

07/2013

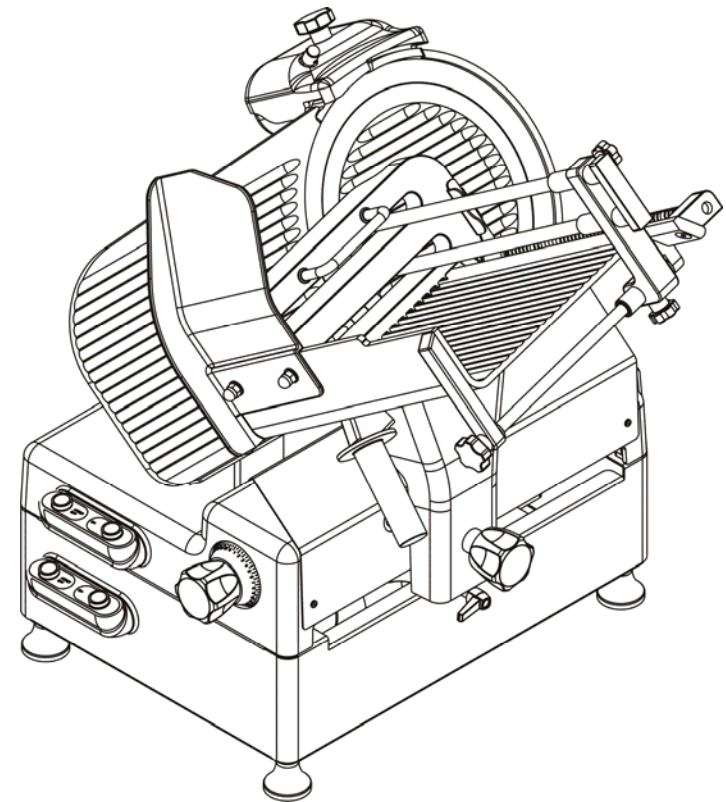
Mod: 350/AVV

Production code: PALLADIO 350 CE AUTOMECC VV



Diamond
catering equipment

Profi-Aufschnittmaschinen CE



Ed. 01/2012

Bedienungs- und Wartungshandbuch

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
 - 2.4.1 - Schaltplan 1 phase
 - 2.4.2 - Schaltplan 1 phase VV
 - 2.4.3 - Schaltplan 3 phase
 - 2.4.4 - Schaltplan 3 phase VV
- 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 SCHNEIDEBLATTES

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

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	Bruttogewicht (Kg)
300	870x840x750	70
330	870x840x750	71
350	870x840x750	72

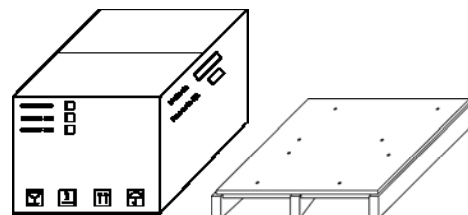


Abb.1



ACHTUNG!

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

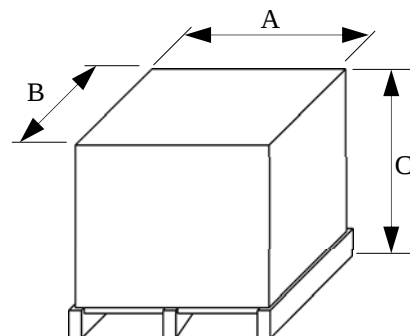


Abb.2

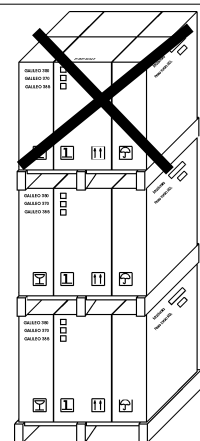


Abb.3



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

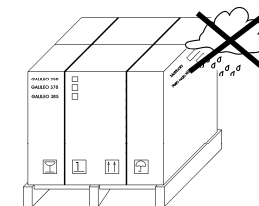


Abb.4



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

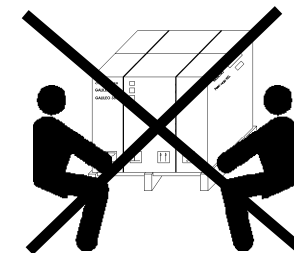


Abb.5



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

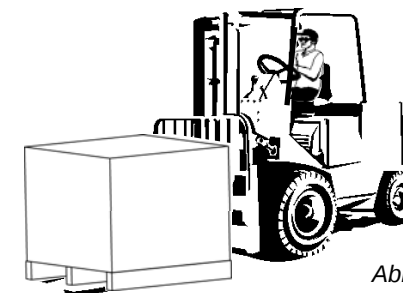


Abb.6



Da der Schwerpunkt der Packung nicht in der Mitte liegt, sollte man vermeiden, diese mit Seilen oder ähnlichen Systemen zu heben. (Abb.7).

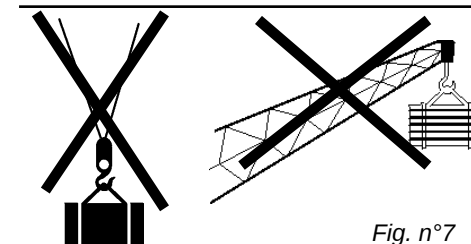


Fig. n°7

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 da-

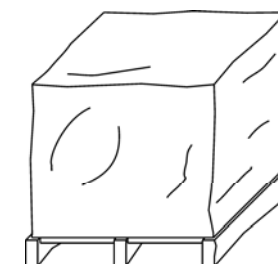


Abb.8

von benachrichtigt werden und innerhalb von 3 Tagen ab Übergabedatum (siehe Papiere), muss 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).

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 (Teil. a);
- b) 4 FüÙe (Teil b);
- c) Bedienungsanleitung (Teil c);
- d) Konformitätserklärung CE (Teil d);
- e) den Schneideblattabnehmer (Teil. e).



