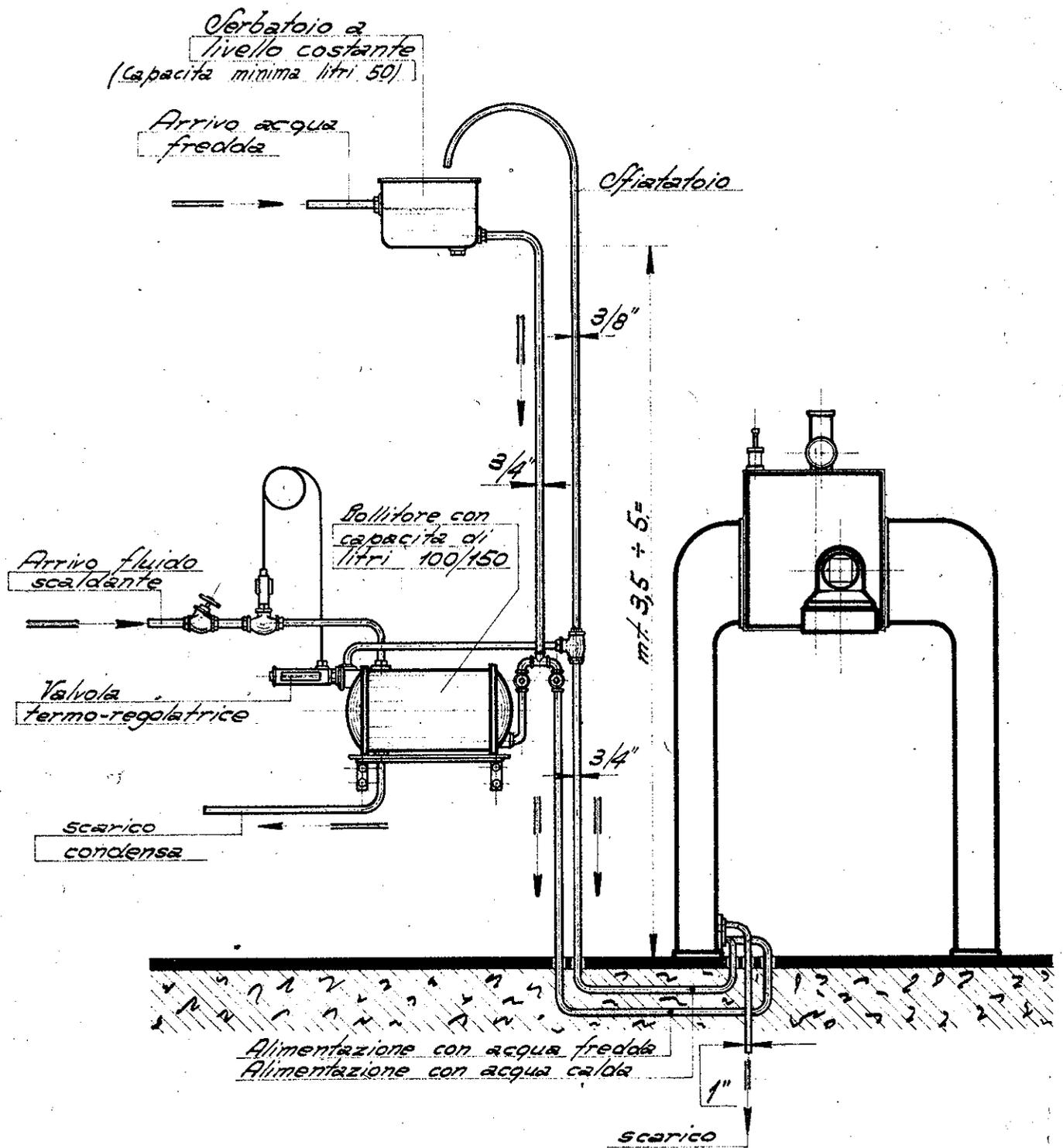


PRESSA  
MACRO / MACRI



Il presente schema è unicamente dimostrativo

INGG. BRAIBANTI-S.R.L. MILANO	Automatiche "MACRI.. e "MACRON..	
Milano: 26-9-1952	Schema d'alimentazione acqua d'impasto a livello e tempera- tura costanti. -	
Disegnato: <i>Luigi Ferrini</i>	Scala: =	N.º 5547/65
Visto: <i>Luigi Ferrini</i>		

**INSTRUCTIONS GENERALES POUR LE MONTAGE, L'EMPLOI ET L'ENTRETIEN DES  
PRESSES POUR LA PRODUCTION AUTOMATIQUE DES PATES ALIMENTAIRES TYPES  
MICRO ET MACRI**

**MONTAGE**

- 1 - La machine doit être emplacedée suivant le plan d'installation, où l'on peut trouver la hauteur d'un socle éventuel en maçonnerie, nécessaire surtout quand la machine est dotée de coupe-sifflets ou lorsque elle doit être accouplée à une autre machine: Matassiera, Matassona, Matassatrice, Matassina.
- 2 - Appliquer les quatre pieds au corps central (seulement pour la Macri) en les bloquant avec des boulons.
- 3 - Fixer la machine au plancher par quatre boulons à griffes (un par pied) ancrés préalablement aux petits puits de fondation.

**4 - Embranchements électriques.**

La machine est à raccorder avec la ligne électrique d'alimentation par des étaux logés sur le pied antérieur gauche (machine vue de face). Le câble triphasé doit avoir une section prévue pour HP. 5 s'il s'agit de la Micro, et de HP. 10 si la presse est du type Macri. Sur cette ligne, à proximité de la machine, il faut mettre un interrupteur à mur avec fusible, afin que le personnel attaché à la machine puisse couper aisément le courant pendant les opérations de nettoyage de la machine, ou lorsqu'il est nécessaire d'introduire les mains dans la mélangeuse. Cette précaution est nécessaire et obligatoire afin d'éviter des accidents possibles malgré les organes de surêté dont est dotée la machine. Outre l'interrupteur et les fusibles nous conseillons de prévoir, toujours près de la presse, un télerupteur magnéto-thermique devant couper le courant lorsque la machine est soumise à un effort supérieur au normal, par suite d'une fausse manoeuvre.

**5 - Embranchement conduits eau**

A la base du pied gauche postérieur (machine vue de face) se trouvent les raccords des tuyauteries de l'eau chaude et froide pour le mélange, le chauffage et le refroidissement des organes de la machine, ainsi que un raccord intermédiaire pour le tube de vidage. Une condition tout-à-fait indispensable pour avoir une pâte constant c'est de faire alimenter le doseur de l'eau par une installation à niveau et à température constant. Il faut par conséquent placer, à une hauteur allant de 3 à 5 mètres du plan d'appui de la machine, un petit bassin réservoir avec flotteur d'une contenance d'environ 30/50 litres.

Ledit bassin est le point de départ d'une tuyauterie (de 3/8" pour la Micro, et le 1/2" pour la Macri) à raccorder au tube alimentation eau logé dans le bâti de la presse. A celui-ci il faudra fixer un robinet de fermeture, au moyen duquel on peut régler l'eau de déchar-

gement. Celle-ci ne doit qu'égoutter dans l'entonnoir mais naturellement dans une mesure non excessive. La prise plus grande, envisagée pour le déchargement, est à ambrancher avec un tuyau d'au moins 3/4"; celui-ci aura une inclinaison suffisante pour assurer l'écoulement régulier de l'eau. Au cas où il serait envisagé de faire le mélange avec de l'eau tiède il est tout-à-fait nécessaire que la température de l'eau soit absolument constante.

D'où la nécessité d'installer un boiler de 100 litres environ avec thermostat et appareillage électrique relatifs. Le schéma d'embranchement dudit boiler à l'installation général vous pouvez le trouver sur notre dessin (n° 3595/178 pour la Micro - n°-203/25 pour la Macri).

#### 6 - Alimentation semoules

Le doseur de semoules sera raccordé à l'installation, à circuit clos, au moyen d'un tube vertical tout-à-fait lisse à l'intérieur, possiblement en plexi-glass. Ce tube devra pénétrer dans le doseur même pour 5 à 6 cm. L'installation ainsi que les embranchements devront être particulièrement soignés dans le but d'éviter toute interruption dans l'alimentation des matières premières. C'est là une condition essentielle pour le fonctionnement régulier et parfait de la machine.

#### 7 - Opérations accessoires - graissage (n.203/13)

Pour assurer un fonctionnement régulier des tous les organes de la machine il faut, avant de commencer le travail:

- a)- voir que les courroies du moteur principal soient bien tendues au moyen du tendeur.
- b)- voir que le sens de rotation du moteur actionnant la machine et celui du ventilateur centrifugé soit conforme à la direction de la flèche rouge de la poulie du réducteur. Cette opération est à faire tout de suite après l'embranchement électrique. En tournant dans le sens contraire on peut causer des dégâts surtout au doseur des semoules.
- c)- remplir d'huile la boîte du réducteur jusqu'à l'indication de niveau. Le type d'huile à employer est indiqué sur le réducteur même.
- d)- lubrifier soigneusement et complètement tous les organes de la machine, après quoi elle sera fait tourner à vide pendant quelques heures, ensuite répéter le graissage de tous ses organes. Pour cette opération on emploie la seringue prévue exprès et de l'huile de première qualité. Vérifier que le graisse pénètre dans les graisseurs et les organes qui doivent la recevoir. Le graissage à l'aide de la seringue, à faire là où sont les graisseurs, aura lieu au début tous les jours et, par la suite, 2 à 3 fois par semaine. L'huile dans le réducteur est à changer la première fois env. 10 jours après le commencement du travail et successivement une fois tous les deux mois. Les chaînes et les roues dentées seront nettoyées soigneusement et enduites de graisse au moins tous les six mois.

#### INSTRUCTIONS POUR LE SERVICE

##### Mise en marche et arrêt

On met en marche la machine en pressant le bouton rouge du poussoir "marche-arrêt" de l'appareillage électrique qui se trouve, comme dit plus haut, sur le côté antérieur du pied gauche de la machine. Après, il faudra tourner à

**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MICRO E MACRI**  
istruzioni

Data

Dis.

droite la levier du démarreur étoile-triangle en deux dé clics (seulement pour la Macri). Pour la Micro il y a un seul dé clic, le moteur de 4 HP. étant en court circuit. L'arrêt peut avoir lieu de deux façons différentes:

- 1) automatiquement, en haussant la grille de protection de la mélangeuse
- 2) à la main, en pressant le bouton noir du tableau de commande.

#### Réglage semoules

Pour varier à souhait l'afflux des matières premières déplacer l'indicateur du doseur, en ralentissant la pomette et en donnant plus ou moins de mélange de matières premières comme indiqué sur l'échelle graduée gravée sur la couverture du mécanisme de dosage.

#### Réglage de la vitesse de coupe

On obtient des pâtes de différentes longueurs, en variant le nombre des tours du couperet. Cette variation se produit lorsqu'on change le rapport de réduction du variateur par une manoeuvre du petit volant, qui est sur le front de la machine. Une indication écrite avec - et - signale l'augmentation et diminution de vitesse du coupe-pâtes. On peut obtenir un réglage ultérieur de la vitesse, en changeant la position de la petite courroie sur les poulies à deux échelons qui sont sur le front de la machine, dans une position ou la autre.

#### Réglage de l'eau

Pour régler la vitesse d'afflux de l'eau donnant au mélange l'humidité voulue, il suffit de régler le petit volant du doseur; en le devissant dans le sens contraire aux aiguilles de l'horloge on obtient une portée majeure de liquide tandis qu'en le vissant on aura l'effet contraire. L'ouvrier peut contrôler la réglage de l'eau en observant le niveau dans le tube de contrôle. A un niveau supérieur correspond une portée majeure, et vice-versa.

#### Débrayage du variateur (pour la production des pâtes longues ou de la pâte en feuille).

Un dispositif embrayeur et débrayeur à friction permet d'exclure du fonctionnement de la machine l'action du variateur, lorsque la presse est affectée à la production des pâtes longues ou de la pâte en feuille.

#### Commencement du travail.

Après avoir exécuté les contrôles ci-dessus, on effectuera les opérations suivantes:

- 1) - introduire la vis de compression dans le cylindre en le poussant jusqu'à ce que l'embrayage (entre ce dernier organe et l'arbre qui le commande) se soit produit.
- 2) - mettre le bouchon en haut de la cloche. Ce bouchon est fermé en vissant et serrant le bouchon successif.
- 3) - une fois préparé de cette façon la machine, on pourra alors faire le mélange en réglant convenablement le pommel du doseur semoules et la pommel du doseur eau.
- 4) - pour la mise en marche de la presse comme dit plus haut, il faut presser le bouton rouge du poussoir "matche-arrêt" qui commande le télérupteur, ensuite tourner à droite la manche du démarreur "étoile-triangle".

