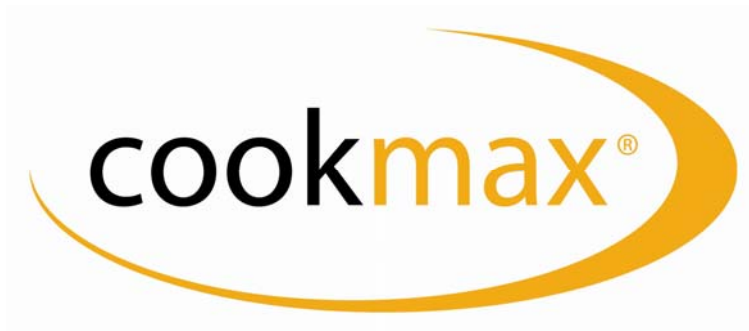




Vorbereitung Senkrechtschneider

Artikel-Nr. 411028 (SV250CP)

Handbuch



SV250SP – SV300RSP
SV300SP – SV330SP
SV350SP – SV370SP



SV250CP – SV300RCP
SV300CP – SV330CP
SV350CP – SV370CP

Manuale d'installazione uso e manutenzione macchine affettatrici Verticali CE Professionali
Installation, operating and service instructions for CE Professional Vertical slicers
Manuel d'installation, utilisation et entretien des trancheuses Verticales CE professionnelles
Handbuch zur Installation, Bedienung und Wartung der vertikalen Aufschnittmaschinen CE für den Berufsbedarf

CE

INDICE DEL CONTENUTO

INFORMAZIONI GENERALI	3
LIMITE D'IMPIEGO DELLE MACCHINE - NORME DI SICUREZZA	3
NORME GENERALI DI SICUREZZA	3
GARANZIA E RESPONSABILITA' DEL COSTRUTTORE	3
TARGHE - MARCATURE DI CONFORMITA'	3
IMBALLAGGIO	4
APERTURA DELL'IMBALLO	4
DESCRIZIONE TECNICA E CONDIZIONI DI UTILIZZAZIONE PREVISTE.....	4
DESCRIZIONE GENERALE	4
SICUREZZE MECCANICHE ED ELETTRICHE	4
ATTENZIONE: RISCHI RESIDUI.....	4
PRODOTTI AFFETTABILI	4
PRODOTTI NON AFFETTABILI	4
MESSA IN SERVIZIO E PROVE DI FUNZIONALITA'	5
INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA	5
ALLACCIAMENTO ELETTRICO	5
DESCRIZIONE COMANDI	5
USO DELLA MACCHINA	5
CARICAMENTO MERCE SUL PIATTO E TAGLIO (mod. SP).....	5
CARICAMENTO MERCE SUL PIATTO E TAGLIO (mod. CP).....	5
PULIZIA DELL'AFFETTATRICE	5
GENERALITA'	5
SMONTAGGIO DELLA MACCHINA PER PULIZIA	6
MANUTENZIONE	6
GENERALITA'	6
AFFILATURA LAMA	6
ESECUZIONE DELL'AFFILATURA	6
LUBRIFICAZIONE	7
REGOLAZIONE TENSIONE CINGHIA MOTORE	7
DEMOLIZIONE DELL'AFFETTATRICE	7
RICERCA ED ELIMINAZIONE DEI GUASTI	8
ALLEGATI	30
DATI TECNICI.....	30
FIGURE.....	31
COMPONENTI PRINCIPALI.....	34
SCHEMI ELETTRICI.....	36
ESPLOSI	38
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	44

INFORMAZIONI GENERALI

LIMITE D'IMPIEGO DELLE MACCHINE - NORME DI SICUREZZA

Le macchine sono state progettate e realizzate per affettare prodotti alimentari con riferimento alle direttive CE 2006/95/EC, 2006/42/EC, 2004/108/EC, ed alle seguenti normative EN1974, EN60204-1, EN1672-2.

NORME GENERALI DI SICUREZZA

L'affettatrice deve essere utilizzata solo da personale adeguatamente istruito allo scopo e che abbia letto con attenzione quanto contenuto in questo manuale.

Rispettare in particolare le seguenti indicazioni:

- installare la macchina in conformità alle istruzioni riportate al paragrafo "Installazione";
- non rimuovere le protezioni trasparenti e non modificare o escludere le protezioni meccaniche ed elettriche;
- arrestare immediatamente la macchina in caso di difetto, funzionamento anomalo, sospetto di rottura, movimenti non corretti, rumori insoliti, ecc;
- prima di eseguire la pulizia o di effettuare interventi di manutenzione scollegare la macchina dall'alimentazione elettrica;
- utilizzare sempre guanti protettivi antigraffio ed antiscivolo per le operazioni di pulizia e di manutenzione;
- porre e rimuovere la merce da affettare sul piatto scorrevole solo con il carrello completamente retratto e con la manopola regolazione spessore posizionata sullo '0';
- per il movimento del piatto portamerce durante l'operazione di taglio usare esclusivamente la maniglia di manovra o l'impugnatura del pressamerce;
- per ogni intervento di straordinaria manutenzione (sostituzione mole affilatoio, lama, ecc.) rivolgersi al costruttore o a personale qualificato ed autorizzato.

Le affettatrici sono dotate di un motore ventilato.

GARANZIA E RESPONSABILITÀ DEL COSTRUTTORE

La garanzia di buon funzionamento e di piena rispondenza delle macchine al servizio cui sono destinate è legata alla corretta applicazione delle istruzioni contenute in questo manuale.

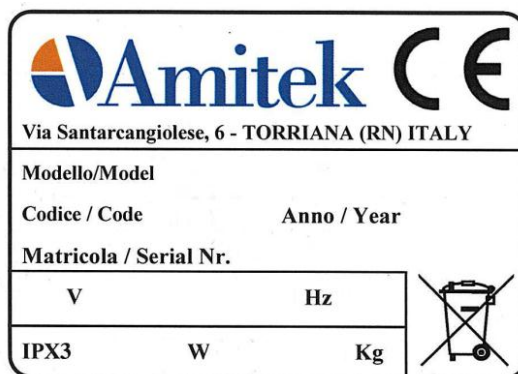
Il costruttore declina ogni responsabilità diretta ed indiretta derivante da:

- inosservanza delle istruzioni contenute in questo manuale;
- uso da parte di personale che non abbia letto e compreso a fondo il contenuto del presente manuale;
- uso non conforme a normative specifiche vigenti nel paese di installazione;
- modifiche e/o riparazioni non autorizzate;
- utilizzo di accessori e di ricambi non originali;
- eventi eccezionali.

TARGHE - MARCATURE DI CONFORMITÀ

Le macchine sono prodotte in conformità alle Direttive Comunitarie in vigore e successivi emendamenti. Tutte le parti che compongono la macchina sono adeguate alle richieste della Direttiva e la marcatura CE ne testimonia la conformità.

La targa con gli estremi identificati del costruttore, i dati tecnici della macchina e la marcatura CE è posta sul basamento, sotto il pomello del tirante coprilama.



IMBALLAGGIO

APERTURA DELL'IMBALLO

Verificare che alla consegna l'imballo sia integro; in caso contrario informare immediatamente lo spedizioniere o l'agente di zona.

Per togliere la macchina dall'imballo operare come segue:

- aprire la scatola e recuperare la copia del manuale d'uso e manutenzione e la dichiarazione CE di conformità;
- sollevare ed estrarre la macchina;
- conclusa l'operazione controllare il contenuto dell'imballo e verificare che corrisponda a quanto indicato sull'etichetta esterna.

AVVERTENZA

I componenti dell'imballo (cartone, polietilene, ecc.) sono prodotti assimilabili ai normali rifiuti solidi urbani quindi possono essere smaltiti senza alcuna difficoltà. Si consiglia comunque di smaltire separatamente i prodotti (raccolta differenziata) in conformità alle normative vigenti per un adeguato riciclaggio.

NON DISPERDERE I PRODOTTI DELL'IMBALLO NELL'AMBIENTE!

DESCRIZIONE TECNICA E CONDIZIONI DI UTILIZZAZIONE PREVISTE

DESCRIZIONE GENERALE

La macchina è essenzialmente costituita da un basamento che supporta una lama circolare montata in posizione verticale, azionata da un motore elettrico, che ha la funzione di affettare prodotti alimentari e da un carrello scorrevole su guide che supporta a sua volta un piatto portamerce, parallelamente al filo della lama. Lo spessore della fetta è regolabile grazie ad una piastra spessimetro posta anteriormente alla lama; tale piastra, sulla quale appoggia il prodotto da tagliare, può essere spostata trasversalmente rispetto alla lama di un valore corrispondente allo spessore della fetta desiderata. L'alimentazione della merce (avanzamento verso la piastra spessimetro) avviene manualmente.

Tutti i componenti della macchina sono realizzati in lega d'alluminio lucidata ed ossidata anodicamente, in acciaio inossidabile ed in materiale plastico per uso alimentare.

La lama di taglio è azionata da un motore elettrico e la trasmissione del moto è ottenuta con una cinghia a rigature longitudinali.

Avviamento ed arresto si effettuano con un pulsante collegato al circuito ausiliario di comando che impedisce avviamenti accidentali della macchina dopo una possibile interruzione dell'energia elettrica.

La macchina incorpora un affilatoio costruito per la massima semplicità d'uso e sicurezza.

SICUREZZE MECCANICHE ED ELETTRICHE

Le sicurezze meccaniche adottate sono le seguenti:

- serie di protezioni in alluminio e materiale plastico trasparente sul piatto portamerce.

Le sicurezze elettriche adottate sono le seguenti:

- avviamento con pulsante marcia/arresto che richiede l'operazione volontaria di riavviamento della macchina in caso di interruzione dell'alimentazione elettrica.

ATTENZIONE: RISCHI RESIDUI

Durante l'uso e durante le operazioni di pulizia e manutenzione della macchina, nonostante gli sforzi compiuti in sede di progettazione e costruzione, esiste ancora eventualità di danno (rischio di taglio) al quale ci si può esporre se non si opera con GRANDE ATTENZIONE. NON DISTRARSI !

PRODOTTI AFFETTABILI

- tutti i tipi di salumi (cotti, crudi, affumicati);
- carni senza ossa (cotte o crude ad una temperatura non inferiore ai + 3 °C);
- formaggi (ovviamente del tipo affettabile: gruviera, fontina, ecc.);
- verdure (tutti i tipi).

PRODOTTI NON AFFETTABILI

- prodotti alimentari congelati, surgelati;
- prodotti alimentari con ossa (carne e pesci);
- ogni altro prodotto non destinato all'uso alimentare.

MESSA IN SERVIZIO E PROVE DI FUNZIONALITA'

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

Posizionare la macchina su di un piano ben livellato, liscio, asciutto ed adatto a sopportarne il peso.

ALLACCIAMENTO ELETTRICO

Installare la macchina nelle immediate vicinanze di una presa a norme CEE derivata da un impianto conforme alle normative vigenti.

E' a cura dell'utente la verifica dell'idoneità e del corretto funzionamento dell'impianto elettrico (linea di alimentazione, presa di corrente, quadro di distribuzione, interruttore di protezione differenziale magnetotermico, sistema di messa a terra).

Prima di eseguire l'allacciamento verificare che le caratteristiche della rete di alimentazione elettrica concordino con quelle indicate sulla targhetta dati della macchina.

DESCRIZIONE COMANDI

Pulsanti di avviamento e di arresto (fig 1)

Premere il pulsante bianco o verde (1) per mettere in funzione la lama; l'accensione della spia (2) segnala che la macchina funziona correttamente; premere il pulsante rosso o nero (3) per arrestare il movimento della lama.

Lo spessore delle fette è regolabile ruotando la manopola (4), con scala graduata, in senso antiorario.

Campo di regolazione: vedere TABELLA DATI TECNICI (pag XX).

Controllo funzionamento e senso di rotazione lama

Avviare la macchina e verificare l'accensione della spia di funzionamento; **per macchine con alimentazione trifase:** controllare che la lama ruoti nel senso indicato dalla freccia (antiorario guardando la macchina dal lato coprilama)(fig 2). Se la lama ruota in senso contrario arrestare immediatamente la macchina e richiedere l'intervento di personale qualificato per invertire tra loro due dei tre fili d'alimentazione della spina.

USO DELLA MACCHINA

CARICAMENTO MERCE SUL PIATTO E TAGLIO mod. SP (fig 3)

- Controllare che la manopola regolazione spessore fette sia correttamente posizionata sullo '0';
- arretrare completamente il carrello (verso l'operatore) in posizione di carico;
- sollevare il pressamerce e porlo in posizione di riposo;
- appoggiare la merce da affettare sul piatto;
- bloccare con il pressamerce esercitando una leggera pressione;
- regolare lo spessore della fetta. Azionare la lama premendo il pulsante bianco o verde;
- impugnare la maniglia fissata al piatto ed iniziare il movimento alternativo di taglio. L'avanzamento della merce verso la piastra spessimetro avviene spingendo verso la lama;
- quando le dimensioni del prodotto non consentiranno più di effettuare un taglio soddisfacente utilizzare l'impugnatura del pressamerce;
- al termine delle operazioni di taglio riportare a '0' la manopola regolazione spessore ed arretrare il carrello;
- arrestare il movimento della lama premendo il pulsante nero o rosso.

CARICAMENTO MERCE SUL PIATTO E TAGLIO mod. CP (fig 4)

- Controllare che la manopola regolazione spessore fette sia correttamente posizionata sullo '0';
- arretrare completamente il carrello (verso l'operatore) in posizione di carico;
- sollevare il pressamerce e porlo in posizione di riposo;
- appoggiare la merce da affettare sul piatto;
- bloccare con il pressamerce esercitando una leggera pressione;
- regolare lo spessore della fetta. Azionare la lama premendo il pulsante bianco o verde;
- impugnare la maniglia fissata al piatto ed iniziare il movimento alternativo di taglio. L'avanzamento della merce verso la piastra spessimetro avviene spingendo verso la lama;
- al termine delle operazioni di taglio riportare a '0' la manopola regolazione spessore ed arretrare il carrello;
- arrestare il movimento della lama premendo il pulsante nero o rosso.

PULIZIA DELL'AFFETTATRICE

GENERALITA'

Le macchine devono essere accuratamente pulite **almeno una volta al giorno**; se necessario con maggior frequenza.

SMONTAGGIO DELLA MACCHINA PER PULIZIA

- Scollegare la spina dalla rete di alimentazione elettrica;
- portare a '0' la manopola di regolazione della piastra spessimetro;
- svitare completamente (**senso di rotazione antiorario**) il tirante bloccaggio coprilama (fig 5);
- se il coprilama risulta bloccato esercitare una pressione sul pomolo del tirante per smuoverlo;
- estrarre il tirante e rimuovere il coprilama utilizzando per l'operazione unicamente gli appositi pomelli laterali;
- allentare e rimuovere le due viti di fissaggio e rimuovere il parafrangente.

Per la pulizia del corpo macchina e della lama utilizzare esclusivamente un panno inumidito in acqua e detersivo schiumoso biodegradabile per stoviglie con pH 7-8, ad una temperatura non inferiore ai + 30 °C.

NON PULIRE LA MACCHINA CON GETTI D'ACQUA O VAPORE O METODI SIMILARI.

ATTENZIONE: utilizzare guanti di protezione antigraffio ed antiscivolo ed eseguire le operazioni di seguito descritte con grande attenzione, senza distrarsi. **PERICOLO DI TAGLIO!**

Per la pulizia della lama: premere un panno umido sulla superficie della lama e spostarlo lentamente dal centro verso l'esterno (fig 6) sul lato coprilama e sul lato opposto.

Per la pulizia dell'anello di sicurezza: passare un panno umido tra la lama e l'anello di sicurezza.

Per la pulizia del sottopiatto portamerce e carrello (fig 7): avvicinare il carrello all'operatore, portarlo verso destra e contemporaneamente sollevarlo sino alla posizione di riposo (mod. SP) o avvicinare il carrello all'operatore e sollevare il piatto portamerce fino alla posizione di riposo (mod. CP); pulire con un panno umido ed asciugare con cura (mod. SP e mod. CP).

MANUTENZIONE

GENERALITA'

Gli interventi di manutenzione consentiti all'operatore sono i seguenti:

- **affilatura lama:** periodicamente (periodicità e durata dipendono ovviamente dall'utilizzo dell'apparecchiatura, tempi di lavoro e tipo di prodotto lavorato).
- **lubrificazione guide scorrimento carrello e pressamerce:** settimanalmente.
- **regolazione tensione cinghia motore:** come necessario.

ATTENZIONE: gli interventi di manutenzione devono essere eseguiti sempre con la macchina scollegata dalla rete di alimentazione elettrica e, se non specificatamente richiesta altra posizione, con la manopola regolazione spessore fette posta sullo '0'.

Gli interventi di manutenzione da affidare esclusivamente a personale autorizzato dal costruttore sono i seguenti:

- **sostituzione della lama;**
- **sostituzione delle mole dell'affilatoio;**
- **sostituzione della cinghia di trasmissione motore;**
- **sostituzione di componenti dell'impianto elettrico.**

AFFILATURA LAMA

Pulire accuratamente la macchina come indicato ai paragrafi precedenti prima di procedere nelle operazioni.

ATTENZIONE: l'affilatura può essere eseguita sino ad una diminuzione di 12 mm del valore nominale del diametro della lama.

Oltre tale valore E' OBBLIGATORIO SOSTITUIRE LA LAMA affidando l'operazione ESCLUSIVAMENTE a personale autorizzato dal costruttore.

ESECUZIONE DELL'AFFILATURA

- Pulire accuratamente la lama con alcool denaturato in modo da sgrassarla come precedentemente indicato prima di procedere nelle operazioni;
- allentare il pomolo (1) (fig 8), sollevare e ruotare di 180° l'apparecchio affilatore (2) e inserire le mole sulla lama dell'affettatrice. Ribloccare il pomolo (1);
- azionare l'interruttore (3) e premere il pulsantino (4);
- lasciare ruotare la lama per circa 30/40 secondi, quindi azionando l'interruttore (5) fermare la lama, e passare leggermente una matita per controllare se si è formata una leggera bava. **Raccomandiamo di eseguire questo controllo con molta attenzione trattandosi di un corpo molto tagliente.** Accertata la formazione della bava, azionare nuovamente l'interruttore (3) per 1/2 secondi premendo contemporaneamente i pulsantini (4 e 6);

NON PROTRARRE DETTA OPERAZIONE OLTRE I POCHI SECONDI SOPRACITATI PER EVITARE LA DANNOSA TORSIONE DEL FILO DELLA LAMA

- dopo aver effettuato l'affilatura, è buona norma pulire le mole sfregandole con uno spazzolino imbevuto di alcool;
- ad operazione di affilatura ultimata, rimettere nella sua posizione originaria l'apparecchio affilatore.