Abb.9

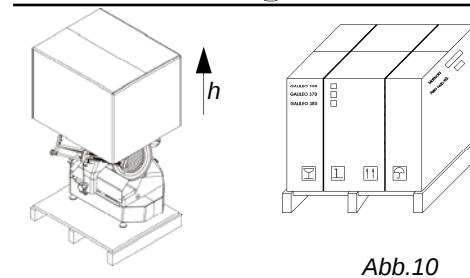


Abb.10

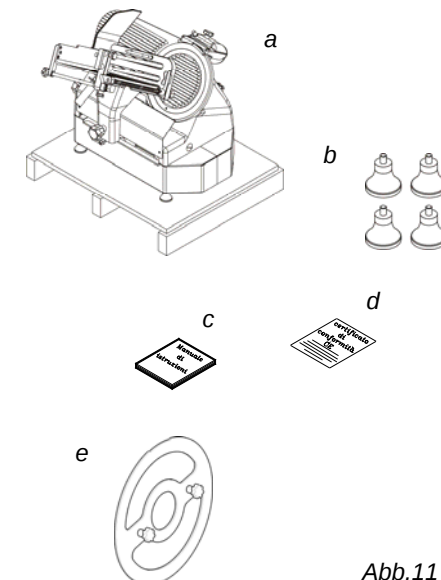


Abb.11

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 FüÙe anschrauben. Zum Schluss die Schleifvorrichtung wieder in ihren Sitz bringen. Die Aufschnittmaschine nun am vorgesehenen Platz aufstellen.

Die in der Tabelle 1 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**.

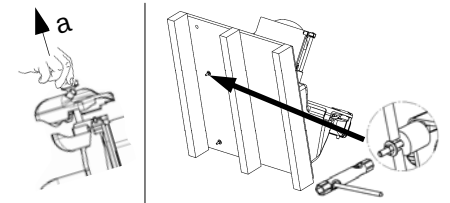


Abb.12

Abb.13

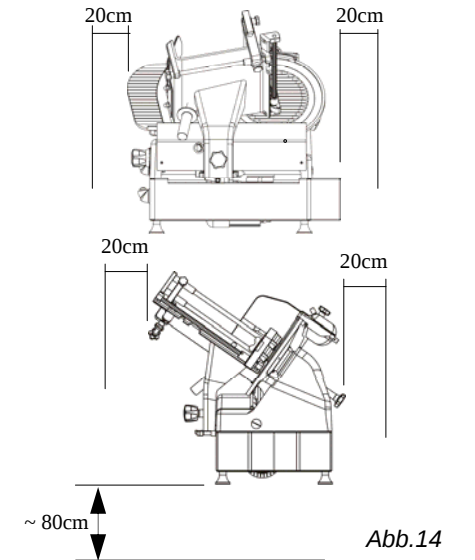


Abb.14

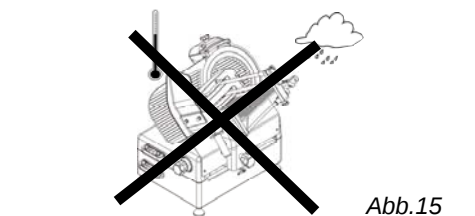


Abb.15

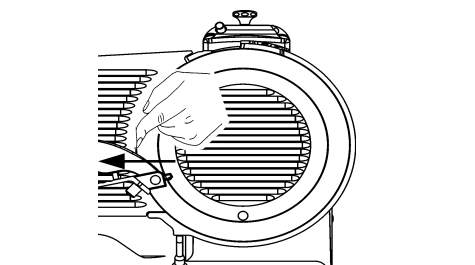


Abb.16

2.3 - ELEKTROANSCHLUSS

Die Daten auf dem Typenschild (Abb 17) 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.

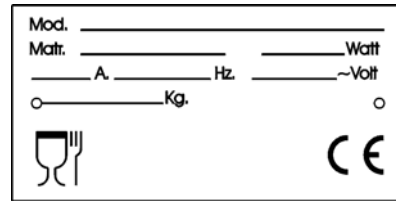


Abb.17

2.3.1 - Aufschnittmaschine mit Einphasenmotor

Die Aufschnittmaschine wird mit einem Kabel, Schnitt 3x1mm², Länge $\approx$ 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 5x1mm², Länge $\approx$ 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 5x1mm², Länge $\approx$ 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 Gegenurzeigersinn 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, "O" OFF ausschalten.
Von der Schneideblattabdeckung aus gesehen, muss das Schneideblatt im Gegenurzeigersinn drehen (Abb.19). Sollte das Schneideblatt nicht richtig drehen, im Stecker zwei der drei Phasendrähte (schwarz, grau oder braun) vertauschen (Abb. 18)

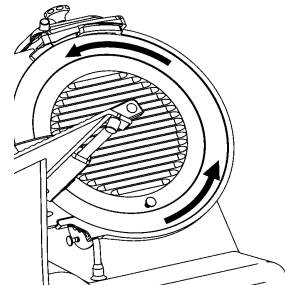


Abb.18

drehen, im Stecker zwei der drei Phasendrähte (schwarz, grau oder braun) vertauschen (Abb. 19)

