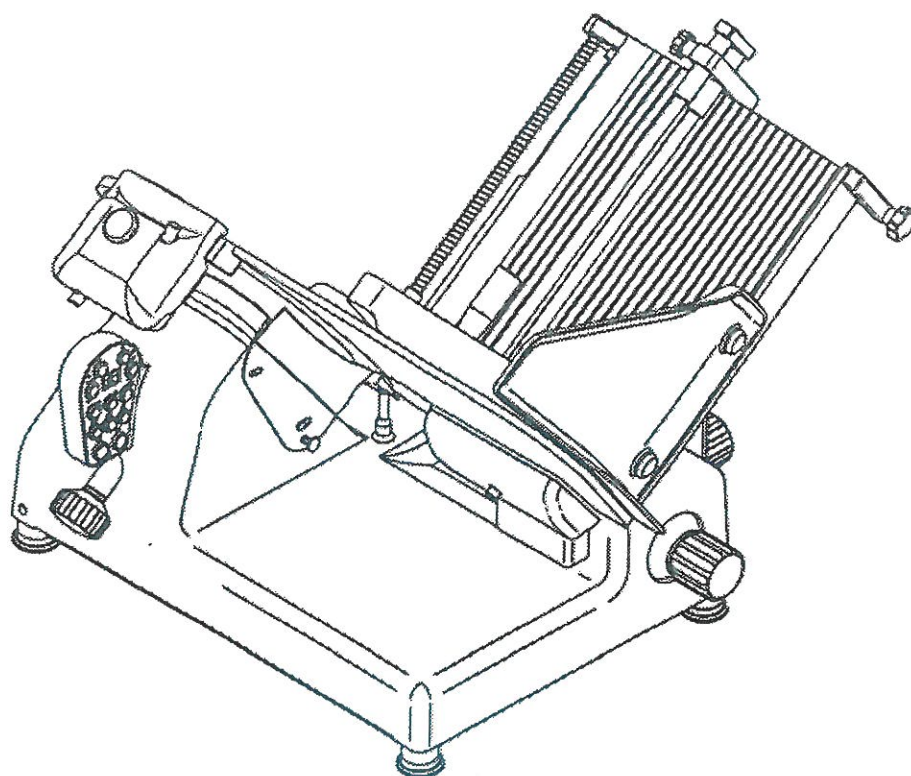


# **GRAVITA'** **350-370-385 AUTOMATICA**

**MANUALE DI ISTRUZIONI, PER USO E MANUTENZIONE**  
**OPERATING AND MAINTENANCE MANUAL**  
**BEDIENUNGS UND WARTUNGSANLEITUNG**  
**MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN**  
**MANUAL DE INSTRUCCIONES, PARA EL USO Y MANTENIMIENTO**



Ed. 05/2011

**Affettatrici CE Professionale**  
**Professional slicer**  
**CE-Profi-Aufschnittmaschinen**  
**Trancheurs à usage professionnel**  
**Cortadora CE Profesional**

Italiano

English

Deutsch

Français

Español



## VORWORT

- Das vorliegende Handbuch ist erstellt worden, um dem **Kunden** jegliche Informationen über die Maschine und die damit verbundenen Normen zu geben und ihn mit den Gebrauchs- und Wartungsanleitungen vertraut zu machen, zum korrekten Gebrauch und zur Aufrechterhaltung der Funktionstüchtigkeit der Maschine.
- Dieses Handbuch sollte bis zur Beseitigung der Maschine in gutem Zustand aufbewahrt werden.
- Dieses Handbuch wird jenen Personen ausgehändigt, die die Maschine benutzen und warten.

## INHALT DER KAPITEL

### **KAP. 1 - ANNAHME DER MASCHINE**

Seite 4

- 1.1 - VERPACKUNG
- 1.2 - KONTROLLE DER VERPACKUNG BEI ANNAHME

### **KAP. 2 - INSTALLATION**

Seite 6

- 2.1 - AUSPACKUNG
- 2.2 - AUFSTELLUNG
- 2.3 - ELEKTROANSCHLUSS
  - 2.3.1 - Aufschnittmaschine mit Einphasenmotor
  - 2.3.2 - Aufschnittmaschine mit Drehstrommotor 400 V.
  - 2.3.3 - Aufschnittmaschine mit Drehstrommotor 230 V.
  - 2.3.4 - Drehrichtung des Schneideblatts
- 2.4 - SCHALTPLAN
- 2.5 - BEFEHLE
- 2.6 - VORKONTROLLE

### **KAP. 3 - MASCHINENINFORMATIONEN**

Seite 11

- 3.1 - ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

### **KAP. 4 - DIE AUFSCHNITTMASCHINE KENNEN LERNEN**

Seite 13

- 4.1 - KONSTRUKTIONSEIGENSCHAFTEN
- 4.2 - EINGEBAUTE SICHERUNGEN
  - 4.2.1 - Mechanische Sicherungen
  - 4.2.2 - Elektrische Sicherungen
- 4.3 - MASCHINENBESCHREIBUNG
- 4.4 - AUSMASS, GEWICHT, EIGENSCHAFTEN....

### **KAP. 5 - GEBRAUCH DER MASCHINE**

Seite 18

- 5.1 - FUNKTIONSKONTROLLE
  - 5.1.1 - Gebrauch der Befehle



- 5.2 - BELADUNG UND SCHNITT
- 5.3 - SCHLIFF DES SCHNEIDEBLATTS

## **KAP. 6 - ORDENTLICHE REINIGUNG**

Seite 22

- 6.1 - ALLGEMEINES
- 6.2 - REINIGUNG DER MASCHINE
  - 6.2.1 - Reinigung des Produkttellers
  - 6.2.2 - Reinigung von: Schneideblatt, Schneideblattabdeckung, Ring
  - 6.2.3 - Reinigung des Scheibenhalters
  - 6.2.4 - Reinigung der Schleifvorrichtung
- 6.3 - SCHMIERUNG DER GLEITFÜHRUNGEN

## **KAP. 7 - WARTUNG**

Seite 26

- 7.1 - ALLGEMEINES
- 7.2 - RIEMEN
- 7.3 - FÜSSE
- 7.4 - SPEISEKABEL
- 7.5 - SCHNEIDEBLATT
- 7.6 - SCHLEIFSCHEIBEN
- 7.7 - SCHMIERUNG DER GLEITFÜHRUNGEN
- 7.8 - DRUCKKNOPFTAFELETIKETTE
- 7.9 - FEHLERANZEIGE

## **KAP. 8 - ENTSORGUNG**

Seite 28

- 8.1 - AUSSERBETRIEBNAHME
- 8.2 - Elektro - Und Elektronikgerategesetz



# KAP. 1 - ANNAHME DER MASCHINE

## 1.1 - VERPACKUNG

Die Verpackung (Abb.1) der Maschine besteht aus: Kartonschachtel, Holzpalette und Schutz-Nylonbeschichtung. Diese Materialien werden gesondert, nach den im jeweiligen Installationsland geltenden Regelungen beseitigt.

	Abmessungen AxBxC (mm)	Bruttogewicht (Kg)
<b>G 350</b>	870x840x750	76
<b>G 370</b>	870x840x750	77
<b>G 385</b>	870x840x750	78

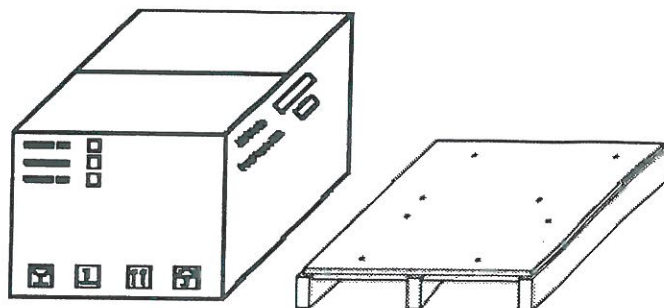


Abb. 1



**ACHTUNG!**

Nicht mehr als zwei gleichgroße Verpackungen übereinander aufstapeln (Abb.3).

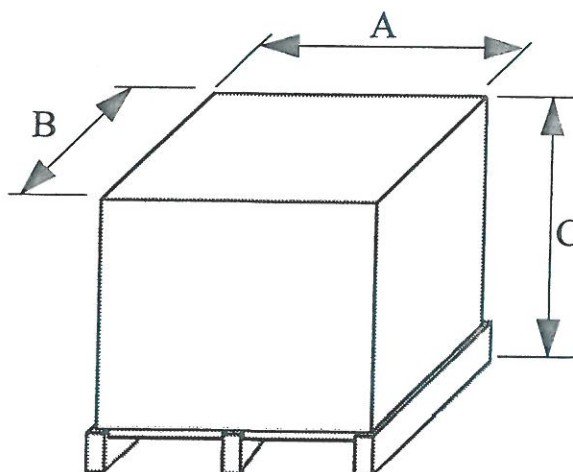


Abb. 2

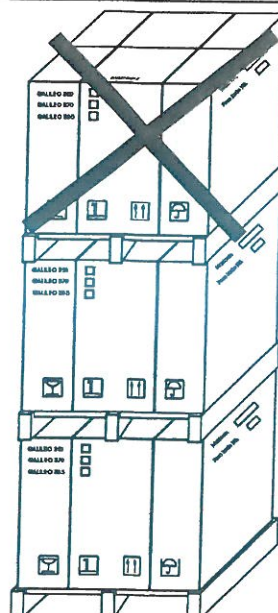


Abb. 3



Die Packung darf nicht dem Regen oder der Feuchtigkeit ausgesetzt werden (Abb. 4).

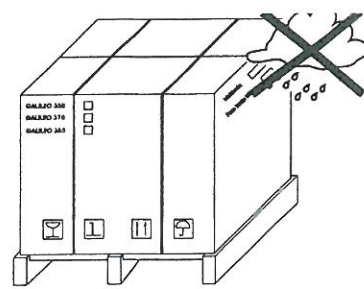


Abb. 4



Schwere Packung. Zum Heben müssen mindestens 3 Personen zur Verfügung stehen (Abb. 5).

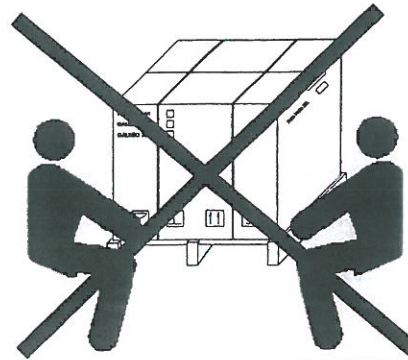


Abb. 5



Die Packung nur mit Staplern, die mit hebbaren Gabeln ausgestattet sind, transportieren. (Abb. 6).

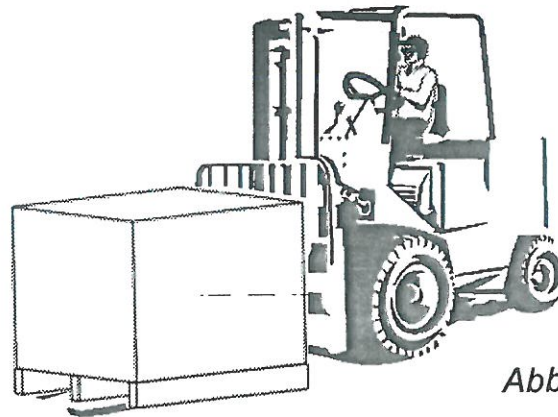


Abb. 6



Da der Schwerpunkt der Packung nicht in der Mitte liegt, sollte man vermeiden, diese mit Seilen oder ähnlichen Systemen zu heben.

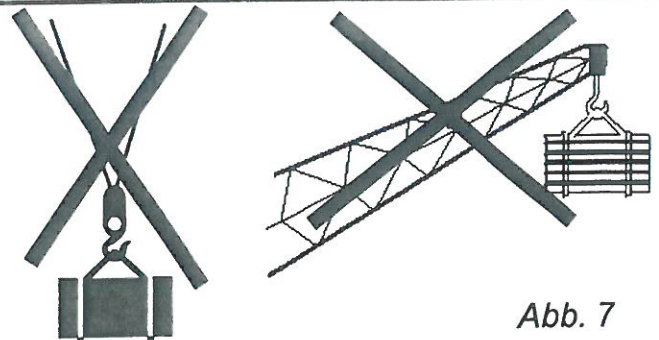


Abb. 7

## 1.2 - KONTROLLE DER VERPACKUNG BEI ANNAHME

Beim Eintreffen das Kollo nach äußeren Schäden überprüfen, dann öffnen und kontrollieren, dass sämtliches Material vorhanden ist. Sollte das Kollo bei der Übergabe Schäden (durch Stöße, Niederfallen) aufweisen (Abb.8), muss der Speditionär davon benachrichtigt werden und innerhalb von 3 Tagen ab Übergabedatum (siehe Papiere), muss

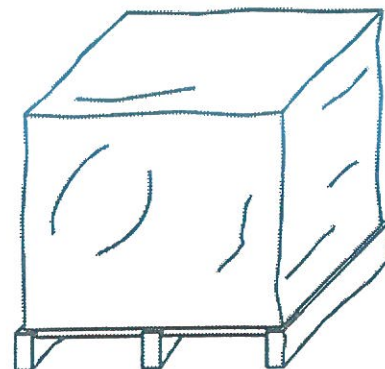


Abb.8



davon Bericht erstattet werden. **Die Packung nicht auf den Kopf stellen!!** Beim Fortbewegen, die Packung an den vier Seiten gut festhalten (Packung zum Boden hin parallel halten).

## KAP. 2 - INSTALLATION

### **ACHTUNG!**

Alle Operationen müssen von ausgebildetem Personal durchgeführt werden (Abb. 9).



Abb. 9

### 2.1 - AUSPACKUNG

Die Befestigungsbänder von der Verpackung entfernen (Abb.10) und den Karton (h) abheben. Man hat vor sich:

- a) die Maschine auf Palette (Abb.11 Teil. a);
- b) den Schneideblattabnehmer (Abb. 11 Teil. e);
- c) 4 Füße (Abb.11 Teil f);
- d) Koffer Set (Abb. 11 Teil b).

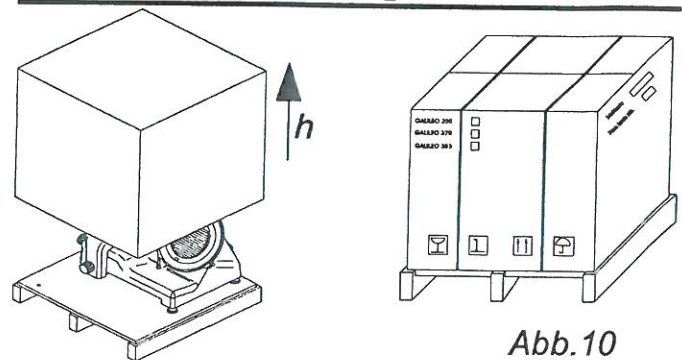


Abb.10

Kofferinhalt überprüfen (Abb.11):

1. Bedienungsanleitung (Teil d) ;
2. Konformitätserklärung **CE** (Teil c);
3. Videokassette;
4. Reinigungsflüssigkeit + Besprüher;
5. Öllampe;
6. Schleifscheiben;
7. Steckschlüssel zur Abnahme der Schleifscheiben;
8. Bürste für Schleifscheibe;
9. großer und kleiner Schraubenzieher

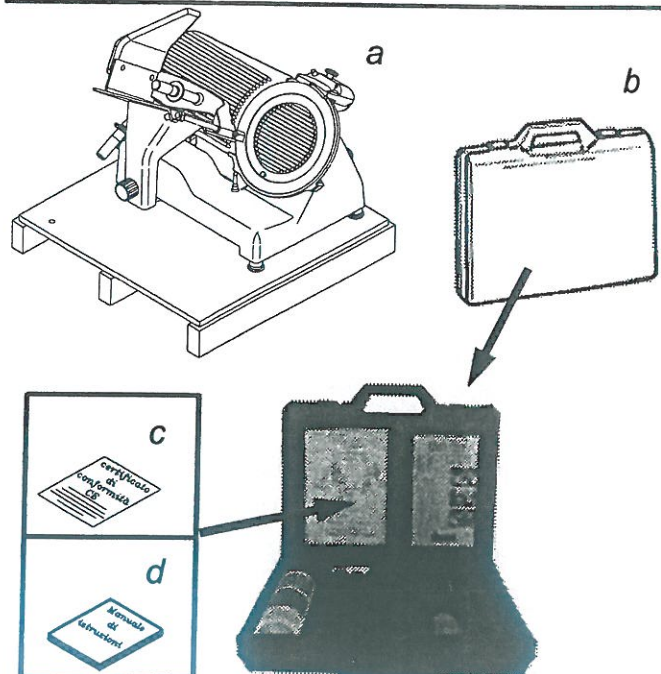
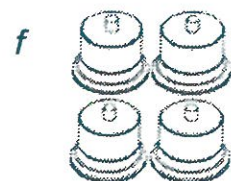
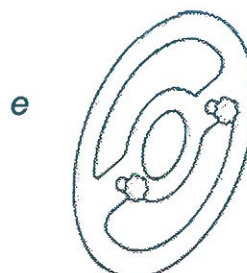


Abb.11





## 2.2 - AUFSTELLUNG

Die Palette mit der Aufschnittmaschine auf eine ebene Oberfläche stellen und die Schleifvorrichtung der Maschine abnehmen (Abb. 12).

Die Maschine nun auf eine Seite legen (Abb. 13) und mit dem entsprechenden mitgelieferten Schlüssel die vier Schraubenmuttern lösen. Die 4 Unterlegscheiben abnehmen und die 4 Paletten-Befestigungszugstäbe abschrauben. Die Palette entfernen und die 4 mitgelieferten Füße anschrauben. Zum Schluss die Schleifvorrichtung wieder in ihren Sitz bringen. Die Aufschnittmaschine nun am vorgesehenen Platz aufstellen.

Die in den *Tabellen 1-2-3* angegebenen Maße (je nach Modell) müssen bei der Standortwahl berücksichtigt werden, es muss genügend Platz zur Verfügung stehen, die Oberfläche muss gerade, trocken, glatt, stark und stabil sein, der Abstand vom Boden sollte ca. 80 cm betragen, der Abstand zwischen Wänden, Gegenständen, Regalen usw. und der Maschine sollte mindestens 20 cm betragen (Abb. 14), um die Maschine in aller Sicherheit gebrauchen zu können. Max. Luftfeuchtigkeit im Raum: 75%; die Luft muss salzfrei sein und die Temperatur sollte zwischen +5°C und +35°C liegen; jedenfalls muss die Maschine in Räumen installiert werden, die ein einwandfreies Funktionieren garantieren können.

Der graduierte Drehknopf muss auf "0" stehen. Die Linearität von Schneideplatte und Dickenmesserplatte kontrollieren, indem man den Finger vom Messer aus zur Platte hinschiebt (Abb. 16) (**niemals umgekehrt**). Die Füße regulieren, dann den Gummiteil festschrauben. (Abb. 17).

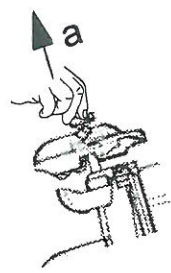


Abb. 12

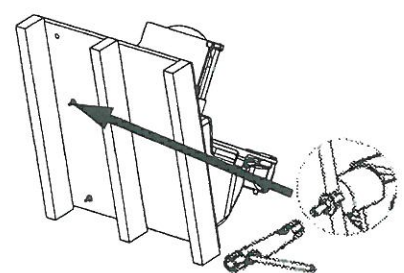


Abb. 13

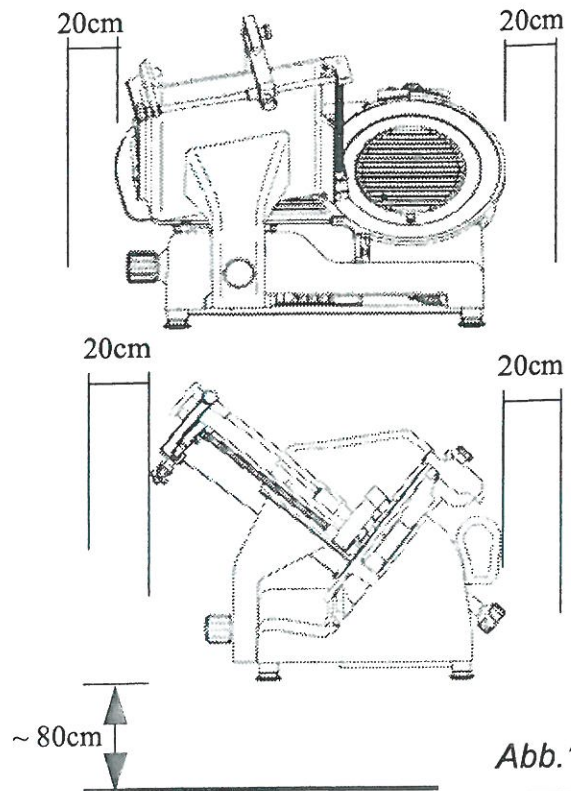


Abb. 14

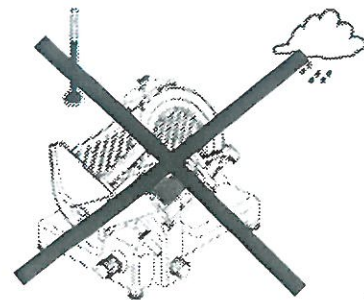


Abb. 15

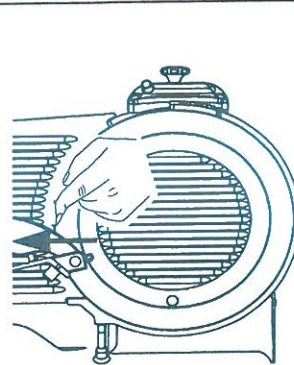


Abb. 16

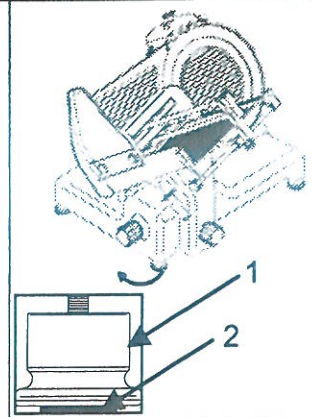


Abb. 17



## 2.3 - ELEKTROANSCHLUSS

Die Daten auf dem Typenschild (Abb 18) kontrollieren, sie müssen mit den Daten des Lieferscheins und des Auftrags übereinstimmen; stimmen sie nicht überein, den Händler anrufen. Die Elektroanlage muss den Normen entsprechen, Kabel und Erdung müssen funktionieren.