LUBRIFICAZIONE

Guide di scorrimento carrello ed asta scorrimento pressamerce (settimanalmente).

Usare esclusivamente l'olio in dotazione; se sprovvisti utilizzare olio bianco di vaselina. **NON IMPIEGARE OLII VEGETALI.**

- Mettere una piccola quantità d'olio sull'asta e fare scorrere il relativo gruppo 3-4 volte (fig 9);
- pulire come necessario rimuovendo il lubrificante in eccesso.

REGOLAZIONE TENSIONE CINGHIA MOTORE

Qualora dopo un certo tempo la macchina presentasse un rumore insolito dovuto all'assestamento della cinghia, avvitare il tendicinghia posto a lato del motore stesso, sottobasamento (fig 10).

- Staccare la spina dalla rete;
- sollevare la macchina e porla su un fianco come in figura;
- svitare i piedini (1), allentare la vite (2) e quindi togliere il riparo (3);
- allentare di qualche giro il dado (4);
- ruotare il tendicinghia (5) sino ad ottenere una tensione ottimale della cinghia(6);
- ribloccare il dado quindi rimontare il riparo con la vite e i piedini.

DEMOLIZIONE DELL'AFFETTATRICE

Le macchine sono costituite da:

- struttura in alluminio;
- inserti e varie in acciaio inox;
- parti elettriche e cavi elettrici;
- motore elettrico;
- materiali plastici, ecc.

Se lo smontaggio e la demolizione vengono affidati a terzi, ricorrere esclusivamente a ditte autorizzate allo smaltimento di suddetti materiali. Se la demolizione è eseguita in proprio, è necessario separare i materiali per tipologia incaricando in seguito ditte specializzate ed autorizzate allo smaltimento. Attenersi comunque sempre alle normative in vigore nel Paese ove si opera.

ATTENZIONE: in ogni caso è necessario interpellare il costruttore o personale da questi autorizzato per la rimozione della lama circolare e successivo smaltimento. NON ABBANDONARE ROTTAMI in zone ove non sia vietato l'accesso (barriere e cartellonistica) perché ciò costituisce un grave pericolo per le persone, in particolare i minori e gli animali; tutte le responsabilità ricadono sul proprietario.

Istruzioni per il trattamento a fine vita.

Questo prodotto è conforme alla Direttiva EU 2002/96/EC.



Il simbolo apposto sull'apparecchiatura o sulla confezione indica che l'apparecchiatura, alla fine della propria vita utile, non deve essere trattata come un rifiuto domestico generico ma deve essere portata in uno dei centri di raccolta differenziata per apparecchiature elettriche ed elettroniche approntati dalla Pubblica Amministrazione. Oppure può essere consegnata al rivenditore al momento dell'acquisto di un'apparecchiatura nuova equivalente. L'utente è responsabile del conferimento dell'apparecchio a fine vita alle appropriate strutture di raccolta, pena le sanzioni previste dalla vigente legislazione sui rifiuti.

L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchio dismesso al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientalmente compatibile, contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute umana e favorisce il riciclo dei materiali di cui è composto il prodotto. Per informazioni più dettagliate inerenti ai sistemi di raccolta disponibili, rivolgersi al servizio locale di smaltimento rifiuti, o al rivenditore in cui è stato effettuato l'acquisto. Il produttore e/o l'importatore ottemperano alle loro responsabilità di riciclaggio, il trattamento e lo smaltimento ambientalmente compatibile sia individualmente sia partecipando a sistemi collettivi.

RICERCA ED ELIMINAZIONE DEI GUASTI

Nella tabella che segue sono indicati gli inconvenienti più comuni che si verificano durante l'uso dell'affettatrice e le operazioni necessarie per eliminare le possibili cause.

INCONVENIENTE	CAUSA PROBABILE	RIMEDIO
Premendo il pulsante bianco o verde la macchina non si avvia	Mancanza di alimentazione	Controllare che la spina sia correttamente inserita
Premendo il pulsante bianco o verde la macchina non si avvia	Circuito elettrico di comando difettoso	Interpellare il servizio di assistenza
La macchina non si avvia e si avverte un rumore continuo simile ad un ronzio (solo macchine con motore trifase)	Il motore è funzionante monofase	Premere immediatamente il pulsante nero o rosso e fare verificare a personale qualificato il cavo elettrico di alimentazione ed i circuiti a monte
Premendo il pulsante bianco o verde la macchina si avvia ma non si accende l'indicatore luminoso di funzionamento	Indicatore difettoso	Non utilizzare la macchina con indicatore luminoso spento; interpellare il servizio di assistenza
La macchina si avvia ma vibra, il motore scalda notevolmente e si avvertono cattivi odori	Motore o trasmissione difettosi	Non utilizzare la macchina, interpellare il servizio di assistenza
La macchina sotto sforzo rallenta o si arresta	Trasmissione difettosa	Interpellare il servizio di assistenza
Eccessiva resistenza al taglio del prodotto	La lama non è affilata	Affilare la lama
Le fette sono sfilacciate e/o di forma irregolare	La lama non è affilata	Affilare la lama
Le fette sono sfilacciate e/o di forma irregolare	Lama eccessivamente usurata	Interpellare il servizio di assistenza
L'affilatura della lama è insoddisfacente	Mole consumate	Sostituire le mole; interpellare il servizio di assistenza
Il piatto portamerce non scorre	Insufficiente lubrificazione guide	Lubrificare
Premendo il pulsante nero o rosso la macchina non si arresta	Circuito elettrico di comando difettoso	Arrestare la macchina staccando la spina dalla rete ed interpellare il servizio assistenza
Rumore insolito della trasmissione	Cinghia allentata	Regolare la tensione della cinghia

CONTENTS

GENERAL INFORMATION.....	10
LIMITS OF USE – SAFETY NORMS.....	10
GENERAL SAFETY REGULATIONS.....	10
MANUFACTURER'S WARRANTY AND LIABILITY.....	10
PLATES – CONFORMITY MARKS.....	10
PACKING	11
OPENING THE BOX.....	11
TECHNICAL DESCRIPTION AND PROPOSED CONDITIONS OF USE.....	11
GENERAL DESCRIPTION.....	11
MECHANICAL AND ELECTRICAL SAFETY DEVICES.....	11
WARNING: RESIDUAL RISKS	11
PRODUCTS THAT CAN BE SLICED.....	11
PRODUCTS THAT MUST NOT BE SLICED.....	11
MACHINE COMMISSIONING AND FUNCTION TESTS.....	12
INSTALLING THE MACHINE.....	12
ELECTRICAL CONNECTION.....	12
COMMANDS	12
USING THE MACHINE.....	12
LOADING THE PRODUCT ON THE TRAY AND SLICING (mod. SP).....	12
LOADING THE PRODUCT ON THE TRAY AND SLICING (mod. CP).....	12
CLEANING THE SLICER.....	12
GENERAL.....	12
DISASSEMBLING THE MACHINE FOR CLEANING.....	13
MAINTENANCE.....	13
GENERAL	13
BLADE SHARPENING.....	13
SHARPENING.....	13
LUBRIFICATION	13
ADJUSTING THE MOTOR BELT TENSION.....	14
DISMANTLING THE SLICER.....	14
TROUBLESHOOTING AND REMEDIES.....	15
ANNEXES.....	30
MAIN TECHNICAL DATA.....	30
PICTURE.....	31
MAIN COMPONENTS	34
ELECTRICAL DIAGRAM.....	36
EXPLODED DRAWINGS.....	38
DECLARATION OF CONFORMITY.....	44

GENERAL INFORMATION

LIMITS OF USE – SAFETY NORMS

These machine were designed and built to slice foodstuff in compliance to the norms of the CE 2006/95/EEC, 2006/42/EEC, 2004/108CE, and to the following regulations EN1974, EN60204-1, EN1672-2.

GENERAL SAFETY REGULATIONS

The slicers must be used only by suitably trained personnel. Furthermore, this personnel must have read this manual carefully.

In particular, please comply to the following instructions:

- install the machine according to the instructions contained in the “Installation” section;
- do not remove the transparent protections, do not modify nor exclude the mechanical and electrical safety devices;
- in case of anomalies, defective operation, incorrect movement, unusual noise, etc stop the machine immediately;
- before cleaning or servicing, disconnect the machine from the mains;
- always use scratch-proof and non-slip gloves during cleaning or maintenance;
- lay or remove the goods to be sliced on the sliding plate only when the latter is completely pushed back and the thickness control knob positioned to 0;
- to move the carriage tray when slicing, use the handle or the product grip handle;
- for extraordinary maintenance (to replace the sharpener wheels, the blade, or others) please contact the manufacturer or qualified and duly authorized personnel.

The slicers are equipped with a ventilated motor.

MANUFACTURER’S WARRANTY AND LIABILITY

The manufacturer’s warranty covering the good functioning of the machines and their compliance to the service for which they have been designed depends on the correct application of the instructions contained in this manual.

The Manufacturer assumes no liability either direct or indirect deriving from:

- failure to comply with the instructions contained in this manual;
- use of the machine by personnel who has not read or fully understood the content of this manual;
- use not complying to the specific norms currently applicable in the country of installation;
- unauthorized modifications and/or repairs;
- use of not original accessories or spare parts;
- exceptional events.

PLATES – CONFORMITY MARKS

The machines are produced in conformity with the European Directives in force and their subsequent amendments. All the parts making the machine meet the terms of the Directive and the CE marks have been applied to substantiate this compliance.

The plate carrying the Manufacturer’s data, the machine data and the CE mark are applied onto the machine base under the blade guard tie-rod knob.

 Amitek 		
Via Santarcangiolese, 6 - TORRIANA (RN) ITALY		
Modello/Model		
Codice / Code		Anno / Year
Matricola / Serial Nr.		
V	Hz	
IPX3	W Kg	

PACKING

OPENING THE BOX

On reception check packaging integrity, otherwise inform the forwarding agent or the area agent immediately.

To unpack the machine, proceed as follows:

- open the box and remove your copy of the manual of use and maintenance, the CE declaration of conformity;
- lift the machine still wrapped in a transparent polyethylene sheet and extract it from the box;
- now check the box content and make sure it corresponds to what shown on the external label.

WARNING

The packaging components (cardboard, polyethylene, and others) are classified as normal solid urban waste and can therefore be disposed of without difficulty. In any case, for suitable recycling, we suggest disposing of the products separately (differentiated waste) according to the current norms.

DO NOT DISCARD ANY PACKAGING MATERIALS IN THE ENVIRONMENT!

TECHNICAL DESCRIPTION AND PROPOSED CONDITIONS OF USE

GENERAL DESCRIPTION

The machine is essentially made of a base supporting a circular blade mounted in vertical position. This blade is driven by an electrical motor to slice foodstuffs. The machine is equipped with a carriage holding a product tray and sliding on tracks parallel to the blade.

Slice thickness is adjusted by means of a gauge plate mounted in front of the blade. This plate, against which rests the product to be sliced is moved transversally with respect to the blade by a value corresponding to the desired slice thickness. The product is fed to the machine (towards the gauge plate) by manually.

All the machine components are made of polished and anodically oxidized aluminium alloy, of stainless steel and food grade plastic material.

The blade is driven by an electrical motor, transmission is by means of a longitudinally grooved belt.

The machine is started and stopped by a control button provided with auxiliary circuit preventing accidental restarts after an outage.

Some of the machine models have a user-friendly and safe built-in blade sharpener.

MECHANICAL AND ELECTRICAL SAFETY DEVICES

The following mechanical safety devices were installed:

- a series of aluminium and transparent plastic guards on the product carriage.

The following electrical safety devices were installed:

- start/stop button system requiring a voluntary restart of the machine in the case of an outage or interruption of the power supply.

WARNING: RESIDUAL RISKS

Notwithstanding all the possible cautions taken during the design and the construction of the machine, residual risks (cutting) still exist during use or during cleaning or maintenance. Therefore be careful and **PAY THE UTMOST ATTENTION** to what you are doing.

PRODUCTS THAT CAN BE SLICED

- All types of cold cuts (raw, cooked, smoked);
- meat without bone (raw or cooked, at a temperature not less than + 3 °C);
- cheese cuts (obviously types that can be sliced such as gruyere, fontina, etc.);
- vegetables (all types).

PRODUCTS THAT MUST NOT BE SLICED

- Frozen or deep-frozen food;
- food containing bones (meat or fish);
- any other non-food product.

MACHINE COMMISSIONING AND FUNCTION TESTS

INSTALLING THE MACHINE

Position the machine on a well leveled, smooth and dry top suitably dimensioned to withstand the machine weight.

ELECTRICAL CONNECTION

Install the machine near a EU compliant outlet derived from a system meeting the current norms.

The user is responsible for ascertaining that the electrical system is suitably dimensioned and functions correctly (supply line, outlet, distribution panel, differential protecting breaker, grounding).

Before carrying out the connection ascertain that the mains characteristics correspondent to those indicated on the machine plate.

COMMANDS

Start and stop buttons (fig 1)

Press the white or green button (1) to start running the blade; the light (2) turns on to indicate that the machine works correctly; press the red or black button (3) to stop the blade.

Slice thickness can be adjusted by turning the graduated knob (4) counterclockwise.

Thickness adjustment range: see MAIN TECHNICAL DATA (page XX)

Functioning test and blade rotation direction

Start the machine and check whether the light is on; **for machines with three-phase supply:** make sure that the blade rotates in the direction indicated by the arrow (counterclockwise if you look at the machine from the blade plate side)(fig 2). If the blade rotates in the other direction, stop the machine immediately and call qualified personnel to invert the plug supply wires.

USING THE MACHINE

LOADING THE PRODUCT ON THE TRAY AND SLICING mod. SP (fig. 3)

- Ascertain that the thickness control knob is correctly positioned to '0';
- draw back the carriage completely (towards the operator) to loading position;
- lift the product grip and put it in rest position;
- lay the product to be sliced on the tray;
- secure by means of the product grip by exerting a slight pressure;
- adjust the thickness gauge. Start the blade by pressing on the white or green button;
- grip the handle affixed onto the plate and start the forward and backward cutting movement. The product travels towards the gauge plate by pushing towards the blade;
- when the product weight or its dimensions do not provide a satisfactory cut use the product grip handle;
- when finished, return the thickness control knob to '0' and draw the carriage back;
- stop the blade by pressing the black or red button.

LOADING THE PRODUCT ON THE TRAY AND SLICING mod. CP (fig. 4)

- Ascertain that the thickness control knob is correctly positioned to '0';
- draw back the carriage completely (towards the operator) to loading position;
- lift the product grip and put it in rest position;
- lay the product to be sliced on the tray;
- secure by means of the product grip by exerting a slight pressure;
- adjust the thickness gauge. Start the blade by pressing on the white or green button;
- grip the handle affixed onto the plate and start the forward and backward cutting movement. The product travels towards the gauge plate by pushing towards the blade;
- when finished, return the thickness control knob to '0' and draw the carriage back;
- stop the blade by pressing the black or red button.

CLEANING THE SLICER

GENERAL

The machine must always be accurately cleaned **at least once a day**, and more often if necessary.

DISASSEMBLING THE MACHINE FOR CLEANING

- Disconnect the plug from the mains;
- turn the gauge plate knob to '0';
- unscrew (**counterclockwise**) the blade guard rod (fig 5);
- if the blade guard is blocked, press on the rod knob to move it a little;
- extract the rod and remove the blade guard using for this operation only the side knobs;
- loosen and remove the two fixing screws with knurled head and remove the slice guard.

To clean the machine body and the blade use only a cloth damped with water and biodegradable lathery detergent having 7-8 Ph and at a temperature not below + 30°C.

Do not clean the machine by using water or vapor sprays or similar systems.

WARNING: use scratch-proof and non-slip gloves to carry out the following operations. Proceed carefully and pay attention to what you are doing. Danger of cutting!

For the cleaning the blade: press a cloth damped with water over the blade surface and slowly move it from the centre to the external side (fig 6) over the blade guard side and the opposite side.

For the cleaning the safety ring: pass a cloth damped with water through the blade and the safety ring.

For the cleaning of the section under the product tray of sliding plate (fig 7): bring the sliding plate near to the operator, move it to the right while lifting it up to the rest position (mod.SP) or bring the sliding plate near to the operator and lift the product tray up to the rest position (mod.CP); clean with a cloth damped with water and carefully dry (mod.SP and mod.CP).

MAINTENANCE

GENERAL

The operator is allowed to perform the following maintenance operations:

- **Blade sharpening:** regularly (intervals and duration obviously depend on the use of the machine, time of use and type of product sliced).
- **Lubrication of carriage sliding guides and product grip sliding bar:** once a week.
- **Adjustment of motor belt tension:** as required.

WARNING: Maintenance must always be carried out when the machine is disconnected from the mains and if no other position is specifically required, with the thickness control knob on '0'.

The following maintenance operations are to be entrusted only to personnel authorized by the manufacturer:

- replacing the blade;
- replacing the sharpener stones;
- replacing the motor transmission belt;
- replacing electrical system components.

BLADE SHARPENING

Before proceeding, clean the machine accurately as explained in the previous paragraphs.

WARNING: Sharpening can be done only up to 12 mm of the blade diameter value. Beyond this value, the BLADE MUST BE REPLACED ONLY by personnel AUTHORIZED BY THE MANUFACTURER.

SHARPENING

- Clean the blade accurately using denaturized alcohol to degrease it;
- loosen the knob (1)(fig 8) and turn the sharpener (2) by 180° and insert the wheels on the slicer blade. Relock the knob (1);
- operate the switch (3) and press the button (4);
- allow the blade to rotate for about 30 to 40 seconds then use the switch (5) to stop it. Brush a pencil lightly on the external side of the blade to check for a slight spud. **We advise performing this operation with the utmost care as the blade is extremely sharp;** if some spud is found, operate the switch (3) again for 1 to 2 seconds by pressing the buttons 4 and 6 at the same time;
DO NOT PROLONG THIS OPERATION BEYOND THE FEW SECONDS MENTIONED OTHERWISE THE BLADE EDGE WILL WARP
- after completing sharpening, we advise cleaning the wheels using a small brush and alcohol;
- now return the sharpener to its original position.

LUBRICATION

Carriage sliding guides product grip (once a week). Use only the oil provided, otherwise use white Vaseline oil. DO NOT USE VEGETAL OILS.

