

HANDLEIDING ZEEPEXTRUSIEMACHINE

Versie 12.01 Zeepextrusiemachine Sel1100 RVS



Inhoudsopgave

Hoofdstuk	Pagina
1 Inleiding	
1.1 Aandachtspunten	3
1.2 Veiligheidsvoorschrift	3
1.3 Omgevingscondities	3
2 Opbouw	4
2.1 Motorcompartiment	5
2.2 Bediening	5
2.3 Transportschroef	5
2.4 Extrusiebuis	5
2.5 Vul-/stortbak	5
2.6 Extrusie tussenpersplaat	5
2.7 Extrusiekop	6
2.8 Extrusie vormplaat	6
2.9 Aansluitsnoer	6
2.10 Veiligheidschakelaar	6
3 Transport en installatie	
3.1 Transport	7
3.2 Installatie	7
4 Bediening	
4.1 In bedrijf stellen en werkwijze	8 - 9
4.2 Buiten gebruik stellen	10
5 Onderhoud	
5.1 Schoonmaken	11
6 Technische specificaties	12

Inleiding

Let op!

Lees eerst aandachtig de gehele handleiding alvorens de machine in gebruik te nemen.

Zeepextrusiemachine

De zeepextrusiemachine is uitsluitend ontworpen om, op basis van extrusie, zeepgranulaat (zeepnoodles/-korrels) doormiddel van spaghetti korrels tot geprofileerde zeepstangen te produceren.

1.1 Aandachtspunten

- ♦ Voor ingebruikname dient u de machine op beschadigingen te controleren.
- ♦ Controleer de lijst met toebehoren (zie hoofdstuk 2, pagina 4).
- ♦ Controleer de juistheid van de aansluitgegevens op het voltplaatje (zie ook hoofdstuk 6, pagina 13).

In geval van transportschade en/of gebreken, geef dit direct door aan uw leverancier.

In geval van storing, geef dit direct door aan uw leverancier.

1.2 Veiligheidsvoorschrift

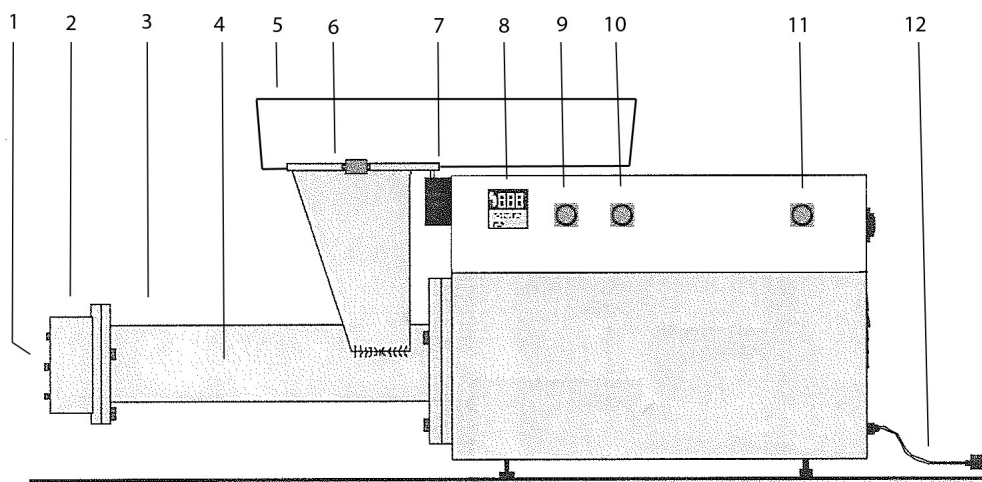
- ♦ Deze machine is druipt waterdicht uitgevoerd voor gebruik binnenshuis.
- ♦ Bediening, ombouw en onderhoud/schoonmaak dient uitsluitend te geschieden door een goed geïnstrueerd persoon.
- ♦ De machine is uitsluitend geschikt voor extrusie van zeepgranulaat (zeepnoodles/-korrels), al dan niet met toevoeging van geur- en/of kleurstoffen. Bij gebruik van andere grondstoffen dan hierboven vermeld, vervalt de garantie en is de fabrikant niet aansprakelijk voor letsel en/of schade.