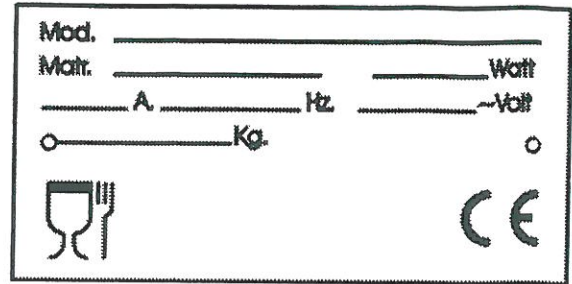


Abb. 18

### 2.3.1 - Aufschnittmaschine mit Einphasenmotor

Die Aufschnittmaschine wird mit einem Kabel, Schnitt 3x1mm<sup>2</sup>, Länge  $\cong$ 1.5m und "SCHUKO"-Stecker geliefert. Das Kabel über einen geeigneten magnetthermischen Fehlerstrom-Schutzschalter, 10A,  $\Delta I = 0.03A$ , an das Einphasennetz (230 V. - 50 Hz), schließen.

### 2.3.2 - Aufschnittmaschine mit Dreiphasenmotor 400 V.

Die Aufschnittmaschine wird mit einem Kabel, Schnitt 5x1mm<sup>2</sup>, Länge  $\cong$ 1.5m und rotem CEI-Stecker 15A 3F + T geliefert. Das Kabel über einen geeigneten magnetthermischen Fehlerstrom-Schutzschalter, 10A,  $\Delta I = 0.03A$ , an das Dreiphasennetz (400V. - 50Hz) schließen.

### 2.3.3 - Aufschnittmaschine mit Dreiphasenmotor 230 V.

Die Aufschnittmaschine wird mit einem Kabel, Schnitt 5x1mm<sup>2</sup>, Länge  $\cong$ 1.5m und blauem CEI-Stecker 15A 3F + T geliefert. Das Kabel über einen geeigneten magnetthermischen Fehlerstrom-Schutzschalter, 10A  $\Delta I = 0.03A$ , an das Dreiphasennetz (230V. - 50Hz) schließen. Die Messerscheiben müssen im Gegenuhreigersinn drehen, von der Schneideblattabdeckung aus gesehen. Andernfalls wie unter **Absatz 2.3.4.** beschrieben vorgehen.

### 2.3.4 - Drehrichtung des Schneideblatts

Die Drehrichtung des Schneideblatts überprüfen, dazu den Druckknopf "I" (ON) drücken und gleich darauf mit, "0" OFF ausschalten.

Von der Schneideblattabdeckung aus gesehen, muss das Schneideblatt im Gegenuhreigersinn drehen (Abb.19).  
Sollte das Schneideblatt nicht richtig

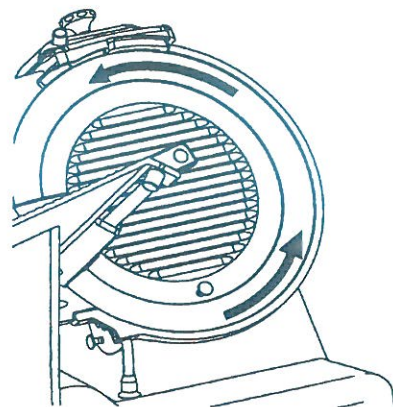


Abb. 19

drehen, im Stecker zwei der drei Phasendrähte (schwarz, grau oder braun) vertauschen (Abb. 20)

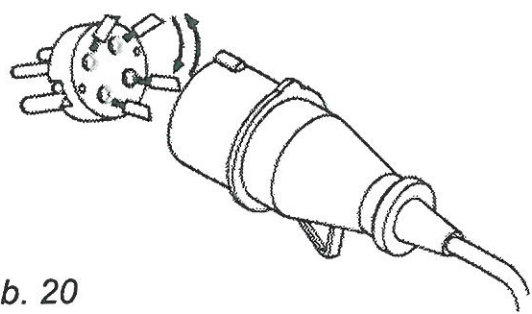


Abb. 20

## 2.4 - SCHALTPLAN

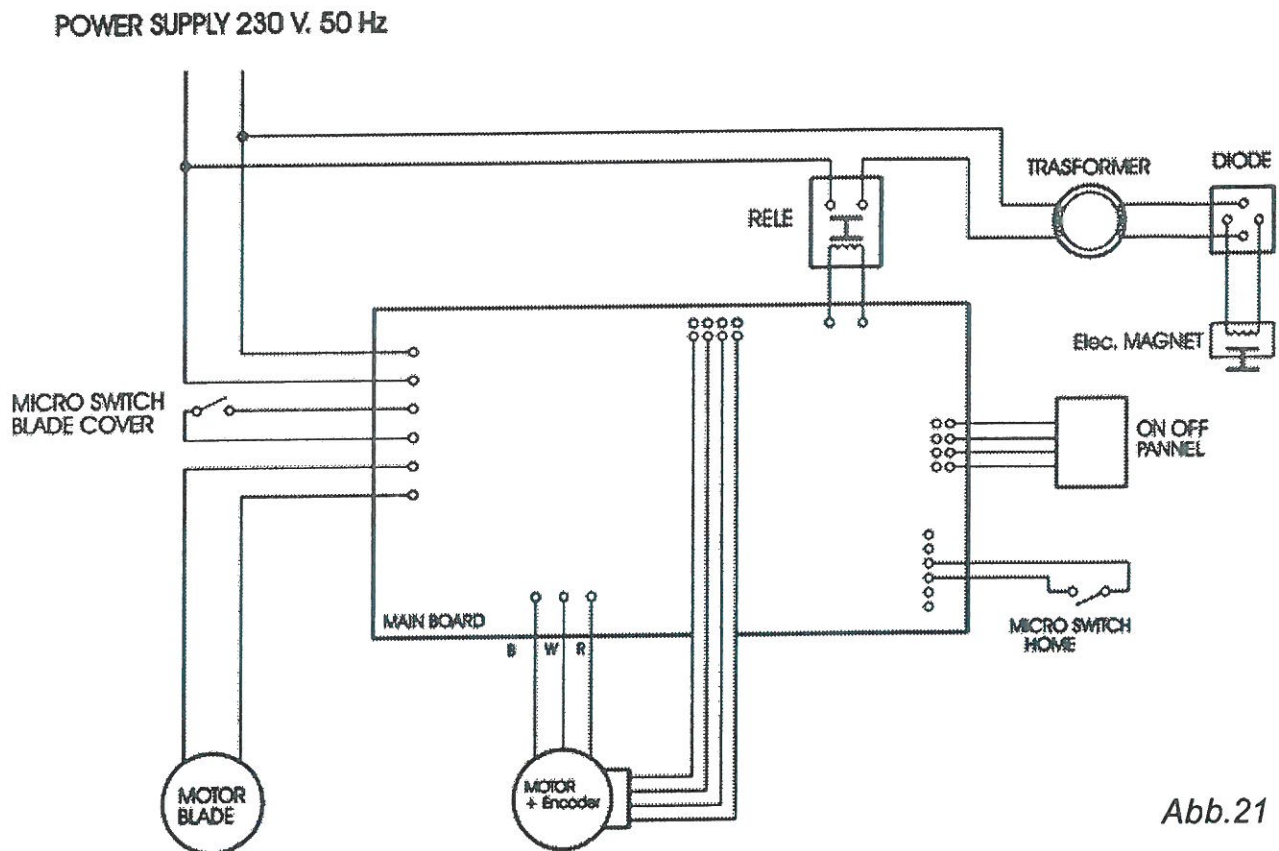


Abb.21



## 2.5 - BEFEHLE

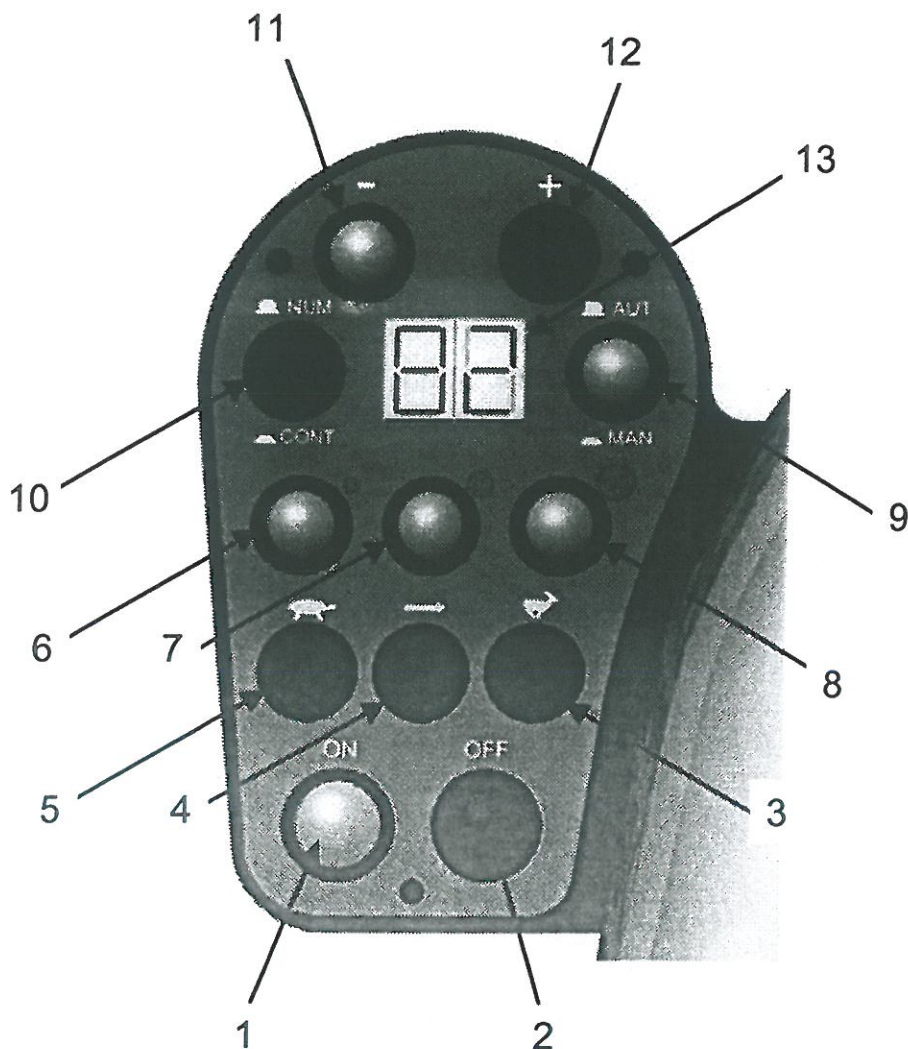


Abb. 22

1. Einschaltdruckknopf "ON"
2. Ausschaltdruckknopf "OFF"
3. Tellerveschiebung, *schnell*
4. Tellerveschiebung, *mittel*
5. Tellerveschiebung, *langsam*
6. Typologie des zu schneidenden Produkts - *klein*
7. Typologie des zu schneidenden Produkts - *mittel*
8. Typologie des zu schneidenden Produkts - *groß*
9. Ein/Aus automatischer Tellervorschub
10. In dieser Stellung, wird am Display die Anzahl der geschnittenen Scheiben aufgezeigt.  
In dieser Stellung mit den Tasten "+" und "-" (Bez.11-12) die gewünschte Scheibenanzahl einstellen, es erscheint am Display (Bez.13) die Scheibenanzahl, die Zählung erfolgt in absteigender Reihenfolge.
11. Herabsetzung der Scheibenanzahl
12. Erhöhung der Scheibenanzahl
13. Display

## 2.6 - VORKONTROLLE(siehe Abb. 22)

Bevor man zur Prüfung der Maschine übergeht, sich vergewissern, dass der Produkteller gut fest sitzt, danach auf folgender Weise die Funktionstüchtigkeit der Maschine prüfen:

### **Manueller Betrieb**

- Druckknopf 10 in Position "NUM";
- Druckknopf 9 in Position "MAN";
- Zuerst Einschalt-Druckknopf ON (Bez.1) dann Ausschalt-Druckknopf OFF (Bez.2) drücken;
- Kontrollieren, dass die Maschine ausschaltet, wenn man den Zugstab der Schneideblattabdeckung (Abb.30) lockert.
- Mit eingeschalteter Maschine kontrollieren, dass sie nicht automatisch wiederstartet, wenn man den Stecker zieht und dann wieder ansteckt.

### **Automatischer Betrieb**

- Druckknopf 10 in Position "NUM";
- Druckknopf 9 in Position "AUT";
- Einschalt-Druckknopf ON (Bez.1) dann Ausschalt-Druckknopf OFF (Bez.2) drücken;
- die drei Druckknöpfe für Produkttypologie (Bez.6-7-8) betätigen;
- die drei Druckknöpfe für Geschwindigkeitseinstellung (Bez.3-4-5) betätigen;
- Kontrollieren, dass die Maschine ausschaltet, wenn man den Zugstab der Schneideblattabdeckung (Abb.30) lockert;

## KAP. 3 - MASCHINENINFORMATIONEN

### 3.1 - ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Trotz der Selbstverständlichkeit dieser Sicherheitshinweise, möchten wir Sie auf die Wichtigkeit der Befolgung dieser Hinweise zur Installation, zum Gebrauch und der Wartung aufmerksam machen.

- Diese Maschine ist zum Schneiden von nicht gefrorenen, knochenfreien Fleisch- und Wurstwaren entworfen worden (Abb.23). Jeder andere Gebrauch, einschließlich Gemüseschnitt, (siehe Norm EN1974) gilt als unzumutbar und ist gefährlich.
- Der Hersteller trägt keine Verantwortung wenn:
  - ⇒ **unbefugtes Personal die Maschine ändert;**
  - ⇒ **nicht originale Ersatzteile eingebaut werden;**
  - ⇒ **die hier vorliegenden Anweisungen nicht genauestens**

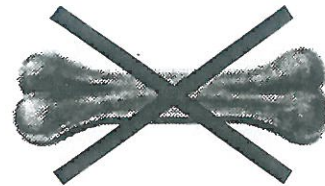


Abb. 23



**ACHTUNG!**



Abb. 24



**befolgt werden;**

⇒ **die Maschinenoberflächen mit ungeeigneten Mitteln behandelt werden.**

- Dieses Handbuch sorgfältig aufbewahren und bei Bedarf konsultieren (Abb.24)
- Die Maschine darf nur von ausgebildetem Personal, das die Sicherheitsnormen kennt, bedient werden.
- Sollte neues Personal eingesetzt werden, muss dieses frühzeitig ausgebildet werden.
- Kindern, Unbefähigten und jedenfalls nicht ausgebildeten Personen sollte der Zutritt verboten werden (Abb. 25).
- Vor jeglicher Reinigungs- oder Wartungsoperation sollte der Stecker gezogen werden.
- Bei der ordentlichen Wartung oder Reinigung der Maschine (wenn also die Schutzvorrichtungen abgenommen werden), die restlichen Risiken berücksichtigen.
- Bei den Reinigungs- und Wartungsarbeiten sich auf die zu tätigen Operationen konzentrieren.
- Für die Reinigung keine korrosiven oder zündbaren Mittel verwenden (Abb.26); **nur das mitgelieferte Reinigungsmittel verwenden.**
- Die Reinigungsanweisungen unter: "ordentliche Reinigung" genauestens befolgen.
- Die Aufschnittmaschine darf nicht in die Spülmaschine (Abb.27) und darf nicht mit Wasserstrahl gereinigt werden. Die Maschine nicht ins Wasser oder in andere Flüssigkeiten tauchen.

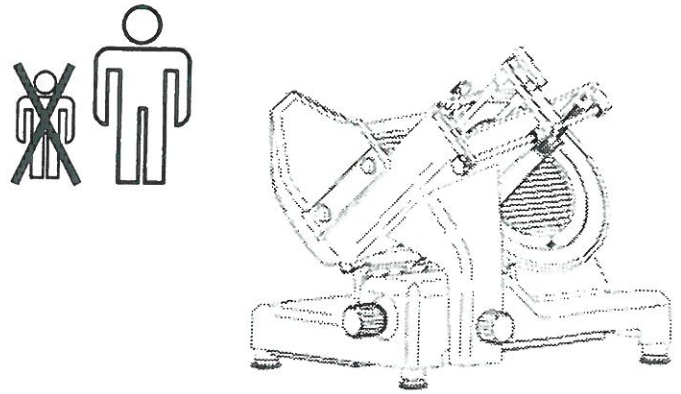


Abb.25



**ACHTUNG!**

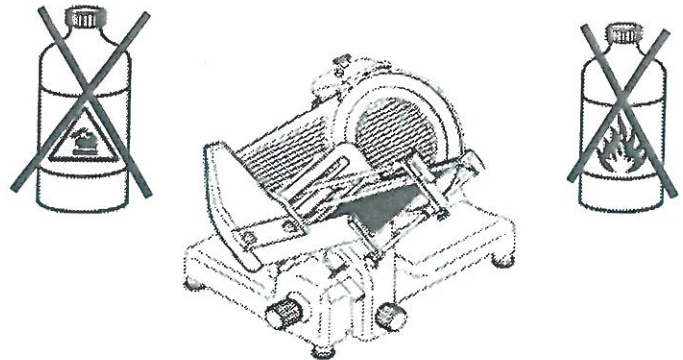


Abb. 26

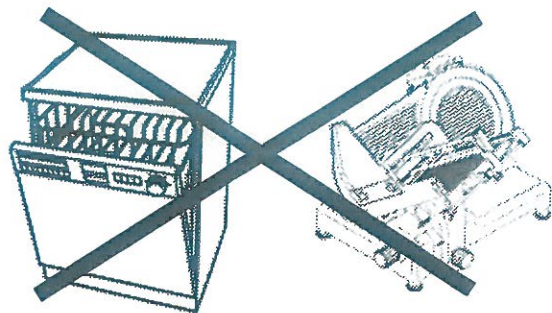


Abb.27



- Die Aufschnittmaschine darf nicht schädlichen Umwelteinflüssen (Sonne, Regen, Bespritzungen, Feuchtigkeit, Eis (Abb. 28) ausgesetzt werden.

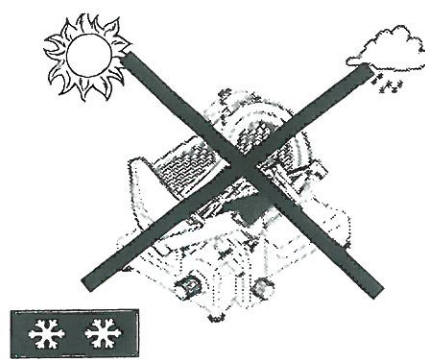


Abb.28

- Nicht an der Maschine oder am Kabel ziehen, um den Stecker auszustecken (Abb. 29).
- Das Kabel regelmäßig prüfen; ein beschädigtes Kabel stellt eine Gefahrenquelle elektrischer Natur dar.
- Sollte die Maschine für längere Zeit unbenutzt bleiben, bei der Wiederinbetriebnahme eine Kundendienststelle für eine Begutachtung anrufen.
- Bei Vermutung oder Eintreten einer Störung nicht direkt eingreifen, sondern die hinten im Handbuch angegebene Kundendienststelle anrufen.
- Wenn die Maschine nicht benützt wird das Kabel ausstecken.
- Auch wenn an gefährlichen Stellen Sicherungen eingebaut sind, sollte man vermeiden, mit den Händen zu nahe ans Messer oder an die beweglichen Teile zu kommen.
- **Reststücke nicht ohne den Presshebel schneiden.**
- **Eine korrekte Haltung einnehmen, um zu vermeiden, dass Teile des Körpers direkt mit dem Schneideblatt in Berührung kommen.**

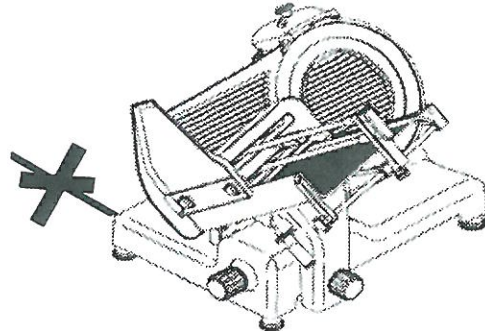


Abb.29

## KAP. 4 - DIE AUFSCHNITTMASCHINE KENNEN LERNEN

### 4.1 - KONSTRUKTIONSEIGENSCHAFTEN

Die Aufschnittmaschine besteht aus einer eloxierten Aluminiumlegierung (Peraluman AlMg5). Diese Legierung ist für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet, garantiert vollständige Hygiene, Säure- und Salzbeständigkeit und höchste Oxidationsbeständigkeit.

