



Master

CONVEYORS

MCO Cinta de salida

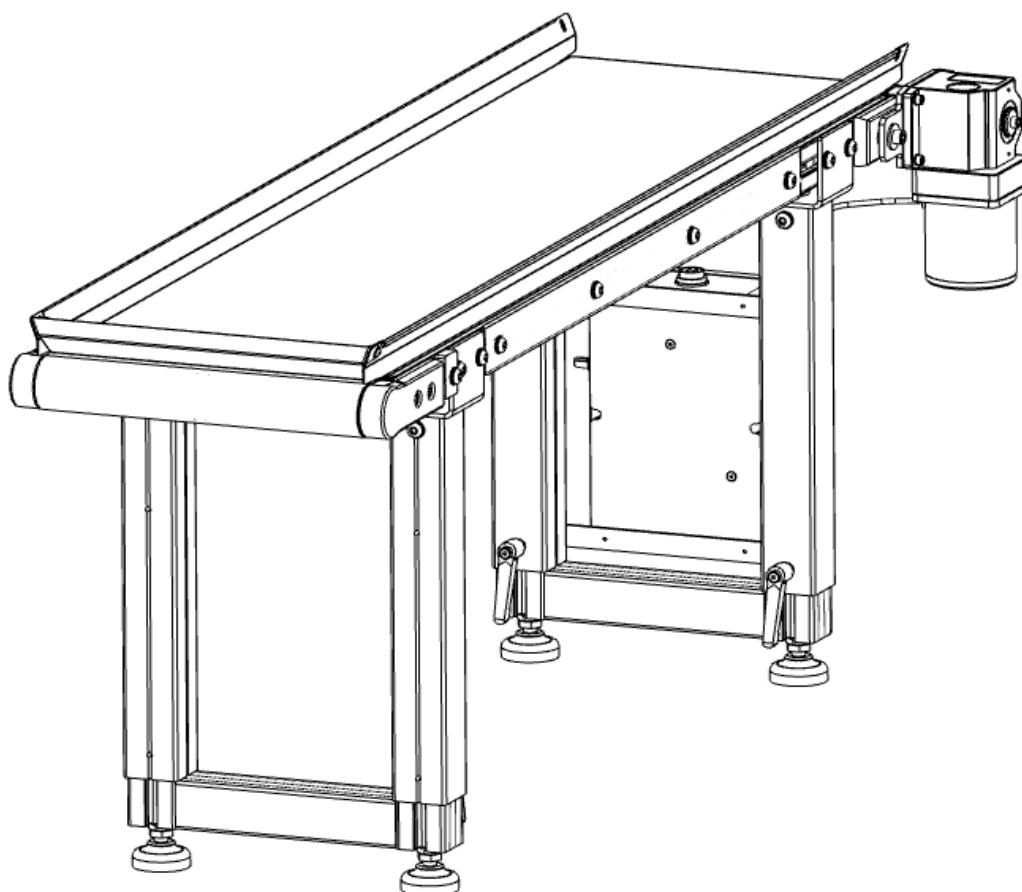
MCO Output conveyor belt

MCO Nastro di uscita

Manual de uso y mantenimiento

Instructions for use and maintenance

Manuale d'uso e manutenzione



04	Cinta de salida MCO Indicaciones generales Objetivo del manual Dónde dejar el manual Garantía Contenido de la caja	05	Indicaciones básicas de seguridad Seguridad para el operario Quién puede utilizar la cinta de salida MCO Reparación de la cinta de salida MCO Cómo parar la cinta de salida MCO Exclusiones de responsabilidad
06	Transporte Conexión eléctrica Colocación Funcionamiento Puesta en marcha	07	Montaje de la cinta
09	Controles a realizar antes de trabajar Mantenimiento Aspectos generales	10	Procedimiento de limpieza
12	Montaje	14	Eliminación de residuos Riesgos residuales
15	Datos técnicos	16	English 
29	Italiano 	43	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Cinta de salida MCO

La cinta de salida MCO es un transportador de banda diseñado para recoger el producto después de ser tratado por las máquinas peladoras de cogollos MT Tumbler 200, MT Tumbler 500 y/o MT Tumbler 500 MED. La cinta de salida permite identificar aquellas flores o producto dañado y/o con falta de pelado.

Indicaciones generales

Objetivo del manual

Este manual de instrucciones hace que el usuario se familiarice con:

- + La forma de trabajo
- + El uso del artículo
- + Las indicaciones de seguridad
- + El mantenimiento

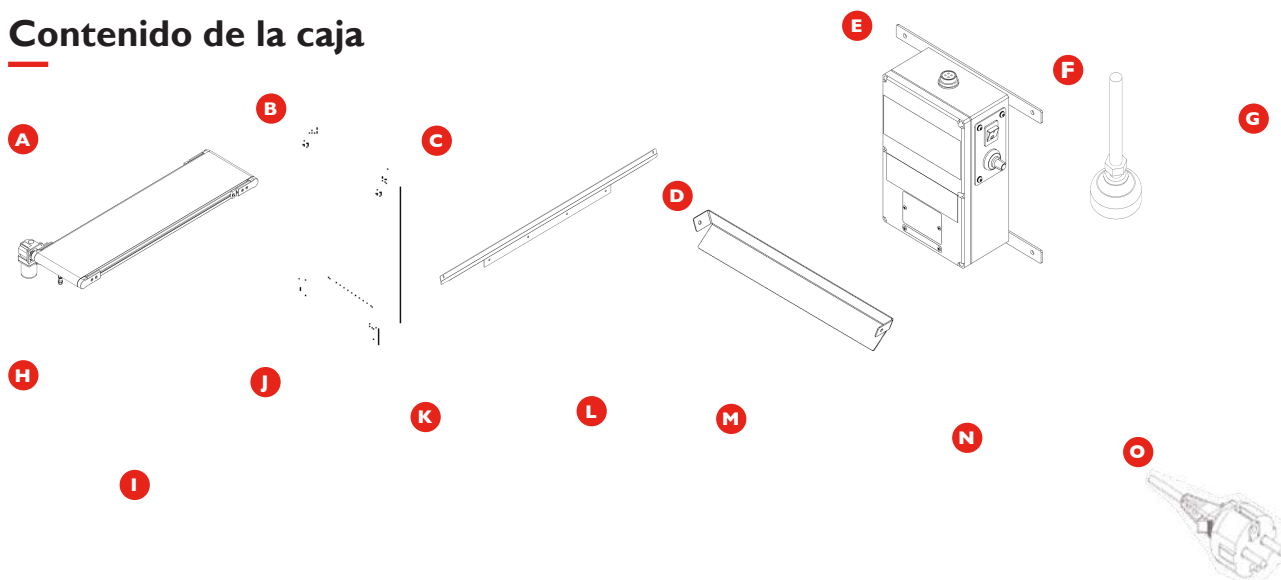
Dónde dejar el manual

Mantener el manual de instrucciones cerca de la máquina. Las instrucciones deben estar siempre a mano. Éste debe conservarse en un lugar seco y seguro.

Garantía

Master Products ofrece 1 años de garantía sobre cualquier pieza defectuosa presente en este equipo, siempre y cuando no sea debido a un mal uso y/o falta de mantenimiento. Para la garantía es indispensable presentar la factura de compra y ponerse en contacto con el fabricante (info@masterproducts.es).

Contenido de la caja



- | | | |
|--|---|--|
| A Conjunto cinta transportadora (1 ud.) | G Tornillo DIN7380 M8x16 (16 uds.) | M Tuerca cabeza martillo M8 (16 ud.) |
| B Conjunto pie telescópico (2 uds.) | H Tornillo DIN7380 M6x10 (2 uds.) | N Tuerca autoblocante DIN985 M4 (2 ud.) |
| C Protección lateral (2 uds.) | I Tornillo DIN7380 M4x10 (4 ud.) | O Cable de alimentación (1 ud.) |
| D Frontal de protección (1 ud.) | J Arandela DIN125 M8 (16 ud.) | |
| E conjunto armario eléctrico (1 ud.) | K Arandela DIN125 M6 (4 ud.) | |
| F Pie inclinable (4 ud.) | L Arandela DIN125 M4 (4 ud.) | |

Indicaciones básicas de seguridad

Símbolos de seguridad



PELIGRO

Este símbolo significa que hay un posible peligro inminente para la integridad física y la vida de las personas. La no observación de estas indicaciones puede comportar graves efectos nocivos ocasionados por posibles heridas con peligro de muerte.



ADVERTENCIA

Este símbolo significa que hay un posible peligro inminente para la integridad física y la vida de las personas. La no observación de estas indicaciones puede comportar daños en los artículos y en el usuario.



INFORMACIÓN

Bajo estas indicaciones se obtienen consejos e informaciones especialmente prácticas. Este símbolo da indicaciones importantes para la manipulación adecuada de los productos de Master Products. La no observación de estas indicaciones puede comportar un mal uso de los artículos en cuestión.

Seguridad para el operario

- + La cinta de salida ha sido diseñada para su uso junto a las máquinas peladoras de cogollos MT Tumbler 200, MT Tumbler 500 y/o MT Tumbler 500 MED.
- + Es importante manipular el equipo haciendo uso de guantes de seguridad.
- + Siempre que se realicen ajustes y/o tareas de mantenimiento en la cinta de entrada es imprescindible que las máquinas peladoras de cogollos MT Tumbler 500 y/o MT Tumbler 500 MED estén en modo OFF y desconectadas de la corriente eléctrica.

Quién puede utilizar la cinta de salida MCO

La cinta de salida solo puede ser utilizada por personas que hayan leído y entendido el manual de uso y mantenimiento. Si es utilizada por personal no formado, o no se utiliza correctamente, pueden generarse distintos riesgos.

Reparación de la cinta de salida MCO

Solo un trabajador cualificado por Master Products Inoxidable, S.L puede desmantelar, reparar e instalar nuevas piezas en el equipo. En caso de que el producto esté en periodo de garantía, solo un trabajador de Master Products Inoxidable, S.L puede realizar acciones sobre éstos sin perder la garantía.

Cómo parar la cinta de salida MCO

La cinta de salida MCO se apaga siempre que se pulse el interruptor de encendido/apagado situado en el cuadro eléctrico para dejarlo en modo OFF.

Antes de realizar cualquier acción de mantenimiento en la cinta transportadora, hay que desconectar la misma de la corriente eléctrica.

El equipo tiene que apagarse y desconectarse de la corriente eléctrica en caso de notar un funcionamiento fuera de lo normal.

Exclusiones de responsabilidad

Están prohibidas las modificaciones en los productos de Master Products sin la aprobación del fabricante. Este último, declina cualquier responsabilidad anulando los derechos de garantía de los equipos a los que les hayan hecho modificaciones, no responsabilizándose de los fallos y accidentes que pueden ser consecuencia.

Durante el periodo de garantía las máquinas de Master Products solo podrán ser desmontadas y reparadas por mecánicos del fabricante o de sus representantes oficiales.



Caja 136 x 53 x35 cm = 28 kg // Peso neto cinta =26 kg

Conexión eléctrica

La conexión eléctrica de la cinta de salida debe llevarse a cabo mediante una fuente de alimentación de 230 V y 50-60 Hz monofásico.

Colocación

La cinta de salida debe colocarse sobre una superficie plana, sin irregularidades en el terreno, asegurando su estabilidad. Solo es adecuado su uso en interiores y bajo ninguna circunstancia debe exponerse la parte eléctrica al agua.

Funcionamiento

Con la cinta de salida se obtiene una alimentación constante que permite aumentar la producción en un 30%. El sistema de producción completo incluye la cinta de salida y los carriles.

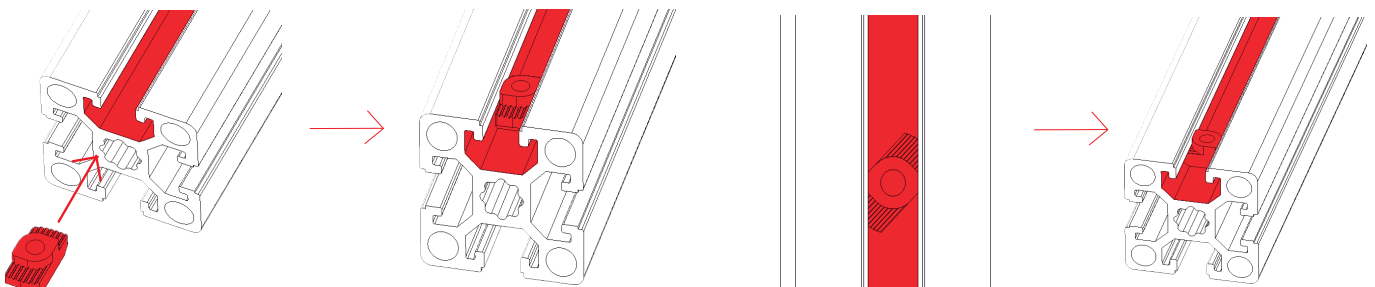
- + Con los carros se podrá dar la inclinación deseada al sistema de producción.
- + Con la cinta de salida se podrá realizar un exhaustivo control de calidad.

Puesta en marcha

Para el proceso de montaje de la cinta de salida es necesario la colocación de varias tuercas de martillo en las ranuras de los perfiles de aluminio. A continuación, se muestra cómo realizar esta operación.

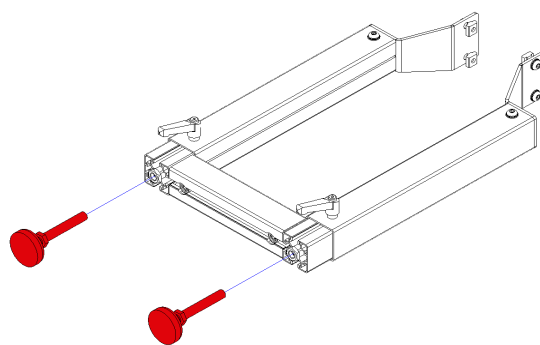
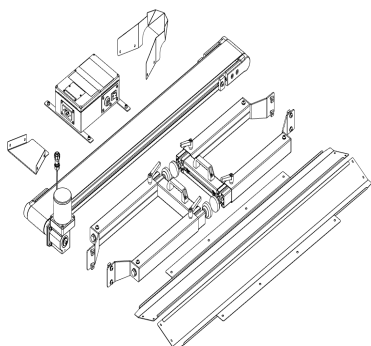
1 En primer lugar, introducir la tuerca de martillo en la ranura del perfil de aluminio como se muestra en la siguiente imagen.

