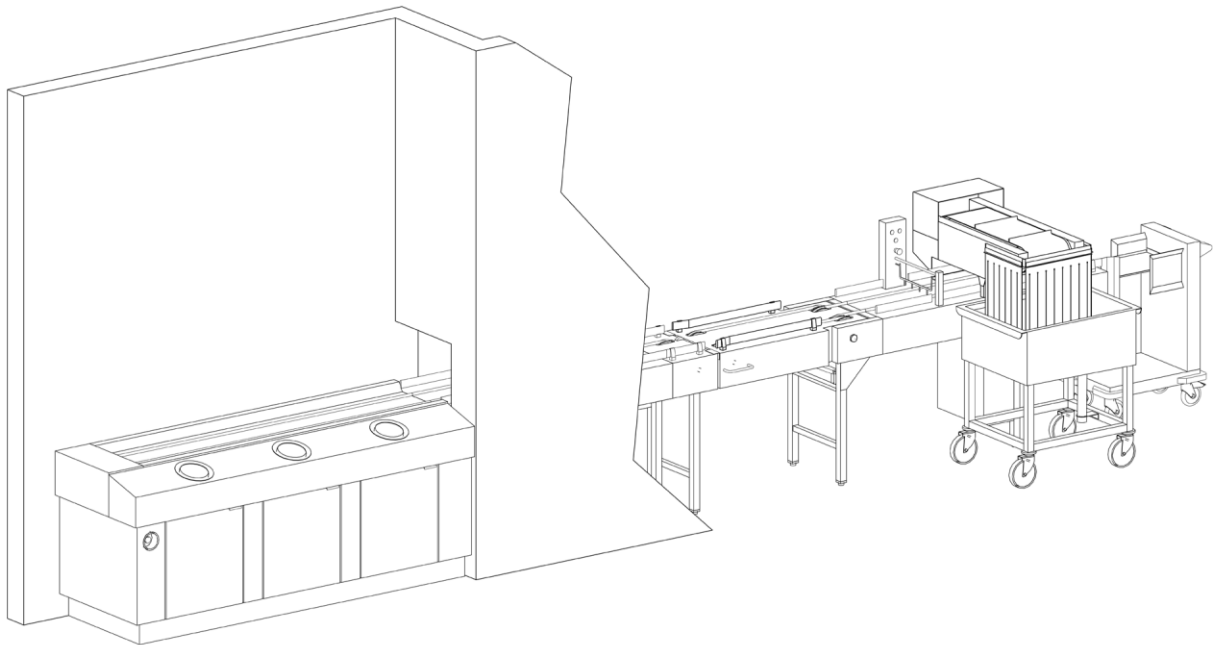


RF

Instrucciones de uso originales



ES



¡Antes de utilizar la máquina, lea cuidadosamente los capítulos Manejo, Descripción del producto y Seguridad!

Índice

1	INDICACIONES SOBRE LAS INSTRUCCIONES DE USO	4
1.1	Identificación del producto	4
1.2	Volumen de suministro	4
1.3	Documentos aplicables	4
1.4	Convenciones de representación	4
1.4.1	<i>Indicaciones de advertencia</i>	4
1.4.2	<i>Indicaciones de uso</i>	4
1.4.3	<i>Elementos de marcado</i>	5
1.4.4	<i>Símbolos</i>	5
1.4.5	<i>Figuras</i>	5
2	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD.....	5
3	SEGURIDAD.....	6
3.1	Utilización conforme a la finalidad prevista	6
3.2	Uso incorrecto imprevisible	6
3.3	Indicaciones de seguridad	6
3.4	Dispositivos de seguridad	8
3.4.1	<i>Desconexión de emergencia</i>	8
3.4.2	<i>Función de parada de emergencia</i>	8
3.4.3	<i>Barrera cortafuegos (opción)</i>	9
3.5	Indicaciones y señales de seguridad	10
3.6	Comportamiento en caso de peligro	10
3.7	Requerimientos para el personal	10
4	DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO	11
4.1	Descripción del funcionamiento	11
4.2	Representación esquemática	12
4.2.1	<i>Zona de entrega de bandejas</i>	12
4.2.2	<i>Zona de vaciado de bandejas</i>	13
4.3	Elementos de mando	14
4.4	Opciones	14
4.4.1	<i>Mesa de cinta abatible</i>	14
4.4.2	<i>Limitación de altura</i>	15
4.4.3	<i>Imán de elevación de cubiertos</i>	15
4.4.4	<i>Concentración de bandejas</i>	15
4.4.5	<i>Dispositivo de entrada de bandejas</i>	16
4.4.6	<i>Apilador de bandejas</i>	16
4.4.7	<i>Modo de acumulación</i>	16
4.4.8	<i>Modo de funcionamiento limitado</i>	16
4.4.9	<i>Interruptor de llave para anular el modo de funcionamiento limitado</i>	17
4.4.10	<i>Velocidad de transporte alternativa</i>	17
4.4.11	<i>Indicador luminoso</i>	17
4.4.12	<i>Pulsador de parada de transporte</i>	18
4.4.13	<i>Desconexión por secciones</i>	18
4.4.14	<i>Reconocimiento de bandejas</i>	18
4.4.15	<i>Detección de la posición de la bandeja</i>	18
4.4.16	<i>Túnel de protección visual y de reducción de ruido</i>	19

4.5	Compensación equipotencial protectora	19
4.6	Puestos de trabajo	20
5	DATOS TÉCNICOS	21
5.1	Límites técnicos	21
5.2	Condiciones del entorno	21
5.3	Requisitos para el lugar de instalación	21
5.4	Requisitos para la conexión eléctrica	21
6	TRANSPORTE.....	22
6.1	Eliminación del material de empaque	22
7	MONTAJE Y PUESTA EN MARCHA	23
7.1	Montaje del cuerpo de cinta	23
7.2	Ajustar las patas de la máquina	24
8	FUNCIONAMIENTO/ MANEJO	24
8.1	Conexión del sistema	24
8.2	Rearmar la función de parada de emergencia	24
8.3	Activar el modo de acumulación	24
8.4	Seleccionar la velocidad de transporte	25
8.5	Manejo de la mesa de cinta abatible	25
8.6	Cambiar el reconocimiento de bandejas	26
8.7	Anular funcionamiento limitado	26
8.8	Desconexión del sistema	26
8.9	Ayuda en caso de fallos	27
9	LIMPIEZA	28
9.1	Limpiar las zonas de entrega de bandejas y de recogida de vajilla	28
9.2	Limpiar el tramo de retorno en el cuerpo de la cinta	29
9.3	Limpiar el imán de elevación de cubiertos	30
10	MANTENIMIENTO	30
10.1	Plan de mantenimiento	30
10.1.1	<i>Abreviaturas utilizadas</i>	30
10.1.2	<i>Intervalos de mantenimiento</i>	31
10.1.3	<i>Trabajos de mantenimiento con el sistema de transporte desconectado</i>	31
10.1.4	<i>Trabajos de mantenimiento con el sistema de transporte conectado</i>	31
11	DESMONTAJE Y ELIMINACIÓN DE DESECHOS	31
11.1	Desmontaje y eliminación del aparato viejo	31
12	ÍNDICE	32

1 Indicaciones sobre las instrucciones de uso

Las instrucciones de uso, así como los documentos aplicables, deben leerse antes de la primera puesta en servicio, guardarse para su uso posterior y estar al alcance del operador en todo momento. La inobservancia de las instrucciones de uso puede provocar daños personales y materiales.

Estas instrucciones de uso pueden descargarse de la siguiente dirección: www.meiko.com o <https://partnernet.meiko-global.com>.

1.1 Identificación del producto

Estas instrucciones de uso son válidas para los siguientes tipos de máquina:
Cinta transportadora de correa redonda RF

1.2 Volumen de suministro

El volumen de suministro incluye:

- Cinta transportadora de correa redonda según pedido
- Documentación; para más detalles, véase Documentos aplicables


1.3 Documentos aplicables


Además de estas instrucciones de uso existen otros documentos que están disponibles en función del nivel de autorización:


Usuarios/empresa explotadora (documentos incluidos en la entrega)	
Declaración de conformidad CE/UE	Lista de repuestos
Diagrama eléctrico	Plano de montaje (previamente)
Documentación de otros componentes específicos del pedido	

1.4 Convenciones de representación

1.4.1 Indicaciones de advertencia

 **PELIGRO** - Indica una situación de peligro inminente que, si no se evita, provocará lesiones muy graves o incluso la muerte.

 **ADVERTENCIA** - Indica un peligro potencial que, si no se evita, puede provocar lesiones muy graves o incluso la muerte.

 **PRECAUCIÓN** - Indica un posible peligro que, si no se evita, puede provocar lesiones leves a moderadas o daños materiales.

1.4.2 Indicaciones de uso



Nota - Indica información útil e importante sobre el producto o su utilización.

1.4.3 Elementos de marcado

Descripción de las marcas de texto utilizadas en este documento:

✂ Herramienta necesaria para las siguientes instrucciones.

▶ Requisito que debe cumplirse para las siguientes instrucciones.

1. Pasos de acción sucesivos.

↳ Resultado intermedio en pasos de acción individuales.





✓ Resultado final de una instrucción.

• Un punto indica una lista.

[] Los términos entre corchetes designan teclas.

(1) Los números de posición en el texto que hacen referencia a números de posición en las figuras están indicados entre paréntesis.

1.4.4 Símbolos

	Leer el documento		Conexión de compensación equipotencial
	Precaución		Fabricante

1.4.5 Figuras

Las figuras contenidas en este documento no son necesariamente fieles al original ni a escala. La representación puede diferir del original, por ejemplo, debido a modificaciones en el producto, sin que ello reduzca los hechos o la comprensibilidad.

2 Declaración de conformidad

Esta sección reproduce el contenido de la declaración de conformidad CE/UE para el producto. La declaración de conformidad CE/UE firmada con el número de serie se adjunta al producto.

Por la presente declaramos bajo nuestra única responsabilidad la conformidad del producto con los requisitos básicos de esta directiva CE:

- 2006/42/CE Directiva de máquinas, OJEU L157/24

Además, declaramos la conformidad del producto con las siguientes directivas de la UE:

- 2014/30/UE Directiva sobre compatibilidad electromagnética, OJEU L96/79, 29/03/2014
- 2011/65/UE Directiva sobre restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos, OJEU L174/88, 01/07/2011
- Se han cumplido los objetivos de protección de la Directiva de baja tensión 2014/35/UE (OJEU L96/357, 29/03/2014) conforme al anexo I, n.º 1.5.1 de la Directiva de máquinas.

