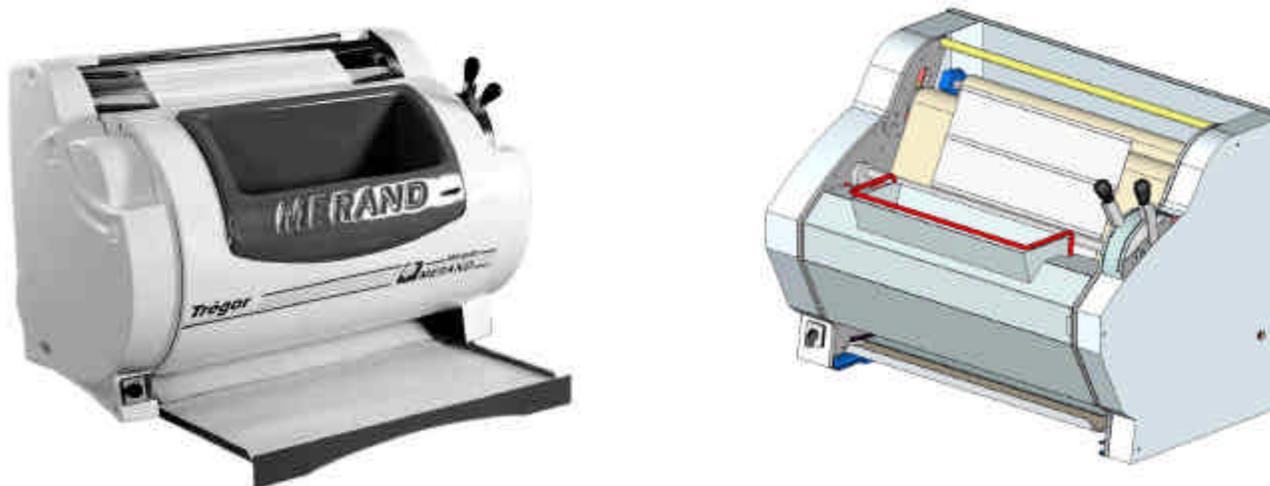


## Façonneuses verticales TREGOR—TENOR 3—TENOR 2

## Vertical moulders TREGOR—TENOR 3—TENOR 2



## NOTICE D'UTILISATION USER 'S MANUAL

# SOMMAIRE—CONTENTS

	pages
I <u>CARACTERISTIQUES TECHNIQUES—TECHNICAL DATAS</u>	3 à 4
II <u>DESCRIPTION—DESCRIPTION</u>	5 à 8
III <u>MISE EN SERVICE—STARTING</u>	8 à 12
3-1 Branchement électrique—Electrical connection	9
3-2 Sens de rotation—Rotating direction	11
3-3 Préparation des coursiers—Preparation of belts	12
3-4 Centrage des coursiers—Centring of belts	12
IV <u>UTILISATION—USE</u>	13 à 18
V <u>ENTRETIEN—MAINTENANCE</u>	19 à 24
VI <u>SCHEMA ELECTRIQUE—ELECTRICAL DIAGRAMS</u>	25 à 26
VII <u>NOTICE MONTAGE CHARIOT— ASSEMBLY NOTE OF THE ROLLING STAND</u>	27
VIII <u>MONTAGE CHAINE—ASSEMBLY INSTRUCTIONS OF CHAIN</u>	28
IX <u>TREGOR AVEC TAPIS D'ALIMENTATION—TREGOR WITH FEED BELT</u>	29
X <u>TENOR AVEC TAPIS D'ALIMENTATION—TENOR WITH FEED BELT</u>	31

**1-1 DIMENSIONS ET POIDS—DIMENSIONS AND WEIGHT**

	TREGOR	TENOR 3	TENOR 2
Longueur seule (profondeur) - Length	630 mm	600 mm	600 mm
Longueur avec tablette tirée—Length with reception table	830 mm	830 mm	830 mm
Longueur avec tapis alimentation—Lenght with feed belt	1150 mm	1080 mm	1080 mm
Largeur seule—Width	1000 mm	970 mm	970 mm
Hauteur seule—Height	675 mm	675 mm	675 mm
Hauteur sur chariot—Hight on stand	1440 mm	1440 mm	1440 mm
Hauteur sur tapis d'évacuation—Hight on discharge belt	1305 mm mini 1525mm maxi	1305 mm mini 1525mm maxi	1305 mm mini 1525mm maxi
Hauteur introduction sur chariot	1200 mm	1220 mm	1220 mm
Hauteur tablette sur chariot	790 mm	790 mm	790 mm
Hauteur avec tapis alimentation sur chariot	1100 mm mini 1320 mm maxi	1100 mm mini 1320 mm maxi	1100 mm mini 1320 mm maxi
Poids net seule	165 Kg	165 Kg	165 Kg
Poids brut seule (emballage terrestre)	179 Kg	179 Kg	179 Kg
Poids net avec chariot	180 Kg	180 Kg	180 Kg
Poids brut avec chariot (emballage terrestre)	194 Kg	194 Kg	194 Kg

## **1-2 CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES—ELECTRIC DATAS**

Puissance—Power	0,55 KW
Voltage—Voltage	220/380 V
Ampérage—Intensity	2,9/1,7 A
Vitesse de rotation moteur—Engine rotation speed :	
- pour une fréquence de 50 Hz—For 50 Hz	880 T/mn
- pour une fréquence de 60 Hz—For 60 Hz	1080 T/mn
Indice de Protection—Indication of protection	IP55

## **1-3 PERFORMANCES**

Façonne des pâtons de 60 à 1450 g, à une cadence pouvant atteindre les 1850 pièces / heure.

Shape doughballs from 60 to 1450 g, for a speed being able to reach 1850 pieces / hour

**II DESCRIPTION**

Cher client !

Vous venez d'acquérir une façonneuse verticale de la gamme MERAND Mécapâte. Comme vous le savez certainement, cette machine permet le façonnage de pains long de type baguette.

Pour tirer le meilleur parti de votre façonneuse, lisez attentivement cette notice. Nous vous prions de respecter ces instructions afin d'éviter des dégâts inutiles qui pourraient engendrer une manutention incorrecte ou pour d'autres raisons, qui ne seraient pas couverts par la garantie.

Veillez contrôler lors de la réception, s'il y a eu des dommages dus au transport. En cas de constatation d'une avarie arrivé malgré l'emballage que nous fournissons, adressez-vous, par retour de courrier, au service du transporteur et signalez le(s) dégât(s).

Avant de prendre connaissance de la notice, nous vous prions de regarder la figure 1 qui vous familiarisera avec les fonctions essentielles de votre façonneuse.

MERAND Mécapâte S.A met à votre disposition un service technique qui dispose des informations les plus récentes.

N'hésitez pas à le consulter :

S.A.V. Tél.: 02.99.04.15.32

**II DESCRIPTION**

Dear customer ,

You are the happy user of a vertical moulder of the range of MERAND MÉCAPÂTE S.A. As you know it certainly, this machine allows shaping breads long type baguette.

This machine conceived to give you long years of service is the result of the study and the qualitative MERAND Mécapâte manufacture.

Please control during the reception, if there were damages due to the transport. In case of observation of an average arrived in spite of the packaging wich we supply, adress, by mail return, in the service of the carrier and indicate damage (s).

To fire the best party of the vertical moulder, read attentively this note. It will help you to familiarize you with the functioning of the machine and you will find there basic advices on the maintenance.

MERAND MÉCAPÂTE S.A provides you with a technical service which has the most recent information.

Do not hesitate to consult it:

