

01/2015

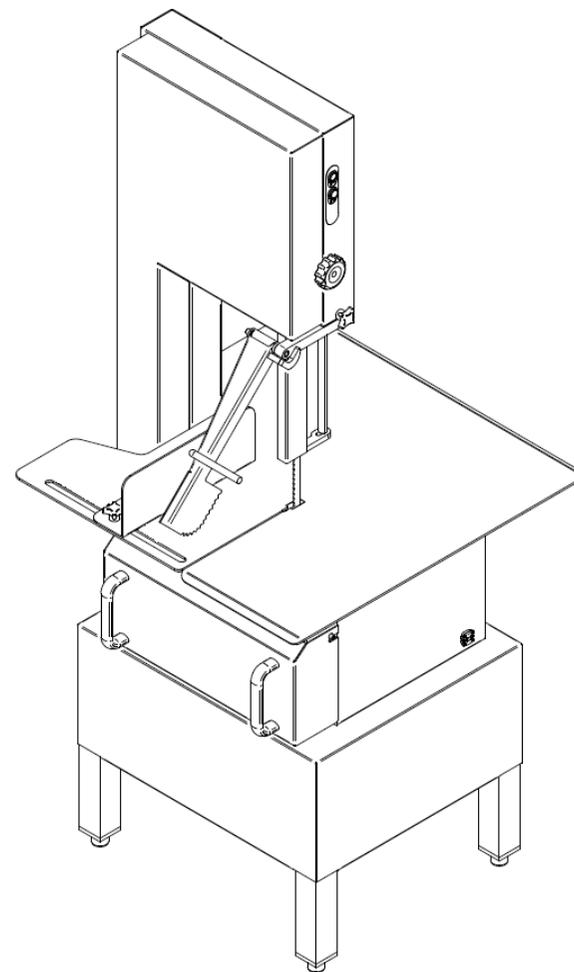
Mod: **SAX-310/7**

Production code: 24230903F



Diamond
catering equipment

SO 3100 INOX



SO_3100_IX_005_01/2015

MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN



RICONOSCIMENTI DA MINISTRI ITALIANI:

- Legge 108/77 con D.M. 21/11/82 n. 22913 "Primi tre ministri di costruzione"
- Decreto 21/07/88 "Certificazione CE per le unità di depurazione"
- D.M. 04/08/84 "Certificazione CE sulle macchine"
- Decreto n. 737/89 del 10/12/89 "Certificazione CE per gli ascensori a gas"
- D.M. 09/01/87 "Certificazione CE in materia di recipienti semplici a pressione"
- D.M. 04/01/87 "Certificazione CE concernente la sicurezza dei giocattoli"
- Istruzioni di verifica della sicurezza e conformità dei prodotti con attività di sorveglianza sul mercato e tutela del consumatore
- D.M. 02/04/98 "Ritorno di attestazioni di conformità delle caratteristiche e prestazioni energetiche dei componenti degli edifici e degli impianti"
- Legge 8/11/84 e D.M. 20/07/85 con autorizzazione del 21/03/86 "Prove di resistenza al fuoco secondo D.M. 20/06/84"
- Legge 8/11/84 e D.M. 20/03/85 con autorizzazione del 21/03/86 "Prove di resistenza al fuoco" secondo Circolare n. 1 del 01/04/84 in materia CNVVP CC UNI 9722"
- Legge 8/11/84 e D.M. 20/03/85 con autorizzazione del 08/08/86 "Prove di resistenza al fuoco" in senso del D.M. 21/06/84 e del D.M. 11/03/87"
- Legge 41/72 con D.M. 09/10/85 "Immissione nell'atto dei lavori autorizzati a svolgere ricerche e scartamenti esplosivi a lavoro delle miniere e medie industrie"
- Protocollo n. 118 del 27/02/87 "Iniziativa alla Cattedrante Anagrafe Nazionale delle ricerche con codice N. 10492/87"
- Decreto 24/02/87 "Certificazione CE di rispondenza della conformità delle attrezzature a pressione"
- Decreto 12/10/84 "Certificazione CE di conformità di attrezzature a pressione forportabile"
- Decreto 14/10/85 "Certificazione CE di conformità in materia di emulsione acquosa ambientale per macchine e attrezzature"
- Decreto 05/03/87 "Esecuzione delle procedure di ricezione della conformità dell'equipaggiamento marittimo"
- Decreto 11/01/84 "Certificazione CE negli ascensori e componenti di sicurezza"
- Nota per le attività di attestazione della conformità alla norma armonizzata della Direttiva 89/100/CEE sui prodotti da costruzione
- Decreto 20/01/85 "Verifiche di prova su diluitori medici"
- D.Lgs. 02/02/82 n. 22 "Certificazione in serie della Direttiva 2004/22/CE (MCD) di contatti per energia elettrica di corrente alternata (c.a.) monophasi e trifasi e di contatti volumetrici di gas a membrana"
- Decreto 11/09/87 "Certificazione CE di dispositivi di protezione individuale"
- Decreto 18/11/87 n. 218 "Certificazione del processo di produzione del conglomerato cementizio prodotto con processi industriali"

RICONOSCIMENTI DA ENTI TERZI:

- IZIM "Prove di laboratorio nell'ambito degli schemi di Certificazione di Prodotto"
- IMAI "Prove di laboratorio nell'ambito degli schemi di Certificazione di Prodotto per cune lamari"
- UNICAL "Riconoscimento del 24/01/85 "Laboratorio per le prove di certificazione UNCSAAL su trattamenti e facciate esterne"
- KEVIMARK per i cunei termici "Misure di conducibilità termica per materiali isolanti"
- IPI "Prove di laboratorio e sorveglianza in azienda nell'ambito degli schemi di Certificazione di Prodotto per guide, linee, chiusure scorrevoli (certificazioni e sermanti)"
- IESG "Prove di laboratorio su cassettoni e altri pezzi di castella"
- ANSO "Valutazione della conformità ai fini della marcatura CE per alcuni prodotti inerenti la direttiva prodotti da costruzione"
- VIT - Firenze "Valutazione della conformità ai fini della marcatura CE per alcuni prodotti inerenti la direttiva prodotti da costruzione"
- C.C.I.A.A. Rimini 26/01/84 "Verifica periodica dell'attrezzatura metrologica di strumenti metrologici in materia di commercio"
- IRI - ICF "Isotopia "Laboratorio di riferimento per le prove di resistenza al fuoco di componenti edili"
- SOLAR KEVIMARK "Riconoscimento come laboratorio di prova registrato Solar No. mark"

The products can bear
I prodotti potranno essere marcati



marking only if all applicable European Directives which require it are complied with.
solo se tutte le Direttive Europee ad essi applicabili e che ne prevedano la marcatura siano rispettate

CLAUSOLE:

Il presente documento si riferisce solamente al campione o materiale approntato a prova.
Il presente documento non può essere riprodotto parzialmente, senza approvazione scritta dell'Istituto Giordano.