3 Seguridad

3.1 Utilización conforme a la finalidad prevista

La cinta transportadora de correa redonda está diseñada exclusivamente para transportar bandejas adecuadas con vajilla en el sector comercial.

La cinta transportadora de correa redonda solo debe funcionar en perfecto estado funcional.

La cinta transportadora de correa redonda solo debe ser manejada por personal instruido.

La cinta transportadora de correa redonda no está aprobada para funcionar en un entorno potencialmente explosivo. No está permitido realizar modificaciones o transformaciones en la cinta transportadora de correa redonda ni en el sistema de control.

3.2 Uso incorrecto imprevisible

La cinta transportadora de correa redonda no debe utilizarse para el transporte de:

- Seres vivos
- Utensilios de cocina con componentes eléctricos
- Tejidos, trapos para agarrar ollas o esponjas de acero
- Utensilios que no entran en contacto con alimentos (p. ej., ceniceros, candelabros, etc.)
- Objetos muy calientes

No se debe superar la carga máxima admisible de la cinta transportadora.

3.3 Indicaciones de seguridad

El producto está construido según el estado actual de la técnica y las normas y reglamentos de seguridad reconocidos. No obstante, en su uso pueden producirse riesgos para la vida y la integridad física del usuario o de terceros. Por lo tanto, lea y observe los siguientes avisos de seguridad antes de utilizar el producto.

Imanes permanentes potentes en el imán de elevación de cubiertos (opción)

En el imán de elevación de cubiertos están montados potentes imanes permanentes. Estos imanes pueden afectar al funcionamiento de marcapasos y desfibriladores implantados. Un impulso magnético podría cambiar el modo del marcapasos. Un desfibrilador puede dejar de funcionar.

- Observar las señales de seguridad.
- Las personas que lleven un marcapasos o un desfibrilador implantado deben mantener una distancia mínima de 0,6 metros.
- Advertir a las personas que lleven dichos implantes activos.

¡Descarga eléctrica debido a piezas que conducen tensión!

Las partes a tensión eléctrica son libremente accesibles cuando las partes de la carcasa están abiertas. Tocar piezas que conducen tensión puede provocar descargas eléctricas graves y herir o matar a personas.

- Encargar los trabajos en el sistema eléctrico solo a técnicos de servicio autorizados de MEIKO o a un taller especializado cualificado.
- Antes de abrir las piezas de la carcasa, desconectar siempre el interruptor principal y asegurarlo contra la reconexión.
- Hacer reparar inmediatamente los aislamientos y componentes dañados del sistema eléctrico.
- Hacer sustituir inmediatamente el cable de red dañado.

¡Utilizar equipo de protección individual!

La falta de equipos de protección individual o su inadecuación aumentan el riesgo de daños a la salud y lesiones a las personas.

- Definir y proporcionar equipo de protección individual para el uso respectivo.
- Utilizar únicamente equipos de protección individual en buen estado y que ofrezcan una protección eficaz.
- Adaptar el equipo de protección individual a la persona, por ejemplo, la talla.
- Equipos de protección individual son, por ejemplo:
 - Guantes de trabajo
 - Calzado de seguridad
 - Gafas protectoras
 - Ropa de protección

¡Llevar ropa adecuada!

La ropa holgada aumenta el riesgo de atrapamiento o enrollamiento en piezas giratorias y el riesgo de enganche en piezas que sobresalen. Como resultado, pueden producirse lesiones personales graves.

- Llevar ropa ajustada.
- No llevar nunca anillos, cadenas u otras joyas.
- Las personas con cabello largo deben utilizar una redecilla para el pelo.
- Utilizar calzado resistente o calzado de seguridad laboral.

¡Mantener legibles las indicaciones y señales de seguridad!

Las indicaciones y señales de seguridad en la máquina advierten de peligros en puntos peligrosos y son elementos importantes del equipamiento de seguridad de la máquina. La falta de indicaciones y señales de seguridad aumenta el riesgo de lesiones graves y mortales para las personas.

- Limpiar las indicaciones y señales de seguridad sucias.
- Las indicaciones y señales de seguridad dañadas o irreconocibles deben sustituirse inmediatamente.

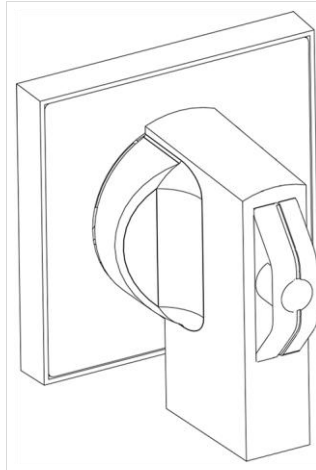
¡Mantener los dispositivos de protección operativos!

Si faltan dispositivos de protección o estos están dañados, pueden producirse lesiones personales graves o mortales.

- Sustituir inmediatamente los dispositivos de protección dañados.
- Detener la máquina si hay dispositivos de protección dañados.
- No manipular, anular o dejar inoperativos jamás los dispositivos de protección.
- Instalar los dispositivos de protección desmontados y otras piezas antes de la puesta en marcha y colocarlos en posición de protección.

3.4 Dispositivos de seguridad

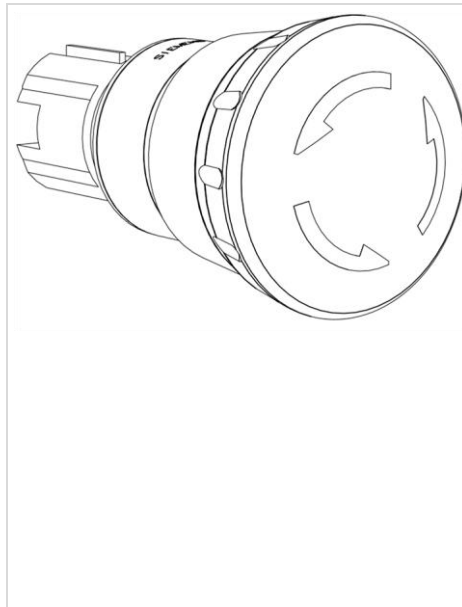
3.4.1 Desconexión de emergencia



El interruptor principal está diseñado como dispositivo de desconexión de emergencia. La desconexión de emergencia interrumpe el suministro de corriente de la instalación. Se puede asegurar contra la reconexión.

El interruptor de desconexión de emergencia se encuentra en el armario eléctrico. Debe estar siempre fácilmente accesible y libre de obstáculos.

3.4.2 Función de parada de emergencia

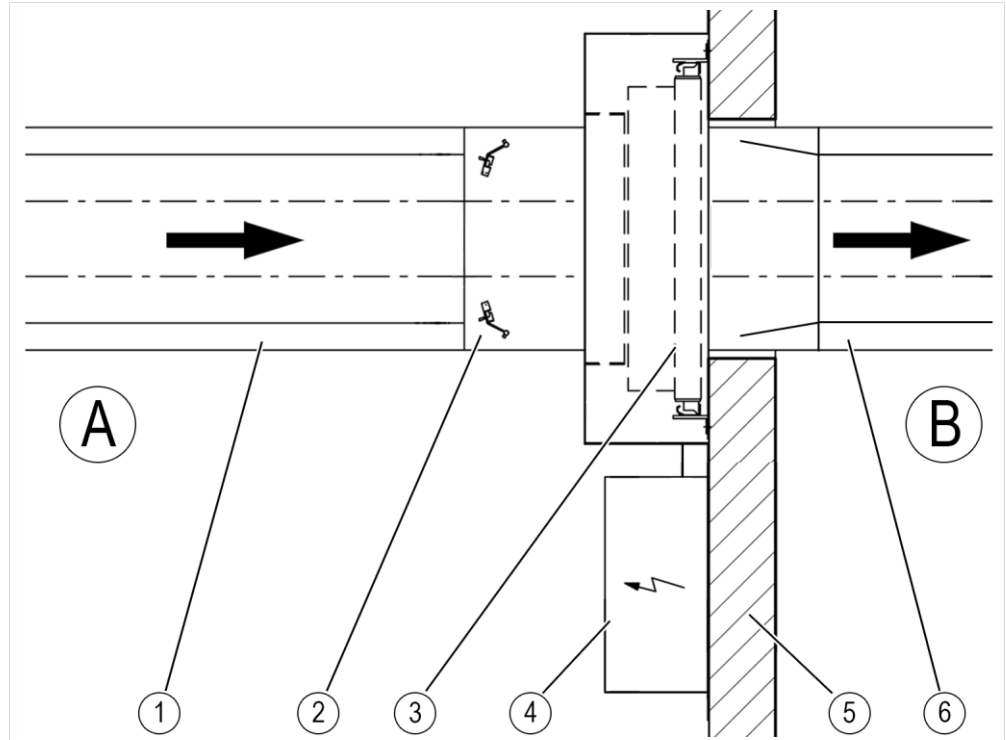


Función de parada de emergencia. La activación de la función de parada de emergencia detiene el sistema de transporte. Si el sistema de transporte está dividido en secciones, la función de parada de emergencia actúa primero en la sección afectada. Las secciones anteriores se detienen en caso necesario mediante una función de desconexión por secciones. Una vez eliminada la causa del fallo, desbloquear el pulsador de parada de emergencia y pulsar el botón **[On]**.

Los pulsadores de parada de emergencia deben estar siempre fácilmente accesibles y libres de obstáculos. ¡Los pulsadores de parada de emergencia no se deben utilizar para desconectar el sistema de transporte!

3.4.3 Barrera cortafuegos (opción)

Si un sistema de transporte atraviesa varias secciones de contención de incendios delimitadas estructuralmente, las barreras cortafuegos impiden en caso de incendio que el fuego se propague a través de la respectiva sección.



Una barrera cortafuegos se compone de un cierre del sistema de transporte (FAA) para la separación espacial (3) entre dos secciones de contención de incendios (A y B) y un sistema de bloqueo (FSA) para el control independiente de la red (4). El sistema de bloqueo garantiza el funcionamiento fiable del dispositivo de seguridad en caso de incendio.