Das Messer besteht aus geschliffenem, verchromtem und gehärtetem Stahl 100 Cr6, um somit einen sauberen und sicheren Schnitt auch nach dem Schleifen garantieren zu können. Der Großteil der übrigen Komponenten besteht aus:

- ABS;
- stoßsicherem, plastischem Material (Handschutz);
- Stahl AISI 430 oder 304.

# **LEGENDE:**

1	Griff Gehäuse	13	Knopf einstellbares Wändchen
2	Schleifvorrichtungsgehäuse	14	Ring Schneideblattschutz
3	Dickenmesser-Segel	15	Schneideblatt
4	Handschutz	16	Shneideblattabdeckung
5	Füßchen	17	Presser
6	Graduierter Drehgriff	18	Pressergriff
7	Stielgriff	19	Druckknopftafel
8	Stiel	20	Zugstabgriff Schneideblattab-deckung
9	Feststellgriff Stiel	21	Scheibenhalter
10	Produktteller	22	Knopf Segeldeckel
11	Grundgestell	23	Segeldeckel
12	Regulierbares Wändchen		

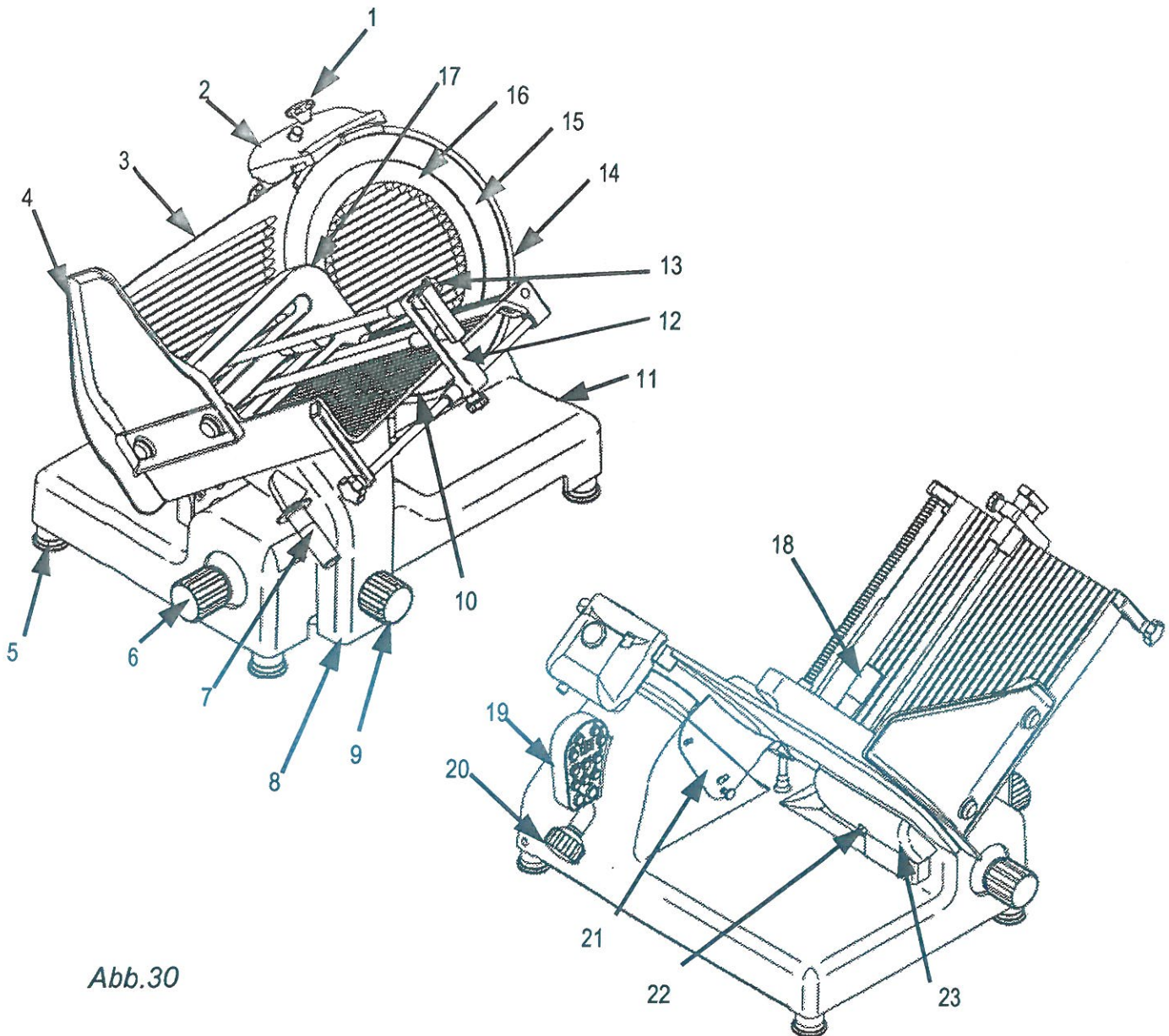


Abb.30



## 4.2 - EINGEBAUTE SICHERUNGEN

### 4.2.1 - Mechanische Sicherungen

Betreffend der mechanischen Sicherungen, entspricht die Maschine folgenden Regelungen:

- Maschinenrichtlinien **2006/42EG**

Vorhandene Sicherheitseinrichtungen:

- Dickenmessersegel

(Abb. 31 Detail 1);

- Ring

(Abb. 31 Detail 2);

- Schleifvorrichtungsgehäuse

(Abb. 31 Detail 3);

- Presser

(Abb. 31 Detail 4);

- Presserhebel

(Abb. 31 Detail 5);

- Handschutz

(Abb. 31 Detail 6);

- Wagen nur abnehmbar, wenn Segel in Position „0“, ganz zurück geschoben und bedienerseits.

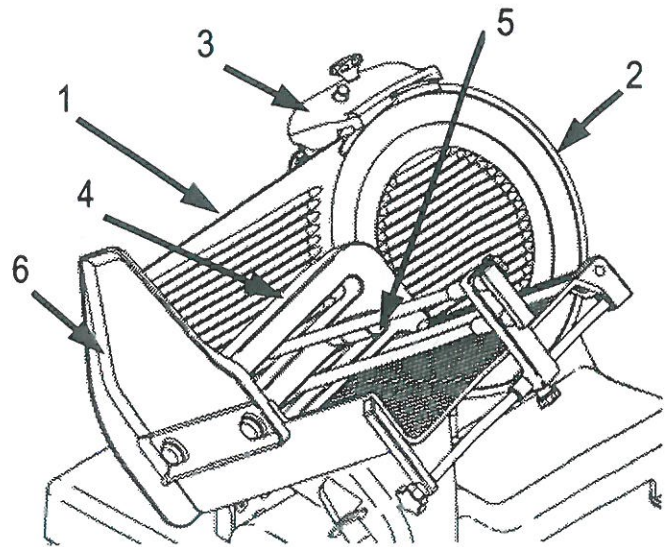


Abb. 31

### 4.2.2 - Elektrische Sicherungen

Betreffend der elektrischen Sicherungen entspricht die hier beschriebene Maschine folgenden Regelungen:

- der Richtlinie über Niederspannung **CEE 2006/95**;

- der Richtlinie über elektromagnetische Kompatibilität **2004/108**.

Die Aufschnittmaschine ist ausgestattet mit:

- Mikroschalter auf der Schneideblattabdeckung, der ein Anhalten der Maschine verursacht, wenn der Zugstab der Abdeckung entfernt wird und ein wiederholtes Einschalten nur dann erlaubt, wenn der Zugstab wieder angebracht wird (Abb.32);

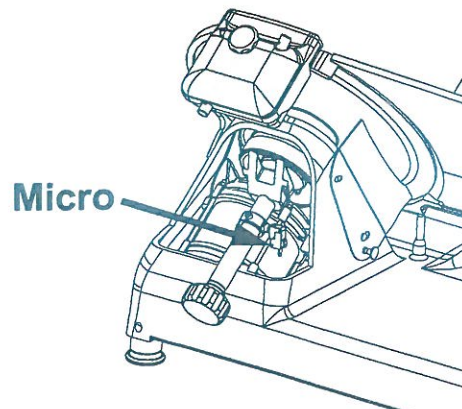
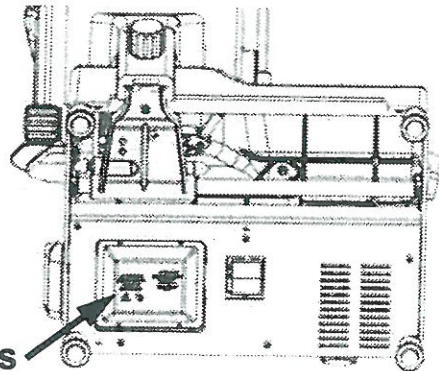


Abb.32



- Relais im Steuerkreis: wenn zufällig der Strom ausfällt, muss man die Maschine wieder einschalten, sie schaltet also nicht automatisch ein. (Abb. 33).



Relais im Steuerkreis

Abb. 33

Auch wenn bei den Profi-Aufschnittmaschinen **CE** alle mechanischen und elektrischen Sicherungen gemäß der Normen vorhanden sind (sei es in Betriebsphase als auch bei Reinigung und Wartung), bestehen trotzdem einige **Restrisiken** (98/37 EG Punkt 4.2.1), die nicht ganz beseitigt werden können, worauf in diesem Handbuch mit **ACHTUNG** hingewiesen wird. Diese betreffen: Schnittgefahr, Stoßgefahr und weitere Gefahren, denen man durch das Messer oder andere Maschinenteile ausgesetzt ist.

#### 4.3 - MASCHINENBESCHREIBUNG

Die Profi-Aufschnittmaschinen CE sind von unserer Firma entworfen und hergestellt worden, um Nahrungsmittel (Fleisch- und Wurstwaren) aufzuschneiden. Wir garantieren Folgendes:

- höchste Sicherheit im Gebrauch, bei Reinigung und Wartung;
- höchste Hygiene durch sorgfältige Wahl der Materialien, die mit den Lebensmitteln in Berührung kommen, durch Beseitigung der Ecken, wo sich Material ansammeln könnte und somit einfacher Zugang für die Reinigung und einfache Abmontage;
- sauberen Schnitt durch das Nockengetriebe;
- Stärke und Beständigkeit aller Komponenten;
- wenig Geräusch durch Riemenantrieb;
- einfache Handhabung.

#### 4.4 - AUSMASS, GEWICHT, EIGENSCHAFTEN ...

##### **ACHTUNG:**

Die elektrischen Daten der Maschine sind auf einem Schild, das hinten an der Maschine angebracht ist, angegeben.

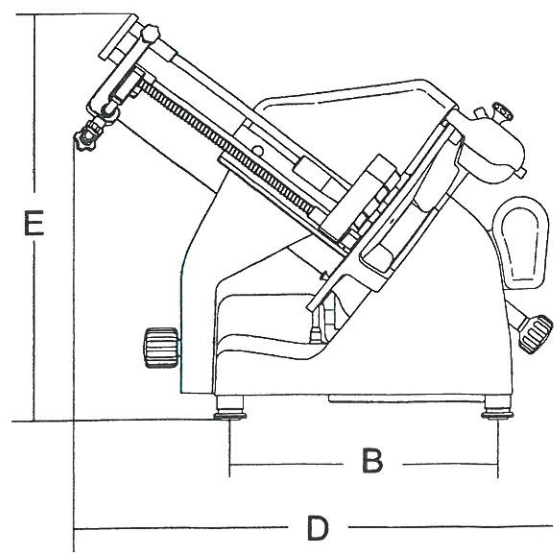
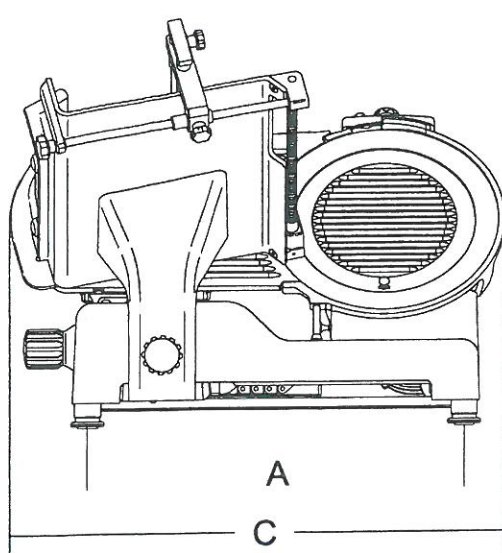


Abb. 34

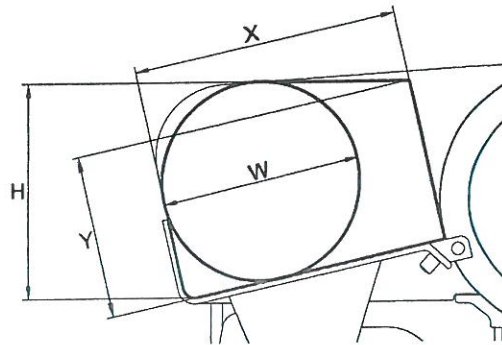


Abb.35

**TAB. 1 - PLATZBEANSPRUCHUNG UND TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN**

Modell	M.E.	Mod. 350 - 370 - 385		
Schneideblattdurchm.	mm	350	370	385
Motor	Watt Hp	380+400 0,52+0,54	380+400 0,52+0,54	380+400 0,52+0,54
Schnittdicke	mm	30	30	30
Wagenschub	mm	365	365	365
Tellermaße	mm	430x320	430x320	430x320
A x B	mm	575x410	575x410	575x410
C x D x E	mm	730x732x515	740x732x515	760x732x515
X Y	mm	285/320 210	285/320 225	285/320 230
H W	mm	275 250	295 266	305 280
Nettogewicht	Kg	60	61	62
Speisung	Mn Tf	230 V. / 50 Hz 230-400 V. / 50 Hz		
Geräusch	dB	≤ 60		



# KAP. 5 - GEBRAUCH DER MASCHINE

## 5.1 - FUNKTIONSKONTROLLE

Beim ersten Gebrauch Folgendes berücksichtigen:

- überprüfen, ob die Installation korrekt, wie im **Kapitel 2** beschrieben, durchgeführt worden ist;
- überprüfen, ob der Teller mittels Festklemmdrehgriff gut befestigt worden ist (Abb. 36 Detail 1);
- die Gleitfähigkeit des Tellers überprüfen, darauf achten, dass auf dem Arbeitstisch während der Fahrt nichts im Wege steht (Abb. N°37 Detail a);
- Das waagrechte Verschieben und die Blockierung des Wändchens kontrollieren;
- Die Gleitfähigkeit der Stäbe in senkrechter Richtung und deren Blockierung kontrollieren;
- Die Segelöffnung mit den nummerierten Griff verstellen (im Uhrzeiger- und Gegenuhrzeigersinn (Abb.8 Detail c);
- kontrollieren, dass die Schleifvorrichtung gut auf der Maschine fest sitzt und dass das Oberteil ganz einfach hochgehoben werden kann (Abb. 39 Detail d).

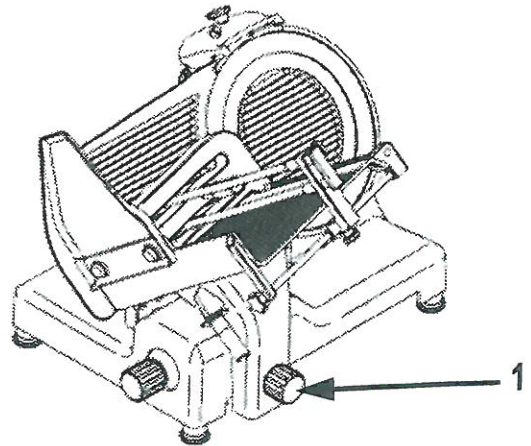


Abb.36

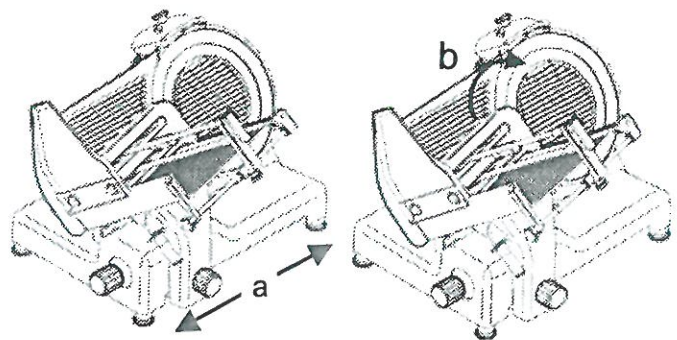


Abb.37

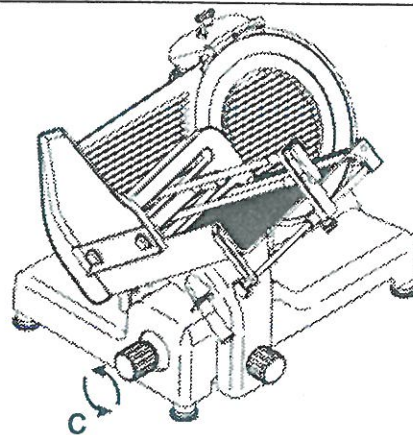


Abb.38

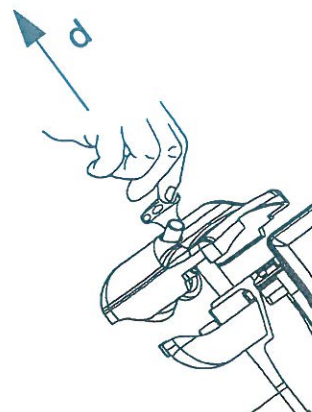


Abb.39

### 5.1.1 - Gebrauch der Befehle (Abb. 40)

#### Manueller Schnitt

1. Zum Desaktivieren des Automatik-Vorschubs des Tellers, mit Taste 9 Position "MAN" einstellen.
2. "ON" (Detail 1) drücken.
3. Das Produkt schneiden, dabei den Teller begleiten.

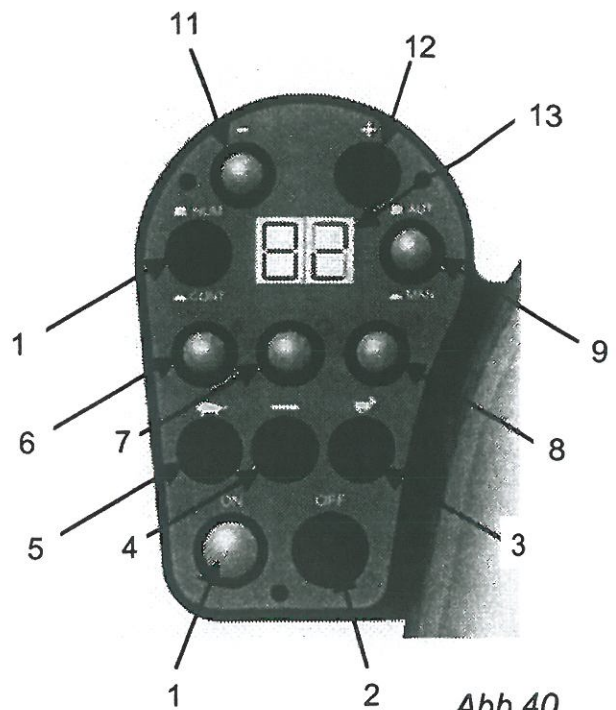


Abb.40

#### Automatischer Schnitt mit Einstellung der zu schneidenden Scheiben:

1. Mit Taste 9 das Automatische Verschieben des Tellers aktivieren (Pos. "AUT").
2. Mit Taste 10 Position "CONT" einstellen.
3. Nun mit den Tasten "+" (Detail 12) und "-" (Detail 11) die gewünschte Scheibenzahl einstellen.
4. Die Maschine mit "ON" (Detail 1) einschalten.
5. Entsprechend des zu schneidenden Produkts (klein, mittel, groß) den Tellerschub einstellen (Detail 6-7-8).
6. Je nach Produkt die Geschwindigkeit (langsam-mittel-schnell, Detail 5-4-3) einstellen.

#### Automatischeschnitt ohne Einstellung der zu schneidenden Scheiben:

1. Taste 9 - Position "NUM".
2. Taste 10 - Position "AUT".
3. "ON" (Detail 1) drücken.
4. Am Display (13) wird die Scheibenzahl aufgezeigt.
5. Die Geschwindigkeit des Wagens wie gewünscht einstellen (Tasten 3 4 oder 5).
6. Den Wagenschub, dem Produkt gerecht, einstellen (Tasten 6-7-8).
7. Nach Beendigung der Arbeit "OFF" drücken.

#### **ACHTUNG!**

Drückt man "OFF" wird der Produktteller sich in Ladestellung begeben und das Schneideblatt wird anhalten.



## 5.2 - BELADUNG UND SCHNITT

**ACHTUNG:** Bei der Beladung muss der graduierte Drehgriff auf "0" sein und der Motor ausgeschaltet sein; das Schneideblatt hat scharfe Zähne, Vorsicht ist geboten.

Wie folgt vorgehen:

1. Das verstellbare Wändchen entsprechend verschieben, um das Produkt auf den Teller legen zu können;
2. den Presser nach rechts verschieben, um das Produkt laden zu können.
3. Das Produkt einrichten;
4. Das verstellbare Wändchen zum Produkt hin verschieben, dann mit dem entsprechenden Knopf festschrauben (das Produkt sitzt nun fest und verrutscht nicht während des Schnitts);
5. Den Presser an das Produkt lehnen (der Presser ist ziemlich schwer, das erleichtert das Hinfallen des Produktes zum Schneideblatt ).
6. Bei kleineren Stücken können mehrere gleichzeitig geschnitten werden.
7. Falls notwendig, beim Händler mehrere Wändchen anfordern.
8. Die gewünschte Dicke mit dem graduierten Drehgriff einstellen.