1.3 Omgevingscondities

- ♦ Omgevingstemperatuur: -5°C - +40°C.
- ♦ Relatieve vochtigheid: max. 95%
- ♦ Geen agressieve dampen, gassen en/of vloeistoffen.
- ♦ Geen stoffige ruimte, zand e.d.
- ♦ Zorg voor voldoende ventilatie.

Opbouw

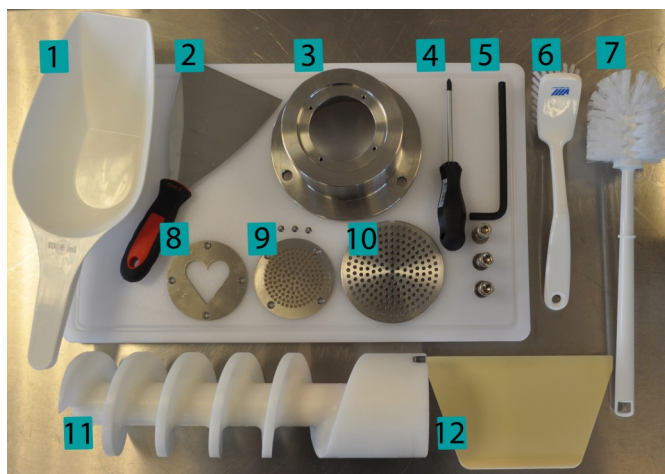
De volgende schets geeft de samenstelling van de zeepextrusiemachine weer.



1. Spaghettipersplaat
2. Extrusiekop
3. Extrusiebuis
4. Transportschroef
5. Vulbak
6. Beschermingsrooster
7. Beveiligingschakelaar
8. Display
9. Vooruit-stop-achteruit schakelaar
10. Noodstop
11. Aan/uit schakelaar
12. Netsnoer

Overzicht losse onderdelen + toebehoren

1. Maatschep
2. Afsteekmes
3. Extrusiekop
4. Kruiskopschroevendraaier
5. Inbussleutel
6. Afwasborstel
7. Schoonmaakborstel
8. Vormplaat
9. Spaghetti-extrusieplaat
10. Extrusie tussenpersplaat
11. Transportschroef
12. Kunststof spatel
13. Steeksleutel 17 (niet afgebeeld)



2.1 Motorcompartiment

Aan de voorzijde van de machine bevinden zich de bedieningsknoppen.

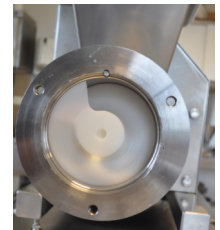
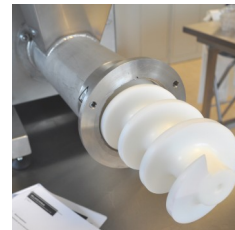
2.2 Bediening

- Schakelaar (aan/uit).
- Noodstop
- Schakelaar (vooruit/stop/achteruit)
- Draaiknop + Display (snelheid)



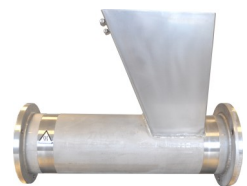
2.3 Transportschroef

De transportschroef bevindt zich in de extrusiebuis en is uitneembaar. De transportschroef zorgt voor de opbouw van de druk op het zeepgranulaat (zeepnoodles/-korrels) en perst de korrels door de persplaten.



2.4 Extrusiebuis

In deze RVS buis bevindt zich de transportschroef, de vulbuis, en de tussenpersplaat. Deze buis wordt tijdens het verwerken van de zeep warm.



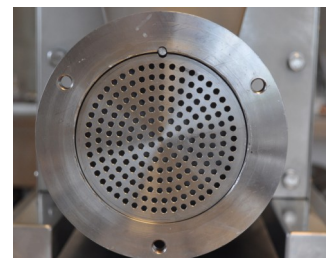
2.5 Vul-/stortbak

De vul-/stortbak wordt gevuld met het zeepgranulaat (zeepnoodles/-korrels) voor verwerking van het benodigde aantal kilo's. Zorg dat er geen andere voorwerpen in de vulbuis terecht komen! Deze kunnen de machine beschadigen. Werk uitsluitend met de bijgeleverde kunststof spatel.