La cinta transportadora se libera para evitar que en caso de incendio las bandejas impidan el cierre del sistema de transporte (3). Esto puede estar implementado de dos maneras:

- En caso de incendio, un dispositivo de retención mecánico (2) retiene las bandejas antes del cierre del sistema de transporte (3), mientras que la cinta transportadora (1) sigue funcionando libremente.
- Un dispositivo de desplazamiento libre mediante control técnico detiene la cinta transportadora (1) con bandejas antes del cierre del sistema de transporte (3). La siguiente sección de transporte (6) sigue funcionando durante un tiempo definido hasta que el tramo de cinta debajo del cierre del sistema de transporte está libre.

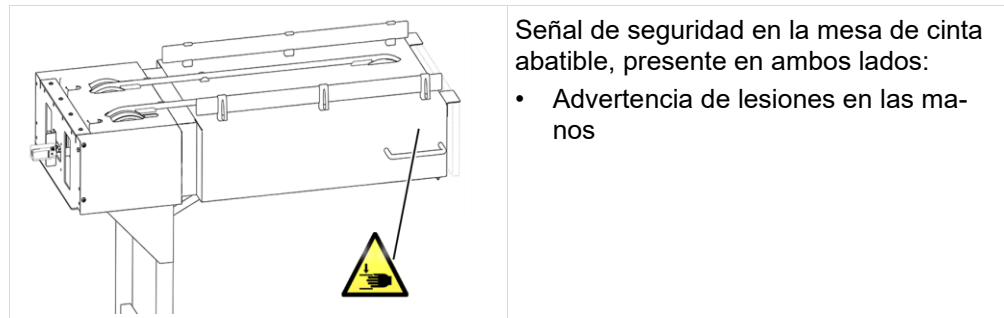
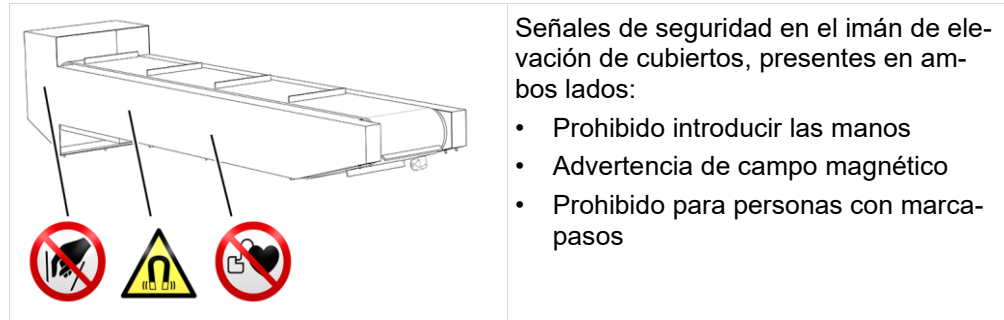
La versión exacta y la posición de la barrera cortafuegos figuran en el plano de montaje.



Nota

El funcionamiento de las barreras cortafuegos debe comprobarse periódicamente. Además, después de cada proceso de cierre debe realizarse una inspección visual, p. ej., para retirar las piezas de vajilla de la zona de cierre.

3.5 Indicaciones y señales de seguridad



3.6 Comportamiento en caso de peligro



- En situaciones de peligro, pulsar el interruptor de parada de emergencia o desconectar la tensión con el interruptor principal in situ.

3.7 Requerimientos para el personal

Las puestas en marcha, instrucciones, reparaciones, mantenimientos, montajes e instalaciones de y en productos de MEIKO solo deben ser realizados o encargados por servicios técnicos autorizados.

En el funcionamiento se debe asegurar que:

- Solo personal cualificado y suficientemente formado pueda trabajar en la máquina.
- Las funciones del personal para el manejo, el mantenimiento y las reparaciones estén bien definidas.
- El personal en proceso de instrucción solo trabaje en la máquina bajo la supervisión de una persona con experiencia.

En el sentido de este documento, **personal cualificado** son aquellas personas:

- mayores de 14 años,
- que debido a su formación, experiencia e instrucción son capaces de realizar las tareas necesarias,
- que han sido autorizadas por las personas responsables de la seguridad de la instalación para realizar las tareas necesarias,
- que han leído, comprendido y observan las instrucciones de uso y los avisos de seguridad correspondientes.

MEIKO establece la cualificación necesaria para el ejercicio de determinados trabajos en la máquina:

Personas	Personal instruido en el manejo	Técnico interno autorizado por MEIKO	Técnico de servicio autorizado por MEIKO
Actividad			
Instalación/montaje			✓
Puesta en marcha			✓
Funcionamiento, manejo	✓	✓	✓
Limpieza	✓	✓	✓
Comprobación de dispositivos de seguridad		✓	✓
Búsqueda de averías	✓	✓	✓
Eliminación de averías mecánicas	✓	✓	✓
Eliminación de averías eléctricas		✓*	✓
Mantenimiento		✓	✓
Reparaciones		✓	✓

* Con formación de electricista



Nota

La instrucción debe confirmarse por escrito.

4 Descripción de producto

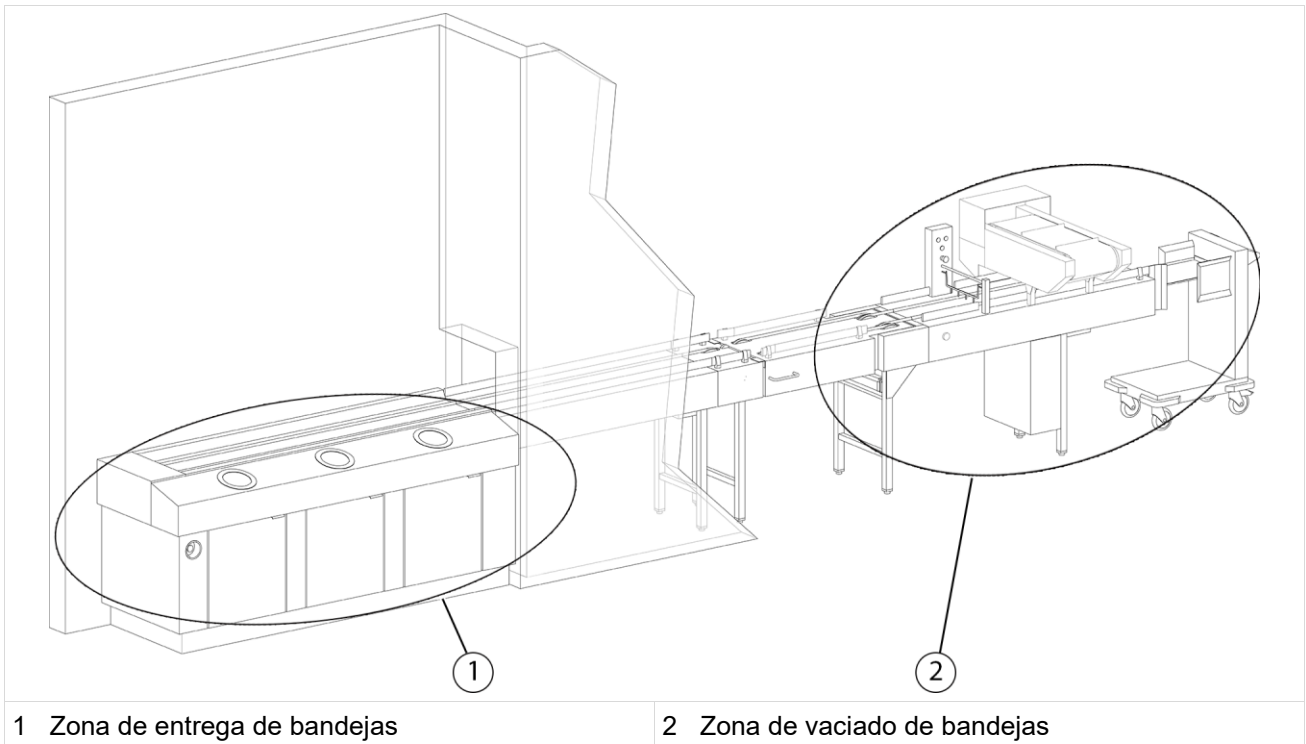
4.1 Descripción del funcionamiento

La cinta transportadora de correa redonda transporta las bandejas a lo largo de un tramo de transporte desde la zona de entrega de bandejas hasta la zona de recogida de vajilla. Todo el recorrido de transporte está dividido en secciones de cinta. Cada sección de cinta tiene una correa redonda accionada.

En la zona de entrega, las bandejas con vajilla se depositan sobre las cintas redondas. Las bandejas se transportan a la zona de vaciado de bandejas, donde el personal retira la vajilla sucia y la conduce al lavavajillas. Al final del recorrido de transporte, el personal retira las bandejas vacías o las lleva a una unidad de apilamiento o un lavavajillas.

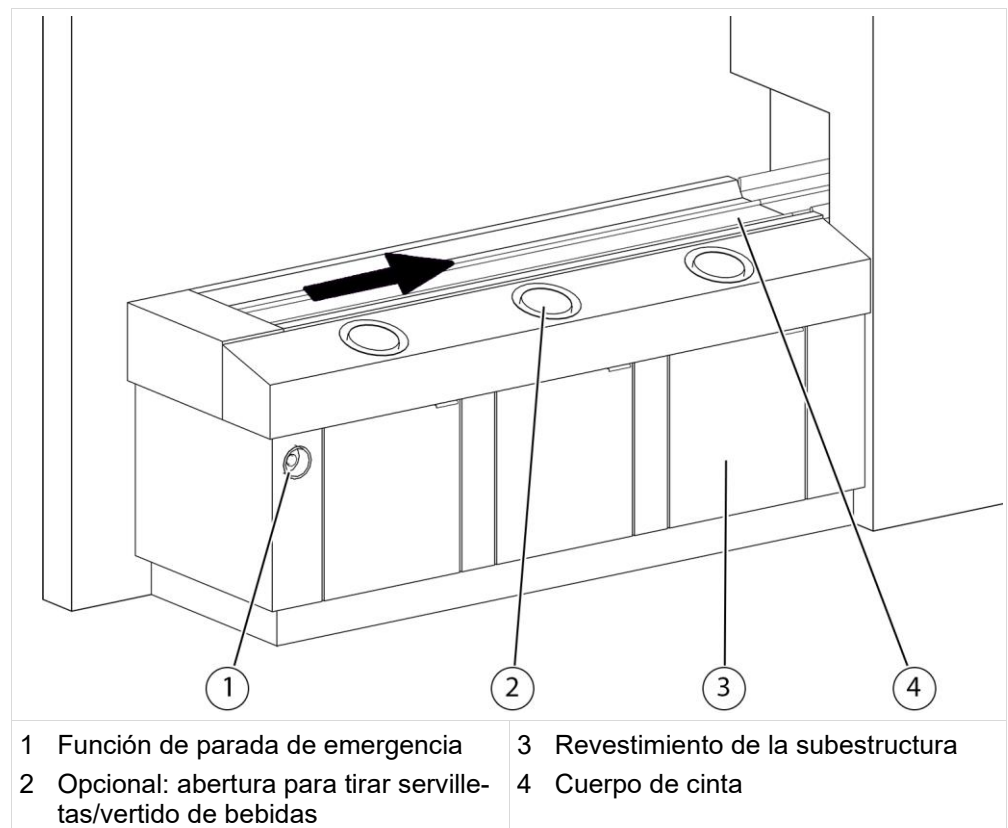
4.2 Representación esquemática

Cinta transportadora de correa redonda. (figura de ejemplo)