- Spread a small quantity of oil on the bar and move the assembly 3 or 4 times (fig 9);
- clean as required to remove excess of oil.

ADJUSTING THE MOTOR BELT TENSION

After a given period of service an unusual noise may occur because of the belt bedding. In this case, tighten the belt-stretcher on the side of the motor under the machine base (fig 10).

- Disconnect the plug from the mains;
- lift the machine and turn it on one side as shown in the picture;
- unscrew the feet (1), unloose the screw (2) and remove the guard (3);
- partially unscrew the nut (4);
- turn the belt-stretcher (5) until the optimal tension of the belt is obtained (6);
- Tighten the nut and install the guard, the screw and the feet.

DISMANTLING THE SLICER

Whether dismantling is entrusted to third parties or done in-house (in that last case you will have to separate the various materials) please note that disposal of the materials can only be carried out by duly authorized businesses. In any case, please comply to the current norms of your country.

WARNING: in any case, to remove the blade and dispose of it, you must contact the manufacturer or personnel duly authorized by the manufacturer.

NEVER DISPOSE OF WASTE IN AREAS WHERE ACCESS IS NOT DELIMITED BY BARRIERS AND FORBIDDEN BY WARNING SIGNS AS THIS WASTE REPRESENTS A SERIOUS DANGER, ESPECIALLY FOR CHILDREN AND ANIMALS. ANY RESPONSIBILITY ARISING OUT OF INCORRECT DISPOSAL FALLS ON THE OWNER.

Guide to the treatment of waste equipment

This product complied with Directive 2002/96/EC.



The crossed out wheeled bin symbol on equipment or its packaging indicates that at the end of its working life the equipment should not be treated as general household waste but taken to one of the recycling centres for electrical and electronic equipment run by local authorities. Alternatively, it may be handed over to the reseller when purchasing new equipment of the same type. The user is responsible for consigning the equipment to appropriate collection facilities at the end of its working life or face the penalties provided for by current waste management legislation.

Separate collection for subsequent delivery of waste equipment to environmentally-compatible recycling, treatment and disposal facilities to prevent possible negative impacts on the environment and human health whilst encouraging recycling of the product's components. For further information regarding the available collection facilities, please contact your local refuse collection service or the dealer from whom the purchase was made. The manufacturer and/or importer fulfill their obligations concerning environmentally-compatible recycling, treatment and disposal either individually or by joining a collective scheme.

TROUBLESHOOTING AND REMEDIES

The table below indicates the most common problems that may arise during slicing and the necessary remedies.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	REMEDY
The machine does not start when the white or green button is pressed	No power supply	Ascertain that the plug is correctly inserted
The machine does not start when the white or green button is pressed	Defective electrical control circuit	Call technical assistance
The machine does not start, and there is continuous noise like a buzz (only in the case of machines equipped with three-phase motors)	The motor is running on single-phase mode	Press the black or red button immediately and have the power supply cord and the circuits upstream verified by qualified personnel
When the white or green button is pressed, the machine starts, but the white functioning light is not on	Defective indicator	Do not use the machine when the pilot lamp is not on; call technical assistance
The machine starts, but there are vibrations. The motor is very hot and there is a bad smell	Defective motor or transmission	Do not use the machine, call technical assistance
Under strain, the machine slows down or comes to a stop	Defective transmission	Call technical assistance
Excessive resistance to product slicing	The blade is blunt	Sharpen the blade
The slices are ragged and/or shaped irregularly	The blade is blunt	Sharpen the blade
The slices are ragged and/or shaped irregularly	The blade is excessively worn out	Call technical assistance
Unsatisfactory blade sharpening	Worn wheels	Replace the wheels; call technical assistance
The product tray does not slide	Guides are insufficiently lubricated	Lubricate
When the black or red button is pressed, the machine does not stop	Defective electrical control circuit	Stop the machine, unplug from mains and call technical assistance
Unusual noise of transmission	Loosen belt	Adjust belt tension

INDEX

INFORMATIONS GÉNÉRALES.....	17
LIMITE D'EMPLOI DES MACHINES - NORMES DE SÉCURITÉ.....	17
NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ.....	17
GARANTIE ET RESPONSABILITÉ DU CONSTRUCTEUR.....	17
PLAQUES - MARQUES DE CONFORMITÉ.....	17
EMBALLAGE.....	18
OUVERTURE DE L'EMBALLAGE.....	18
DESCRIPTION TECHNIQUE ET CONDITIONS D'UTILISATION PRÉVUES.....	18
DESCRIPTION GÉNÉRALE.....	18
SÉCURITÉS MÉCANIQUES ET ÉLECTRIQUES.....	18
ATTENTION: RISQUES RÉSIDUELS.....	18
PRODUITS POUVANT ÊTRE COUPÉS EN TRANCHES.....	18
PRODUITS NE POUVANT PAS ÊTRE COUPÉS EN TRANCHES.....	18
MISE EN SERVICE ET ESSAIS DE BON FONCTIONNEMENT.....	19
INSTALLATION DE LA MACHINE.....	19
BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE.....	19
DESCRIPTION DES COMMANDES.....	19
UTILISATION DE LA MACHINE.....	19
CHARGEMENT PRODUIT SUR LE PLATEAU ET TRANCHAGE (mod. SP).....	19
CHARGEMENT PRODUIT SUR LE PLATEAU ET TRANCHAGE (mod.CP).....	19
NETTOYAGE DE LA TRANCHEUSE	19
GÉNÉRALITÉS.....	20
DÉMONTAGE DE LA MACHINE POUR LE NETTOYAGE.....	20
ENTRETIEN.....	20
GÉNÉRALITÉS	20
AFFÛTAGE DE LA LAME.....	20
EXECUTION DE L'AFFÛTAGE.....	20
LUBRIFICATION	21
RÉGLAGE DE LA TENSION DE LA COURROIE MOTEUR.....	21
DÉMOLITION DE LA TRANCHEUSE.....	21
RECHERCHE ET ÉLIMINATION DES PANNES.....	22
PIECES JOINTES.....	30
PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.....	30
ILLUSTRATIONS.....	31
PRINCIPAUX COMPOSANTS	34
SCHÉMA ÉLECTRIQUE.....	36
ÉCLATÉE.....	38
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ.....	44

INFORMATIONS GÉNÉRALES

LIMITE D'EMPLOI DES MACHINES - NORMES DE SÉCURITÉ

Les machines ont été conçues et réalisées pour trancher des produits alimentaires avec référence aux normes de la directive CE 2006/95/EEC, 2006/42/EEC, 2004/ 108CE, et conformes aux réglementations suivantes EN1974, EN60204-1, 1672-2.

NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

La trancheuse doit être exclusivement utilisée par des personnels adéquatement formés à cet effet et ayant lu attentivement le contenu de ce manuel.

En particulier, respecter les indications suivantes:

- installer la machine conformément aux instructions indiquées au paragraphe "Installation";
- ne pas retirer les protections transparentes et ne pas modifier ni exclure les protections mécaniques et électriques;
- arrêter immédiatement la machine en cas de défaut, de fonctionnement anormal, de rupture suspecte, de mouvements non corrects, de bruits insolites, etc;
- avant d'effectuer le nettoyage ou toute intervention d'entretien, débrancher la machine de l'alimentation électrique;
- toujours enfiler des gants de protection anti-rayage et antidérapants lors des opérations de nettoyage et d'entretien;
- placer ou retirer le produit à trancher sur le plateau coulissant seulement lorsque le chariot est entièrement reculé et le bouton de réglage de l'épaisseur placé sur '0';
- pour déplacer le plateau porte-produit durant l'opération de coupage, employer exclusivement le bouton de manoeuvre ou la poignée du presse-produit;
- pour toute intervention d'entretien extraordinaire (remplacement des meules d'affûtage, de la lame, etc.) s'adresser au constructeur ou à des techniciens qualifiés et autorisés;

Les trancheuses sont dotées d'un moteur ventilé.

GARANTIE ET RESPONSABILITÉ DU CONSTRUCTEUR

La garantie d'un bon fonctionnement et de la pleine correspondance des machines au service auquel elles sont destinées est liée à l'application correcte des instructions continues dans ce manuel.

Le constructeur décline toute responsabilité directe et indirecte dérivant:

- d'un manque d'observation des instructions contenues dans ce manuel;
- d'une utilisation de la part d'un personnel qui n'aurait pas lu et compris à fond le contenu du présent manuel;
- d'une utilisation non conforme aux normes spécifiques en vigueur dans le pays d'installation;
- de modifications et/ou de réparations non autorisées;
- d'une utilisation d'accessoires et de pièces de rechange non d'origine;
- d'événements exceptionnels.

PLAQUES - MARQUES DE CONFORMITÉ

Ces appareils sont produits en conformité avec les directives communautaires en vigueur et leurs amendements successifs. Toutes les parties qui composent la machine sont conformes au contenu de la Directive et le marquage CE témoigne leur conformité. La plaque avec les coordonnées du constructeur, les caractéristiques techniques de la machine et la marque CE est apposée sur l'embase sous le pommeau du tirant couvre-lame.

 Amitex 		
Via Santarcangiolese, 6 - TORRIANA (RN) ITALY		
Modello/Model		
Codice / Code		Anno / Year
Matricola / Serial Nr.		
V		Hz
IPX3	W	Kg



EMBALLAGE

OUVERTURE DE L'EMBALLAGE

Lors de la livraison, vérifier que l'emballage est intègre; dans le cas contraire, informer immédiatement le transporteur ou l'agent de zone.

Pour retirer la machine de son emballage suivre la marche ci-dessous:

- ouvrir la boîte et récupérer la copie du manuel d'usage et d'entretien et la déclaration CE de conformité;
- soulever et retirer la machine
- à la fin de l'opération, contrôler le contenu de l'emballage et vérifier qu'il correspond à ce qui est indiqué sur l'étiquette extérieure.

AVERTISSEMENT:

Les composants de l'emballage (carton, polyéthylène, etc.) sont des produits assimilables à des ordures solides urbaines, ils peuvent donc être éliminés sans aucune difficulté. Nous vous conseillons, de toute façon, de jeter les produits séparément (tri des ordures) conformément aux normes en vigueur pour un recyclage adéquat. **NE JETEZ PAS LES EMBALLAGES DANS LA NATURE!**

DESCRIPTION TECHNIQUE ET CONDITIONS D'UTILISATION PRÉVUES

DESCRIPTION GÉNÉRALE

La machine se compose essentiellement d'une embase qui supporte une lame circulaire montée en position verticale, actionnée par un moteur électrique dont la fonction est de couper en tranches les produits alimentaires, et par un chariot coulissant sur des glissières qui, à son tour, supporte un plateau porte-produit, parallèlement au fil de la lame. L'épaisseur de la tranche est réglable grâce à une plaque faisant fonction de jauge d'épaisseur placée en avant de la lame. Cette plaque, sur laquelle s'appuie le produit à couper, peut être déplacée transversalement par rapport à la lame, d'une valeur correspondant à l'épaisseur de la tranche désirée. L'alimentation du produit (avancement vers la plaque d'épaisseur) a lieu manuellement. Tous les composants de la machine sont réalisés en alliage d'aluminium poli et oxydé par anodisation, en acier inoxydable et en matière plastique à usage alimentaire. La lame de coupage est actionnée par un moteur électrique et la transmission du mouvement est obtenue avec une courroie à rayures longitudinales. La mise en route et l'arrêt s'effectuent avec le bouton relié au circuit auxiliaire de commande qui empêche les démarrages accidentels de la machine après une éventuelle coupure de courant. La machine incorpore une affûteuse construite pour un usage simple et en sécurité.

SÉCURITÉS MÉCANIQUES ET ÉLECTRIQUES

Les sécurités mécaniques adoptées sont les suivantes:

- série de protections en aluminium et matière plastique transparente sur le plateau porte-produit.

Les sécurités électriques adoptées sont les suivantes:

- mise en route avec bouton de marche/arrêt qui demande une opération volontaire de redémarrage de la machine en cas d'interruption de l'alimentation électrique.

ATTENTION: RISQUES RÉSIDUELS

Malgré tous les efforts faits lors de la conception et de la construction de la machine, le risque de se procurer des blessures, en se coupant, n'a pas pu être totalement éliminé. Durant son utilisation et durant les opérations de nettoyage et d'entretien, il est impératif d'opérer **AVEC GRANDE ATTENTION ET SANS SE DISTRAIRE!**

PRODUITS POUVANT ÊTRE COUPÉS EN TRANCHES

- Tous les types de charcuterie (jambon cuit, cru et fumé);
- viandes désossées (cuites ou crues à une température non inférieure à + 3 °C);
- fromages (naturellement du type pouvant être coupé en tranches: gruyère, comté, etc.);
- légumes (tous les types).

PRODUITS NE POUVANT PAS ÊTRE COUPÉS EN TRANCHES

- Produits alimentaires congelés, surgelés;
- produits alimentaires avec des os (viandes et poissons);
- tout autre produit non destiné à un usage alimentaire.

MISE EN SERVICE ET ESSAIS DE BON FONCTIONNEMENT

INSTALLATION DE LA MACHINE

Mettre en place la machine sur une surface bien nivelée, lisse, sèche et adaptée à en supporter le poids.

BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

Installer la machine juste à côté d'une prise aux normes CEE dérivée d'une installation conforme aux réglementations en vigueur.

L'utilisateur a la charge de vérifier l'adéquation et le fonctionnement correct de l'installation électrique (ligne d'alimentation, prise de courant, tableau de distribution, interrupteur de protection différentielle, disjoncteur thermique, système de mise à la terre).

Avant d'effectuer le branchement vérifier que les caractéristiques du réseau de l'alimentation électrique correspondent à celles indiquées sur la plaque des caractéristiques de la machine.

DESCRIPTION DES COMMANDES

Boutons de mise en route et d'arrêt (fig 1)

Appuyer sur le bouton blanc ou vert (1) pour mettre en fonction la lame; l'éclairage du voyant (2) signale que la machine fonctionne correctement; appuyer sur le bouton rouge ou noir (3) pour arrêter le mouvement de la lame. L'épaisseur des tranches se règle en tournant le bouton présentant une échelle graduée (4) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

Champ de réglage: voir PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES (page XX)

Contrôle du fonctionnement et sens de rotation de la lame

Mettre en route la machine et vérifier l'éclairage du voyant de fonctionnement; **pour les machines alimentées au courant triphasé:** contrôler que la lame tourne dans le sens indiqué par la flèche (sens contraire des aiguilles d'une montre en regardant la machine du côté du couvre-lame)(fig 2). Si la lame tourne dans le sens contraire, arrêter immédiatement la machine et demander l'intervention de techniciens spécialisés pour inverser deux de les trois fils d'alimentation de la fiche.

UTILISATION DE LA MACHINE

CHARGEMENT PRODUIT SUR LE PLATEAU ET TRANCHAGE mod. SP (fig 3)

- Contrôler que le bouton de réglage de l'épaisseur des tranches est correctement placé sur '0';
- reculer complètement le chariot (vers l'opérateur) en position de chargement;
- soulever le presse-produit et le placer en position de repos;
- appuyer la marchandise à trancher sur le plateau;
- immobiliser le presse-produit en exerçant une légère pression;
- régler l'épaisseur de la tranche. Actionner la lame en appuyant sur le bouton blanc ou vert;
- saisir la poignée fixée au plateau et commencer le mouvement alternatif de coupage. L'avancement de la marchandise vers la plaque calibre d'épaisseur a lieu par poussée vers la lame;
- lorsque les dimensions de la marchandise ne consentent plus d'effectuer un coupage satisfaisant se servir de la poignée du presse-produit;
- à la fin des opérations de coupage, ramener sur '0' le bouton de réglage de l'épaisseur et reculer le chariot;
- arrêter le mouvement de la lame en appuyant sur le bouton noir ou rouge.

CHARGEMENT PRODUIT SUR LE PLATEAU ET TRANCHAGE mod. CP (fig 4)

- Contrôler que le bouton de réglage de l'épaisseur des tranches est correctement placé sur '0';
- reculer complètement le chariot (vers l'opérateur) en position de chargement;
- soulever le presse-produit et le placer en position de repos;
- appuyer la marchandise à trancher sur le plateau;
- immobiliser le presse-produit en exerçant une légère pression;
- régler l'épaisseur de la tranche. Actionner la lame en appuyant sur le bouton blanc ou vert;
- saisir la poignée fixée au plateau et commencer le mouvement alternatif de coupage. L'avancement de la marchandise vers la plaque calibre d'épaisseur a lieu par poussée vers la lame;
- à la fin des opérations de coupage, ramener sur '0' le bouton de réglage de l'épaisseur et reculer le chariot;
- arrêter le mouvement de la lame en appuyant sur le bouton noir ou rouge.

NETTOYAGE DE LA TRANCHEUSE

GÉNÉRALITÉS

Le nettoyage des machines doit être soigneusement effectué **au moins une fois par jour** et plus fréquemment si nécessaire.

DÉMONTAGE DE LA MACHINE POUR LE NETTOYAGE

- Débrancher la fiche du réseau d'alimentation électrique;
- placer sur '0' le bouton de réglage de la plaque d'épaisseur;
- desserrer complètement (**tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre**) le tirant de blocage du couvre-lame (fig 5);
- si le couvre-lame est bloqué, exercer une pression sur le pommeau du tirant pour le déplacer;
- extraire le tirant et dégager le couvre-lame et, pour cette opération, se servir exclusivement des pommeaux latéraux prévus à cet effet;
- desserrer et retirer les deux vis de fixation à tête moletée et retirer le pare-tranche.

Pour nettoyer le corps de la machine et de la lame utiliser exclusivement un chiffon humidifié avec de l'eau et du produit détergent moussieux biodégradable pour vaisselle ayant un pH 7-8, à une température non inférieure à + 30 °C.

Ne pas nettoyer la machine au jet d'eau ou à la vapeur, ni avec quelque méthode similaire.

ATTENTION: enfiler des gants de protection antirayage et antidérapants et effectuer toutes les opérations décrites ci-dessous avec grande attention et sans se distraire.

DANGER DE SE BLESSER EN SE COUPANT!

Pour le nettoyage de la lame: appuyer un chiffon humide sur la surface de la lame et le déplacer lentement du centre vers le bord (fig 6) sur tous les deux côtés.

Pour le nettoyage de la bague de sécurité: passer un chiffon humide entre la lame et la bague de sécurité.