2.6 Extrusie tussenpersplaat

Deze persplaat zorgt voor een homogene samenstelling van het zeepgranulaat (zeepnoodles/-korrels) en dient bij gebruik altijd gemonteerd te zijn.



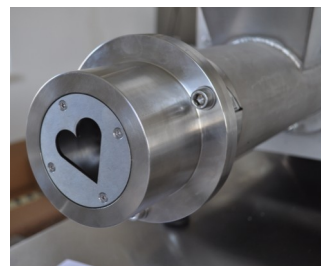
2.7 Extrusiekop

Dit gedeelte van de extrusiemachine zorgt voor een extra persing bij het uitkomen van de zeep.



2.8 Extrusie vormplaten

Deze vormplaten worden in de extrusiekop gemonteerd voor het uiteindelijke vormresultaat. Voor de bevestiging hiervan zijn 4 verzonken schroefjes bijgeleverd. De vormplaten zijn eenvoudig te wisselen.



2.9 Aansluitsnoer

Met dit aansluitsnoer wordt de machine met het stroomnet verbonden. Lees ook de technische specificaties.



2.10 Veiligheidsschakelaar

De veiligheidsschakelaar onderbreekt de machine automatisch wanneer het rooster boven de vulbuis wordt verwijderd of opgetild. Dit ter voorkoming van ongeoorloofd gebruik en bescherming van lichamelijke letsel. Probeer nooit sneller te zijn dan de machine.



Transport en installatie

3.1 Transport

- ♦ Til de machine uitsluitend op aan de daarvoor bestemde handvaten aan de onderkant van de machine.
- ♦ Bij vervoer met palletwagen of heftruck de stelpoten ondersteunen.
- ♦ Verplaats de machine alleen in horizontale toestand, niet kantelen of kiepen.

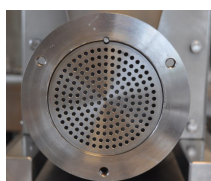
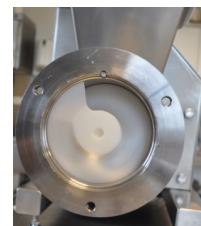
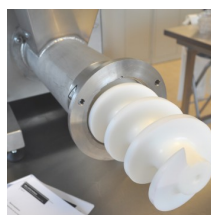
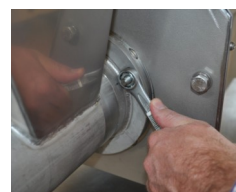
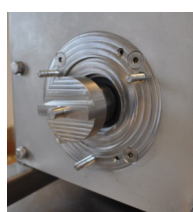
3.2 Installatie

- ♦ Plaats de machine bij voorkeur op een daarvoor bestemde tafel, welke is berekend op het gewicht.
- ♦ Stel de machine waterpas d.m.v. de stelpoten.
- ♦ Zorg voor een goed geventileerde ruimte en een vrije ruimte om de machine heen. Onder geen beding mogen de ventilatieroosters worden afgedekt.
- ♦ Het aansluitsnoer vrij naar het stopcontact brengen zonder dat het snoer gekneld wordt of middels een verlengsnoer.
- ♦ Voor het aansluiten technische specificaties doornemen.
- ♦ Plaats de keuzeschakelaar in de "nul" positie alvorens de stekker in het stopcontact te steken.