EC TYPE-EXAMINATION CERTIFICATE

CERTIFICATO DI ESAME CE DEL TIPO

No. IG-355-2011/0407-11-11-027

This is to certify that the products identified below comply with the essential requirements of European Directive 2006/42/EC (MD) and following amendments.

Il presente documento certifica che i prodotti identificati di seguito sono in conformità con i requisiti essenziali della Direttiva Europea 2006/42/CE e successivi emendamenti.

Description/Descrizione:

SEGAOSSA

Models/Modelli:

SO 1650 F2, SO 1840 F2, SO 1650 BREMEN, SO 1650 INOX, SO 2020 INOX, SO 2400 INOX, SO 3100 INOX

Standard/Norma:

EN 12268:2003 + A1:2010

Reference EC type-examination certificates/Certificati di Esame CE del tipo di riferimento:

IG-340-2011/0407-11-11-016

IG-345-2011/0407-11-11-017

IG-346-2011/0407-11-11-018

IG-347-2011/0407-11-11-019

Applicant/Richiedente:

SIRMAN S.p.A.

Address/Indirizzo:

Viale dell'Industria, 9/11 - 35010 PIEVE DI CURTAROLO (PD) - Italia

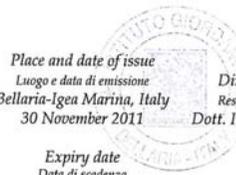
On the basis of this certificate and according to the procedures established by European Directive 2006/42/EC (MD), the Applicant shall proceed with the CE marking of the above mentioned products, according to Annex III, and with the signature of the EC declaration of conformity, according to Annex II.1.A.

Sulla base di questo certificato e in accordo alle procedure stabilite dalla Direttiva Europea 2006/42/CE, il richiedente deve procedere alla marcatura CE dei prodotti citati, come da Allegato III, ed alla firma della dichiarazione CE di conformità, come da Allegato II.1.A.

Place and date of issue
Luogo e data di emissione
Bellaria-Igea Marina, Italy
30 November 2011

Person responsible for
Directive 2006/42/EC (MD)
Responsabile Direttiva 2006/42/CE
Dott. Ing. Giuseppe Persano Adorno

Chief Executive Officer
L'Amministratore Delegato
Dott. Ing. Vincenzo Iommi



Giuseppe Persano Adorno

Vincenzo Iommi

Expiry date
Data di scadenza
29 November 2016

TABLE DES MATIERES



Annex to
EC TYPE-EXAMINATION CERTIFICATE No. IG-355-2011/0407-11-11-027
Allegato al CERTIFICATO DI ESAME CE DEL TIPO n. IG-355-2011/0407-11-11-027

Products/Prodotti: **SEGAOSSA**

Technical specifications/Caratteristiche tecniche:

Modelli	SO 2020 INOX		SO 2400 INOX		SO 3100 INOX	
	Sega a nastro con piano di lavoro e guida di protezione					
Descrizione	piano di lavoro fisso	piano di lavoro scorrevole	piano di lavoro fisso	piano di lavoro scorrevole	piano di lavoro fisso	piano di lavoro scorrevole
Tipo secondo EN 12268:2003 + A1:2010	B	C	B	C	B	C
Lunghezza nastro [mm]	2020		2400		3100	
Motore	1 HP - 900 giri		1,8 HP - 700 giri		2,5 HP - 700 giri	
Diametro puleggia [mm]	250		300		400	
Superficie di lavoro [mm]	480 x 600		510 x 710		795 x 810	
Dimensioni (lunghezza x larghezza x altezza) [mm]	600 x 560 x 1600		710 x 700 x 1630		910 x 810 x 1870	
Peso netto [kg]	71		100		170	
Peso lordo [kg]	83		125		195	

CLAUSES/CLAUSOLE

In accordance with European Directive 2006/42/EC (MD), the Applicant has to inform us about any modifications, even insignificant ones, made or planned to be made to the above mentioned products. As required by Annex II.1.A to European Directive 2006/42/EC (MD), the Applicant is responsible for the issue of the EC declaration of conformity. This document refers only to the above Directive and following amendments. For the purpose of the CE marking, the products might have to comply with other applicable European Directives.

In accordo alla Direttiva Europea 2006/42/CE, il Richiedente deve informarci di tutte le modifiche, sia pure di scarsa importanza, che ha apportato o che intende apportare ai prodotti sopra citati. Secondo quanto previsto dall'Allegato II.1.A della Direttiva Europea 2006/42/CE, rimane responsabilità del Richiedente l'emissione della dichiarazione CE di conformità. Questo documento si riferisce unicamente alla Direttiva citata e successivi emendamenti. Altre Direttive Europee potrebbero essere applicabili per la marcatura CE.

Place and date of issue
Luogo e data di emissione
Bellaria-Igea Marina, Italy
30 November 2011

Person responsible for
Directive 2006/42/EC (MD)
Responsabile Direttiva 2006/42/CE
Dott. Ing. Giuseppe Persano Adorno

Chief Executive Officer
L'Amministratore Delegato
Dott. Ing. Vincenzo Iommi

L'AMMINISTRATORE DELEGATO
Dott. Ing. Vincenzo Iommi

Expiry date
Data di scadenza
29 November 2016

Sheet No. 4 of 4/Foglio n. 4 di 4

- | | |
|--|--|
| <p>1. Livraison et garantie</p> <p>1.1 - Introduction
1.2 - Conservation et usage de cette notice
1.3 - Garantie
1.4 - Description de la machine
1.5 - Usage prévu
1.6 - Usages non prévus
1.7 - Données techniques
1.8 - Protections et dispositifs de sécurité
1.9 - Plaquettes d'avertissement et de danger
1.10 - Position de travail
1.11 - Conditions environnantes
1.12 - Eclairage
1.13 - Vibrations</p> <p>2. Caractéristiques techniques</p> <p>2.1 - Eléments principaux
2.2 - Données techniques
2.3 - Dimensions maximum du morceau à découper
2.4 - Dimensions et poids de la machine
2.5 - Niveau du bruit émis
2.6 - Schémas électriques
2.6.1 - Schéma électrique triphasé à 400 V
2.6.2 - Schéma électrique monophasé à 230 V
2.6.3 - Schéma électrique triphasé branché à 230 V</p> <p>3. Essai, transport, livraison et installation</p> <p>3.1 - Essai
3.2 - Livraison et manutention de la machine
3.2.1 - Liste du matériel en dotation
3.3 - Installation
3.3.1 - Elimination des emballages
3.3.2 - Manutention de la machine
3.4 - Branchement à l'installation électrique
3.4.1 - Machine triphasée à 400 volt 50/60 Hz et machine triphasée à 230 volt 50/60 Hz
3.4.2 - Machine monophasée à 230 volt 50/60 Hz
3.5 - Réglage de la stabilité</p> <p>4. Commandes et voyants lumineux</p> <p>4.1 - Liste des commandes et voyants lumineux</p> <p>5. Mise en route et arrêt</p> <p>5.1 - Contrôle du branchement électrique
5.2 - Contrôle de la présence et de l'efficacité des protections
5.3 - Mise en route de la machine
5.4 - Arrêt de la machine</p> | <p>07</p> <p>12</p> <p>17</p> <p>19</p> <p>20</p> |
|--|--|