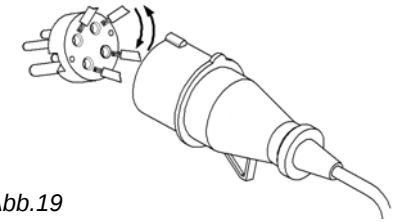


Abb.19

2.4 - SCHALTPLAN

2.4.1 - Schaltplan 1 phase

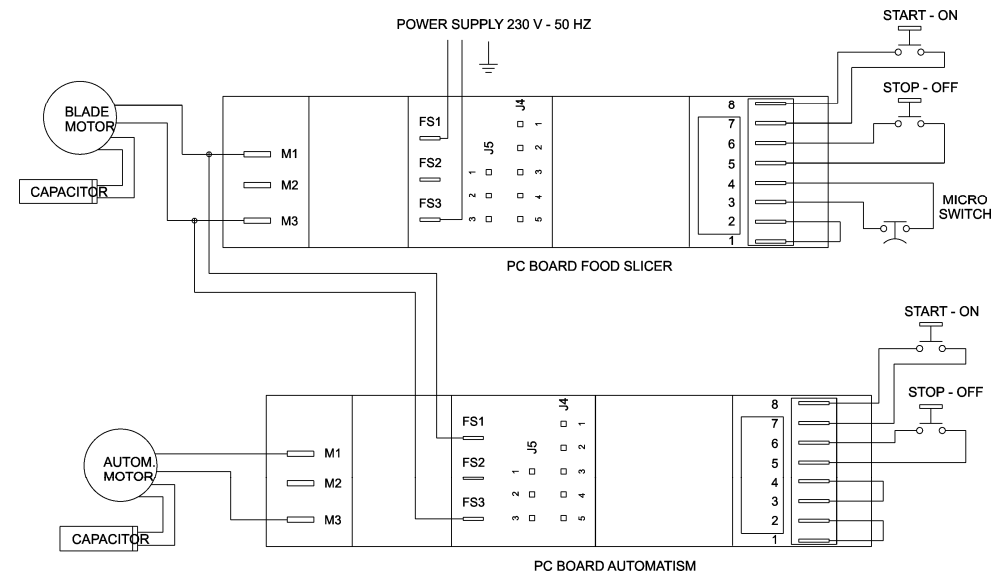


Abb.20

2.4.2 - Schaltplan 1 phase VV

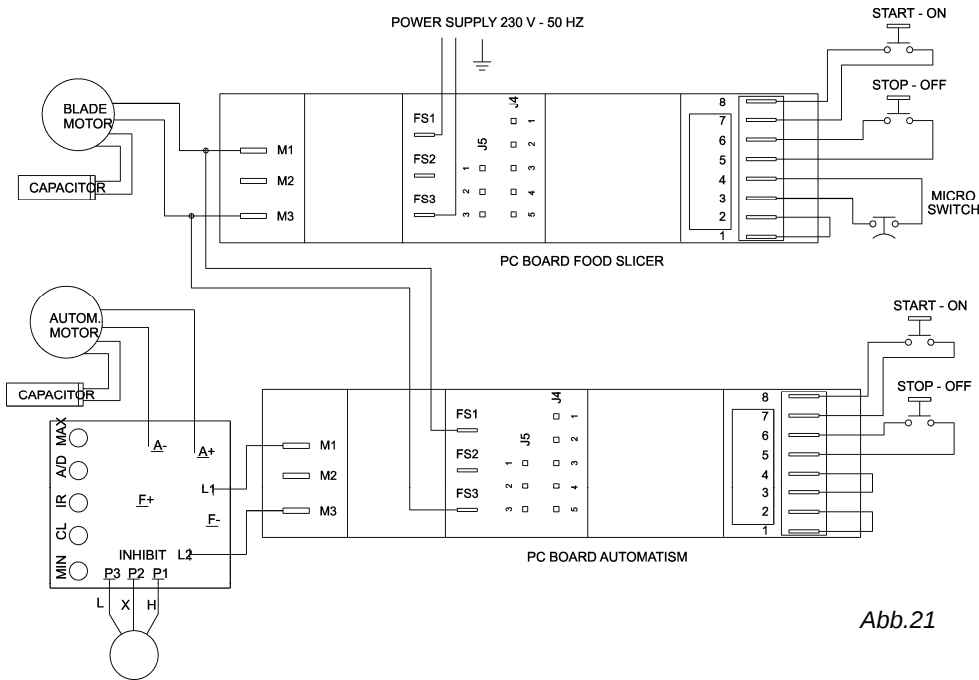


Abb.21

2.4.4 - Schaltplan 3 phase VV

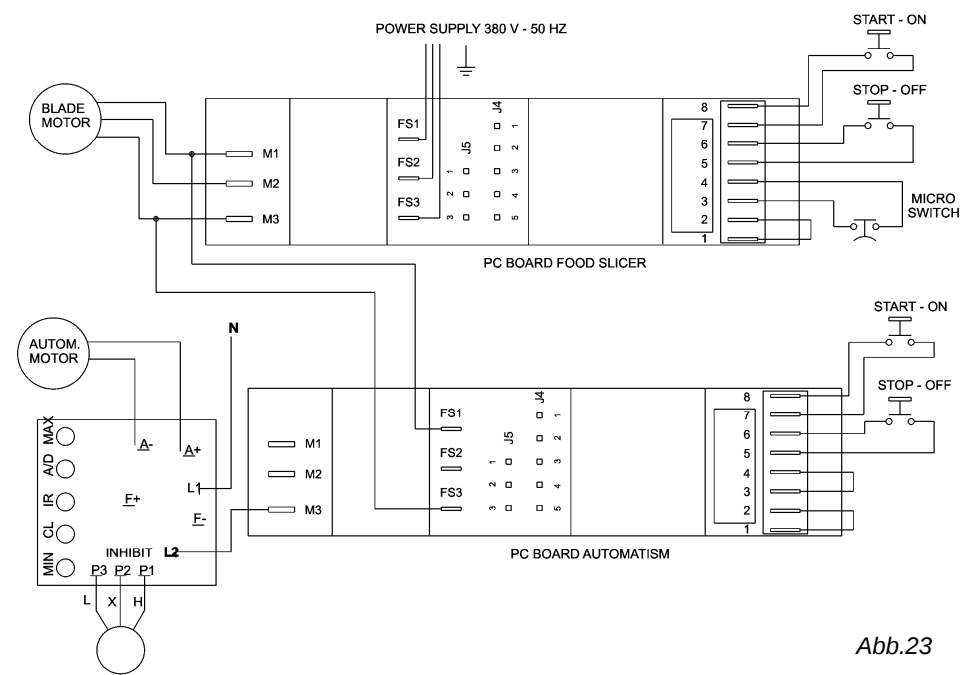


Abb.23

2.4.3 - Schaltplan 3 phase

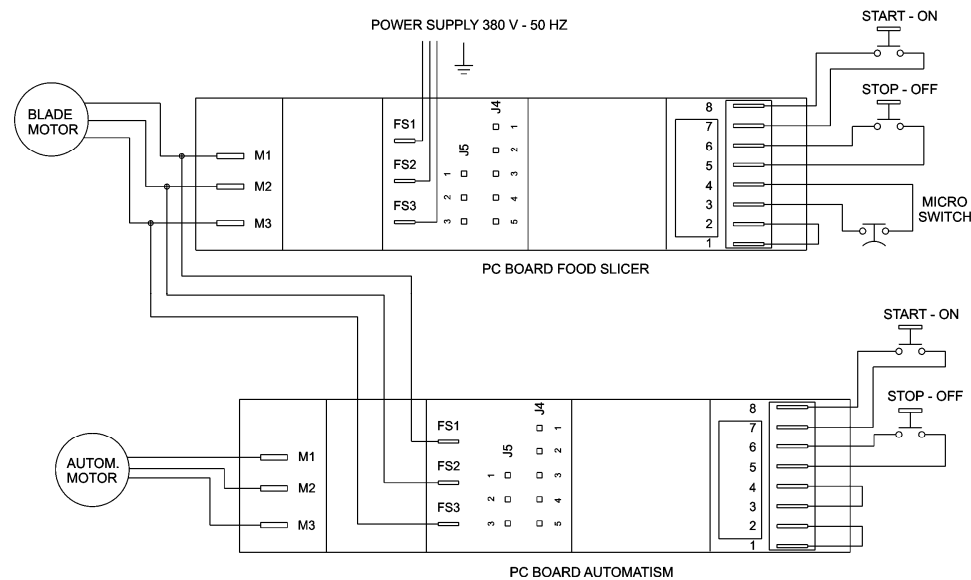


Abb.22

2.5 - BEFEHLE

Schalter der automatischen Aufschnittmaschine normale Ausführung und VV

1. Startk pf "I" Messer.
2. Stopknopf "0" Messer.
3. Startk pf "I" Schlitten.
4. Stopknopf "0" Schlitten.

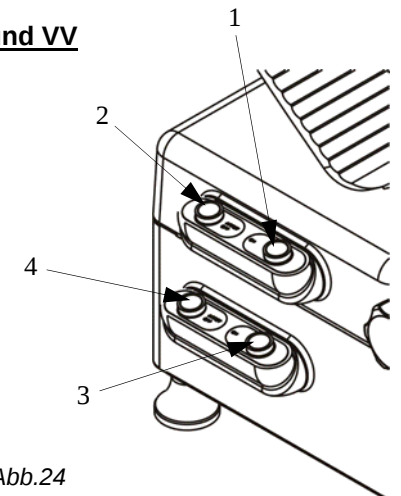


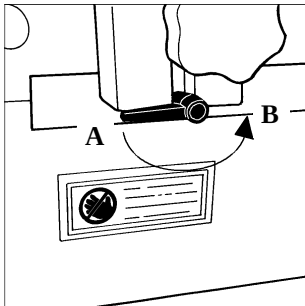
Abb.24

2.6 - VORKONTROLLE (siehe Abb. 24)

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

Den Schlitten entriegeln, indem man das Handrad in die Position A dreht (siehe Abb. 25).



Schlitten-Entriegelungs/Verriegelungshebel

A - Entriegelter Schlitten

B - Verriegelter Schlitten

Abb.25

- Prüfen Sie die manuelle Bewegung der Laufkatze.
- Zuerst Einschaltdruckknopf ON (Bez.1) dann Ausschaltdruckknopf OFF (Bez.2) drücken;
- Kontrollieren, dass die Maschine ausschaltet, wenn man den Zugstab der Schneideblattabdeckung (Abb.33) lockert.