- 5) - le mélange doit être préparé dans la première mélangeuse, dont le passage à la seconde mélangeuse est fermé à l'aide de la planche divisoire.
- 6) - ouvrir ensuite ladite planche et continuer le mélange jusqu'à ce qu'il sort de la cloche.
- 7) - une fois constaté que le mélange est comme voulu, arrêter la machine pour mettre dans le porte-moules le moule pour le format à produire, ayant soin d'insérer le protège-moule qui est toujours nécessaire. Ensuite fermer le porte-moules dans la tête et pour les pâtes coupées mettre en marche aussi le variateur de vitesse du coupe-pâtes, à l'aide de l'embrayeur. Après un court délai, le cylindre où tourne la vis de compression devra être refroidi et à cet effet il y a lieu d'actionner de la façon la plus convenable les rubinets, comme prévu dans le dessin N-203/14 ci-joint.
- 8) - par contre, dans la fabrication des pâtes longues, étendues automatiquement par l'étenduse, il y a lieu d'ôter la tête de l'automatique dont l'embout de fixage est à dévisser avec la clé de dotation. Ce même embout est employé pour le fixage de l'estanguette où sont logés les moules.

#### MONTAGE DES MOULES SUR LES TÊTES A' TIROIR (N-203/12)

Les opérations à faire pour le montage des moules dans les têtes à tiroir, sont les suivantes:

##### - Logement moules à la mise en fonction de l'Automatique:

- a) Loger la garniture (H) dans la bague de support (10);
- b) Loger la bague d'extraction (11) dans le logement exprés du moule (12) et appuyer, à l'intérieur, sur le moule, les protège filière de dotation.
- c) Dévisser la bague (14) jusqu'à l'obtention d'un plan unique, entre le plan inférieur de la bouche de la tête et le plan extrême, supérieur de la bague en question.
- d) Appuyer la bague comme dit en 'a', sur la filière comme dit en 'b', et pousser le tout dans la tête.
- e) Visser la bague (14) à fond, de gauche à droite, en prenant garde que le tout, comme en 'd' soit bien logé et bien sis.

##### - Changement des moules en cours d'elaboration:

- a) Arrêter la machine.
- b) Infiltrer par la droite à través le trou donné par la superposition des deux bagues (10) et (11), le fil d'acier et l'ancrer dans l'entaille exprés sise à gauche;
- c) Par la clé à levier (16) conéctée, sur la manche de la bague (14) et avec la fourche dans la place n.15, dévisser, de droite vers la gauche la bague en question (14).
- d) Par l'extrémité libre pousser le fil d'acier dit dans le précédent point 'b', jusqu'à couper complètement la pâtes entre les deux bagues (10) et (11),
- e) Oter le moule à changer et y mettre le nouveau avec le bague aussi qu'il comporte (11) et le protège filière aussi.

f) - Visser la bague (14) a fond, de gauche à droite et remettre en marche (rédémarrer).

- Production des pâtes coupées:

- a) - Loger le couteau (23-24-25) sur l'essieu (22) de la masque (17),
- b) - Dévisser le sans fin d'arrêt (20) et soulever le tout sur l'arbre (18) de la tête de presse; visser, après la vis (26) en correspondance de l'entaille exprèsse sise sur l'essieu (18),
- c) - Monter le tube aération, bien le plaçant sur la bouche de sortie du ventilateur et dans la masque (17) même.
- d) - Monter le courroie de transmission entre les deux poulies (30) et (32).
- e) - Mettre en marche en démarrant le variateur.

INSTRUCTIONS GENERALES

Une condition tout-à-fait indispensable pour le fonctionnement de la presse automatique, c'est l'uniformité dans le mélange. Par conséquent on apportera les meilleurs soins possibles à la réalisation des condition suivantes, dans le but d'atteindre des résultats satisfaisants:

- a) - faire le mélange avec de l'eau froide ou tiède. En ce dernier cas, la temperature doit être absolument constante. Si cela n'est pas possible, donner la préférence à l'eau froide.
- b) - la quantité de semoule venant du doseur ne doit être excessive par rapport à la quantité de mélange prise par la vis de compression de la presse.
- c) - en arrêtant la machine, il se produit aussi l'arrêt automatique de l'eau.
- d) - un mélange normal doit toujours se présenter émietté à la vis de compression, même si la pâte est molle,
- e) - le moule est à rechauffer avant d'être monté sur la machine. Graisser la superficie cylindrique du moule avec de l'huile de vaseline de première qualité aussi bien que la chambre de tréfilage et le filetage de l'anneau porte-moules.
- f) - employer préférablement des protège-moules en toile métallique ou bien ceux que nous livrons à cet effet, en les changeant toutes les 3/4 heures et même plus fréquemment au cas où l'installation d'alimentation des semoules serait dépourvue de bluterie. En effet, les protège-moules, après quelques heures tendent à se tamponner, en empêchant le passage régulier du mélange.
- g) - faire attention que le masque porte-couteaux soit toujours adhérent à l'anneau porte-moules. Fixer bien le masque avec la vis à boutons chagrinés.
- h) - en cas d'arrêt de la machine, sans qu'il se soit produit aucune surcharge il faut vérifier avec soin le bouton du télé-protège-moteur.
- i) - les courries trapézoïdales, allant du moteur principal au réducteur, ne doivent pas être excessivement tendues, ce qui pourrait endommager le réducteur et les courroies mêmes.
- l) - l'inclinaison des palettes de la mélangeuse devra être réglée sur place suivant les types de matières premières employées pour le mélange. Faire attention que le mélange aille aisément de la première à la seconde mélangeuse. Celle-ci doit être toujours pleine pour alimenter constamment la vis de compression.

**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MICRO E MACRI**  
istruzioni

Data

Dis.

FIN DU TRAVAIL

Avant d'arrêter l'automatique en voulant cesser la production, il faudra mettre un terme aux opérations suivantes:

- porter au zero la pomette du doseur semoules aussi bien que celle du doseur de l'eau, en fermant en même temps les robinets 1) et 2) d'entrée de l'eau, en vue d'arrêter l'écoulement de l'eau chaude ou froide au doseur ainsi qu'aux autres organes de la machine soumis au chauffage ou au refroidissement.
- attendre jusqu'à ce que les mélangeuses se soient vidées de leur contenu. Diriger à la main vers la vis de compression la pâte que les palettes n'ont pas convoyée directement, en la ramassant au long des côtés des deux mélangeuses. Pour cette opération il faudra tout naturellement hausser la grille de la mélangeuse, ce qui entraîne l'arrêt automatique des arbres à palettes.
- procéder au démontage des parties suivantes: porte-moules, moule, bouchon, vis de compression, masque de ventilation.
- successivement il faudra râcler les parties en contact avec la pâte.
- enfin, chaque partie en contact avec la pâte devra être graissée avec de l'huile de glycérine.

INSTRUCTIONS POUR LA MANUTENTION

On recommande très vivement à M<sup>rs</sup>. les Clientes et tout particulièrement au personnel attaché à la manutention de bien vouloir suivre rigoureusement à tout points des instructions et avertissements contenus dans lesdites tables, tout particulièrement au sujet de la qualité des huiles et des graisses. En outre la périodicité dans le graissage sera une garantie pour le bon fonctionnement et la durée des machines et cela dans l'intérêt même de M<sup>rs</sup>. des Clientes.

pour Micro - 202/1  
3595/178  
4097/293  
4325/361  
4539/421

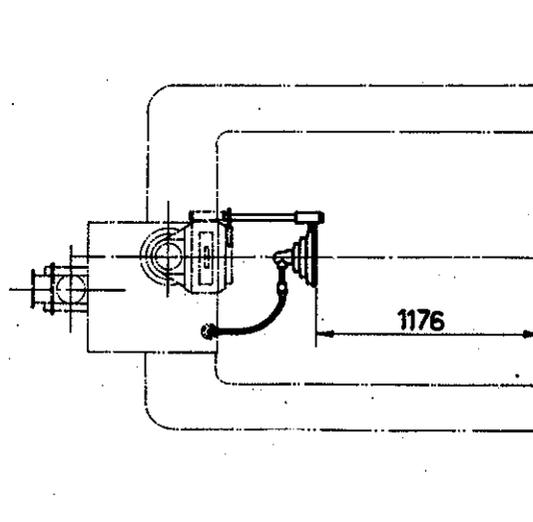
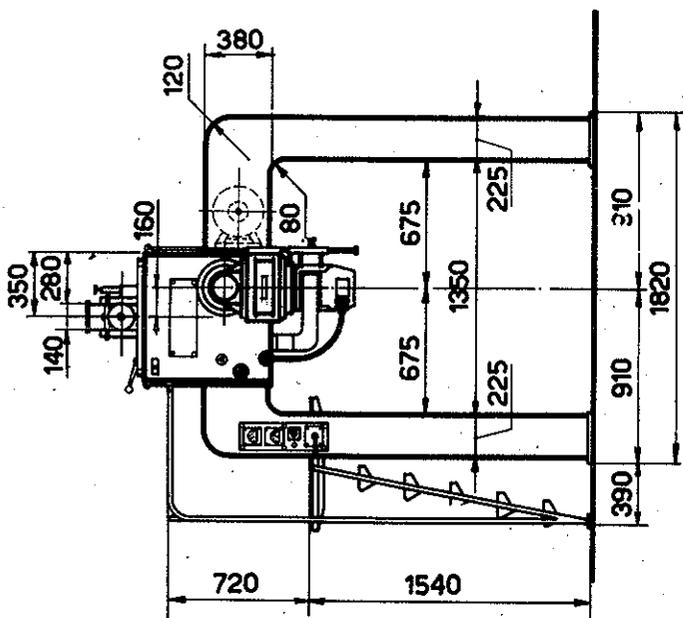
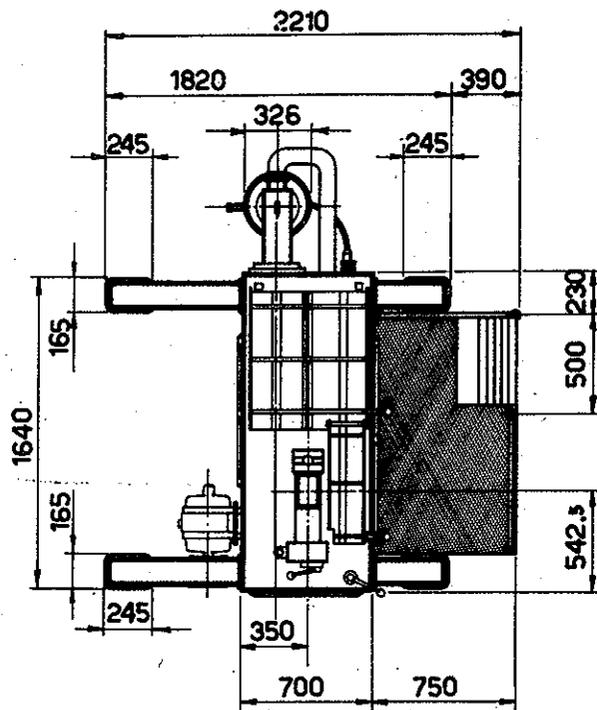
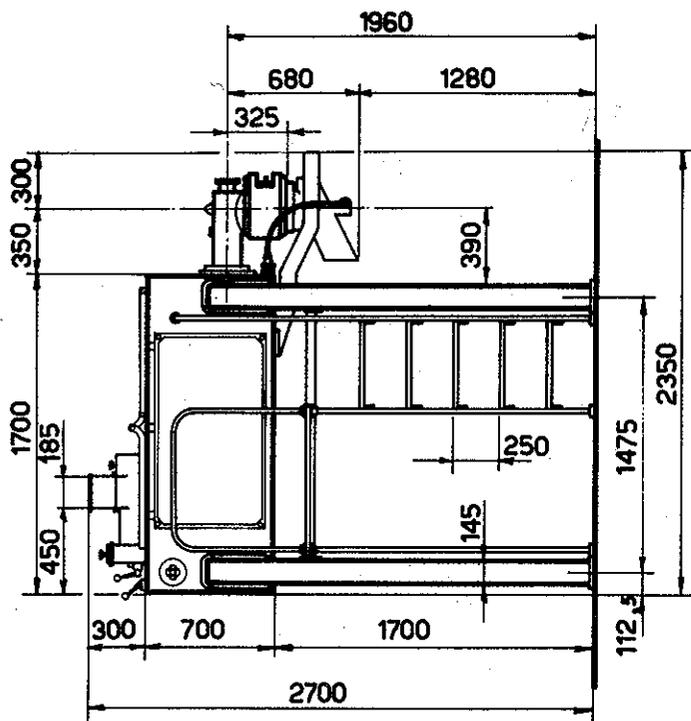
Pour Macri: n.203/1-2-3-4-5-6-7-8-9  
10-11-12-13-14-15  
16-17-18-21-25

**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MICRO E MACRI**  
istruzioni

Data

Dis.