2 Finalmente, girar 90° la tuerca de martillo.

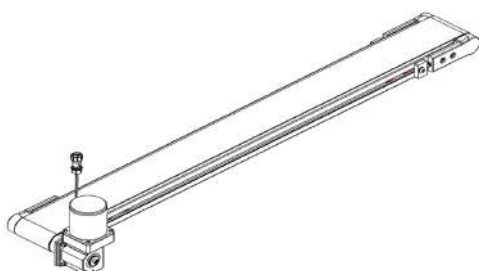


Montaje de cinta

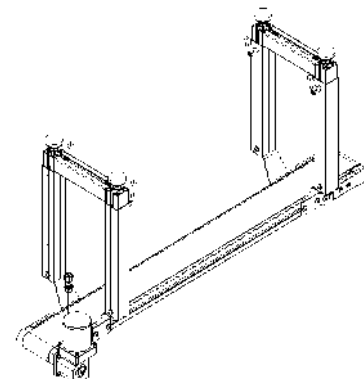
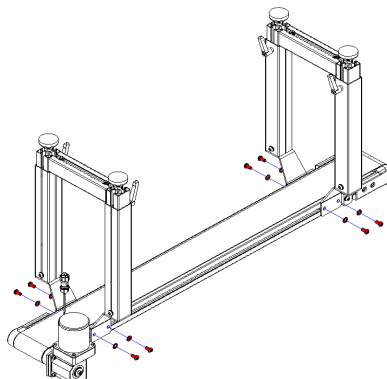
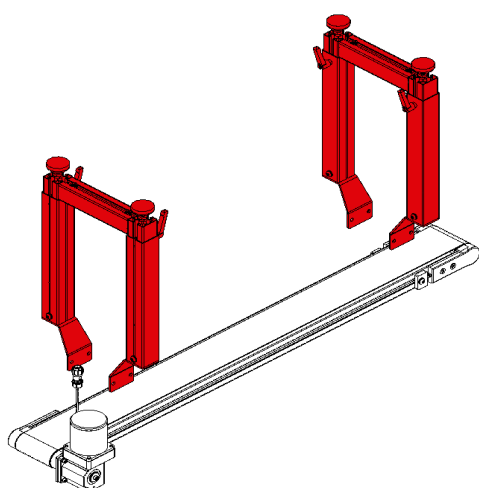
- 1 La cinta de salida se entrega completamente protegida y encajada. Abrir la caja y comprobar todo el material recibido. Colocar las piezas sobre una superficie plana y con espacio para maniobrar.
- 2 Montar los dos pies inclinables (G) en cada uno de los dos conjuntos de pies telescópicos (B), tal y como se muestra en la siguiente imagen



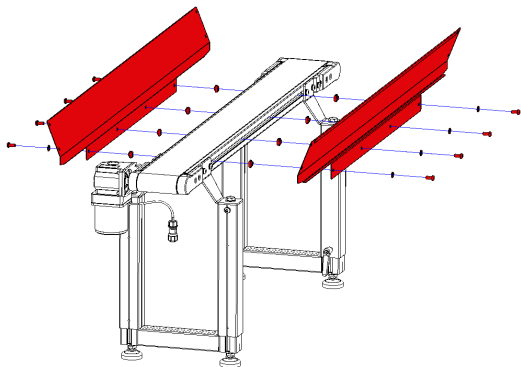
- 3 Colocar la cinta transportadora (A) sobre una superficie plana, y con cierta altura, para facilitar el montaje tal y como se muestra en la siguiente imagen.



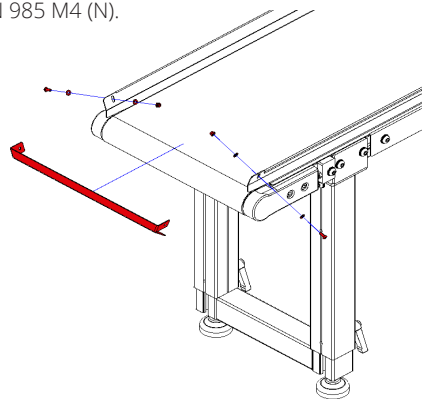
- 4 Presentar en la cinta transportadora (A) los dos conjuntos de pies telescópicos (B), tal y como se muestra en la siguiente imagen. Señalar en las ranuras de los perfiles de aluminio la posición donde insertar las tuercas de martillo (N) necesarias para fijar los pies. Retirar los pies telescópicos e insertar las tuercas siguiendo las instrucciones que aparecen en el apartado Puesta en marcha de este manual.
- 5 Volver a colocar los pies telescópicos (B) y fijarlos con ayuda de una llave hexagonal nº 6 y los tornillos DIN 7380 M8x16 (H) y las arandelas DIN 125 M8 (K).



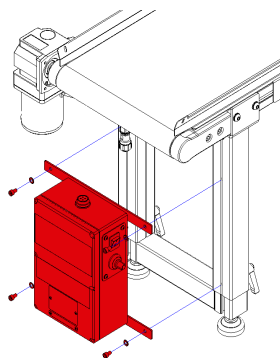
- 6 Colocar las dos protecciones laterales (C) como se muestra en la siguiente imagen. Fijarlas con ayuda de una llave hexagonal nº 6 y los tornillos DIN 7380 M8x16 (H), las arandelas DIN125 M8 (K) y las tuercas de martillo M8 (N).



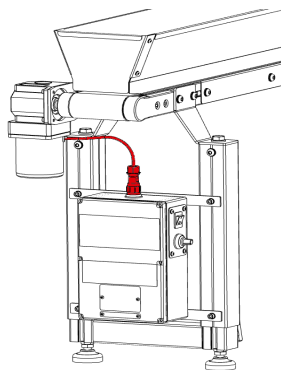
- 7 Colocar el frontal de protección (D) en la zona del eje conducido como se muestra en la siguiente imagen. Fijar con ayuda de una llave hexagonal nº 2.5 y una llave fija nº 7 los tornillos DIN 7380 M4x10 (I), las arandelas DIN 125 M4 (L) y las tuercas autoblocantes DIN 985 M4 (N).



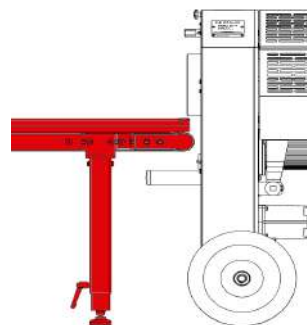
- 8 Colocar la caja eléctrica tal como se muestra en la imagen y fijarla con ayuda de una llave hexagonal nº 5, los tornillos DIN 7380 M6x10 (H) y las arandelas DIN 125 M6 (K) a los agujeros roscados del perfil de aluminio. **IMPORTANTE:** colocar la caja eléctrica en el pie más cercano al motor.



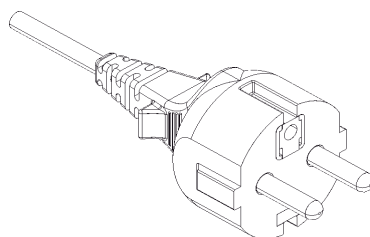
- 9 Conectar la caja eléctrica al motor.



- 10 Colocar la cinta transportadora junto a la máquina peladora de cogollos. Éstas deben colocarse una al lado de la otra guardando un ligero espacio entre ellas. **IMPORTANTE:** no dejar margen de seguridad podría ocasionar rozaduras y posibles daños a los artículos.



- 11 A continuación, conectar un extremo del cable de alimentación (O) al conector habilitado en la caja eléctrica de la cinta transportadora, y el otro extremo a la corriente eléctrica. **IMPORTANTE:** Asegurarse que el cableado eléctrico queda perfectamente colocado, sin formar bucles que puedan hacer tropezar.



Controles a realizar antes de trabajar



- + Asegurar que la cinta está correctamente ajustada para evitar desencajarse durante su uso.
- + Alinear la línea de producción gracias a las bases niveladoras.

Mantenimiento

Aspectos generales

Antes de montar, utilizar o realizar tareas de mantenimiento en un transportador de banda Master Products, es imprescindible leer, entender y seguir las instrucciones del presente manual. El no cumplimiento de las instrucciones y precauciones de seguridad, podría causar graves lesiones a personas y daños al equipo.

En caso de existir alguna duda acerca de temas o problemas no cubiertos por este manual, no dudar en comunicarse con Master Products Inoxidable, S.L para solicitar asistencia técnica.

Un mantenimiento de rutina o preventivo constituye una práctica necesaria de seguridad. Se lleva a cabo solamente con unos pasos básicos y ayudará, a garantizar una vida útil, larga y confiable del equipo adquirido.

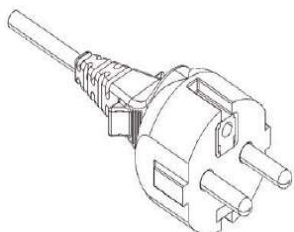
Algunos componentes, en especial la banda transportadora y los rodillos, son susceptibles a retener y acumular partículas resinosas debido a la naturaleza del producto a tratar. Con el transcurso del tiempo, esta circunstancia puede llegar a provocar una fricción excesiva, y, en última instancia, pueden interferir en el rendimiento general del equipo.

Mantener limpio, desinfectado y esterilizado el equipo es muy importante para la no contaminación del producto a tratar. Básicamente las tareas de mantenimiento a realizar en las cintas transportadoras son exclusivamente de limpieza. A continuación, se detalla el procedimiento general de limpieza recomendado a seguir.

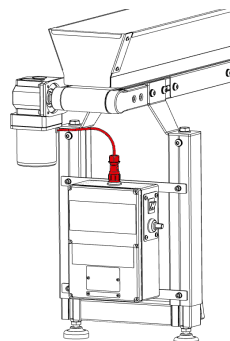
Procedimiento de limpieza

IMPORTANTE: Los trabajos de mantenimiento se harán siempre con la cinta transportadora parada y con el conector eléctrico desconectado. Utilizar siempre guantes de protección para las operaciones de mantenimiento.

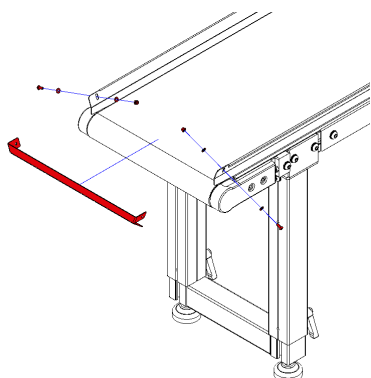
- 1 En primer lugar, desconectar la cinta transportadora de la corriente eléctrica.



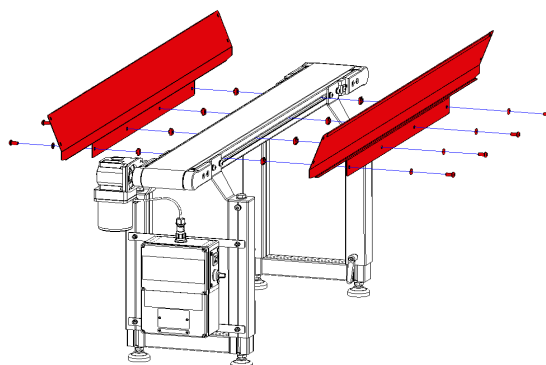
- 2 Desconectar el motor de la caja eléctrica.



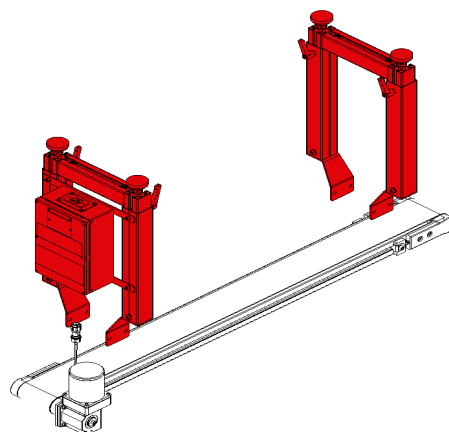
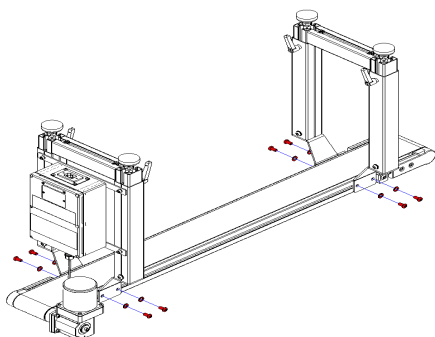
- 3 Desmontar como se muestra en la siguiente imagen la tolva aflojando, con ayuda de una llave hexagonal nº 2.5 y una llave fija nº 7, los cuatro tornillos que la fijan. Retirar los tornillos, arandelas y tuercas.



- 4 Desmontar las dos protecciones laterales con ayuda de una llave hexagonal nº 6. Retirar los tornillos, arandelas y tuercas.

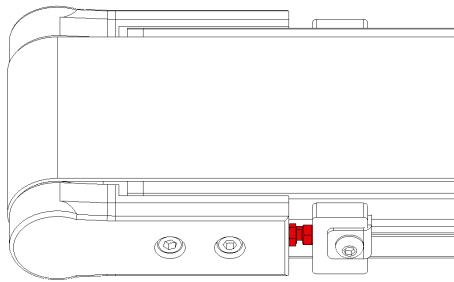


- 5 Con ayuda de otra persona, colocar el transportador de banda encima de una superficie plana como se muestra en la siguiente imagen. Con una llave hexagonal nº 6, retirar los tornillos y las arandelas que sujetan los pies.

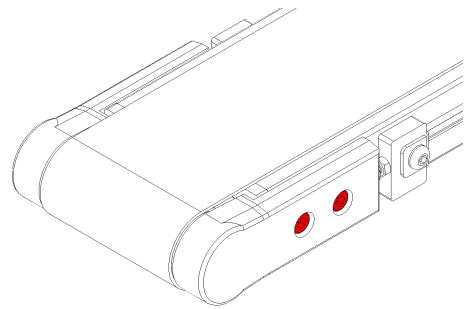




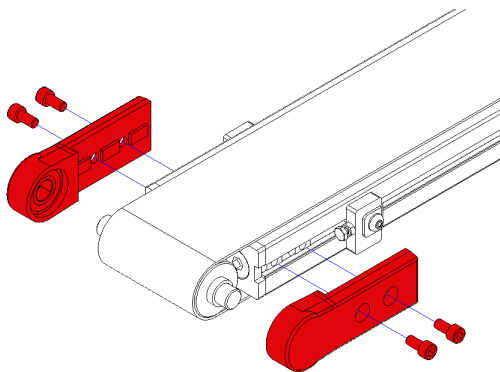
6 Con una llave fija nº10, aflojar en ambos lados el tornillo tensor hasta que este no toque el cabezal.



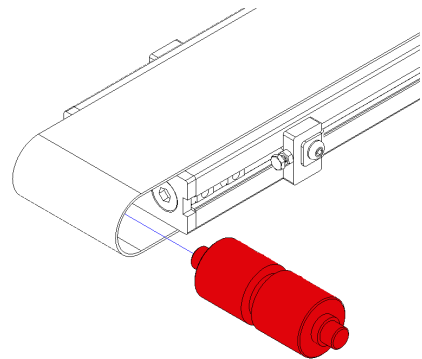
7 Identificar los dos cabezales del rodillo conducido. Aflojar con una llave hexagonal nº 6 los cuatro tornillos de fijación.



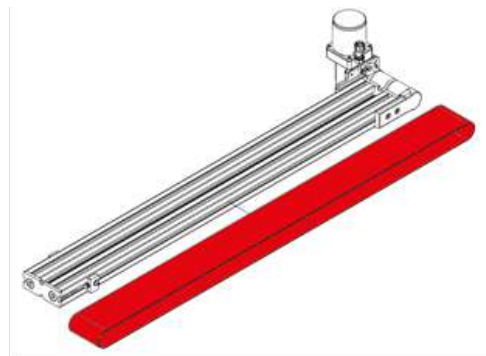
8 Retirar los dos cabezales cuidadosamente.



9 Retirar el eje conducido.



10 Retirar la banda transportadora y proceder a la limpieza general del equipo y sus componentes.



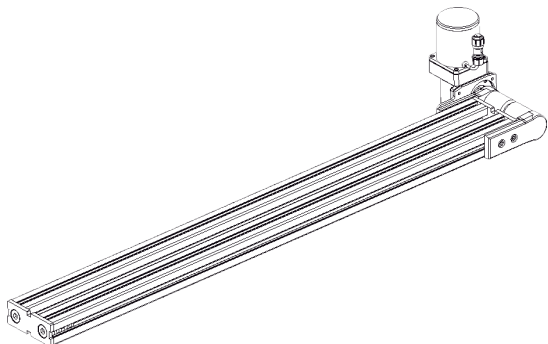
En primer lugar, retirar manualmente los restos más grandes de suciedad y/o productos presentes en el equipo y sus componentes. A continuación, lavar con un rociador a presión o una manguera todos los componentes y el equipo en general. El agua es uno de los dos agentes de limpieza más importantes. Debe utilizarse para eliminar entre un 60% y un 70% de todos los materiales extraños presentes en el equipo transportador.

Para lograr disolver la suciedad de la mejor manera, mantenga la temperatura del agua entre 32°C-57°C. Finalmente, para completar la limpieza, pulverizar el equipo y sus componentes con Master Clean. No utilizar detergentes ni otros productos de limpieza no especificados por el fabricante. Dejar actuar Master Clean durante varios segundos y a continuación, retirarlo solo con ayuda de papel.