After sales Tel.: +332.99.04.15.32

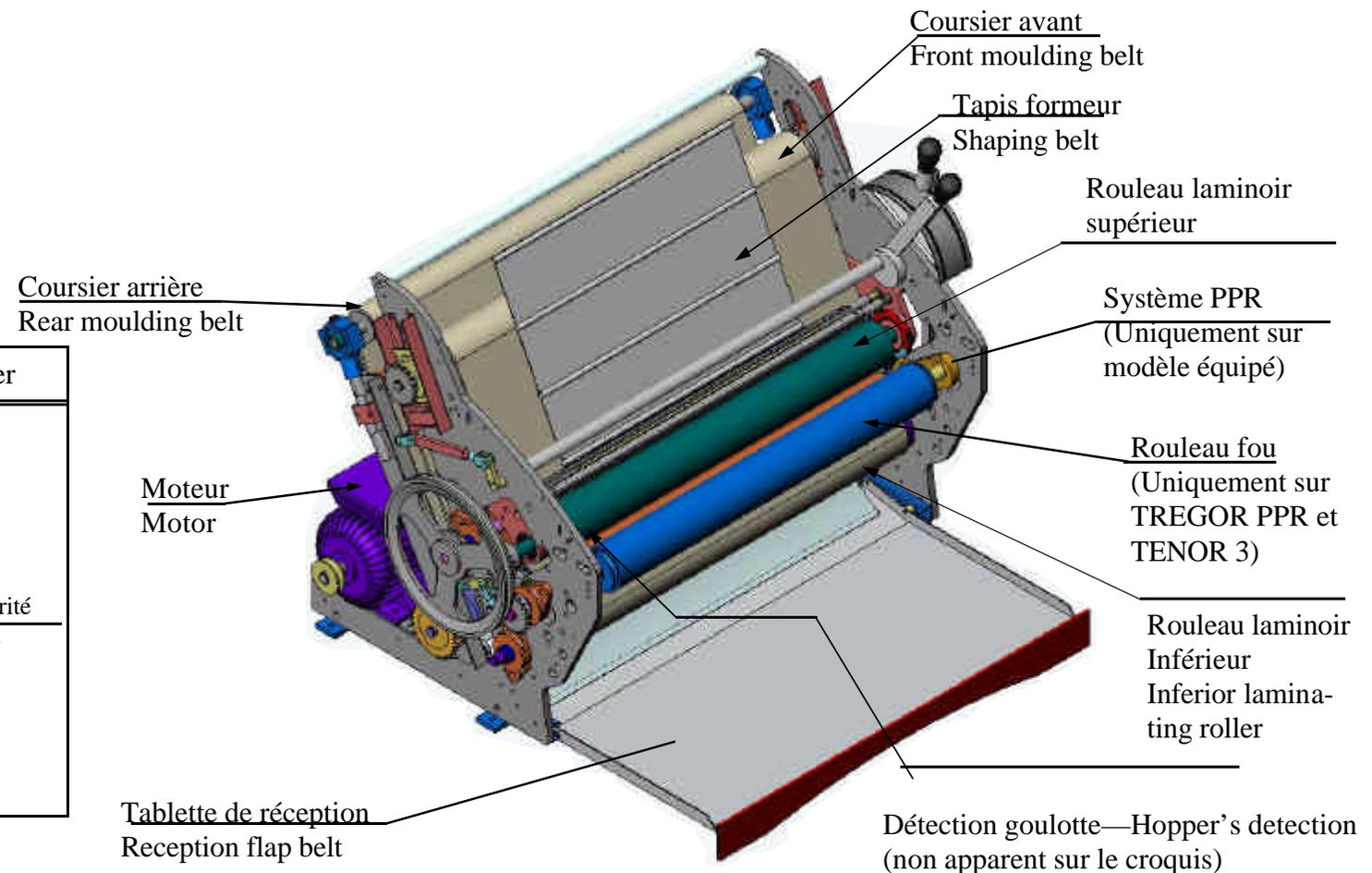
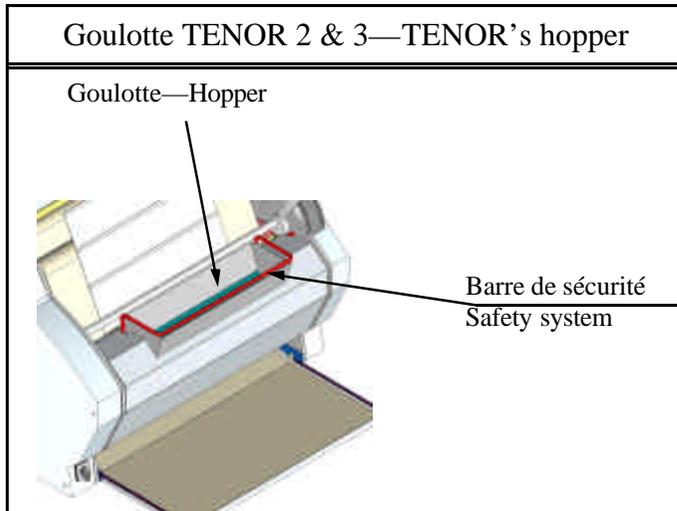
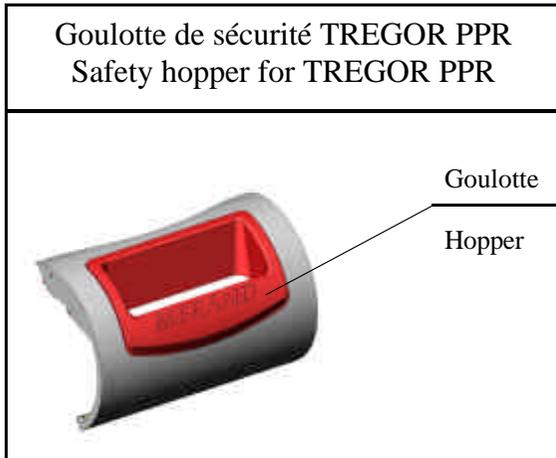
**Information complémentaire sur votre façonneuse verticale :**

- Un laminage en deux temps : - introduction, pré-laminage  
- laminage
- Une allonge progressive entre deux tapis à mouvement différentiel inversé et un écartement convergent réglable, garantie une qualité de travail exceptionnelle.
- Deux ou Trois rouleaux de laminage selon le modèle.
- Une construction rigide basée sur 2 flans indéformables en aluminium, usinés en commande numérique, qui garantie une grande précision.
- Une grande simplicité d'utilisation de part :
  - L'accessibilité de tous les organes mécaniques et électriques après une simple dépose des carters de protection.
  - Les réglages du laminages et de l'allonge, rapides, précis, par deux leviers à portée de main de l'utilisateur et facilement préhensibles.
  - Une lecture directe des réglages sur le secteur cranté.
- Des sécurités électriques et mécaniques :
  - une protection thermique du moteur.
  - un câble d'alimentation avec le fil de terre incorporé.
  - une protection des parties mécaniques en mouvement par des carters fermés.
- Une protection contre la mise en rotation des rouleaux laminoirs lorsque la goulotte se trouve ouverte.
- Un arrêt instantané de la façonneuse par simple pression sur la goulotte .

**Additional information about your vertical Moulder:**

- A gradual laminating in 2 stages : - introduction, prelaminating  
- lamination
- Gradual stretching between two powered belts moving in opposite directions, to save space.
- Two or three rollers of lamination according to the model.
- Two aluminiums sides ensure that our dough shaping machines have a robust structure. They guarantee that basic manufacturing adjustments are kept to within the time.
- A quick access to rollers and scrapers thanks to an inclined channel free of tools.
- Two selectors with time keepers for adjusting dough laminating and stretching process. This feature allows for more accurate and reliable adjustments.
- Electric and mechanical safeties:
  - A thermic protection of the engine.
  - A cable of food with the incorporated earth wire.
  - A protection of mechanical parts in movement by closed side panels.
- A protection against rotation of laminating rollers when the hopper is opened.
- An immediate stop of the Moulder by simple pressure on the hopper.

figure 1



### III MISE EN SERVICE

Descendez la machine de la palette, après avoir enlevé les deux vis hexagonales de 10x40 implantées sous la palette.

Dans le cas d'un positionnement sur chariot, il faut assembler celui-ci à l'aide des vis fournies.

liste des pièces fournies avec une façonneuse sur chariot :

- 5 vis hexagonales M10x25.
- 4 vis hexagonales M10x50.
- 4 vis hexagonales M10x60.
- 5 écrous M10 Nylstop.
- 4 écrous M10 Twolock.
- 8 rondelles plates 10x27.
- 6 rondelles plates 10x20.
- 2 roulettes avec frein.
- 2 roulettes sans frein.

Placer ensuite la façonneuse sur le chariot. La fixation de la façonneuse se fait à l'aide des 4 vis hexagonales M10x50.

### III STARTING

Lower the machine from the palette, having removed the two saw of 10x40 implanted under the palette.

In case of a location on stand, it is necessary to assemble this one by means of supplied screws .

Detailed list supplied with a Moulder on rolling stand :

- 5 saw M10x25.
- 4 saw M10x50.
- 4 saw M10x60.
- 5 nuts M10 Nylstop.
- 4 nuts M10 Twolock.
- 8 flat slices 10x27.
- 6 flat slices 10x20.
- 2 castors with brake.
- 2 castors without brake.

Then place the Moulder on the rolling stand. The Moulder is fixed by means of the 4 saw M10x50.

### 3-1 BRANCHEMENT ELECTRIQUE

Nous vous conseillons de faire appel un électricien pour le raccordement à la ligne de force alimentant le fournil (le câble d'alimentation est du 5x1.5<sup>2</sup>).

En regard au règlement du travail, il est obligatoire que vous ayez une prise de terre répondant aux normes en vigueur. Faites aussi relier la prise de terre à la borne prévue à cet effet sur votre machine.

**Très important :** En faisant installer pour l'ensemble de vos machines un disjoncteur différentiel, vous prenez en somme une assurance tous risque. Il protégera votre installation contre :

- les pertes de courant.
- les mises à la masse de vos moteurs.
- les court-circuits.

Le relais thermique incorporé dans votre façonneuse protégera le moteur contre :

- une surintensité.
- la marche sur deux phases.
- un court-circuit.
- toute mise en marche intempestive lors du rétablissement de l'énergie motrice, après une coupure accidentelle de celle-ci.

### 3-1 ELECTRIC CONNECTION

We advise you to contact an electrician for the connecting to the line of force feeding the bakery (the cable of food is of the 5x1.5<sup>2</sup>).

Regarding the working rules, it is compulsory that you have an earth answering current standards. Connect also the earth with the border foreseen for that purpose on your machine.

**Very important:** installing for the wall machines a differential circuit breaker, you take as a matter of fact an assurance risk. It will protect your installation against:

- Losses of current.
- The earthing of your engines.
- Short circuits.

The thermic relay incorporated into your Moulder will protect the engine against:

- An overload.
- The walking on two phases.
- A short circuit.
- Any inconvenient putting on during the restoring of the driving energy, after an accidental cut of this one.

Il en résulte que le contrôle ou la réparation de votre ligne, la pose de la prise de terre et du disjoncteur différentiel ne peuvent en aucun cas incomber à nos équipes de montage.

Nous dégageons toute responsabilité lorsque des avaries surviendront sur les moteurs électriques, par un manque de protection, d'entretien, d'une mauvaise utilisation ou d'un raccordement défectueux.

Nous vous rappelons (voir conditions générales de vente) que le branchement des machines par nos soins se limite à la connexion du câble à la prise de courant prévue à cet effet et se trouvant à proximité de la machine.