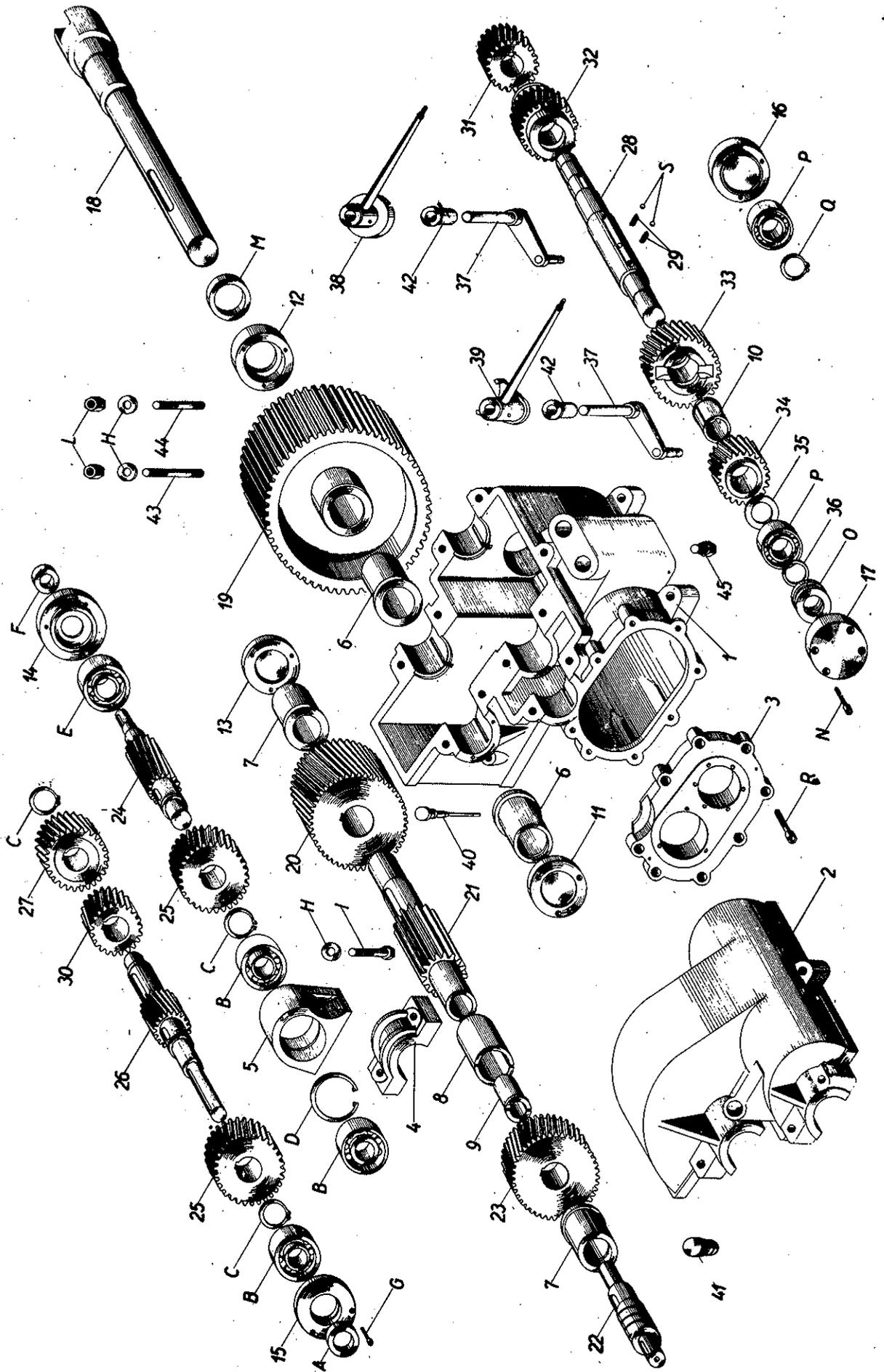


**Braibanti**  
MILANO

AUTOMATICA MACRI  
misure d'ingombro

Data 10-11-55

Dis. N-203/1



**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
riduttore a 3 velocità

Data 27-10-55

Dis. N-203/2

DIS. N - 203/2 - RIDUTTORE A 3 VELOCITA'

- 1) - Base
- 2) - Cuffia
- 3) - Piastra supporto cuscinetti
- 4) - Cavallotto
- 5) - Supporto centrale
- 6) - Bronzina albero lento
- 7) - Bronzina albero rinvio
- 8) - Bronzina cavallotto
- 9) - Bronzina rotante
- 10) - Bronzina ruota Z=22
- 11) - Tappo di chiusura albero lento
- 12) - Anello porta guarnizione uscita albero lento
- 13) - Tappo di chiusura albero rinvio
- 14) - Anello porta guarnizione albero comando variatore
- 15) - Anello porta guarnizione albero entrante
- 16) - Tappo di chiusura albero ingranaggi cambio
- 17) - Tappo di chiusura albero ingranaggi cambio
- 18) - Albero lento
- 19) - Ruota denti dritti Z=63
- 20) - Ruota elicoidale Z=49
- 21) - Pignone Z=16
- 22) - Albero comando impastatrice
- 23) - Ruota elicoidale Z=44
- 24) - Albero comando variatore
- 25) - Ruota elicoidale Z=30
- 26) - Albero entrata
- 27) - Ruota elicoidale Z=27
- 28) - Albero rinvio
- 29) - Molletta per innesto
- 30) - Ruota elicoidale destra Z=22
- 31) - Ruota elicoidale sinistra Z=22
- 32) - Ruota scorrevole Z=25
- 33) - Ruota scorrevole Z=30
- 34) - Ruota a maschio Z=22
- 35) - Anello distanziatore  $\phi$  65
- 36) - Anello distanziatore  $\phi$  50
- 37) - Leva innesti interna
- 38) - Leva innesto II Velocità
- 39) - Leva innesto I e III Velocità
- 40) - Asta di livello
- 41) - Tappo di carico olio
- 42) - Bronzina leve innesto
- 43) - Prigioniero lungo
- 44) - Prigioniero corto
- 45) - Tappo scarico olio

../..

**Braibanti**  
MILANO

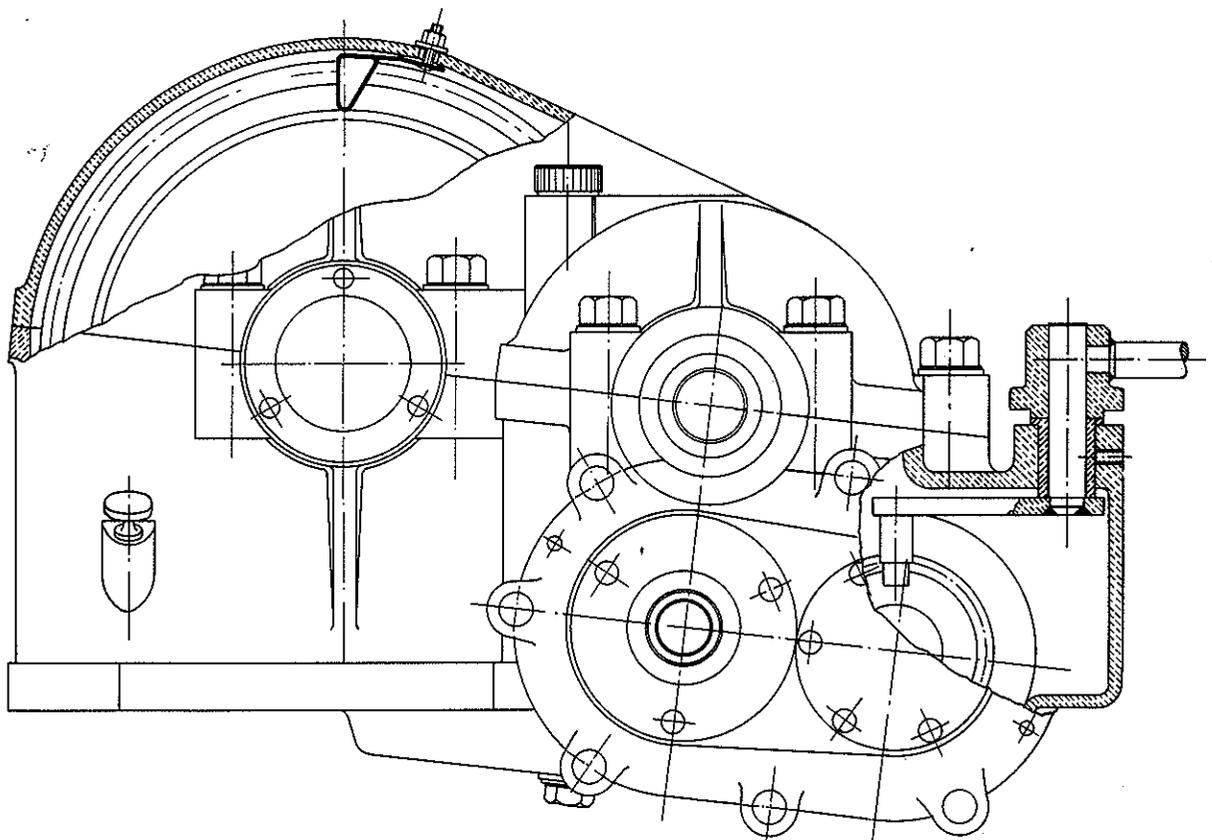
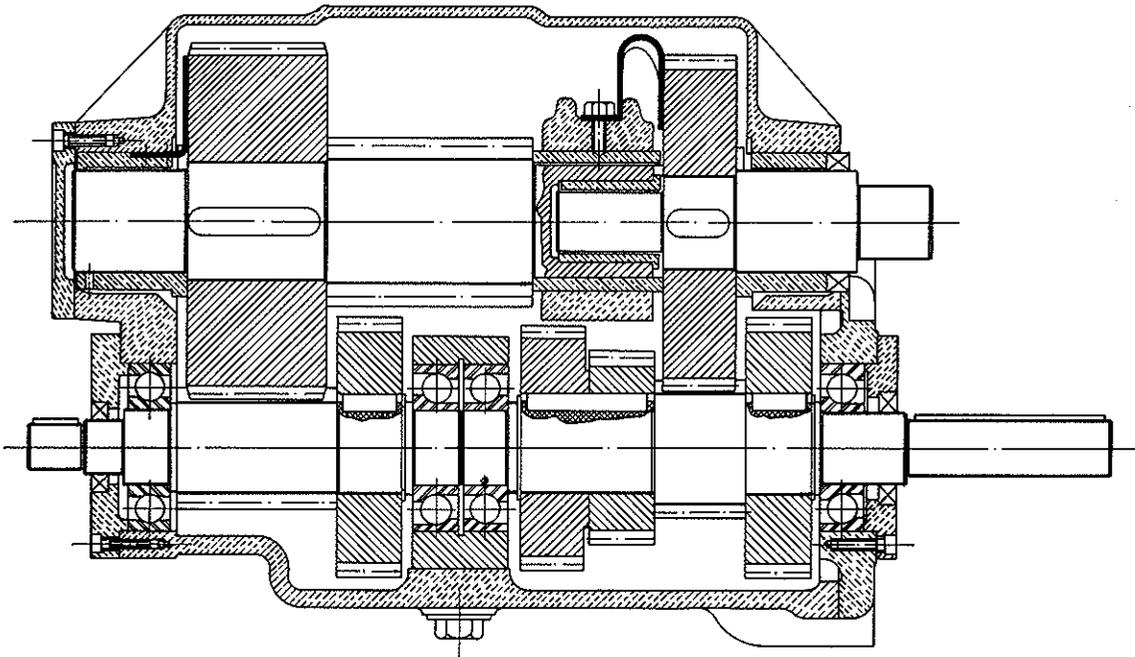
**AUTOMATICA MACRI**

Data 12-11-55

Dis. N-203/2 <sup>A</sup>

Segue: DIS. N-203/2 - RIDUTTORE A 3 VELOCITA'

- A) - Anello di tenuta olio  $\phi$  40 x 60 x 10
- B) - Cuscinetto RIV 9BOn 40-90-23 - SKF 7308
- C) - Seeger per esterni  $\phi$  50
- D) - Seeger per interni  $\phi$  90
- E) - Cuscinetto RIV 9B 40-90-23 - SKF 6308
- F) - Anello di tenuta olio 30-50-10
- G) - Vite 6 x 25 UNI 2383
- H) - Rosetta 14.5 UNI 1734
- I) - Vite 14 x 100 UNI 185
- L) - Dado 14 UNI 205
- M) - Anello di tenuta olio 60-80-12
- N) - Vite 8 x 35 UNI 2383
- O) - Cuscinetto RIV LP.40 40-68-19 - SKF 51208 Reggispinta
- P) - Cuscinetto RIV 5A - 40-80-18 - SKF 6208
- Q) - Seeger per esterni  $\phi$  45
- R) - Vite 12 x 40 UNI 2383
- S) - Sfera  $\phi$  3/8" 90142012