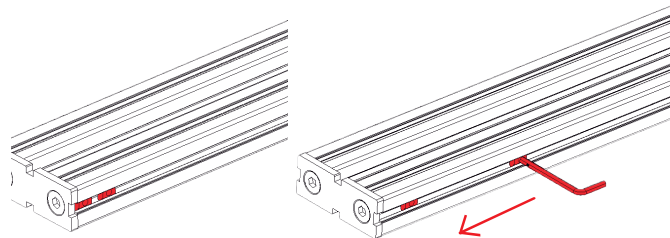
Montaje

Una vez realizado el procedimiento de limpieza, completar el montaje del transportador de banda siguiendo las instrucciones detalladas a continuación. Recordar que solo el personal autorizado y capacitado podrá realizar esta tarea.

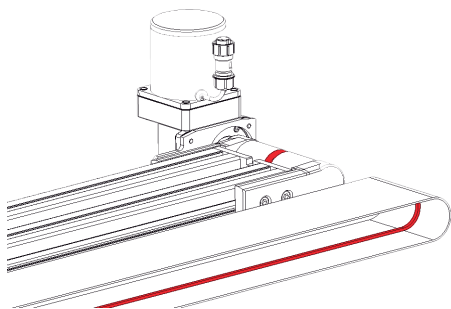
- 1 Colocar el transportador de banda encima de una superficie plana como se muestra en la siguiente imagen.



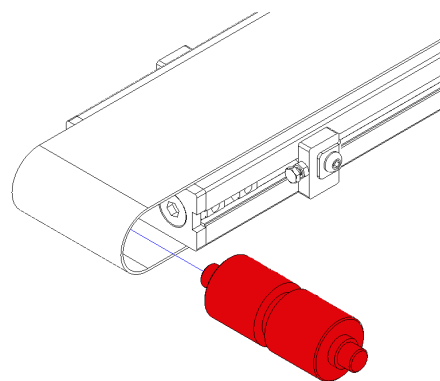
- 2 Observar si las tuercas de martillo que sirven para fijar los dos cabezales del eje conducido se encuentran en su posición correcta, tal y como se muestra en la siguiente imagen. De no ser así, con la ayuda de una llave hexagonal nº 6 será necesario desplazarlas hasta la posición indicada aproximadamente.



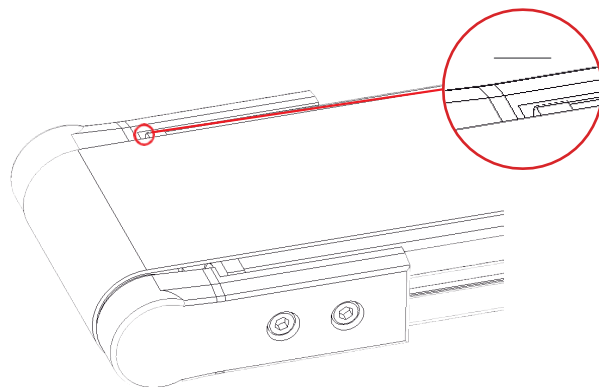
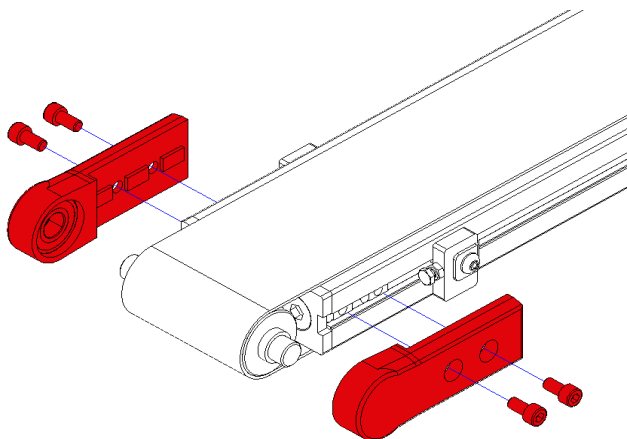
- 3 Colocar la banda transportadora comprobando que el perfil que presenta quede colocado en la ranura central del rodillo motriz.



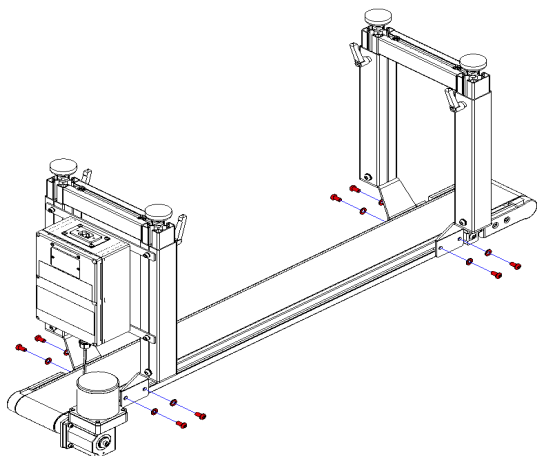
- 4 Colocar el rodillo conducido como se muestra en la siguiente imagen. Comprobar que el perfil de la banda también queda colocado en la ranura central que presenta.



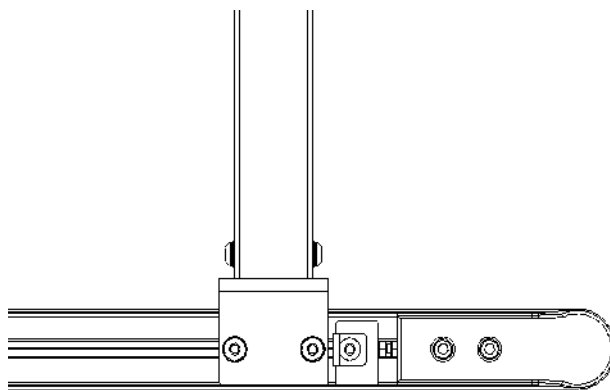
- 5 Colocar y fijar con ayuda de una llave hexagonal nº 6 los dos cabezales del rodillo conducido cumpliendo la distancia reflejada en la siguiente imagen. Más adelante se procederá al tensado final de la banda.



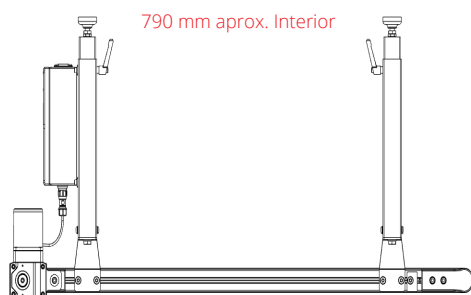
- 6** Montar con ayuda de una llave hexagonal nº 6 los dos pies en el transportador de banda como se muestra en la imagen. Empezar colocando en primer lugar, el pie que presenta la caja eléctrica cerca del lado motor.



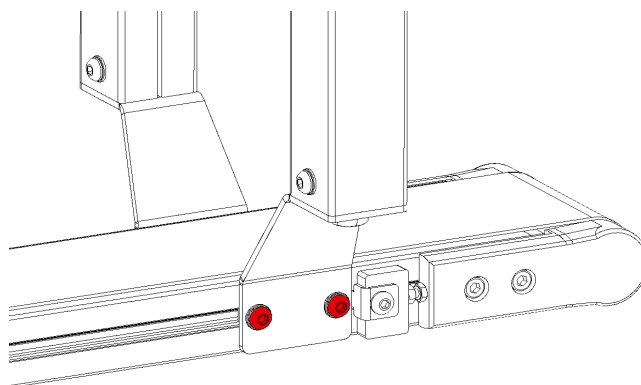
- 7** La distancia entre el borde de chapa del pie al bloque tensor debe ser de 5 mm.



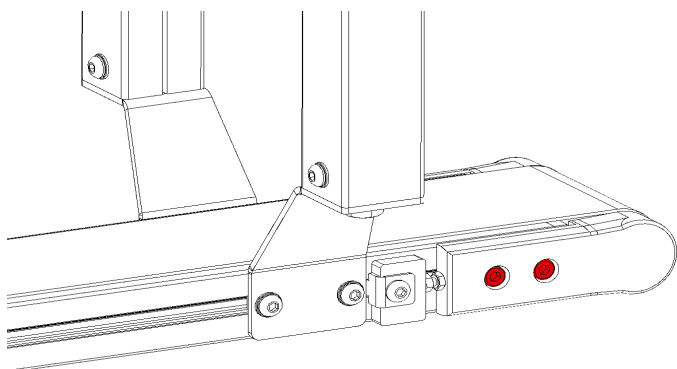
- 8** A continuación, colocar y fijar el pie sin caja eléctrica. Respetar la distancia mostrada de 790 mm aprox.



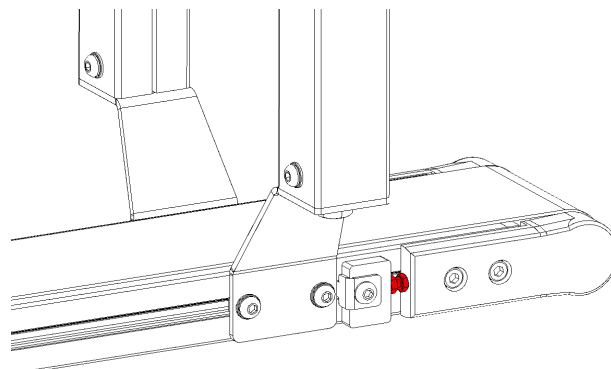
- 9** Con ayuda de una llave hexagonal nº 6, fijar los dos tornillos mostrados en la siguiente imagen, presentes en ambos lados de cada pie.



- 10** Aflojar los tornillos de los cabezales del rodillo conducido con ayuda de una llave hexagonal nº 6 sin retirarlos del todo.

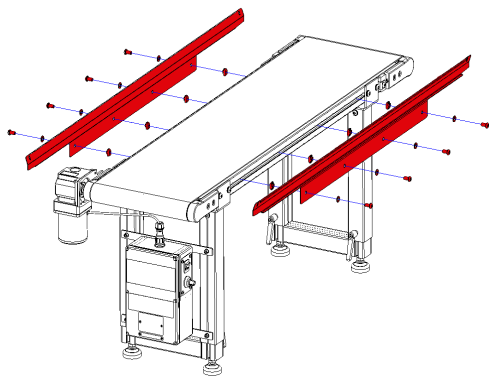


- 11** Con ayuda de una llave fija nº 10, en primer lugar, aflojar la contratuerca mostrada en la siguiente imagen. A continuación, con la misma llave girar el tornillo tensor hasta conseguir el tensado deseado de la banda.

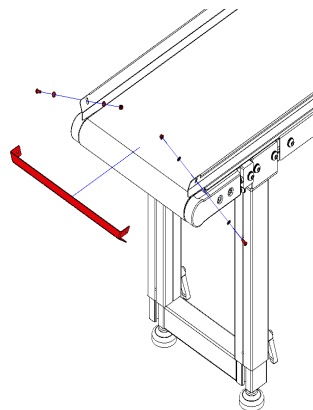




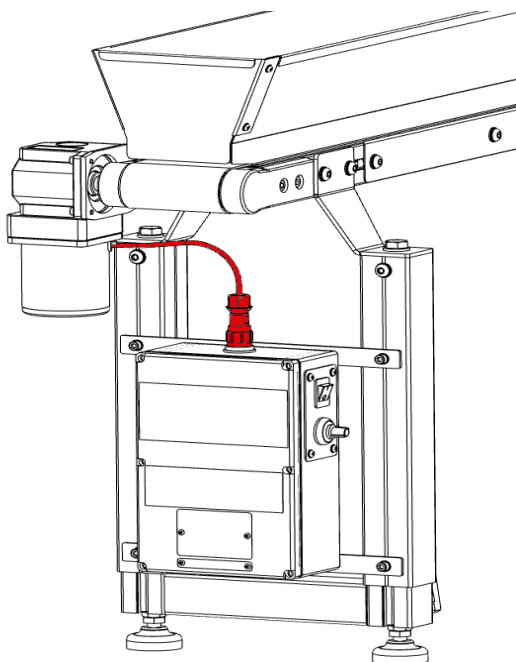
12 Montar las dos protecciones laterales, tal y como se muestra en la siguiente imagen. Fijarlas con ayuda de una llave hexagonal nº6.



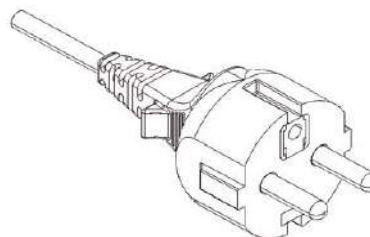
13 Montar el frontal de protección y fijarlo con ayuda de una llave fija nº 7 y una llave hexagonal nº 2.5.



14 Conectar el motor a la caja eléctrica.



15 Por último, conectar el cable de alimentación de la máquina a la corriente eléctrica.



Eliminación de residuos

La eliminación de residuos tendrá que hacerse de acuerdo a las correspondientes normativas nacionales.

Riesgos residuales

Un uso indebido de la máquina puede comportar:

Motivo	Peligro	Riesgo restante	Medidas
No ajustar tuercas y tornillos	Desmontarse la cinta	Caída y posible lesión del operario y de la cinta	Asegurar tuercas y tornillos
No regular correctamente las bases de la cinta	Caída del producto al suelo	Contaminación del producto	Asegurarse de la correcta intalación de la cinta junto a la peladora


Datos generales



Modelo	MCO CINTA DE SALIDA
Potencia	25 W
Año de fabricación	2021
País	España
Nombre de la empresa	MASTER PRODUCTS INOXIDABLE, S.L.
Dirección	Veïnat de la Banyeta nova, 10
Localidad	Palol de Revardit
Teléfono	(+34) 972 299 355
Email	info@masterproducts.es
Sitio Web	www.masterproducts.es



Content

17	MCO Output Conveyor Belt General Instructions Aim of the Manual Where to keep the manual Warranty Contents of the box	18	Basic safety instructions Safety for the operator Who can use the MCO Output Conveyor Belt Repairing the MCO Output Conveyor Belt How to stop the MCO output conveyor belt Disclaimers
19	Transport Electrical connection Placement Start-Up	20	Assembling the machine
22	Checks to carry out before starting work Maintenance General aspects	23	Cleaning Procedure
25	Assembling the machine	27	Waste disposal Residual risks
28	General details	29	Italian 
43	THE DECLARATION OF CE CONFIRMITY		

MCO Output Conveyor Belt

The MCO output conveyor belt is a conveyor belt designed to collect the product after being processed by the MT Tumbler 200, MT Tumbler 500 and/or MT Tumbler 500 MED bud trimming machines. The output conveyor belt allows to identify flowers or damaged product and/or where trimming did not take place as desired.

General Instructions

Aim of the Manual

This instruction manual familiarizes the user with:

- + How to work with the machine
- + The use of the machine
- + Safety instructions
- + Maintenance

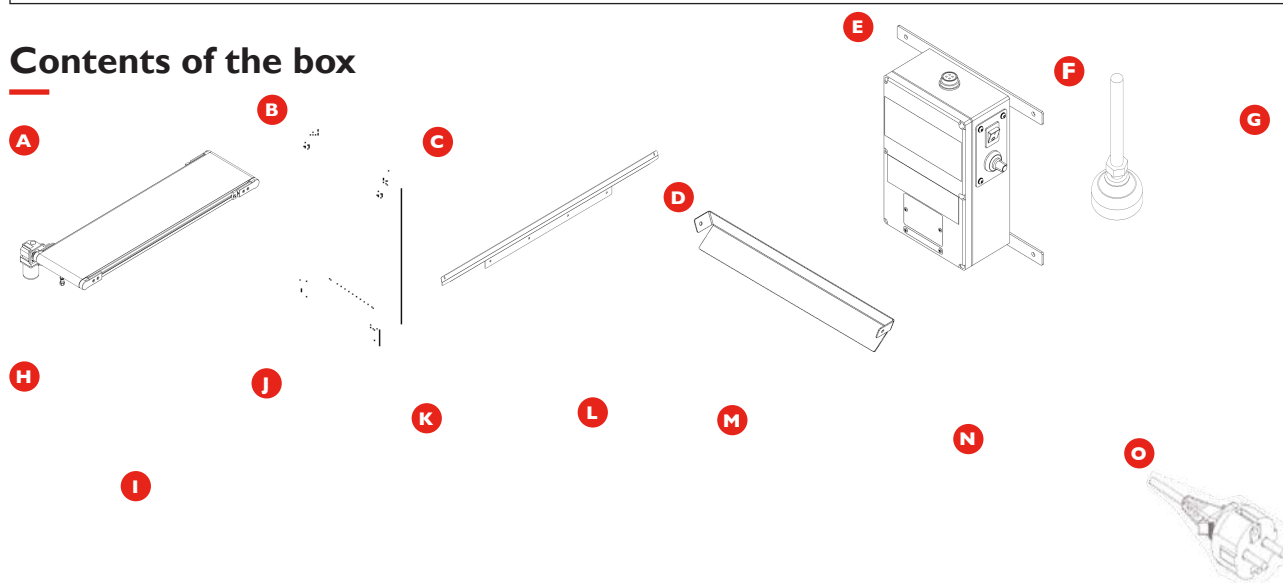
Where to keep the manual

Keep the instruction manual near the machine. Instructions should always be at hand. They should be kept in a safe and dry place.