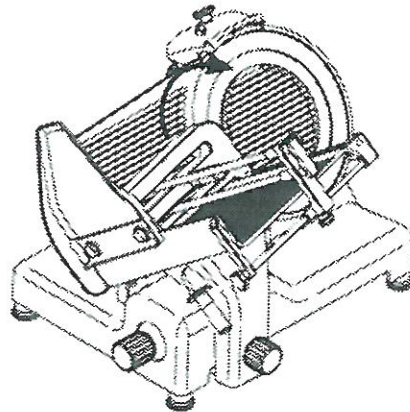


Abb. 41

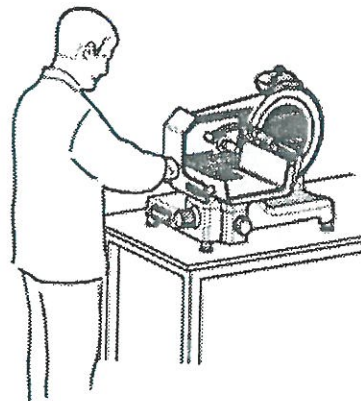


Abb. 42

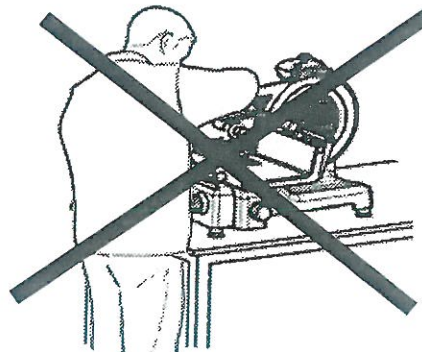


Abb. 43

### MANUELLER BETRIEB

1. Korrekte Stellung einnehmen, um Unfälle zu vermeiden: mit der rechten Hand den Handgriff des Pressers ergreifen und die linke Hand neben den Scheibenhalter bereit halten, um die Scheiben zu entnehmen (**dabei nicht das Schneideblatt berühren**); der Körper muss zum Arbeitstisch hin senkrecht stehen. (Abb. 42).
9. **ACHTUNG:** nicht Stellungen einnehmen, wobei Körperteile

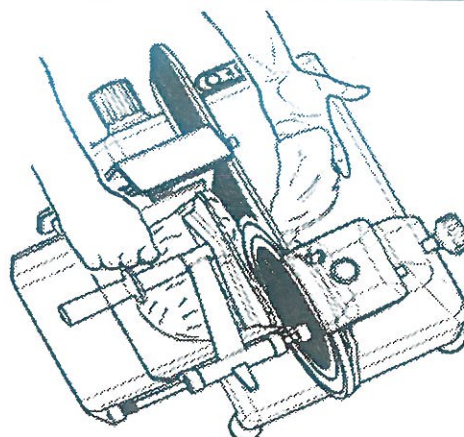


Abb. 44

mit dem Schneideblatt in Berührung kommen könnten (*Beispiel Abb. 43*);

10. Einschaltdruckknopf "ON" drücken.
11. Den Wagen (Produktsteller + Pressarm + Stiel) langsam, durch zum Schneideblatt hinschieben, das Produkt nur leicht mit dem Pressarm andrücken. Das Produkt kommt dann mit dem Messer in Berührung und wird geschnitten. Die Scheibe wird durch den Scheibenhalter begleitet und fällt auf die Ablegefläche (Abb. 44)
12. Man sollte vermeiden die Maschine leerlaufen zu lassen.
13. Nach Beendigung der Arbeit die Maschine ausschalten ("OFF") und den graduierten Drehgriff auf "0" stellen.
14. Bei unsauberem Schnitt, wenn die Scheibe rauhe Ränder aufweist, muss das Schneideblatt geschliffen werden. (**Kapitel 5.3**).

## **AUTOMATISCHER BETRIEB**

9. Korrekte Stellung einnehmen, um Unfälle zu vermeiden: Einschaltdruckknopf "ON", drücken, die linke Hand neben dem Scheibenhalter bereit halten, um die geschnittenen Scheiben abzunehmen (**dabei nicht das Schneideblatt berühren**); der Körper muss zum Arbeitstisch hin senkrecht stehen. (*Abb. 42*);  
**ACHTUNG**: nicht Stellungen einnehmen, wobei Körperteile mit dem Schneideblatt in Berührung kommen könnten (*Beispiel Abb. 43*);
10. Man sollte vermeiden die Maschine leerlaufen zu lassen;
11. Nach Beendigung der Arbeit die Maschine ausschalten ("OFF") und den graduierten Drehgriff auf "0" stellen.
12. Bei unsauberem Schnitt, wenn die Scheibe also rauhe Ränder aufweist, wird es notwendig das Schneideblatt zu schleifen. (**Kapitel 5.3**).



### 5.3 - SCHLIFF DES SCHNEIDEBLATTS

**ACHTUNG:** es bestehen so genannte restliche Risiken (Kapitel 4.2.2, z.B.: Schnittgefahr), die ein aufmerksames Verfolgen der hier nachstehend angeführten Anweisungen erfordern.

Das Schneideblatt muss geschärft werden, sobald der Schnitt Unregelmäßigkeiten aufweist, dabei wie folgt vorgehen:

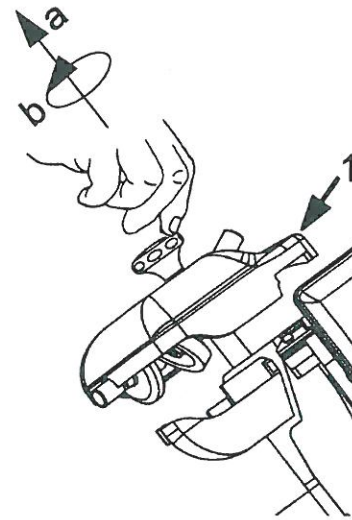


Abb. 45

1. den Stecker ziehen und die Klinge gründlich mit denaturiertem Alkohol reinigen;
2. das Schleifvorrichtung-Oberteil (1) hochheben (a) und um 180° drehen (Detail b - Abb. 45);
3. nun das Oberteil loslassen, Hülse (c) und Gegenzapfen (Detail d- Abb. 46) zusammenpassen;
4. überprüfen, dass sich die Klinge zwischen den zwei Schleifscheiben befindet;
5. den Stecker wieder anstecken und die Maschine mit "ON" wieder einschalten;
6. den Knopf 2 Abb. 47 drücken, das Schneideblatt zwischen den Schleifscheiben ungefähr 30/40 Sek. drehen lassen, bis sich auf der Klinge ein leichter Grat bildet;
7. gleichzeitig, für 3/4 Sek., die Druckknöpfe 2 und 3 drücken und beide gleichzeitig wieder loslassen (Abb. 48);
8. nach dem Schleifen sollten Klinge und Schleifscheiben gereinigt werden (Kapitel 6.2.3);
9. nach dem Schleifvorgang, die Schleifvorrichtung wieder in Ausgangsstellung bringen indem man umgekehrt vorgeht.

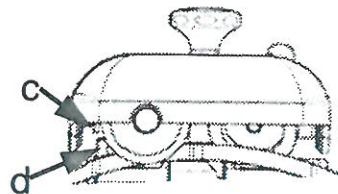


Abb. 46

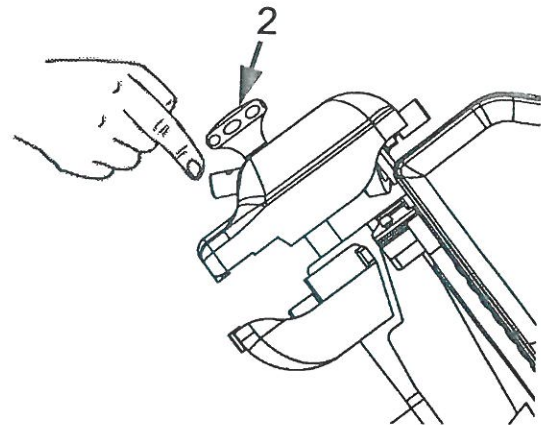


Abb. 47

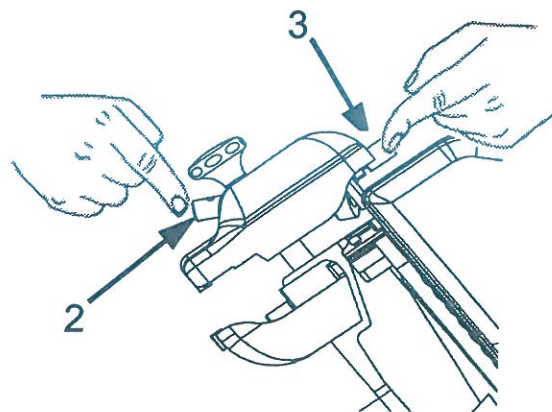


Abb. 48



**Merke:** die Abgratung sollte nicht länger als 3-4 Sek. dauern, um Verformungen der Klinge zu vermeiden.

## KAP. 6 - ORDENTLICHE REINIGUNG

### 6.1 - ALLGEMEINES

- Die Maschine muss mindestens einmal am Tag, kann bei Bedarf aber auch öfters gereinigt werden.
- Es müssen alle Teile der Maschine, die direkt oder indirekt mit dem Nahrungsmittel in Berührung kommen sorgfältig gereinigt werden.
- Die Aufschnittmaschine darf nicht mit Druckreiniger oder mit Wasserstrahl gereinigt werden, für die Reinigung dürfen nur die mitgelieferten Produkte und/oder neutrale Reinigungsmittel (pH 7) verwendet werden. **Jede anderen Reinigungsmittel sind verboten.** Es dürfen für die Reinigung keine Werkzeuge, Bürsten oder Ähnliches, was die Maschinenoberfläche beschädigen könnte, benutzt werden.

Vor jeder Reinigungsoperation:

1. muss der Stecker ausgesteckt werden, um die Maschine von der restlichen Anlage zu isolieren;

2. den graduierten Drehgriff für das Segel auf "0" stellen

**ACHTUNG: Restrisiken beachten (Schnittgefahr, spitze Stellen)**

### 6.2 - REINIGUNG DER MASCHINE

#### 6.2.1 - Reinigung des Produkttellers

Siehe Abb.49

Der Wagen (Teller + Arm + Stiel) kann einfach abgenommen werden:

- den nummerierten Drehgriff auf "0" stellen(1);
- den Wagen (2) ganz zurück schieben (a); den Festklemmdrehgriff (3) des Tellers etwas abschrauben und den Wagen zu sich hin drücken, dann den Feststellendrehgriff ganz abschrauben und den Wagen (4) nach oben abheben (b);
- Nach Abnahme des Wagens, kann der Produktteller sorgfältig mit lauwarmem Wasser und dem mitgelieferten oder einem neutralen Reinigungsmittel (pH 7) gereinigt werden (Abb.50)

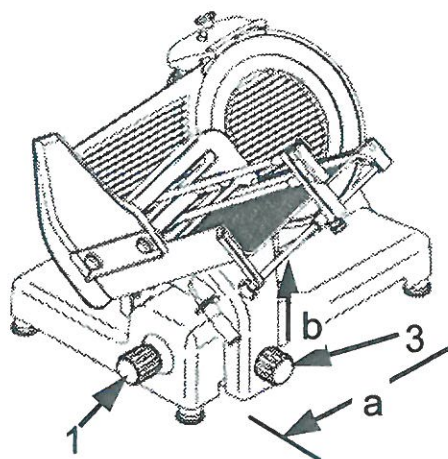


Abb.49

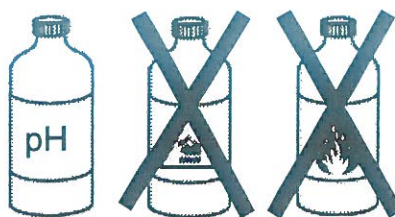


Abb.50



## 6.2.2 - Reinigung von Schneideblatt, Schneideblattabdeckung, Ring (siehe ABB.50-51-52)

**ACHTUNG:** Zur Reinigung des Schneideblatts, Metallhandschuhe (1) und ein feuchtes Tuch benutzen (Abb. 50)

Den Zugbolzen-Drehgriff abschrauben und die Schneideblattabdeckung(2) abnehmen (Abb. 50). Das Schneideblatt kann nun gereinigt werden (Abb.51)

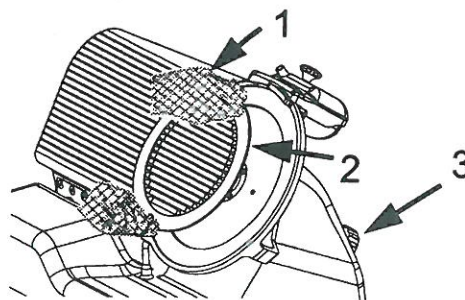


Fig. n°50

Zum Reinigen der Hinterseite des Schneideblatts und des Ringes wie folgt vorgehen:

1. die Abdeckung abnehmen (Abb.50);
2. Die Schleifvorrichtung (Abb.52 Detail a) abnehmen und mit dem graduierten Drehgriff das Segel nur so weit öffnen, dass die Maske auf das Schneideblatt aufgesetzt werden kann (Abb. 52 Detail b);
3. die drei oder vier Schrauben(je nach Modell) (Abb. 52 Detail f), die das Schneideblatt festklemmen, abschrauben;
4. Die Maske (b) auf das Schneideblatt setzen und mit dem Ring paaren (Abb. 50 Detail c);
5. Die Löcher (Abb. 52 Detail d) des Schneideblatts müssen mit den zwei Drehbolzen (Abb. 52 e) der Maske zusammenpassen, dazu das Schneideblatt drehen, bis sie zusammenpassen.
6. Die zwei Drehbolzen (e) leicht anschrauben.

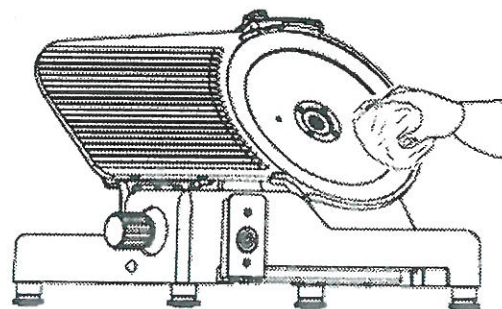


Abb.51

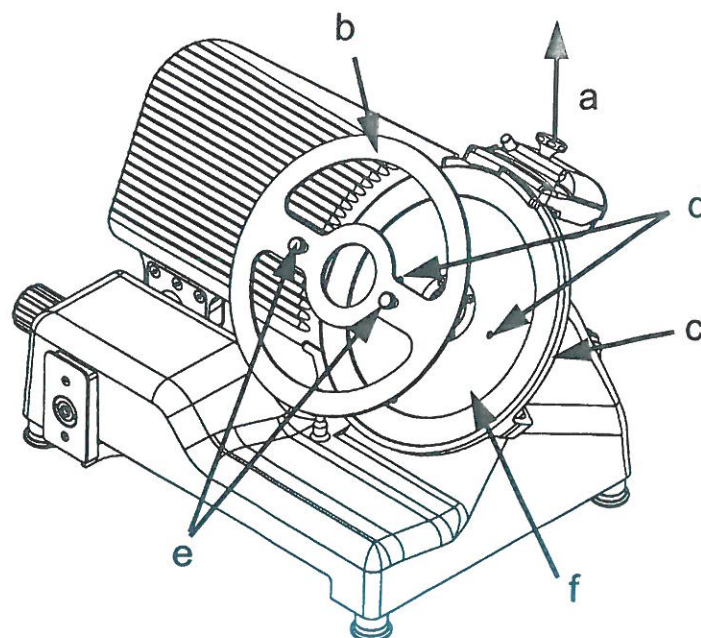


Abb.52

**Merke:** Die Abdeckung mit lauwarmem Wasser und dem mitgelieferten Reinigungsmittel oder einem neutralen Reinigungsmittel (pH 7) reinigen.

### 6.2.3 - Reinigung des Scheibenhalters (Abb.53)

Zum Abnehmen des Scheibenhalters den Griff (1) erfassen und nach oben ziehen bis der Scheibenhalter aus den zwei Bolzen (2) springt. Mit lauwarmem Wasser, dem mitgelieferten Reinigungsmittel oder mit neutralem Reinigungsmittel (pH 7) reinigen.

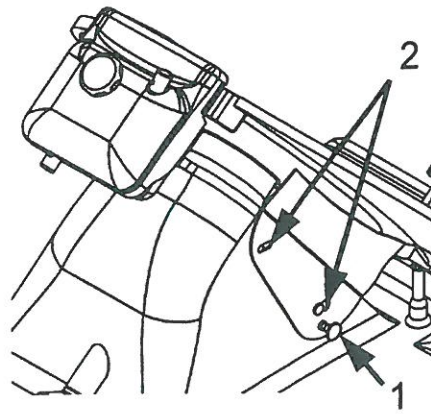


Abb. 53

### 6.2.4 - Reinigung der Schleifvorrichtung

Zur Reinigung der Schleifvorr. auf folgender Weise vorgehen (Abb. 54-55:

1. Das Oberteil ganz nach oben ziehen (a) ;
2. Den Drehgriff (1) lockern ;
3. Das Becken (2) hochziehen (b) und abnehmen, der Griff (1) muss durch die breitere Spalte des Beckens (2) passen;
4. Die Schleifscheiben mit einer Bürste abreiben und die anderen Komponenten mit lauwarmem Wasser, dem mitgelieferten Reinigungsmittel oder mit neutralem Reinigungsmittel (pH 7) reinigen.

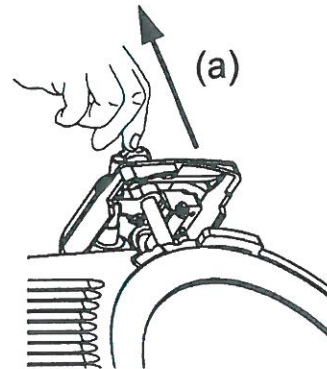


Abb. 54

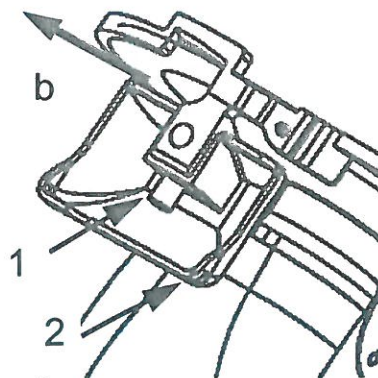


Abb. 55

### 6.3 - SCHMIERUNG DER GLEITFÜHRUNGEN

Die Gleitführungen des Wagens (1-2) müssen regelmäßig mit dem mitgelieferten Öl (a) geschmiert werden.

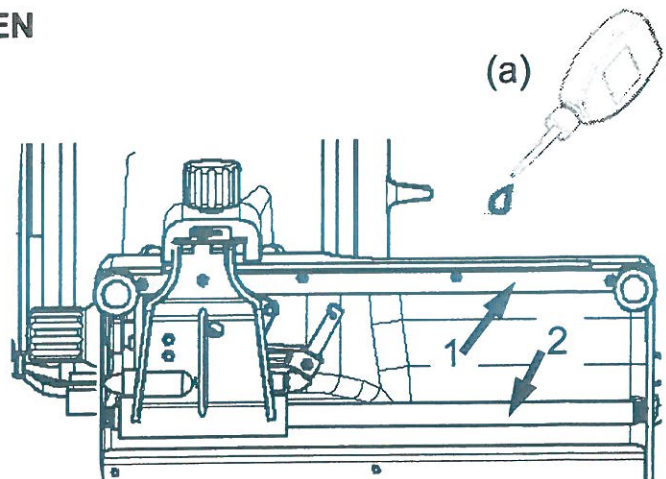


Abb. 56



# **KAP. 7 - WARTUNG**

## **7.1 - ALLGEMEINES**

Vor jeder Wartungsarbeit muss man:

- a) den Stecker abziehen, um die Maschine von der restlichen Anlage zu isolieren;
- b) den nummerierten Drehgriff, mit dem man das Segel verstellt, auf "0" stellen.

## **7.2 - RIEMEN**

Der Riemen muss nicht reguliert werden. Er wird allgemein nach 3-4 Jahren gewechselt, dazu „KUNDENDIENSTSTELLE“ anrufen.

## **7.3 - FÜSSE**

Die Füße könnten sich mit der Zeit abnützen, verlieren somit ihre Elastizität und die Maschine würde nicht mehr standfest stehen. Gegebenenfalls eine „KUNDENDIENSTSTELLE“ anrufen, um sie zu ersetzen.

## **7.4 - SPEISEKABEL**

Regelmäßig die Abnutzung des Speisekabels überprüfen, eventuell eine „KUNDENDIENSTSTELLE“ anrufen, um es zu ersetzen.

## **7.5 - SCHNEIDEBLATT**

Den Schneideblattdurchmesser kontrollieren, durch öfteres Schleifen vermindert sich dieser. Bei Schrumpfung von mehr als 10 mm muss das Schneideblatt ersetzt werden, dazu „KUNDENDIENSTSTELLE“ anrufen.

## **7.6 - SCHLEIFSCHEIBEN**

Die Schleifkapazität muss aufrecht erhalten bleiben, damit das Schneideblatt nicht beschädigt wird. Gibt die Schleifkapazität nach, müssen die Schleifscheiben gewechselt werden, dazu „KUNDENDIENSTSTELLE“ anrufen.