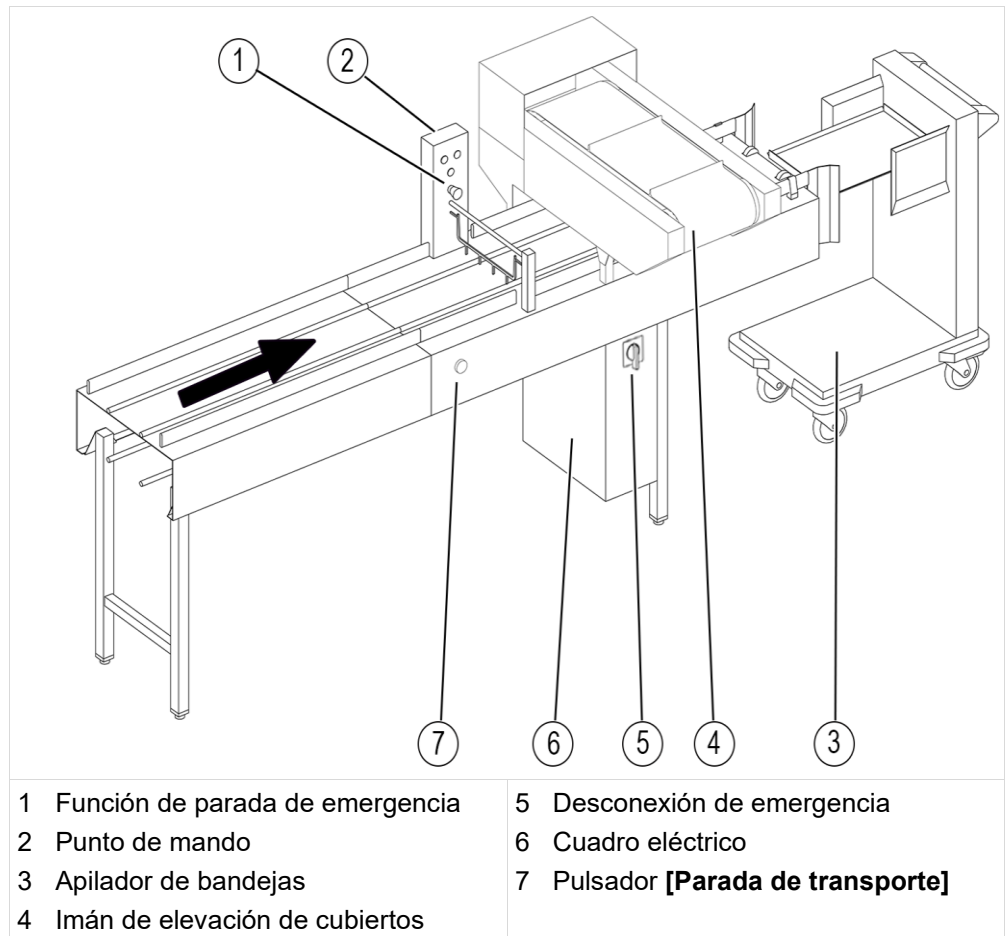
4.2.1 Zona de entrega de bandejas

La zona de entrega de bandejas se encuentra al principio de la cinta transportadora de correa redonda y normalmente está en un área de acceso público. Dependiendo de la configuración del sistema de transporte, la zona de entrega de bandejas puede estar también en el área de lavado. (figura de ejemplo)







4.2.2 Zona de vaciado de bandejas

En la zona de vaciado de bandejas, personal instruido retira la vajilla de las bandejas entrantes y la vajilla sucia se conduce al lavavajillas.



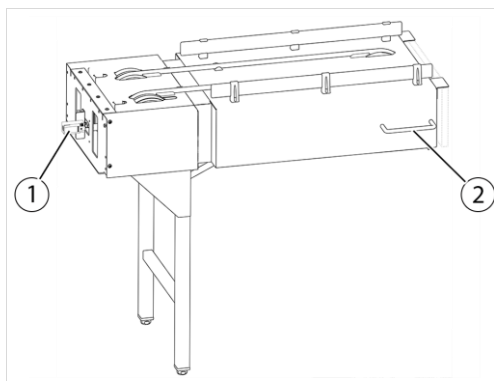
4.3 Elementos de mando

Símbolo	Descripción
Elementos de mando estándar	
I	El pulsador [On] pone en marcha la cinta transportadora de correa redonda. El pulsador se ilumina en blanco cuando se pulsa.
O	El pulsador [Off] detiene la cinta transportadora de correa redonda. Cuando se acciona, el pulsador [On] se apaga.
///	El pulsador [Confirmar] se ilumina en azul si: <ul style="list-style-type: none"> la función de parada de emergencia está pulsada, el colector de cubiertos (opción) está lleno. Una vez realizada la acción, debe confirmarse con el pulsador [Confirmar] para que la cinta transportadora se ponga en marcha de nuevo. La luz se apaga. El pulsador [Confirmar] solamente está presente en combinación con campos de acción existentes y/o un colector de vajilla.
Elementos de mando opcionales	
▶▶▶	Conmutador para cambiar la velocidad de transporte.
	Conmutador para cambiar al modo de acumulación.
	Reconocimiento de bandejas. Conmutador para cambiar entre dos variantes de bandeja.
	Concentración de bandejas. Conmutador para cambiar la respectiva pista de alimentación de bandejas.
	Pulsador [Parada de transporte] en las zonas de recogida de vajilla. El pulsador se ilumina en blanco cuando se pulsa.

4.4 Opciones

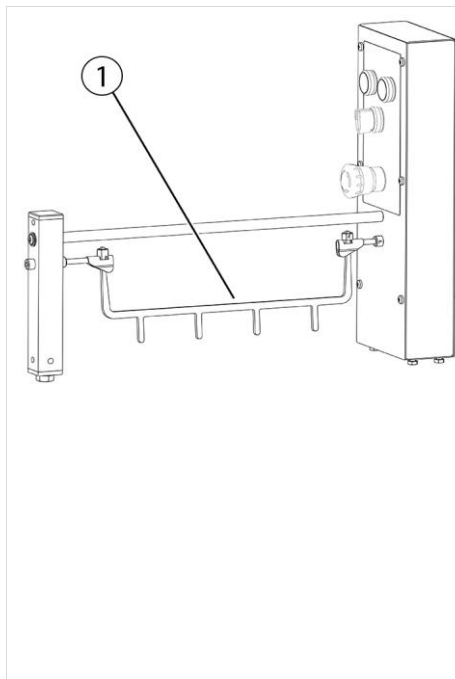
En función de la versión específica del pedido pueden incluirse diversos módulos o funciones opcionales.

4.4.1 Mesa de cinta abatible



La mesa de cinta abatible permite el paso del personal en la línea de transporte. Se abre y cierra mediante la empuñadura (2). Cuando se abre la mesa de cinta abatible, un interruptor de contacto (1) activa la función de desconexión por secciones. Cuando se cierra la mesa de cinta, el sistema de transporte arranca de nuevo automáticamente.

4.4.2 Limitación de altura



La varilla de conmutación (1) detecta las piezas de vajilla en la bandeja que son más altas que el borde de la bandeja. En tal caso, el sistema de transporte se detiene.

Una vez vaciada la bandeja, la limitación de altura se libera y el sistema de transporte arranca de nuevo.

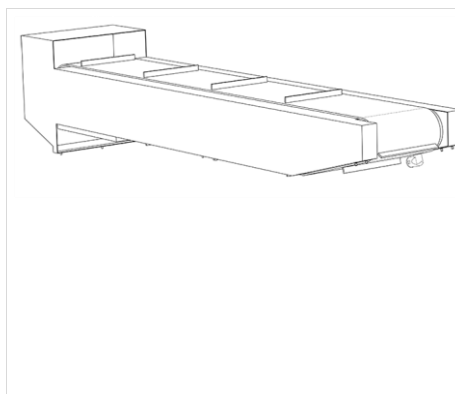
La limitación de altura funciona independientemente de la velocidad de transporte y del modo de funcionamiento ajustado. Puede estar diseñada como dispositivo óptico o mecánico, como en la figura.

Posibles posiciones:

- Antes de una unidad de apilamiento
- Antes de la entrada sincronizada hacia el lavavajillas

Véase el plano de montaje. (figura de ejemplo)

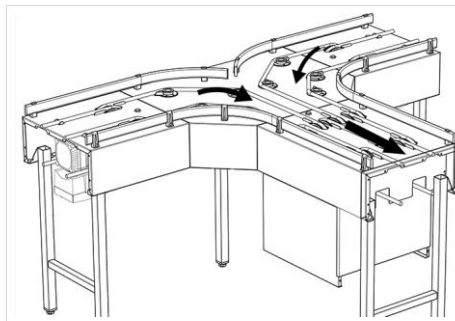
4.4.3 Imán de elevación de cubiertos



El imán de elevación de cubiertos (figura de ejemplo) eleva los cubiertos magnéticos de la bandeja y los transporta mediante una cinta a un lavavajillas de transporte conectado o a un carro de inmersión de cubiertos.

Si está conectado un lavavajillas de transporte, este conecta entonces el imán de elevación de cubiertos. En caso contrario, es el sistema de transporte el que conecta el imán de elevación de cubiertos.

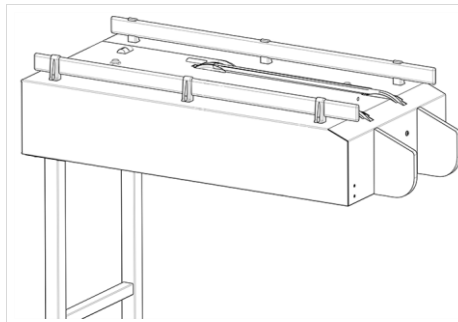
4.4.4 Concentración de bandejas



Un dispositivo de concentración de bandejas reúne las bandejas de dos tramos de transporte. Las velocidades de los tramos de transporte de bandejas pueden ser diferentes.