- Mit eingeschalteter Maschine kontrollieren, dass sie nicht automatisch wiederstartet, wenn man den Stecker zieht und dann wieder ansteckt.

Automatischer Betrieb

Den Schlittenentriegelungsrad in die Position B drehen (Abb. 25).

- Den Messerstartknopf (Bezug 1-2) und anschließend den Schlittenstartknopf (Bezug 4-3) betätigen und ihren einwandfreien Betrieb prüfen.
- Prüfen, ob bei Ausschrauben des Messerschutzes die Maschine ihren Betrieb aussetzt (Abb. 33).
- Mit eingeschalteter Maschine kontrollieren, dass sie nicht automatisch wiederstartet, wenn man den Stecker zieht und dann wieder ansteckt.

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.26). Jeder andere Gebrauch, einschließlich Gemüseschnitt, 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 befolgt werden;**
 - ⇒ **die Maschinenoberflächen mit ungeeigneten Mitteln behandelt werden.**
- Dieses Handbuch sorgfältig aufbewahren und bei Bedarf konsultieren (Abb.27)
- 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. 28).

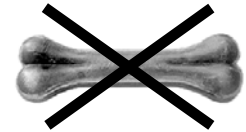


Abb.26



ACHTUNG!



Abb.27

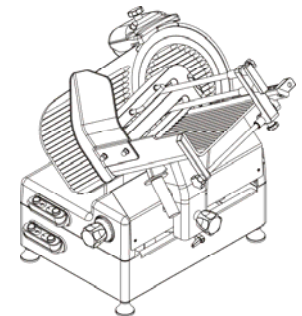


Abb.28



ACHTUNG!