Pour le nettoyage du sous plateau porte-produite et du chariot (fig 7): approcher le chariot à l'opérateur, le positionner vers la droite tout en le soulevant jusqu'à sa position de repos (mod.SP) ou approcher le chariot à l'opérateur et soulever le plateau porte-produit et le placer en position de repos (mod.CP); nettoyer avec un chiffon humide et essuyer avec soin (mod.SP et mod.CP).

ENTRETIEN

GÉNÉRALITÉS

Les interventions d'entretien consenties à l'opérateur sont les suivantes:

- **affûtage lame:** périodiquement (bien évidemment, les périodicités et la durée dépendent de l'utilisation de l'appareil, des temps de travail et du produit travaillé).
- **lubrification rails de coulissement chariot et tige de coulissement presse-produit:** hebdomadaire.
- **réglage tension courroie moteur:** lorsque nécessaire.

ATTENTION: les interventions d'entretien doivent être effectuées la machine étant débranchée du réseau d'alimentation électrique et, si aucune autre position n'est spécifiquement requise, avec le bouton de réglage de l'épaisseur des tranches placé sur '0'.

Les interventions d'entretien à confier exclusivement au personnel autorisé par le constructeur sont les suivantes:

- **remplacement de la lame;**
- **remplacement des meules de l'affûteuse;**
- **remplacement de la courroie de transmission du moteur;**
- **remplacement des composants de l'installation électrique sous-embase.**

AFFÛTAGE DE LA LAME

Nettoyer soigneusement la machine de la manière indiquée aux paragraphes précédents avant de procéder aux opérations.

ATTENTION

L'affûtage peut être effectué jusqu'à une diminution de 12 mm de la valeur nominale du diamètre de la lame. Après cette valeur, IL EST IMPÉRATIF DE REMPLACER LA LAME.

Cette opération doit EXCLUSIVEMENT être réalisée par des techniciens agréés par le constructeur.

EXECUTION DE L'AFFÛTAGE

- Nettoyer soigneusement la lame avec de l'alcool dénaturé de manière à la dégraisser;
- desserrer le pommeau (1)(fig 8), soulever et tourner de 180° l'appareil d'affûtage (2) et insérer les meules sur la lame de l'affûteuse. Bloquer ensuite le pommeau (1);
- actionner l'interrupteur (3) et appuyer sur le petit bouton (4);

- laisser tourner la lame pendant environ 30/40 secondes, ensuite, en actionnant l'interrupteur (5), arrêter la lame et passer légèrement un crayon pour contrôler si une légère bavure s'est formée; **nous vous recommandons d'effectuer ce contrôle avec grande attention s'agissant d'un corps très tranchant.** Après vous être assurés de la formation de la bavure, actionner à nouveau l'interrupteur (3) pendant 1/2 secondes en appuyant en même temps sur les boutons (4 et 6);
NE PAS FAIRE DURER CETTE OPÉRATION PLUS DE 3 OU 4 SECONDES AFIN D'ÉVITER TOUT RISQUE DE TORSION DU FIL DE LA LAME
- après avoir effectué l'affûtage, il est conseillé de nettoyer les meules à l'aide d'une petite brosse imbibée d'alcool;
- à la fin de l'affûtage, replacer l'affûteuse dans sa position d'origine.

LUBRIFICATION

Rails de coulissement du chariot et tige de coulissement du presse-produit (hebdomadaire).

Employer exclusivement l'huile fournie; en défaut, utiliser de l'huile blanche de vaseline.

NE PAS EMPLOYER D'HUILES VÉGÉTALES.

- Mettre une petite quantité d'huile sur la tige et faire coulisser 3-4 fois le groupe correspondant (fig 9);
- nettoyer, s'il y a lieu, en retirant le lubrifiant en excès.

RÉGLAGE DE LA TENSION DE LA COURROIE MOTEUR

Au cas où, après un certain temps, la machine présenterait un bruit insolite dû à la mise en place de la courroie, serrer le tendeur de courroie placé à côté du moteur, sous l'embase (fig 10).

- Débrancher la fiche du réseau d'alimentation électrique;
- soulever la machine et la poser sur le flanc comme indiqué dans la figure;
- dévisser les pieds (1), desserrer la vis vite (2) et ôter la protection (3);
- desserrer l'écrou de quelques tours (4);
- tourner le tendeur de courroie (5) jusqu'à obtenir une tension optimale de la courroie (6);
- Resserer l'écrou ensuite monter la protection, la vis et les pieds

DÉMOLITION DE LA TRANCHEUSE

Les machines se composent:

- d'une structure en aluminium;
- d'éléments intercalaires et divers en acier inox;
- de parties électriques et de câbles électriques;
- d'un moteur électrique;
- de matériels plastiques, etc.

Au cas où le démontage et la démolition seraient confiés à des tiers, contacter exclusivement des sociétés autorisées à la démolition de ces matériels. Si vous effectuez vous-mêmes la démolition, veiller impérativement à trier les matériels par typologie en chargeant des sociétés spécialisées et autorisées à la démolition. Toujours se conformer scrupuleusement aux normes en vigueur dans le pays où vous opérez.

ATTENTION: dans tous les cas, il est nécessaire de contacter le constructeur ou les personnels autorisés par celui-ci au retrait de la lame circulaire et à sa démolition. NE JETEZ PAS LES ÉPAVES DANS DES ZONES OÙ L'ACCÈS NE SERAIT PAS INTERDIT (BARRIÈRES ET PANCARTES) CAR ELLES CONSTITUENT UN DANGER GRAVE POUR LES PERSONNES, EN PARTICULIER LES ENFANTS ET LES ANIMAUX. TOUTES LES RESPONSABILITÉS SONT À LA CHARGE DU PROPRIÉTAIRE.

Instruction pour le traitement en fin d'utilisation.

Ce produit est conforme à la Directive 2002/96/EC.



Le logo  du vide-ordures barré apposé sur l'appareil ou sur la boîte indique que l'appareil, en fin de vie, ne doit pas être éliminé comme une ordure ménagère non triée mais qu'il doit être confié à un centre spécialisé pour la collecte sélective des déchets électriques et électroniques géré par l'Administration Publique. Ou bien il peut être remis au revendeur lors de l'achat d'un appareil similaire. L'utilisateur est responsable de la remise de l'appareil en fin d'utilisation aux centres de collecte appropriés, sous peine des sanctions prévues par les lois en vigueur sur les déchets. La collecte sélective appropriée et ensuite l'acheminement de l'appareil usagé vers le recyclage, le traitement et l'élimination compatible avec l'environnement permettent ainsi d'éviter les conséquences négatives sur l'environnement et sur la santé des personnes et facilitent le recyclage des matériaux composant le produit. Pour tout renseignement complémentaire concernant les systèmes de collecte disponibles, il faut s'adresser au service local de recyclage des déchets, ou au revendeur qui a vendu l'appareil. Le recyclage, le traitement et l'élimination compatible avec l'environnement tant individuellement qu'au moyen de systèmes collectifs engagent la responsabilité du fabricant et/ou de l'importateur.

RECHERCHE ET ÉLIMINATION DES PANNES

Le tableau ci-dessous illustre les inconvénients les plus communs qui se vérifient durant l'utilisation de la trancheuse et les opérations nécessaires pour éliminer les causes possibles.

INCONVÉNIENT	CAUSE PROBABLE	REMÈDE
En appuyant sur le bouton blanc ou vert la machine ne démarre pas	Manque d'alimentation	Contrôler que la fiche est correctement branchée dans la prise
En appuyant sur le bouton blanc ou vert la machine ne démarre pas	Circuit électrique de commande défectueux	Faire appel au service après-vente
La machine ne démarre pas et on entend un bruit continu qui ressemble à un bourdonnement (seulement machines avec moteur à courant triphasé)	Le moteur fonctionne en monophasé	Appuyer immédiatement sur le bouton noir ou rouge et faire vérifier le câble électrique d'alimentation et les circuits en amont par des techniciens spécialisés
En appuyant sur le bouton blanc ou vert la machine se met en route mais l'indicateur lumineux de fonctionnement ne s'allume pas	Indicateur défectueux	Ne pas utiliser la machine lorsque le voyant lumineux est éteint; faire appel au service après-vente
La machine se met en route mais elle vibre, le moteur se réchauffe remarquablement et on sent de mauvaises odeurs	Moteur ou transmission défectueux	Ne pas utiliser la machine, faire appel au service après-vente
Sous l'effort, la machine ralentit et s'arrête	Transmission défectueuse	Faire appel au service après-vente
Résistance excessive au coupage du produit	La lame n'est pas affûtée	Affûter la lame
Les tranches sont déchiquetées et/ou de forme irrégulière	La lame n'est pas affûtée	Affûter la lame
Les tranches sont déchiquetées et/ou de forme irrégulière	Excès d'usure de la lame	Faire appel au service après-vente
L'affûtage de la lame est insatisfaisant	Meules usées	Remplacer les meules; faire appel au service après-vente
Le plateau porte-produit ne coulisse pas	Lubrification des rails insuffisante	Lubrifier
A l'appui sur le bouton noir ou rouge la machine ne s'arrête pas	Circuit électrique de commande défectueux	Arrêter la machine, débrancher la fiche du réseau et faire appel au service après-vente
Bruit insolite émis par la transmission	Courroie desserrée	Régler la tension de la courroie

INHALTVERZEICHNIS

ALLGEMEINE INFORMATIONEN.....	24
EINSATZ LIMITS DER MASCHINEN – SICHERHEITSVORSCHRIFTEN.....	24
ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	24
GARANTIE UND VERANTWORTUNG DES HERSTELLERS	24
TYPENSCHILDER – KONFORMITÄTSKENNZEICHNUNG.....	24
VERPACKUNG	25
ÖFFNEN DER VERPACKUNG	25
TECHNISCHE BESCHREIBUNG UND VORGESEHENE BETRIEBSBEDINGUNGEN	25
ALLGEMEINE BESCHREIBUNG	25
MECHANISCHE UND ELEKTRISCHE SICHERHEITSVORRICHTUNGEN	25
ACHTUNG: RESTGEFAHREN	25
SCHNEIDBARE PRODUKTE.....	25
NICHT SCHNEIDBARE PRODUKTE	25
INBETRIEBNAHME UND FUNKTIONSKONTROLLEN	26
AUFSTELLEN DER MASCHINE	26
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS	26
BEDIENUNGSBESCHREIBUNG	26
GEBRAUCH DER MASCHINE	26
EINLEGEN DES SCHNEIDEGUTS UND SCHNITT (mod. SP).....	26
EINLEGEN DES SCHNEIDEGUTS UND SCHNITT (mod. CP).....	26
REINIGUNG DER SCHNEIDEMASCHINE	26
ALLGEMEINES	26
AUSEINANDERNEHMEN DER ZU REINIGENDEN MASCHINE	26
WARTUNG	27
ALLGEMEINES	27
SCHLEIFEN DES MESSERS	27
AUSFÜHRUNG DER SCHLEIFUNG	27
ABSCHMIEREN	28
EINSTELLEN DER SPANNUNG DES MOTORTREIBRIEMENS.....	28
VERSCHROTTUNG DER SCHNEIDEMASCHINE	28
ERMITTLUNG UND BESEITIGUNG DER STÖRUNGEN	29
ANLAGEN	30
WICHTIGSTE TECHNISCHE DATEN	30
BILDER.....	31
WICHTIGSTE MASCHINENTEILE	34
SCHALTPLAN	36
EXPLOSIONZEICHNUNGEN.....	38
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG.....	44

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

EINSATZ LIMITS DER MASCHINEN – SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Die Maschinen wurden für das Schneiden von Lebensmitteln, mit Bezug auf die Normen der Richtlinie CE 2006/95/EEC, 2006/42/EEC, 2004/108CE, sowie gemäß der folgenden Bestimmungen EN1974, EN60204-1, EN1672-2.

ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Die Schneidemaschine darf nur von entsprechend geschultem Personal bedient werden, welches das vorliegende Handbuch aufmerksam gelesen hat.

Folgende Angaben sind besonders zu beachten:

- Die Maschine ist konform mit den Anweisungen des Kapitels „Aufstellen der Maschine“ aufzustellen;
- Die transparenten Schutzeinrichtungen nicht entfernen und die mechanischen und elektrischen Schutzvorrichtungen nicht verändern oder ausschließen;
- Bei Störungen, Fehlbetrieb, Bruchverdacht, Fehllauf, ungewöhnliche Geräusche usw. ist die Maschine sofort auszuschalten;
- Vor der Durchführung von Reinigungs- und Wartungsarbeiten ist die Stromzufuhr zur Maschine zu unterbrechen;
- Bei der Durchführung der Reinigungs- und Wartungsarbeiten sind stets kratz- und rutschfeste Handschuhe zu tragen;
- Das Schneidgut darf erst dann auf den Schiebeschlitten gelegt werden, wenn dieser vollkommen zurückgefahren ist und der Scheibenstärkeregler auf "0" steht;
- Der Schiebeschlitten darf nur mit dem vorgesehenen Griff oder mit der Grifffläche der Schneideguthalterung bewegt werden. Für jede außergewöhnliche Wartung (Austausch der Schleifscheiben, des Messers usw.) ist der Hersteller oder autorisiertes Fachpersonal zuständig.

Die Schneidemaschinen sind mit einem luftgekühlten Motor ausgestattet.

GARANTIE UND VERANTWORTUNG DES HERSTELLERS

Die Garantie für den einwandfreien Betrieb und die volle Leistungsfähigkeit für den Vorgesehenen Gebrauch der Maschine ist von der korrekten Beachtung der Anleitungen des Handbuches abhängig.

Der Hersteller lehnt jede direkte oder indirekte Verantwortung ab, die sich aus folgenden Verhaltensweisen ergibt:

- Nichtbeachtung der Vorschriften des Handbuches;
- Gebrauch der Maschine durch Personen, die den Inhalt dieses Handbuches nicht ausreichend verstanden haben;
- Nicht konformer Gebrauch mit den nationalen Vorschriften den jeweiligen Standorts der Maschine;
- Nicht autorisierte Änderungen und/oder Reparaturen;
- Verwendung von nicht originalen Zubehör- und Ersatzteilen;
- Außergewöhnliche Vorfälle.

TYPENSCHILDER - KONFORMITÄTSKENNZEICHNUNG

Die Maschinen wurden entsprechend der einschlägigen Vorschriften der EG und der Nachfolgenden Abänderungen hergestellt. Sämtliche Maschinenteile entsprechen der EG- Maschinenrichtlinie und das CE-Zeichen bestätigt die Konformität. Das Typenschild mit den Daten des Herstellers, den technischen Eigenschaften der Maschine und das CE-Zeichen befindet sich am Untergestell unterhalb des Drehknopfes der Messerabdeckung.

 		
Via Santarcangiolese, 6 - TORRIANA (RN) ITALY		
Modello/Model		
Codice / Code	Anno / Year	
Matricola / Serial Nr.		
V	Hz	
IPX3	W	
	Kg	

VERPACKUNG

ÖFFNEN DER VERPACKUNG

Bei der Auslieferung ist die Unversehrtheit der Verpackung zu prüfen. Sollten Beschädigungen vorliegen ist sofort die Speditionsfirma oder der zuständige Bezirksvertreter zu benachrichtigen.

Beim Herausnehmen der Maschine aus der Verpackung ist wie folgt vorzugehen:

- Öffnen Sie den Karton und entfernen Sie die Bedienungsanleitung und die Konformitätserklärung "
- Danach den Inhalt der Verpackung prüfen und sicherstellen, dass alle auf der Etikette an der Außenseite aufgeführten Teile vorhanden sind.

HINWEIS

Das Verpackungsmaterial (Karton, Polyethylen usw.) ist als normaler fester Stadtmüll anzusehen und kann daher ohne besondere Schwierigkeiten entsorgt werden. Es wird jedoch empfohlen bei der Entsorgung die gesetzlich für die Wiederverwertung vorgesehene Mülltrennung durchzuführen. Das Verpackungsmaterial darf nicht wiederrechtlich weggeworfen werden!

TECHNISCHE BESCHREIBUNG UND VORGESEHENE BETRIEBSBEDINGUNGEN

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Die Maschine besteht im Wesentlichen aus einem Untergestell auf dem ein Rundmesser in senkrecht angeordnete montiert ist, das durch einen Elektromotor angetrieben wird und die Aufgabe hat, Lebensmittel in Scheiben zu schneiden, sowie aus einem auf Führungen laufenden Schlitten, an dem parallel zur Schneidekante des Messers eine Schneidegutablage angebracht ist. Die Scheibenstärke wird mittels einer Dickenmesserplatte vor dem Messer reguliert. Diese Platte, auf der das Schneidegut liegt, kann quer zum Messer um die jeweils gewünschte Scheibenstärke verschoben werden. Der Vorschub des Schneideguts (in Richtung der Dickenmesserplatte) erfolgt von Hand. Alle Maschinenteile sind aus blanker, eloxierter Alulegierung, aus Edelstahl und aus Lebensmittelgeeignetem Kunststoff. Das Messer wird durch einen Elektromotor betrieben und der Antrieb erfolgt über einen Riemen mit Längsrillen. Das An- und Abschalten erfolgt durch eine Taste, die mit dem Hilfssteuerkreis verbunden ist. Auf diese Weise wird verhindert, dass sich die Maschine nach einem eventuellen Stromausfall willkürlich wieder einschaltet. Die Maschine verfügt über einen internen Schleifapparat, der eine einfache Handhabung und eine höchstmögliche Sicherheit gewährleistet.

MECHANISCHE UND ELEKTRISCHE SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Es wurden folgende mechanischen Sicherheitsvorrichtungen installiert:

- Eine Reihe von Schutzvorrichtungen aus Aluminium und durchsichtigem Kunststoff auf der Schneidegutablage.

Es wurden folgende elektrischen Sicherheitsvorrichtungen installiert:

- Einschalten der Maschine mit einer Ein/Aus-Taste die ein bewusstes Wiedereinschalten nach einem Stromausfall notwendig macht.

ACHTUNG: RESTGEFAHREN

Während des Betriebes und der Reinigung bzw. Wartung der Maschine sind trotz der bei der Konstruktion und der Herstellung angewandten Sorgfalt nach wie vor Gefahren (Schnittverletzungen) für Personen die nicht mit der NOTWENDIGEN VORSICHT vorgehen nicht ausgeschlossen. ABLENKUNGEN VERMEIDEN!

SCHNEIDBARE PRODUKTE

- jede Art von Wurstwaren (gekochte, rohe, geräucherte Wurstwaren);
- fleisch ohne Knochen (roh oder gekocht mit einer Temperatur nicht unter + 3 °C);
- käse (natürlich nur die aufschnittfähigen Sorten wie Schweizer Käse, Fontina usw.);
- Gemüse (alle Arten).