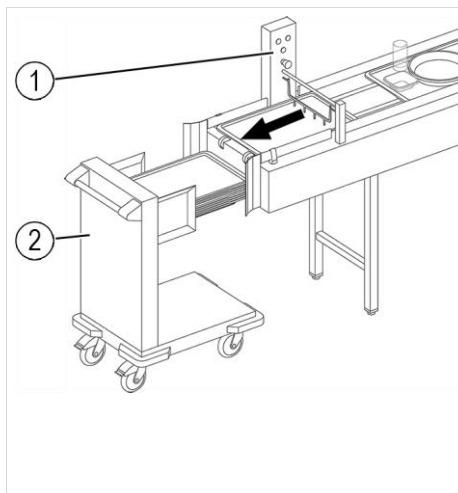
Opcionalmente se puede cambiar entre los dos tramos de transporte mediante un conmutador. En tal caso, se detiene cada vez un tramo de transporte.

4.4.5 Dispositivo de entrada de bandejas



El dispositivo de entrada de bandejas se encuentra en la entrada de máquina del lavavajillas de cinta transportadora conectado. Su función consiste en sincronizar la entrada automática de las bandejas vaciadas en el lavavajillas de cinta transportadora. (figura de ejemplo)

4.4.6 Apilador de bandejas

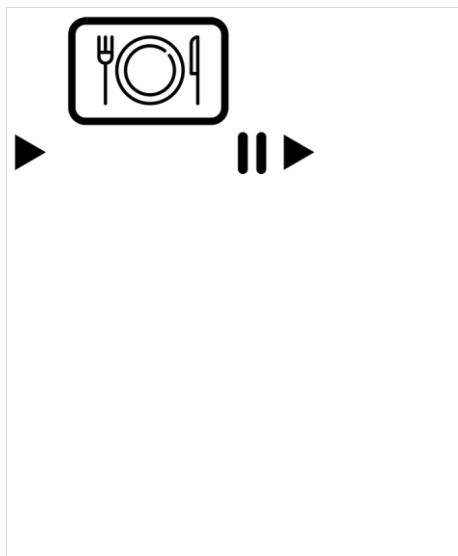


El apilador de bandejas (2) recoge las bandejas vacías al final de la cinta. La cinta transportadora se detiene cuando el apilador de bandejas está lleno. En tal caso, hay que vaciarlo o sustituirlo por uno vacío.

La cinta transportadora también se detiene cuando el apilador de bandejas se retira de su posición. La cinta se vuelve a poner en marcha en cuanto el apilador de bandejas se coloca de nuevo en su posición.

Control opcional del nivel de llenado con indicador luminoso (1) en el punto de mando.

4.4.7 Modo de acumulación



El modo de acumulación se conecta en el punto de mando mediante un conmutador. Se activa inmediatamente. También se puede activar y desactivar en la pantalla táctil.

Cuando el modo de acumulación está activo, las bandejas se aglomeran en secciones comenzando desde la zona de entrega de bandejas hasta llenar todo el tramo de transporte.

El sistema de transporte se detiene y suena una señal. La conmutación al modo de funcionamiento continuo desactiva la señal acústica y reinicia el sistema de transporte. A continuación, las bandejas acumuladas se desplazan continuamente hasta el área de lavado.

4.4.8 Modo de funcionamiento limitado

El modo de funcionamiento limitado se activa automáticamente si el lavavajillas de transporte conectado al sistema se para. Con ello se garantiza que el tramo de transporte anterior siga funcionando. Solo cuando el sensor detecta una bandeja antes del procesamiento automático de cubiertos, se detiene también el tramo de transporte anterior (en caso necesario, con desconexión por secciones).

El tramo de transporte arranca de nuevo cuando:


- se retira la bandeja en el sensor,
- el transporte del lavavajillas se pone en marcha de nuevo.

4.4.9 Interruptor de llave para anular el modo de funcionamiento limitado

Con el interruptor de llave se anula el modo de funcionamiento limitado. Cuando el interruptor de llave está activado, el sistema de transporte sigue funcionando sin interrupción y transporta bandejas desde la zona de entrega de bandejas hasta el área de lavado. Los cubiertos deben retirarse manualmente de la bandeja antes del imán de elevación de cubiertos. El indicador luminoso amarillo del punto de mando se enciende cuando el interruptor de llave está activado.

El interruptor de llave debe desactivarse tan pronto como el lavavajillas de transporte vuelva a funcionar.

4.4.10 Velocidad de transporte alternativa


	<p>La velocidad de transporte se cambia en el punto de mando mediante un conmutador o en la pantalla táctil; su activación se realiza inmediatamente. Actúa sobre todo el sistema de transporte.</p> <p>Símbolos en el punto de mando:</p> <p>(1) Velocidad de transporte lenta, p. ej., con poca carga de trabajo.</p> <p>(2) Velocidad de transporte más rápida, p. ej., con una mayor carga de trabajo.</p>
---	--

4.4.11 Indicador luminoso

El indicador luminoso amarillo se encuentra en el punto de mando. Dependiendo del diseño del sistema de transporte, puede tener las siguientes funciones:

	<p>Modo de funcionamiento limitado anulado</p> <p>El indicador luminoso se enciende mientras el modo de funcionamiento limitado esté anulado.</p>
	<p>Apilador de bandejas</p> <p>El indicador luminoso indica posibles estados:</p> <ul style="list-style-type: none">• Apilador de bandejas lleno/casi lleno• Apilador de bandejas no colocado en su posición• Almacenamiento intermedio lleno

4.4.12 Pulsador de parada de transporte

	<p>En los puestos de vaciado de bandejas puede haber uno o más pulsadores de [Parada de transporte].</p> <ul style="list-style-type: none">• Los pulsadores detienen sus respectivas zonas de acción• Cuando se acciona un pulsador, todos los pulsadores se iluminan en blanco• La cinta transportadora se vuelve a poner en marcha accionando cualquier pulsador de [Parada de transporte]
---	--

4.4.13 Desconexión por secciones

La desconexión por secciones desconecta el sistema de transporte por tramos. Cuando se activa, la sección de cinta afectada se detiene. En cuanto una bandeja alcanza la sección de cinta anterior a la sección detenida, esta también se detiene. De ese modo, todas las secciones de cinta se van deteniendo una tras otra hasta la zona de entrega de bandejas. Si se desactiva la desconexión por secciones, los tramos de cinta vuelven a ponerse en movimiento.

Los siguientes elementos activan la desconexión por secciones:

- Mesa de cinta abatible
- Limitación de altura
- Interruptores de seguridad en las trampillas del túnel
- Parada del lavavajillas conectado
- Concentración de bandejas

4.4.14 Reconocimiento de bandejas

El conmutador para cambiar entre dos versiones de bandeja activa los respectivos sensores para reconocer las piezas de vajilla sobre las diferentes bandejas.

Modo de funcionamiento:

Los sensores detectan las bandejas transportadas después de la zona de vaciado de bandejas. Estos sensores detectan si aún quedan piezas de vajilla sobre las bandejas y detienen la cinta transportadora si una bandeja no se ha vaciado por completo. Una vez retirada la vajilla de la bandeja, la cinta transportadora vuelve a ponerse en marcha.

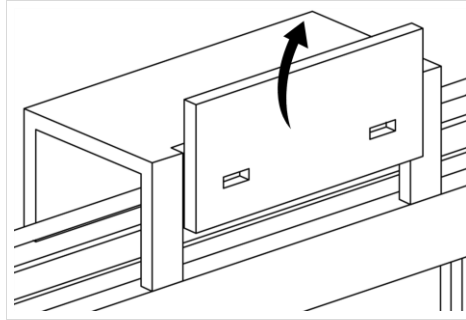
Es importante asegurarse de que las bandejas asimétricas, p.ej., con forma trapezoidal, se coloquen siempre en la posición correcta.

4.4.15 Detección de la posición de la bandeja

Los sensores en la zona de vaciado de bandejas detectan si las bandejas asimétricas se han colocado en la posición correcta.

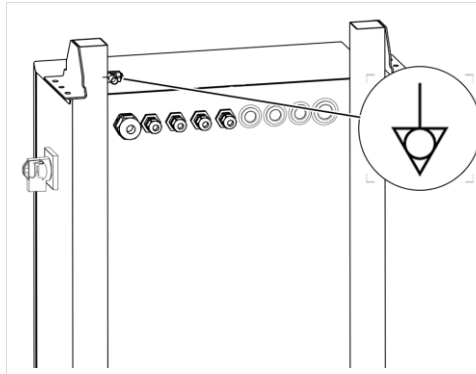
- Si se detecta una bandeja asimétrica en posición incorrecta, la cinta transportadora se detiene.
- La cinta transportadora arranca de nuevo cuando la bandeja se coloca en la posición correcta.

4.4.16 Túnel de protección visual y de reducción de ruido



Los túneles de protección visual y de reducción de ruido cubren los tramos de transporte en una zona delimitada. Pueden estar equipados con trampillas desmontables en la parte delantera (véase la figura) o con tapas desmontables.

4.5 Compensación equipotencial protectora



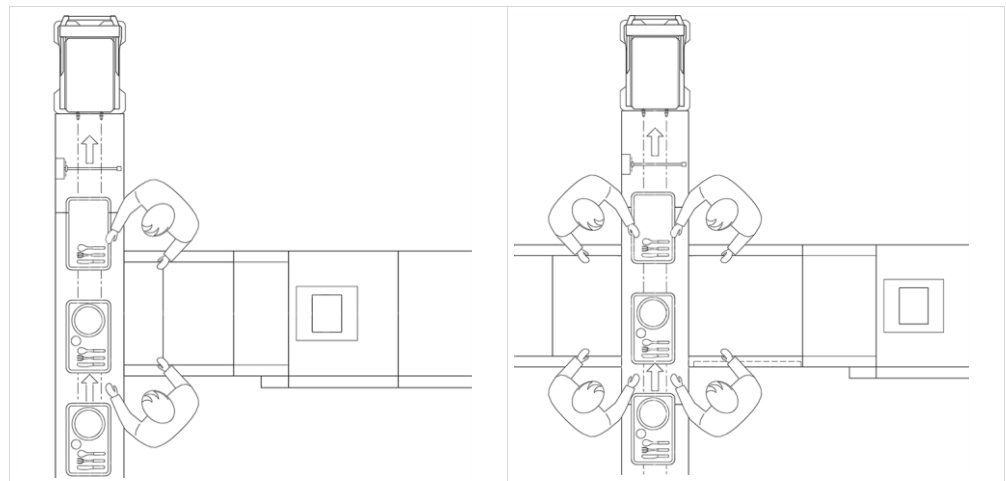
Compensación equipotencial protectora en el cuadro eléctrico. La cinta transportadora de correa redonda puede disponer de conexiones adicionales para la conexión equipotencial protectora. Véase el plano de montaje. (figura de ejemplo)

4.6 Puestos de trabajo

Las tareas en los puestos de trabajo dependen del grado de automatización:

El grado de automatización (1/2/3, véase la tabla) viene determinado por el componente o componentes conectados a la cinta transportadora de correa redonda, p. ej., lavavajillas, imán de elevación de cubiertos y/o apilador de bandejas. Esto da lugar a las respectivas tareas en los puestos de trabajo.