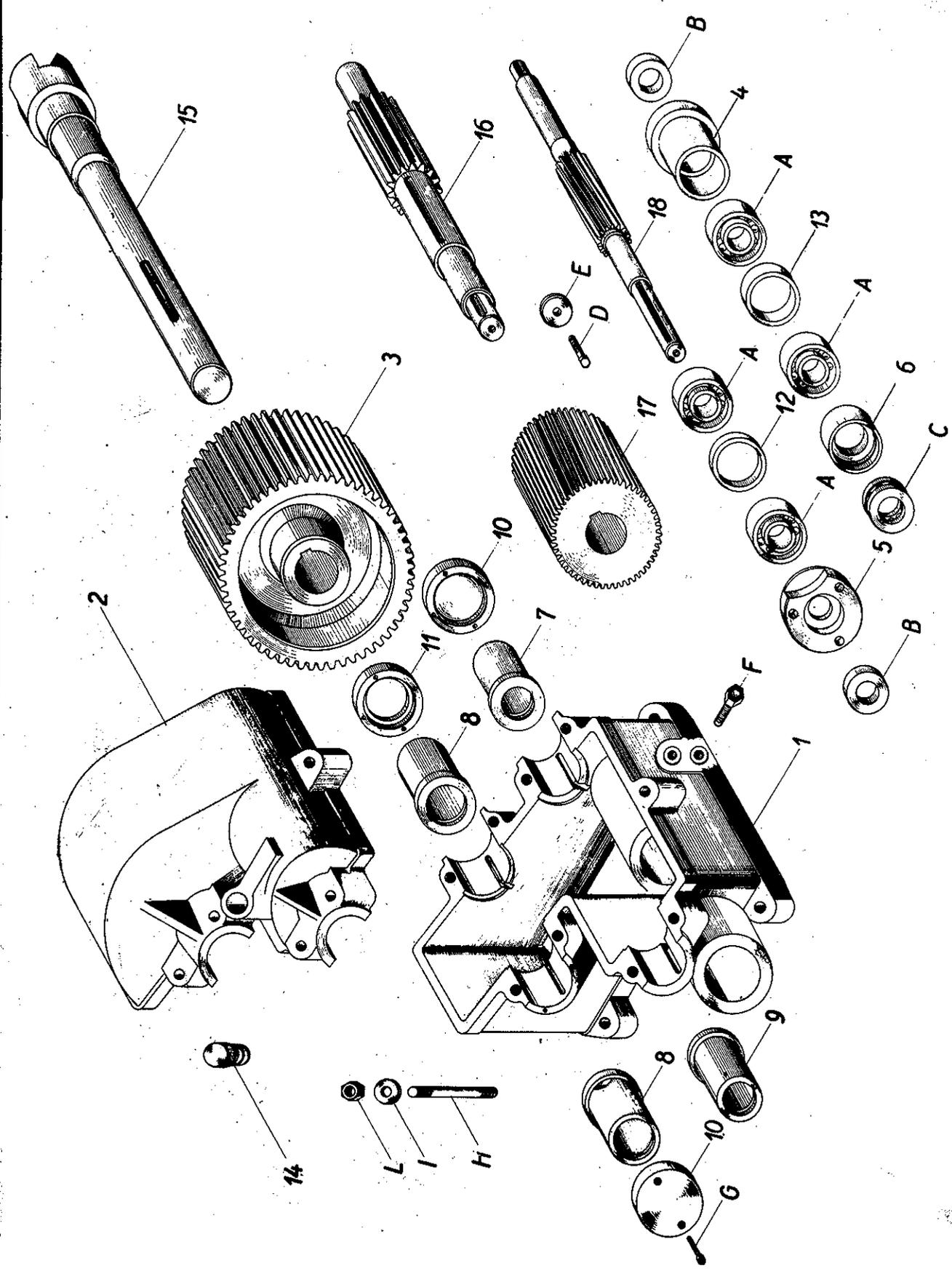


**Braibanti**  
MILANO

AUT. MACRI RIDUTTORE A"3 V.,  
particolari lubrificazione

Data 11-7-58

Dis. N-203/2B

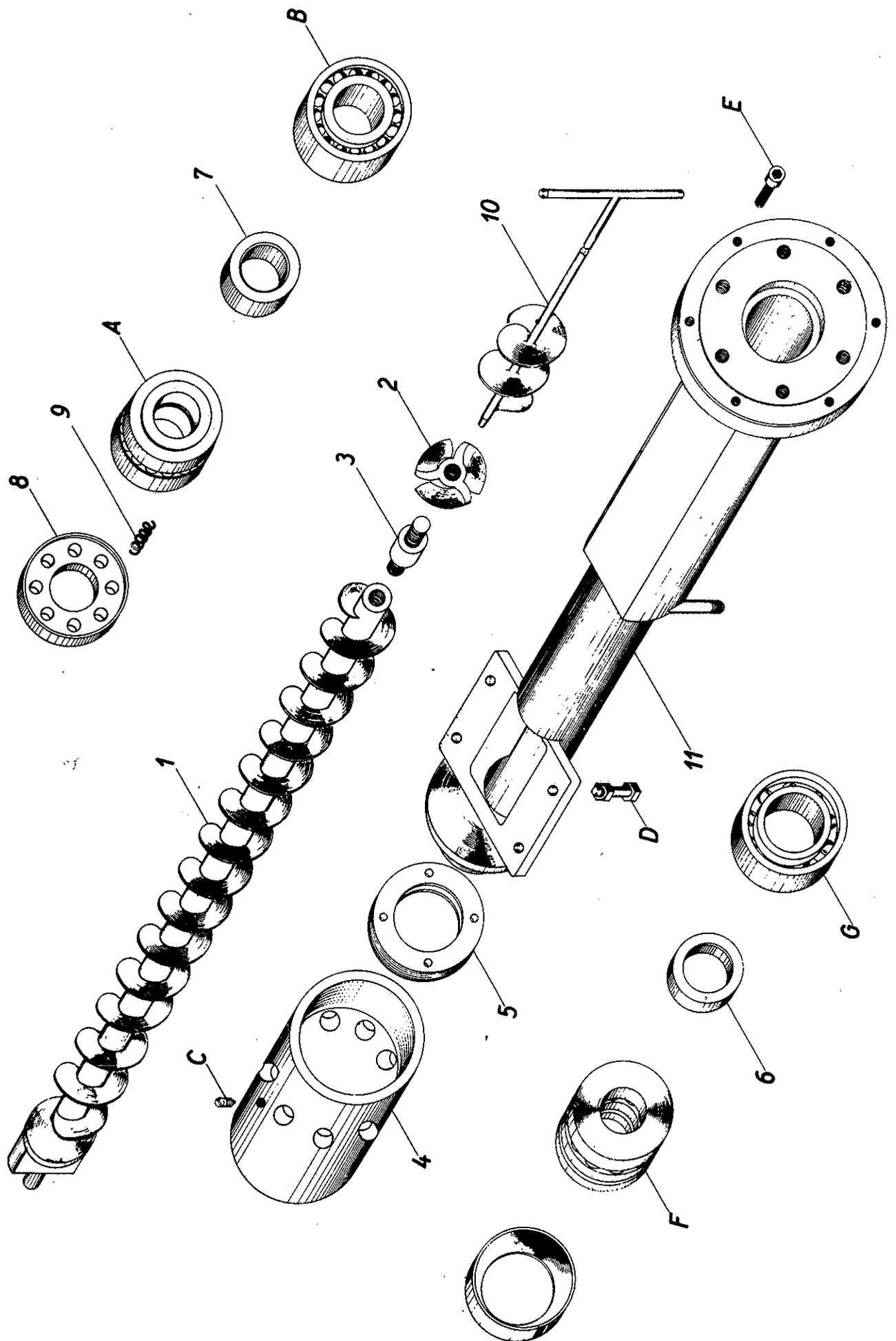


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
riduttore semplice

Data 27-10-55

Dis. N-203/3

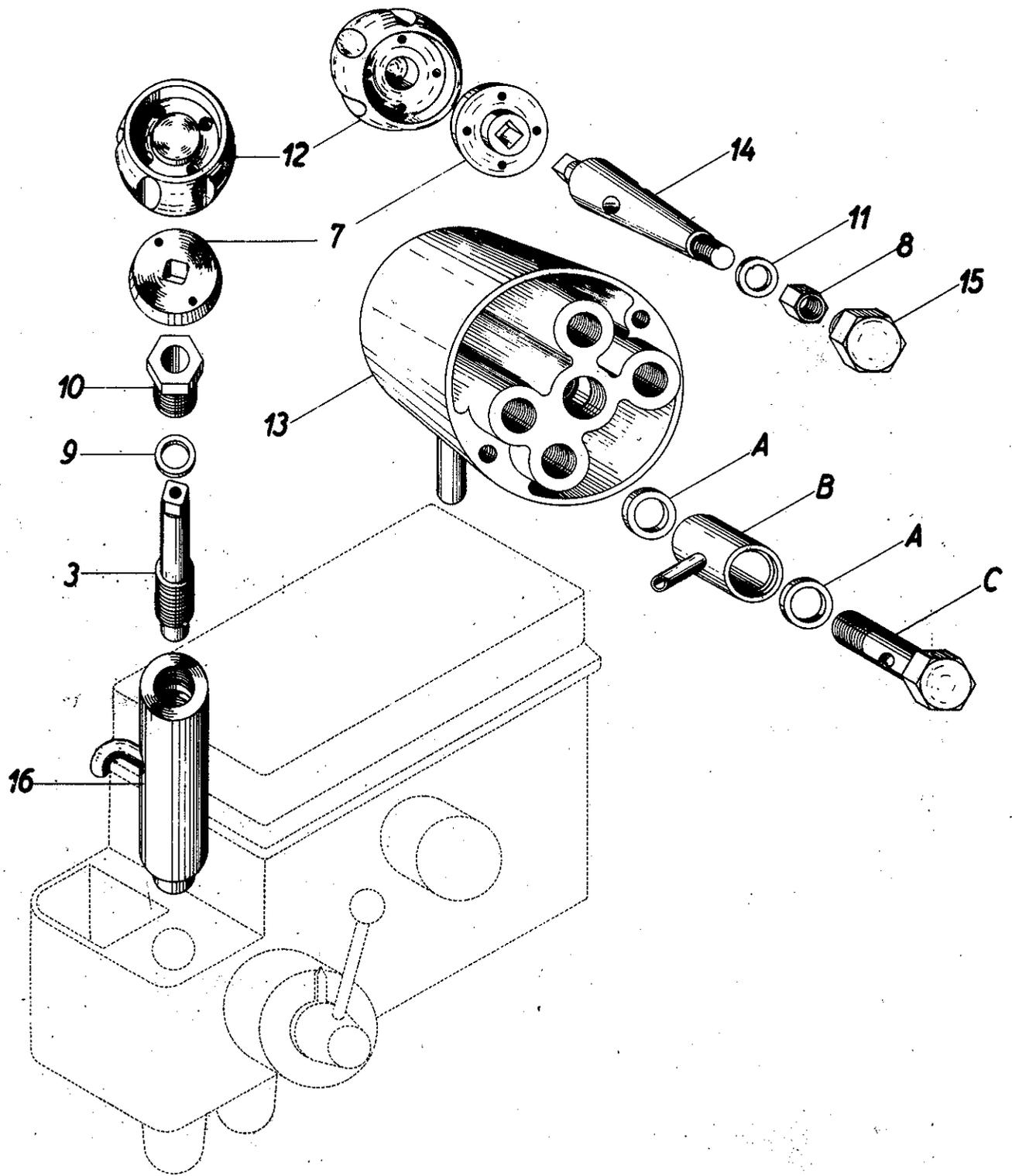


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
cilindro e reggispinta

Data 27-10-155

Dis. N-203/4

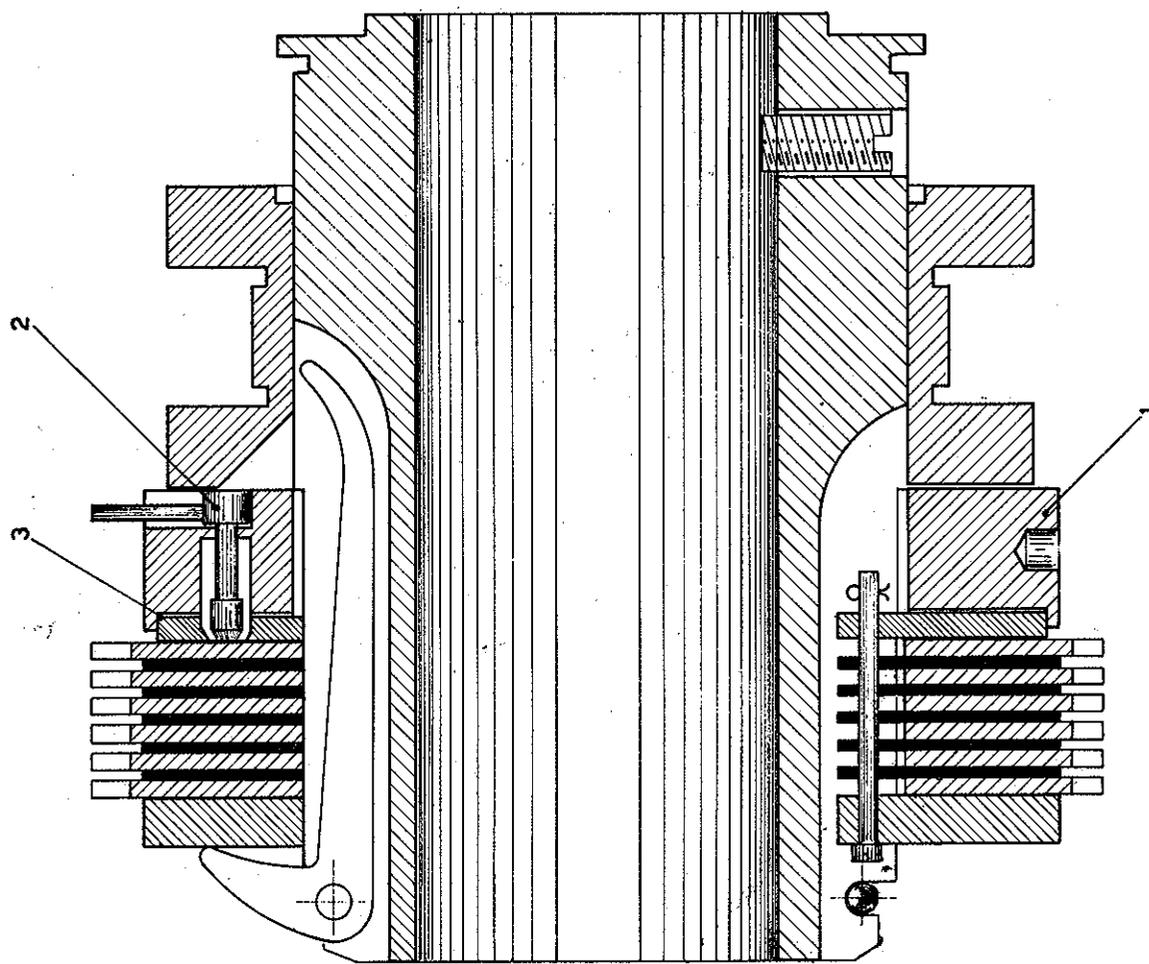