NICHT SCHNEIDBARE PRODUKTE

- tiefgekühlte –oder gefrorene Lebensmittel;
- lebensmittel mit Knochen (Fleisch und Fisch);
- alle anderen Produkte, die nicht für die Ernährung bestimmt sind.

INBETRIEBNAHME UND FUNKTIONSKONTROLLEN

AUFSTELLEN DER MASCHINE

Die Maschine muss auf eine ebene, glatte, trockene und belastungsfähige Fläche gestellt werden.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Die Maschine ist in unmittelbarer Nähe einer CE-Norm-Steckdose einer normgerechten elektrischen Anlage aufzustellen.

Es ist Aufgabe des Benutzers die Eignung und den korrekten Betrieb der elektrischen Anlage (Versorgungsleitung, Steckdose, Verteilerdose, magnetothermischer Fehlerstromschutzschalter, Erdung) zu überprüfen.

Vor dem elektrischen Anschluss der Maschine ist sicherzustellen, dass das Stromnetz mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmt.

BEDIENUNGSBESCHREIBUNG

Ein- und Ausschalttastettaste (abb 1)

Um das Messer in Betrieb zu setzen ist die weiße oder grüne (1) Taste zu drücken; das Leuchtsignal (2) zeigt den korrekten Betrieb der Maschine an; um das Messer anzuhalten ist die rote oder schwarze (3) Taste zu drücken. Die Dicke der Scheiben wird durch Drehen des Drehknopfes (4) entgegen den Uhrzeigersinn eingestellt.

Einstellbereich: siehe WICHTIGSTE TECHNISCHE DATEN (seite XX)

BETRIEBSKONTROLLE UND DREHRICHTUNG DES MESSERS

Die Maschine einschalten und prüfen, dass die Betriebskontrollanzeige aufleuchtet. **Für Maschinen mit Drehstromversorgung:** Kontrollieren, dass sich das Messer in Pfeilrichtung bewegt (entgegen den Uhrzeigersinn von der Seite der Messerabdeckung aus gesehen)(abb 2). Sollte sich das Messer in die gegenrichtung drehen, ist die Maschine sofort auszuschalten und die Phasen der Versorgungsdrähte im Stecker sind durch einen Techniker umzukehren.

GEBRAUCH DER MASCHINE

EINLEGEN DES SCHNEIDEGUST UND SCHNITT mod. SP (abb 3)

- Prüfen, dass der Scheibenstärkeregler korrekt auf "0" eingestellt ist;
- den Schneideschlitten vollkommen (in Richtung des Benutzers) in die Einlegeposition zurückfahren;
- den Schneidegutandrücker entfernt anheben und in die Ruhestellung bringen;
- die Essware zum Aufschneiden auf die Schale hinlegen;
- mit dem Schneidegutandrücker festhalten und dabei leicht andrücken;
- die Scheibenstärke einstellen. Das Messer durch die weiss oder grüne taste in Betrieb setzen;
- den an der Auflagefläche des Schlittens befestigte Griff ergreifen und die wechselnde Schneidebewegung ausführen. Der Vorschub des Schneideguts in Richtung der Dickenmesserplatte erfolgt von Hand;
- wenn die Esswarengröße kein zufriedenstellendes Aufschneiden länger ermöglicht, den Handgriff am Niederhalter zu Hilfe nehmen;
- nach Beendigung des Schneidevorganges ist der Regulierknopf wieder auf "0" zu drehen und der Schneideschlitten zurückzufahren;
- um das Messer anzuhalten ist die schwarz oder rote Taste zu drücken.

EINLEGEN DES SCHNEIDEGUST UND SCHNITT mod. CP (abb 4)

- Prüfen, dass der Scheibenstärkeregler korrekt auf "0" eingestellt ist;
- den Schneideschlitten vollkommen (in Richtung des Benutzers) in die Einlegeposition zurückfahren;
- den Schneidegutandrücker entfernt anheben und in die Ruhestellung bringen;
- die Essware zum Aufschneiden auf die Schale hinlegen;
- mit dem Schneidegutandrücker festhalten und dabei leicht andrücken;
- die Scheibenstärke einstellen. Das Messer durch die weiss oder grüne taste in Betrieb setzen;
- den an der Auflagefläche des Schlittens befestigte Griff ergreifen und die wechselnde Schneidebewegung ausführen. Der Vorschub des Schneideguts in Richtung der Dickenmesserplatte erfolgt von Hand;
- nach Beendigung des Schneidevorganges ist der Regulierknopf wieder auf "0" zu drehen und der Schneideschlitten zurückzufahren;
- um das Messer anzuhalten ist die schwarz oder rote Taste zu drücken.

REINIGUNG DER SCHNEIDEMASCHINE

ALLGEMEINES

Die Maschinen müssen **wenigstens einmal täglich**, bei Bedarf auch öfter, gereinigt werden.

AUSEINANDERNEHMEN DER ZU REINIGENDEN MASCHINE

- Das Versorgungskabel aus dem Stromnetz ziehen;
- den Drehknopf für die Einstellung der Dickenmesserplatte auf "0" stellen;
- Die Verschraubung des Zugstabs der Messerabdeckung vollkommen lösen (**entgegen den Uhrzeigersinn**) (abb 5);
- sollte die Messerabdeckung blockiert sein, diese durch einen leichten Druck auf den Zugstab wieder frei machen;
- den Zugstab herausziehen und die Messerabdeckung abnehmen; dabei sind ausschließlich die beiden seitlichen Drehknöpfe zu verwenden;
- die zwei Rändelanzug Schrauben lockern und ausziehen und die Scheibenabdeckung ausbauen.

Für die Reinigung des Maschinengehäuses und des Messers ist ein Tuch zu verwenden, dass in Wasser und biologisch abbaubarem, schäumenden Geschirrspülmittel mit einem pH-Wert von 7-8 und einer Temperatur nicht unter + 30 °C getaucht wurde.

Die Maschine darf nicht mit Wasser- oder Dampfstrahl oder ähnlichen Methoden gereinigt werden.

ACHTUNG: bei der Durchführung der Reinigungs- und Wartungsarbeiten sind kratz- und rutschfeste Handschuhe zu tragen und die Tätigkeit ist mit großer Aufmerksamkeit und ohne Ablenkungen durchzuführen. SCHNITTVERLETZUNGSGEFAHR!

Für klingenreinigung (abb 6): einen feuchten Lappen auf die Klingenfläche andrücken und somit die Klingendeckenseite sowie die andere Seite von der Mitte hin bildgemäß langsam wischen.

Für reinigung des Abdeckrings: einen feuchten Lappen zwischen Klinge und Abdeckring bildgemäß reiben.

Für reinigung unter der Speiseauflageschale und dem Schlitten (abb 7): den Schlitten dem Bediener her nähern, nach rechts ziehen und zugleich bis auf die Ruhestelle aufklappen (mod SP) oder den Schlitten dem Bediener her nähern, die Speiseauflageschale bis auf die Ruhestelle aufklappen (mod CP); mit einem feuchten Lappen wischen und sorgfältig abtrocknen (mod SP und mod CP).

WARTUNG

ALLGEMEINES

Folgende Wartungsarbeiten können vom Benutzer vorgenommen werden:

- **Schleifen des Messers:** regelmäßig (Regelmäßigkeit und Dauer hängen natürlich vom Gebrauch der Maschine, der Betriebsdauer und den geschnittenen Produkten ab).
- **Abschmieren der Schlittenführungen und des Gleitstabs des Schneidegutandrückers:** wöchentlich.
- **Einstellen der Spannung des Motortreibriemens:** je nach Bedarf.

ACHTUNG: Die Wartungsarbeiten sind immer an Maschinen durchzuführen, die **nicht unter Spannung stehen** und, soweit nicht anders angegeben, mit dem Drehknopf der Scheibenstärkeeinstellung auf '0'.

Folgende Wartungsarbeiten können nur von Personen durchgeführt werden, die vom Hersteller dazu ermächtigt wurden:

- **austausch des Messers;**
- **austausch der Schleifscheiben des Schleifapparates;**
- **austausch des Motortreibriemens;**
- **austausch der Komponenten der elektrischen Anlage im Untergestell.**

SCHLEIFEN DES MESSERS

Bevor mit dem Schleifen begonnen wird ist die Maschine wie in den vorhergehenden Kapiteln beschrieben zu reinigen.

ACHTUNG: Das Messer kann höchstens bis zu einer Verringerung um 12 mm des Nennwerts des Messerdurchmessers geschliffen werden. Sollte dieser Wert unterschritten werden ist es **VORSCHRIFT DAS MESSER AUSZUTAUŠCHEN**; dies muss ausschließlich von Personen vorgenommen werden, die vom Hersteller dazu ermächtigt wurden.

AUSFÜHRUNG DER SCHLEIFUNG

- Das Messer mit denaturiertem Alkohol entfetten;
- den Drehknopf (1) (abb 8) lösen, den Schleifapparat (2) um 180° drehen und die Schleifscheiben auf das Messer der Schneidemaschine aufsetzen. Den Drehknopf wieder festschrauben (1);
- den Schalter (3) betätigen und die Taste (4) drücken;
- das Messer etwa 30-40 Sekunden lang laufen lassen und es danach mit dem Schalter (5) ausschalten; dabei mit Hilfe eines Bleistiftes prüfen, ob sich an der Außenseite des Messers ein leichter Grat gebildet hat; Führen Sie diese Kontrolle mit extremer Vorsicht durch, da es sich um ein extreme scharfes Teil handelt. Ist die Gratbildung sichergestellt, erneut den Schalter (3) eine für 1/2 Sekunden lang betätigen und dabei gleichzeitig die Tasten (4-6) drücken;

DIESE BETÄTIGUNG NICHT LÄNGER ALS DIE KNAPPE GENANNT ZIT FORTFÜHREN, DAMIT DIE KLINGENSCHNEIDE SICH NACHTEILIG NICHT VERDREHT

- nach Beendigung des Schleifvorganges ist es ratsam die Schleifscheiben mit einer mit Alkohol getränkten Bürste abzubürsten;
- nach Abschluss der gesamten Schleifung ist der Schleifapparat wieder in seine Ausgangsposition zurück zu bringen.

ABSCHMIEREN

Gleitführungen des Schlittens und Gleitstange des Schneidegutandrückers (wöchentlich)

Es ist ausschließlich das zur Ausstattung gehörende Schmieröl zu verwenden; sollte es nicht vorrätig sein, ist weißes Vaselineöl einzusetzen. Es darf kein Pflanzenöl eingesetzt werden.

- Eine kleine Menge Öl auf den Gleitstab träufeln und die Gruppe 3-4 Mal vor und zurückgleiten lassen (abb 9);
- etwaige Ölüberschüsse entfernen.

EINSTELLEN DER SPANNUNG DES MOTORTREIBRIEMENS

Sollte die Maschine nach einer gewissen Zeit ungewöhnliche Geräusche erzeugen, die auf den Einlauf des Motortriebriemens zurück zu führen sind, müssen die Schrauben des Riemenspanners seitliche des Motors am Untergestell angezogen werden (abb 10).

- Den Stecker vom Stromnetz abziehen;
- die Maschine aufziehen und bildgemäß auf eine Seite lehnen;
- die Füße (1) ausdrehen, die Schraube (2) lockern, darauf das Schutzgehäuse (3) ausbauen;
- die Mutter (4) um einige Drehungen lockern;
- den Riemenspanner (5) bis Entstehung einer optimalen Riemen Spannung (6) drehen;
- die Mutter erneut festziehen, dann das Schutzgehäuse, die Schraube und die Füße zurück einbauen.

VERSCHROTTUNG DER SCHNEIDEMASCHINE

Die Maschinen bestehen aus:

- aluminium-Aufbau;
- einsetzen und sonstigen Teilen aus rostfreiem Stahl;
- elektrischen Teilen und Stromkabeln;
- elektromotor;
- kunststoffen, usw.

Sollte die Demontage und Verschrottung Dritten übertragen werden, sind nur Unternehmen zu beauftragen, die eine Zulassung für die Entsorgung der vorgenannten Materialien besitzen. Sollte dagegen die Verschrottung in Eigenarbeit vorgenommen werden, sind die verschiedenen Materialien zu trennen und zugelassene Unternehmen mit der Entsorgung zu beauftragen. Auf jeden Fall sind die entsprechenden gesetzlichen Vorschriften des jeweiligen Landes zu beachten.

ACHTUNG: Auf jeden Fall ist es notwendig sich für den Ausbau und die nachfolgende Entsorgung des Rundmessers an den Hersteller oder an Personal zu wenden., dass von diesem autorisiert wurde. Keinen Schrott in zugänglichen Zonen (ohne Umzäunung und Warnschilder) wegwerfen, da dieser eine große Gefahr für Menschen, besonders Minderjährige, und Tiere darstellt. Die Gesamtverantwortung liegt beim Inhaber.

Hinweise zur Behandlung nach Ablauf der Lebensdauer

Dieses Produkt entspricht der Richtlinie 2002/96/CE.



Das Symbol des durchgestrichenen Korbes auf dem Gerät oder auf der Verpackung weist darauf hin, dass das Gerät nach Ablauf der Lebensdauer nicht als Hausmüll behandelt werden darf, sondern in einer von der öffentlichen Verwaltung vorgesehenen Sammelstelle für elektrische und elektronische Geräte fachgerecht entsorgt werden muss. Es kann aber auch beim Kauf eines neuen gleichwertigen Gerätes dem Lieferanten übergeben werden. Der Benutzer ist verantwortlich für die Übergabe des Gerätes nach Ablauf der Lebensdauer an eine entsprechende Sammeleinrichtung, unter Androhung von Strafe nach der Gesetzgebung über Mülltrennung.

Die geeignete Mülltrennung zwecks anschließender Weiterleitung des stillgelegten Gerätes an das Recycling, an Verarbeitung und umweltgerechte Entsorgung trägt dazu bei, mögliche negative Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesundheit zu vermeiden und begünstigt das Recycling der Materialien des Produktes. Zwecks detaillierter Informationen zu verfügbaren Sammelsystemen sich bitte an die örtliche Müllabfuhr oder an den Lieferanten wenden, bei dem das Gerät gekauft wurde. Der Hersteller und/oder Importeur kommen ihrer Verantwortung bezüglich Recycling, Weiterbehandlung und umweltgerechte Entsorgung nach, sei es individuell wie auch durch Teilnahme an kollektiven Systemen.

ERMITTLUNG UND BESEITIGUNG DER STÖRUNGEN

Nachstehend werden die am häufigsten auftretenden Störungen im Gebrauch der Schneidemaschine und die entsprechenden Abhilfen aufgeführt.

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE
Beim Drücken der Weiss oder grünen taste schaltet sich die maschine nicht ein	Fehlende Stromversorgung	Prüfen, dass der Stecker richtig eingesteckt wurde
Beim Drücken der Weiss oder grünen taste schaltet sich die maschine nicht ein	Störung am Steuerstromkreis	Den Kundendienst benachrichtigen
Die Maschine läuft nicht an und es ist ein anhaltender Summton zu hören (nur bei Maschinen mit Drehstrommotor)	Der Motor läuft einphasig	Sofort die schwarz oder rote Taste drücken und von Fachtechnikern das Stromversorgungskabel und die vorgeschalteten Stromnetze prüfen lassen
Beim Drücken der Weiss oder grünen Taste schaltet sich die Maschine zwar ein, aber die Betriebslampe leuchtet nicht auf	Anzeige ist fehlerhaft	Die Maschine nicht mit ausgeschalteter Leuchtanzeige benutzen; Kundendienst benachrichtigen
Die Maschine schaltet sich ein, aber sie vibriert, der Motor überhitzt sich und erzeugt einen unangenehmen Geruch	Motor und Getriebe gestört	Die Maschine nicht benutzen und den Kundendienst benachrichtigen
Unter Belastung verlangsamt sich die Maschine oder sie bleibt stehen	Getriebe gestört	Den Kundendienst benachrichtigen
Übermäßiger Schnittwiderstand des Schneidegutes	Das Messer ist nicht geschliffen	Das Messer schleifen
Die Scheiben sind ausgefranst und/oder haben eine unregelmässige Form	Das Messer ist nicht geschliffen	Das Messer schleifen
Die Scheiben sind ausgefranst und/oder haben eine unregelmässige Form	Das Messer ist übermäßig abgenutzt	Den Kundendienst benachrichtigen
Das Schleifen des Messers ist unbefriedigend	Schleifscheiben sind verbraucht	Die Schleifscheiben ersetzen; den Kundendienst benachrichtigen
Die Schneidegutaufgabe gleitet nicht gut	Ungenügende Absmierung der Schlittenführungen	Absmieren
Beim Drücken der Schwarz oder roten Taste schaltet sich die Maschine nicht aus	Störung am Steuerstromkreis	Die Maschine durch Herausziehen des Steckers ausschalten und den Kundendienst benachrichtigen
Ungewöhnliches Geräusch am Getriebe	Riemen locker	Riemenspannung justieren

ALLEGATI – ANNEXES – PIECES JOINTES – ANLAGEN

DATI TECNICI – MAIN TECHNICAL DATA – CARACTERISTIQUE TECHNIQUES – WICHTIGSTE TECHNISCHE DATEN

Version - Versione		SV250SP	SV300RSP	SV300SP	SV330SP	SV350SP	SV370SP
Motor - Motore	W	260	260	260	370	370	370
Blade - Lama	Ø mm	250	300	300	330	350	370
Rpm	Rpm	300	300	280	280	260	260
Min.slice thickness - Spessore di taglio	mm	0/16	0/16	0/16	0/16	0/16	0/16
Cut - Taglio	L x H mm	260 x 190	260 x 210	260 x 200	260 x 210	300 x 265	290 x 275
A	mm	360	360	420	420	530	530
B	mm	460	460	530	530	650	650
C	mm	520	520	550	550	650	650
D	mm	530	610	710	710	820	820
E	mm	500	515	610	610	640	640
Weight - Peso	Kg	24	28	35	36	44	47

Version - Versione		SV250CP	SV300RCP	SV300CP	SV330CP	SV350CP	SV370CP
Motor - Motore	W	260	260	260	370	370	370
Blade - Lama	Ø mm	250	300	300	330	350	370
Rpm	Rpm	300	300	280	280	260	260
Min.slice thickness - Spessore di taglio	mm	0/16	0/16	0/16	0/16	0/16	0/16
Cut - Taglio	L x H mm	215 x 170	215 x 215	260 x 200	260 x 210	300 x 265	290 x 275
A	mm	360	360	420	420	530	530
B	mm	460	460	530	530	650	650
C	mm	600	520	550	550	650	650
D	mm	680	610	710	710	820	820
E	mm	450	515	550	550	640	640
Weight - Peso	Kg	24	28	35	36	44	47