Tareas en función del grado de automatización	1	2	3
Retirar y eliminar las sobras y los residuos de la vajilla.	x	x	x
Retirar la vajilla de las bandejas y colocarla en la cinta del lavavajillas.	x	x	x
Retirar los cubiertos y colocarlos en la pista de cubiertos o en el compartimento para cubiertos del lavavajillas.	x	x	
Los cubiertos se retiran de la bandeja mediante el imán de elevación de cubiertos.			x
Retirar las bandejas y llevarlas a su posterior limpieza.	x		
Las bandejas vacías se transportan automáticamente a un lavavajillas o a un apilador de bandejas.		x	x



Ejemplos de puestos de trabajo típicos para el grado de automatización 2:

- 2 puestos de trabajo con entrada estándar (izquierda, ilustración de ejemplo)
- 4 puestos de trabajo con entrada rebajada (derecha, ilustración de ejemplo)

5 Datos técnicos

5.1 Límites técnicos

Límites técnicos	
Tamaño de bandeja admisible	
Longitud	425-530 mm
Anchura	325-370 mm
Carga máxima	5 kg/m
Velocidad de transporte	4-25 m/min
Nivel de presión sonora	≤70 db(A)
Clase de protección	IPX5

5.2 Condiciones del entorno

Condiciones del entorno	
Temperatura de servicio	5 ... 40 °C
Humedad relativa	< 95 %
Temperatura de almacenamiento	5 ... 40 °C
Altitud máxima del lugar de instalación sobre el nivel del mar	2000 m

5.3 Requisitos para el lugar de instalación

- El lugar de almacenamiento e instalación debe estar permanentemente libre de heladas
- En el área de trabajo deben colocarse suelos antideslizantes

5.4 Requisitos para la conexión eléctrica

Solo para Australia/Nueva Zelanda:

¡Todos los trabajos deben realizarse de conformidad con la norma AS/NZS 3000!

Realice la conexión eléctrica de acuerdo con las normas locales vigentes (p. ej., HD 60364-1 / IEC 60364-1 / VDE 0100-100) para que la máquina pueda conectarse a la red eléctrica de acuerdo con las normas de instalación. Sin embargo, las disposiciones nacionales pueden ser diferentes. La máquina y sus dispositivos adicionales están previstos para la conexión eléctrica fija a la red de alimentación in situ y a la compensación equipotencial de protección in situ, por lo que se ponen a la venta ya sometidos a la debida comprobación.

Protección por fusible y protección de respaldo

- Realizar la instalación de la máquina de acuerdo con las condiciones locales y de acuerdo con la corriente nominal (ver placa de características) como un circuito asegurado por separado (circuito final) para garantizar la protección de respaldo. ¡Tener en cuenta las variantes de conexión disponibles!

Interrupor principal/cable de conexión a la red

- El interruptor principal debe estar siempre fácilmente accesible para el personal operador.
- La anchura de apertura de los contactos debe corresponderse con la categoría de sobretensión III de cada polo.
- Los cables de alimentación deben ser cables flexibles con revestimiento resistente al aceite, no más ligeros que un cable normal con revestimiento de polipropileno (u otro elastómero sintético equivalente) del tipo 60245 IEC 57.

Seguridad eléctrica

- La seguridad eléctrica de la máquina solo está garantizada cuando se conecta a un sistema de conexión de tierra instalado según la normativa. Es muy importante que esta condición de seguridad básica sea comprobada y que, en caso de dudas, un electricista revise la instalación del cliente.
- Llevar a cabo las medidas de protección y la conexión de la compensación equipotencial de la instalación y las partes conectadas (mesas, unidades de alimentación, cintas) conforme a las normativas locales y las condiciones de la compañía eléctrica local.

6 Transporte



Nota

¡La máquina solo debe ser transportada por un técnico de servicio autorizado de MEIKO!



Nota

Para un transporte seguro, separar la máquina por los puntos de unión y fijar los componentes individuales en palés. Para más información, véase el plano de montaje.

6.1 Eliminación del material de empaque

El material de embalaje completo está fabricado con materiales reutilizables. Estos materiales son:

- Bastidor de madera cuadrada
- Lámina de plástico (lámina de PE)
- Espuma
- Cartón (protección de bordes)
- Cinta de embalaje (fleje de acero)
- Cinta de embalaje (plástico PP)
- Si es necesario, protección de transporte (acero inoxidable)

7 Montaje y puesta en marcha



Nota

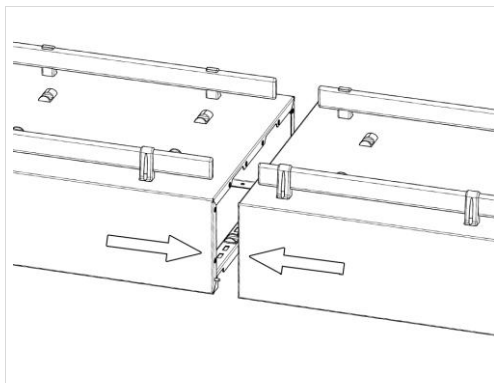
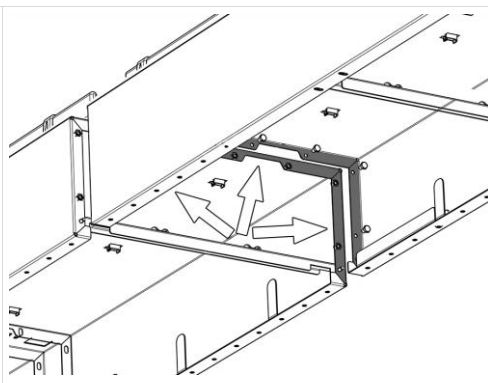
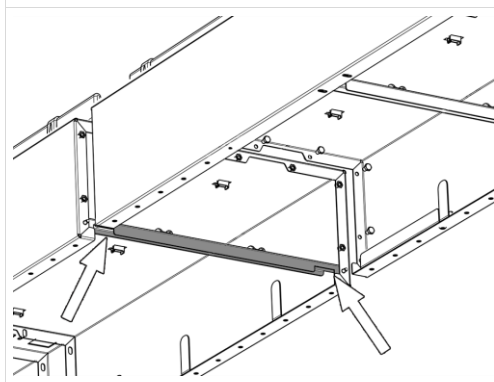
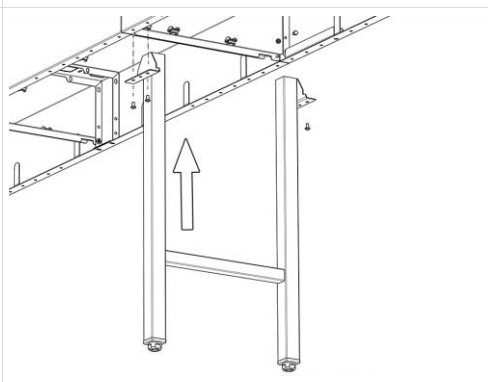
¡El montaje y la instalación solo deben ser realizados por un técnico de servicio autorizado de MEIKO!

PRECAUCIÓN - Peligro de lesiones por bordes afilados.

- Usar guantes protectores (impermeables y resistentes a los cortes).

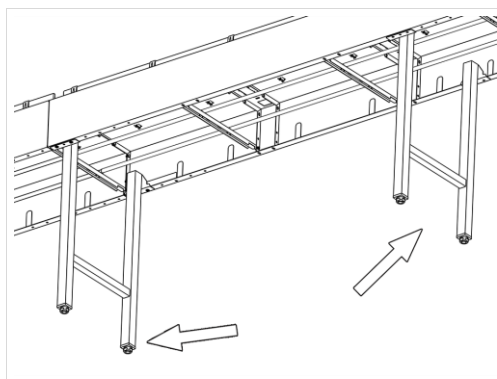
7.1 Montaje del cuerpo de cinta

✂ Llave de boca de 10 mm

	
1. Posicionar los cuerpos de cinta uno respecto al otro en el lugar de instalación.	2. Atornillar los cuerpos de cinta por los puntos de unión (flechas) con los tornillos y tuercas adjuntos.
	
3. Posicionar el puntal (flechas) y apretar los tornillos.	4. Montar las patas de la máquina en la parte inferior del cuerpo de la cinta.
5. En caso necesario, repetir los pasos para otros cuerpos de cinta.	
✓ Los cuerpos de cinta están montados y ahora pueden nivelarse.	

7.2 Ajustar las patas de la máquina

✂ Llave de horquilla de 29 mm



► Los cuerpos de cinta están montados.

1. Colocar el nivel de burbuja sobre el cuerpo de cinta.
 2. Ajustar las patas de la máquina con una llave de horquilla hasta que el cuerpo de la cinta quede a la altura y nivelado según el plano de montaje.
- ✓ Las patas de la máquina están ajustadas.

8 Funcionamiento/ manejo

8.1 Conexión del sistema

► La cinta transportadora de correa redonda está desconectada.

1. Conectar el interruptor principal.
2. Accionar el pulsador **[On]**.

✓ La cinta transportadora de correa redonda y todos los componentes conectados están encendidos. Las correas redondas funcionan. Las bandejas pueden colocarse en la estación de entrega de bandejas.

8.2 Rearmar la función de parada de emergencia

► Se ha pulsado la función de parada de emergencia.

1. Corregir la causa que ha provocado la parada de emergencia.
 2. Desbloquear la función de parada de emergencia con un movimiento giratorio.
 3. Comprobar el correcto estado de los dispositivos de seguridad.
- ✓ La máquina está lista para funcionar.