Bediening

4.1 In bedrijf stellen en werkwijze

- ◆ Houd de stekker uit het stopcontact. Zet de schakelaar in de "0" positie zodat de machine uit staat (lampje uit).
- ◆ Monteer de extrusiebuis door deze voor de aansluiting te houden en zet deze vast met de 3 moeren met ring. Gebruik hiervoor de bijgeleverde steeksleutel. Let op! Vast is vast.
- ◆ Let op de stand van de transportschroef-koppeling aan de aandrijfas. Schuif de transportschroef nu op zijn plaats in de extrusiebuis, zodat de koppeling goed om het aansluitpunt van de aandrijfas zit.
- ◆ Nu kan de tussenpersplaat worden aangebracht. Deze kan maar op een manier correct in de buis worden gezet.
- ◆ Plaats dan de extrusiekop met de grote inbusmoeren op de extrusiebuis door met een hand de kop vast te houden en met de andere hand de moer vast te draaien.
- ◆ Monteer daarna met de 4 schroefjes de spaghetti vormplaat op de extrusiekop.
- ◆ Monteer het rooster boven de vulbuis en zorg dat de beveiligingsschakelaar ingedrukt blijft.
- ◆ Steek de stekker in het stopcontact en controleer of de noodknop niet is ingedrukt. Indien noodknop ingedrukt is, knop rechtsom draaien en uittrekken. Zet nu de hoofdschakelaar op "AAN" (lampje brandt)
- ◆ Vul de vul-/stortbak met voldoende zeepgranulaat (zeepnoodles/-korrels) (wel/niet gemengd met geur- en/of kleurstoffen). Voor het beste resultaat vraagt u om granulaat van uw leverancier.

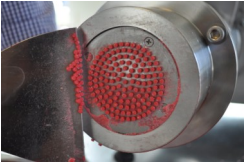


De zeepextrusiemachine van SELLACQ - Holland is een gebruiksvriendelijke, veilige en krachtige machine, waarbij twee personen gelijktijdig de werkzaamheden kunnen verrichten en een derde bij toerbeurt de handelingen van vullen en afsteken afwisselt.

Met de zeepextrusiemachine maakt men de zogenaamde stukken “harde zeep”. Deze stukken worden door de machine, van korrel naar een vaste vorm geperst.

- ♦ Vul de opvangbak met 3 – 5 kg zeepkorrels. Voeg hier aan toe de juiste hoeveelheid kleurstof en parfum (doseerhoeveelheden staan vermeld op de flacons). Meng dit tot een kleur- en geurrijk geheel.

- ♦ Stort deze massa in de vul-/stortbak van de zeepmachine en start de machine. Schuif in een rustig tempo de zeepkorrels in de vulbuis.
- ♦ De machine perst deze korrels tot een stevige substantie door de spaghettiplaat. Steek de spaghetti-stroken bij een lengte van +/- 2 mm af met een plaatmes. Dit kan op elke gewenste snelheid. De snelheid is aan te passen doormiddel van de draaiknop onder het display.

- ♦ Hoe vaker de zeep door de machine is geperst, des te smeùiger de zeep wordt en des te sneller de zeep door de spaghettiplaat wordt geperst. De extrusiebuis zo goed mogelijk leegdraaien, waarna alles weer opnieuw in de vul-/stortbak gaat. Herhaal dit proces tot de zeep een smeùig geheel is (ca. 7 – 10 maal door de machine). Let op; de buis wordt door het herhalen van deze handeling warm.

- ♦ Wanneer de zeepmassa een homogeen en smeùig geheel is, dan de machine uitzetten.
- ♦ Na deze verwerking de spaghetti persplaat demonteren. Bij het wisselen van de spaghetti- en vormplaten de machine even laten persen zodat de plaat uit de buis wordt geschoven. Overtollig zeep afsteken om de gewenste vormplaat op de machine te monteren zodat vervolgens een lange stang zeep door de vormplaat geperst kan worden. Bij het persen van deze lange stang zeep de vulbuis zoveel mogelijk vullen. De stang zeep met een plaatmes of zeep snijapparaat in plakjes snijden.



Werkzaamheden aan de extrusiemachine, zoals het verwisselen van de pers- en vormplaten dienen alleen door ter zake kundig personeel te worden uitgevoerd.

4.2 Buiten gebruik stellen

- ◆ Wanneer de machine voor korte tijd wordt stilgezet, bijvoorbeeld bij koffiepauze, is het voldoende om de machine in de stop stand te zetten en de meest rechtse schakelaar op "0" te zetten. Hierdoor staat de machine uit.
- ◆ Indien er voor langere tijd wordt gestopt, de machine altijd "leeg draaien" en schoonmaken. Zie hiervoor het hoofdstuk "schoonmaken".

Onderhoud

5.1 Schoonmaak



Voordat er onderdelen worden losgeschroefd, dient de machine te allen tijde “uit” te staan.