## **7.7 - SCHMIERUNG DER GLEITFÜHRUNGEN**

Gelegentlich ein paar Tropfen Öl (entsprechende Ampulle wird mitgeliefert) durch das entsprechende Loch (OIL), seitlich am nummerierten Drehgriff, tropfen lassen und somit das Rundeisen, auf dem der Wagen auf- und abgleitet, schmieren.

## **7.8 - DRUCKKNOPFTAFELETIKETTE**

Die Etiketle könnte sich mit der Zeit abnützen oder beschädigt werden. Gegebenenfalls sich an eine „KUNDENDIENSTSTELLE“ wenden, um diese zu ersetzen.

## 7.9 - FEHLERANZEIGE

Eventuelle Störungen werden am Display aufgezeigt. Die nachfolgende Tabelle enthält nützliche Hinweise zur Beseitigung der möglichen Störungen. Bei wiederholter Fehleranzeige oder wenn Störungen nicht beseitigt werden können, sich an eine autorisierte Kundendienststelle wenden.

<b>Fehlerkode</b>	<b>Ursache</b>	<b>Lösung</b>
<b>E1</b>	<i>Motor blockiert</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Encoder-Anschluss prüfen</li><li>- Motoranschluss prüfen.</li><li>- Kontrollieren, ob eine mechanische Verblockung vorliegt</li></ul>
<b>E2</b>	<i>Wert f. "Scheiben" auf "0" eingestellt und Scheibenzählung aktiviert</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Scheibenanzahl eingeben.</li></ul>
<b>E3</b>	<i>Suche "Home" nicht erfolgreich</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Encoder-Anschluss prüfen</li><li>- Motoranschluss prüfen</li><li>- Magnet Endanschlag des Wagens prüfen</li></ul>
<b>E4</b>	<i>Fehler Hardware</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Kommunikation zwischen Tastatur und Leistung prüfen</li></ul>
<b>E5</b>	<i>Motorkupplung nicht erfolgreich</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Encoder-Anschluss prüfen</li><li>- Motoranschluss prüfen</li><li>- Kontrollieren, ob eine mechanische Verblockung vorliegt</li></ul>
<b>E6</b>	<i>Überstrom Motordriver</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Gleitvorgang prüfen.</li><li>- Menge/Gewicht des geladenen Produkts prüfen</li></ul>



# KAP. 8 - ENTSORGUNG

## 8.1 - AUSSERBETRIEBNAHME

Sollte aus irgendeinem Grund die Maschine außer Betrieb gesetzt werden müssen, sich vergewissern, dass sie von Niemanden mehr gebraucht werden kann: **die elektrischen Anschlüsse ausstecken und zerschneiden.**

## 8.2 - Elektro - Und Elektronikgerategesetz



**Im Sinne des Art.13 LD 25. Juli 2005, Nr.151: „Umsetzung der Richtlinien 2002/95/EG, 2002/96/EG und 2003/108/EG, zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten und Abfallentsorgung“.**

*Das Symbol mit der durchgestrichenen Abfalltonne auf Rädern, mit dem Gerät oder Verpackung versehen sind, bedeutet, dass das Gerät am Ende seiner Nutzungsdauer getrennt gesammelt werden muss.*

*Dieses Gerät muss, nach Ablauf seines Lebenszyklus, getrennt gesammelt werden, der Hersteller muss sich dazu entsprechend organisieren. Der Benutzer, der beabsichtigt dieses Gerät nicht mehr zu gebrauchen, wird sich also beim Hersteller erkundigen, wie er sein Altgerät entsorgen muss.*

*Eine ordnungsgemäße Trennsammlung und die darauf folgende umweltfreundliche Wiederverwertung, Behandlung und Beseitigung des Altgerätes, tragen dazu bei unsere Umwelt und unsere Gesundheit zu schützen und fördern die Wiederverwendung und/oder Wiederaufbereitung der Abfallmaterialien des Gerätes.*

*Eine nicht ordnungsgemäße Entsorgung des Produktes, seitens des Besitzers, unterliegt einer Verwaltungsstrafe, wie in den geltenden Gesetzesbestimmungen festgelegt.*





## INTRODUCTION

- Ce mode d'emploi a été rédigé pour fournir au **Client** toutes les informations sur la machine et sur les normes de sécurité qui en dépendent, ainsi que les instructions pour l'utilisation et l'entretien qui garantissent l'usage optimal de la machine et maintiennent son efficacité dans le temps.
- Ce mode d'emploi doit être conservé correctement et intégralement jusqu'à l'élimination de la machine.
- Ce mode d'emploi doit être confié aux personnes chargées de l'utilisation et de l'entretien périodique de la machine.

## **TABLE DES MATIERES**

### **CHAP. 1 - RECEPTION DE LA MACHINE**

page 4

#### 1.1 - EMBALLAGE

#### 1.2 - CONTROLE DE L'EMBALLAGE A LA RECEPTION

### **CHAP. 2 - INSTALLATION**

page 6

#### 2.1 - DEBALLAGE

#### 2.2 - POSITIONNEMENT

#### 2.3 - BRANCHEMENT ELECTRIQUE

##### 2.3.1 - Trancheuse avec moteur monophasé

##### 2.3.2 - Trancheuse avec moteur triphasé 400 V.

##### 2.3.3 - Trancheuse avec moteur triphasé 230 V.

##### 2.3.4 - Sens de rotation de la lame

#### 2.4 - SCHEMA ELECTRIQUE

#### 2.5 - COMMANDES

#### 2.6 - CONTROLE PRELIMINAIRE

### **CHAP. 3 - INFORMATIONS SUR LA MACHINE**

page 11

#### 3.1 - PRECAUTIONS GENERALES

### **CHAP. 4 - PRESENTATION DE LA TRANCHEUSE**

page 13

#### 4.1 - CARACTERISTIQUES DE CONSTRUCTION

#### 4.2 - SECURITES INSTALLEES SUR LA MACHINE

##### 4.2.1 - Sécurités mécaniques

##### 4.2.2 - Sécurités électriques

#### 4.3 - DESCRIPTION DE LA MACHINE

#### 4.4 - ENCOMBREMENT, POIDS, CARACTERISTIQUES....

### **CHAP. 5 - UTILISATION DE LA MACHINE**

page 18

#### 5.1 - CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

##### 5.1.1 - Utilisation des commandes

#### 5.2 - CHARGEMENT ET DECOUPAGE DU PRODUIT

5.3 - AFFUTAGE DE LA LAME

**CHAP. 6 - NETTOYAGE ORDINAIRE**

page 22

6.1 - GENERALITES

6.2 - NETTOYAGE DE LA MACHINE

6.2.1 - Nettoyage du plateau porte-aliment

6.2.2 - Nettoyage de la lame, du protège-lame et du disque

6.2.3 - Nettoyage déflecteur

6.2.4 - Nettoyage du dispositif d'affutage

6.3 - LUBRIFICATION DES GLISSIERES

**CHAP. 7 - ENTRETIEN**

page 26

7.1 - GENERALITES

7.2 - COURROIE

7.3 - PIEDS

7.4 - CABLE D'ALIMENTATION

7.5 - LAME

7.6 - MEULE

7.7 - LUBRIFICATION GLISSIERES

7.8 - ETIQUETTE COMMANDES

7.9 - SIGNALISATION DES ERREURS

**CHAP. 8 - DEMOLITION**

page 28

8.1 - MISE HORS SERVICE

8.2 - DEEE Déchets d'Equipments Électriques et Électroniques



# CHAP. 1 - RECEPTION DE LA MACHINE

## 1.1 - EMBALLAGE

L'emballage de livraison de la trancheuse comprend (Fig. n°1): une boîte en carton, une palette en bois et un plastique de protection. Il faudra donc éliminer ces emballages séparément selon les normes en vigueur dans le Pays d'installation.

	Dimensions AxBxC (mm)	Poids brut (Kg)
<b>G 350</b>	870x840x750	76
<b>G 370</b>	870x840x750	77
<b>G 385</b>	870x840x750	78

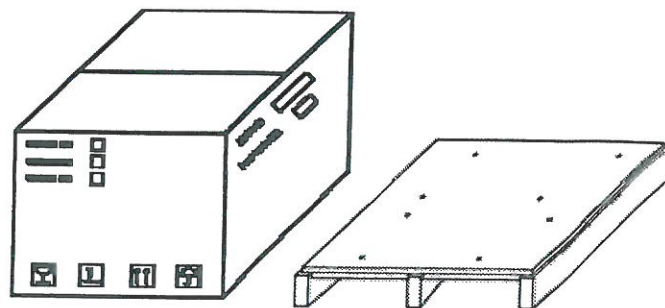


Fig. n°1



**ATTENTION!**

Superposer jusqu'à maximum deux emballages du même type (Fig. n°3).

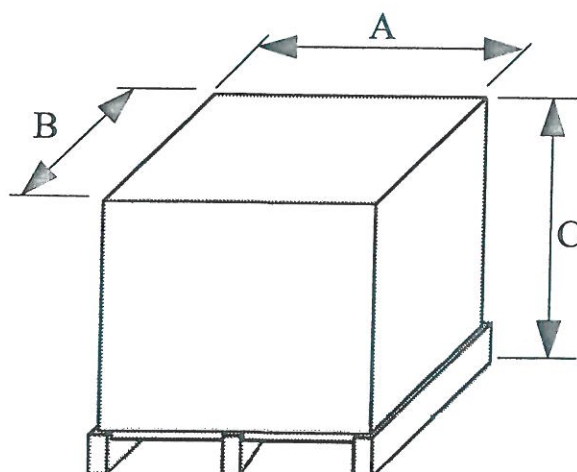


Fig. n°2

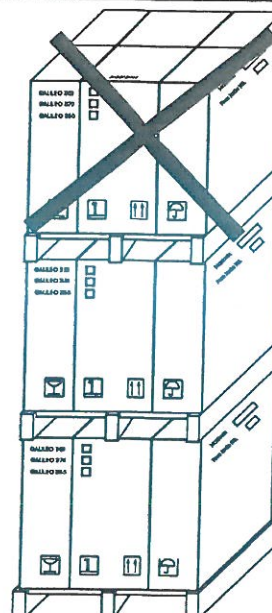
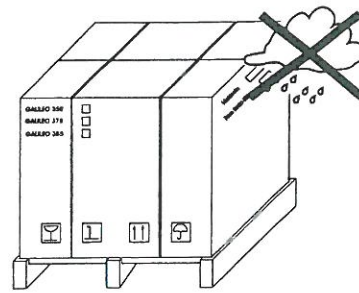


Fig. n°3



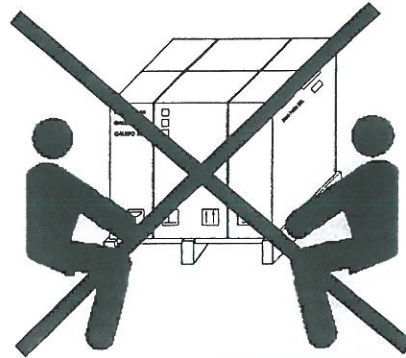
Ne jamais laisser l'emballage exposé à l'humidité et à la pluie (*Fig. n°4*).



*Fig. n°4*



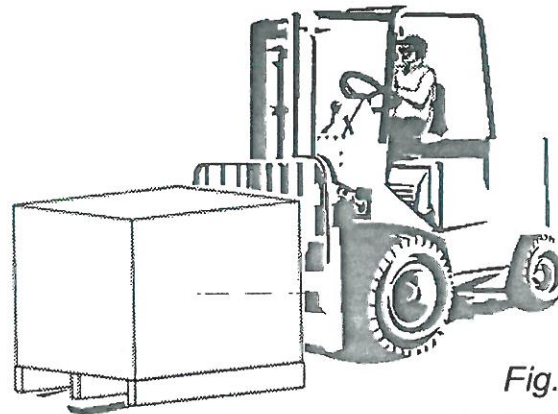
Emballage lourd. Ne jamais soulever manuellement sans l'aide de minimum 3 personnes (*Fig. n°5*).



*Fig. n°5*



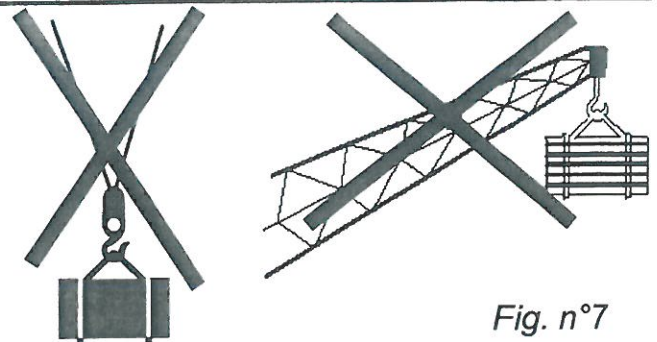
Déplacer l'emballage uniquement au moyen d'un chariot élévateur électrique ou manuel muni de fourches (*Fig. n°6*).



*Fig. n°6*



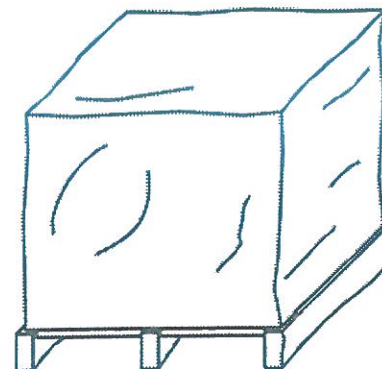
Vu que le centre de gravité ne se trouve pas au milieu de l'emballage, on déconseille de le soulever au moyen de cordes ou d'autres systèmes semblables (*Fig. n°7*).



*Fig. n°7*

## 1.2 - CONTROLE DE L'EMBALLAGE A LA RECEPTION

A la réception du colis, si celui-ci n'est pas endommagé à l'extérieur, ouvrez-le en contrôlant que tout le matériel se trouve à l'intérieur. Si par contre à la livraison, le colis présente des signes de choc ou chute (*Fig. n°8*), il faut signaler le dommage au transporteur, et dans les 3 jours qui suivent la date de livraison, indiquée sur les documents, et rédiger un rapport détaillé sur les



*Fig. n°8*



éventuels dommages subis par la machine. **Ne pas retourner l'emballage!!** Au moment du transport, s'assurer que l'emballage soit soulevé correctement par les 4 coins (parallèlement au sol).

## CHAP. 2 - INSTALLATION

### **ATTENTION!**

Toutes les opérations doivent être effectuées par des techniciens spécialisés (Fig. n°9).

### 2.1 - DEBALLAGE

Oter les feuillets de l'emballage (Fig. n°10) et soulever le carton (h). L'emballage se présentera ainsi:

- a. la machine sur palette (Fig. n°11 part. a);
- b. extracteur lame (Fig. n°11 part. e);
- c. 4 pieds (Fig. n°11 part. f);
- d. kit mallette (Fig. n°11 part. b).

Vérifier le contenu de la mallette (Fig. n°11):

- 1. mode d'emploi (part. d);
- 2. certificat de conformité **CE** (part. c);
- 3. cassette audio visuelle;
- 4. liquide détergent avec atomiseur;
- 5. burette d'huile;
- 6. meule d'affûtage et ébarbage;
- 7. clé tube pour ôter la meule;
- 8. brosse pour meule;
- 9. petit et grand tournevis.



Fig. n°9

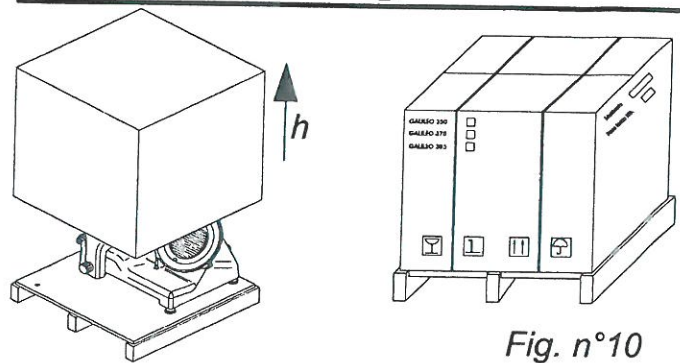


Fig. n°10

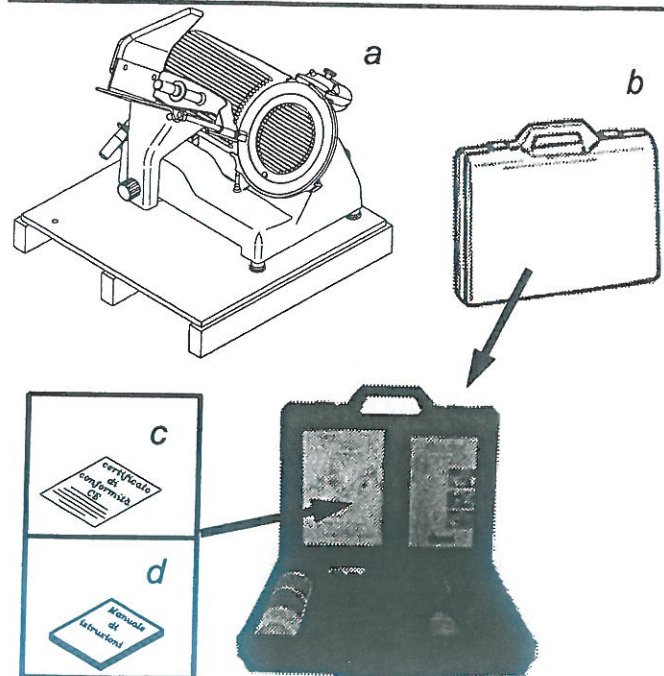
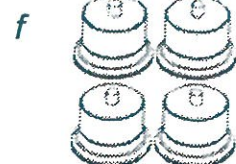
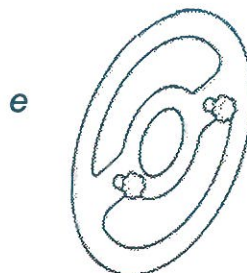


Fig. n°11



## 2.2 - POSITIONNEMENT

Placer la palette avec la trancheuse sur une surface nivelée et extraire (a) le dispositif d'affutage de la trancheuse (Fig. n°12).

A ce stade, tourner la machine sur un côté (Fig. n°13) et dévisser, en utilisant la clé spécifique en dotation, les 4 écrous qui fixent la trancheuse. Oter les 4 rondelles et dévisser les 4 tirants de fixation à la palette en bois. Enlever la palette et visser les 4 pieds en dotation. Ensuite enfiler l'affuteuse dans son logement.

Placer la trancheuse sur le lieu d'installation.

La table de travail sur laquelle on installe la trancheuse doit tenir compte des dimensions d'appui indiquées dans les Tab. 1-2-3 (selon le modèle), et donc avoir un espace suffisant, elle doit être correctement nivelée, sèche, lisse, solide, stable, à environ 80 cm du sol et se trouver à au moins 20 cm des murs, des objets, des étagères etc. (Fig. n°14) pour permettre son utilisation sans danger.

De plus la machine doit être placée dans un endroit où l'humidité maximale est de 75% non saline et à une température comprise entre +5°C et +35°C; c'est-à-dire dans un lieu qui ne nuit pas à son fonctionnement.

S'assurer que le bouton gradué soit sur la position "0".

Vérifier l'alignement du groupe lame-plateau (Fig. n°16) en partant de la lame vers la plaque (**jamais le contraire**).

(Fig. n°17) Dévisser les pieds jusqu'à rejoindre l'alignement correct, ensuite visser la partie en caoutchouc (2) pour bloquer le tout.



Fig. n°12

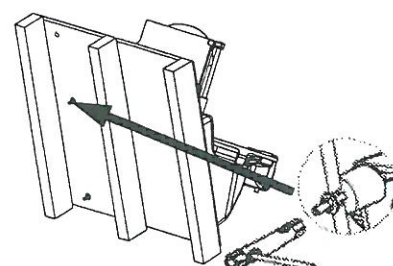


Fig. n°13

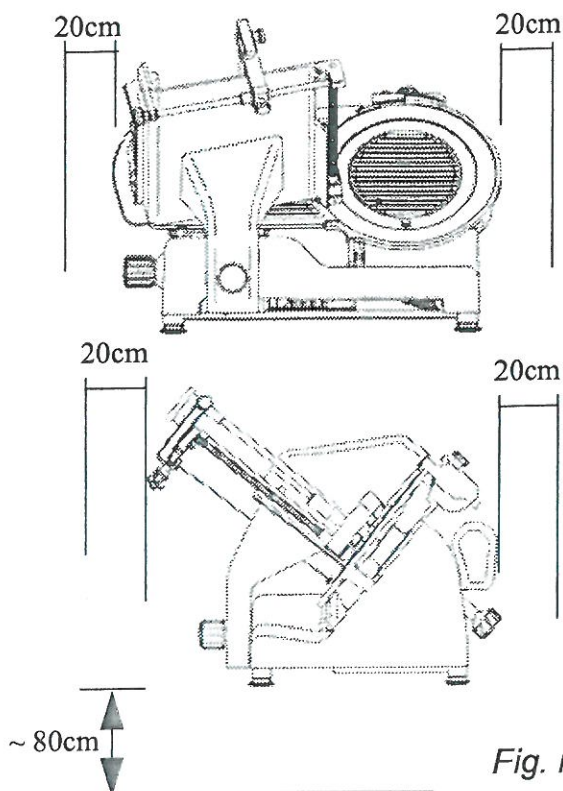


Fig. n°14

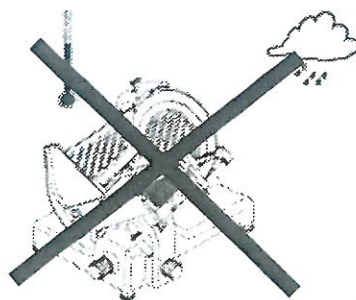


Fig. n°15

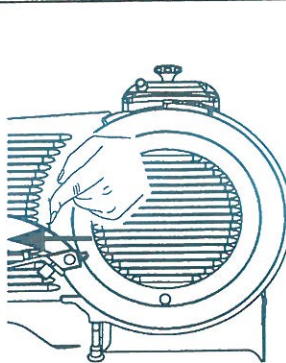


Fig. n°16

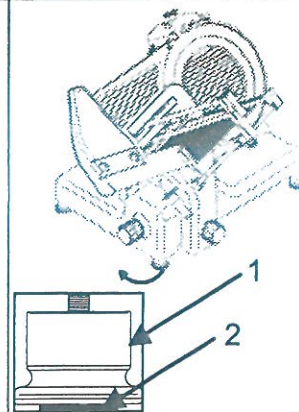
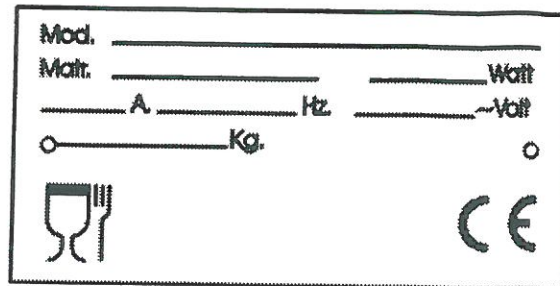


Fig. n°17



## 2.3 - BRANCHEMENT ELECTRIQUE

Vérifier que les données indiquées sur la plaquette d'identification (*Fig. n°18*), correspondent à celles des documents de livraison et de la commande; si ce n'est pas le cas, contactez le fournisseur.