8.3 Activar el modo de acumulación

El modo de funcionamiento se puede cambiar en todo momento. Disponible de forma opcional.

► El modo de funcionamiento continuo está activo.

1. Colocar el conmutador de modos de funcionamiento en el modo de acumulación.
- ✓ El modo de acumulación está activo.

8.4 Seleccionar la velocidad de transporte

La velocidad de transporte de la correa redonda se puede cambiar durante el funcionamiento. Disponible de forma opcional.

- ▶ El sistema de transporte dispone de una función de cambio de velocidad.
 1. Colocar el conmutador de velocidad a otra velocidad.
- ✓ La velocidad de transporte de la correa redonda se adapta inmediatamente al ajuste. Si se cambia la velocidad con el sistema de transporte desconectado, tras la conexión del sistema, la correa redonda se moverá a la velocidad ajustada.

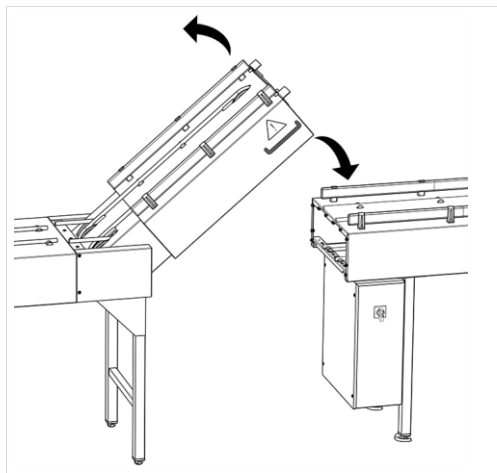
8.5 Manejo de la mesa de cinta abatible

⚠ PRECAUCIÓN – ¡Peligro de aplastamiento durante el manejo de la mesa de cinta abatible!

- Utilizar siempre el asa para mover la mesa de cinta.
- No introducir las manos entre los elementos móviles de la mesa de cinta.

La mesa de cinta puede abrirse y cerrarse durante el funcionamiento.

- ▶ No hay bandejas ni otros objetos sobre la mesa de cinta.



1. Abatir hacia arriba la mesa de cinta utilizando el asa hasta que quede en posición final.
 - ↳ Si la mesa de cinta se abre durante el funcionamiento, la cinta transportadora se detiene.
2. Cerrar la mesa de cinta utilizando el asa hasta que apoye en la posición final.
 - ✓ Cuando la mesa de cinta está cerrada, la cinta transportadora vuelve a ponerse en marcha.

8.6 Cambiar el reconocimiento de bandejas

Si al conectar el sistema de transporte el conmutador para el reconocimiento de bandejas no está en la posición correcta, las bandejas no se reconocerán o se reconocerán incorrectamente y el sistema de transporte se detendrá.

- ▶ El sistema está equipado con la opción de reconocimiento de bandejas.
 1. Al conectar el sistema de transporte, comprobar la posición del conmutador para el reconocimiento de bandejas.
 2. En caso necesario, colocar el conmutador para el reconocimiento de bandejas conforme al diseño de las bandejas utilizadas.
- ✓ Los sensores para el reconocimiento de bandejas se conmutan. El reconocimiento de bandejas ajustado permanece activo hasta que se cambie la posición del conmutador.



Nota

¡No es posible el funcionamiento mixto con diferentes diseños de bandeja! Si se cambia al segundo diseño de bandeja, debe cambiarse también la posición del conmutador.

8.7 Anular funcionamiento limitado

Para mantener el funcionamiento del sistema de transporte y continuar transportando bandejas en caso de un fallo prolongado del lavavajillas de transporte, se puede anular el funcionamiento limitado mediante un interruptor de llave en el cuadro eléctrico (opción).

Se ha producido un fallo en el lavavajillas de transporte conectado.

- ▶ El modo de funcionamiento limitado está activo. La cinta transportadora se detiene cuando el sensor antes del procesamiento automático de cubiertos detecta una bandeja.
 1. Activar el interruptor de llave.
- ✓ El sistema de transporte se pone en marcha de nuevo. Las bandejas siguen transportándose desde la zona de entrega de bandejas hasta el área de lavado mientras el interruptor de llave esté activo.



Nota

¡Atención! ¡Imán permanente! Con el modo de funcionamiento limitado anulado, todas las bandejas antes del imán de elevación de cubiertos deben vaciarse completamente a mano.



Nota

El interruptor de llave debe desactivarse tan pronto como el lavavajillas de transporte vuelva a funcionar.

8.8 Desconexión del sistema

- ▶ La cinta transportadora de correa redonda está conectada.
 1. Vaciar la cinta transportadora de correa redonda.
 - ↳ La cinta transportadora de correa redonda se vacía por secciones y los accionamientos se desconectan.
 2. Desconectar el interruptor principal.
- ✓ La cinta transportadora de correa redonda está desconectada.

8.9 Ayuda en caso de fallos

Los siguientes fallos pueden ser corregidos por el personal operador o el técnico interno.

Fallo	Posible causa	Solución
La correa redonda no se pone en marcha.	Se ha pulsado la función de parada de emergencia.	Corregir el eventual fallo. Desbloquear la función de parada de emergencia. Accionar el pulsador [On] .
	Mesa de cinta abatible no cerrada correctamente.	Cerrar correctamente la mesa de cinta abatible; comprobar el interruptor de contacto en caso necesario.
	La limitación de altura está accionada.	Limitación de altura mecánica: comprobar el funcionamiento de la varilla de conmutación. Limitación de altura óptica: comprobar si los sensores están sucios y limpiarlos en caso necesario.
	El motor está averiado.	Contactar con el servicio técnico.
	Pulsador [Parada de transporte] accionado. El pulsador está encendido.	Accionar de nuevo el pulsador [Parada de transporte] .
La correa redonda permanece detenida.	Se ha pulsado la función de parada de emergencia.	Corregir el eventual fallo. Desbloquear la función de parada de emergencia. Accionar el pulsador [Confirmar] , si está presente.
	La limitación de altura se ha activado.	Retirar el objeto. La cinta transportadora arranca de nuevo.
	Desconexión por secciones activada debido a que el tramo de transporte está lleno.	Vaciar el tramo de transporte. La cinta transportadora arranca de nuevo.
	Los sensores reconocen una bandeja incorrecta o vajilla que no se ha retirado.	Retirar la vajilla; retirar la bandeja incorrecta. Comprobar la posición del conmutador. Tras eliminar la causa, la cinta transportadora arranca de nuevo.
	El motor está averiado.	Contactar con el servicio técnico.
	Uno de los siguientes componentes en el sistema de transporte provoca la parada de la correa redonda: <ul style="list-style-type: none"> Lavavajillas Lavabandejas 	<ul style="list-style-type: none"> Corregir el fallo en el componente. La cinta transportadora arranca de nuevo. Anular el modo de funcionamiento limitado con el interruptor de llave del cuadro eléctrico (opción). La cinta transportadora arranca de nuevo. Vaciar las bandejas manualmente antes del imán de elevación de cubiertos; retirar las bandejas si es necesario.
	Apilador de bandejas: <ul style="list-style-type: none"> Falta Está lleno 	Corregir el fallo en el componente. La cinta transportadora arranca de nuevo: <ul style="list-style-type: none"> Sustituir el apilador de bandejas Posicionar el apilador de bandejas
	El reconocimiento de bandejas al final de la cinta se ha activado.	Vaciar el tramo de transporte. La correa redonda se pone en marcha automáticamente.

Fallo	Posible causa	Solución
	La detección de posición de las bandejas se ha activado.	Orientar correctamente o retirar la bandeja. La correa redonda se pone en marcha automáticamente.

Los fallos no descritos aquí pueden corregirse con la ayuda de un técnico de servicio autorizado de MEIKO. Póngase en contacto con la respectiva sucursal o con un establecimiento autorizado.

9 Limpieza

PRECAUCIÓN – Daños materiales en el sistema eléctrico por la entrada de agua

- La máquina, los armarios eléctricos o los demás componentes eléctricos nunca deben ser rociados con una manguera de agua, un limpiador de alta presión o un limpiador de vapor.
- Asegurarse de que no pueda entrar agua en la máquina de forma accidental.
- Nunca inundar la estancia en caso de instalación a ras de suelo.

PRECAUCIÓN - Daños materiales en el acero inoxidable por una limpieza inadecuada

La limpieza de acero inoxidable con productos o utensilios de limpieza y cuidado inadecuados puede causar daños, depósitos o decoloraciones en la máquina.

- Nunca utilizar productos abrasivos o limpiadores agresivos.
- Nunca utilizar productos de limpieza que contengan ácido clorhídrico o blanqueadores a base de cloro.
- No utilizar utensilios de limpieza que se hayan usado previamente para la limpieza de acero inoxidable.

9.1 Limpiar las zonas de entrega de bandejas y de recogida de vajilla

La mayor suciedad se produce en las zonas de entrega de bandejas y de recogida de vajilla. Por lo tanto, es necesario limpiar estas zonas a diario.

Lo más adecuado para la limpieza es un producto de limpieza alcalino débil. No son adecuados:

- limpiadores que contienen alcohol
- limpiadores que contienen cloro
- limpiadores ácidos
- aditivos de limpieza que se vuelven pegajosos después del secado
- productos desinfectantes

► La cinta transportadora de correa redonda está desconectada y asegurada contra la reconexión.

1. Eliminar la suciedad gruesa en las zonas de entrega de bandejas y de recogida de vajilla.
 2. Vaciar y limpiar los contenedores de recogida opcionales para restos de comida, bebidas y otros residuos.
 3. Limpiar los restos pegajosos de las superficies de deslizamiento y las correas redondas con un paño y un producto de limpieza alcalino débil.
 4. Limpiar las superficies de acero inoxidable con un paño suave y un producto de limpieza adecuado para el acero inoxidable.
- ✓ Las zonas de entrega de bandejas y de recogida de vajilla están limpias.

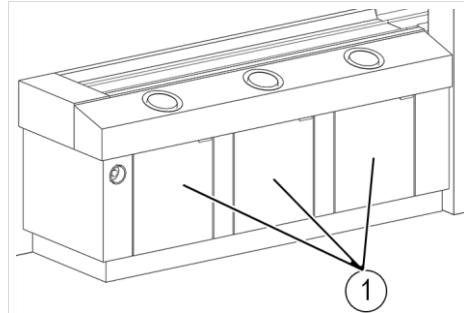


Nota

El tramo de transporte restante entre las zonas de entrega de bandejas y de recogida de vajilla se debería comprobar periódicamente respecto a suciedad y objetos caídos, y limpiar en caso necesario.

