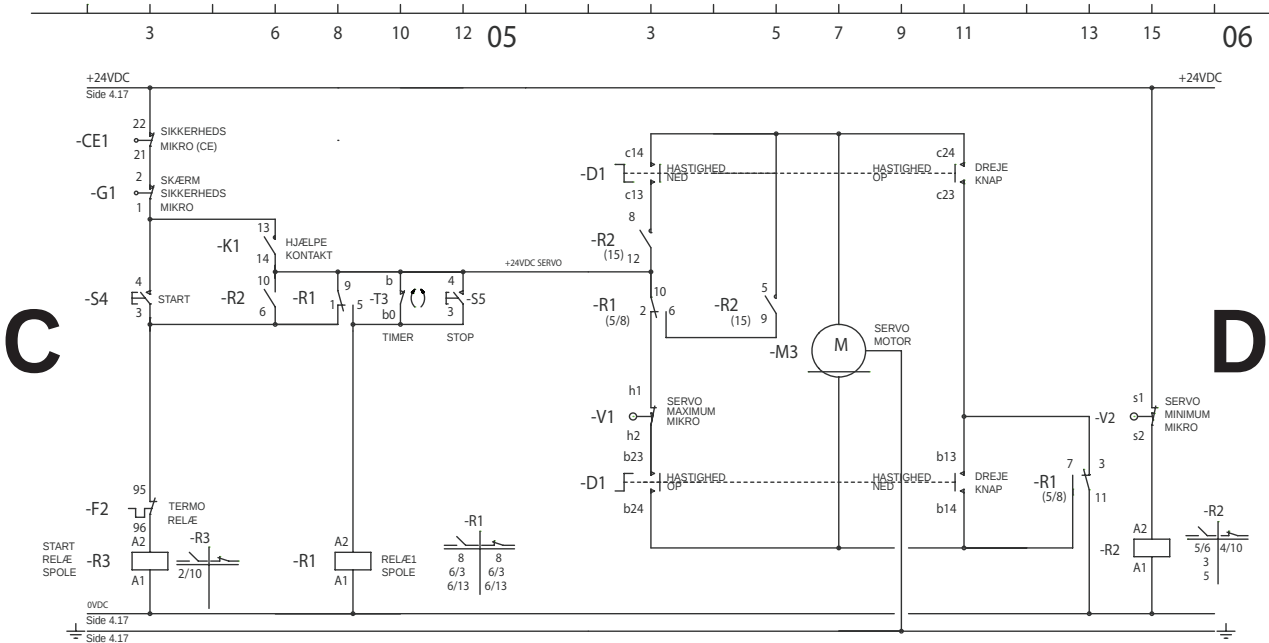
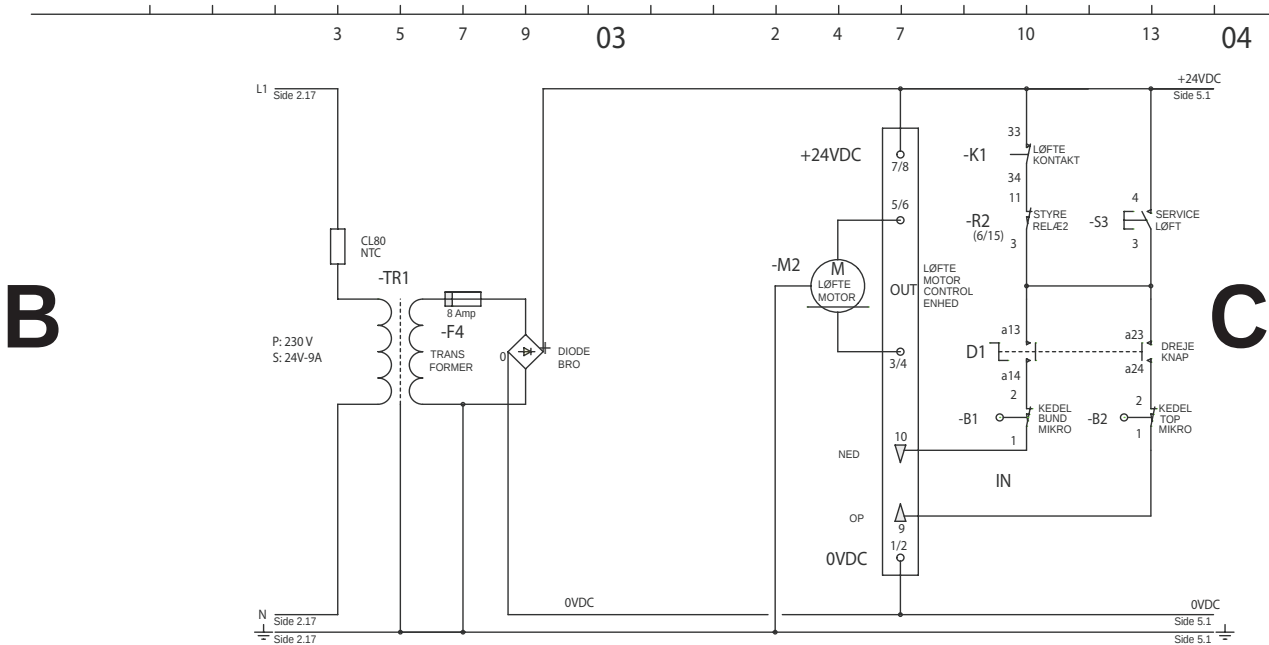
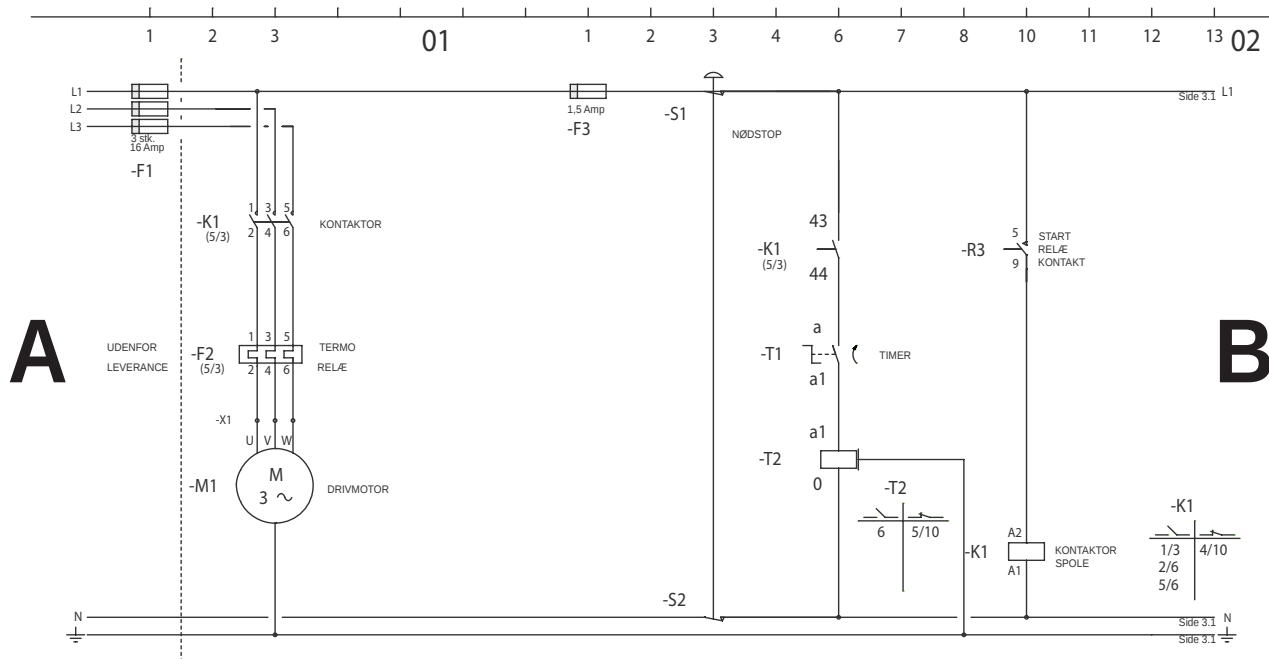
De to mekaniske stop bestående af boltene (3) og (4) er indstillet således at de rammes ca. 1 mm efter microswitchen, hvis denne skulle svinge. Kedelbøjlernes øverste position justeres ved at bukke fjederarmen på microswitch (1) enten for- eller bag-over.