- 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.29); **nur das mitgelieferte Reinigungsmittel verwenden.**
- Die Reinigungsanweisungen unter: "ordentliche Reinigung" genauestens befolgen.
- Die Aufschnittmaschine darf nicht in die Spülmaschine (Abb.30) und darf nicht mit Wasserstrahl gereinigt werden. Die Maschine nicht ins Wasser oder in andere Flüssigkeiten tauchen.
- Die Aufschnittmaschine darf nicht schädlichen Umwelteinflüssen (Sonne, Regen, Bespritzungen, Feuchtigkeit, Eis (Abb. 31) ausgesetzt werden.
- Nicht an der Maschine oder am Kabel ziehen, um den Stecker auszustecken (Abb. 32).
- 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.

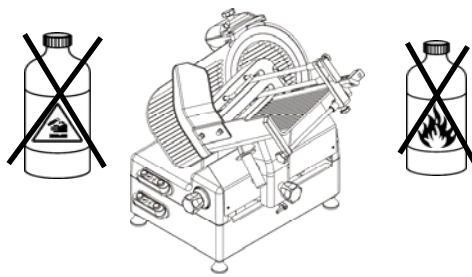


Abb.29

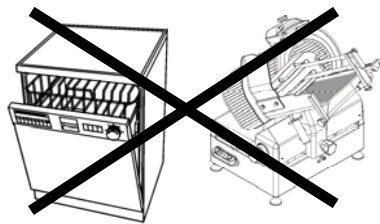


Abb.30

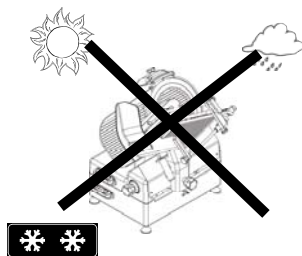


Abb.31

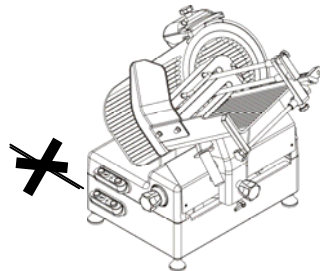


Abb.32

- Bei Vermutung oder Eintreten einer Störung nicht direkt eingreifen, sondern die hinten im Handbuch angegebene Kundendienststelle anrufen.
- Wenn die Maschine nicht benutzt 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.**

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.
- Der Rand ist aus rostfreiem Stahl.

LEGENDE:

1 Griff Gehäuse	14 Knopf einstellbares Wändchen
2 Schleifvorrichtungsgehäuse	15 Ring Schneideblattschutz
3 Handschutz	16 Schneideblatt
4 Dickenmesser-Segel	17 Schneideblattabdeckung
5 Füßchen	18 Presser
6 Graduierter Drehgriff	19 Pressergriff
7 Stielgriff	20 Grundgestell
8 Stiel	21 Zugstabgriff Schneideblattab-deckung
9 Automatik- Hebel	22 Geräteunterteil
10 Feststellgriff Stiel	23 Scheibenhalter
11 Produktteller	24 Segeldeckel
12 Rand	25 Tastatur-Automatisierung
13 Regulierbares Wändchen	26 Druckknopftafel

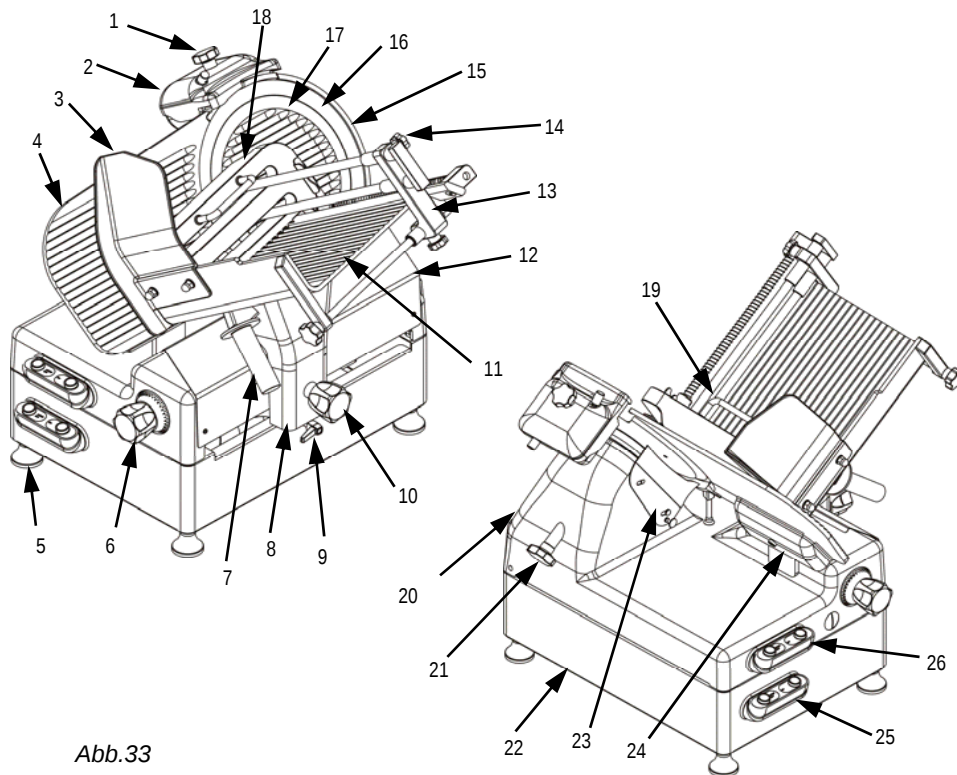


Abb.33

4.2 - EINGEBAUTE SICHERUNGEN

4.2.1 - Mechanische Sicherungen

Betreffend der mechanischen Sicherungen, entspricht die Maschine folgenden Regelungen:

- Maschinenrichtlinien **2006/42EG**

Vorhandene Sicherheitseinrichtungen:
(Abb. 34)

- Dickenmessersegel (Detail 1);
- Ring (Detail 2);
- Schleifvorrichtungsgehäuse (Detail 3);
- Presser (Detail 4);
- Handschutz (Detail 5);
- Wagen nur abnehmbar, wenn Segel in Position „0“, ganz zurück geschoben und bedienerseits.