**AVANT DE QUITTER NOS ATELIERS, LES FAÇONNEUSES SONT CÂBLÉES POUR UN VOLTAGE DE 380V (SAUF INDICATION LORS DE VOTRE COMMANDE).**

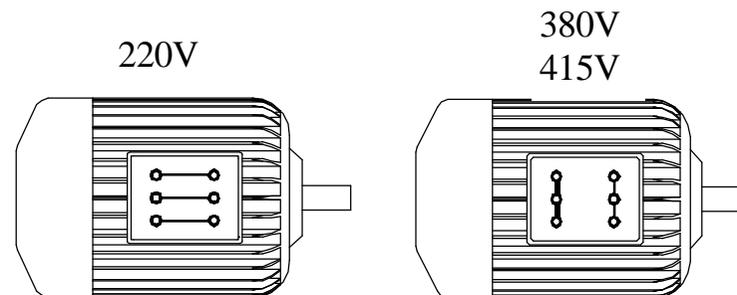
**ATTENTION :** Si le voltage est différent de 380V, changer le relais thermique se trouvant dans le DRT ainsi que la position des barrettes sur le moteur en plaçant suivant les indications ci-dessous :

Anyway, control or recovery of your line, installation of the earth and the differential circuit breaker cannot fall to our technicians.

We free ourselves when damages on electrical by a lack of protection, maintenance, a bad use or a defective connecting. We remind you (seeing general conditions of sale) that connection of the machines by ourselves only means the connection of the cable in the plug foreseen for that purpose, near the machine.

**BEFORE LEAVING OUR WORKSHOPS, MOULDERS ARE CABLED FOR A VOLTAGE OF 380V (EXCEPT INDICATION MENTIONNED ON YOUR ORDER).**

**ATTENTION:** If voltage is different of 380V, change the thermic relay being in the DRT as well as the position of pins on the engine by placing according to indications below:



### 3.2 VERIFICATION DU SENS DE ROTATION DU MOTEUR

**ATTENTION :** Ce point de contrôle est extrêmement important.

La mise en route s'effectue par un commutateur à 2 positions, incorporé dans le carter gauche de la façonneuse.

Cependant il vous sera impossible de la mettre en marche si la goulotte n'est pas en place.

#### PROCEDURE DE CONTROLE :

- 1- Démontez le carter côté gauche.
- 2- Enlever la courroie.
- 3- Mettre en fonctionnement.
- 4- Vérifier que le sens de rotation du moteur est identique à celui du schéma de droite.

**Si le sens de rotation est incorrecte, il faudra inverser 2 phases dans le bornier du moteur.**

### 3.2 CHECK OF THE SENSE OF ROTATION OF THE ENGINE

**ATTENTION:** This control point is extremely important.

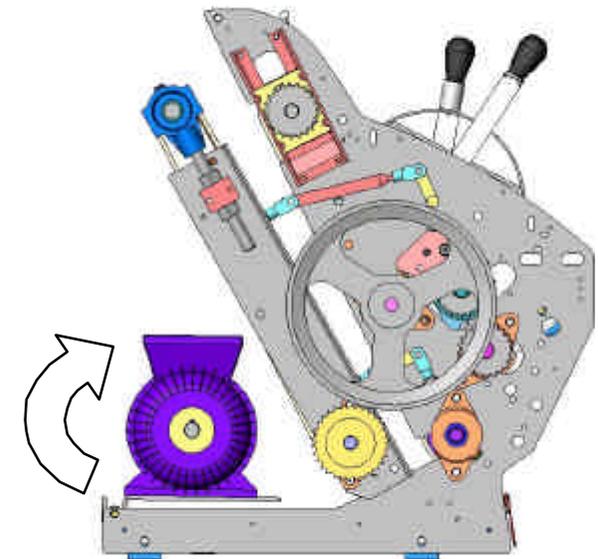
The started is made by a switch in 2 positions incorporated into the left side panel of the Moulder.

However it will be impossible for you to start up it if the hopper is not in place.

#### PROCEDURE OF CONTROL:

- 1-Dismantle the left side panel.
- 2-Remove the belt.
- 3-Start up.
- 4-Verify that the sense of rotation of the engine is identical to that of the right plan.

**If the sense of rotation is incorrect, it will be necessary to invert 2 phases in the bornier of the engine.**



Toutes les prises de courant qui peuvent être utilisées pour le branchement de la façonneuse doivent être polarisées sur le même sens de rotation.

All the plugs which can be used for the connection of the Moulder must be polarized on the same sense of rotation.

### **3-3 PREPARATION DES COURSIERS SANS FIN**

La façonneuse n'atteindra son plein rendement et une qualité de façonnage impeccable que lorsque que les coursiers seront suffisamment imprégnés de farine.

Pour cela avant la mise en service, il est conseillé de fariner légèrement les coursiers. Dans les premières utilisations, recommencer cette opération deux fois par fournée, ensuite une fois.

### **3-4 CENTRAGE DES COURSIERS SANS FIN**

Le centrage des coursiers sans fin est à surveiller très attentivement durant les premières utilisations.

Si les coursiers ont tendance à chasser, se rapporter au paragraphe "réglage des coursiers sans fin (page 13)".

### **3-3 PREPARATION OF THE MOULDING BELTS**

The Moulder will reach its full return and an optimal quality of shaping only when that the moulding belts will be soaked enough flour.

So, before the starting, it is advised to dust with flour slightly the moulding belts. In first uses, begin again this operation twice by bakery, then once.

### **3-4 CENTRING OF THE MOULDING BELTS**

The centring of the moulding belts should be watched very attentively during first uses.

If the moulding belts tend to go hunting, relate to the paragraph " regulation of the moulding belts (page 13) ".

## IV UTILISATION

Votre machine est maintenant prête à vous rendre les services que vous attendez. Pour en obtenir toutes satisfactions, permettez-nous de vous donner quelques conseils. Le rendement de la façonneuse est en fonction de la vitesse à laquelle vous l'alimentez, l'organisation du travail est donc important.

Exemple de méthode d'organisation dans le cas d'une utilisation manuelle :

Commencez par peser une certaine quantité de pâtons, 20 à 30 et plus, suivant la place dont vous disposez. Les passer ensuite dans la façonneuse, les après les autres et par série.

Mise en forme du produit :

- 1- La présentation du pâton.
- 2- Le serrage.
- 3- La tourne.
- 4- L'allonge.

## IV USE

Your machine is now ready to make you the services for which you are waiting for. To obtain satisfactions, allow us to give you some advices. The production of the Moulder is according to the speed in which you feed it, the organization of the work is so important.

Example of method of organization in the case of a manual use:

Begin by weighing a certain quantity of doughballs, 20 - 30 and more, according to the place which you have. Then, put them in the Moulder, ones after the others and by series.

Shaping of the product:

- 1-The presentation of the doughball.
- 2-The tightening.
- 3-turn it.
- 4-The lengthening.

**4-1 PRÉSENTATION DES PÂTONS**

Le moment choisi pour le passage des pâtons dans la façonneuse est celui que vous auriez choisi pour le façonnage à la main.

Suivant vos habitudes personnelles, vous laisserez ou non le pâton reposer quelques instants après la pesée.

Un pâton bien pesé est à moitié tourné, a-t-on coutume de dire. Ce qui est vrai pour le travail à la main, l'est aussi pour le travail à la machine.

La régularité dans la présentation des produits entraîne automatiquement la régularité des résultats.

Proscrire absolument tout façonnage à la main qui ne peut que freiner votre productivité. Toutefois regrouper la pâte est quelque fois indispensable, surtout pour les gros produits.

**4-2 SERRAGE DES PÂTONS (prélaminage et laminage)**

Pour régler le laminage, il faut agir sur la manette située sur la partie gauche du secteur cranté (Sur façonneuse équipée du système PPR® le pré-laminage sera lui automatiquement réglé).

Le réglage convenant à chaque produit est repéré facilement au moyen d'une réglette graduée.

Sous réserve que le pâton tienne, cherchez toujours à travailler avec un laminoir le plus desserré possible.

**4-1 PRESENTATION OF DOUGHBALLS**

The moment chosen as the introduction of doughballs in the Moulder is the one that you would have chosen for an handling shaping.

According to your personal customs, you will let or not the doughball rest some moments after the weighed.

A well weighed doughball is half turned, as we are been in the habit of saying. What is true for the handling work, it is also for the machine's work.

Regularity in the presentation of products pulls automatically the regularity of results.

Stop absolutely any shaping by hand which can only slow down your productivity. However bringing the dough together is sometimes necessary, especially for the big products.

**4-2 TIGHTENING OF DOUGHBALLS (Prelamination and laminating)**

To adjust laminating, it is necessary to operate the lever situated on the left part of the notched sector (On Moulder equipped with the PPR® system, the prelaminating will be automatically settled).

The convenient adjustment for every product is tracked down easily by means of a gradual slide.

Under reserve that the doughball holds, always try to work with a rolling mill most loosen possible.

**4-3 LA TOURNE**

Elle s'opère automatiquement grâce aux coursiers travaillant en sens inverse.

**4-4 L'ALLONGE**

Pour régler l'allonge, il faut agir sur la manette située sur la partie droite sur secteur cranté, ce qui permet d'obtenir tous les formats de pain long. Les produits variant considérablement de longueur d'une région et d'un pays à l'autre, chaque utilisateur trouvant facilement le réglage qui convient en fonction de ce qu'il veut obtenir.

En résumé, effectuer le réglage de votre façonneuse en fonction de la pâte que vous utilisez en passant un seul pâton la première fois. S'il n'est pas assez serré, laminier davantage en descendant d'un chiffre le réglage de la manette du rouleau laminier. S'il est trop serré agir dans le sens inverse.

**4-3 THE TURN**

It takes place automatically due to the moulding belt working on the opposite direction.

**4-4 THE STRECHING**

To adjust the stretching, it is necessary to operate on the lever situated on the right part on notched sector, what allows to obtain all the sizes of long bread. The product length can be different regarding the countries, every user finding easily the regulation which agrees according to what it wants to obtain.

To summarise, adjust your Moulder according to the dough that you use by introducing a single doughball the first time. If it is not enough squeezed, laminate more by lowering from a figure the lever of the laminating roller. If it is too much squeezed operate in the opposite direction.