Warranty

Master Products offers a 1-year warranty on any defective part on this machine, as long as the defect is not due to misuse and/or lack of maintenance. For the warranty, it is essential to present the purchase invoice and contact the manufacturer (info@masterproducts.es).

Contents of the box



- | | | |
|---|---------------------------------------|---|
| A CONVEYOR BAND ASSEMBLY (1 u.) | G BOLT DIN 7380 M8x16 ((16 u.) | M HAMMERHEAD NUT M8 (16 u.) |
| B TELESCOPIC LEG ASSEMBLY (2 u.) | H BOLT DIN 7380 M6x10 (2 u.) | N SELF-LOCKING NUT DIN 985 M4 (2 u.) |
| C SIDE PROTECTOR (2 u.) | I BOLT DIN 7380 M4x10 (4 u.) | O POWER CABLE (1 u.) |
| D FRONT PROTECTOR (1 u.) | J WASHER DIN 125 M8 (16 u.) | |
| E ELECTRIC CABINET ASSEMBLY (1 u.) | K WASHER DIN 125 M6 (4 u.) | |
| F TILTING FOOT (4 u.) | L WASHER DIN 125 M4 (4 u.) | |

Basic safety instructions

Safety symbols



DANGER

This symbol indicates that there is a potential imminent danger to physical integrity and life. Ignoring the instructions can lead to serious harmful effects causing possible injury with danger of death.



WARNING

This symbol indicates that there is a potential imminent danger to physical integrity and life. Ignoring the instructions can lead to damage to the product and to the user.



INFORMATION

This symbol indicates suggestions and especially practical information can be found below. This symbol indicates suggestions and practical information for appropriate handling of Master Products equipment. Ignoring this advice could result in misuse of the article.

Safety for the Operator

- + The output conveyor belt has been designed for use together with the MT Tumbler 200, MT Tumbler 500 and/or MT Tumbler 500 MED bud trimming machines.
- + The machine must be handled using safety gloves.
- + Whenever adjustments and/or maintenance tasks are carried out on the output conveyor belt, it is essential that the MT Tumbler 200, MT Tumbler 500 and/or MT Tumbler 500 MED bud trimming machines are switched OFF and disconnected from the electricity supply.

Who can use the MCO output conveyor belt

The output conveyor belt must only be used by staff who have read and understood the use and maintenance manual. If it is used by untrained staff or is not used correctly, users will be exposed to unnecessary risks.

Repairing the MCO Output Conveyor Belt

Only a worker qualified by Master Products Inoxidable, S.L. may dismantle, repair and install new parts in the machine. In the event that the product is in the warranty period, it must only be dismantled by Master Products Inoxidable S.L. staff without voiding the warranty.

How to stop the MCO output conveyor belt

The MCO output conveyor belt is turned off whenever the on/off switch, located on the electrical panel, is pressed to leave it in OFF mode.

Before carrying out any maintenance action on the conveyor belt, it must be disconnected from the electricity supply.

The machine must be switched off and disconnected from the electricity supply in case of abnormal operation.

Disclaimers

Modifications to Master Products machines are prohibited without manufacturer approval. Following unauthorised modification, the manufacturer declines any responsibility and cancels the warranty rights for the machines to which modifications have been made. The manufacturer will not be responsible for any failures and accidents that may result. During the warranty period, Master Products machines must only be disassembled and repaired by the manufacturer's technical staff or official representatives.

Transport



Box 136 x 53 x35 cm = 28 kg // Net weight =26 kg

Electrical connection



The electrical connection of the output conveyor belt must be carried out using a single-phase 230 V and 50-60 Hz power supply.

Placement



The output conveyor belt must be placed on a flat surface, without irregularities on the ground, ensuring its stability. It is only suitable for indoor use and under no circumstances should the electrical part be exposed to water.

Operation



The output conveyor belt makes it possible to carry out exhaustive quality control. The complete production system includes the input conveyor belt and rails.

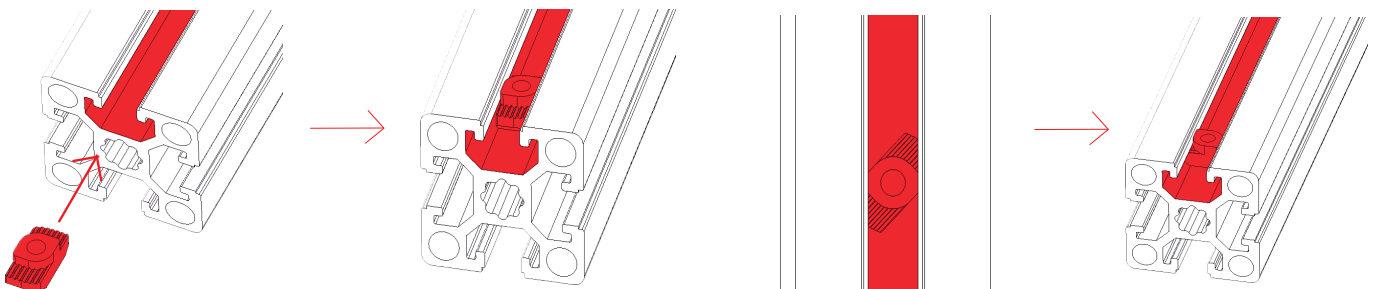
- + The rails make it possible to give the desired inclination to the production system.
- + The input conveyor belt enables a constant feed to be obtained to increase production by 30

Start-Up

For the assembly process of the output conveyor belt, it is necessary to place several hammerhead nuts in the aluminium profile slots. How to do this is shown below.

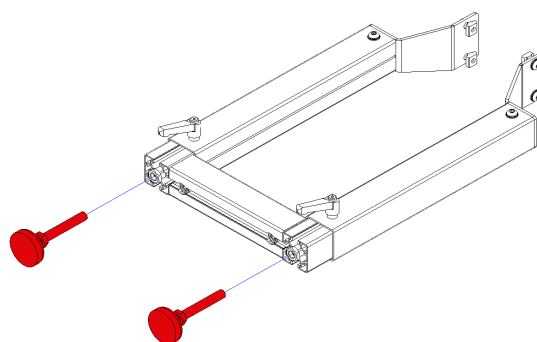
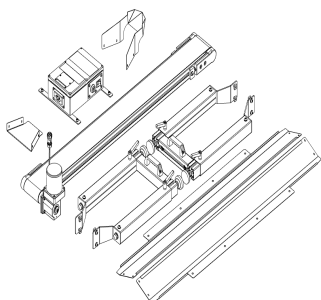
1 Firstly, insert the hammerhead nut into the slot of the aluminium profile as shown in the following image.

2 Finally, turn the hammerhead

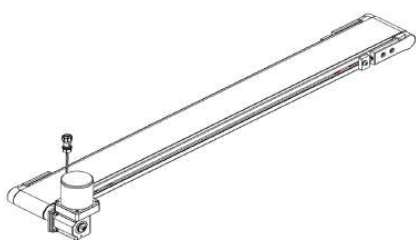


Assembling the machine

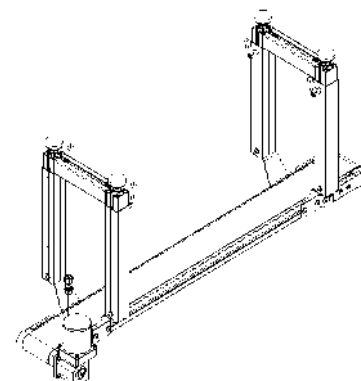
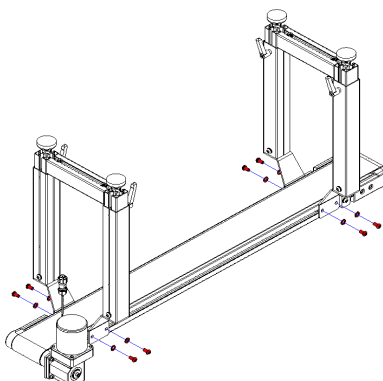
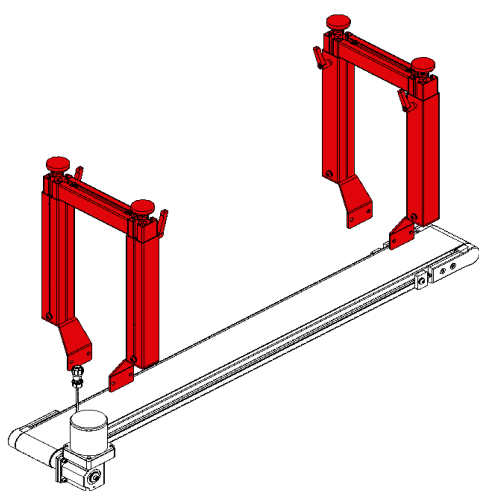
- 1 The output conveyor belt is delivered completely protected and boxed. Open the box and check the contents. Place the parts on a flat surface with room to manoeuvre.
- 2 Mount the two tilting feet (F) on each of the two sets of telescopic legs (B), as shown in the following image.



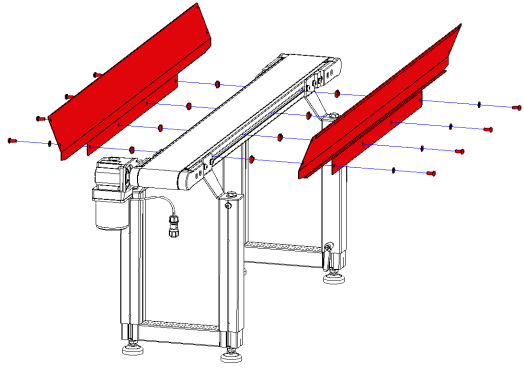
- 3 Place the conveyor band assembly (A) on a flat surface, and with a certain height, to facilitate assembly as shown in the following image.



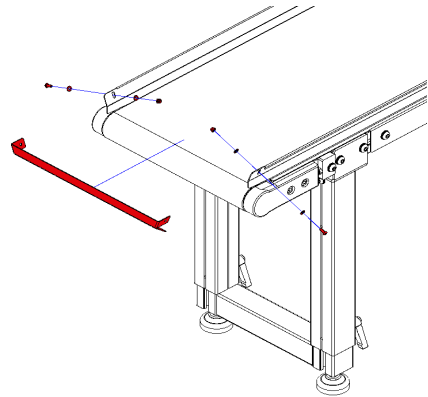
- 4 Place the two sets of telescopic legs (B) on the conveyor band assembly (A), as shown in the following image. Mark the positions where to insert the hammerhead nuts (M) for fixing the legs into the slots of the aluminium profiles. Remove the telescopic legs and insert the nuts following the instructions in the Start-Up section of this manual.
- 5 Replace the telescopic legs (B) and secure them using a No. 6 hex key and the DIN 7380 M8x16 bolts (G) and the DIN 125 M8 washers (J).



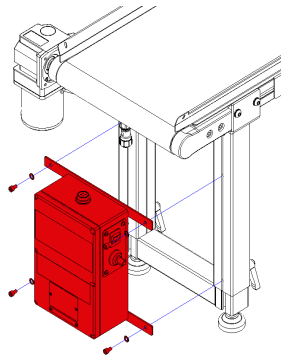
- 6 Place the two side protectors (C) as shown in the following image. Secure them with a No. 6 hex key and the DIN 7380 M8x16 bolts (G), the DIN 125 M8 washers (J) and the M8 hammerhead nuts (M).



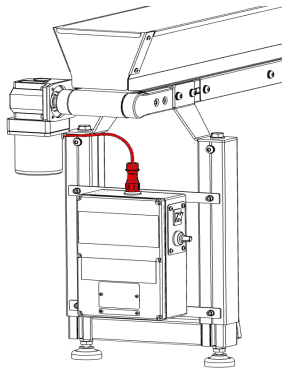
- 7 Place the front protector (D) at the end of the conveyor as shown in the following image. Fasten the DIN 7380 M4x10 bolts (I), the DIN 125 M4 washers (L) and the DIN 985 M4 self-locking nuts (N) with the help of a No. 2.5 hex key and a No.7 fixed spanner.



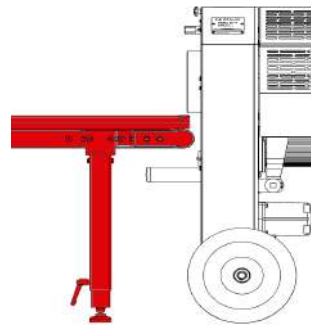
- 8 Place the electrical box as shown in the following image and secure it with the help of a No. 5 hex key, the DIN 7380 M6x10 bolts (H) and the DIN 125 M6 washers (K) to the threaded holes of the aluminium profile. **IMPORTANT:** Place the electrical box on the leg adjacent to the motor.



- 9 Connect the electrical box to the motor.

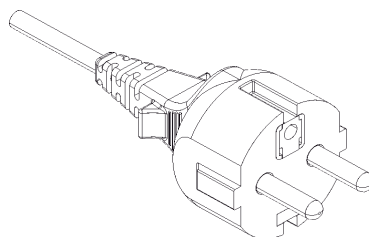


- 10 Place the conveyor belt adjacent to the bud trimming machine. These should be placed next to each other keeping a slight space between them. **IMPORTANT:** Not leaving a safety margin could cause rubbing and possible damage to the items.



- 11 Next, connect one end of the power cable (O) to the connector in the electrical box of the conveyor belt, and the other end to the electricity supply.

IMPORTANT: Make sure that the electrical wiring is perfectly positioned, without forming loops that could cause tripping.





- + Ensure that the conveyor belt is properly adjusted to avoid displacement during use.
- + Align the production line to the desired slope using the levelling bases.

Maintenance

General aspects

Before assembling, using, or servicing the Master Products belt conveyor, it is essential to read, understand, and follow the instructions in this manual. Failure to follow the instructions and safety precautions could cause serious injury to persons and damage to the equipment.

If there is any question about issues or problems not covered by this manual, do not hesitate to contact Master Products Inoxidable, S.L. to request technical assistance.

Routine or preventive maintenance is a necessary safety practice. It only requires a few basic steps and will help ensure a long, reliable and useful life of the purchased machine.

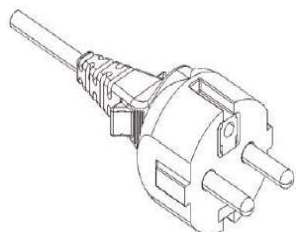
Some components, especially the conveyor band and rollers, are susceptible to retaining and accumulating resinous particles due to the nature of the raw material being processed. Over time, this can lead to excessive friction and can ultimately interfere with the overall performance of the machine.

Keeping the equipment clean, disinfected and sterilized is very important for preventing contamination of the raw material being processed. The basic maintenance tasks to be performed on the conveyor belts are exclusively cleaning. A general recommended cleaning procedure to follow is detailed below.

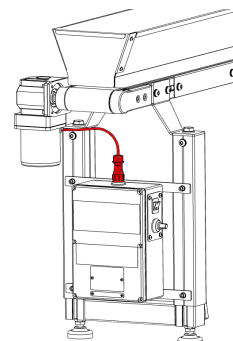
Cleaning Procedure

IMPORTANT: Maintenance work must always be done with the conveyor belt stopped and the electrical connector disconnected. Always wear protective gloves for maintenance operations.