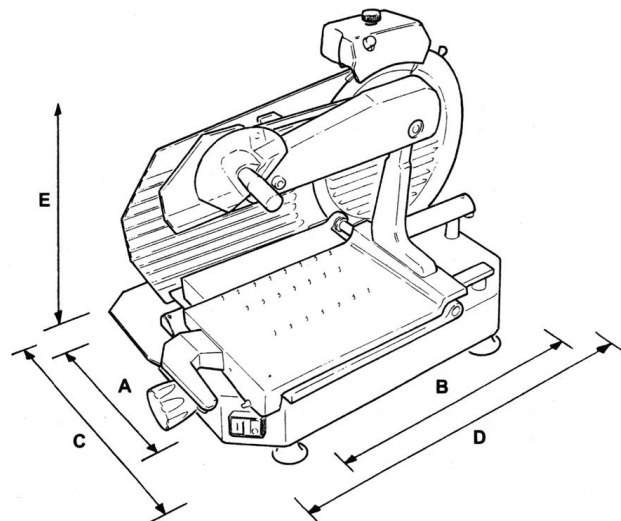


FIGURE - PICTURE - ILLUSTRATION - BILDER

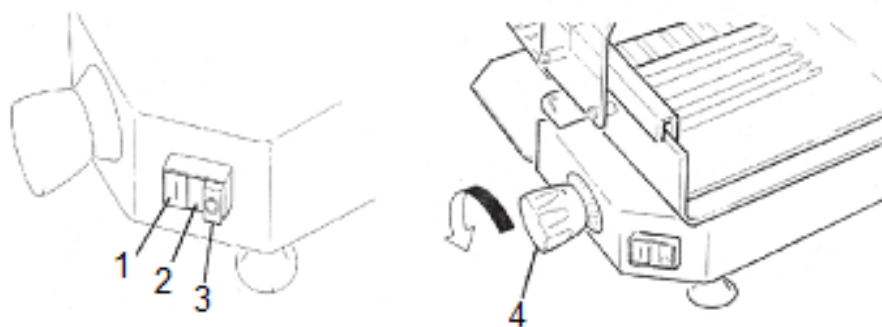


Fig. - Abb. 1

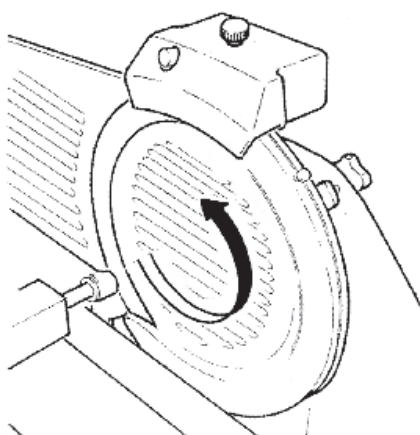


Fig. - Abb. 2

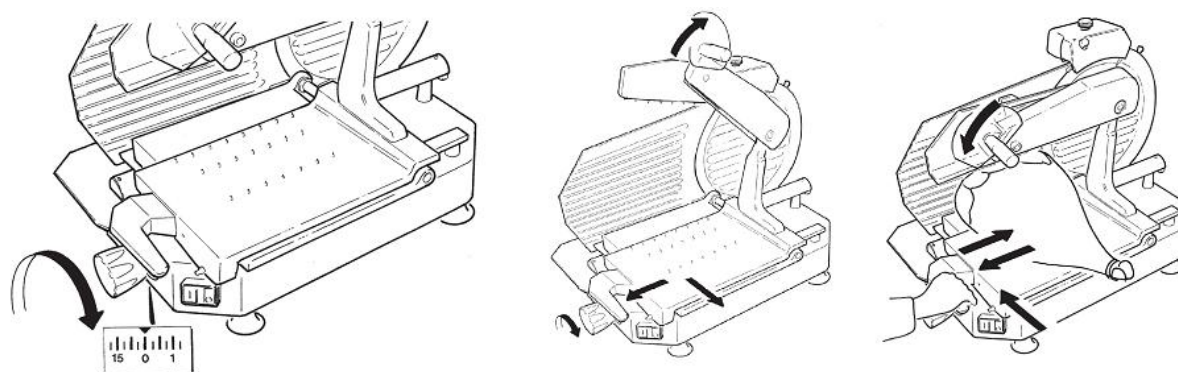


Fig. - Abb. 3

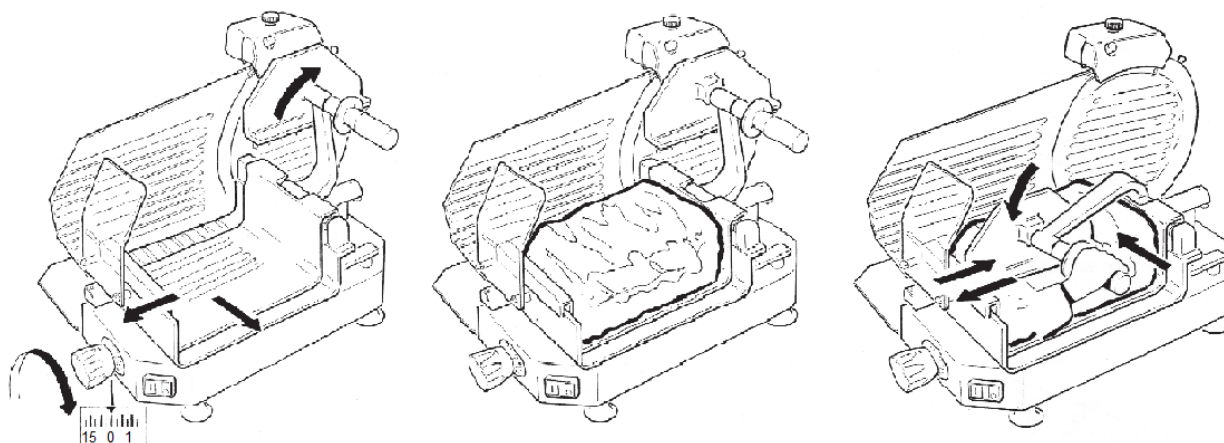


Fig. - Abb. 4

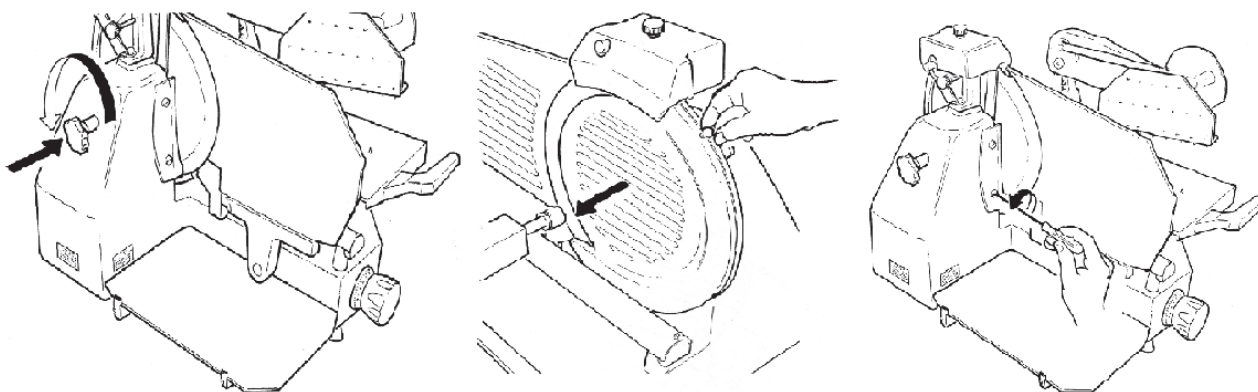


Fig. - Abb. 5

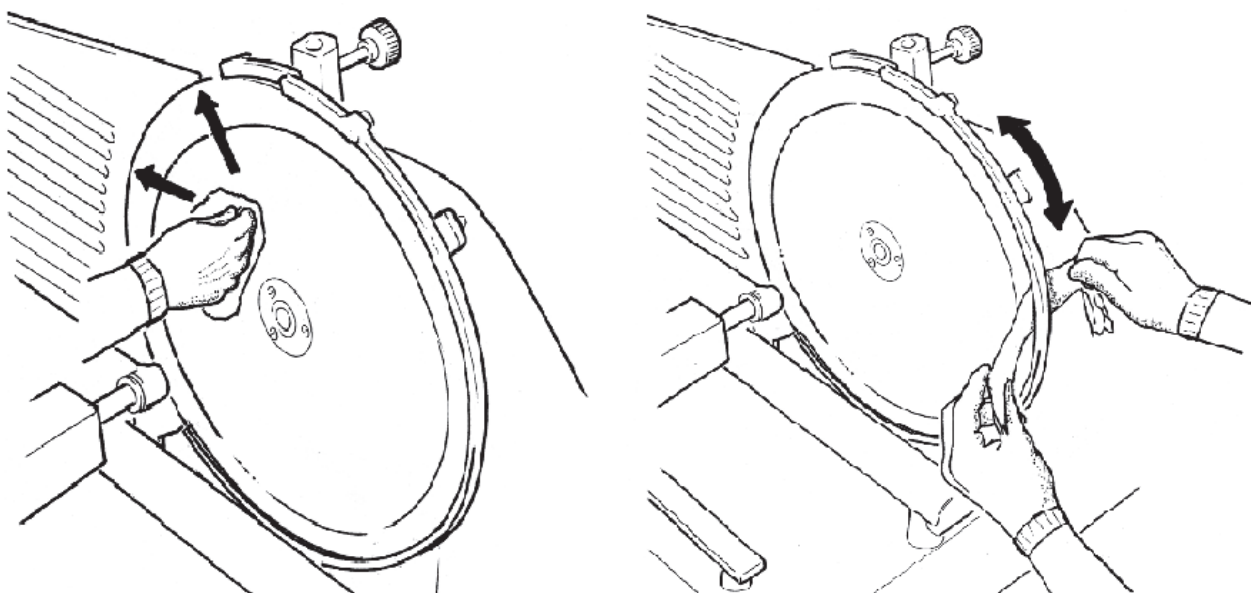


Fig. - Abb. 6

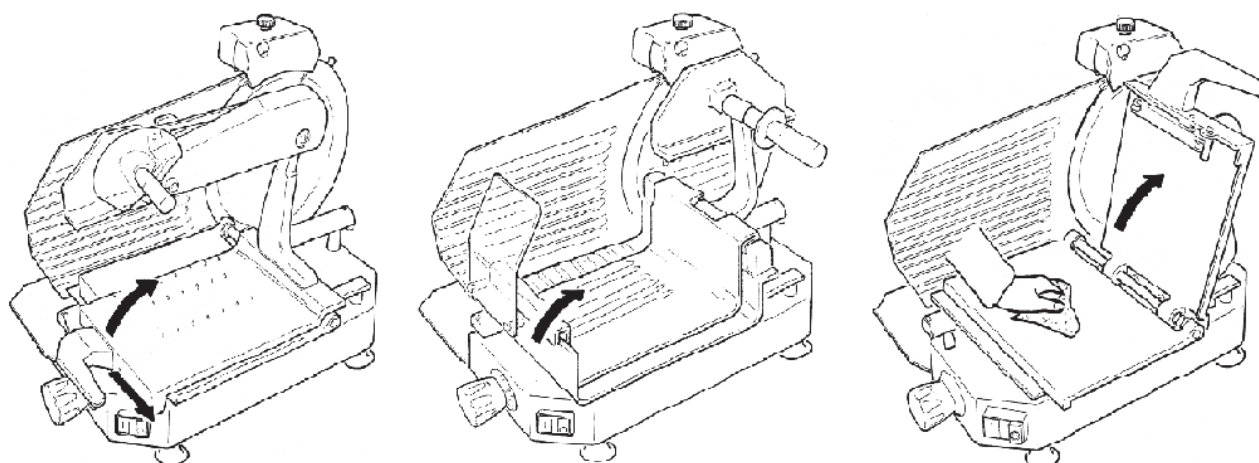


Fig. - Abb. 7

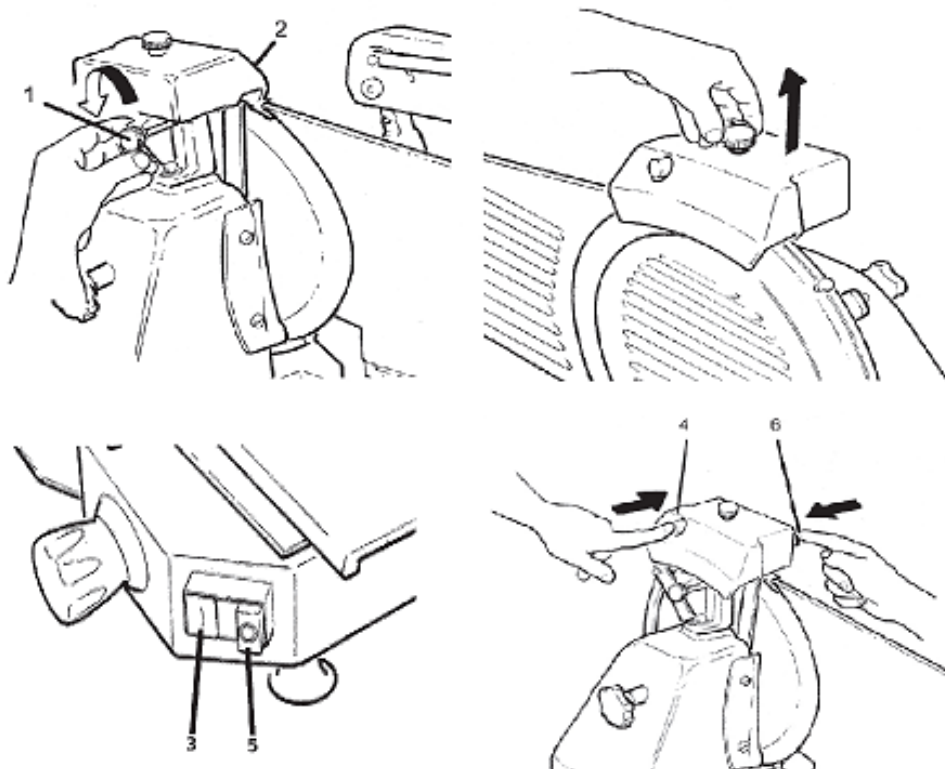


Fig. - Abb. 8

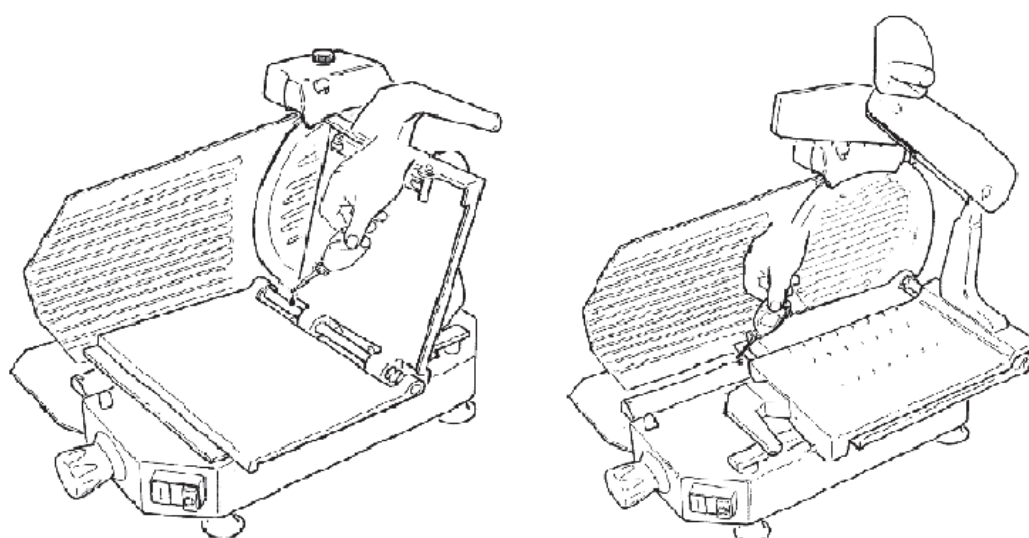


Fig. - Abb. 9

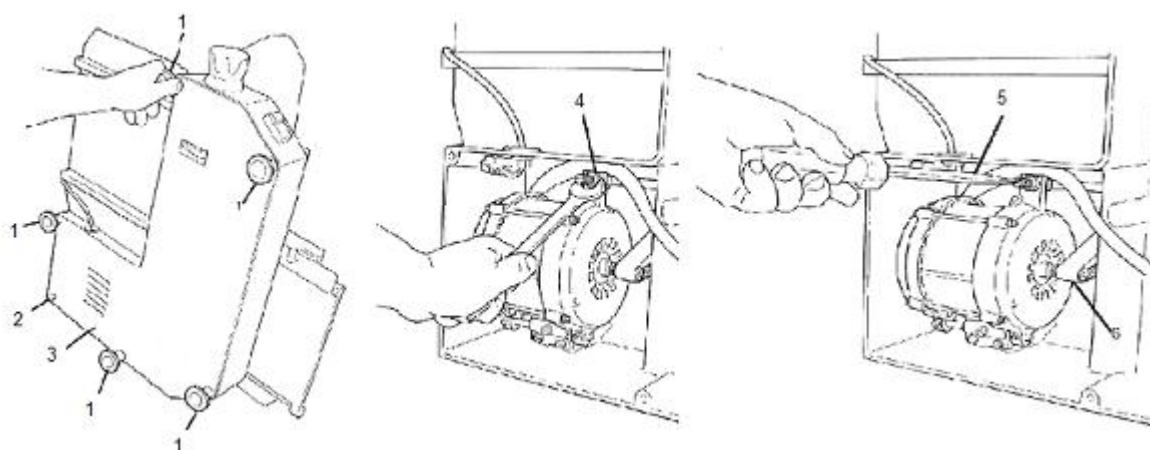
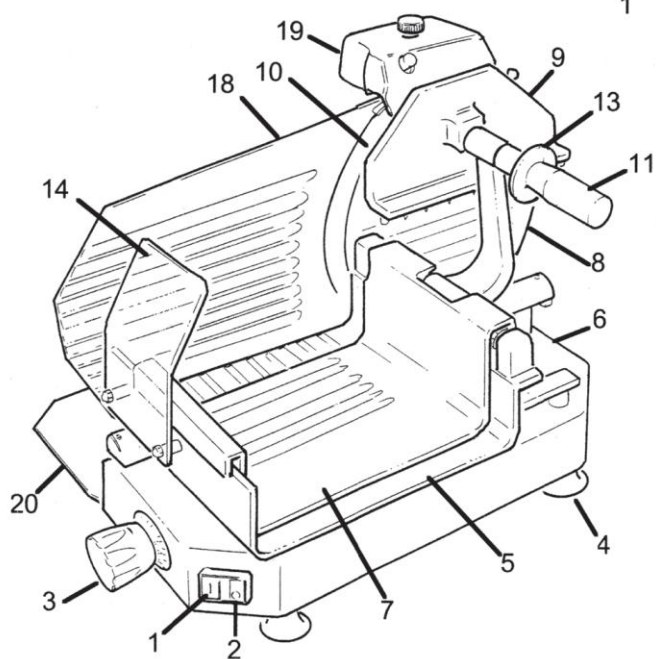
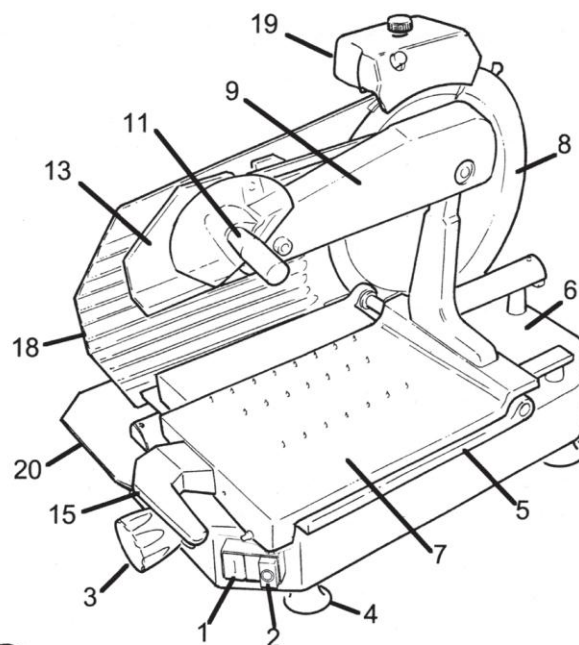
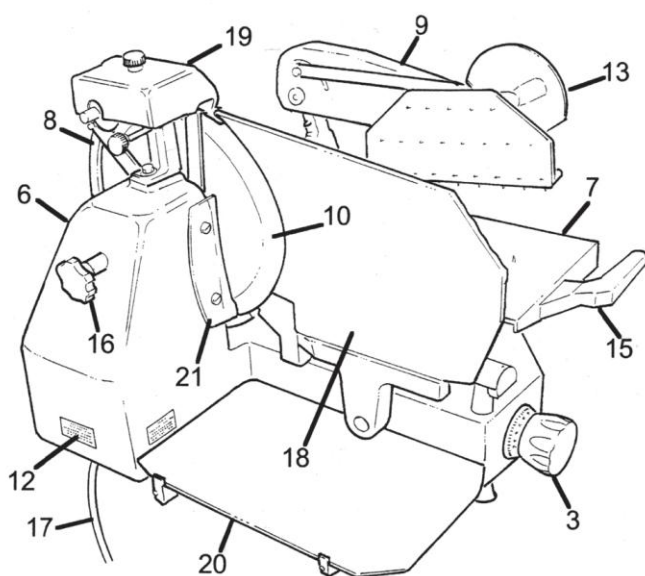


Fig. - Abb. 10

COMPONENTI PRINCIPALI - MAIN COMPONENTS
PRINCIPAUX COMPOSANTS - WICHTIGSTE MASCHINENTEIL

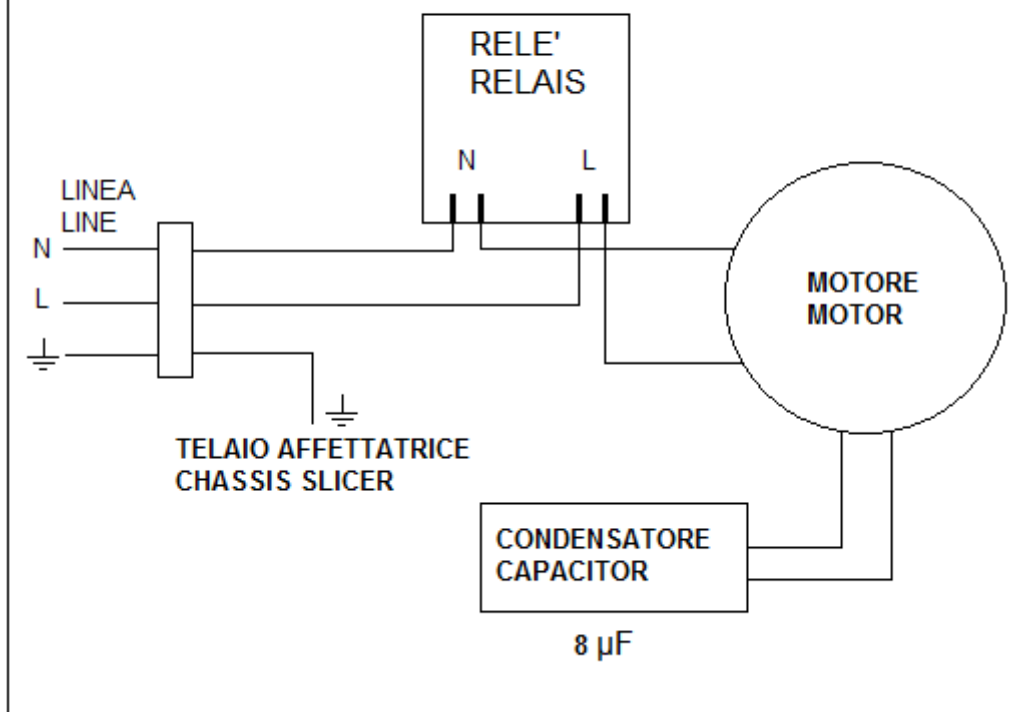


1	PULSANTE DI AVVIAMENTO (BIANCO O VERDE)	12	TARGA IDENTIFICAZIONE COSTRUTTORE, DATI MACCHINA E MARCATURA CE
2	PULSANTE DI ARRESTO (NERO O ROSSO)	13	PARAMANO PRESSAMERCE
3	MANOPOLA REGOLAZIONE SPESSORE FETTA	14	PROTEZIONE MERCE