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
rubinetti regolazione d'acqua

Data 27-10-55

Dis. N-203/6

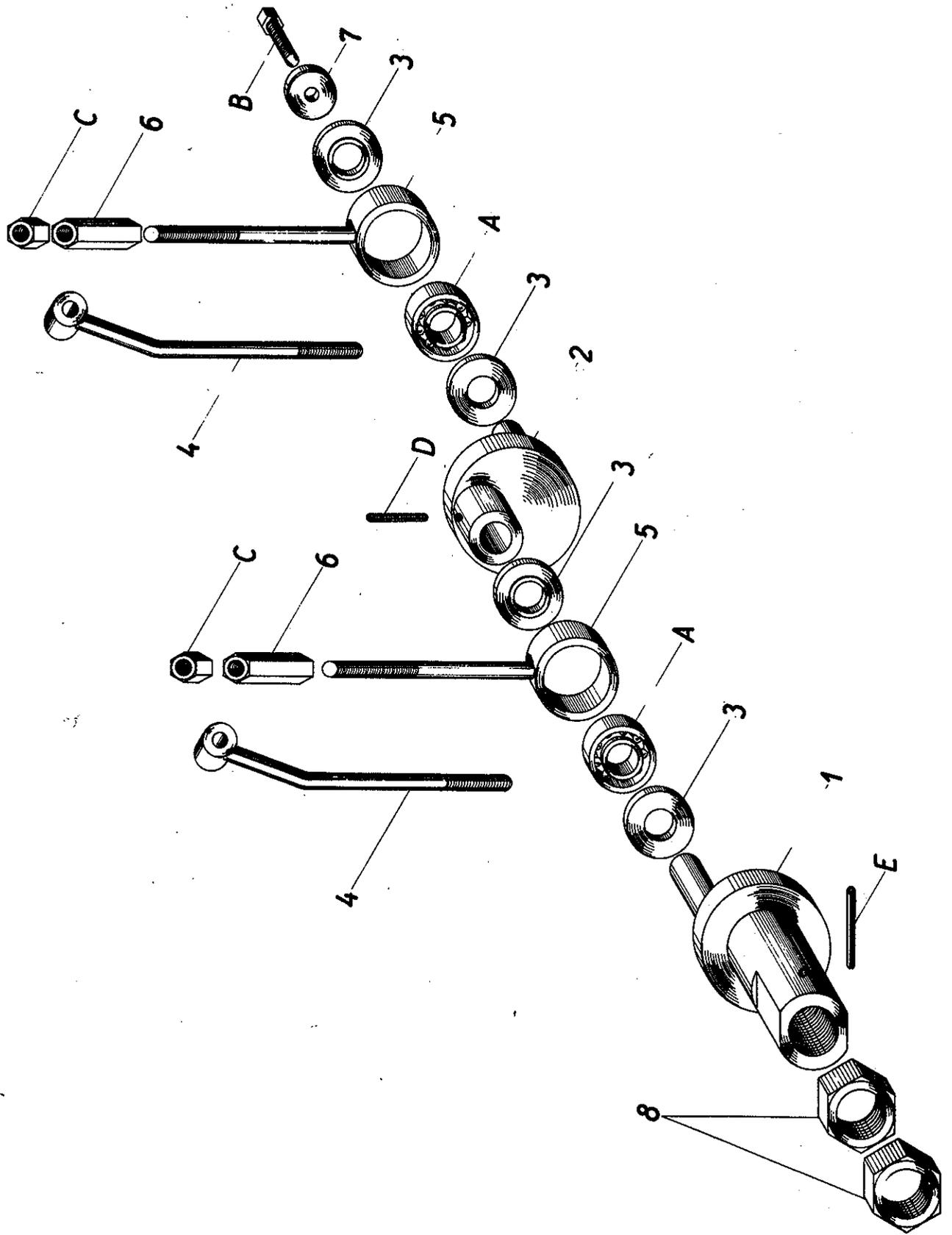


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
frizione impastatrici

Data 21-10-55

Dis. N-203/8

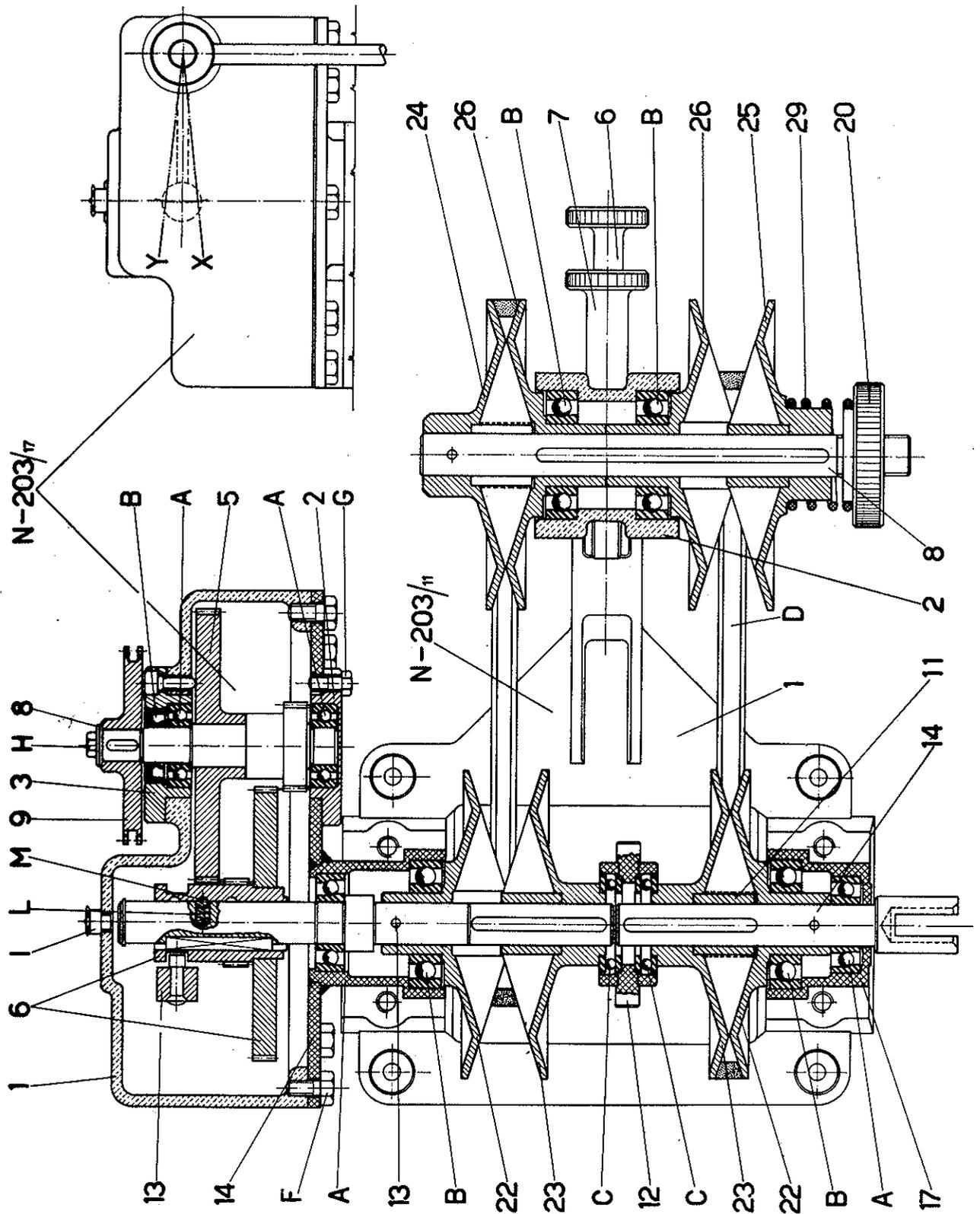


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
levismi comando dosatore

Data 27-10-55

Dis. N-203/9

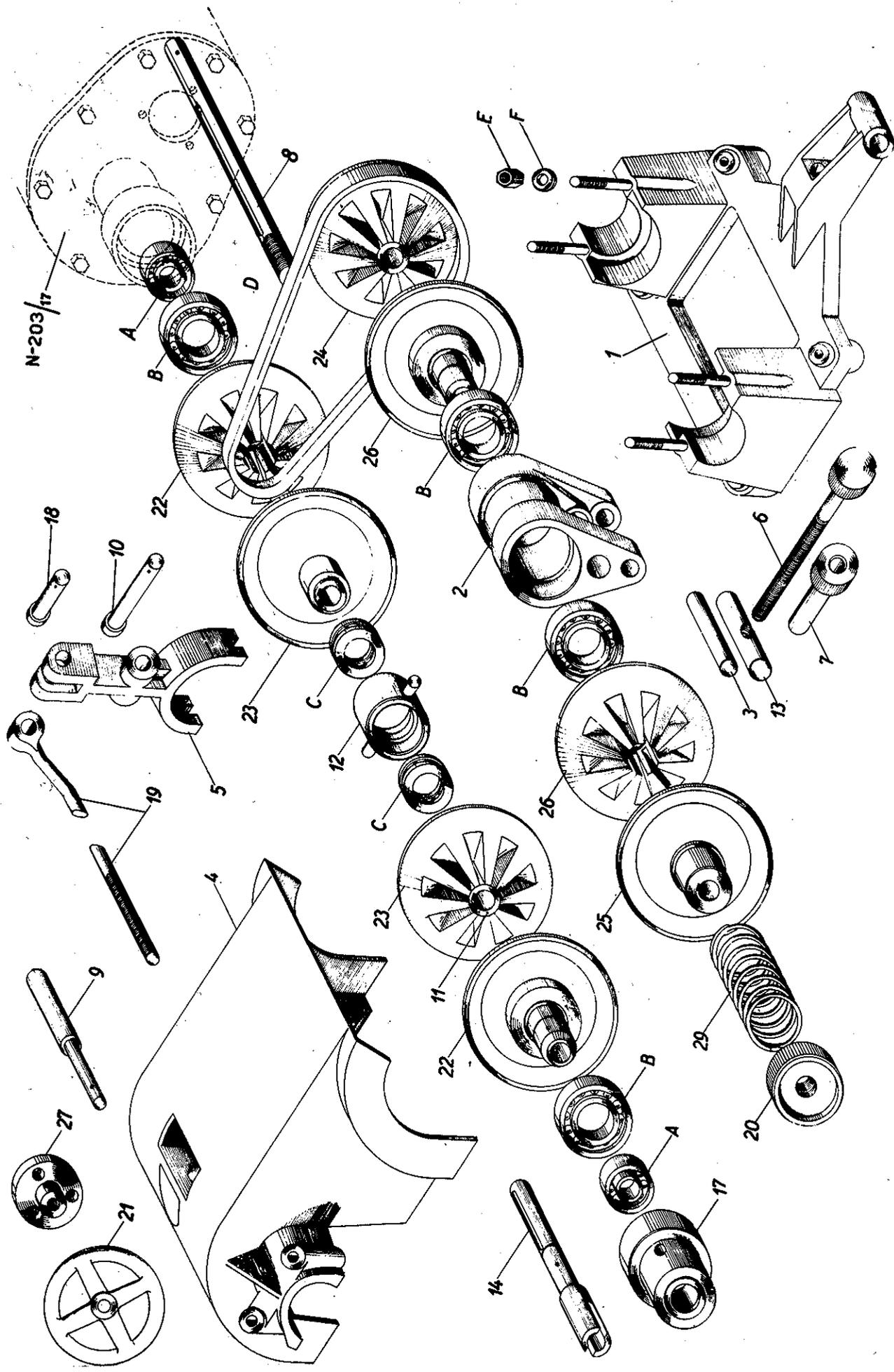


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
assieme variatore di velocità