**INDICATION DE RÉGLAGE  
ADJUSTEMENT INDICATIONS**

CLASSIFICATION DES PRODUITS	LAMINAGE—LAMINATING		ALLONGE—STRECHING	
	SECTEUR 36 TROUS	SECTEUR 26 TROUS	SECTEUR 36 TROUS	SECTEUR 26 TROUS
Ficelle—Thread	8	6	3	4
Baguette—Baguette	9/10	7	4	4
Pain de 400g—Bread of 400g	12	9	6	5
Pain de 500g long—Long bread of 500g	12	9	7	6
Pain de 500g court—Short bread of 500g	12	9	9	7
Pain de 1,2 Kg—Bread of 1,2 Kg	16	12	11	8
Pain de 1,7 Kg—Bread of 1,7 Kg	22	17	16	12

Ces réglages ne sont donnés qu'à titre indicatif et peuvent varier suivant les régions et les pays.  
**N'effectuer ces réglages que lorsque la façonneuse est en marche**

These adjustments are given only as a rough guide and can change according to regions and countries customs.  
**Make these adjustments only when the Moulder is running.**

### PROBLÈME D'ALLONGE

- **Si le pâton est trop court** : resserrer le caisson mobile au moyen de la manette d'allonge (droit). S'il est trop long descendre d'un cran ou deux à la fois.

- **Si la pâton a le gros ventre** : le laminage n'est pas assez énergétique, serrez davantage le rouleau lamineur avec la manette de laminage (gauche). La pâte a trop de force, il est alors recommandé de présenter les pâtons en les allongeant.

- **Si le pain vrille dans les bouts** : cela signifie que les tapis sont trop serrés. Il faut donc agir sur la manette d'allonge, en descendant progressivement d'un cran.

Lorsque que vous aurez réglé votre façonneuse d'après les pâtes que vous utilisez , repérer les chiffres de référence. Vous n'aurez plus de réglage à effectuer. Celui-ci ne pourra guère varier que d'un chiffre suivant les pâtes utilisées par la suite.

### PROBLEM OF STRECHING

-**If the doughball is too short:** tighten mobile box with the stretching handle control (right). If it is too long come down from a notch or two.

-**If doughball has the « big womb »** : laminating is not rather energetic, squeeze more the laminating roller with stretching handle control (left). The dough has too much force, it is then recommended to present dough-balls by stretching them.

-**If the bread spins in ends:** it means that belts are too much squeezed. It is necessary so to operate stretching handle control coming down gradually from a notch.

When you will have settled your Moulder according to the dough which you use, track down reference figures. You will have no more adjustments to make. This will not be able to change more than a figure following dough used afterward.

**AUTRE PROBLEME**

- **la pâte adhère sur les feutres** : dans ce cas, fariner légèrement partout et fleurir le dessus des pâtons afin qu'il n'y ait plus de partie collante.

Il est toujours recommandé de fleurir les pâtons plutôt que de mettre trop de farine dans la façonneuse. Nous vous conseillons d'utiliser des pâtes assez douces et n'ayant pas trop de force.

**4-5 RÉARMEMENT DU RELAIS THERMIQUE**

Le réarmement se fait par le trou Ø22 situé sur le carter droit de la façonneuse, en partie arrière inférieure.

**OTHER PROBLEM**

-**Dough sticks on felt-belt**: in that case, dust with flour slightly everywhere and flouring the top of doughballs so that there is no more sticky part.

It is always recommended to flour doughballs rather than to put too much flour in the Moulder. We advise you to use rather soft dough and not having too much force.

**4-5 REARMAMENT OF THE THERMIC RELAY**

The rearmament makes by the hole 22 situated on the right side panel of the Moulder, partially defer subordinate.



Bouton de réarmement  
Button of rearmament

## V ENTRETIEN

Nous vous conseillons de prendre connaissance de ces instructions pour garantir une sécurité de service durable sur votre installation.

### 5-1 ENTRETIEN JOURNALIER

Pour toute intervention débrancher la façonneuse.

Le revêtement des rouleaux laminaires empêche toute oxydation et tout collage, **ne jamais les nettoyer avec un grattoir en acier**. Les laver à l'aide d'un chiffon légèrement imbibé d'eau tiède.

Nettoyer le grattoir inférieur en le faisant pivoter. Sans cela la pâte séchée risque d'abîmer ou de rayer profondément les rouleaux.

Vous pouvez enlever les grattoirs en les poussant vers la gauche et tout en maintenant la pression, les dégager de la droite vers la gauche.

Pour les remettre, positionner les grattoirs dans les pointes rétractables, puis pousser vers la gauche. Ensuite engager la partie droite des grattoirs sur les vis du côté droit. Et veuillez à bien repositionner les ressorts des grattoirs sur les paliers mobiles.

## V MAINTENANCE

We advise you to read these instructions to guarantee a safety of durable service of your installation.

### 5-1 DAILY MAINTENANCE

For any intervention, disconnect the Moulder.

The cover of laminating rollers prevents any oxidation and any sticking, **never clean them with a steel scraper**. Wash them with a rag slightly soaked with tepid water.

Clean the lower scraper revolving it. Or the dried dough may damage or line profoundly rollers.

You can remove scrapers by pushing them towards the left and while maintaining pressure, loosen them of the right-hand side towards the left.

To put them back, put scrapers in retractable points, then push towards the left. Then open the right part of scrapers on saw them of the right-hand side. And please well reposition the springs of scrapers on the mobile landings.

Vérifier le feutre des coursiers sans fin et du tapis formeur. Les brosser si de la pâte est restée collée ou pour éliminer l'excès de farine, sans cela vous risqueriez d'avoir des pains abîmés ou plissés.

Faire pivoter le tapis formeur en décrochant les ressorts du tapis formeur, ceci afin de le faire sécher.

**Sécurité : Contrôler le fonctionnement de la sécurité goulotte**

Mode opératoire: Relever la machine rebrancher la façonneuse et la mettre en route.

Appuyer sur la goulotte la machine doit s'arrêter.

**5-2 ENTRETIEN HEBDOMADAIRE**

Pour toute intervention débrancher la façonneuse.

Enlever la goulotte, nettoyer la façonneuse en enlevant la poussière de farine et les restes de pâte. Pour cela enlever les carters de côté en utilisant une clé alen de 4.

Vérifier la tension des coursiers sans fin et le centrage de ceux-ci (voir &5-4).

Verify the felt-blet of the unlimited moulding belt and the shaping belt. Brush them if some dough remained to stick or to eliminate excess of flour, or you would risk to have damaged or wrinkled breads.

Revolve the shaping belt picking up the springs of the shaping belt, this to air it.

**Safety: Check the running of the safety hopper**

Operating Mode: Close the machine, plug the Moulder and start.

Press on the hopper the machine have to stop.

**5-2 WEEKLY MAINTENANCE**

For any intervention, disconnect the Moulder.

Remove the hopper, clean the Moulder by removing the dust of flour and the rests of dough. For it, remove side panels using a key of 4.

Verify the tension of the moulding belts and the centring of these (to see &5-4).

### **5-3 ENTRETIEN MENSUEL**

Pour toute intervention débrancher la façonneuse.

Huiler la chaîne à rouleau avec de l'huile alimentaire. N'utiliser jamais de l'essence rectifié pour nettoyer la chaîne et enlever de la poussière oléagineuse.

Vérifier l'état et la tension de la courroie trapézoïdale afin que cette pièce d'usure puisse être remplacée à temps. Celle-ci doit fonctionner à sec. Les paliers sont étanches et sont donc graissés à vie. Vérifier seulement leur serrage (2 vis hexagonales).

Vérifier également le serrage des pignons (clé alen de 4) et des poulies.

### **5-4 RÉGLAGE DES COURSIERS SANS FIN**

En principe, il n'y a pas à y toucher. La tension ayant été réglée dans nos ateliers. Si néanmoins il y avait patinage ou qu'un coursier avait tendance à partir sur le côté, agir comme indiqué ci après.

### **5-3 MONTHLY MAINTENANCE**

For any intervention, disconnect the Moulder.

Oil the roller's chain with dietary oil. Never use some essence rectified to clean the chain and to remove some oil dust.

Verify the state and the tension of the transmission belt so that this detail of wear can be replaced in time. This one has to work flat broke. Landings are waterproof and are greased in life. Verify only their tightening (2 saw).

Also verify the tightening of cogs (key of 4) and pulleys.

### **5-4 REGULATION OF THE MOULDING BELTS**

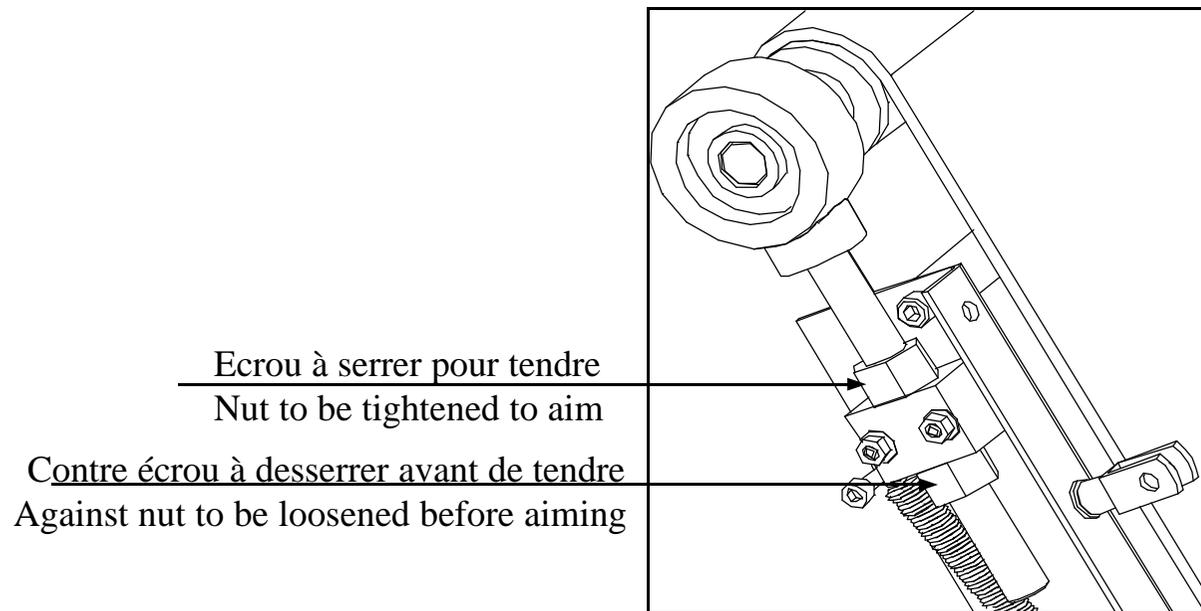
Usually, there is not to needs to touch it. Tension had been adjusted in our workshops. Nevertheless if there was skating or if a moulding belt tended to leave on the side, read the following informations.