6.	Usage de la scie a os	22
6.1 -	Prescriptions	
6.2 -	Réglages préliminaires	
6.3 -	Usage de la scie a os	
6.4 -	Usage de la base mobile pour le découpage de la viande (optionnel)	
7.	Entretien	24
7.1 -	Prescriptions	
7.2 -	Introduction	
7.3 -	Contrôles effectués dans nos établissements	
7.4 -	Contrôles à effectuer à l'installation	
7.5 -	Contrôles périodiques	
7.6 -	Comment effectuer les contrôles demandés	
7.6.1 -	Réglage de la tension de la lame	
7.6.2 -	Substitution de la lame	
7.6.3 -	Types de lame	
7.6.4 -	Manipulation des lame	
7.7 -	Nettoyage de la machine	
7.7.1 -	Généralité	
7.8 -	Nettoyage de la goujon guide-lame	
7.9 -	DEEE Déchets d'Equipments Electriques et Electroniques	
7.10 -	Demande de pièces de rechange	
8.	Inconvénients et remèdes	30
8.1 -	Inconvénients, causes et remèdes	
9.	Liste des pièces de rechange	31
9.1 -	Pièces de rechange	

1 Livraison et garantie

1.1 - Introduction

Ce symbole sert à attirer l'attention du lecteur sur des remarques importantes et sur des opérations qui peuvent mettre en danger la sécurité personnelle des opérateurs ou qui risquent de causer des dommages à la machine même.

Ne pas utiliser la machine si on n'est pas certain d'avoir compris correctement le contenu de ces remarques mises en évidence. Certaines illustrations présentes dans cette notice, pour des raisons de clarté, représentent la machine ou certaines parties de celles-ci sans les panneaux ou les carters de protection. Ne jamais utiliser la machine dans ces conditions, mais uniquement quand celle-ci est munie de toutes ses protections installées correctement et fonctionnant parfaitement.

Le constructeur interdit la reproduction, même partielle de cette notice et son contenu ne peut être utilisé pour des usages non consentis.

Toute violation sera poursuivie conformément aux normes des lois en vigueur.

1.2 - Conservation et usage de cette notice

Le but de cette notice est de faire connaître aux utilisateurs de la machine grâce à des textes et des illustrations, les prescriptions et les critères essentiels relatifs au transport, à la manutention, à l'usage et à l'entretien de la machine même.

Avant d'utiliser la machine, lire attentivement cette notice.

La conserver avec soin près de la machine, dans un lieu facile d'accès, pour toute consultation future. Au cas où la notice serait égarée ou abîmée, demandez une copie à votre revendeur ou directement au fabricant. En cas de cession de la machine, signalez au constructeur les coordonnées du nouveau propriétaire.

Cette notice reflète l'état de la technique au moment de la commercialisation de la machine et ne peut donc pas être considérée inadéquate si suite à de nouvelles expériences elle a été mise à jour successivement. A ce sujet, le fabricant se réserve le droit de mettre à jour la production et les notices correspondantes sans aucune obligation d'ajourner les produits et les notices précédentes, excepté pour les cas exceptionnels. En cas de doute, consultez le service Après-vente le plus proche ou directement la Maison constructrice. Le Constructeur tend à améliorer continuellement son produit. Pour cette raison, la Maison constructrice sera heureuse de recevoir toutes les signalisations ou les propositions qui lui permettront de perfectionner la machine et/ou la notice qui l'accompagne.

La machine a été livrée à l'utilisateur selon les conditions de garantie valables au moment de l'achat. Pour tout éclaircissement, contactez votre fournisseur.

1.3 - Garantie

En aucun cas, l'utilisateur n'est autorisé à manipuler la machine. Pour toute anomalie, s'adresser à la Maison constructrice. Toute tentative de démontage, de modification ou en général d'altération de n'importe quel élément de la machine par l'utilisateur ou par le personnel non autorisé entraînera la décadence de la garantie et la Maison constructrice déclinera toute responsabilité pour les éventuels dommages causés aux personnes ou aux biens dérivant de cette altération.

Le fabricant est également soulagé de toute responsabilité éventuelle dans les cas suivants:

- installation incorrecte;
- usage impropre de la machine de la part du personnel insuffisamment qualifié;
- usage contraire aux normes en vigueur dans le pays d'utilisation de la machine;

- entretien insuffisant ou incorrect;
- utilisation de pièces de rechange non originales ou non spécifiques pour le modèle;
- non respect total ou partiel des instructions.

1.4 - Description de la machine

La scie à os que vous possédez est une machine sûre, fiable et d'usage facile. Les poulies sont en aluminium tandis que la structure et les accessoires sont en acier inoxydable du type AISI 304. La machine est équipée de protections mécaniques (carter, portes, etc.) ainsi qu'électriques (capteur de sécurité, bouton d'arrêt, etc.) ce qui permet de réduire au minimum les risques auxquels l'opérateur peut être exposé pendant l'utilisation de la machine. On peut régler l'inclinaison de la poulie horizontalement ainsi que verticalement pour garantir toujours l'adhérence maximum de la lame. Le moteur est ventilé et protégé contre toute infiltration d'eau, il est auto-freinant et à fonctionnement intermittent. Les commandes en acier inox sont placées dans une position facilement accessible. Pendant l'élaboration du projet de la machine, les éléments ont été conçus pour faciliter les opérations de nettoyage, et cela surtout grâce aux réalisations techniques suivantes:

- facilité d'extraction de la lame sans utiliser d'outil spécifique,
- toutes les parties électriques sont réalisées selon un degré de protection minimum IP 56.