Data 6-3-58

Dis. N-203/10



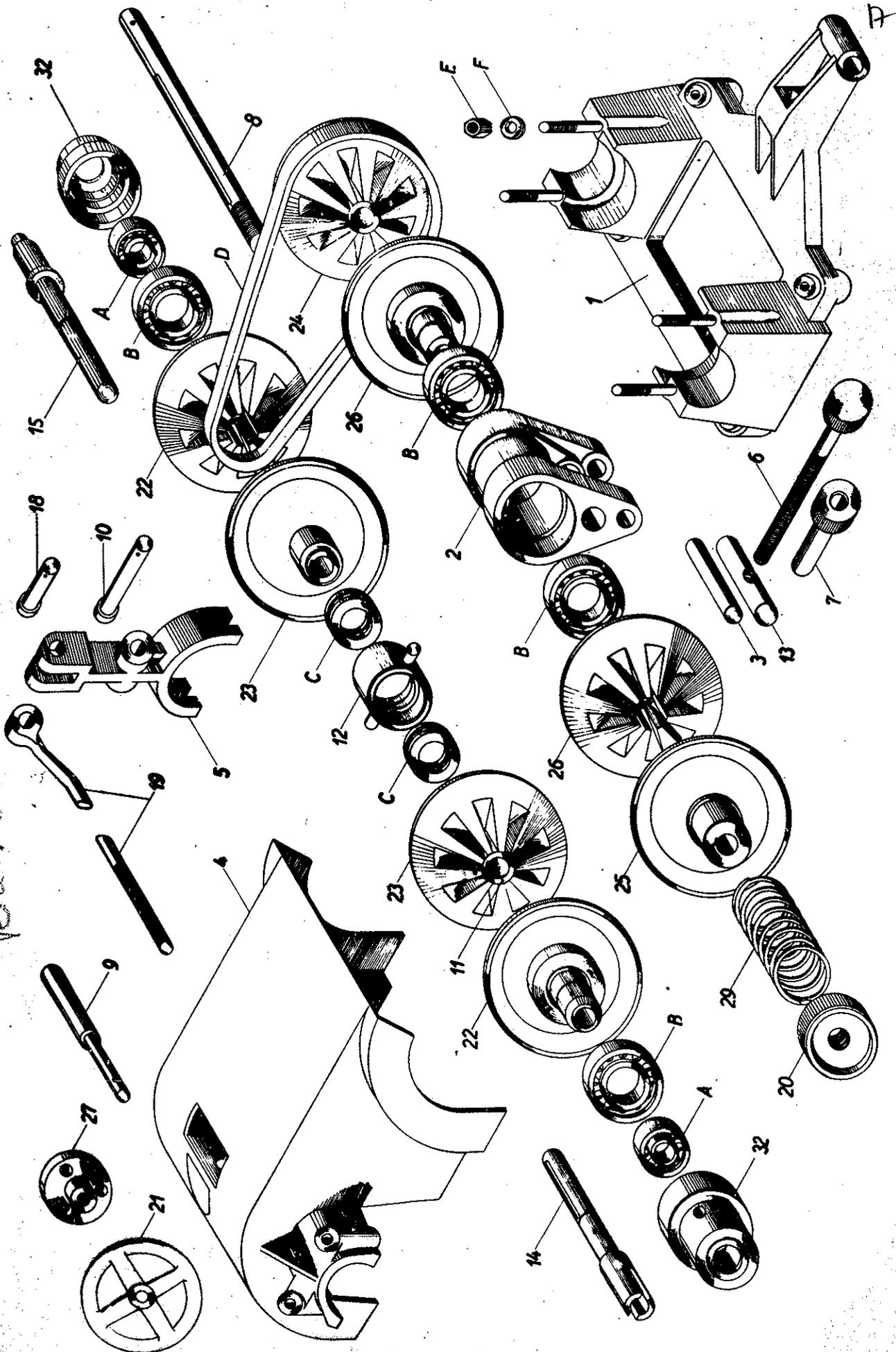
**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
particolari variatore di velocità

Data 27-10-55

Dis. N-203/11

Bacchin



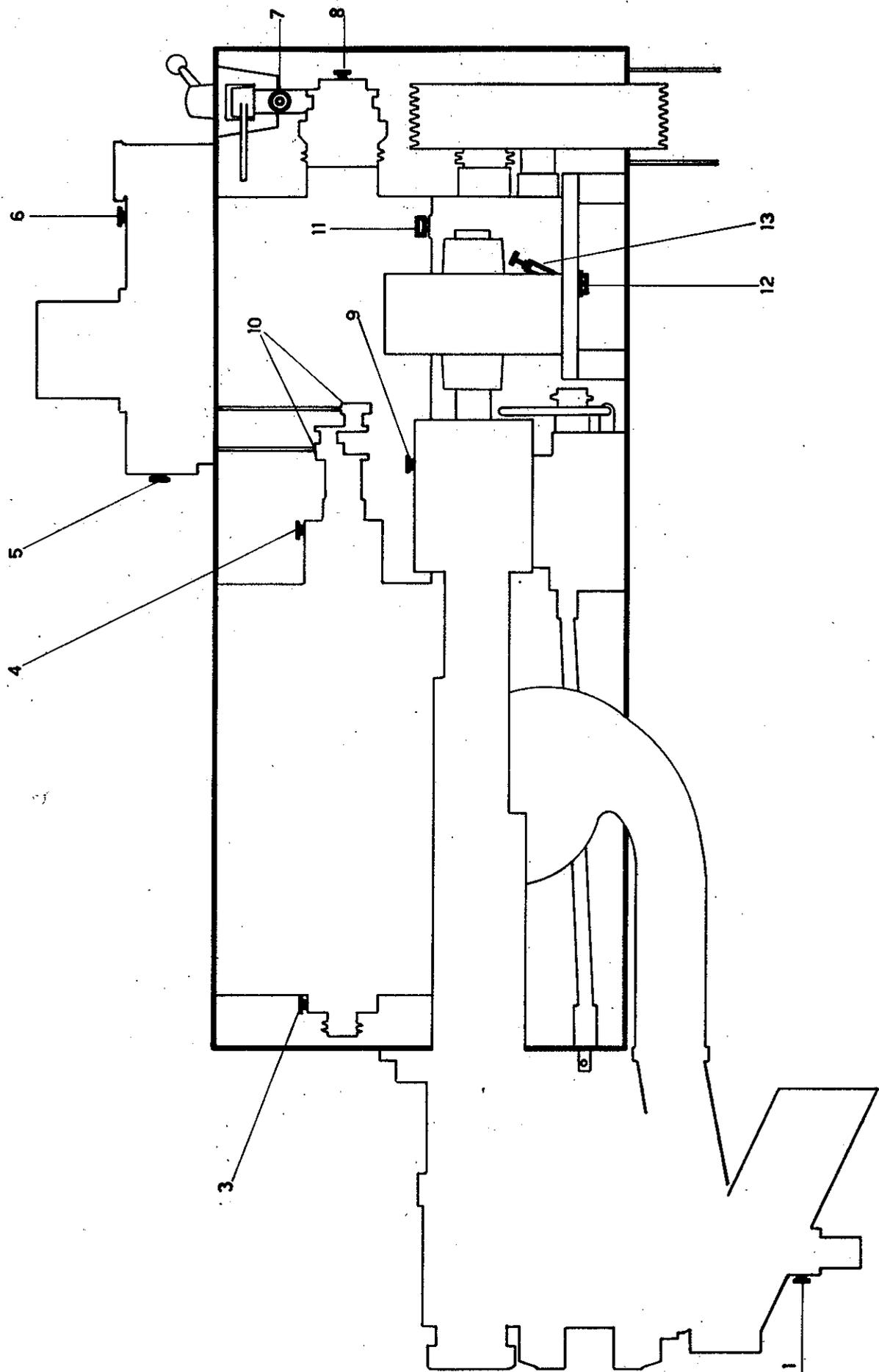
**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
particolari variatore di velocità