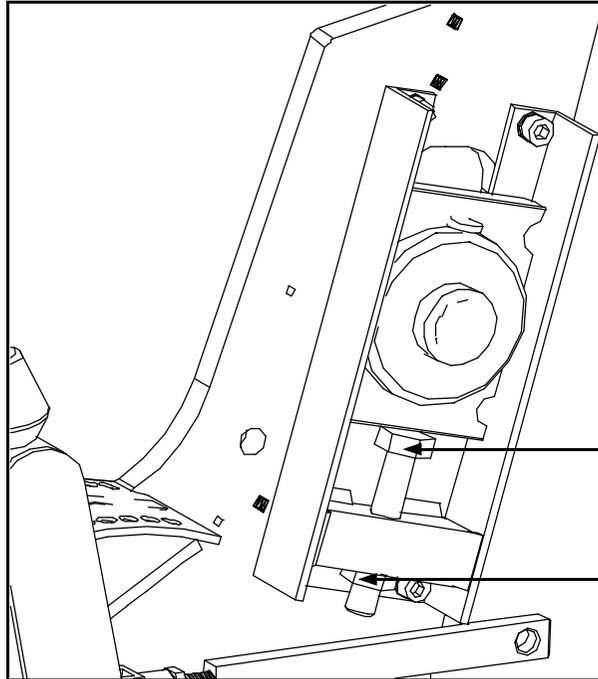
**NOUS NE PRENONS AUCUNE GARANTIE POUR DES DÉGÂTS RÉSULTANT DIRECTEMENT OU INDIRECTEMENT D'UN NETTOYAGE AU JET DE VAPEUR.**

**WE DO NOT TAKE ANY GUARANTEE FOR DAMAGES RESULTING DIRECTLY OR INDIRECTLY FROM JET OF VAPOR'S CLEANING.**

- \* *PATINAGE COURSIER ARRIERE*
- \* *SKATING OF REAR MOULDING BELT*



\* **PATINAGE COURSIER AVANT**  
\* **SKATING OF FRONT MOULDING BELT**



Écrou à serrer pour tendre  
Nut to be tightened to aim

Contre écrou à desserrer avant de tendre  
Against nut to be loosened before aiming

**\*CENTRAGE COURSIER AVANT**

Si le coursier a tendance à partir sur un côté agir sur le système de tension de ce même côté (réglage par 1/8 tour).

**\*CENTRAGE COURSIER ARRIERE**

Si le coursier a tendance à partir sur un côté, agir sur le système de tension de ce même côté (réglage 1/8 tour).

**ATTENTION :**

**Un coursier toujours bien centré et tendu comme il le faut sans trop de “déchirure” et sans trop de “patinage”, dure longtemps. Il doit être réglé juste à la limite du patinage, le vérifier en le freinant à la main.**

**Un coursier trop tendu se déforme, devient instable et fatigue inutilement les paliers.**

**•CENTRING OF FRONT MOULDING BELT**

If the moulding belt tends to leave on a side act on the system of tension of this same side (regulation by 1/8 tower).

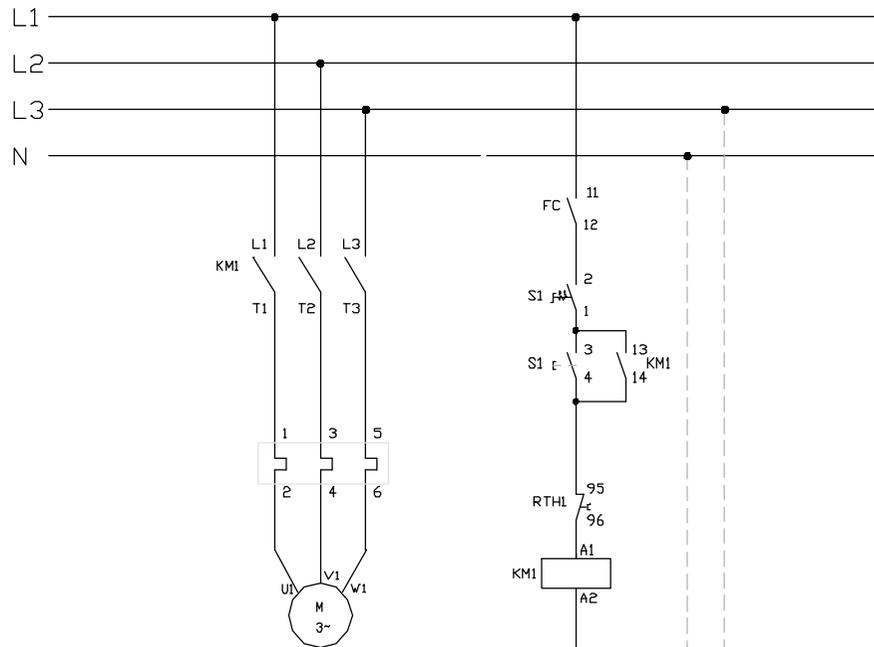
**•CENTRING OF REAR MOULDING BELT**

If the moulding belt tends to leave on a side act on the system of tension of this same side (regulation by 1/8 tower).

**ATTENTION:**

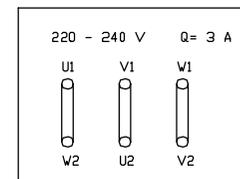
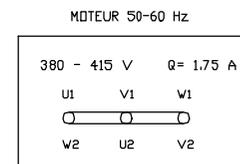
**A moulding belt always well centred and tense as it is necessary it without too much "tear" and without too much "skating", lasts for a long time. It must be adjusted just on the skating limits, verify it, slowing down it by hand.**

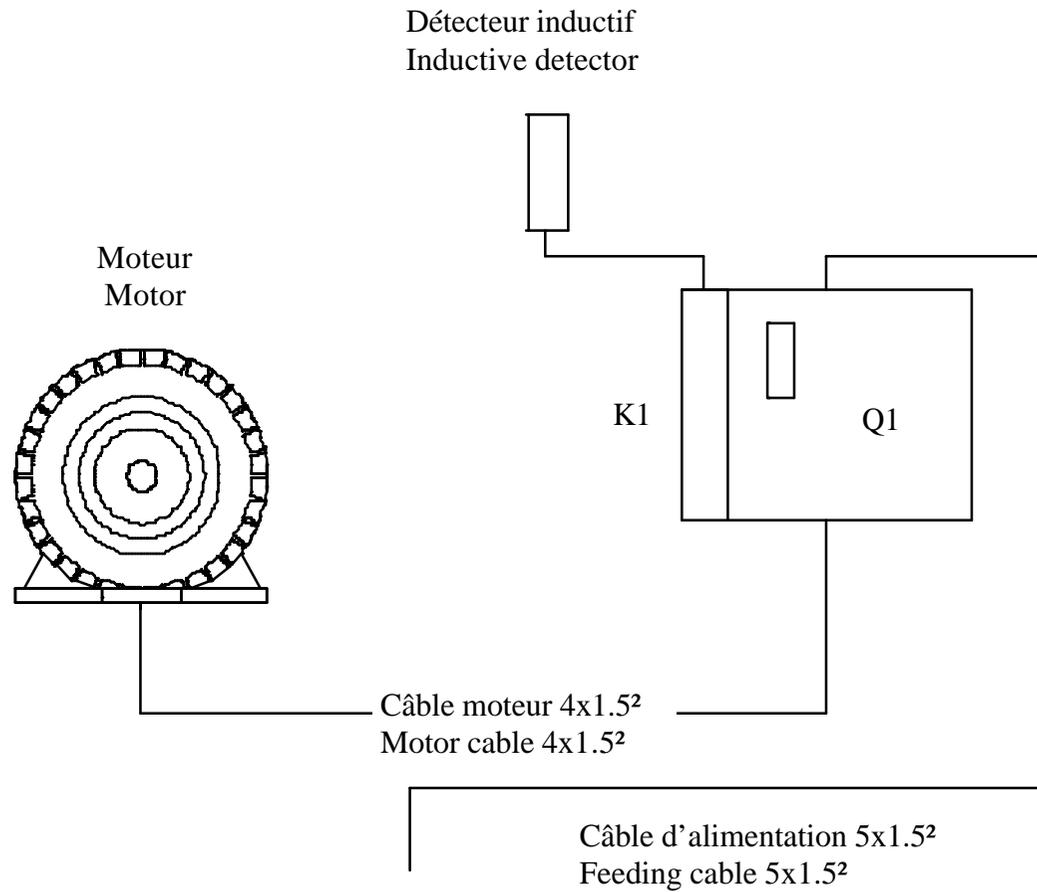
**A too much tightened moulding belt deforms, becomes unstable and tires pointlessly landings.**