1.5 - Usage prévu

La scie à os a été projetée et réalisée pour couper des os, de la viande ou du poisson frais ou surgelé. Vu l'utilisation de la machine dans le domaine alimentaire, le matériel utilisé pour la fabrication de la lame et de tout autre élément qui peut entrer en contact avec le produit travaillé a été soigneusement choisi. Il s'agit d'une machine destinée à l'usage professionnel et le personnel plus approprié à l'usage de la machine doit être un opérateur du secteur, il doit avoir lu attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine. Cet équipement a été réalisé conformément à la **Directive 2006/42/CEE**. La scie à os, étant également conçue pour le découpage de viande et poisson surgelés, elle ne requière pas une ambiance particulière. On conseille quand même de l'installer dans un local fermé, à l'abri des intempéries et des brusques variations de températures.

1.6 - Usages non prévus

La scie pour boucherie doit être utilisée uniquement pour les usages expressément prévus par le constructeur; c'est-à-dire:

- **Ne pas** utiliser la machine, si elle n'a pas été installée et montée correctement avec toutes les protections intègres pour éviter le risque de lésions personnelles graves.
- **Ne pas** utiliser la machine si la lame n'est pas intègre et correctement aiguisée, car on risque de provoquer la rupture de la lame.
- **Ne pas** se mettre debout sur la machine, même quand celle-ci n'est pas en fonction, car on risque non seulement de tomber et de se faire mal, mais également d'abîmer la machine.
- **Ne pas** accéder aux éléments électriques sans avoir au préalable débranché la machine de la ligne d'alimentation électrique: **on risque le foudroiement.**
- **Ne pas** utiliser la machine pour découper des produits qui ne sont ni de la viande, ni du poisson, ni des os.
- **Ne pas** arrêter la lame avec les mains, mais attendre qu'elle s'arrête toute seule pour éviter tout risque de lésions graves.
- **Ne pas** porter de bagues, montres, bijoux, vêtements non attachés ou pendants, comme des chaussures, cravates, vêtements déchirés, vestes déboutonnées ou

blouses avec fermeture éclair ouverte qui peuvent s'encastrer dans les parties en mouvement. Utiliser un habillement approprié pour prévenir tout accident comme par exemple des chaussures antiglisse, des lunettes de sécurité, des gants de travail protecteurs, des casques anti-bruit et des masques.

Consultez votre employeur en ce qui concerne les prescriptions de sécurité en vigueur et les dispositifs à adopter pour éviter tout accident.

- **Ne pas** mettre en route la machine si elle est en panne. Avant d'utiliser la machine, s'assurer que toute situation dangereuse pour la sécurité ait été éliminée de façon adéquate. En cas d'irrégularité quelconque, arrêter immédiatement la machine et avertir le responsable de l'entretien.
- **Ne pas** permettre au personnel non autorisé d'intervenir sur la machine. En cas d'accident causé par le courant électrique, il faut immédiatement séparé la victime du conducteur (vu qu'elle a perdu connaissance). Cette opération est dangereuse. Dans ce cas, la victime elle-même est devenue un conducteur de courant: la toucher signifierait rester foudroyé. Il faut détacher les contacts en partant directement de l'alimentation de la ligne, si ce n'est pas possible, éloigner la victime en utilisant des matériaux isolants (bâtons en bois ou PVC, tissu, cuir, etc.). Il faut faire intervenir immédiatement le personnel médical et faire hospitaliser la victime.
- **N'** effectuer **aucune** intervention sans posséder une autorisation préalable.
- **Respecter** les procédures données pour l'entretien et le service technique Après-vente.

1.7 - Données techniques

La description exacte du "Modèle", "numéro de matricule" et "Année de construction" de la machine, permettra à notre Service Après-vente de répondre rapidement et de façon efficace. Chaque fois que vous contactez ce Service ou que vous commandez des pièces de rechange, référez-vous toujours à ces données. Comme aide mémoire, on conseille de compléter le tableau qui se trouve sur la Fig. 1.7.1, en recopiant les données de la machine qu'on possède.

!! ATTENTION !!

Ne modifier en aucun cas les données indiquées sur la plaquette.

Scie à os modèle.....
N° de matricule
Année de construction.....
Type

<p>A = modèle de la machine B = tension moteur volt C = puissance moteur Watt D = fréquence Hz E = poids de la machine kg F = Ampere G = mois et année de production H = numéro de matricule I = producteur</p>	<table style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <tr> <td>MOD: (A)</td> <td>WATT: (C)</td> </tr> <tr> <td>VOLT: (B)</td> <td>KG: (E)</td> </tr> <tr> <td>Hz: (D)</td> <td>M/A: (G)</td> </tr> <tr> <td>A: (F)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>MATRIC. (H)</td> <td></td> </tr> </table> <p>① </p>	MOD: (A)	WATT: (C)	VOLT: (B)	KG: (E)	Hz: (D)	M/A: (G)	A: (F)		MATRIC. (H)	
MOD: (A)	WATT: (C)										
VOLT: (B)	KG: (E)										
Hz: (D)	M/A: (G)										
A: (F)											
MATRIC. (H)											

Fig. 1.7.1

1.8 - Protections et dispositifs de sécurité

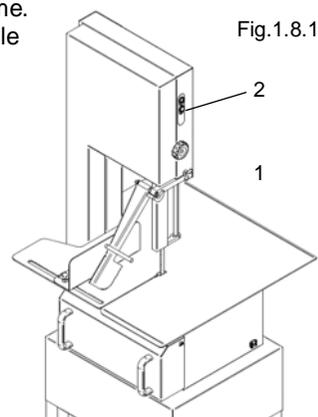
Avant d'utiliser la machine, s'assurer que les dispositifs de sécurité soient correctement installés. Au début de chaque changement d'équipe de travail, vérifiez que tous ces dispositifs soient présents et efficaces. Dans le cas contraire, avertir le responsable de l'entretien.

1 - Protection mobile dans la zone de travail de la lame.

En absence de produit, cette protection empêche le contact accidentel avec la lame. (Fig. 1.8.1)

2 - Microrupteur de contrôle carter fermé.

En cas d'ouverture du carter, le microrupteur interrompt l'alimentation électrique de la machine et en provoque l'arrêt. La fermeture du carter n'entraîne pas la remise en route de la machine, pour ce faire, il faut appuyer sur le bouton de mise en route. De même, en cas d'arrêt accidentel de la machine, par exemple, suite à une interruption de l'alimentation électrique, la remise en route n'est pas automatique, mais doit être commandée au moyen du bouton de mise en route (Fig. 1.8.1).



1.9 - Plaquettes d'avertissement et de danger

Ne pas approcher les mains de la lame, surtout quand celle-ci est en mouvement.