Det er meget vigtigt at stopskruen (3) herefter indstilles igen. På samme måde indstilles nederste position ved at bøje fjederarmen på microswitch (2).

OBS : fjederarmen må ikke bøjes så langt bagover, at kedelbøjlerne ikke rammes den. Efterfølgende indstilles det mekaniske stop (4).

fig.9b Justering af kedelhøjde:



ELEKTRISK DIAGRAM:

Indhold af CE Overensstemmelseserklæring. (Maskindirektivet, 2006/42/EC, Bilag II, del A)
Contents of the EC Declaration of conformity for machinery. (Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II., sub. A)
Inhalt der EG-Konformitätserklärung für Maschinen. (Richtlinie 2006/42/EG, Anhang II, sub A)
Contenu de la Déclaration CE de conformité d'une machine. (Directive Machine 2006/42/CE, Annexe II.A)
Inhoud van de EG-verklaring van overeenstemming voor machines. (Richtlijn 2006/42/EC, Bijlage II, onder A)
Contenido de la declaración "CE" de conformidad sobre máquinas. (Directiva 2006/42/EC, Anexo II, sub A)

DK
GB
DE
FR
NL
ES

Fabrikant; Manufacturer; Hersteller; Fabricant; Fabrikant; Fabricante:

A/S Wodschow & Co.

Adresse; Address; Adresse; Adresse; Adres; Dirección:

Industrisvinget 6, DK-2605 Brøndby, Denmark

Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde teknisk dossier:

Name and address of the person authorised to compile the technical file

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

Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique

naam en adres van degene die gemachtigd is het technisch dossier samen te stellen

nombre y dirección de la persona facultada para elaborar el expediente técnico

Navn; Name; Name; Nom; Naam; Nombre:

Kim Jensen

Adresse; Address; Adresse; Adresse; Adres; Dirección:

Industrisvinget 6, DK-2605 Brøndby, Denmark

Sted, dato; Place, date; Ort, Datum; Lieu, date; Plaats, datum; Place, Fecha:

Brøndby, 15-12-2009

Erklærer hermed at denne røremaskine

Herewith we declare that this planetary mixer

Erklärt hiermit, dass diese Rührmaschine

Déclare que le batteur-mélangeur ci-dessous

Verklaart hiermede dat Menger

Declaramos que el producto batidora

- er i overensstemmelse med relevante bestemmelser i Maskindirektivet (Direktiv 2006/42/EC)
is in conformity with the relevant provisions of the Machinery Directive (2006/42/EC)
konform ist mit den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie (Direktiv 2006/42/EG)
Satisfait à l'ensemble des dispositions pertinentes de la Directive Machines (2006/42/CE)
voldoet aan de bepalingen van de Machinerichtlijn (Richtlijn 2006/42/EC)
corresponde a las exigencias básicas de la Directiva sobre Máquinas (Directiva 2006/42/EC)
- er i overensstemmelse med følgende andre CE-direktiver
is in conformity with the provisions of the following other EC-Directives
konform ist mit den Bestimmungen folgender weiterer EG-Richtlinien
Est conforme aux dispositions des Directives Européennes suivantes
voldoet aan de bepalingen van de volgende andere EG-richtlijnen
está en conformidad con las exigencias de las siguientes directivas de la CE

2004/108/EC

Endvidere erklæres det

And furthermore, we declare that

Und dass

Et déclare par ailleurs que

En dat

Además declaramos que

- at de følgende (dele af) harmoniserede standarder, er blevet anvendt
the following (parts/clauses of) European harmonised standards have been used
folgende harmonisierte Normen (oder Teile/Klauseln hieraus) zur Anwendung gelangten
Les (parties/articles des) normes européennes harmonisées suivantes ont été utilisées
de volgende (onderdelen/bepalingen van) geharmoniseerde normen/nationale normen zijn toegepast
las siguientes normas armonizadas y normas nacionales (o partes de ellas) fueron aplicadas