Façonneuses TREGOR 97- TENDR 2  
1.75 A - 0.55 KW

Branchement suivant la tension  
d'alimentation et de la bobine KMI





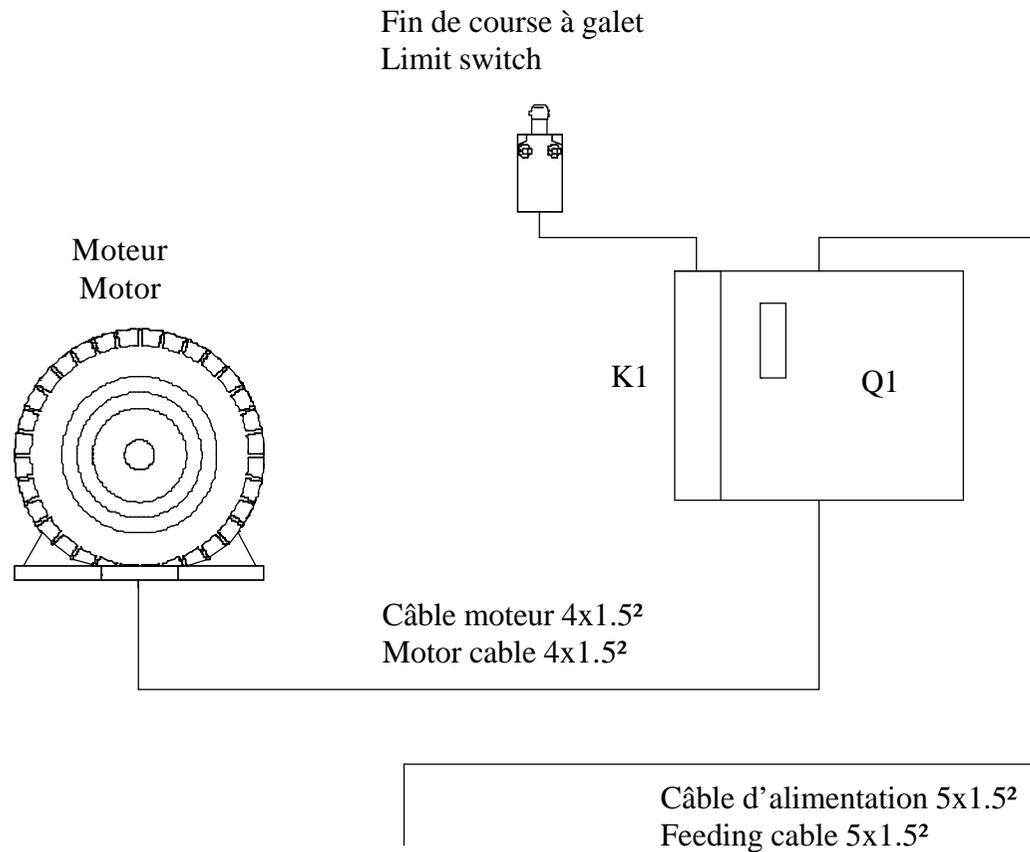
**Information complémentaire :**

- Câble moteur 4x1.5<sup>2</sup>, longueur 0,95 m.  
dénuder 10 cm 4 cosses de 4<sup>2</sup>  
10 cm 4 embouts noirs
- Câble d'alimentation 5x1.5<sup>2</sup>, longueur 2,50 m.  
dénuder 10 cm 4 embouts noirs  
10 cm embouts noirs
- Câble de détecteur inductif 0,64 m

**Additional information:**

- Motor cable 4x1.5<sup>2</sup>, length 0,95 m.  
Reveal 10 cms 4 pods of 4<sup>2</sup>  
10 cms 4 black tips
- Feeding cable 5x1.5<sup>2</sup>, length 2,50 m.  
Reveal 10 cms 4 black tips  
10 cms black tips
- Cable of the inductive detector 0,64 m

**Schéma électrique Tenor**  
**Electric diagram Tenor**



**Information complémentaire :**

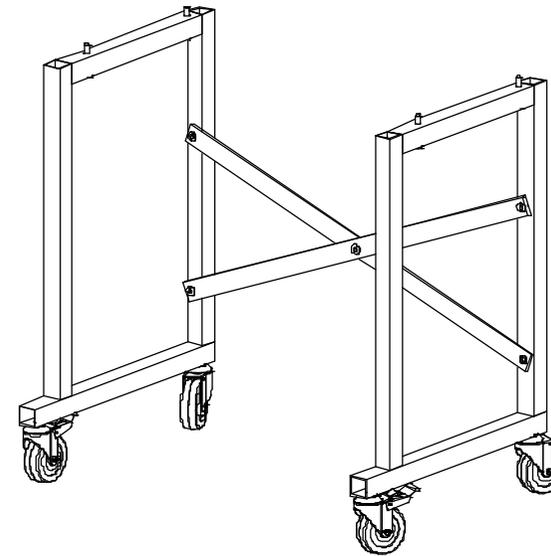
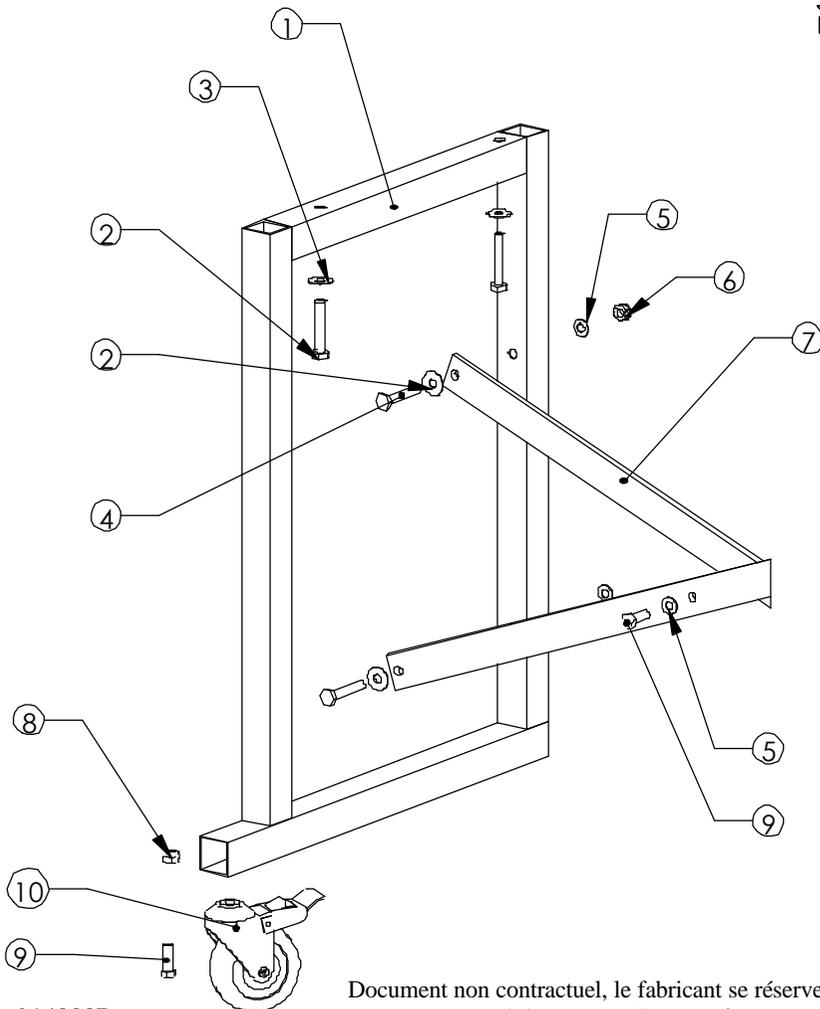
- Câble moteur 4x1.5<sup>2</sup>, longueur 0,95 m.  
dénuder 10 cm 4 cosses de 4<sup>2</sup>  
10 cm 4 embouts noirs
- Câble d'alimentation 5x1.5<sup>2</sup>, longueur 2,50 m.  
dénuder 10 cm 4 embouts noirs  
10 cm embouts noirs
- Câble de fin de course 0,64 m

**Additional information:**

- Motor cable 4x1.5<sup>2</sup>, length 0,95 m.  
Reveal 10 cms 4 pods of 4<sup>2</sup>  
10 cms 4 black tips
- Feeding cable 5x1.5<sup>2</sup>, length 2,50 m.  
Reveal 10 cms 4 black tips  
10 cms black tips
- Cable of the limit switch 0,64 m