*Fig. n°18*

### 2.3.1 - Trancheuses avec moteur monophasé

La trancheuse est munie d'un cordon d'alimentation de section 3x1mm<sup>2</sup>; longueur  $\approx$ 1.5m et d'une fiche "SHUKO". Brancher la trancheuse 230 V. - 50 Hz, en interposant un interrupteur différentiel magnétothermique de 10A,  $\Delta I = 0.03A$ .

### 2.3.2 - Trancheuse avec moteur triphasé 400 V.

La trancheuse est munie d'un cordon d'alimentation de section 5x1mm<sup>2</sup>, longueur  $\approx$ 1.5m et fiche CEI rouge 15A 3F + T. Brancher la trancheuse au réseau d'alimentation triphasé 400V. - 50Hz, en interposant un interrupteur différentiel magnétothermique de 10 A,  $\Delta I = 0.03A$ .

### 2.3.3 - Trancheuse avec moteur triphasé 230 V.

La trancheuse est munie d'un cordon d'alimentation de section 5x1mm<sup>2</sup>; longueur  $\approx$ 1.5m et fiche CEI bleu 15A 3F + T.

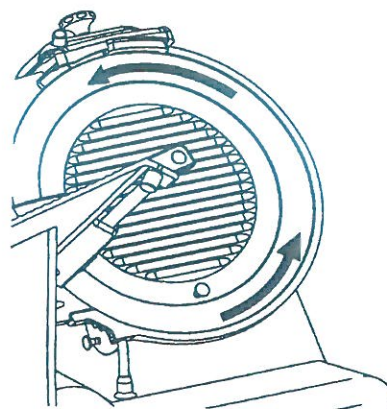
Brancher la trancheuse au réseau d'alimentation triphasé 230 V. - 50 Hz, en interposant un interrupteur différentiel magnétothermique de 10A,  $\Delta I = 0.03A$ .

Vérifier, en faisant face au côté où se trouve le protège-lame que la lame tourne dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Si ce n'est pas le cas, procéder comme au par. 2.3.4.

### 2.3.4 - Sens de rotation de la lame

Contrôler le sens de rotation de la lame en donnant une impulsion au bouton de mise en route "I" (ON), et ensuite immédiatement sur le bouton d'arrêt "O" OFF.

La lame doit tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre si on fait face à la trancheuse du côté du protège-lame (*Fig. n°19*). Si le sens de



*Fig. n°19*

rotation n'est pas correct, inverser (Fig. n°20) deux des trois fils de phase de la fiche, (noir, gris ou brun).

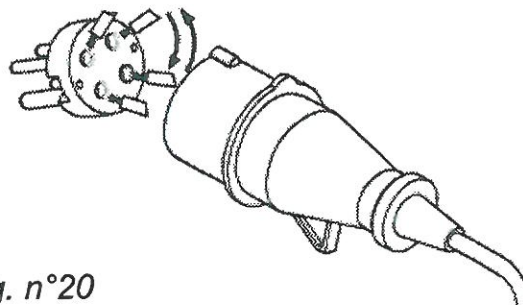


Fig. n°20

## 2.4 - SCHEMA ELECTRIQUE

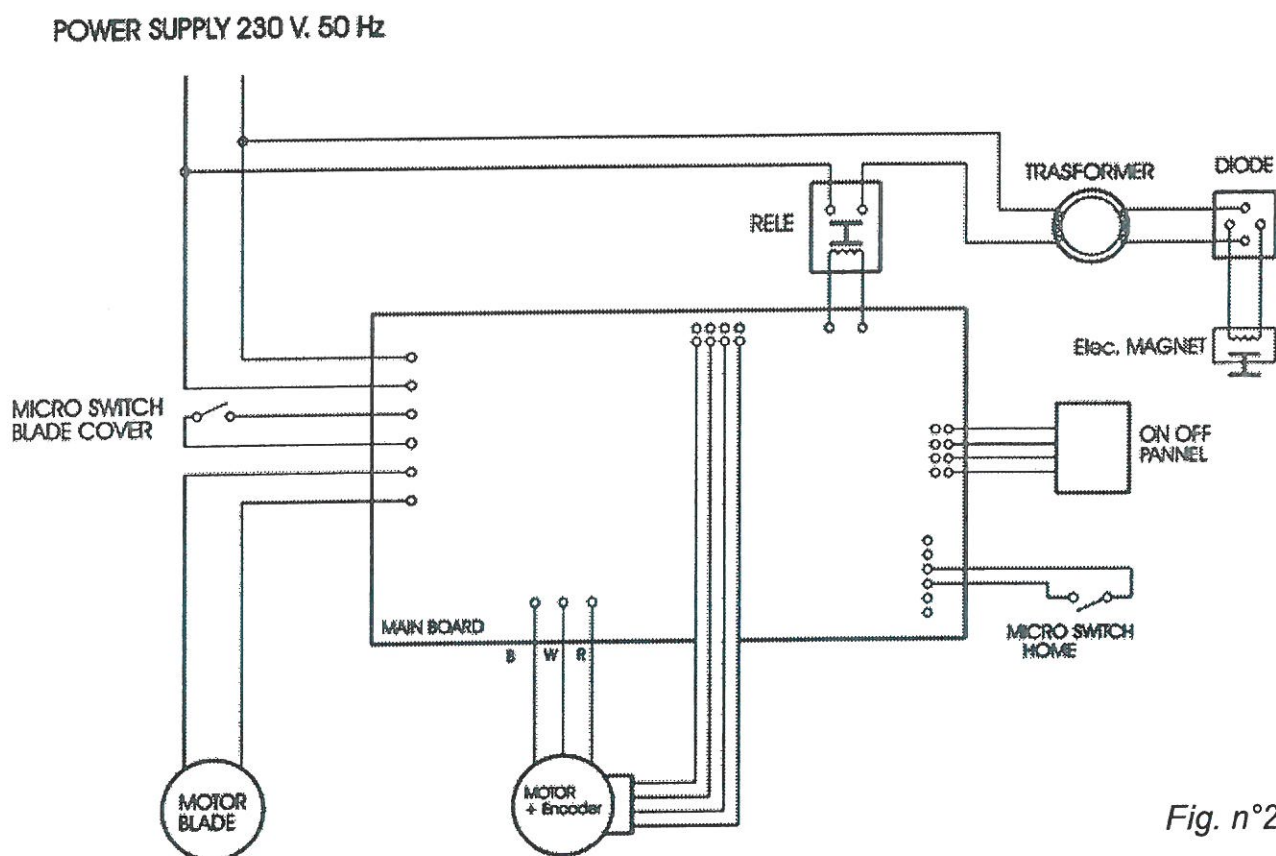


Fig. n°21



## 2.5 - COMMANDES

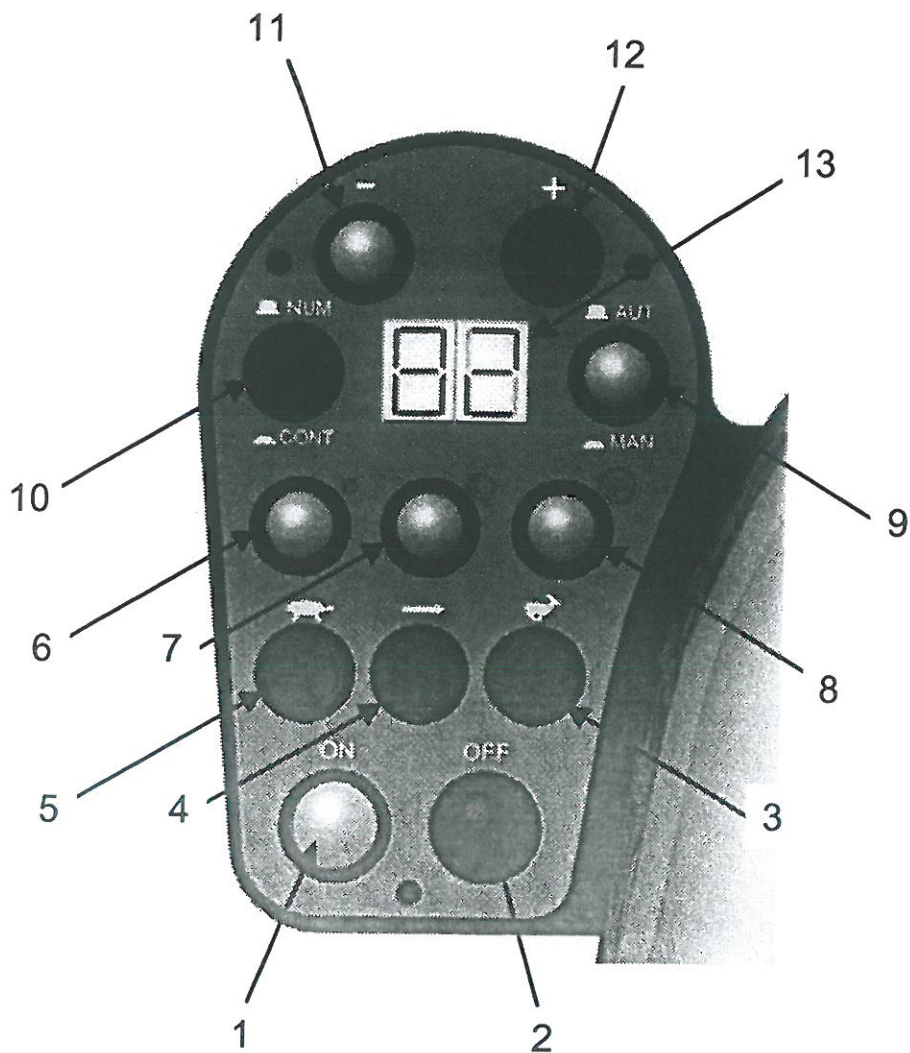


Fig. n°22

1. Bouton de mise en route "ON"
2. Bouton d'arrêt "OFF"
3. Programmation déplacement plateau, *rapide*
4. Programmation déplacement plateau, *moyen*
5. Programmation déplacement plateau, *lent*
6. Type de produit à découper - *petit*
7. Type de produit à découper - *moyen*
8. Type de produit à découper - *grand*
9. Valide/invalide la progression automatique du plateau
10. Quand le bouton se trouve dans cette position, l'afficheur indique le nombre de tranches coupées.  
Dans cette position, il faut programmer le nombre de tranches à découper à l'aide des boutons "+" et "-" (réf.11-12); l'afficheur (réf.13) visualise le compte à rebours des tranches à couper.
11. Diminution du nombre de tranches à couper
12. Augmentation du nombre de tranches à couper
13. Afficheur

## 2.6 - CONTROLE PRELIMINAIRE (voir FIG.n°22)

Avant d'effectuer les premiers essais, s'assurer que le plateau du produit soit correctement bloqué, ensuite commencer les premiers essais de la façon suivante :

### Fonctionnement manuel

- Bouton réf. 10 sur la position "NUM";
- Bouton réf. 9 sur la position "MAN";
- Appuyer sur le bouton de marche "ON" (réf.1) et le bouton d'arrêt "OFF" (réf.2);
- Contrôler que si on dévisse le tirant protège-lame (Fig. n°30) la machine s'arrête;
- Contrôler que si on débranche la fiche d'alimentation pendant le fonctionnement de la machine, quand on la réinsère, la machine ne repart pas automatiquement.

### Fonctionnement automatique

- Bouton réf. 10 sur la position "NUM";
- Bouton réf. 9 sur la position "MAN";
- Appuyer le bouton de marche "ON" (réf.1) et le bouton d'arrêt "OFF" (réf.2);
- Appuyer sur les trois boutons de la course du chariot (réf.6-7-8);
- Appuyer sur les trois boutons de la vitesse (réf.3-4-5);
- Contrôler que si on dévisse le tirant protège-lame (Fig. n°30) la machine s'arrête;
- Contrôler que si on débranche la fiche d'alimentation pendant le fonctionnement de la machine. quand on la réinsère, la machine ne repart pas automatiquement.

## CHAP. 3 - INFORMATIONS SUR LA MACHINE

### 3.1 - - PRECAUTIONS GENERALES

Les précautions générales, même si elles semblent évidentes, sont très importantes pour l'installation, l'utilisation, l'entretien et les éventuels inconvénients et remèdes possibles.

- La trancheuse a été réalisée pour découper la viande, la charcuterie non congelées et sans os (Fig. n°23). Tout autre usage, y compris le découpage de légumes, (voir norme EN1974) doit être considéré comme impropre et donc dangereux .

Le Constructeur décline toute responsabilité dans les cas suivants:

- ⇒ **modification de la machine par du personnel non autorisé;**
- ⇒ **si on remplace certains éléments par des pièces non originales;**
- ⇒ **si on ne suit pas attentivement les instructions contenues dans ce mode d'emploi;**

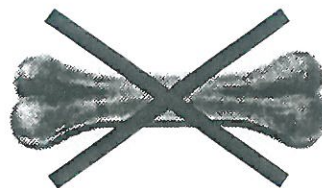


Fig. n°23



**ATTENTION!**



Fig. n°24



⇒ si la surface de la machine est traitée avec des produits non adéquats .

- Conserver avec soin ce mode d'emploi pour permettre toute consultation future (Fig. n°24).

La trancheuse doit être utilisée uniquement par du personnel qualifié qui connaît parfaitement les normes de sécurité décrites dans ce mode d'emploi.

En cas de roulement du personnel, procéder à temps à sa formation.

- Ne pas permettre que la trancheuse soit utilisée par des enfants ou des personnes incapables ou non qualifiées (Fig. n°25).

Avant d'effectuer n'importe quelle opération de nettoyage ou d'entretien, débrancher la fiche du réseau d'alimentation électrique.

Quand on intervient sur la trancheuse pour l'entretien ordinaire ou le nettoyage (et donc quand les protections sont enlevées), évaluer attentivement les risques résiduels.

- Pendant l'entretien ou le nettoyage, rester concentré sur les opérations en cours .

Pour nettoyer la trancheuse, ne pas utiliser de substances corrosives ou inflammables (Fig. n°26); **utiliser uniquement le produit en dotation.**

Pour le nettoyage de la trancheuse, suivre attentivement les instructions du chapitre: "Nettoyage ordinaire".

- Ne pas laver la trancheuse dans le lave-vaisselle (Fig. n°27) ou avec des jets d'eau, ne pas la plonger dans l'eau ou dans d'autres liquides.

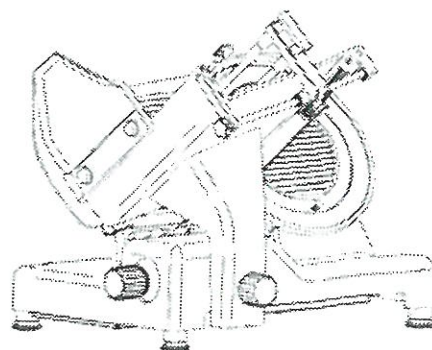


Fig. n°25



**ATTENTION!**

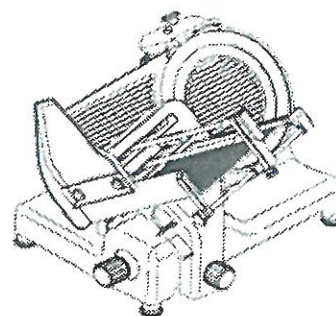


Fig. n°26

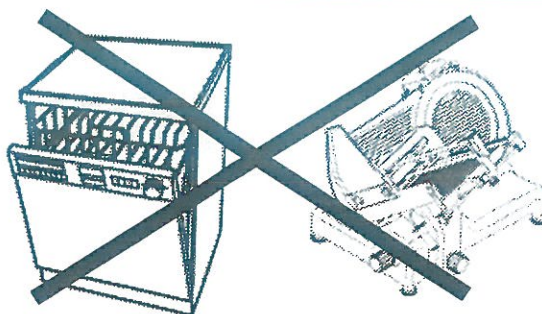


Fig. n°27



- Ne pas exposer la trancheuse aux agents atmosphériques comme: le soleil, la pluie, les éclaboussures, l'humidité, le gel (Fig. n°28).

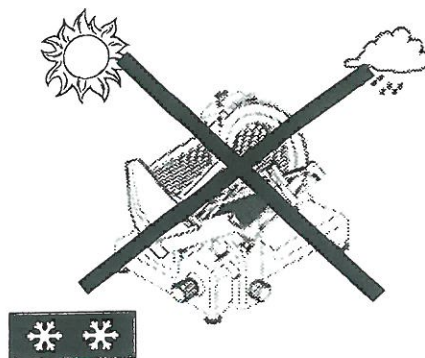


Fig. n°28

- Ne pas tirer la trancheuse, ou le cordon d'alimentation (Fig. n°29), pour débrancher la fiche d'alimentation.
- Contrôler régulièrement les conditions du cordon d'alimentation; un cordon usé ou endommagé représente un grave danger de nature électrique.
- Si la machine reste inutilisée pendant une longue période, avant de la remettre en fonction, il faut la faire contrôler par un technicien du "Service Après-vente".
- Si la trancheuse signale ou démontre un mauvais fonctionnement, on recommande de l'éteindre immédiatement, de ne pas intervenir directement pour effectuer les réparations, mais de contacter le "Service Après-vente", indiqué au recto de ce mode d'emploi .
- Ne jamais laisser la trancheuse branchée inutilement. Débrancher la fiche d'alimentation quand on n'utilise pas la machine.
- Bien que la machine soit munie de dispositifs de sécurité sur les points dangereux, éviter d'approcher les mains de la lame et des parties en mouvement .
- **Ne jamais couper le produit, quand on est à la fin, sans utiliser le bras presseur.**
- **Ne pas se placer de telle sorte que certaines parties du corps puissent entrer en contact direct avec la lame.**

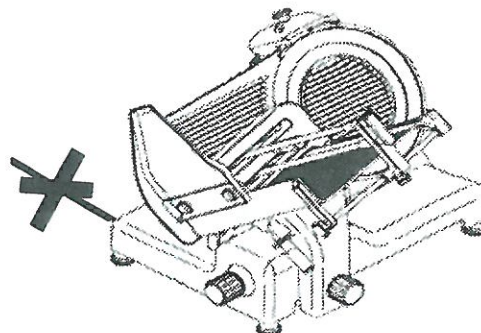


Fig. n°29

## CHAP. 4 - PRESENTATION DE LA TRANCHEUSE

### 4.1 - CARACTERISTIQUES DE CONSTRUCTION

La trancheuse est fabriquée en alliage d'aluminium (Peraluman AlMg5) anodisé. Elle garantit le contact avec les aliments (hygiène) et rend la surface inattaquable par les acides et les sels et en outre résistante à l'oxydation.