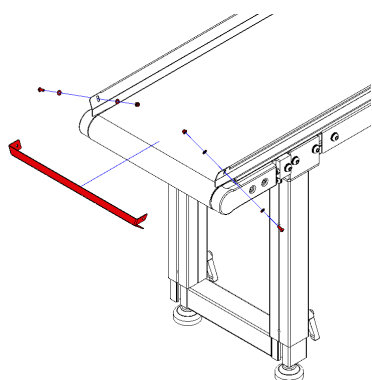
1 First, disconnect the conveyor belt from the electricity supply.



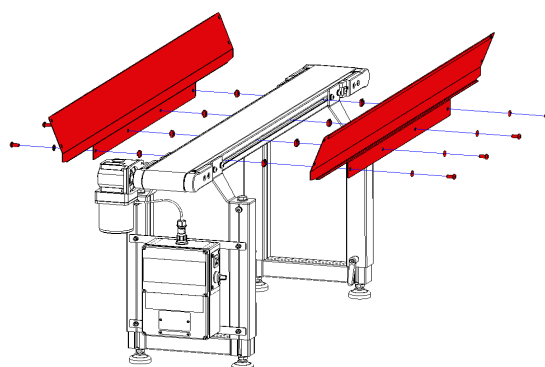
2 Disconnect the motor from the electrical box.



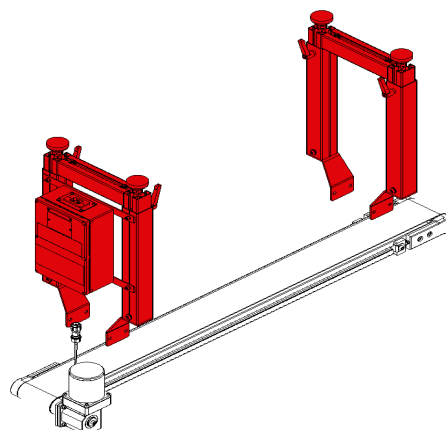
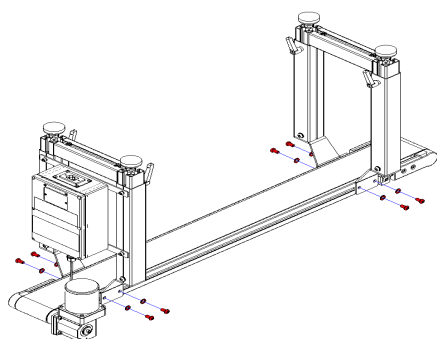
3 Disassemble the front protector as shown in the following image by loosening the two screws that secure it using a No. 2.5 hex key and a No. 7 fixed spanner. Remove the bolts, washers and nuts.



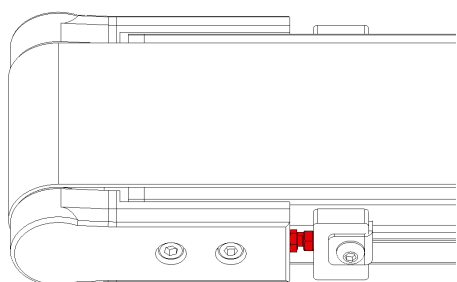
4 Disassemble the two side protectors using a No. 6 hex key. Remove the bolts, washers and nuts.



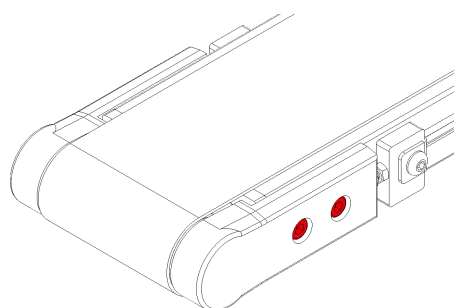
5 With the help of a second person, place the belt conveyor on a flat surface as shown in the following image. Using a No. 6 hex key, remove the screws and washers holding the legs.



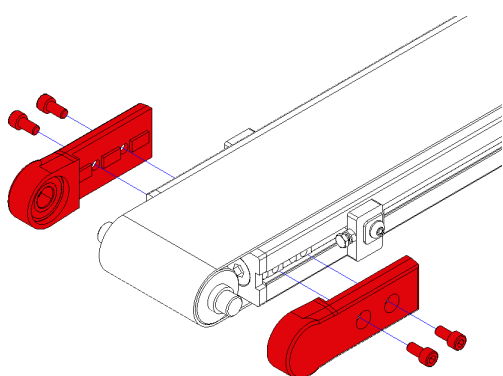
6 Using a No. 10 spanner, loosen the tensioning screw on both sides until it does not touch the head.



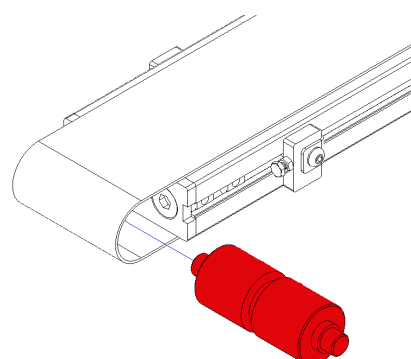
7 Identify the two heads of the drive roller. Loosen the four securing bolts with a No. 6 hex key.



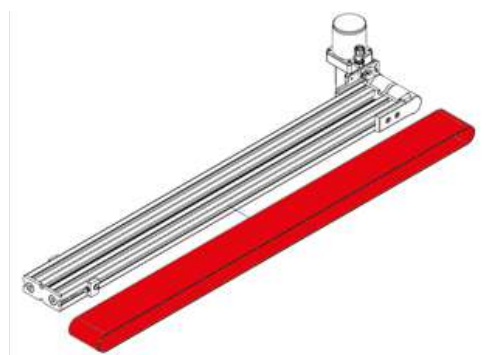
8 Remove the two heads carefully.



9 Remove the drive roller.



10 Remove the conveyor band and proceed with the general cleaning of the equipment and components.



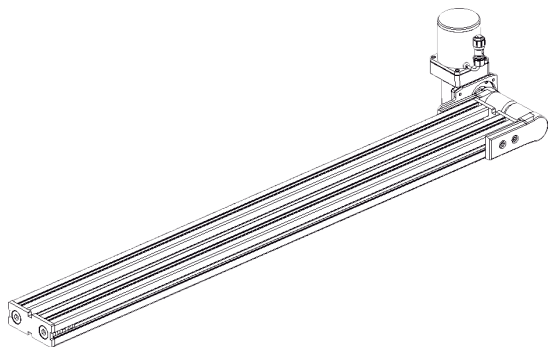
Firstly, manually remove the largest remains of dirt and/raw materials present on the machine and its components. Then wash all components and the machine in general with a pressure sprayer or hose. Water is one of the two most important cleaning agents. It should be used to remove 60% to 70% of all foreign matter left on your conveyor machine. To best dissolve dirt, keep the water temperature between 32-57 °C.

Finally, to complete the cleaning, spray the equipment and its components with Master Clean. Do not use detergents or other cleaning products not specified by the manufacturer. Let Master Clean act for several seconds and then remove it only with the help of paper.

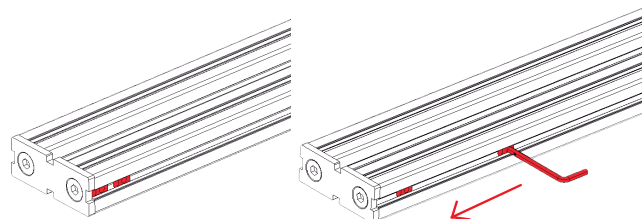
Assembling the machine

Once the cleaning procedure has been completed, complete the assembly of the conveyor belt by following the detailed instructions below. Remember that only authorized and trained personnel may perform this task.

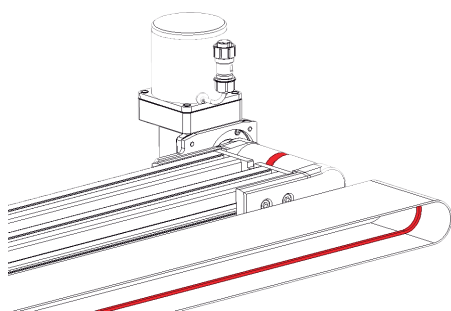
- 1** Place the conveyor band assembly on a flat surface as shown in the following image.



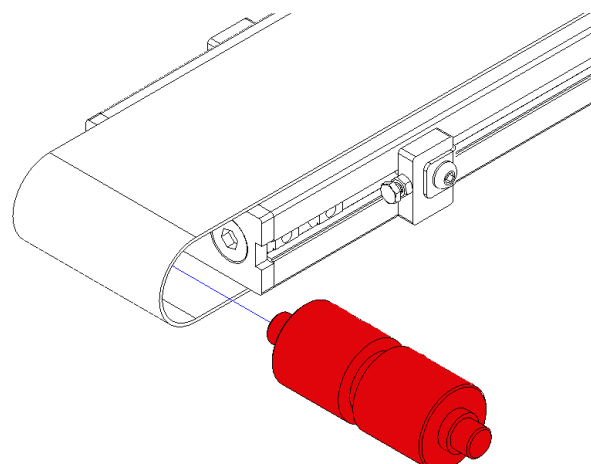
- 2** Check that the hammerhead nuts used to fix the two heads of the drive roller are in their correct positions, as shown in the following image. If not, it will be necessary to move them to the approximate position indicated using a No. 6 hex key.



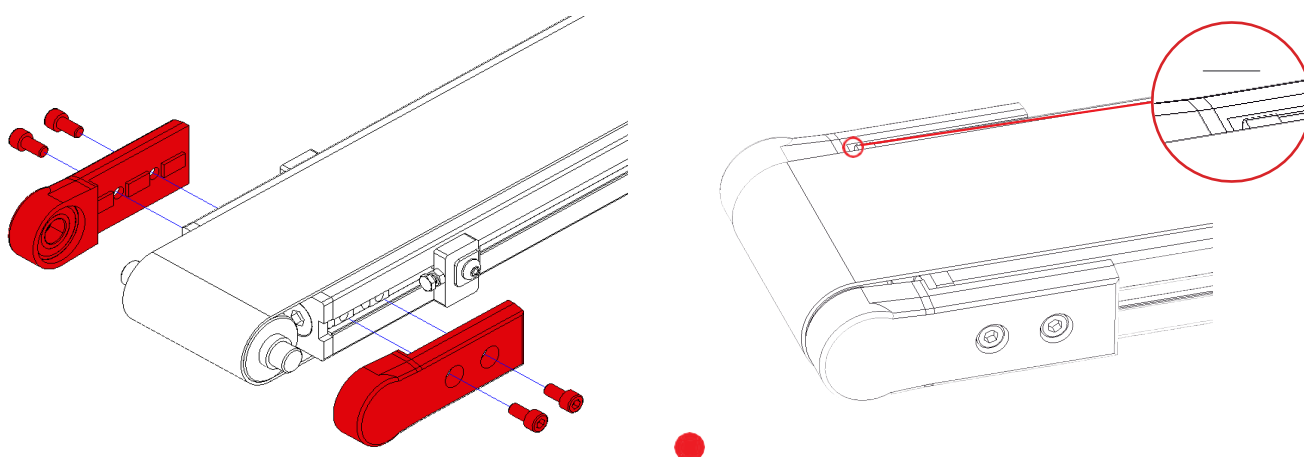
- 3** Replace the conveyor band, checking that the profile it presents is positioned in the central groove of the drive roller.



- 4** Place the drive roller as shown in the following image. Check that the profile of the belt is also positioned in its central groove..

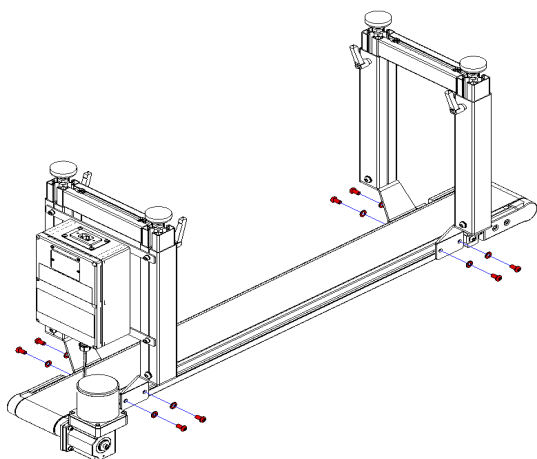


- 5** Position and fix the two heads of the drive roller with the help of a No. 6 hex key, observing the distance shown in the following image. Later, the final tensioning of the belt will be performed.

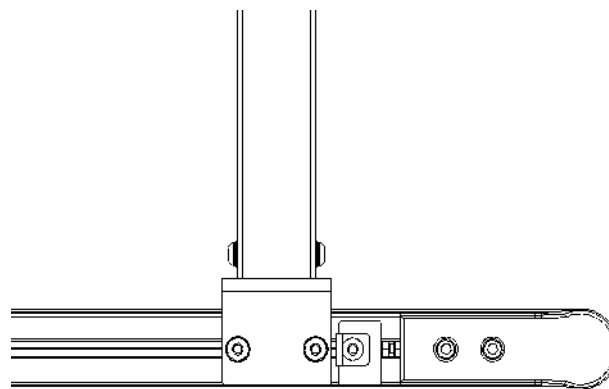




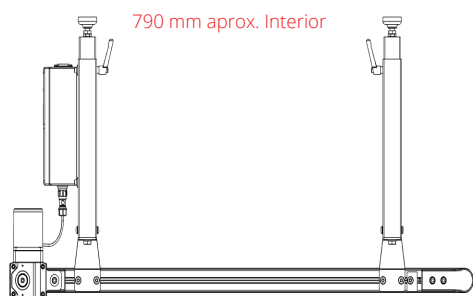
- 6 Assemble the two legs on the belt conveyor using a No. 6 hex key as shown in the image. Start by first placing the leg that carries the electrical box on the side of the motor.



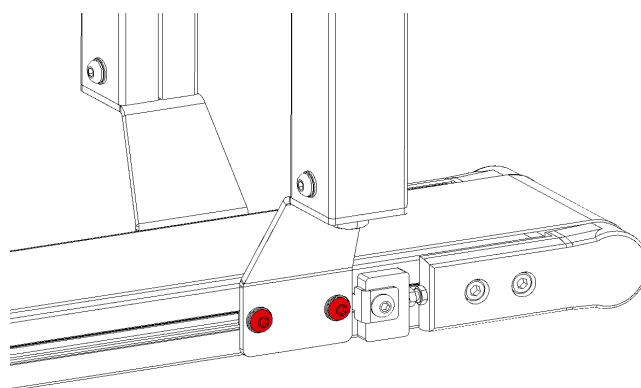
- 7 The distance between the sheet metal edge of the leg to the tensioner block must be 5 mm.



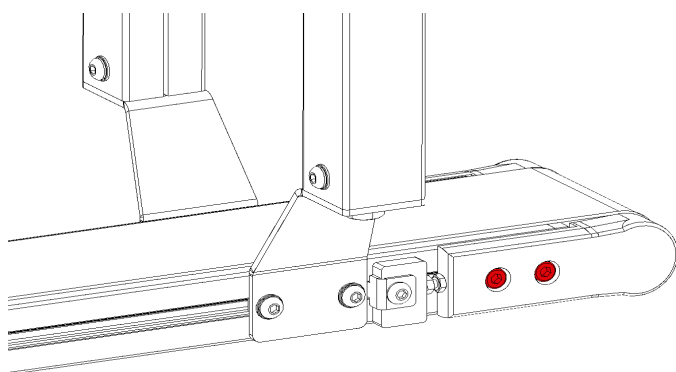
- 8 Then, fit the leg without the electrical box. The distance shown is approximately 790 mm.



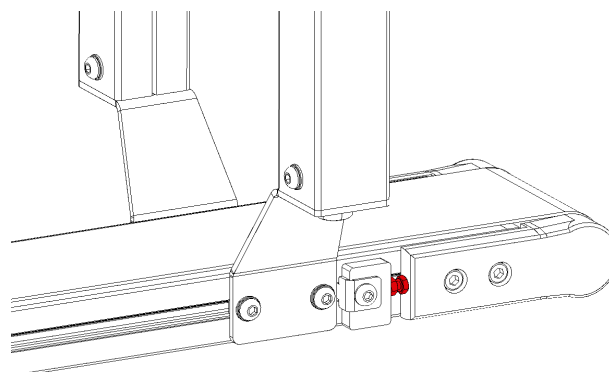
- 9 Using a No. 6 hex key, fix the two screws shown in the following image, present on both sides of each leg.