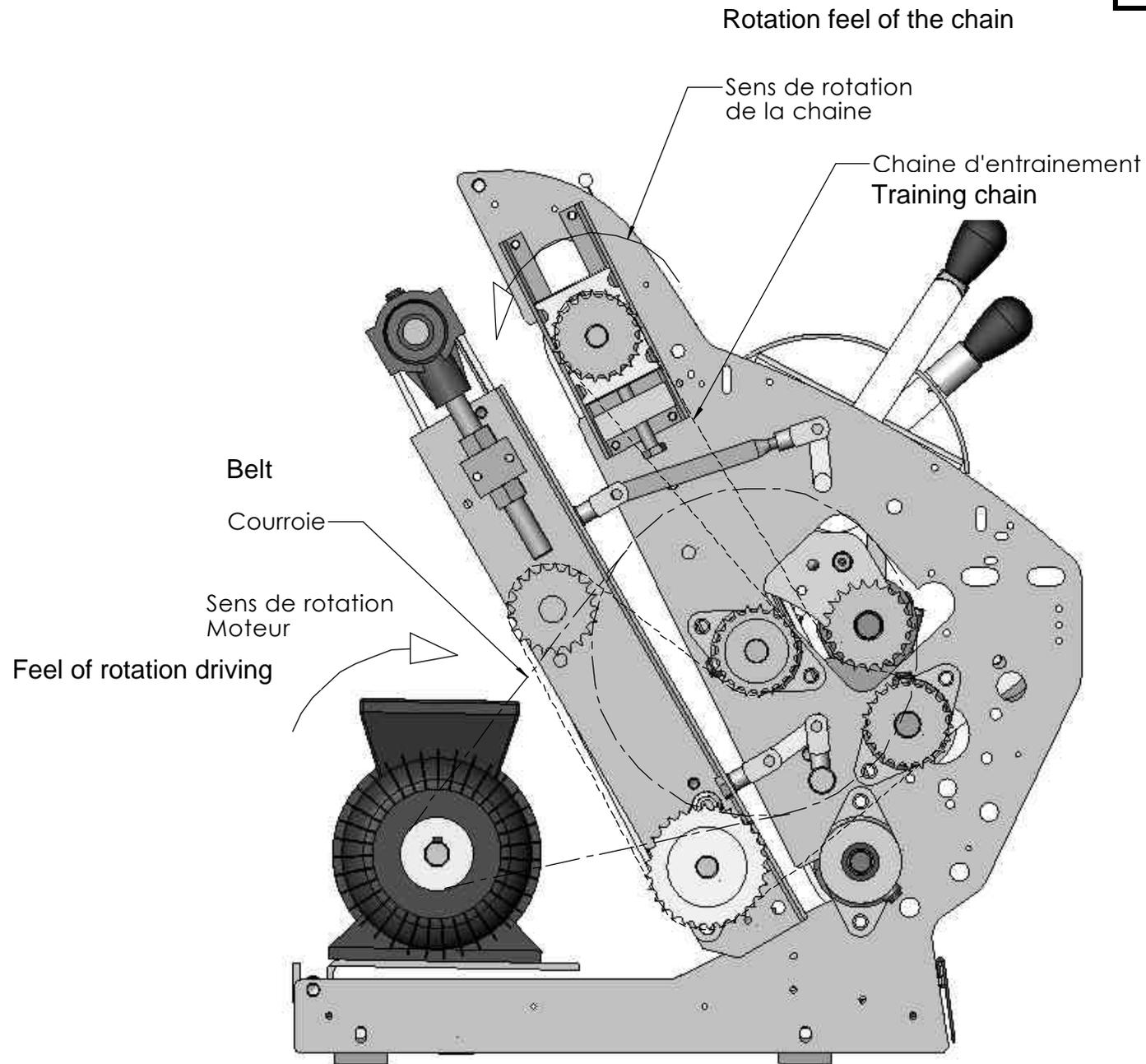
## Montage du chariot Assembly of the rolling stand

Rep	Nbr	Désignation
1	2	Chassis coté
2	4	VisHM10x50
3	8	Rondelle plate 10x27
4	4	Vis HM10x60
5	6	Rondelle plate 10x20
6	5	Ecrou frein M10
7	2	Entretoise
8	4	Ecrou rondelle M10
9	5	Vis HM10x30
10	2	Roulette

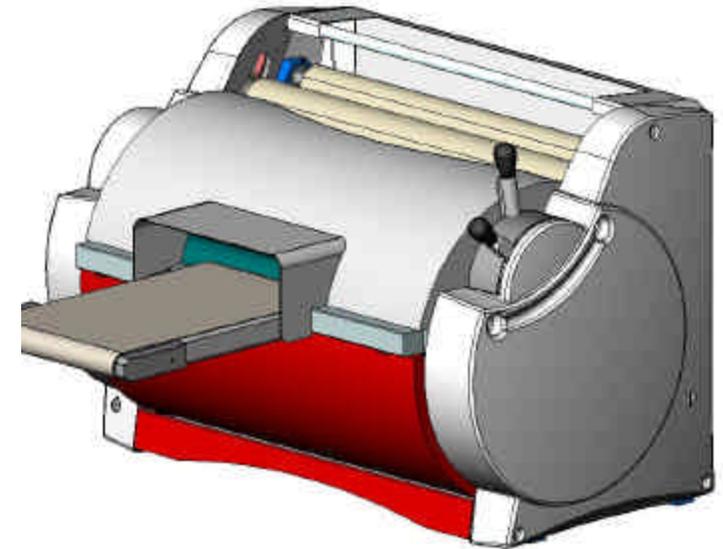
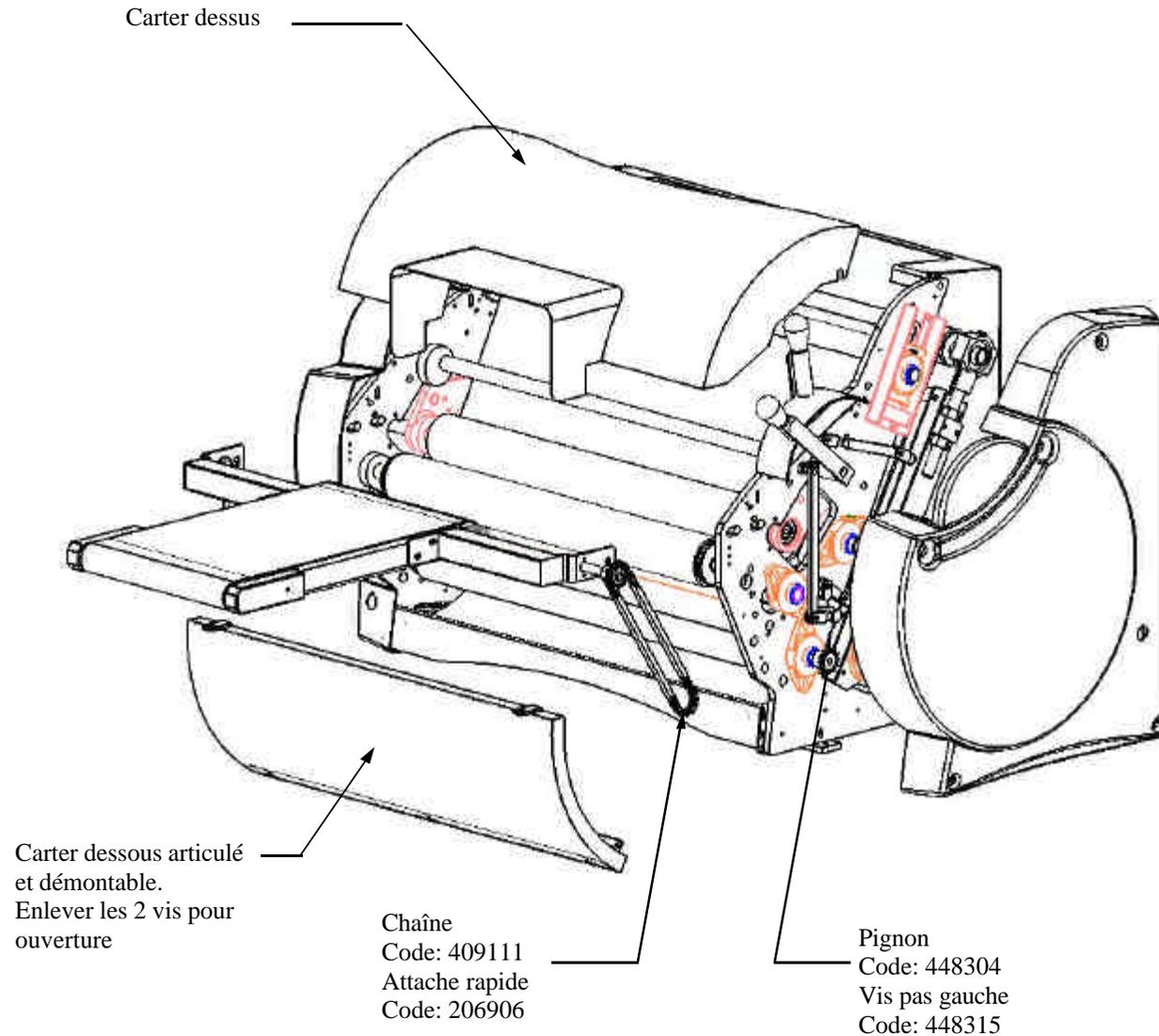


914000B

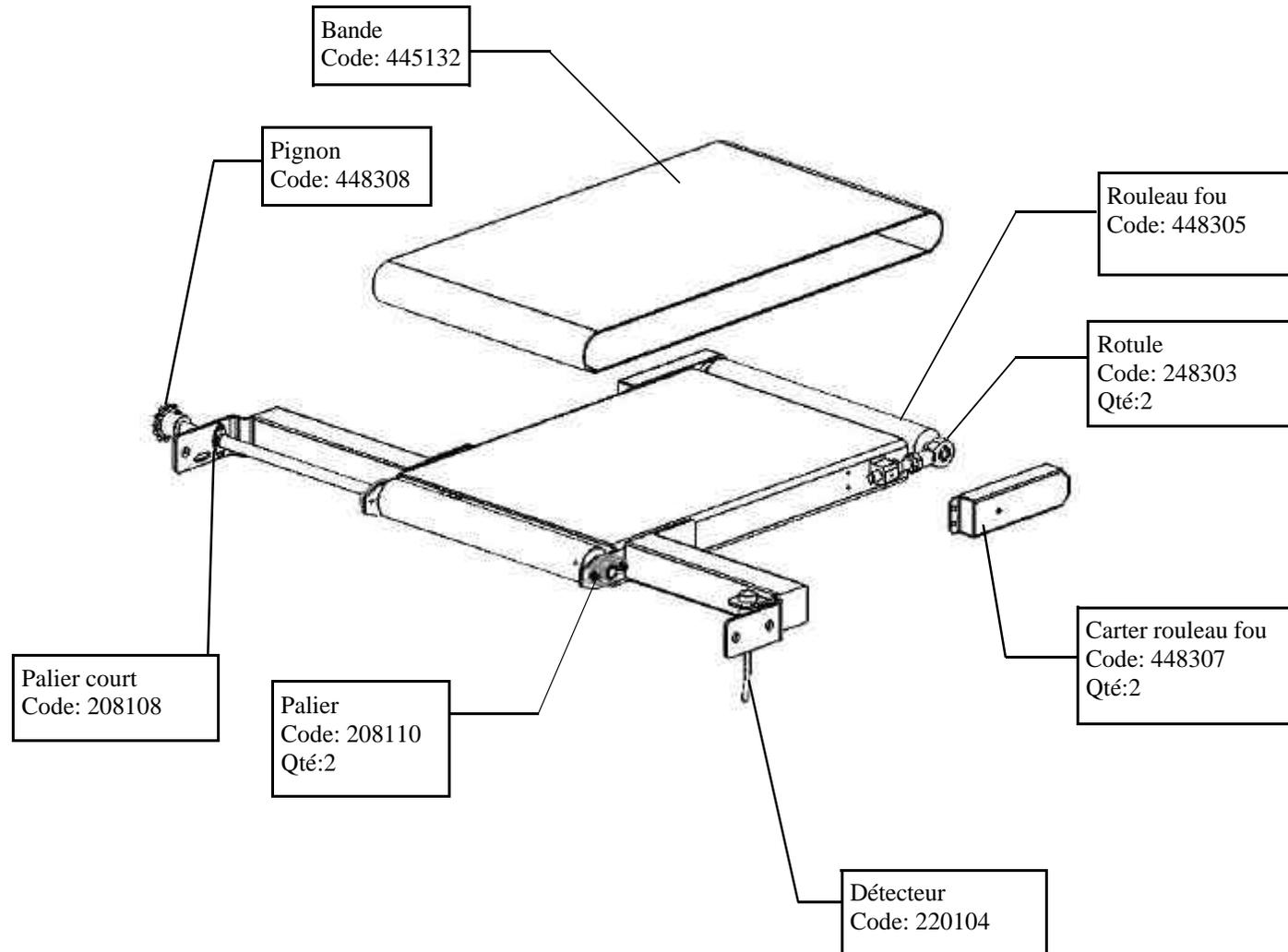
Document non contractuel, le fabricant se réserve le droit de modifier tous ses produits sans préavis.  
Not a contractual document. The manufacturer reserves the right to make modifications without advanced notice.