La lame est en acier 100 Cr6 rectifiée, chromée et trempée ce qui garantit un découpage précis et net du produit même après l'affûtage. Les autres matériaux présents sont principalement:

- ABS:
- Matériel plastique anti-choc (protège-mains);



# **LEGENDE:**

1	Bouton dispositif d'affutage	13	Poignée bras presseur
2	Chapeau dispositif d'affutage	14	Disque de protection lame
3	Plaque de réglage épaisseur	15	Lame
4	Protège-mains	16	Protège lame
5	Pied	17	Bras presseur
6	Bouton gradué	18	Poignée bras presseur
7	Pommeau queue	19	Clavier
8	Queue	20	Poignée tirant protège lame
9	Bouton de blocage queue	21	Guide-tranche
10	Plateau porte-aliment	22	Poignée couvercle plaque de réglage
11	Base	23	Couvercle plaque de réglage
12	Bras presseur réglable		

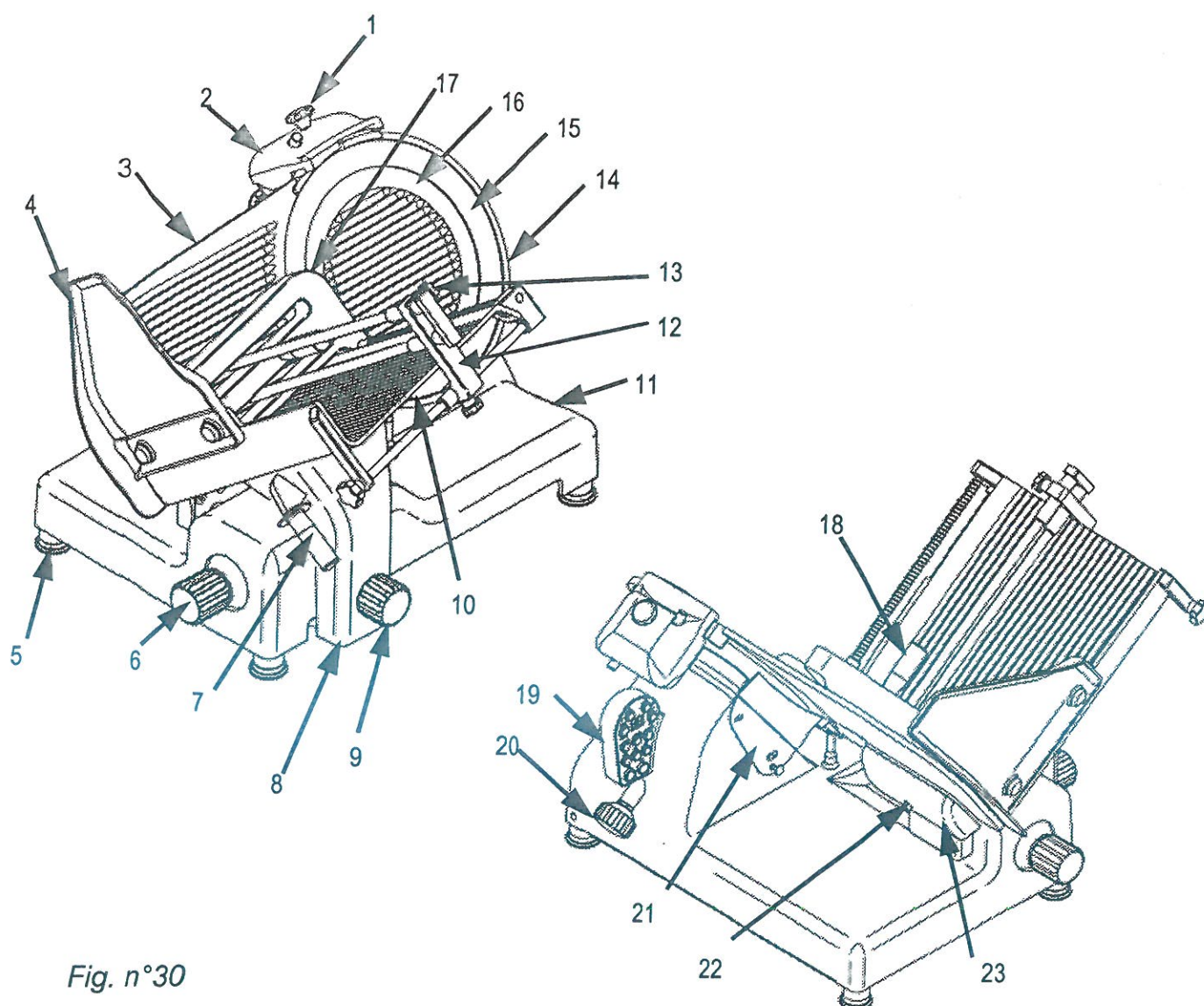


Fig. n°30

## 4.2 - SECURITES INSTALLEES SUR LA MACHINE

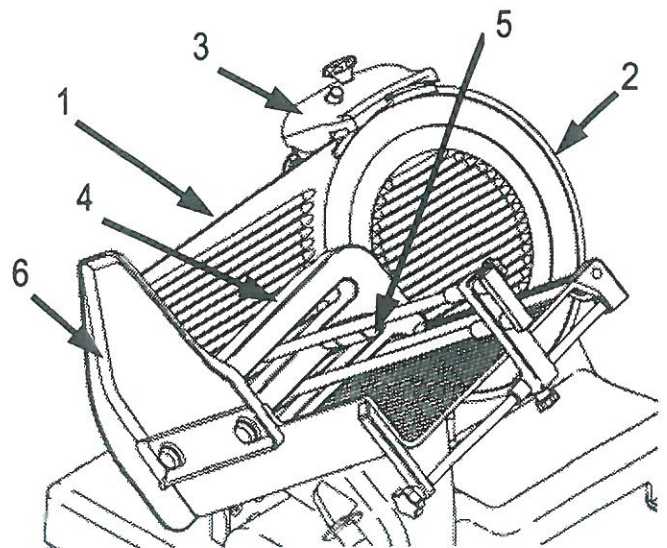
### 4.2.1 - Sécurités mécaniques

En ce qui concerne les sécurités de type mécanique, la trancheuse décrite dans ce mode d'emploi est conforme:

- aux directives machine **CEE 2006/42**.

Les sécurités sont obtenues grâce à:

- Plaque de réglage épaisseur (Fig. n°31 réf. n°1);
- Disque de protection lame (Fig. n°31 réf. n°2);
- Chapeau dispositif d'affutage (Fig. n°31 réf. n°3);
- Bras-presseur (Fig. n°31 réf. n°4);
- Poignée bras-presseur
- (Fig. n°32 réf. n°5);
- Protège-mains (Fig. n°32 réf. n°6);
- Chariot extractible uniquement quand la plaque de réglage épaisseur est sur la position "0", en fin de course du côté opérateur.



### 4.2.2 - Sécurités électriques

En ce qui concerne les sécurités de type électrique, la trancheuse décrite dans ce mode d'emploi est conforme:

à la directive basse tension **CEE 2006/95**;

à la directive sur la compatibilité électromagnétique **2004/108**.

La trancheuse est ainsi dotée de:

- Microrupteur sur protège-lame qui provoque l'arrêt de la machine si le tirant protège-lame est enlevé, et empêche l'allumage si cette protection ne se trouve pas en position de fermeture (Fig. n°32);

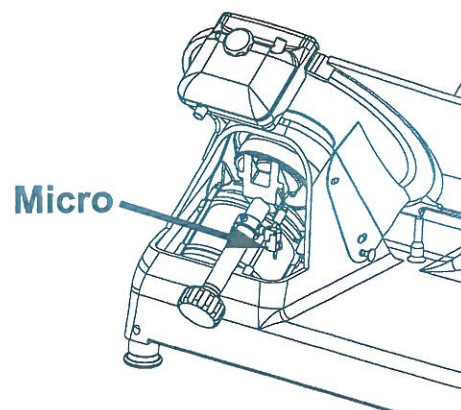


Fig. n°32



- Relais sur le circuit de commande, qui demande l'opération de mise en route de la machine en cas d'interruption accidentelle de l'énergie électrique

Relais sur  
le circuit

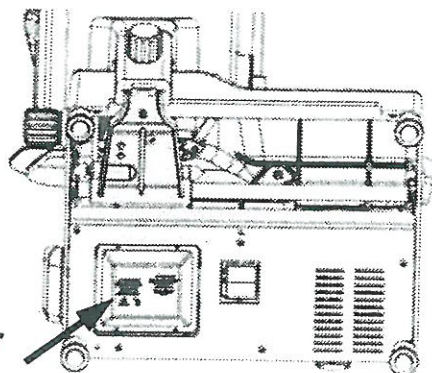


Fig. n°33

Bien que les trancheuses **CE** professionnelles soient équipées des normes pour les protections électriques (en phase de fonctionnement, ainsi qu'en phase de nettoyage et d'entretien), il existe toutefois des **RISQUES RESIDUELS** qui ne peuvent être éliminés complètement, mis en évidence dans ce mode d'emploi par le terme **ATTENTION**. Il s'agit de danger de coupure, contusion et autres provoqués par la lame ou par d'autres éléments de la machine.

#### 4.3 - DESCRIPTION DE LA MACHINE

Les trancheuses professionnelles **CE** ont été projetées et réalisées par notre Maison dans le but précis de trancher des produits alimentaires (comme la charcuterie ou la viande) et garantir:

- Une sécurité maximum pour l'utilisation, le nettoyage et l'entretien;
- Une hygiène maximum, garantie par la sélection minutieuse des matériaux qui entrent en contact avec les aliments, et par l'élimination des angles pour les parties de la trancheuse en contact avec l'aliment, afin de permettre un nettoyage simple et complet ainsi qu'un démontage facile;
- Précision de découpage maximum grâce au mécanisme à came;
- Solidité et stabilité de tous les éléments;
- Machine silencieuse grâce à la transmission par courroie;
- Grande maniabilité .

#### 4.4 - ENCOMBREMENT, POIDS, CARACTERISTIQUES ...

##### **ATTENTION:**

Les caractéristiques pour lesquelles la machine est prédisposée, sont indiquées sur une plaquette appliquée sur la partie arrière de la trancheuse.

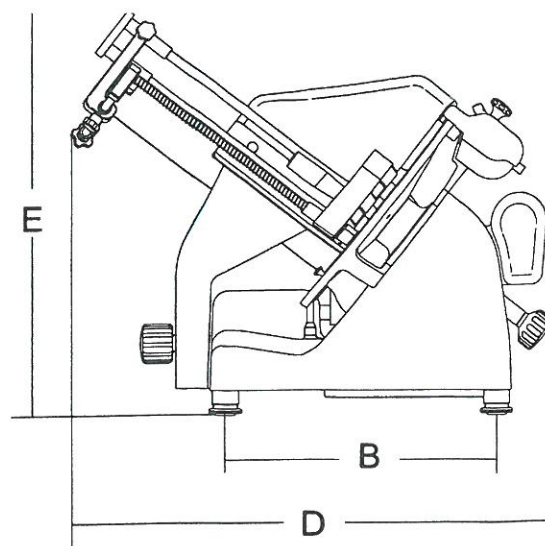
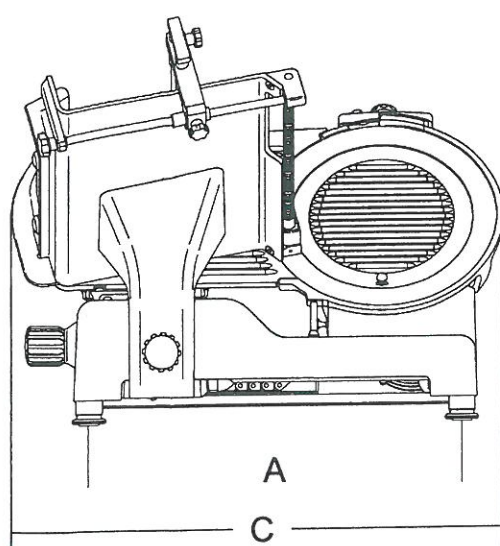


Fig. n°34

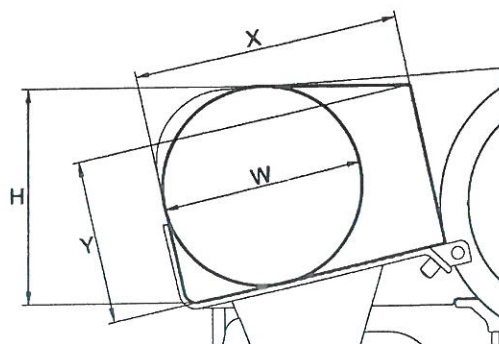


Fig. n°35

TAB. n°1 - ENCOMBREMENT ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Modèle	U.m.	mod. 350 - 370 - 385		
Diamètre lame	mm	350	370	385
Moteur	Watt Hp	380+400 0,52+0,54	380+400 0,52+0,54	380+400 0,52+0,54
Epaisseur découpage	mm	30	30	30
Course chariot	mm	365	365	365
Dimensions plateau	mm	430x320	430x320	430x320
A x B	mm	575x410	575x410	575x410
C x D x E	mm	730x732x515	740x732x515	760x732x515
X Y	mm	285/320 210	285/320 225	285/320 230
H W	mm	275 250	295 266	305 280
Poids net	Kg	60	61	62
Alimentation	1ph 3ph	230 V. / 50 Hz 230-400 V. / 50 Hz		
Niveau sonore	dB	≤ 60		



# CHAP. 5 - UTILISATION DE LA MACHINE

## 5.1 - CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

**Pour la première utilisation suivre les instructions suivantes:**

Contrôler que l'installation ait été effectuée correctement comme indiqué au **chapitre 2**;

- Vérifier que le plateau soit fixé correctement au moyen du pommeau de blocage (*Fig. n°36 réf.1*);
- Vérifier que le plateau glisse correctement sans rencontrer d'obstacle sur la table de travail le long de toute sa course (*Fig. n°37 réf.a*);
- Vérifier le glissement horizontal du bras presseur et son blocage;
- Vérifier le glissement horizontal des tiges et leur blocage;

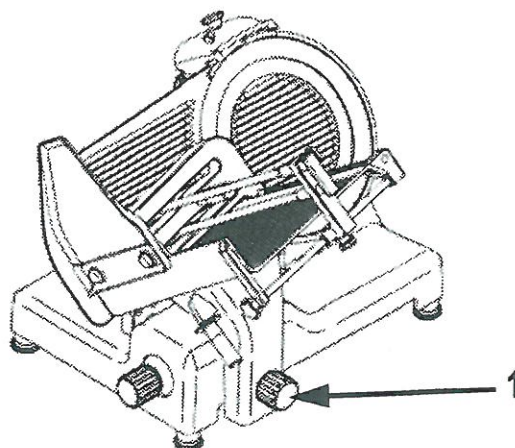


Fig. n°36

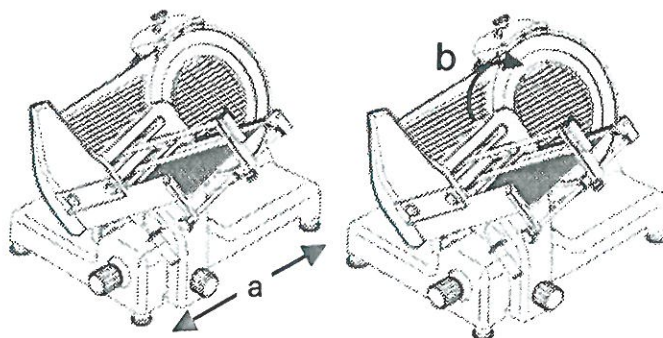


Fig. n°37

- Vérifier l'ouverture de la plaque de réglage épaisseur en faisant tourner le bouton gradué dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens contraire (*Fig. n°38 réf.c*);

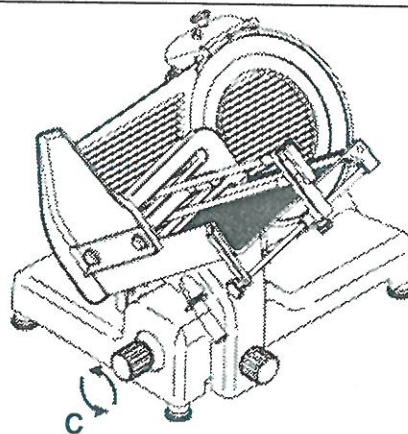


Fig. n°38

- Vérifier que le dispositif d'affûtage soit correctement fixé à la machine et qu'on puisse l'extraire facilement sans rencontrer d'obstacles (*Fig. n°39 réf.d*).

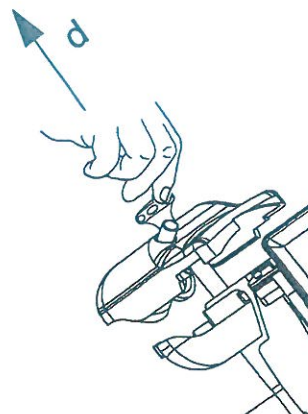


Fig. n°39

### 5.1.1 - Utilisation des commandes (FIG. n°40)

#### Découpage manuel

1. Désinsérer la progression automatique du plateau en appuyant sur le bouton (réf.9) position "MAN".
2. Appuyer sur le bouton "ON" (réf.1)
3. Procéder au découpage du produit en accompagnant le plateau.

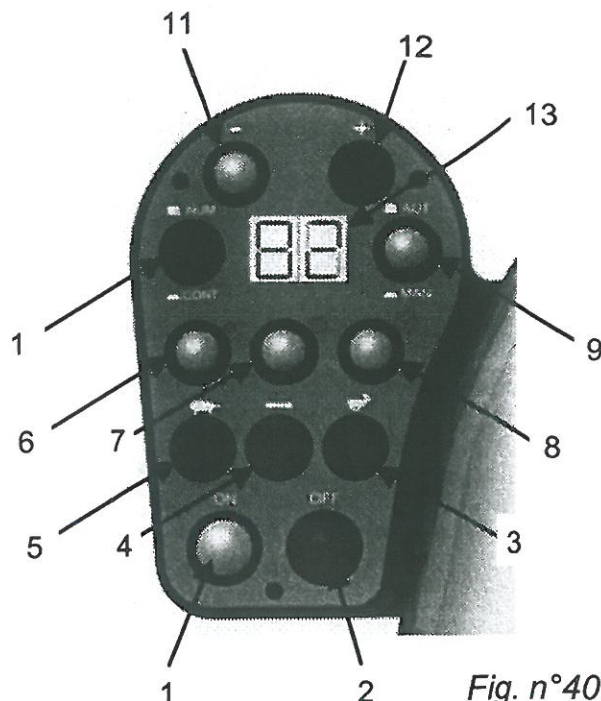


Fig. n°40

#### Découpage automatique avec programmation

##### Du nombre de tranches à découper:

1. Insérer la fonction de progression automatique du plateau en plaçant le bouton (réf.9) sur la position "AUT".
2. Appuyer sur la touche (réf.10) position "CONT".
3. Programmer le nombre de tranches à découper à l'aide des boutons "+" (réf.12) et "-" (réf.11).
4. Mettre en route la machine en appuyant sur "ON" (réf.1).
5. Choisir la course du plateau en fonction du produit à découper, petit-moyen-grand (réf.6-7-8).
6. Choisir la vitesse du plateau, lente-moyenne-rapide (réf.5-4-3), en fonction du produit à découper.

#### Découpage automatique sans programmation du nombre de tranches:

1. Bouton (réf.9) sur la position "NUM".
2. Bouton (réf.10) sur la position "AUT".
3. Appuyer sur le bouton "ON" (réf.1).
4. L'afficheur (réf.13) indique le nombre de tranches découpées.
5. Programmer la vitesse du chariot en appuyant sur le bouton désiré (réf.3-4-5).
6. Programmer la course du chariot en fonction du type de produit à découper (réf.6-7-8).
7. Quand vous avez terminé appuyez sur "OFF".

#### ATTENTION!

Après avoir appuyé sur le bouton "OFF" le plateau se placera en position de chargement et la lame s'arrêtera.



## 5.2 - CHARGEMENT ET DECOUPAGE DU PRODUIT

**ATTENTION:** Le produit à découper doit être chargé sur le plateau uniquement quand le bouton gradué est sur la position "0" et le moteur est arrêté, en faisant attention à la lame et aux extrémités pointues.

La procédure à suivre est la suivante :

1. Ecarter la paroi de réglage latérale pour laisser l'espace nécessaire à l'introduction du produit;
2. Déplacer le bras presseur vers la droite pour laisser l'espace nécessaire à l'introduction du produit.
3. Placer le produit;
4. Déplacer la paroi de réglage latérale contre le produit et la bloquer grâce à la poignée (cette opération doit empêcher que le produit ne puisse bouger pendant le découpage);
5. Poser le bras-presseur contre le produit (le bras presseur est particulièrement lourd et facilitera donc la chute du produit vers la lame).
6. En cas de produits particulièrement petits, on peut découper plusieurs produits à la fois.
7. Si nécessaire demander à votre revendeur pour acheter plusieurs parois de réglage.
8. Régler l'épaisseur désirée à l'aide du bouton gradué.

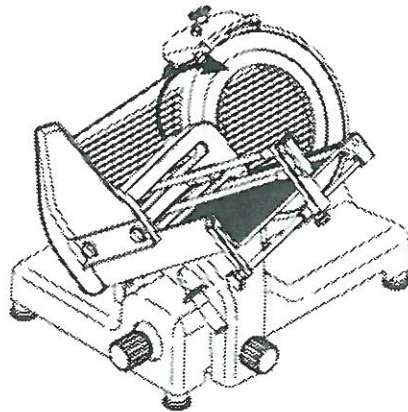


Fig. n°41

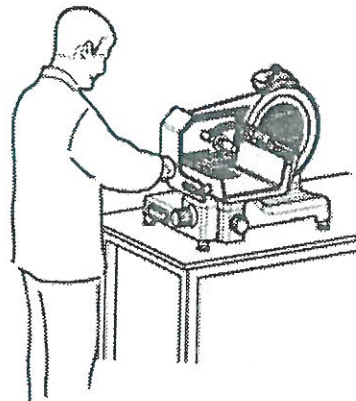


Fig. n°42



Fig. n°43

### FONCTIONNEMENT MANUEL

9. Assumer une position correcte pour éviter tout accident: poser la main droite sur la poignée du bras presseur et, ensuite la main gauche près du guide tranche pour récupérer la tranche découpée (**sans entrer en contact avec la lame**); le corps doit être perpendiculaire au plan de travail (Fig. n°42).