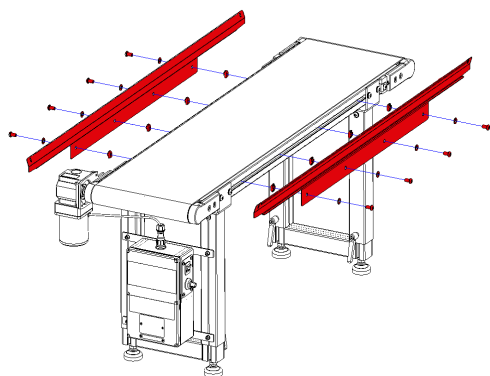
- 10 Loosen the screws on the drive roller heads using a No. 6 hex key without removing them completely.



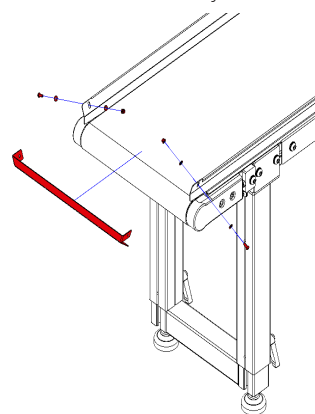
- 11 Using a No. 10, fixed spanner, first loosen the locknut shown in the following image. Then, with the same spanner, turn the tensioning screw until the desired belt tension is achieved.



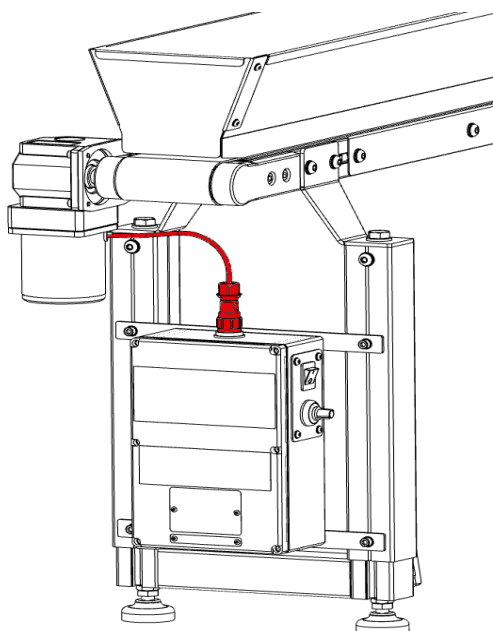
12 Assemble the two side protectors, as shown in the following image. Secure them using a No. 6 hex key.



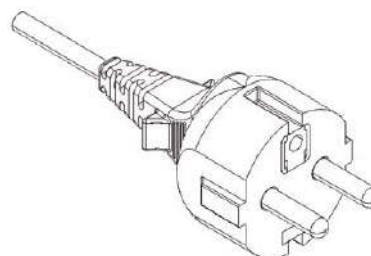
13 Assemble the front protector front and secure it using a No. 7 fixed spanner and a No. 2.5 hex key.



14 Connect the motor to the electrical box.



15 Finally, connect the power cable of the machine to the electricity supply.



Waste disposal

Waste must be disposed of according to the corresponding national regulations.

Residual risks

The improper use of the machine can lead to:

Reason	Danger	Remaining risk	Precaution
Not tightening nuts and bolts	The conveyor belt may fall apart	Fall and possible injury/damage to operator and conveyor belt	Secure the nuts and bolts
Improper levelling of the conveyor belt bases	Raw material may fall on the ground	The raw material may be contaminated	Make sure the conveyor belt is correctly installed adjacent to the trimmer



General details

Model	MCO Output Conveyor Belt
Power	25 W
Year of manufacture	2021
Country	spain
Company name	MASTER PRODUCTS INOXIDABLE, S.L.
Address	Veïnat de la Banyeta nova, 10
City	Palol de Revardit
Telephone number	(+34) 972 299 355
Email	info@masterproducts.es
Website	www.masterproducts.es



Contenuti

30	Nastro di uscita MCO Indicazioni generali Scopo del manuale Dove conservare il manuale Garanzia Contenuto della cassa	31	Istruzioni di sicurezza di base Sicurezza dell'operatore Chi può utilizzare il nastro di uscita MCO Riparazione del nastro di uscita MCO Come arrestare il nastro di uscita MCO Esclusioni di responsabilità
32	Trasporto Collegamenti elettrici Posizionamento Funzionamento Avviamento	33	Montaggio dell'apparecchiatura
35	Controlli da eseguire prima del collegamento Manutenzione Aspetti generali	36	Procedura di pulizia
38	Montaggio dell'apparecchiatura	40	Smaltimento dei rifiuti Rischi residui
41	Dati generali	43	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Nastro di uscita MCO

Il nastro di uscita MCO è un nastro trasportatore progettato per raccogliere il prodotto dopo che questo è stato trattato dalle pelatrici MT Tumbler 200, MT Tumbler 500 e/o MT Tumbler 500 MED. Il nastro di uscita permette di identificare i fiori o prodotti danneggiati e/o con mancanza di defogliatura.

Indicazioni generali

Scopo del manuale

Il presente manuale di istruzioni consente all'utente di acquisire dimestichezza, fornendo le seguenti informazioni:

- + Assemblaggio della macchina
- + Uso della macchina
- + Linee guida di sicurezza
- + Manutenzione

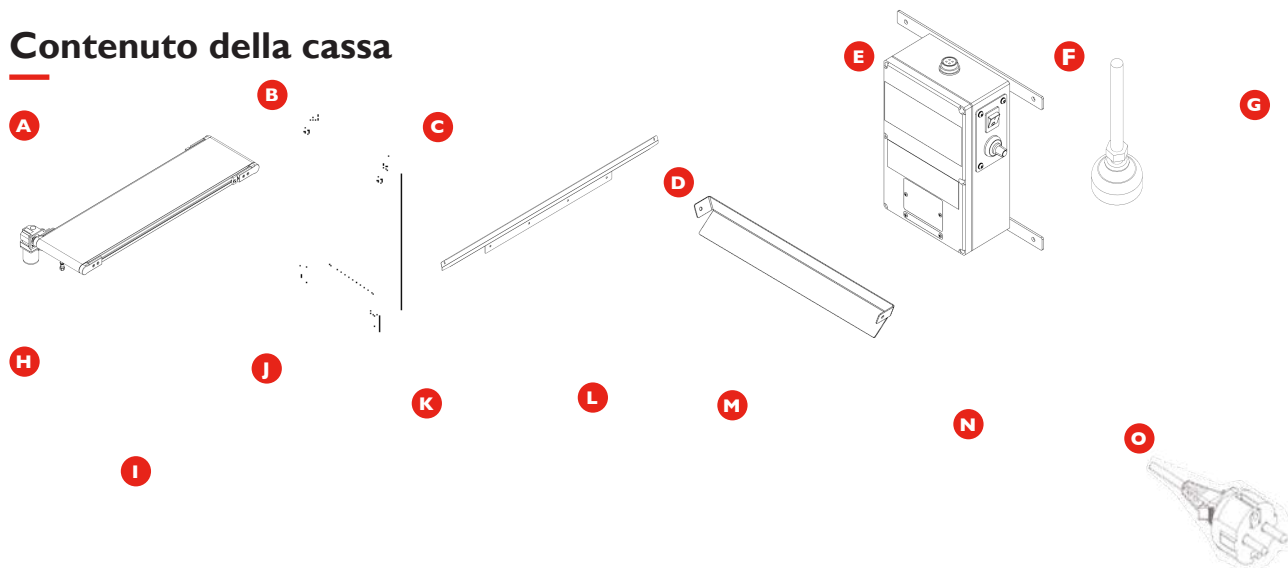
Dove conservare il manuale

Conservare il manuale di istruzioni in prossimità della macchina. Le istruzioni devono essere sempre a portata di mano. Devono essere conservate in un luogo asciutto e sicuro.

Garanzia

Master Products offre una garanzia di 1 anno su qualsiasi parte difettosa di questa apparecchiatura, a condizione che tale difetto non sia dovuto a uso improprio e/o a mancanza di manutenzione. Ai fini dell'applicazione della garanzia è indispensabile presentare la fattura di acquisto e contattare il produttore (info@masterproducts.es)

Contenuto della cassa



- | | | |
|--|---|--|
| A GRUPPO NASTRO TRASPORTATORE (1 UNITÀ) | G VITE DIN 7380 M8x16 (16 UNITÀ) | M DADO A MARTELLINO M8 (16 UNITÀ) |
| B GRUPPO SUPPORTO TELESCOPICO (2 UNITÀ) | H VITE DIN 7380 M6x10 (4 UNITÀ) | N DADO AUTOBLOCCANTE DIN 985 M4 (2 UNITÀ) |
| C PROTEZIONE LATERALE (2 UNITÀ) | I VITE DIN 7380 M4x10 (2 UNITÀ) | O CAVO DI ALIMENTAZIONE (1 UNITÀ) |
| D PROTEZIONE FRONTALE (1 UNITÀ) | J RONDELLA DIN 125 M8 (16 UNITÀ) | |
| E GRUPPO QUADRO ELETTRICO (1 UNITÀ) | K RONDELLA DIN 125 M6 (4 UNITÀ) | |
| F PIEDE INCLINABILE (4 UNITÀ) | L RONDELLA DIN 125 M4 (4 UNITÀ) | |

Istruzioni di sicurezza di base

Simboli di sicurezza



PERICOLO

Questo simbolo informa dell'esistenza di un possibile pericolo imminente per l'integrità fisica e la vita delle persone. La mancata osservanza di queste indicazioni può comportare gravi conseguenze dovute a possibili lesioni con pericolo di morte.



AVVERTENZA

Questo simbolo informa dell'esistenza di un possibile pericolo imminente per l'integrità fisica e la vita delle persone. La mancata osservanza di queste istruzioni può causare danni alla macchina e infortuni all'operatore.



NOTA

Questa indicazione riporta consigli e informazioni particolarmente utili e fornisce indicazioni importanti per il corretto uso della macchina. La mancata osservanza di queste indicazioni può portare a un uso improprio della macchina in questione.

Sicurezza dell'operatore

- + Il nastro di uscita è progettato per l'uso in combinazione con le pelatrici MT Tumbler 200, MT Tumbler 500 e/o MT Tumbler 500 MED.
- + È importante maneggiare l'apparecchiatura utilizzando guanti di sicurezza.
- + Quando si effettuano interventi di regolazione e/o di manutenzione sul nastro di uscita, è essenziale che le pelatrici MT Tumbler 200, MT Tumbler 500 e/o MT Tumbler 500 MED siano spente e scollegate dalla rete elettrica.

Chi può utilizzare il nastro di uscita MCO

Il nastro di uscita può essere utilizzato solo da persone che abbiano letto e compreso il manuale d'uso e manutenzione. L'uso della macchina da parte di personale non formato oppure un uso non corretto possono produrre diversi rischi.

Riparazione del nastro di uscita MCO

Solo un tecnico qualificato Master Products Inoxidable, S.L. può smontare, riparare e installare nuovi componenti nell'apparecchiatura. Nel caso in cui la macchina rientri nel periodo di garanzia, solo un tecnico Master Products Inoxidable, S.L. potrà effettuare interventi sulla stessa senza rendere nulla la garanzia.

Come arrestare il nastro di uscita MCO

Il nastro di uscita MCO si arresta con l'interruttore di accensione/spengimento ubicato sul quadro elettrico, che lascia l'apparecchiatura in modalità OFF.

Prima di effettuare qualsiasi intervento di manutenzione sul nastro trasportatore, è necessario scollegarlo dall'alimentazione elettrica.

L'apparecchiatura deve essere spenta e scollegata dalla corrente elettrica qualora si noti un funzionamento anomalo.

Esclusioni di responsabilità

È fatto divieto di apportare modifiche ai prodotti Master Products senza l'approvazione del produttore. Eventuali modifiche apportate all'apparecchiatura renderanno nulla la garanzia del produttore, che declina ogni responsabilità per eventuali guasti o incidenti che ne possano derivare.

Durante il periodo di garanzia, le macchine Master Products possono essere smontate e riparate solo da tecnici del produttore o dai suoi rappresentanti ufficiali.

Trasporto



Cassa 136 x 53 x 35 cm = 28 kg // Peso netto nastro = 26 kg

Collegamenti elettrici



Il cablaggio di alimentazione elettrica del nastro di uscita deve essere effettuato mediante collegamento a un'alimentazione monofase 230 V, 50/60 Hz.

Posizionamento



Il nastro di uscita deve essere posizionato su una superficie in piano, senza irregolarità del terreno, in condizioni di stabilità. L'apparecchiatura è adatta solo per uso interno e in nessun caso la sezione elettrica deve essere esposta all'acqua.

Funzionamento



Con il nastro di uscita sarà possibile effettuare un controllo di qualità approfondito. Il sistema di produzione completo include il nastro di entrata e i binari.

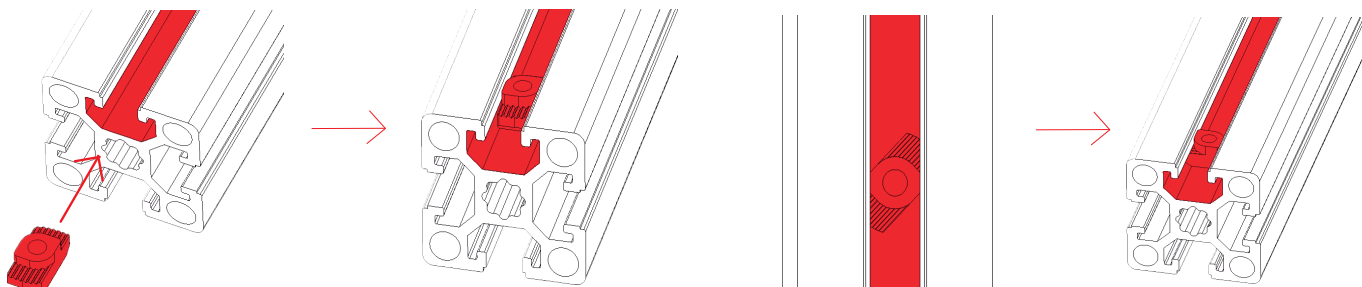
- + Con i binari si può fornire all'apparecchiatura l'inclinazione desiderata per il sistema di produzione.
- + Il nastro di entrata assicura un'alimentazione costante che aumenta la produttività del 30%.

Avviamento

Per il processo di montaggio del nastro di uscita è necessario inserire diversi dadi a martello nelle scanalature dei profili in alluminio. Di seguito viene descritto come effettuare questa operazione.

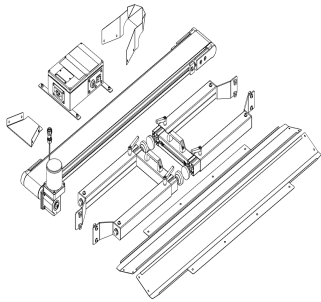
1 In primo luogo, inserire il dado a martello nella scanalatura del profilo in alluminio, come mostrato nella figura seguente.

2 Infine, ruotare il dado a martello di 90°.

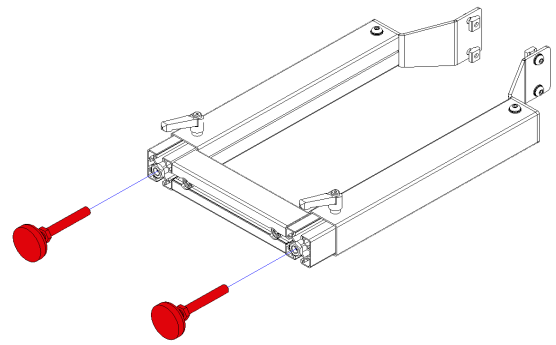


Montaggio dell'apparecchiatura

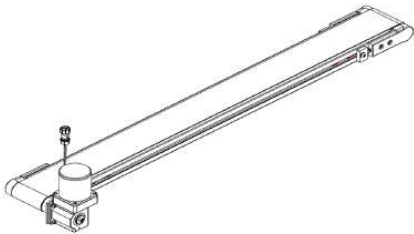
- 1 Il nastro di uscita viene consegnato completamente protetto e imballato. Aprire la cassa e verificare tutto il materiale ricevuto. Posizionare i componenti su una superficie in piano, lasciando sufficiente spazio di movimento.