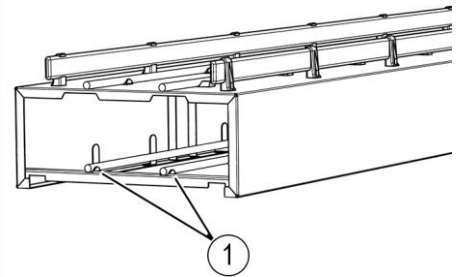
9.2 Limpiar el tramo de retorno en el cuerpo de la cinta

El tramo de retorno en el cuerpo de la cinta se ensucia, sobre todo en la zona de entrega de bandejas, por lo que se debe comprobar mensualmente respecto a suciedad y limpiar en caso necesario. Para la limpieza se puede utilizar un paño.



► El sistema de transporte está desconectado y asegurado contra la reconexión.

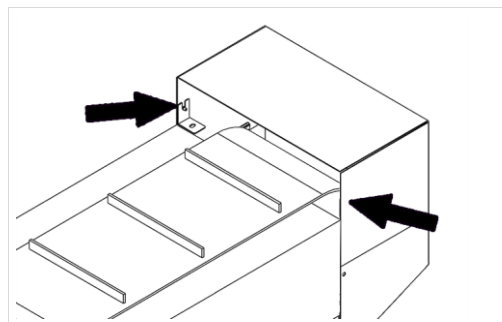
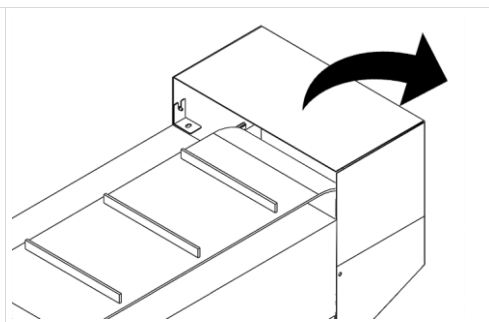
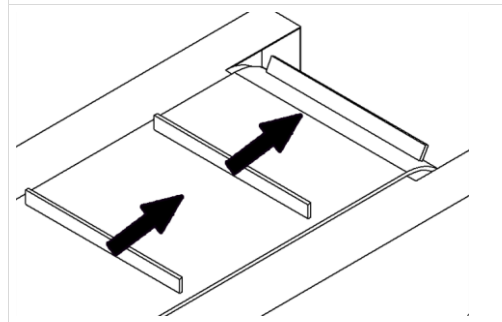
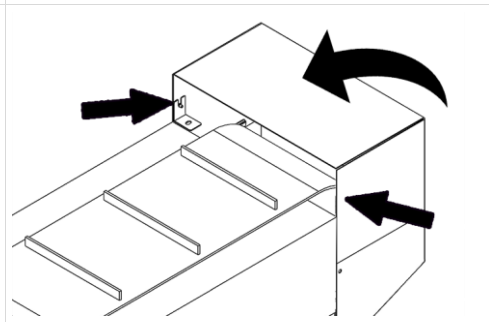
1. Abrir las puertas de revestimiento (1) en la zona de entrega de bandejas.



2. Comprobar si las guías de la correa redonda (1) en el cuerpo de cinta están sucias y limpiarlas. Para ello, levantar ligeramente la correa redonda de las guías.
 3. Comprobar el tramo siguiente y limpiarlo en caso necesario.
- ✓ El tramo de retorno en el cuerpo de la cinta está limpio.

9.3 Limpiar el imán de elevación de cubiertos

El imán de elevación de cubiertos debe limpiarse a diario. Para la limpieza, utilizar únicamente paños suaves y productos de limpieza ligeramente alcalinos.

 <p>► El imán de elevación de cubiertos está desconectado y asegurado contra la reconexión.</p> <p>1. Soltar las tuercas laterales en la cubierta.</p>	 <p>2. Abatir la cubierta hacia atrás.</p> <p>3. Limpiar el interior de la cubierta.</p>
 <p>4. Limpiar la superficie de la cinta. Para ello, mover la cinta manualmente a través de los arrastradores.</p> <p>¡Atención! Mover la cinta solo en el sentido de marcha.</p> <p>5. Limpiar el armazón y las superficies del imán de elevación de cubiertos.</p>	 <p>6. Cerrar la cubierta y apretar las tuercas.</p> <p>✓ El imán de elevación de cubiertos está limpio.</p>

10 Mantenimiento



Nota

¡Permitir **solo** a personal autorizado por MEIKO realizar trabajos de mantenimiento!

10.1 Plan de mantenimiento

10.1.1 Abreviaturas utilizadas

BFM	Imán de elevación de cubiertos
BSA	Barrera cortafuegos

10.1.2 Intervalos de mantenimiento

Los intervalos de mantenimiento de la tabla de mantenimiento se especifican a continuación y se refieren al funcionamiento en un solo turno:

1D	A diario	6M	Cada 6 meses
1S	Semanalmente	1A	Anualmente
1M	Mensualmente	3A	Cada 3 años

10.1.3 Trabajos de mantenimiento con el sistema de transporte desconectado

Trabajo de mantenimiento con el sistema de transporte desconectado	Intervalo	✓
BFM (opción): comprobar si existen daños en la cinta y el cierre de cinta.	1S	
Correa redonda: comprobar la tensión y ajustarla en caso necesario.	1M	
Comprobar si la correa redonda presenta daños mecánicos.	1M	
Comprobar si la correa redonda está pegada, limpiarla si es necesario.	1M	
Limpiar el tramo de retorno en el cuerpo de la cinta.	1M	
Comprobar los rodillos de rodadura de las curvas.	6M	
Engrasar la cadena de accionamiento.	6M	
Apilador de bandejas (opción): limpiar los sensores de la limitación de altura.	6M	
BFM (opción): comprobar si existen daños en el cuerpo de la cinta.	6M	
BFM (opción): comprobar si los cables eléctricos presentan dobleces y daños.	6M	
Comprobar la legibilidad de las señales de seguridad en el sistema de transporte y sustituirlas en caso necesario.	1A	
BFM (opción): comprobar si el desmagnetizador de placas presenta daños.	1A	

10.1.4 Trabajos de mantenimiento con el sistema de transporte conectado

Trabajo de mantenimiento con el sistema de transporte conectado	Intervalo	✓
Comprobar todos los cojinetes respecto a ruidos de funcionamiento y temperatura.	6M	
Comprobar los motorreductores respecto a ruidos y correcto funcionamiento.	6M	
Comprobar los rodillos de impulsión y de inversión en el avance y retroceso.	6M	
FSA (opción): realizar un control del funcionamiento.	1M	
FSA (opción): mantenimiento a cargo de una empresa especializada.	1A	

11 Desmontaje y eliminación de desechos

Además de contener materias primas valiosas y materiales reutilizables, el embalaje y el aparato viejo pueden contener también productos nocivos para la salud y el medio ambiente, productos que eran necesarios para el funcionamiento y la seguridad del aparato.

11.1 Desmontaje y eliminación del aparato viejo



El dispositivo está marcado con este símbolo. Por favor, respete las normas locales para la correcta eliminación de su aparato viejo.

Los componentes deben reciclarse preferentemente en función de sus materiales.

12 Índice

A	
Abreviaturas.....	30
Anular funcionamiento limitado	26
Ayuda en caso de fallos.....	27
C	
Cambiar el reconocimiento de bandejas	26
Compensación equipotencial protectora	19
Comportamiento en caso de peligro.....	10
Condiciones del entorno	21
Conexión.....	24
Convenciones de representación	4
D	
Datos técnicos	21
Declaración de conformidad	5
Denominación de la máquina	4
Desconexión del sistema	26
Descripción de producto	11
Descripción del funcionamiento.....	11
Desmontaje.....	31
Desmontaje y eliminación de desechos	31
Dispositivos de protección	
Barrera cortafuegos.....	9
Desconexión de emergencia.....	8
Función de parada de emergencia	8
Dispositivos de seguridad.....	8
Documentos aplicables.....	4
E	
Eliminación del aparato viejo.....	31
Eliminación del material de empaque.....	22
F	
Funcionamiento/ manejo	24
I	
Indicaciones de seguridad	6
Indicaciones sobre las instrucciones de uso	4
Indicaciones y señales de seguridad.....	10
L	
Límites técnicos	21
Limpieza	28
Limpiar el imán de elevación de cubiertos	30
Limpiar las zonas de entrega de bandejas y de recogida de vajilla.....	28
M	
Manejo de la mesa de cinta abatible	25
Mantenimiento	
Intervalos de mantenimiento	31
Modo de funcionamiento limitado	16
Modos de funcionamiento	
Activar el modo de acumulación.....	24
Montaje	23
Ajustar las patas de la máquina	24
Montaje del cuerpo de cinta.....	23
N	
Notas sobre las figuras de las instrucciones de uso	5
O	
Opciones.....	14
Apilador de bandejas	16
Concentración de bandejas	15
Desconexión por secciones.....	18
Detección de la posición de la bandeja.....	18
Dispositivo de entrada de bandejas.....	16
Imán de elevación de cubiertos.....	15
Indicador luminoso	17
Interruptor de llave para anular el modo de funcionamiento limitado.....	17
Limitación de altura	15
Mesa de cinta abatible.....	14
Modo de acumulación	16
Pulsador de parada de transporte	18
Reconocimiento de bandejas.....	18
Túnel de protección visual y de reducción de ruido	19
Velocidad de transporte alternativa	17
P	
Plan de mantenimiento	30
Puesta en marcha	23
R	
Rearmar la función de parada de emergencia ...	24
Representación esquemática	12
Zona de entrega de bandejas.....	12
Zona de vaciado de bandejas.....	13
Requerimientos para el personal	10
Requisitos para el lugar de instalación	21
Requisitos para la conexión eléctrica	21
S	
Seguridad.....	6
Seleccionar la velocidad de transporte.....	25
T	
Trabajos de mantenimiento con el sistema de transporte conectado	31
Trabajos de mantenimiento con el sistema de transporte desconectado	31
Transporte.....	22



The clean solution



MEIKO Maschinenbau GmbH & Co. KG

Englerstraße 3

77652 Offenburg

Germany

www.meiko-global.com

info@meiko-global.com