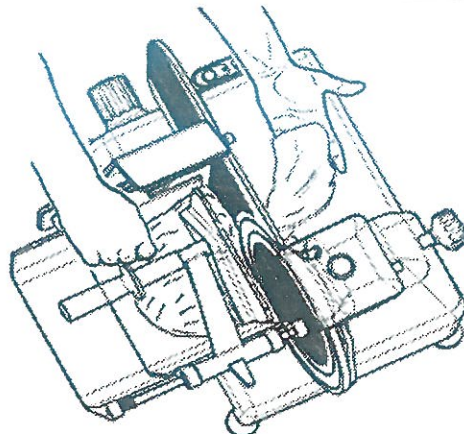


Fig. n°44

**ATTENTION:** Ne pas assumer de positions qui entraînent le contact direct des membres du corps avec la lame (ex. Fig. n°43);

- 10.Appuyer ensuite sur le bouton de marche "ON";
- 11.Pousser le chariot (plateau porte aliment + bras presseur + pied) en le faisant avancer doucement vers la lame, sans appuyer excessivement sur l'aliment avec le bras presseur. Le produit entrera facilement dans la lame et la tranche guidée grâce au guide-tranche se détachera et tombera sur le plateau (Fig. n°44);
- 12.Eviter de faire fonctionner la trancheuse à vide;
- 13.A la fin des opérations de découpage, éteindre la machine en plaçant l'interrupteur sur la position "OFF" et placer le bouton gradué sur la position "0";
- 14.Aiguiser la lame dès que le produit découpé présente une surface effilochée ou rugueuse et donc quand l'effort nécessaire pour le découpage augmente (chapitre 5.3).

## **FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE**

9. **Assumer une position correcte pour éviter tout accident:** appuyer sur le bouton de marche "ON", ensuite approcher la main gauche du guide-tranche pour prendre le produit découper (sans entrer en contact avec la lame); le corps doit être perpendiculaire au plan de travail (Fig. n°42).

**ATTENTION:** Ne pas assumer de positions qui entraînent le contact direct des membres du corps avec la lame (ex. Fig. n°43);

- 10.Eviter de faire fonctionner la trancheuse à vide;
- 11.A la fin des opérations de découpage, éteindre la machine en plaçant l'interrupteur sur la position "OFF" et placer le bouton gradué sur la position "0";
- 12.Aiguiser la lame dès que le produit découpé présente une surface effilochée ou rugueuse et donc quand l'effort nécessaire pour le découpage augmente (chapitre 5.3).



### 5.3 - AFFUTAGE DE LA LAME

**ATTENTION:** Avant d'effectuer l'affûtage de la lame, faire attention aux **RISQUES RESIDUELS** (chapitre 4.2.2) qui concernent le danger de coupure provenant du non respect des instructions données ci-dessous.

Pour l'affûtage de la lame, à effectuer périodiquement dès qu'on remarque une diminution de l'efficacité de découpage, suivre les instructions suivantes :

1. Débrancher la fiche de la prise d'alimentation électrique et nettoyer soigneusement la lame avec de l'alcool dénaturé pour la dégraisser ;
2. Soulever (a) le chapeau d'affûtage (1) et le faire tourner de 180° (réf.b - Fig. n°45);
3. Laisser descendre la chapeau (c) jusqu'à ce qu'il s'enclenche dans la fiche (réf.d - Fig. n°46);
4. Vérifier en outre que la lame se place entre les deux meules ;
5. Brancher la fiche et mettre en route la trancheuse, en appuyant sur le bouton de marche "ON";
6. Appuyer sur le petit bouton (réf.2 - Fig.n°47), laisser tourner la lame en contact avec la meule pendant environ 30/40 sec. De telle sorte que sur l'extrémité de la lame se forme une légère bavure;
7. Appuyer pendant 3/4 de sec. sur les 2 boutons en même temps (2 et 3) et les relâcher immédiatement (Fig. n°48);
8. Après avoir effectué l'opération d'affûtage, nettoyer les meules et la lame (**chapitre 6.2.3**);
9. Quand l'affûtage est terminé, remettre le dispositif d'affûtage dans sa position de repos, en effectuant les opérations dans le sens inverse.

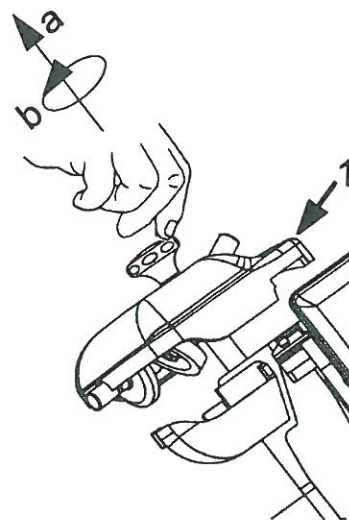


Fig. n°45

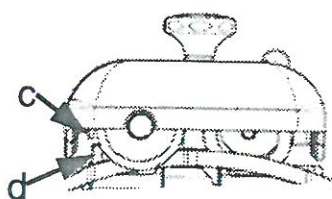


Fig. n°46

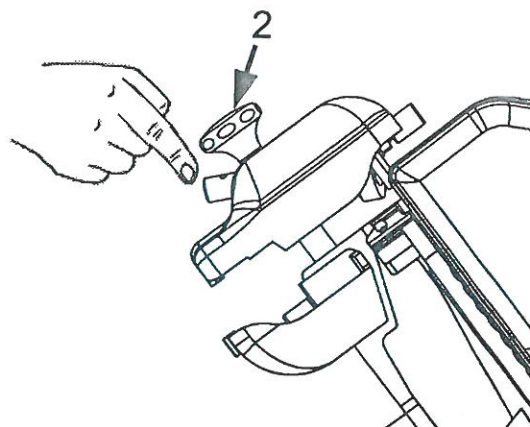


Fig. n°47

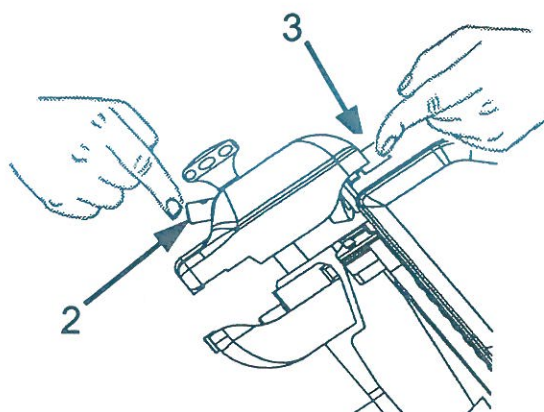


Fig. n°48



**N.B.:** Ne pas faire durer les opérations d'ébarbage pendant plus de 3/4 sec.  
Pour éviter d'endommager le fil de la lame.

## CHAP. 6 - NETTOYAGE ORDINAIRE

### 6.1 - GENERALITES

Il faut nettoyer la machine au moins une fois par jour, et si nécessaire plus fréquemment.

- Le nettoyage doit être effectué scrupuleusement pour toutes les parties de la trancheuse en contact direct ou indirect avec l'aliment à trancher.
- Ne pas nettoyer la trancheuse avec des machines hydronettoyantes ou avec des jets d'eau, mais avec le produit en dotation et/ou avec des détergents neutres (pH 7). **Tous les autres détergents sont interdits.** Il ne faut jamais utiliser d'ustensiles, de brosses ou tout autre outils qui pourrait endommager la surface de la machine.
- Avant d'effectuer n'importe quelle opération de nettoyage, il faut :

Débrancher la fiche d'alimentation du réseau pour isoler complètement la machine du reste de l'installation;

Placer sur "0" le bouton gradué qui règle la plaque de réglage épaisseur.

**ATTENTION:** Attention aux risques résiduels provenant des parties tranchantes et/ou pointues.

### 6.2 - NETTOYAGE DE LA MACHINE

#### 6.2.1 - Nettoyage du plateau

Voir Fig. n°49

Le chariot (plateau + bras + queue) sont facilement amovibles:

- Placer le bouton gradué sur la position "0" (1);
- Placer le chariot (2) en fin de course (a) du côté des commandes; dévisser partiellement le pommeau de blocage plateau (3), tirer le chariot vers l'opérateur avec un certain effort; dévisser complètement le bouton de blocage plateau, ensuite soulever le chariot (4) vers le haut (b);
- Après avoir enlevé le chariot, on peut nettoyer soigneusement le plateau avec de l'eau tiède et le produit en dotation ou un détergent neutre (pH 7) Fig. n°50.

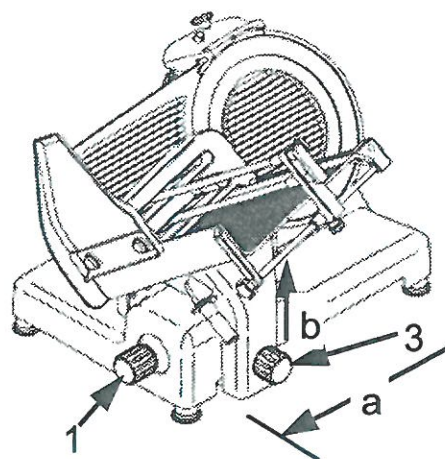


Fig. n°49

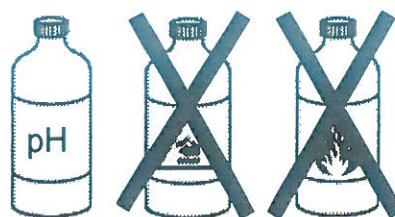


Fig. n°50



## 6.2.2 - Nettoyage de la lame, du protège-lame et du disque (voir FIG.n°50-51-52)

**ATTENTION:** le nettoyage de la lame doit être effectué en portant des gants métalliques (1) et en utilisant un chiffon humide (Fig. n°50).

Dévisser le pommeau du tirant protège-lame (1) et extraire le protège-lame (2) en le prenant par la poignée spécifique (Fig. n°50). A ce stade, on peut nettoyer la lame Fig. n°51.

Pour nettoyer la surface opposée de la lame et du disque, il faut extraire la lame de la façon suivante :

1. Décrocher le protège-lame (Fig. n°50);
2. Enlever le dispositif d'affûtage (Fig. n°52 réf.a) et ouvrir, grâce au bouton gradué, la plaque de réglage épaisseur, suffisamment pour permettre de faire adhérer convenablement le masque (Fig. n°52 réf.b) sur la lame;
3. Dévisser les 3 ou 4 vis (Fig. n°52 réf.f), selon les modèles, qui fixent la lame;
4. Poser le masque (b) sur la lame, de telle sorte qu'il s'accouple avec le disque (Fig. n°50 réf.c);
5. Faire coïncider l'axe des deux orifices (Fig. n°52 réf.d) qui se trouvent sur la lame avec les deux vis (Fig. n°52 réf.e) qui se trouvent sur le masque en faisant tourner simplement la lame jusqu'à la position désirée;
6. Visser les 2 vis (e) sans serrer excessivement .

**N.B. protège-lame doit être nettoyé avec de l'eau tiède, avec le produit en dotation ou un détergent neutre (pH 7).**

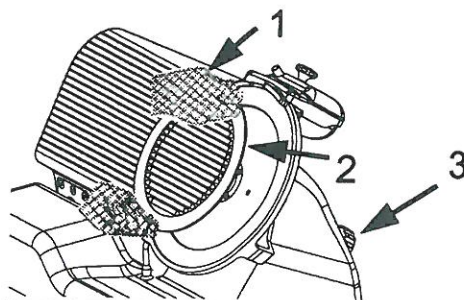


Fig. n°50

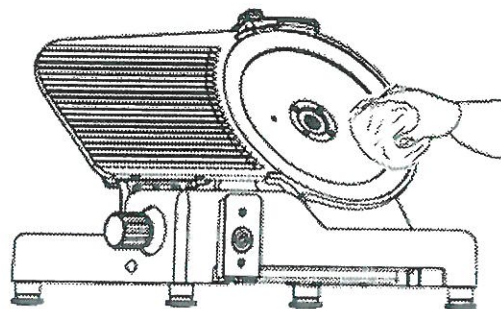


Fig. n°51

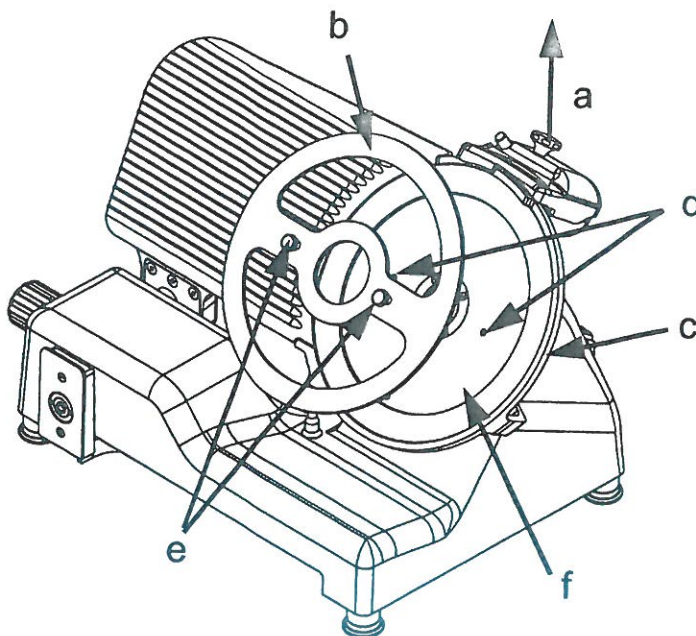


Fig. n°52

### 6.2.3 - Nettoyage du guide-tranche

(Fig. n°53)

Pour ôter le guide-tranche, il suffit simplement de sortir le pivot (1) et de tirer le guide-tranche vers le haut pour le décrocher des 2 pivots (2), et ensuite l'extraire. Puis le nettoyer avec de l'eau tiède et le produit en dotation ou un détergent neutre (pH 7).

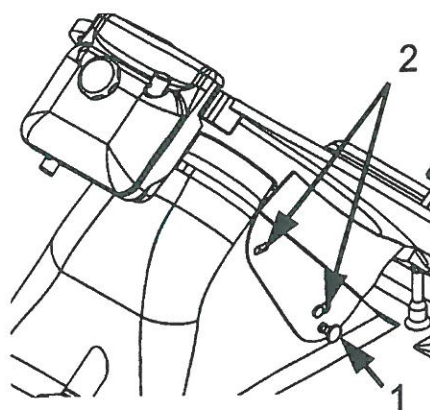


Fig. n°53

### 6.2.4 - Nettoyage du dispositif d'affûtage

Pour nettoyer ce dispositif, il faut suivre les instructions suivantes, Fig. n°54-55:

1. soulever (a) le chapeau jusqu'en fin de course ;
2. dévisser la vis (1);
3. soulever (b) la cuvette (2) et l'extraire de sorte que la vis (1) passe par la fissure la plus large de la cuvette (2);
4. frotter les meules avec une petite brosse, et nettoyer les autres éléments avec de l'eau tiède, le produit en dotation ou un détergent neutre (pH 7).

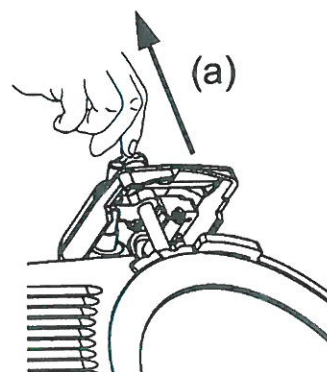


Fig. n°54

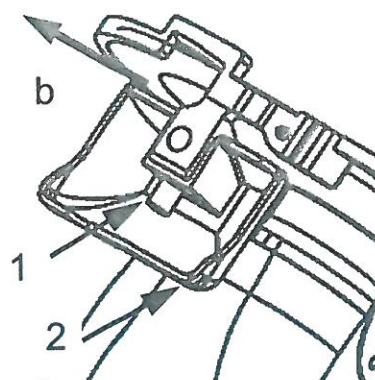


Fig. n°55

## 6.3 - LUBRIFICATION DES GLISSIERES

Les glissières du chariot (1-2) doivent être lubrifiées périodiquement avec l'huile en dotation (a).

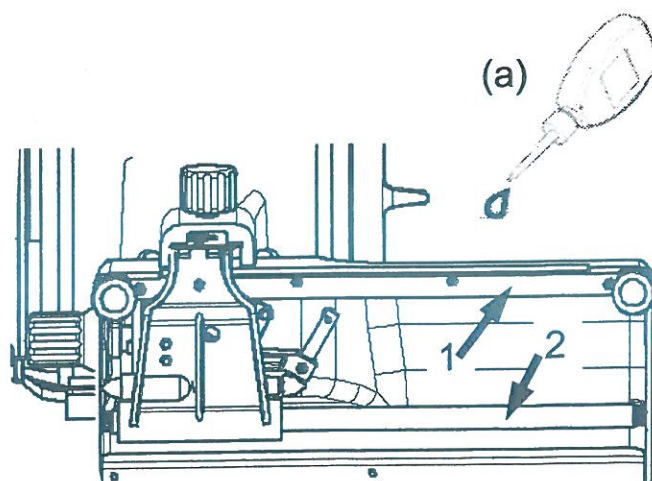


Fig. n°56



## **CHAP. 7 - ENTRETIEN**

### **7.1 - GENERALITES**

Avant d'effectuer n'importe quelle opération d'entretien, il faut:

- a) Débrancher la fiche d'alimentation du réseau pour isoler complètement la machine du reste de l'installation .
- b) Placer sur "0" le bouton gradué qui règle l'épaisseur de la tranche .

### **7.2 - COURROIE**

La courroie normalement ne nécessite d'aucun réglage. Généralement après 3/4 ans, il faut la remplacer, dans ce cas appelez le "SERVICE APRES-VENTE ".

### **7.3 - PIEDS**

Avec le temps, les pieds pourraient se détériorer et perdre leur élasticité, diminuant ainsi la stabilité de la machine. Il faut donc les remplacer en appelant le "SERVICE APRES-VENTE ".

### **7.4 - CORDON D'ALIMENTATION**

Contrôler périodiquement les conditions du cordon et si nécessaire, appelez le "SERVICE APRES-VENTE" pour le remplacer .

### **7.5 - LAME**

Vérifier que le diamètre de la lame, après de nombreux affûtage ne se réduise de plus de 10 mm. par rapport au diamètre original. Pour le remplacer, appelez le "SERVICE APRES-VENTE ".

### **7.6 - MEULES**

Vérifier que les meules conservent leur capacité abrasive pendant l'affûtage. Dans le cas contraire, il faut les remplacer pour ne pas endommager la lame, dans ce cas appelez le "SERVICE APRES-VENTE ".

### **7.7 - LUBRIFICATION GLISSIERES**

De temps en temps, verser quelques gouttes d'huile (de la burette en dotation) sur la tige sur laquelle glisse le chariot, à travers l'orifice (OIL) placé sur le côté du bouton gradué .

### **7.8 - ETIQUETTE COMMANDES**

L'étiquette des commandes, avec le temps, pourrait s'abîmer et/ou se déchirer. Dans ce cas, appelez le "SERVICE APRES-VENTE" pour la remplacer .

## 7.9 - SIGNAL D'ERREUR

Si sur l'afficheur, on visualise une des erreurs suivantes, suivre les indications données ci-dessous et adopter les solutions données, au cas où l'erreur se représenterait ou si le problème ne se résoud pas, appeler le "Service Après-vente Autorisé".

<b>Code erreur</b>	<b>Cause</b>	<b>Solution</b>
<b>E1</b>	<i>Moteur bloqué</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier le branchement encodeur.</li><li>- Vérifier le branchement du moteur.</li><li>- Vérifier la présence d'un blocage mécanique.</li></ul>
<b>E2</b>	<i>Valeur "Tranches" programmé sur "0" avec le compteur de tranche validé</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Programmer le nombre de tranches.</li></ul>
<b>E3</b>	<i>Recherche de Home non réussie</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier le branchement encodeur.</li><li>- Vérifier le branchement du moteur.</li><li>- Contrôler le micro-aimant de fin de course du chariot.</li></ul>
<b>E4</b>	<i>Erreur hardware</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier la communication entre clavier et puissance.</li></ul>
<b>E5</b>	<i>Accrochage du moteur non réussi</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier le branchement encodeur.</li><li>- Vérifier le branchement du moteur.</li><li>- Vérifier la présence d'un blocage mécanique.</li></ul>
<b>E6</b>	<i>Surcharge de courant sur le driver du moteur</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier la lubrification de la glissière.</li><li>- Vérifier la quantité/ le poids du produit chargé.</li></ul>



## **CHAP. 8 - DEMOLITION DE LA MACHINE**

### **8.1 - MISE HORS-SERVICE**

Si on décide de mettre la machine hors-service, s'assurer que personne ne puisse l'utiliser: débrancher et couper les branchements électriques.

### **8.2 - DEEE Déchets d'Équipements Électriques et Électroniques**



*Aux termes de l'art.13 du Décret législatif 25 juillet 2005, n.151 "Mise en pratique des Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE et 2003/108/CE, concernant la limitation de l'utilisation de substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, ainsi que l'élimination des déchets"*

*Le symbole de la poubelle barrée indiqué sur les équipements ou sur leur emballage indique que le produit à la fin de sa vie doit être récolté séparément des autres déchets.*

*Le tri sélectif des présents équipements qui arrivent au terme de leur vie est organisé et géré par le producteur. L'utilisateur qui voudra se débarrasser de son équipement devra donc contacter le producteur et suivre les indications que celui-ci aura adoptées pour permettre le tri sélectif de l'équipement joint au terme de sa vie.*

*Le tri sélectif approprié pour donner lieu par la suite au recyclage, au traitement et à l'élimination compatible avec l'environnement de l'équipement hors d'usage contribue à éviter les possibles effets négatifs sur l'environnement et la santé et favorise la réutilisation et/ou le recyclage des matériaux dont est composé l'équipement.*

*L'élimination abusive du produit par le détenteur entraîne l'application des sanctions administratives prévues par la norme en vigueur.*