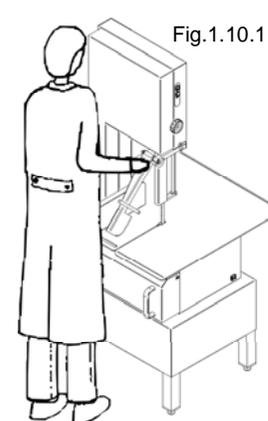
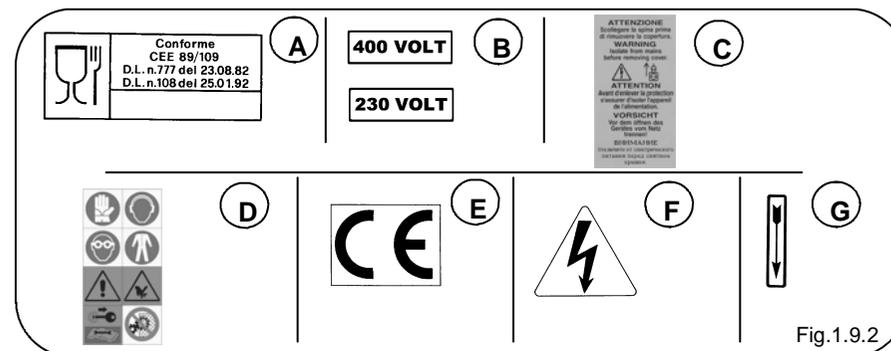
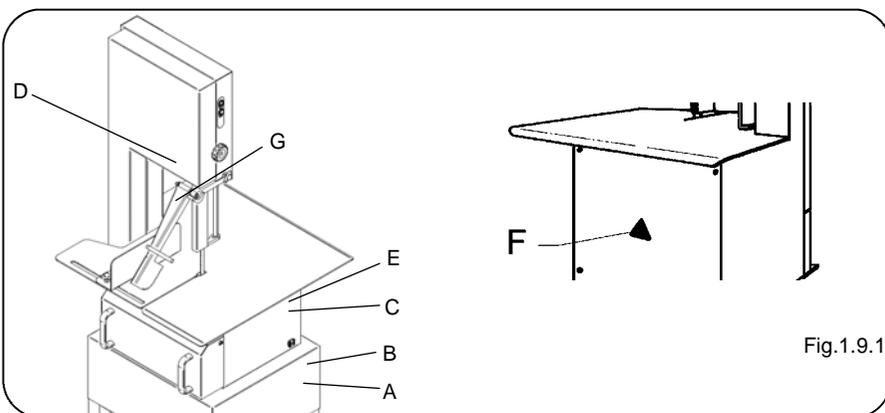
On risque des lésions personnelles graves.

Quand la machine est branchée au réseau d'alimentation électrique, ne pas intervenir sur les parties électriques. On risque d'être foudroyé.

Respecter les avertissements indiqués sur les plaquettes. Leur non respect peut causer des lésions personnelles graves qui peuvent entraîner la mort.

S'assurer que les plaquettes soient toujours présentes et lisibles.

Dans le cas contraire, les réinstaller ou les remplacer.



1.10 - Position de travail

La position correcte que l'opérateur doit adopter pour pouvoir travailler de façon optimale avec la machine est indiquée sur la Fig. 1.10.1.

1.11 - Conditions environnementales

La machine a été conçue pour fonctionner dans les conditions environnementales suivantes:

- température ambiante minimum: -5 °C;
- température ambiante maximum: +40 °C;
- humidité relative: 50% à 40 °C.

1.12 - Eclairage

Le lieu d'installation de la scie pour boucherie doit être suffisamment éclairé naturellement et artificiellement conformément aux normes en vigueur dans le pays d'installation.

Dans tous les cas, l'éclairage doit être conforme aux normes en vigueur dans le pays de destination de la machine et il ne devra pas provoquer de réverbérations dangereuses.

L'éclairage doit permettre une lecture claire du tableau de commande et doit consentir à l'opérateur de localiser les boutons de mise en route et d'arrêt.

1.13 - Vibrations

Les vibrations que la machine transmet à la table sont insignifiantes.

2 Caractéristiques techniques

2.1 - Eléments principaux

Pour faciliter la compréhension de cette notice, ci-dessous vous trouverez une liste des principaux éléments de la machine qui sont illustrés sur la Fig. 2.1.1.

1. Carter de protection des poulies.
2. Tableau de commande.
3. Palette de réglage de l'épaisseur de coupe (limiteur de portion).
4. Dispositif mobile pour pousser le produit à couper vers la zone de découpage (poussoir ou bras presseur).
5. Table de travail.
6. Moteur électrique.
7. Poulie supérieure, conduite.
8. Lame de découpage à ruban.
9. Tiroir de récolte des déchets du découpage.
10. Poulie inférieure, motrice.
11. Installation électrique.
12. Structure de la scie pour boucherie.

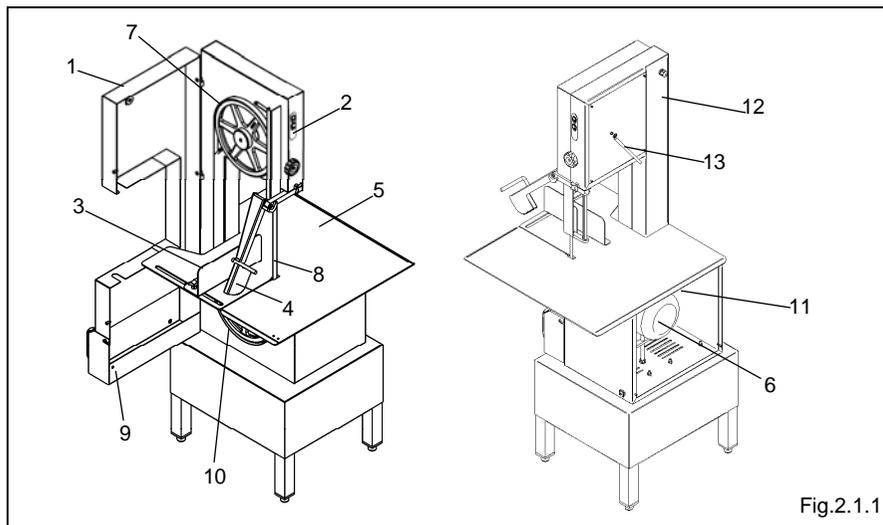
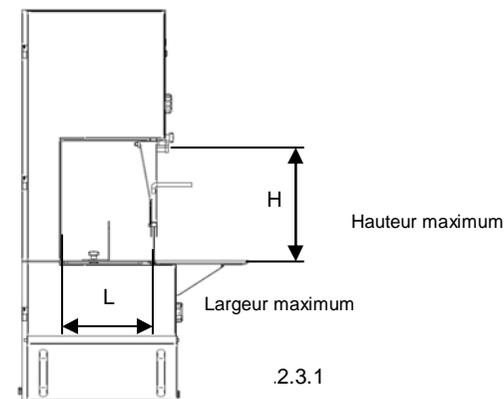