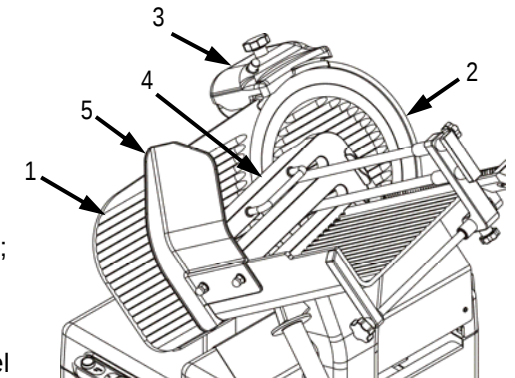


Abb.34

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.35).

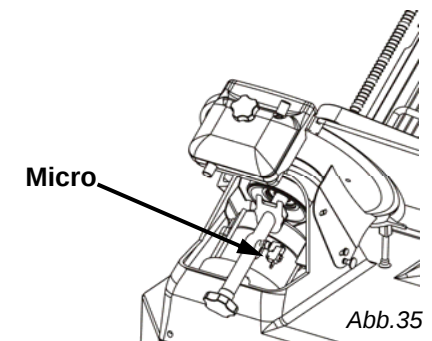


Abb.35

- Relais im Steuerkreis: wenn zufällig der Strom ausfällt, muss man die Maschine wieder einschalten, sie schaltet also nicht automatisch ein. (Abb. 36).

Relais im Steuerkreis

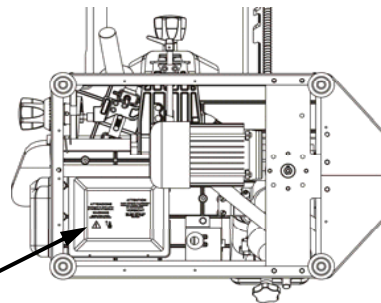


Abb.36

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** 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.

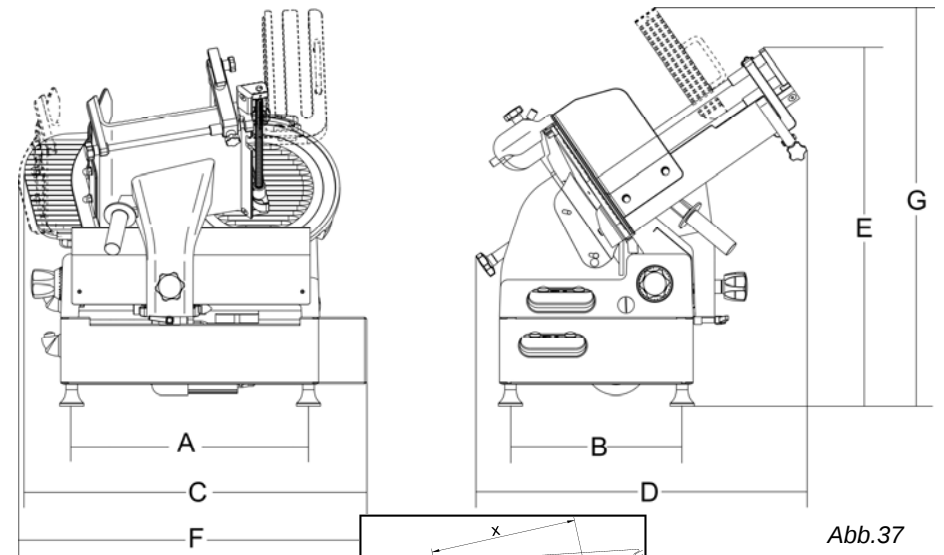


Abb.37

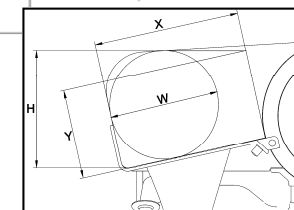


Abb.38

TAB. 1 - PLATZBEANSPRUCHUNG UND TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Modell	U.m.	300	330	350
Ø Messer	mm	300	330	350
Abstand Füße Ax/B	mm	465 x 340	465 x 340	465 x 340
Abmess. CxDxE	mm	667 x 660 x 670	684 x 660 x 670	685 x 660 x 670
Abmess. max FxDxG	mm	685 x 660 x 750	700 x 660 x 750	700 x 660 x 750
Tellermaße	mm	365 x 270	365 x 270	365 x 270
Wagenfahrt	mm	310	310	310
Schnittleistung X Y H W	mm	240/270 190 240 220	240/270 210 260 240	240/270 225 275 250
Schnittdicke	mm	23	23	23
Motor	Watt Hp	275 + 180 0,37 + 0,24	275 + 180 0,37 + 0,24	275 + 180 0,37 + 0,24
Nettogewicht	Kg	55	56	57
Speisung		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. 39 Detail 1);
 - die Gleitfähigkeit des Tellers überprüfen, darauf achten, dass auf dem Arbeitstisch während der Fahrt nichts im Wege steht (Abb.40 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.41 Detail c);
-
- kontrollieren, dass die Schleifvorrichtung gut auf der Maschine fest sitzt und dass das Oberteil ganz einfach hochgehoben werden kann (Abb. 42 Detail d).