Data 24-10-60

Dis. N-203/11<sup>a</sup>



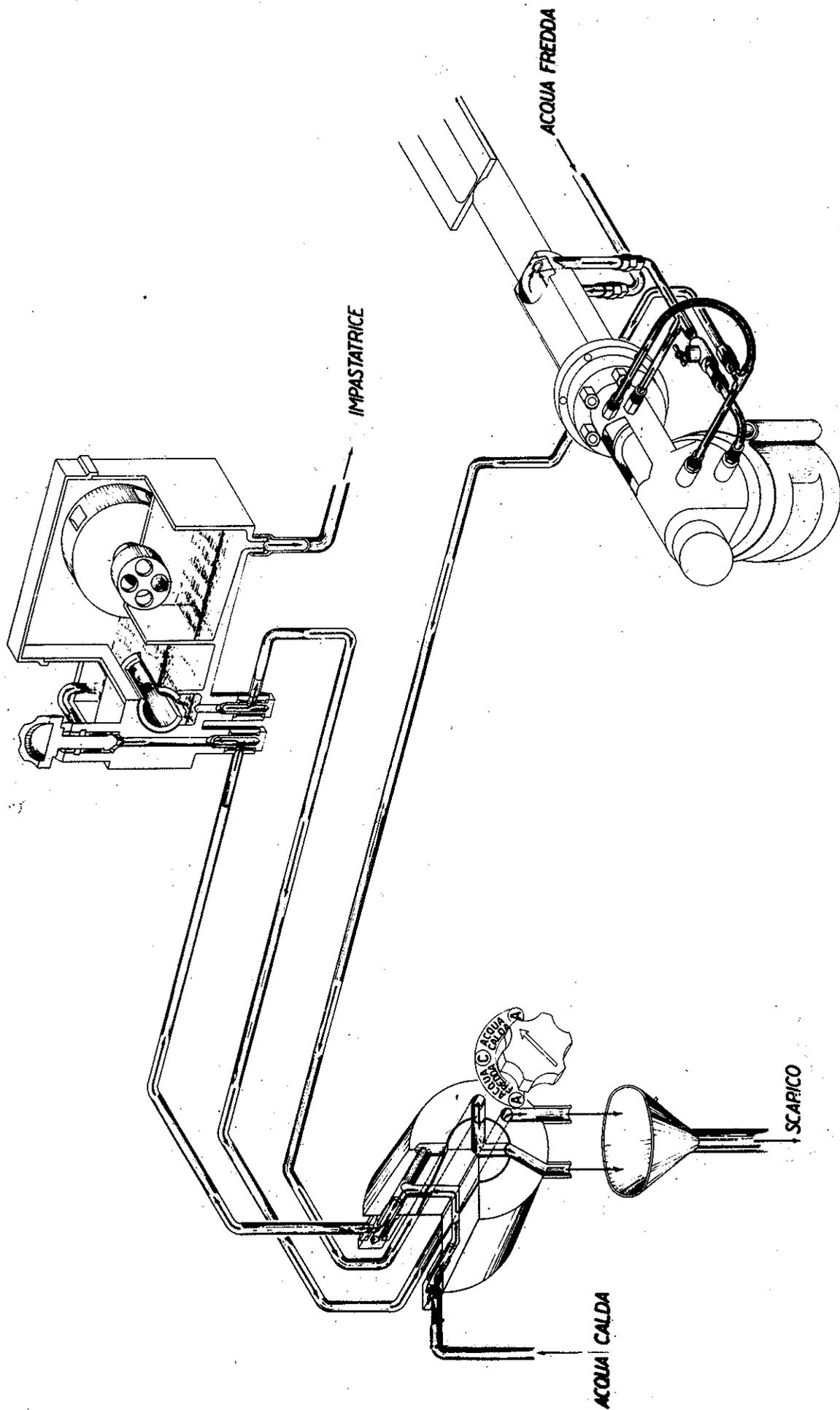


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
organi da lubrificare

Data 20-10-55

Dis. N-203/13

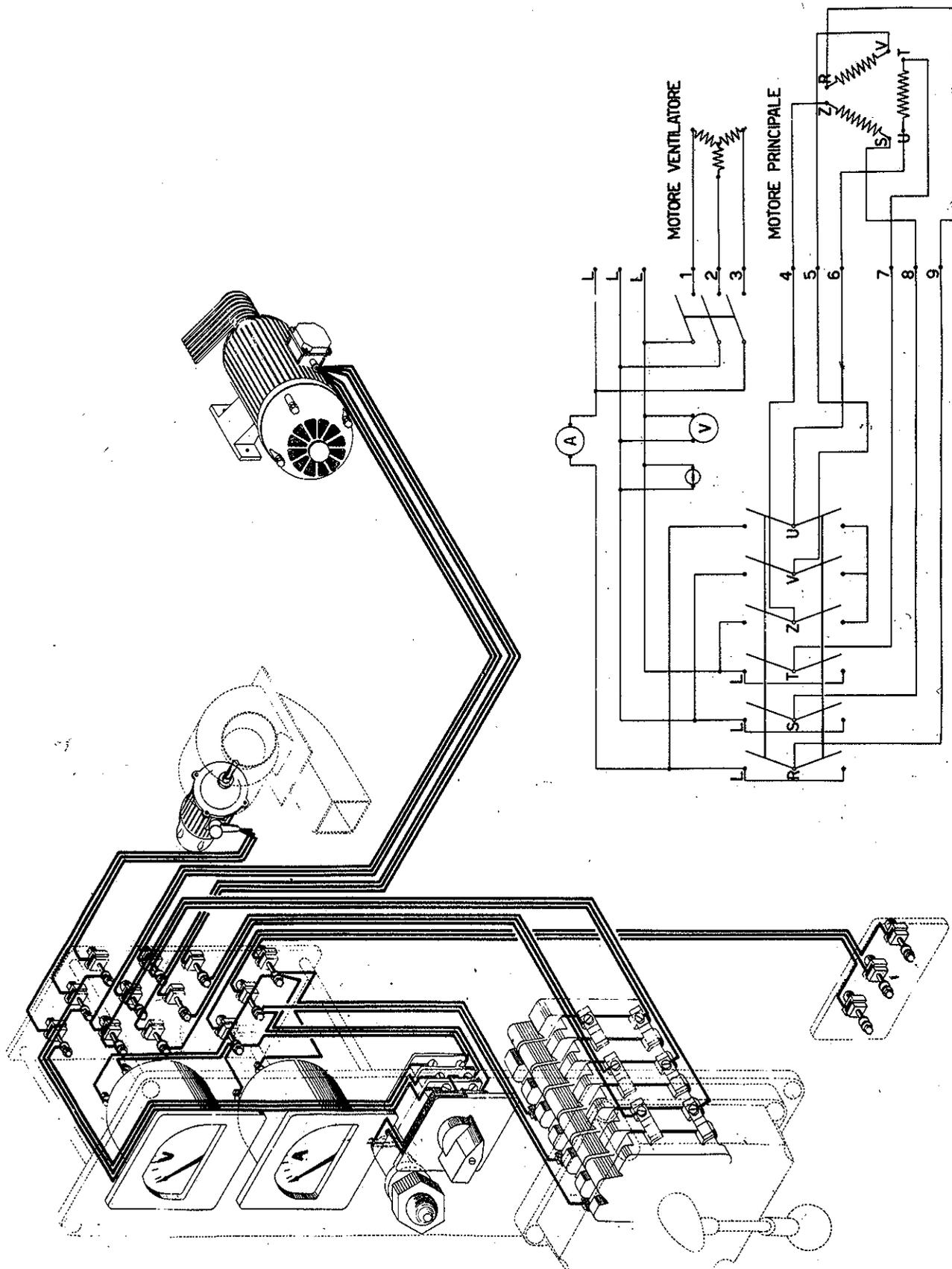


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
impianto idraulico

Data 27-10-55

Dis. N-203/14

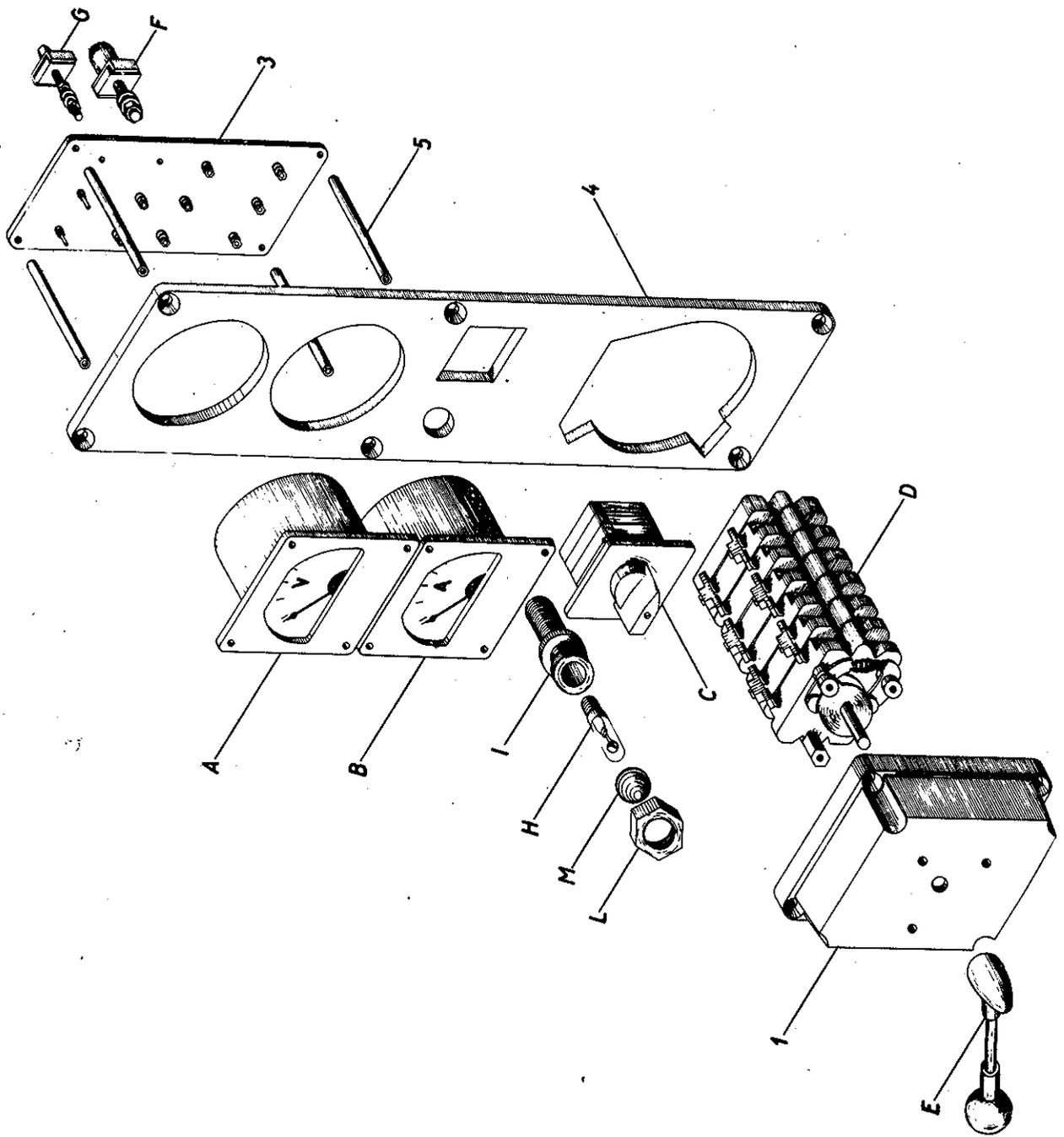


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
impianto elettrico

Data 27-10-55

Dis. N-203/15

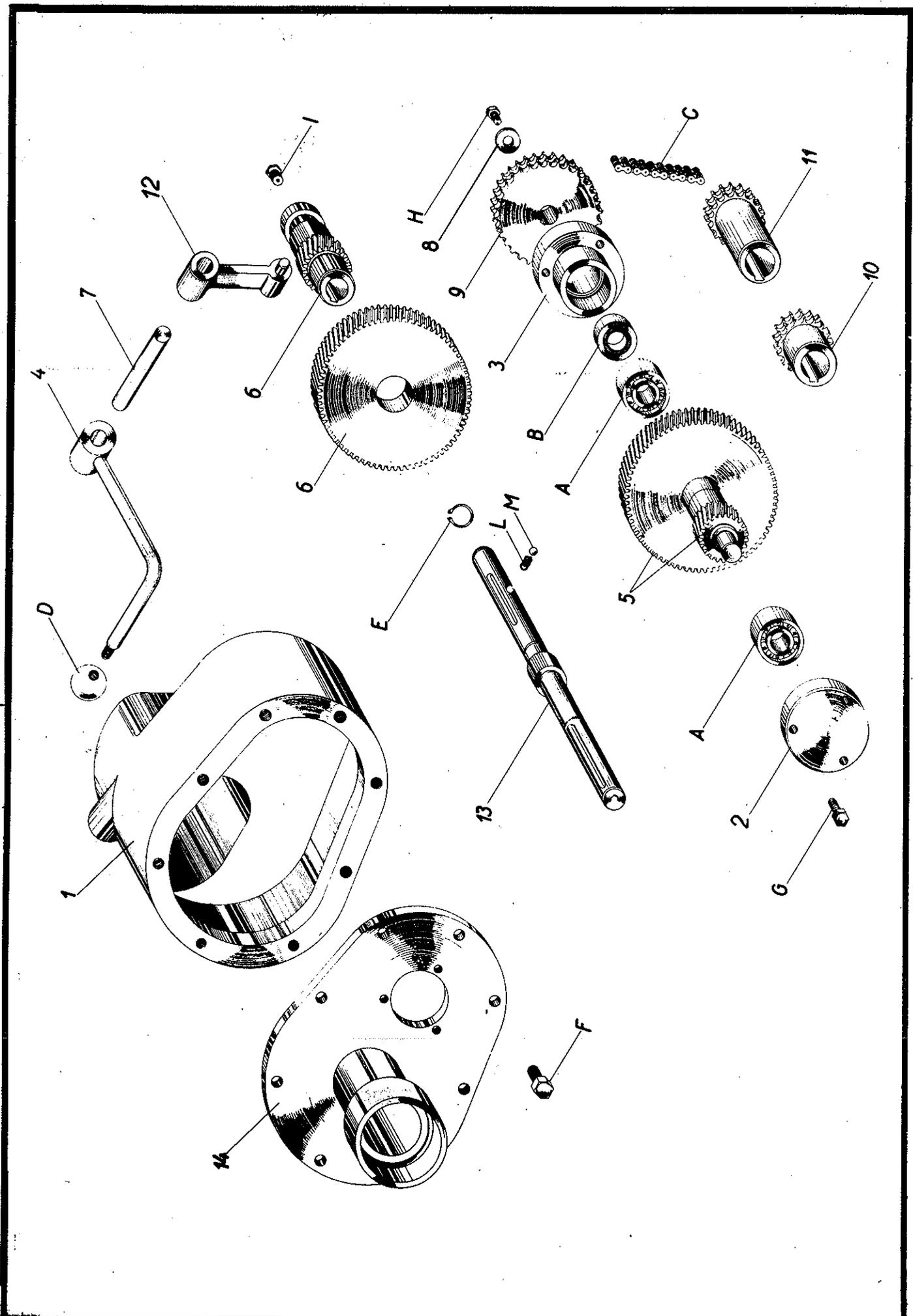


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
pannello elettrico

Data 27-10-55

Dis. N-203/16

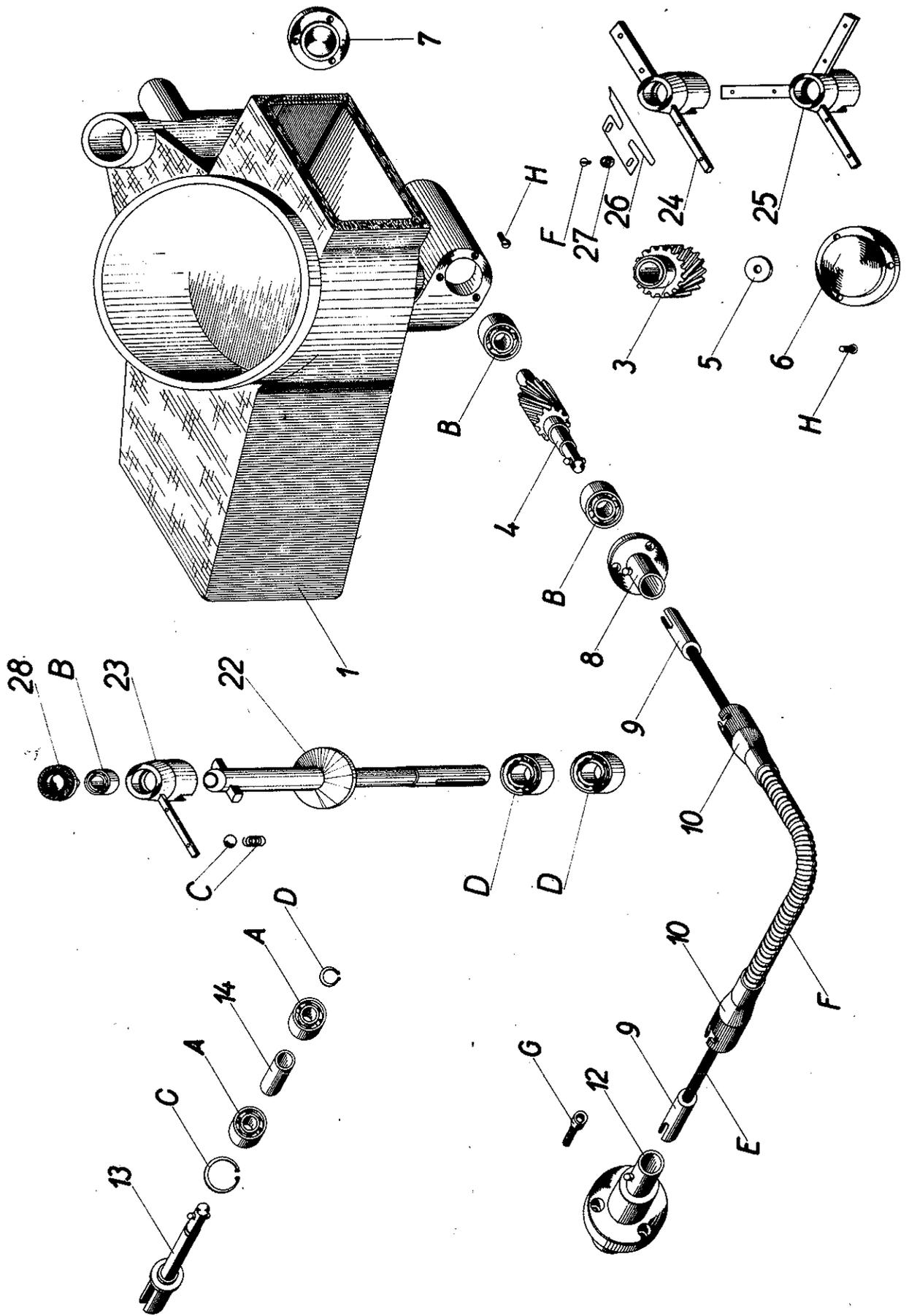


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
cambio del variatore

Data 1-12-55

Dis. N-203/17

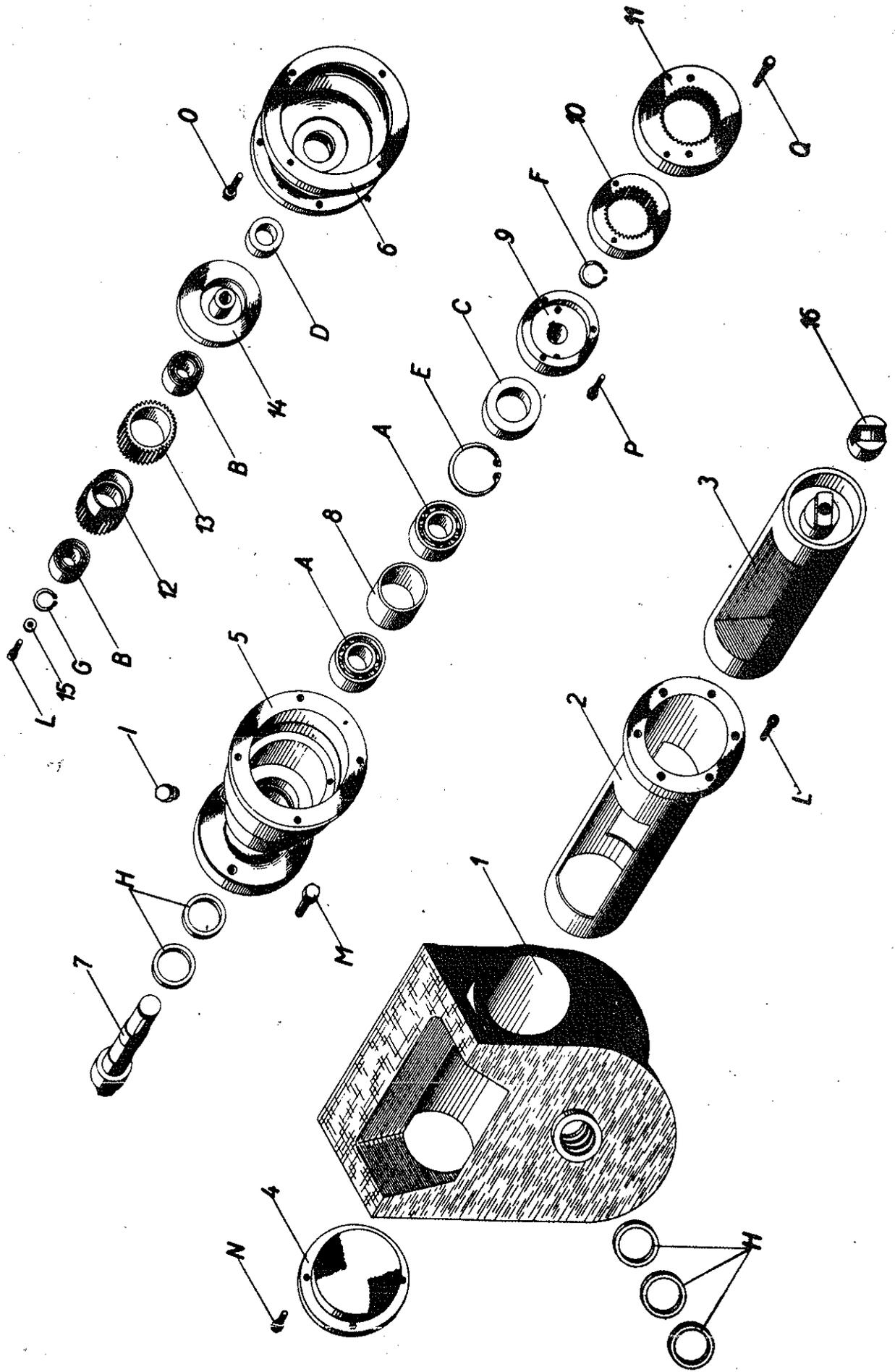


**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
particolari taglierino

Data 23-11-55

Dis. N-203/18



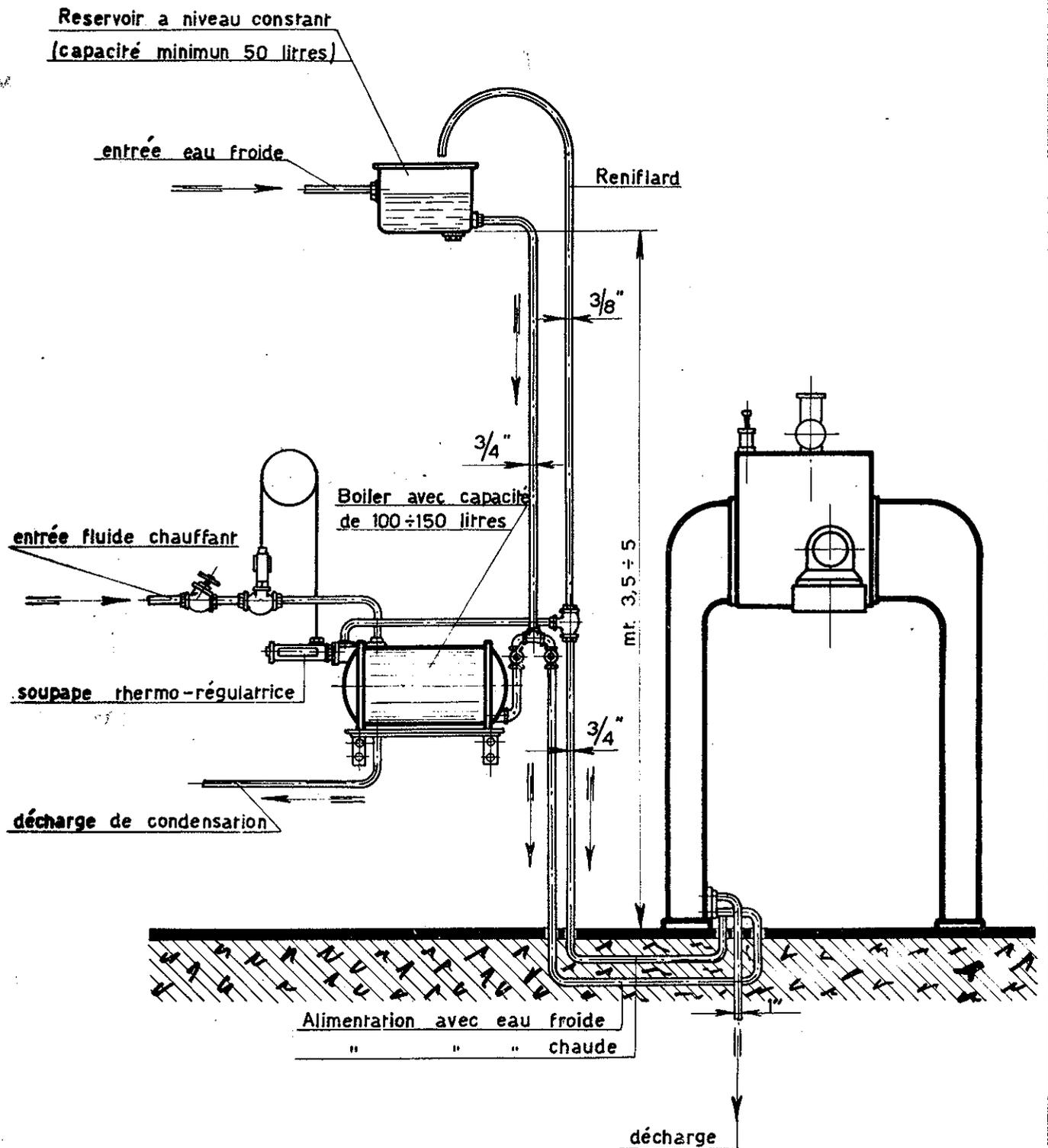
**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATICA MACRI**  
vuoto a capsulismo

Data 14-12-55

Dis. N-203/19

SCHEMA D'ALIMENTATION EAU DE MELANGE A NIVEAU ET TEMPERATURE  
CONSTANTS



Le présent schéma est seulement démonstratif.

**Braibanti**  
MILANO

**AUTOMATIQUE MACRI**  
schéma alimentation de l'eau

Data 8-8-56

Dis. N-203/25

INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE DES MOULES  
SUR LES TÊTES A' TIROIR

=====

Les opérations à faire pour le montage des moules dans les têtes à tiroir, sont les suivantes:

- Logement moules à la mise en fonction de l'AUTOMATIQUE:

- a) Loger la garniture (H) dans la bague de support (10);
- b) Loger la bague d'extraction (11) dans le logement exprès du moule (12) et appuyer, à l'intérieur, sur le moule, les protège filière de dotation.