Fig.2.1.1

2.2 - Données techniques

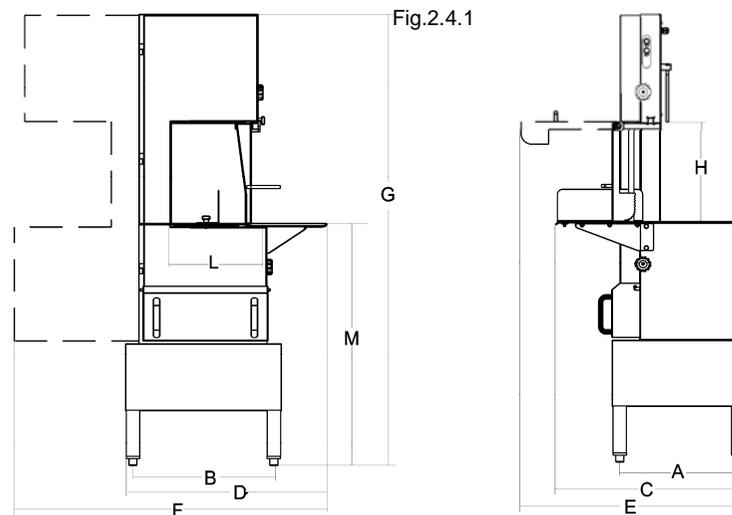
Puissance installée	Vitesse	Diamètre des poulies	Longueur de la lame	Surface de travail
kW	Giri/min	mm	mm	mm
0,70 - 1,3	700 - 1400	400	3100	795 x 810

2.3 - Dimensions maximum du morceau à découper (Fig. 2.3.1)



2.3.1

2.4 - Dimensions et poids de la machine



	A	B	C	E	F	G	H	L	M	Poids net
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
SO 3100 IX	444	624	840	965	960	1480	1900	420	370	195

2.5 - Niveau du bruit émis

Les mesurage du bruit émis par la machine indiquent que le niveau équivalent de bruit est de **74,3 dB(A)**.

2.6 - Schémas électriques

2.6.1 - Schéma électrique triphasé à 400V (Fig. 2.6.1)

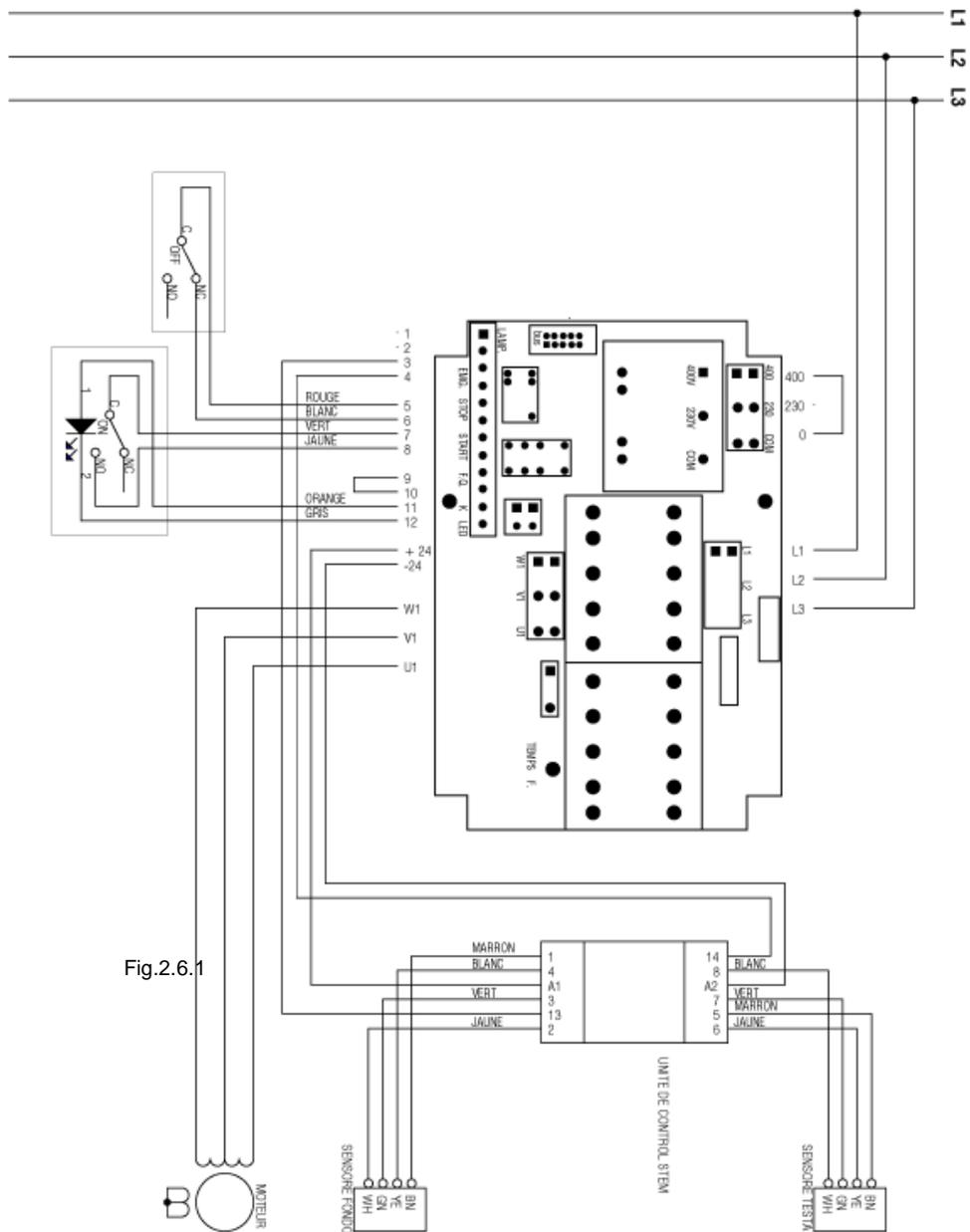


Fig.2.6.1

2.6.2 - Schéma électrique monophasé à 230V (Fig. 2.6.2)