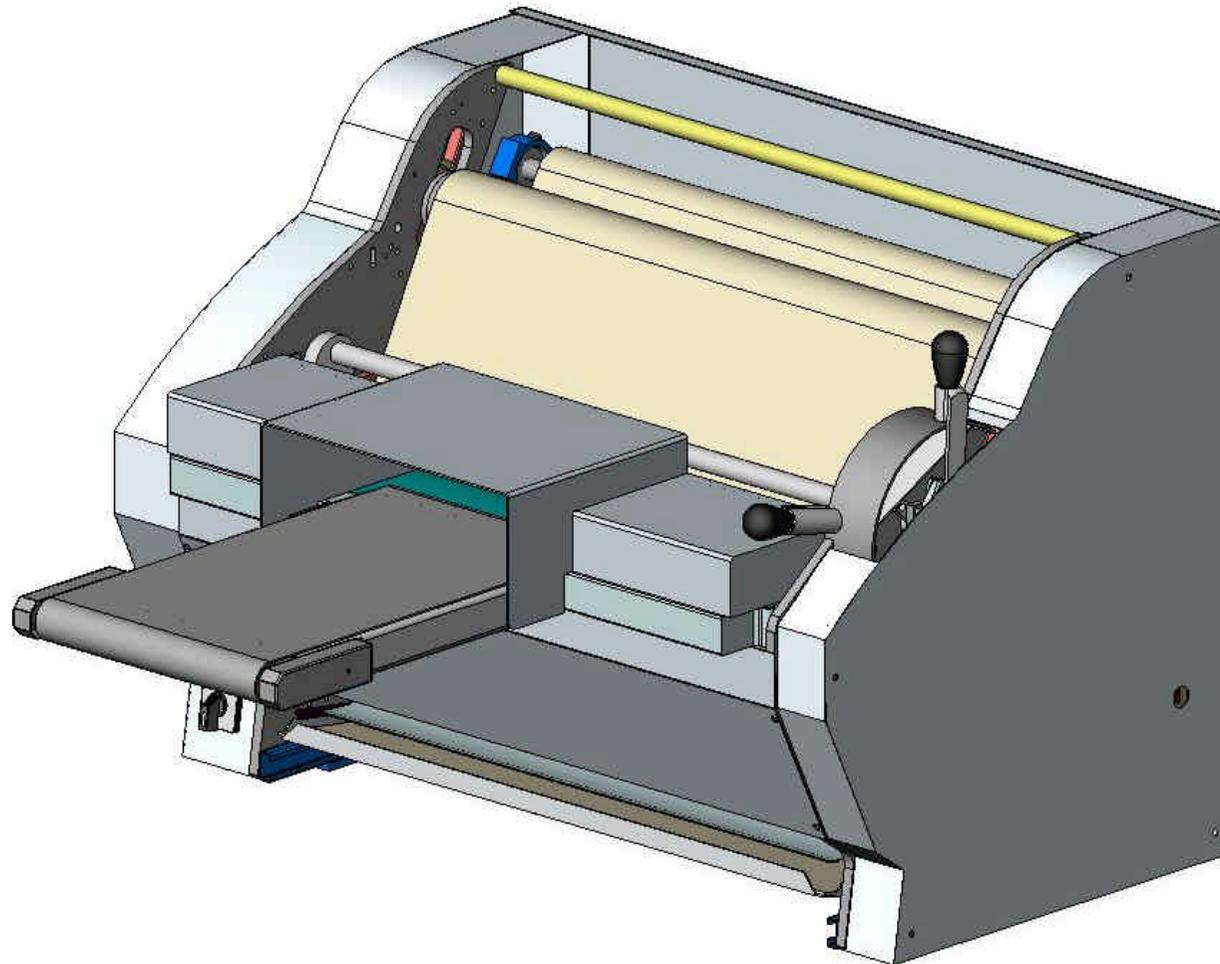
**IX TREGOR AVEC TAPIS D'ALIMENTATION**  
**TREGOR WITH FEED BELT**



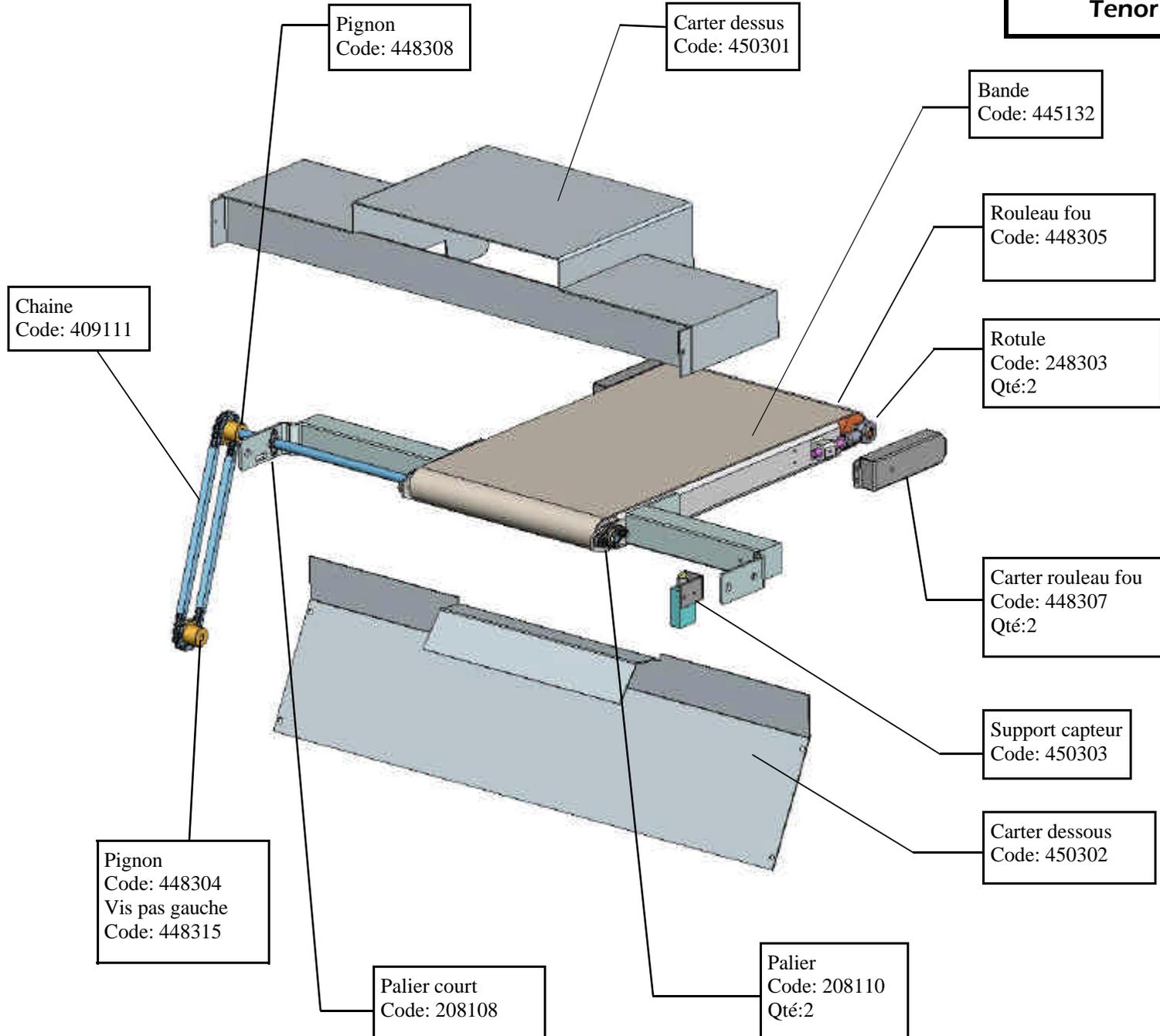
**Trégor avec Tapis d'alimentation**  
**Trégor with feed belt**



**X TENOR AVEC TAPIS D'ALIMENTATION**  
**TENOR WITH FEED BELT**



**Tenor avec Tapis d'alimentation**  
**Tenor with feed belt**



Document non contractuel, le fabricant se réserve le droit de modifier tous ses produits sans préavis.  
 Not a contractual document. The manufacturer reserves the right to make modifications without advanced notice.