4	PIEDINO REGOLABILE	15	IMPUGNATURA PIATTO PORTAMERCE
5	SUPPORTO PIATTO	16	TIRANTE COPRILAMA
6	BASAMENTO	17	CAVO DI ALIMENTAZIONE
7	PIATTO PORTAMERCE	18	PIASTRA SPESSIMETRO
8	COPRILAMA	19	AFFILATOIO
9	PRESSAMERCE	20	PIATTO PORTA AFFETTATO
10	LAMA	21	PARAFETTE
11	MANIGLIA PRESSAMERCE		

1	STARTUP BUTTON (WHITE OR GREEN)	12	MANUFACTURER IDENTIFICATION PLATE, MACHINE DATA AND UE MARKS
2	STOP BUTTON (BLACK OR RED)	13	PRODUCT GRIP HAND PROTECTION
3	SLICE THICKNESS CONTROL KNOB	14	PRODUCT PROTECTION
4	ADJUSTABLE FOOT	15	PRODUCT TRAY HANDLE
5	CARRIAGE TRAY SUPPORT	16	BLADE PLATE TIE-ROD
6	BASE	17	SUPPLY CORD
7	PRODUCT TRAY	18	GAUGE PLATE
8	BLADE PLATE	19	SHARPENER
9	PRODUCT GRIP	20	PRODUCT TRAY
10	BLADE	21	SLICES GUARD
11	PRODUCT GRIP HANDLE		

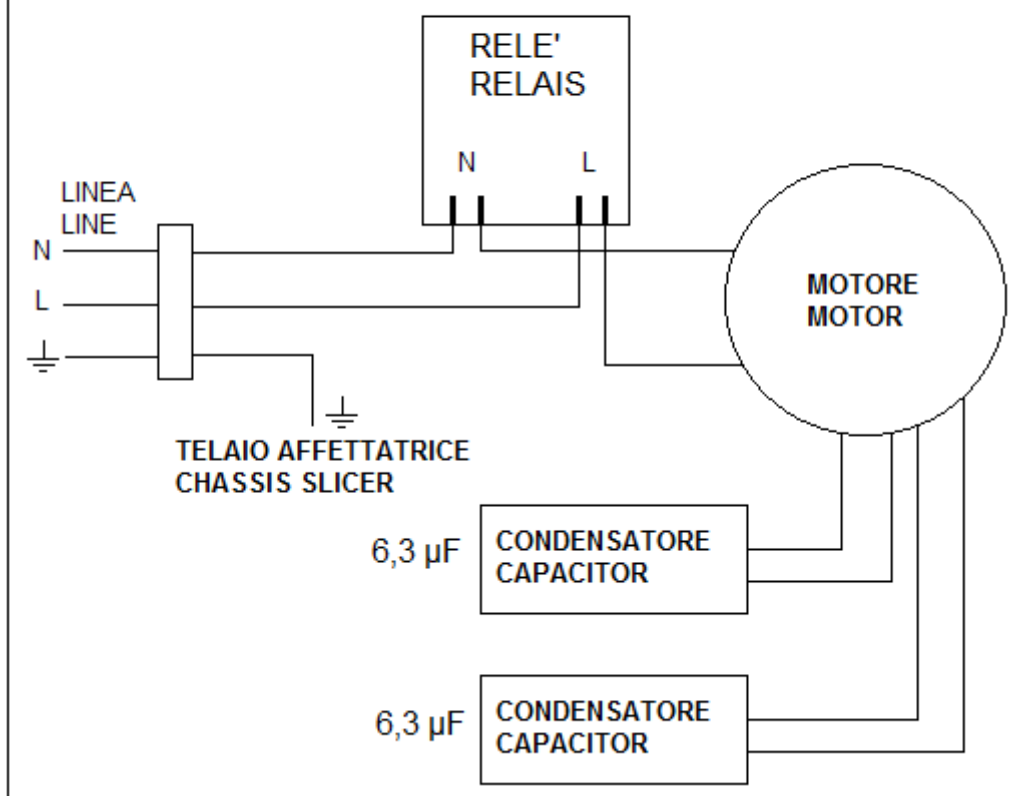
SCHEMA ELETTRICO MONOFASE ELECTRICAL DIAGRAM SINGLE-PHASE

Models SV250SP/CP - 300RSP/RCP



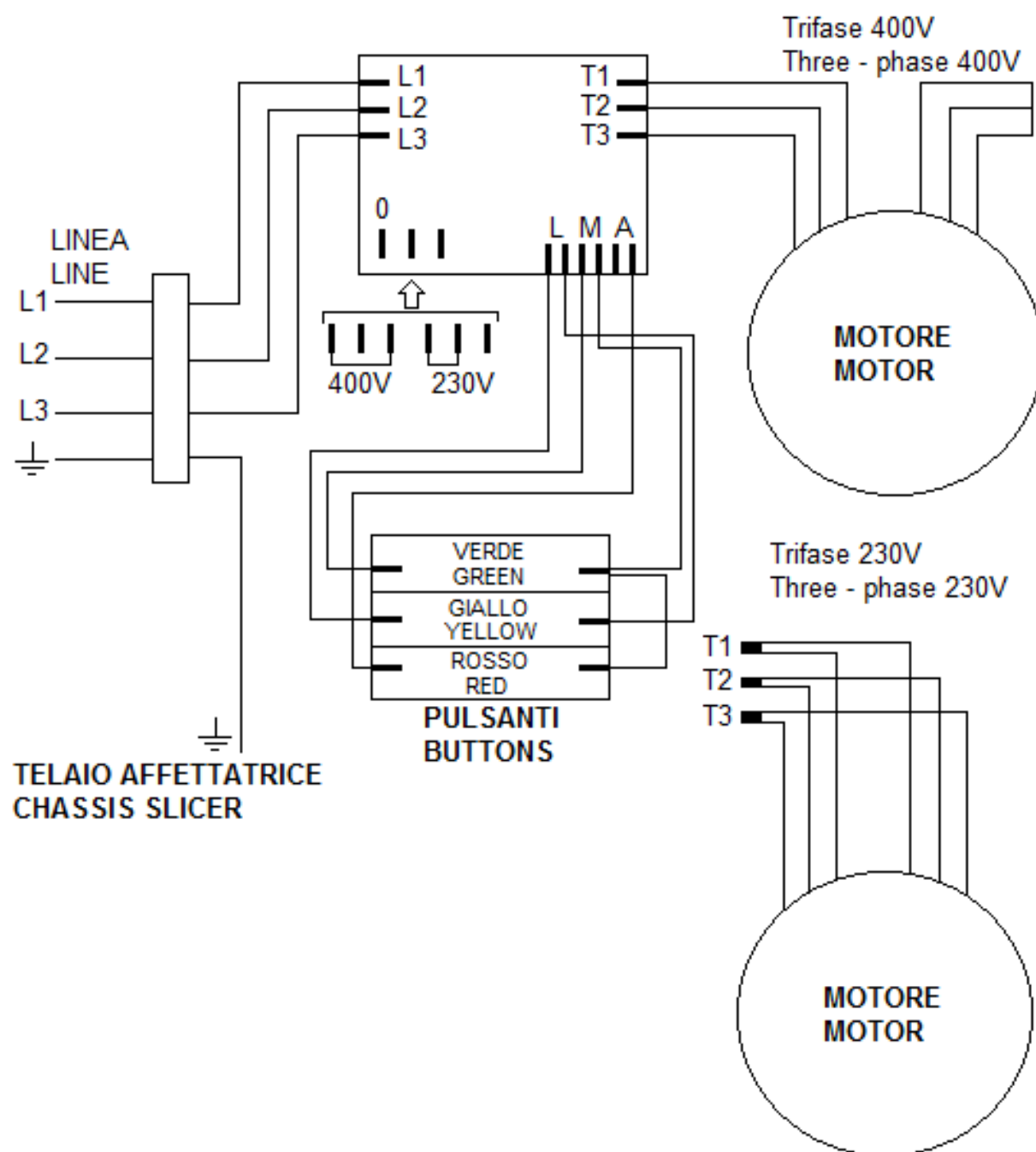
SCHEMA ELETTRICO MONOFASE ELECTRICAL DIAGRAM SINGLE-PHASE

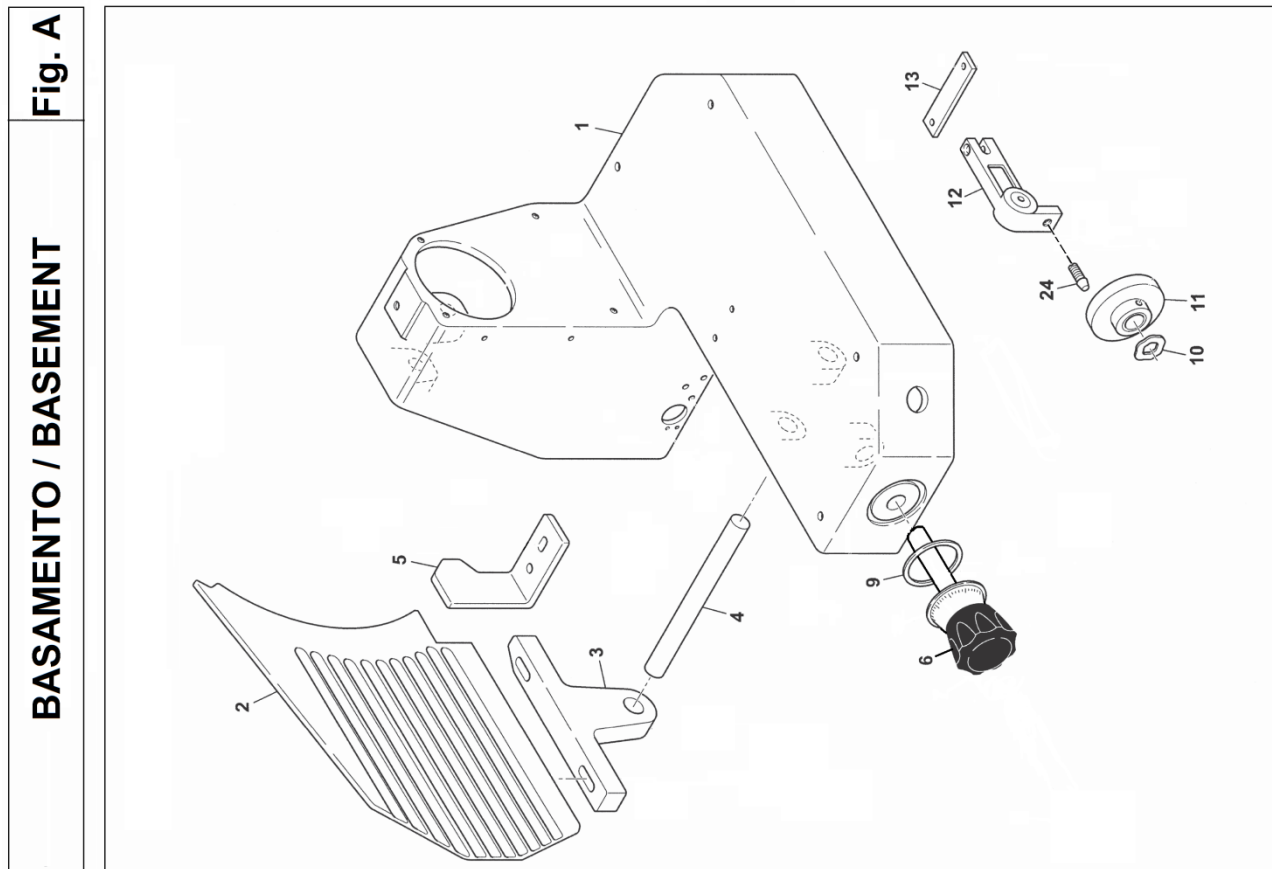
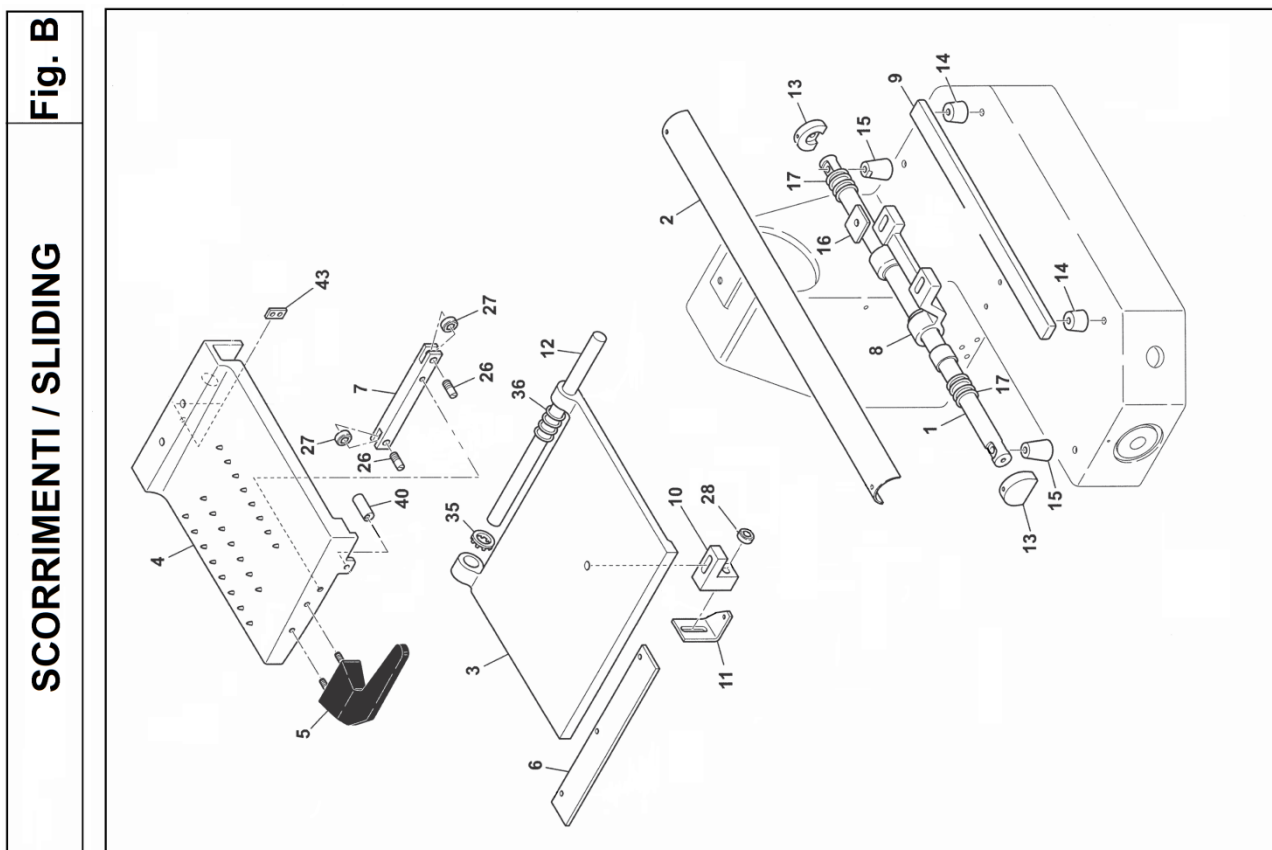
Models SV300-330-350-370SP/CP