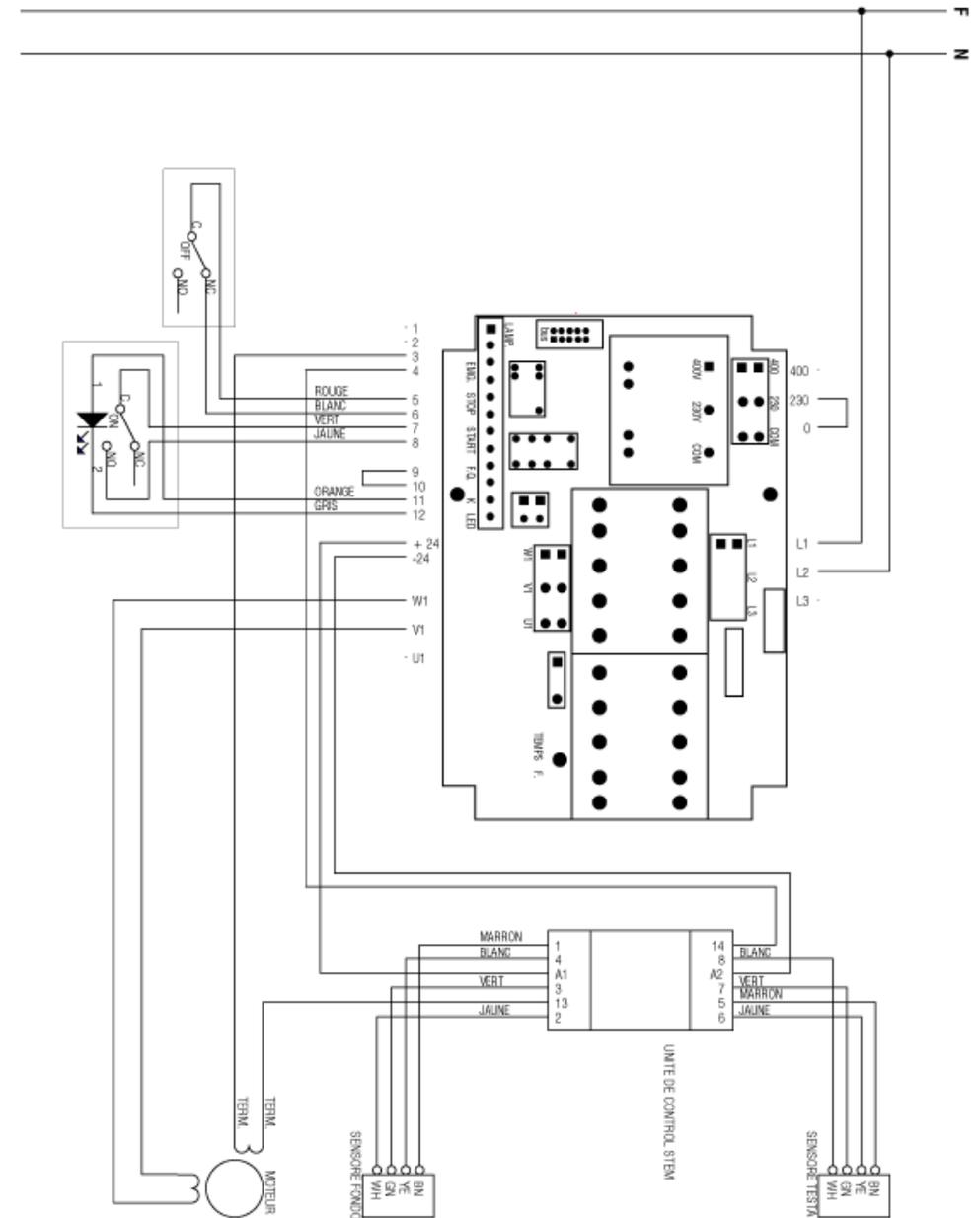


Fig.2.6.2

2.6.3 - Schéma électrique triphasé branché à 230V(fig. 2.6.3)