- 2 Montare i due piedi inclinabili (F) su ciascuno dei due set di supporti telescopici (B), come mostrato nella figura seguente.

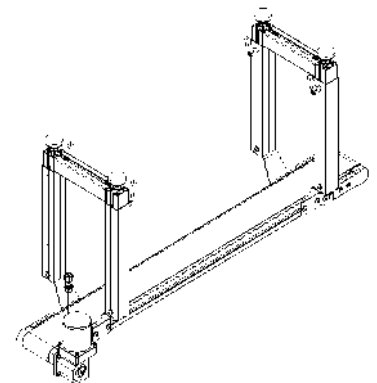
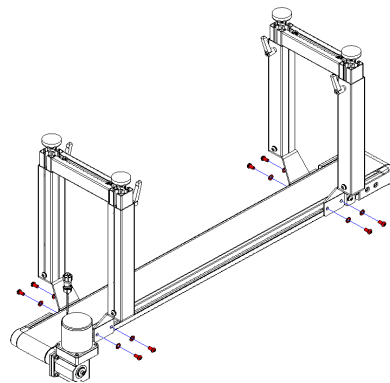
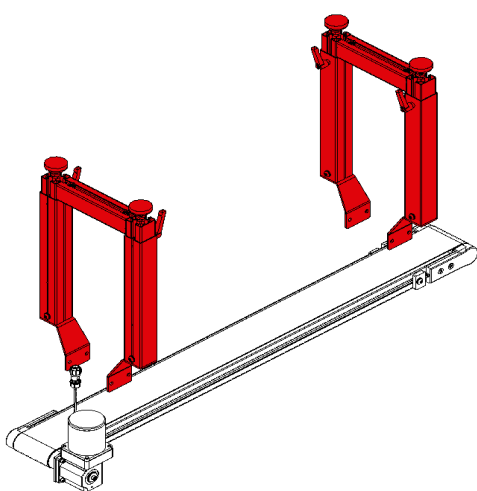


- 3 Posizionare il nastro trasportatore (A) su una superficie piana e a una certa altezza, per facilitare il montaggio, come mostrato nella figura seguente.

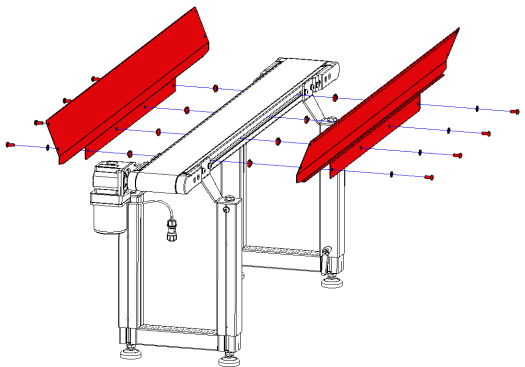


- 4 Porre le due serie di supporti telescopici (B) sul nastro trasportatore (A), come mostrato nella figura seguente. Segnare nelle scanalature dei profili in alluminio il punto in cui inserire i dadi a martello (M) necessari per il fissaggio dei supporti. Rimuovere i supporti telescopici e inserire i dadi seguendo le istruzioni nella sezione Avviamento del presente manuale.

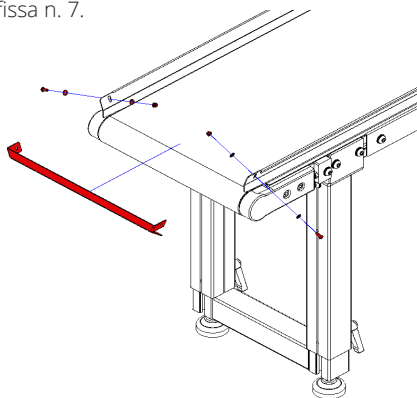
- 5 Rimontare i supporti telescopici (B) e fissarli utilizzando una chiave esagonale n. 6, le viti DIN 7380 M8x16 (G) e le rondelle DIN 125 M8 (J).



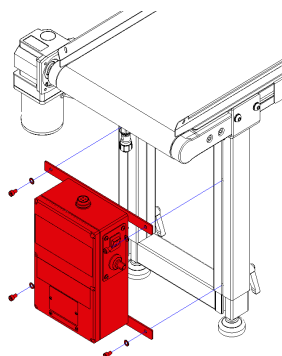
- 6** Posizionare le protezioni laterali (C) come mostrato nella figura seguente. Fissare con l'ausilio di una chiave esagonale n. 6 e le viti DIN 7380 M8x16 (G), le rondelle DIN 125 M8 (J) e i dadi a martello M8 (M).



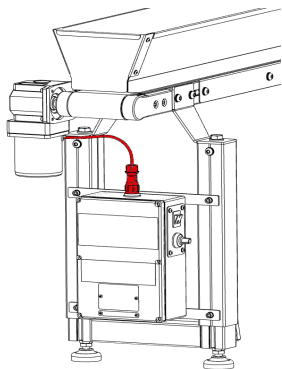
- 7** Posizionare la protezione frontale (D) nella zona dell'albero condotto come mostrato nella figura seguente. Avvitare le viti DIN 7380 M4x10 (I), le rondelle DIN 125 M4 (L) e i dadi autobloccanti DIN 985 M4 (N) utilizzando una chiave esagonale da 2,5 e una chiave fissa n. 7.



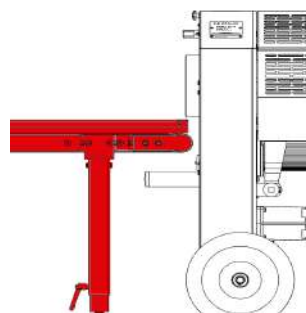
- 8** Posizionare il quadro elettrico come mostrato nella figura e fissarlo con una chiave esagonale n. 5, le viti DIN 7380 M6x10 (H) e le rondelle DIN 125 M6 (K), utilizzando i fori filettati del profilo in alluminio. **IMPORTANTE:** posizionare il quadro elettrico sul supporto più vicino al motore.



- 9** Collegare il quadro elettrico al motore.

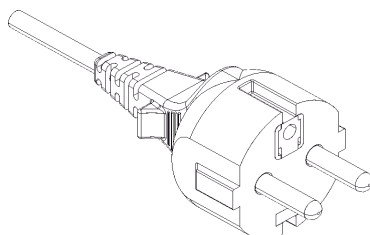


- 10** Posizionare il nastro trasportatore accanto alla pelatrice. Questi devono essere posizionati uno accanto all'altro, mantenendo un minimo spazio tra loro. **IMPORTANTE:** la mancanza di un margine di sicurezza potrebbe causare sfregamenti e possibili danni ai prodotti trattati.



- 11** Collegare quindi un'estremità del cavo di alimentazione (O) al connettore apposito nel quadro elettrico del nastro trasportatore e l'altra estremità alla presa di corrente elettrica.

IMPORTANTE: verificare che i cavi elettrici siano correttamente posati e che non si formino anse che potrebbero fare inciampare le persone.



Controlli da eseguire prima del collegamento

- + Assicurarsi che la regolazione del nastro trasportatore sia corretta per evitare spostamenti durante l'uso.
- + Allineare la linea di produzione utilizzando le basi di livellamento.

Manutenzione

Aspetti generali

Prima di assemblare, utilizzare o effettuare operazioni di manutenzione in un nastro trasportatore Master Products, è essenziale leggere, comprendere e seguire le istruzioni contenute nel presente manuale. La mancata osservanza delle istruzioni e delle precauzioni di sicurezza potrebbe causare gravi infortuni alle persone, oltre che danni all'apparecchiatura.

In caso di dubbi su argomenti o problemi non coperti dal presente manuale, contattare Master Products Inoxidable, S.L. per richiedere assistenza tecnica.

La manutenzione ordinaria o preventiva costituisce una pratica di sicurezza necessaria. Viene eseguita con alcuni passaggi di base e contribuisce a garantire una lunga durata, rendendo l'apparecchiatura acquistata affidabile e utile.

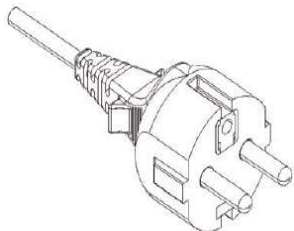
Alcuni componenti, in particolare il nastro trasportatore e i rulli, sono soggetti ad accumulare particelle di resina a causa della natura stessa del prodotto da trattare. Nel tempo, tale circostanza può portare a un attrito eccessivo e, in ultima istanza, può interferire con le prestazioni complessive dell'apparecchiatura.

Mantenere l'apparecchiatura pulita, disinfettata e sterilizzata è molto importante per evitare la contaminazione del prodotto da trattare. In linea di massima, gli interventi di manutenzione da effettuare sui nastri trasportatori sono esclusivamente la pulizia. Di seguito è riportata la procedura di pulizia generale raccomandata da seguire.

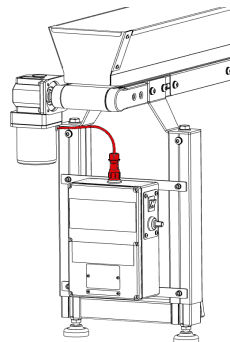
Procedura di pulizia

IMPORTANTE: gli interventi di manutenzione vanno sempre eseguiti a nastro trasportatore fermo e con il connettore elettrico scollegato. Per eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, indossare sempre guanti di protezione.

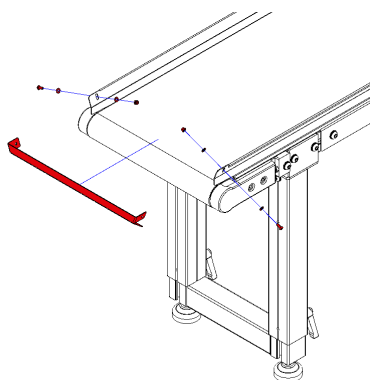
- 1 In primo luogo, scollegare il nastro trasportatore dalla corrente elettrica.



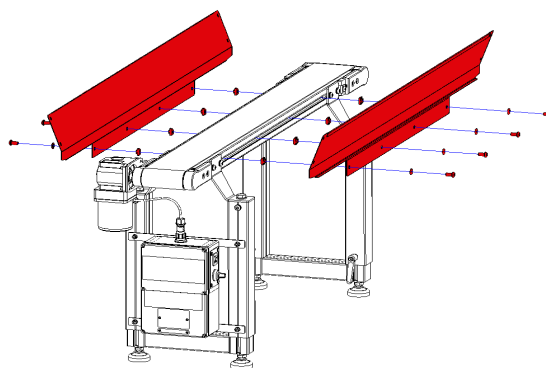
- 2 Scollegare il motore dal quadro elettrico.



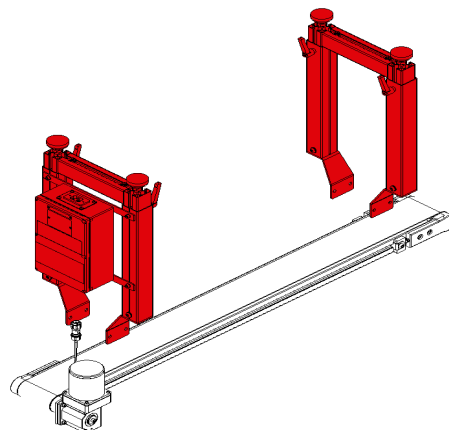
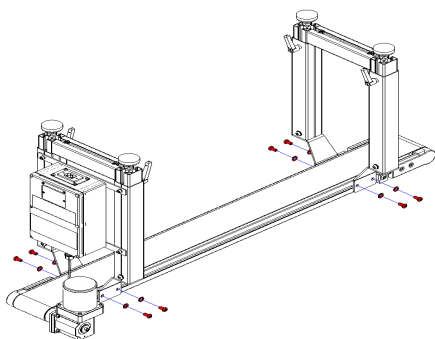
- 3 Smontare la protezione frontale come mostrato nella figura seguente svitando le due viti che la tengono in posizione utilizzando una chiave esagonale n. 2.5 e una chiave fissa n. 7. Togliere le viti, le rondelle e i dadi.



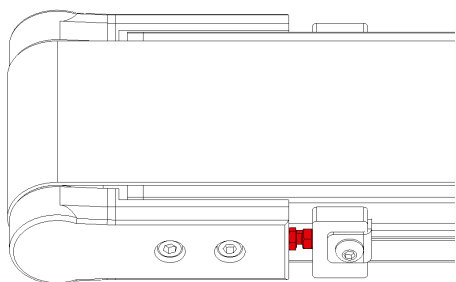
- 4 Rimuovere le due protezioni laterali utilizzando una chiave esagonale n. 6. Togliere le viti, le rondelle e i dadi.



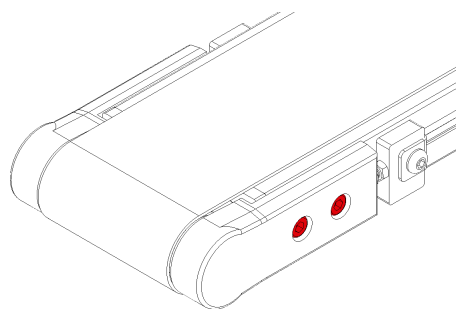
- 5 Con l'aiuto di una seconda persona, posizionare il nastro trasportatore su una superficie piana, come mostrato nella figura seguente. Usando una chiave esagonale n. 6, rimuovere le viti e le rondelle che fissano i supporti.



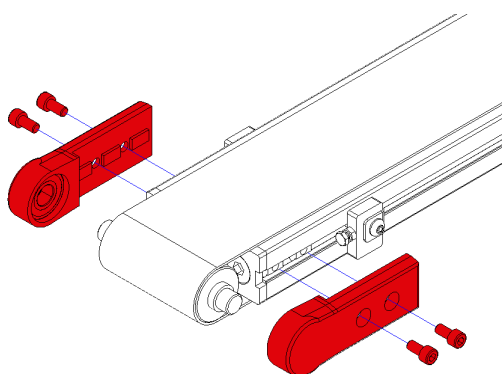
6 Utilizzando una chiave n. 10, svitare la vite di tensionamento su entrambi i lati, fino a quando non tocca la testa.



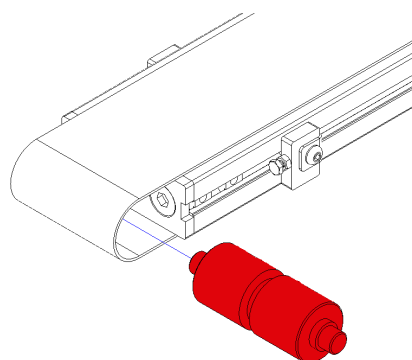
7 Identificare le due teste del rullo condotto. Svitare le quattro viti di fissaggio con una chiave esagonale n. 6.



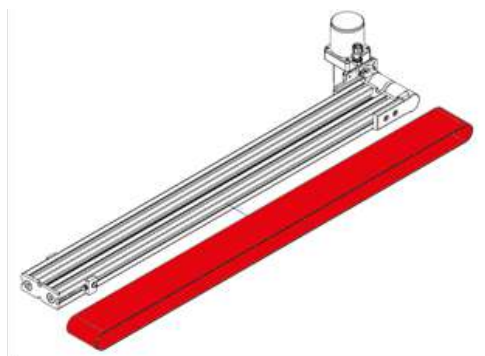
8 Togliere con attenzione le due teste.