- c) Dévisser la bague (14) jusqu'à l'obtention d'un plan unique, entre la plan inférieur de la bouche de la tête et le plan extrême, supérieur de la bague en question.
- d) appuyer la bague comme dit en 'a', sur la filière <sup>co</sup>mmme dit en 'b', et pousser le tout dans la tête.
- e) Visser la bague (14) a fond, de gauche à droite, en prenant garde que le tout, comme en 'd', soit bien logé et bien sis.

- Changement des moules en cours d'elaboration:

- a) Arrêter la machine.
- b) Infiler par la droite à travers le trou donné par la superposition des deux bagues (10) et (11), le fil d'acier et l'ancrer dans l'entaille exprès sise à gauche;
- c) Par la clé à levier (16) conéctée, sur la manche de la bague (14) et avec la fourche dans la place n°15, dévisser, de droite vers la gauche la bague en question (14),
- d) Par l'extrémité libre, pousser le fil d'acier dit dans le précédent point 'b', jusqu'à couper complètement la pâtes entre les deux bagues (10) et (11),
- e) Oter le moule à changer et y mettre le nouveau avec la bague aussi qu'il comporte (11) et le protège filière aussi.
- f) Visser la bague (14) a fond, de gauche à droite et remettre en marche (redémarrer).

- Production des pâtes coupées:

- a) Loger le couteau (23-24-25) sur l'essieu (22) de la masque (17),
- b) Dévisser le sens fin d'arrêt (20) et soulever le tout sur l'arbre (18) de la tête de presse; visser, après la vis (20) en correspondance de l'entaille exprès sise sur l'essieu (18);
- c) Monter le tube aération, bien le plaçant sur la bouche de sortie du ventilateur et dans la masque (17) même.
- d) Monter le courroie de transmission entre les deux poulies (30) et (32).
- e) Mettre en marche en démarrant le variateur.

CI JOINT: copie du plan n° 203/10.