SCHEMA ELETTRICO TRIFASE ELECTRICAL DIAGRAM THREE-PHASE

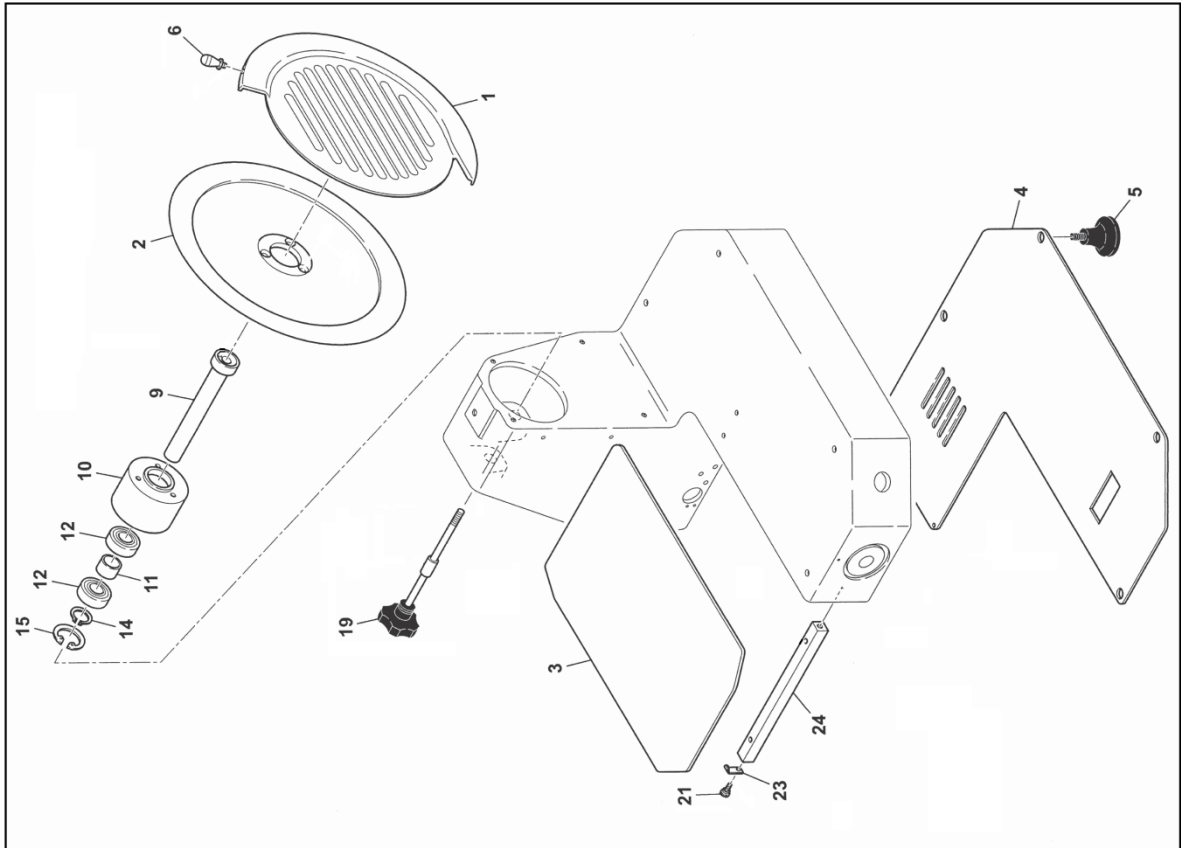
All models





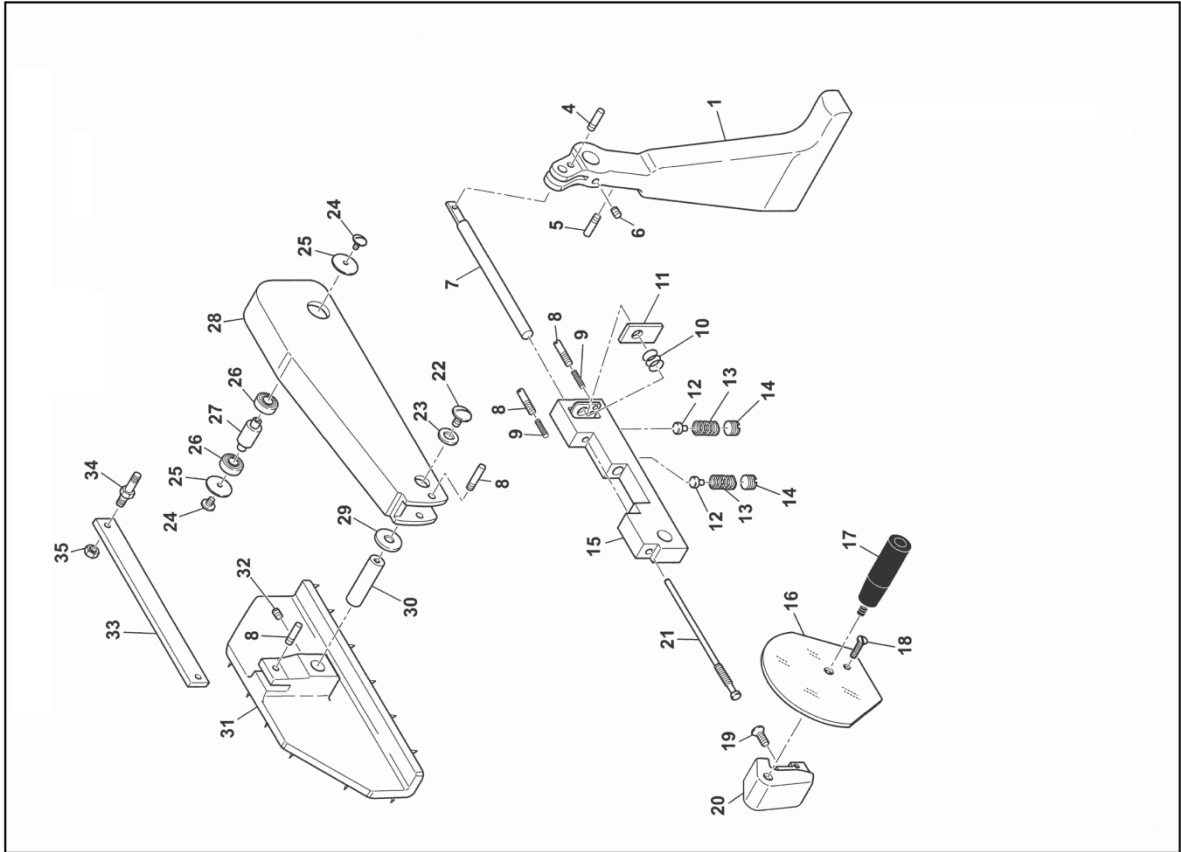
LAMA / BLADE

Fig. C



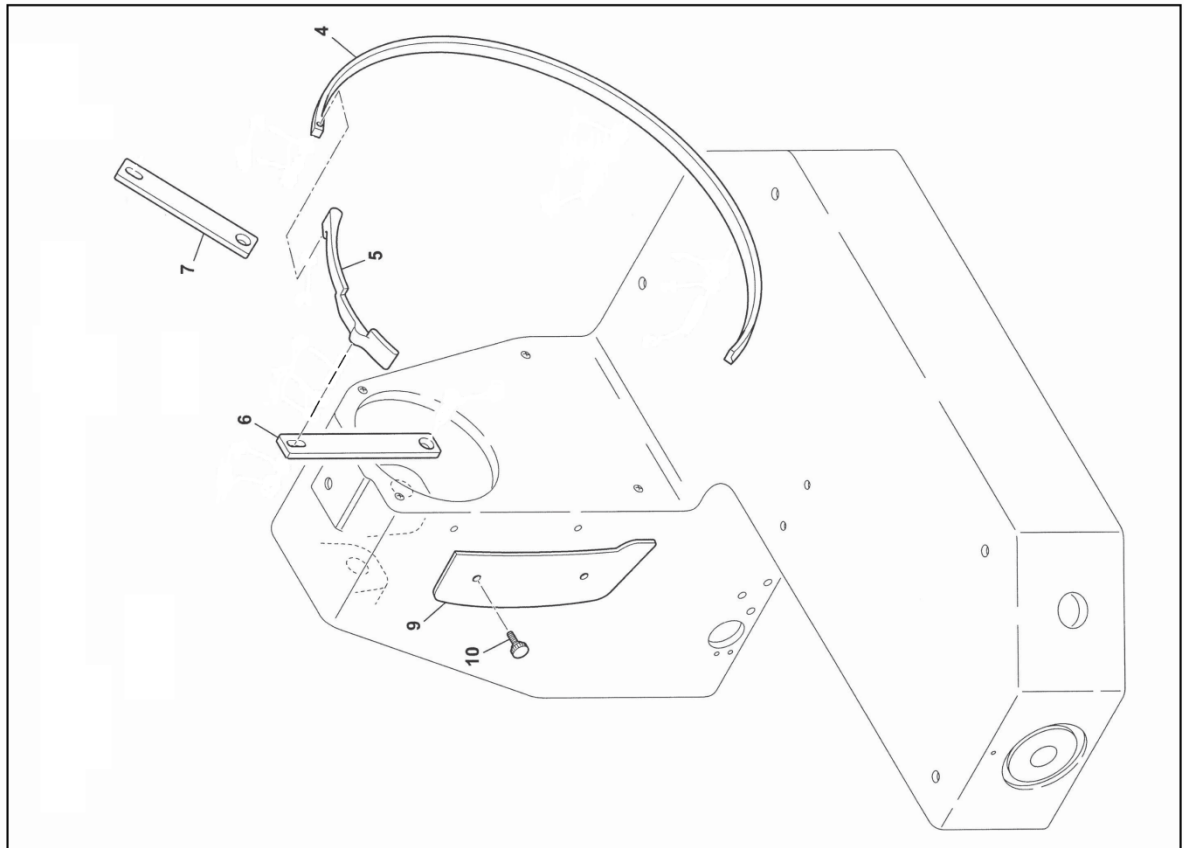
PRESSAMERCE / PRODUCT GRIP

Fig. D

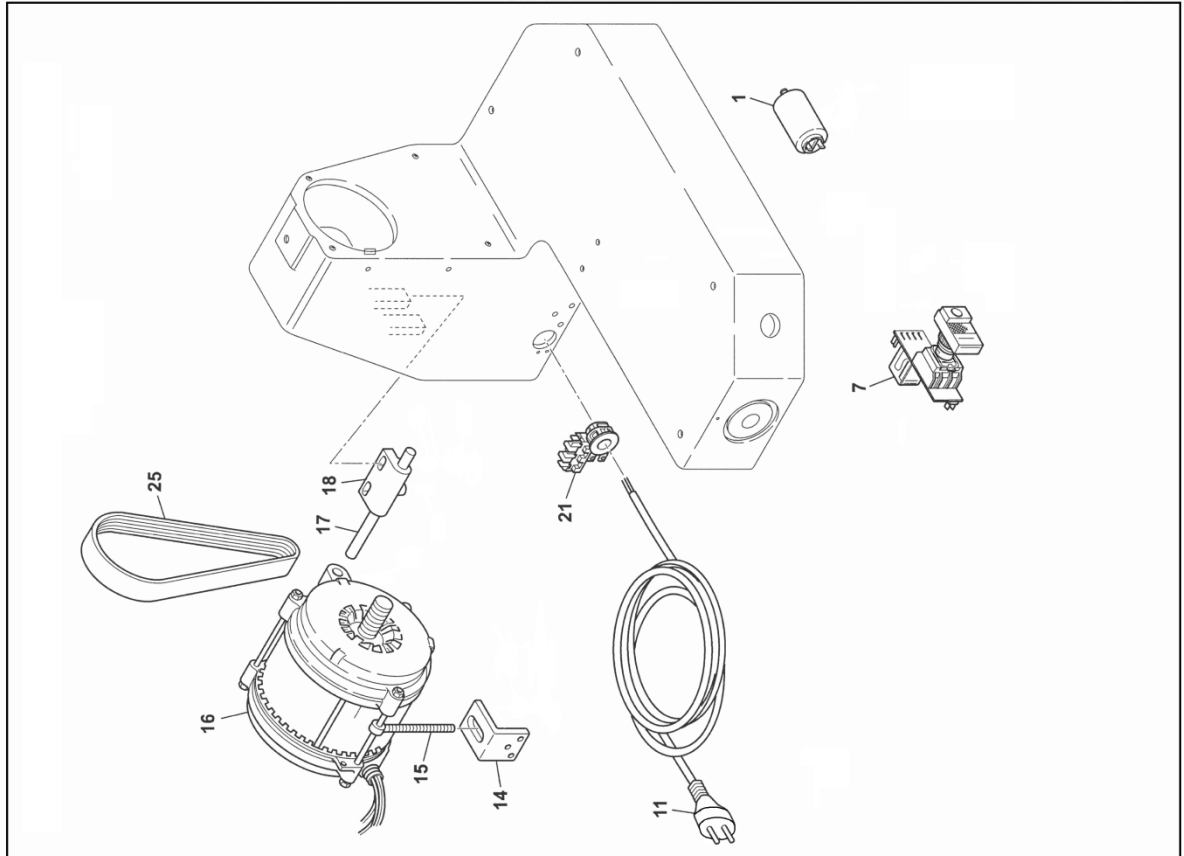


PARALAMA / BLADE GUARD

Fig. E

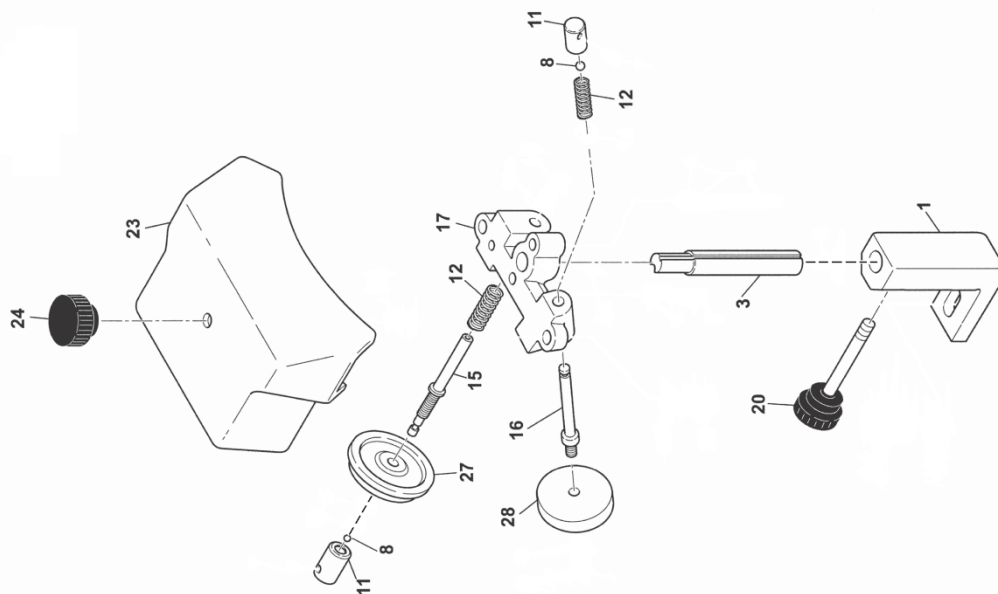


PARTI ELETTRICHE / ELECTRICAL PARTS Fig. F



AFFILATOIO / SHARPENER

Fig. G



PIATTO CARNE / MEAT PLATE

Fig. H