EN454:2000 ; EN60204-1:2006; EN12100-1:2005

EN12100-2:2005; EN61000-6-1:2007; EN61000-6-3:2007

Innehåll i EG-försäkran om maskinens överensstämmelse. (Maskindirektivet 2006/42/EG, bilaga 2, A)
Contenuto della dichiarazione CE di conformità per macchine. (Direttiva 2006/42/CE, Allegato II, parte A)
Sisukord EÜ masina vastavusdeklaratsioon. (Masinadirektiiv 2006/42/EÜ, lisa II, punkt A)
Treść Deklaracji zgodności WE dla maszyn (Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE, Załącznik II, pkt A)
Sisältö EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus koneesta (Konedirektiivi 2006/42/EY, Liite II A)

SE
IT
EE
PL
FI

Tillverkare; Fabbricante; Tootja; Producent; Valmistaja:

A/S Wodschow & Co.

Adress; Indirizzo; Aadress; Adres; Osoite:

Industrisvinget 6, DK-2605 Brøndby, Denmark

Namn och adress till den person som är behörig att ställa samman den tekniska dokumentationen:

Nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico

Tehnilise kausta volitatud koostaja nimi ja aadress

Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej

Henkilön nimi ja osoite, joka on valtuutettu kokoamaan teknisen tiedoston

Namn; Nome e cognome; Nimi; Imię i nazwisko; Nimi:

Kim Jensen

Adress; Indirizzo; Aadress; Adres; Osoite:

Industrisvinget 6, DK-2605 Brøndby, Denmark

Ort och datum; Luogo e data; Koht, kuupäev; Miejsceowość, data; Paikka, aika:

Brøndby, 15-12-2009

Försäkrar härmed att denna blandningsmaskin

Con la presente si dichiara che questo mixer planetaria

Deklareerime käesolevaga, et Planetaarmikseri

Niniejszym oświadczamy, że mikser planetarny

vakuuttaa, että tämä mikseri tyyppi

- överensstämmer med tillämpliga bestämmelser i maskindirektivet (2006/42/EG)
is è conforme alle disposizioni della Direttiva Macchine (Direttiva 2006/42/CE)
vastab kehtivatele masinadirektiivi (2006/42/EÜ) nõuetele
spełnia wymagania odpowiednich przepisów dyrektywy maszynowej (2006/42/WE)
on konedirektiivin (2006/42/EY) asiaankuuluvien säännösten mukainen
- överensstämmer med bestämmelser i följande andra EG-direktiv
è conforme alle disposizioni delle seguenti altre direttive CE
vastab järgmise EÜ direktiivide nõuetele
spełnia wymagania przepisów innych dyrektyw WE
on seuraavien muiden EY-direktiivien säännösten mukainen

2004/108/EC

Vi försäkrar dessutom att

e che

Lisaks ülaltoodule deklareerime, et

Ponadto oświadczamy, że

ja lisäksi vakuuttaa, että

- följande (delar/paragrafer av) europeiska harmoniserade standarder har använts
sono state applicate le seguenti (parti/clausole di) norme armonizzate
kasutatud on järgmisi Euroopa harmoniseeritud standardeid (või nende osi/nõudeid)
zastosowano następujące części/klauzule zharmonizowanych norm europejskich
seuraavia eurooppalaisia yhdenmukaistettuja standardeja (tai niiden osia/kohtia) on sovellettu

EN454:2000 ; EN60204-1:2006; EN12100-1:2005

EN12100-2:2005; EN61000-6-1:2007; EN61000-6-3:2007

A/S WODSCHOW & CO.

Industrisvinget 6
DK-2605 Brøndby
Denmark

Phone: 43 44 22 88
Telefax: 43 43 12 80
info@wodschow.dk
www.bearvarimixer.com