9 Rimuovere l'albero condotto.



10 Togliere il nastro trasportatore e procedere alla pulizia generale dell'apparecchiatura e dei suoi componenti.



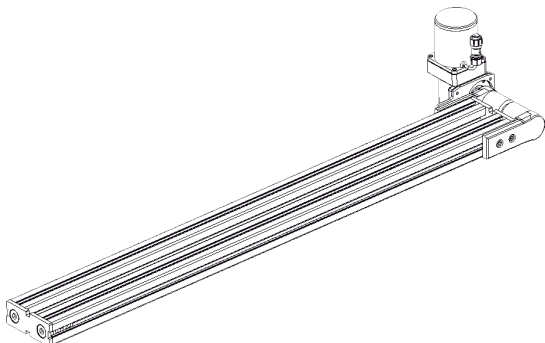
In primo luogo, togliere manualmente i residui più grandi di sporco e/o i prodotti presenti sull'apparecchiatura e sui suoi componenti. Lavare quindi tutti i componenti e le apparecchiature in generale con uno spruzzatore a pressione oppure con un tubo flessibile. L'acqua è uno dei due agenti di pulizia più importanti. Deve essere usata per rimuovere tra il 60% e il 70% di tutti i materiali estranei presenti nel nastro trasportatore.

Per riuscire a sciogliere meglio lo sporco, mantenere la temperatura dell'acqua tra 32-57 °C. Infine, per completare la pulizia, spruzzare l'apparecchiatura e i suoi componenti con Master Clean. Non utilizzare detersivi o altri prodotti per la pulizia non indicati dal produttore. Lasciare agire Master Clean per alcuni secondi, quindi rimuoverlo utilizzando solo della carta.

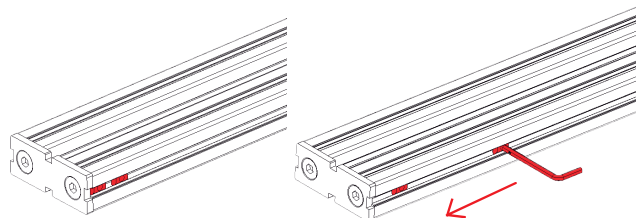
Montaggio dell'apparecchiatura

Completata la procedura di pulizia, terminare il montaggio del nastro trasportatore secondo le istruzioni dettagliate riportate di seguito. Ricordare che solo il personale autorizzato e qualificato può svolgere questo compito.

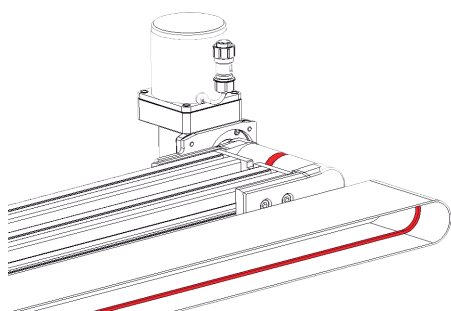
- 1** Posizionare il nastro trasportatore su una superficie piana, come mostrato nella figura seguente.



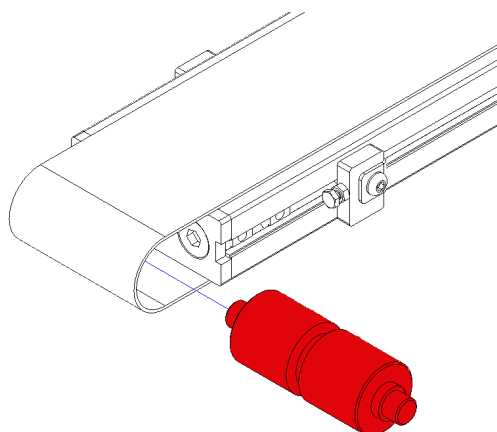
- 2** Verificare che i dadi a martello utilizzati per fissare le due teste dell'albero condotto siano nella posizione corretta, come mostrato nella figura seguente. In caso contrario, con una chiave esagonale n. 6, sarà necessario spostarli nella posizione approssimativa indicata.



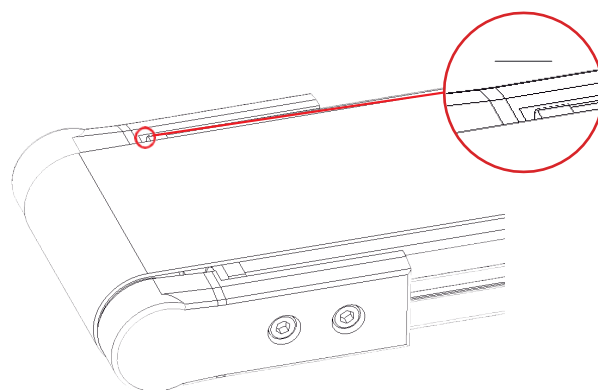
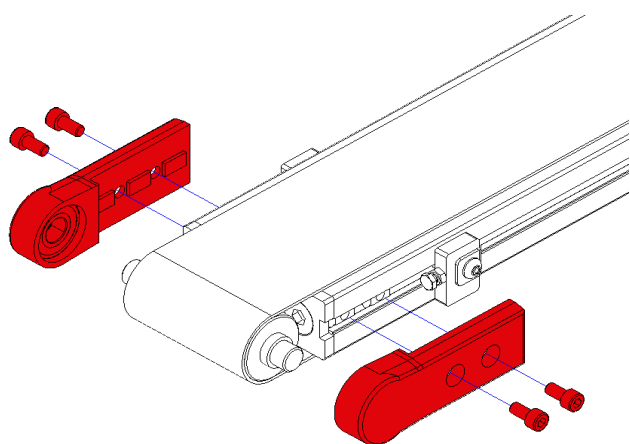
- 3** Posizionare il nastro trasportatore, verificando che il profilo che presenta sia posizionato nella scanalatura centrale del rullo motore.



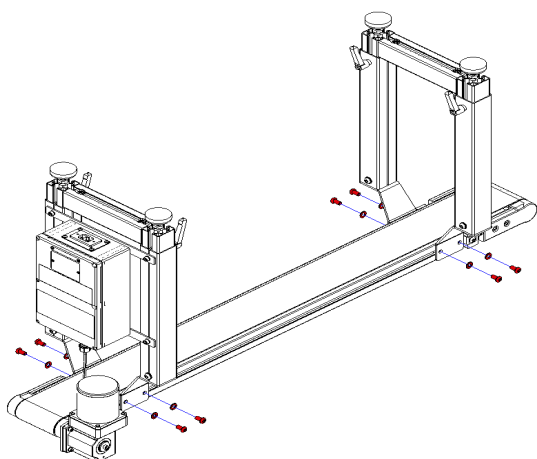
- 4** Posizionare il rullo condotto come mostrato nella figura seguente. Verificare che anche il profilo della cinghia venga posizionato nella scanalatura centrale che presenta..



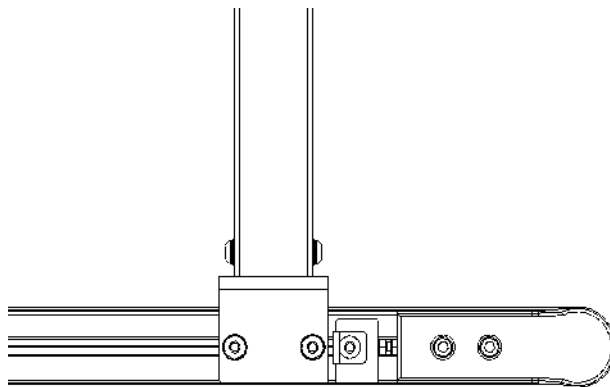
- 5** Posizionare e fissare con l'ausilio di una chiave esagonale n. 6 le due teste del rullo condotto, rispettando la distanza indicata nella figura seguente. Successivamente verrà effettuato il tensionamento finale del nastro.



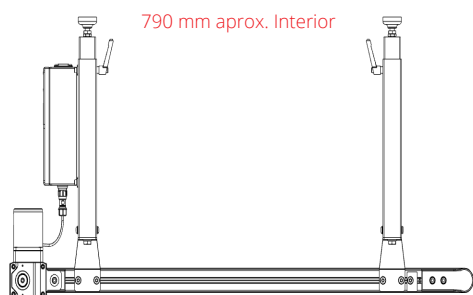
- 6** Montare i due supporti sul nastro trasportatore con una chiave esagonale n. 6, come mostrato in figura. Iniziare posizionando prima il supporto che presenta il quadro elettrico vicino al lato motore.



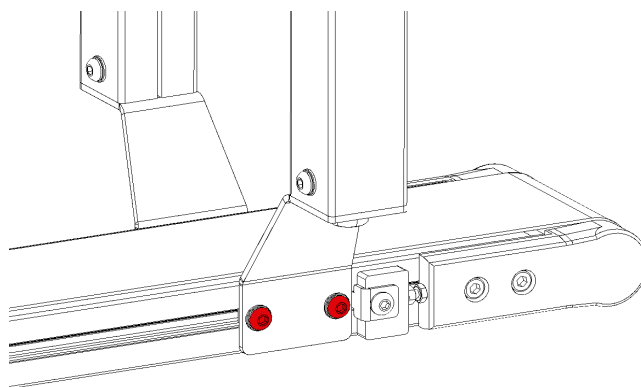
- 7** La distanza tra il bordo della lamiera del supporto e il blocco di tensionamento deve essere 5 mm.



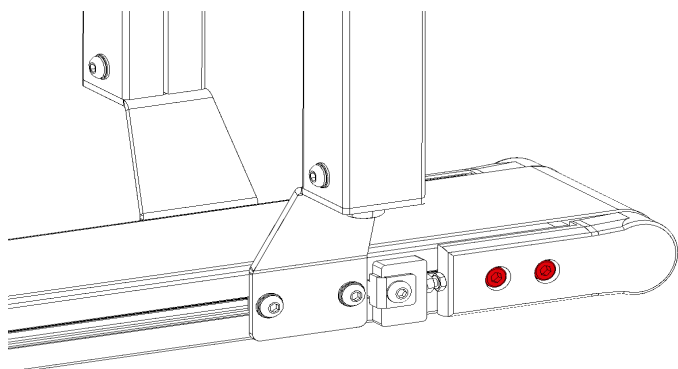
- 8** Posizionare quindi il supporto senza quadro elettrico. Rispettare la distanza indicata di circa 790 mm.



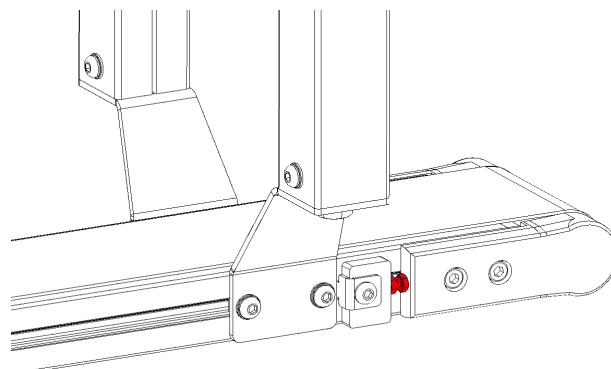
- 9** Utilizzando una chiave esagonale n. 6, avvitare le due viti mostrate nella figura seguente, presenti su entrambi i lati di ciascun supporto.



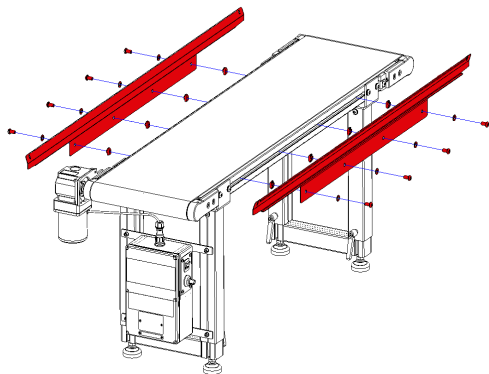
- 10** Allentare le viti della testa del rullo condotto utilizzando una chiave esagonale n. 6 senza rimuoverli completamente.



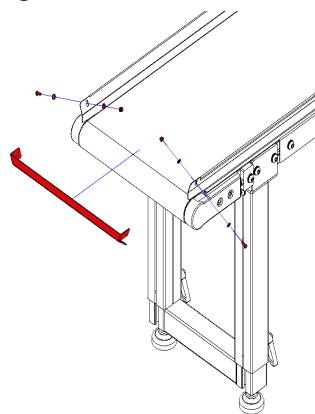
- 11** Con l'aiuto di una chiave n. 10, svitare prima il controdado mostrato nella figura seguente. Con la stessa chiave, ruotare la vite di tensionamento fino a ottenere la tensione della cinghia desiderata.



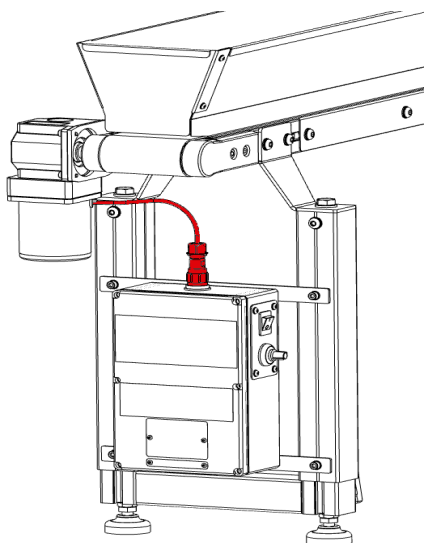
12 Assemblare le due protezioni laterali, come mostrato nella figura seguente. Fissarle con una chiave esagonale n. 6.



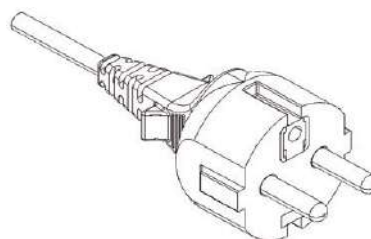
13 Montare la protezione frontale e fissarla con una chiave fissa n. 7 e una chiave esagonale n. 2,5.



14 Collegare il motore al quadro elettrico.



15 Collegare infine il cavo di alimentazione della macchina alla corrente elettrica.



Smaltimento dei rifiuti

Lo smaltimento dei rifiuti dovrà essere effettuato in conformità alle norme nazionali corrispondenti.

Rischi residui

Un uso improprio della macchina può comportare:

Motivo	Pericol	Rischio residuo	Misure
Mancato serraggio di dadie viti	Smontaggio del nastro	Caduta e possibili lesioni all'operatore e del nastro	Serrare dadie viti
Mancata regolazione corretta delle basi del nastro	Caduta a suolo del prodotto	Contaminazione del prodotto	Assicurare che l'installazione del nastro accanto alla pelatrice sia corretta



Dati generali

Modello	NASTRO DI USCITA
Potenza	25 W
Anno di costruzione	2021
Paese	Spagna
Nome dell'azienda	MASTER PRODUCTS INOXIDABLE, S.L.
Indirizzo	Veinat de la Banyeta nova, 10
Località	Palol de Revardit
Telefono	(+34) 972 299 355
Email	info@masterproducts.es
Sitio Web	www.masterproducts.es

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE
THE DECLARATION OF CE CONFIRMITY
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE



La empresa / *The company* / *L'azienda*

MASTER PRODUCTS INOXIDABLE, S.L.
Veïnat de la Banyeta Nova, 10
17843 - Palol de Revardit (Girona)
Tel./Fax: (+34) 972-299-355
Email: info@masterproducts.es
N.I.F: B55310817

Declara bajo su única responsabilidad que la Cinta de Salida MCO con nº de serie:
Declares under its sole responsibility that the MCO Output Conveyor Belt with serial no.:
Dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che la MCO NASTRO DI USCITA con numero di serie:

se encuentra en conformidad con la Directiva de Máquinas 2006/42/CE.
complies with the Machinery Directive 2006/42/CE.
è conforme alla Direttiva Macchine 2006/42/CE.

Normas armonizadas:

Harmonised Gentles:

Norme armonizzate:

- + UNE-EN ISO 12100 Seguridad en las máquinas, Principios generales para el diseño.
- + *UNE-EN ISO 12100 Safety of machinery, General principles for design.*
- + *UNI EN ISO 12100 Sicurezza del macchinario, Principi generali di progettazione.*

- + UNE-EN ISO 13875 Seguridad en las máquinas, Distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas.
- + *UNE-EN ISO 13875 Machine safety, Safety distances to prevent limb hazards.*

- + *UNI EN ISO 13875 - Sicurezza del macchinario, Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose.*

Firmantes:

Signed by:

Firmatari:

Master Products Inoxidable SL
B55310817
Veïnat de la Banyeta nova 10
Vial de servicio C-66
17843-Palol de Revardit (Girona)



TRIM LIKE A MASTER