- ◆ De machine dient schoongemaakt te worden; bij wisselen van geur- en of kleurstoffen en voor buiten gebruik stellen van de machine bij langere tijd.

Werkwijze:

- ◆ Laat de machine leeg draaien. Stop de machine en verwijder de 4 schroefjes van de vormplaat. Denk om de kwaliteit van de kruiskopschroefjes; bij twijfel van “uit lubberen” de schroefjes direct vervangen. Zet de machine even aan in “persstand”, de vormplaat zal nu op de aanwezige restanten zeep eenvoudig naar voren komen en gemakkelijk te verwijderen zijn.



- ◆ Na verwijdering van de vormplaat de machine even in “retourstand” zetten. Hierdoor zal de spanning (druk) van de grote moer af zijn en is deze eenvoudig met de bijgeleverde inbussleutel los te draaien. Draai deze boutjes los en de extrusiekop komt vrij van de extrusiebuis.



- ◆ Zet de aan/uit schakelaar op “uit” en haal de stekker uit het stopcontact. Trek hierna de transportschroef uit de extrusiebuis. Alle gedemonteerde onderdelen kunnen nu met een borstel en water gereinigd worden.



- ◆ Bij een eenvoudige schoonmaak kan de extrusiebuis met een vochtige doek gereinigd worden. Dit kan wanneer er geen grote verontreiniging in de buis zit vastgekoekt. Wanneer er gekozen wordt voor een grondige reiniging dan dient men de drie borgmoeren die de buis aan het motorcompartiment vasthouden los te draaien en te verwijderen. Hierdoor is de extrusiebuis vrij van het motorhuis te nemen en hiermee klaar voor een grondige reiniging met water en borstel.



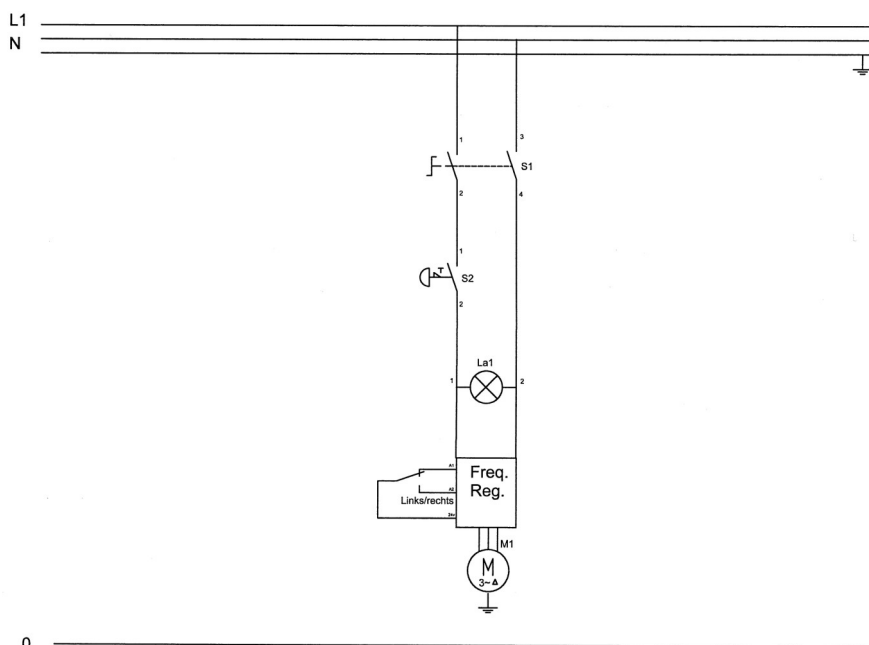
- ◆ Wanneer alle onderdelen goed schoon en droog zijn kan de machine weer gemonteerd worden.



Controleer of alle onderdelen weer goed vast zitten alvorens opnieuw in gebruikname.

Afmetingen lxbxh: 110x43x60cm
Aansluitwaarde: 230V 50Hz-- 1,5kw
Gewicht: 95 kg
Max. temperatuur: 70°C, afhankelijk omgevingstemperatuur

Aansluitschema:

**SELLACQ-Holland BV**

Telefoon: +31(0)513-499657
Fax: +31(0)513-499757
E-mail: info@sellacq-holland.nl