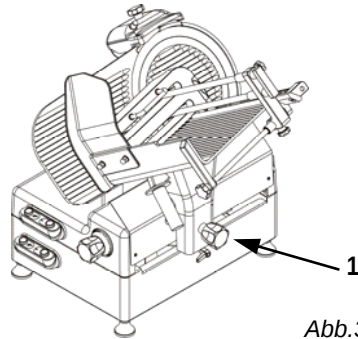


Abb.39

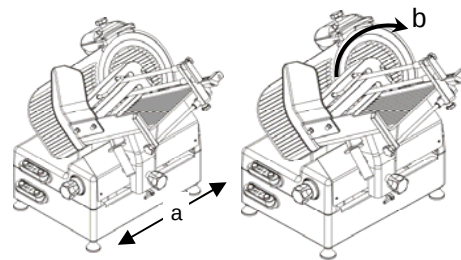


Abb.40

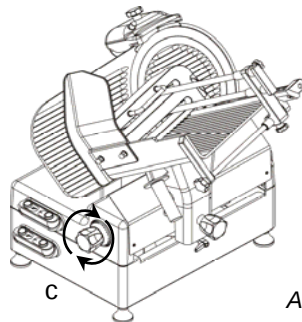


Abb.41



Abb.42

5.2 - BELADUNG UND SCHNITT

ACHTUNG: Bei der Beladung muss der graduierte Drehgriff auf "0" sein und der Motor ausgeschaltet sein; Vorsicht beim Schneideblatt und bei den scharfen Zähnen.

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.

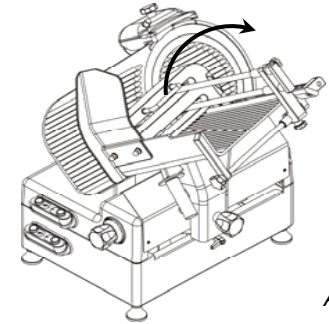


Abb.43

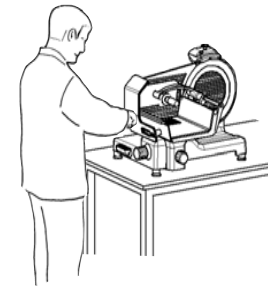


Abb.44



Abb.45

MANUELLER BETRIEB

9. Den Schlitten entriegeln, indem man das Handrad in die Position A dreht (siehe Abb. 25).
10. 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

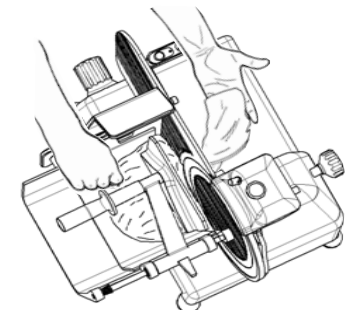


Abb.46

entnehmen (**dabei nicht das Schneidelatt berühren**); der Körper muss zum Arbeitstisch hin senkrecht stehen. (Abb.44).

ACHTUNG: nicht Stellungen einnehmen, wobei Körperteile mit dem Schneideblatt in Berührung kommen könnten (Beispiel Abb. 45);

11.Einschaltdruckknopf "ON" drücken.

12.Den Wagen (Produktteller + 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)

13.Man sollte vermeiden die Maschine leerlaufen zu lassen.

14.Nach Beendigung der Arbeit die Maschine ausschalten ("OFF") und den graduieren Drehgriff auf "0" stellen.

15.Bei unsauberem Schnitt, wenn die Scheibe rauhe Ränder aufweist, muss das Schneideblatt geschliffen werden. (Kapitel 5.3).

AUTOMATISCHER BETRIEB

9. Den Schlittenentriegelungsrad in die Position B drehen (Abb. 25).

10.Korrekte Stellung einnehmen, um Unfälle zu vermeiden: Einschaltknopf "ON", drücken, die linke Hand neben dem Scheibenhalter bereit halten, um die geschnittenen Scheiben abzunehmen (**dabei nicht das Schneidelatt berühren**); der Körper muss zum Arbeitstisch hin senkrecht stehen. (Abb.44);

ACHTUNG: nicht Stellungen einnehmen, wobei Körperteile mit dem Schneideblatt in Berührung kommen könnten (Beispiel Abb. 44);

11.Man sollte vermeiden die Maschine leerlaufen zu lassen;

12.Nach Beendigung der Arbeit die Maschine ausschalten ("OFF") und den graduieren Drehgriff auf "0" stellen.

13.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:

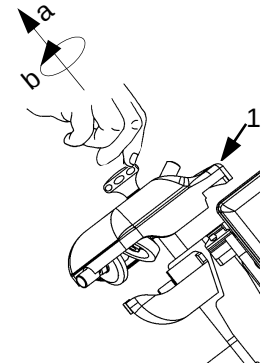


Abb.47

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- Abb46) 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.

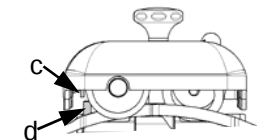


Abb.48

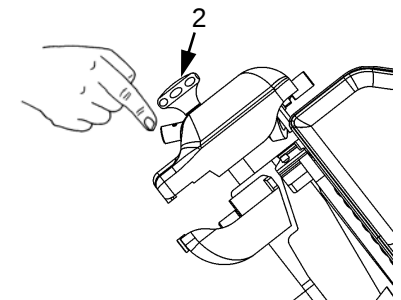


Abb.49

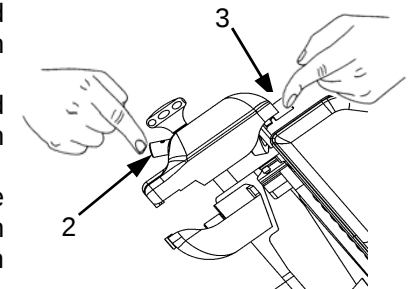


Abb.50

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 graduieren 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.51

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 Feststeldrehgriff 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.52).

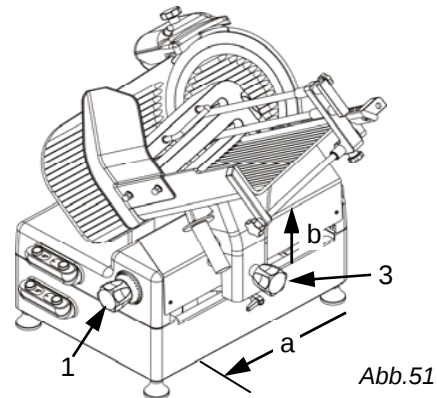


Abb.51



Abb.52

6.2.2 - Reinigung von Schneideblatt, Schneideblattabdeckung, Ring

(siehe ABB.53-54-55)

ACHTUNG: Zur Reinigung des Schneideblatts, Metallhandschuhe (1) und ein feuchtes Tuch benutzen (Abb. 53)

Den Zugbolzen-Drehgriff abschrauben und die Schneideblattabdeckung(2) abnehmen (Abb. 53). Das Schneideblatt kann nun gereinigt werden (Abb.54)

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

1. die Abdeckung abnehmen (Abb.53);
2. Die Schleifvorrichtung (Abb.55 Detail a) abnehmen und mit dem graduieren Drehgriff das Segel nur so weit öffnen, dass die Maske auf das Schneideblatt aufgesetzt werden kann (Abb. 55 Detail b);
3. die drei oder vier Schrauben(je nach Modell) (Abb. 55 Detail f), die das Schneideblatt festklemmen, abschrauben;
4. Die Maske (b) auf das Schneideblatt setzen und mit dem Ring paaren (Abb. 53 Detail c);
5. Die Löcher (Abb. 55 Detail d) des Schneideblatts müssen mit den zwei Drehbolzen (Abb. 55 e) der Maske zusammenpassen, dazu das Schneideblatt drehen, bis sie zusammenpassen.
6. Die zwei Drehbolzen (e) leicht anschrauben.

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

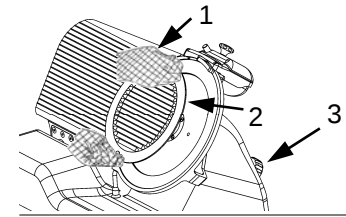


Abb.53

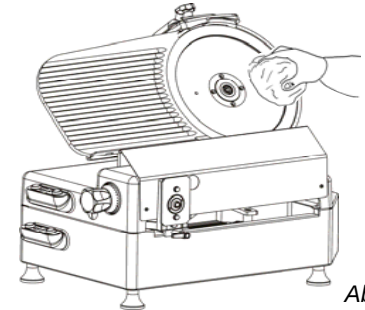


Abb.54

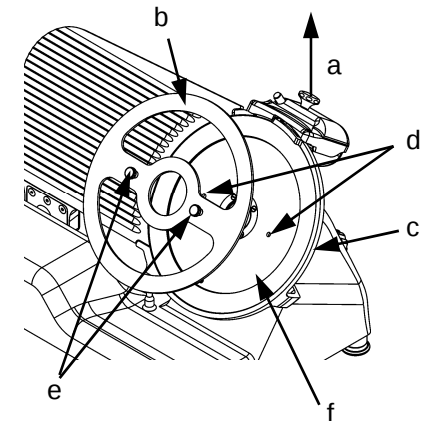
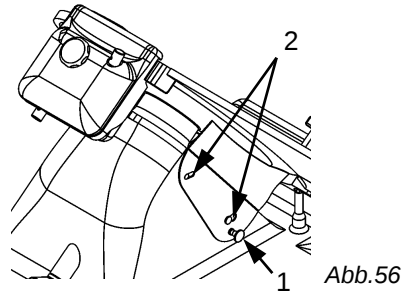


Abb.55

6.2.3 - Reinigung des Scheibenhalters (Abb.56)

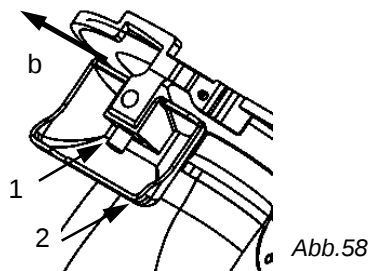
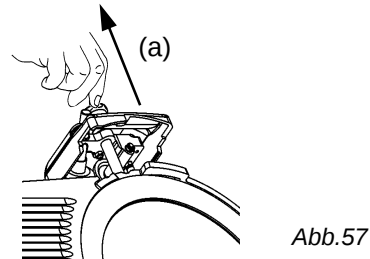
Zum Abnehmen des Scheibenhalters den Griff (1) erfassen und nach oben ziehen bis der Scheibenhalter aus den zwei Bolzen (2) springt. Mit lauwarmem Wasser, dem mitgelieferten Reinigungsmittel oder mit neutralem Reinigungsmittel (pH 7) reinigen.



6.2.4 - Reinigung der Schleifvorrichtung

Zur Reinigung der Schleifvorr. auf folgender Weise vorgehen (Abb. 57-56:

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.



6.3 - SCHMIERUNG DER GLEITFÜHRUNGEN

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

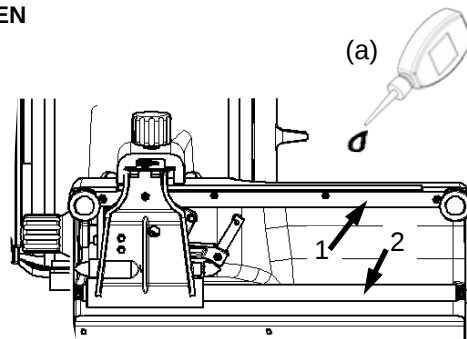


Abb.59

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 abnutzen, 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 Schrumpfungen 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.

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.

**KUNDENDIENSTSTELLE
AUTORISierter HÄNDLER**