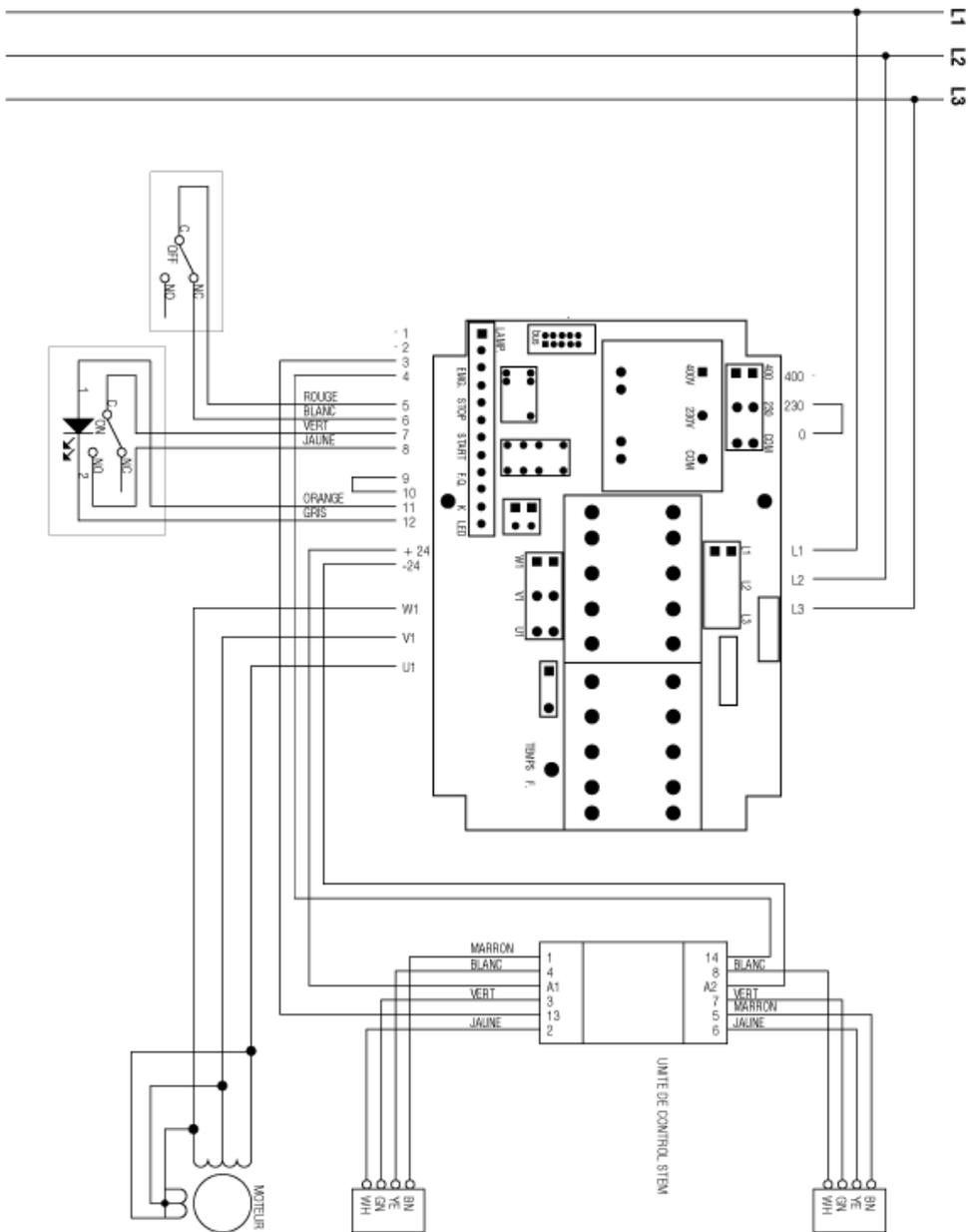


Fig. 2.6.3

3 Essai, transport, livraison et installation

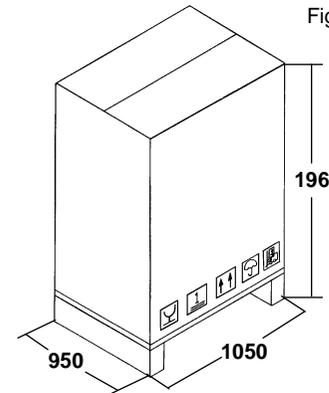
3.1 - Essai

La machine que vous possédez a été testée dans nos établissements pour vérifier que son fonctionnement et son réglage soient corrects.

Pendant ces tests, on effectue des essais de découpage sur des produits identiques à ceux qui seront travaillés par l'utilisateur.

3.2 - Livraison et manutention de la machine

Fig.3.2.1 La masse de la machine emballée est de **195 kg**.



REMARQUE

Les mesures sont exprimées en millimètres

Tout le matériel envoyé a été soigneusement contrôlé avant d'être confié à l'expéditeur. Excepté en cas d'accord spécifique avec le client ou pour des transports particulièrement coûteux, la machine est emballée sur une palette en bois et protégée par un boîte en carton fixée avec des feuillards. Les dimensions de l'emballage sont indiquées sur la Fig. 3.2.1.

A la réception de la machine, vérifiez l'intégrité de l'emballage. S'il est endommagé, signez le document de transport en indiquant: "Accepté sous réserve..." et spécifiez le motif.

Quand vous avez ouvert l'emballage, si certaines parties de la machine sont réellement endommagées, signalez-le à l'expéditeur dans les trois jours qui suivent la date indiquée sur les documents.

3.2.1 - Liste du matériel en dotation

L'emballage de la machine contient le matériel suivant:
N° 1 mode d'emploi et d'entretien (cette notice).

3.3 - Installation

ATTENTION!

La zone où on a l'intention d'installer la machine doit être horizontale et solide et la table d'appui doit être en mesure de supporter la machine en toute sécurité.

De plus, à l'installation de la machine, il faut garantir un vaste espace tout autour de celle-ci et tenir compte des dimensions d'appui indiquées sur la Fig. 2.4.1. pour faciliter le travail de l'opérateur et garantir l'accès à la machine pendant les opérations d'entretien.

Prédisposer autour de la machine un éclairage adéquat pour garantir une bonne visibilité à l'opérateur chargé d'utiliser la scie à os.

Le déplacement de l'emballage doit être effectué au moyen d'un chariot élévateur ou grâce à des équipements semblables, car la machine est livrée sur palette et emballée dans une boîte en carton (Fig. 3.2.1).

- Enlever les 2 feuillets qui fixent la boîte en carton à la palette.
- Dévisser les 2 vis qui fixent la scie pour boucherie à la palette.
- Déplacer la machine avec un chariot élévateur ou d'autres équipements mécaniques spécifiques pour la manutention.

Ne jamais déplacer la machine à la main.

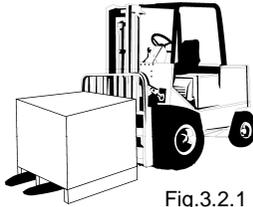
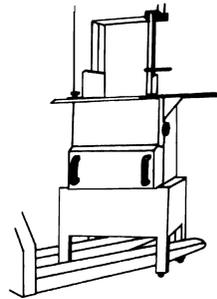


Fig.3.2.1



3.3.1 - Elimination des emballages

Les emballages comme le carton, le nylon, les bouts de bois sont des produits assimilables aux déchets solides urbains; c'est pour cette raison qu'ils peuvent être éliminés facilement.

Au cas où la machine serait livrée dans un pays où il existe des normes particulières, éliminer les emballages conformément à la norme en vigueur.

3.3.2 - Manutention de la machine

Soulever la machine avec un chariot élévateur de capacité adéquate.

Contrôler la stabilité et le positionnement de la charge sur les fourches, surtout en cas de parcours accidenté, glissant ou incliné. Pendant le déplacement, maintenir la charge le plus bas possible, pour garantir une stabilité majeure, ainsi qu'une meilleure visibilité.

Ecarter les fourches du chariot pour stabiliser au mieux la prise.

3.4 - Branchement à l'installation électrique

- Brancher la fiche de 16 ampères, fournie par le constructeur au cordon d'alimentation électrique

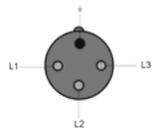
Vérifier que l'alimentation électrique corresponde à la valeur indiquée sur la plaque d'identification de la machine.

Toute intervention doit être effectuée uniquement par le personnel spécialisé et expressément autorisé par le responsable.

Effectuer le branchement de la machine à un réseau muni d'une prise de terre efficace.

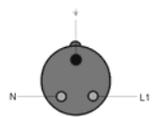
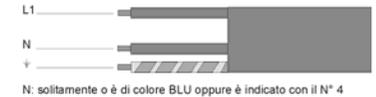
3.4.1 - Machine triphasée à 400 volt 50/60 Hz et machine triphasée à 230 volt 50/60 Hz

La scie pour boucherie, dans ce cas, est munie d'un cordon d'alimentation de section 4x1 mm et d'une longueur d'environ 1,5 mètres. Brancher le cordon au réseau d'alimentation triphasée en interposant un interrupteur différentiel magnéto-thermique de 16 ampères.



3.4.2 - Machine monophasée à 230 volt 50/60 Hz

Dans ce cas, la scie pour boucherie est munie d'un cordon d'alimentation de section 3x1,5 mm et d'une longueur d'environ 1,5 mètres. Brancher le cordon au réseau d'alimentation monophasé en interposant un interrupteur différentiel magnétothermique de 16 ampères. Pour les voltages différents de ceux cités ci-dessus, consultez le constructeur, dans ce cas la machine est livrée sans fiche d'alimentation. Au cas où il faudrait allonger le cordon d'alimentation, utiliser un cordon de la même section que celui du constructeur. Pour vérifier que le branchement électrique soit correct, voir par. 5.1.



N: solitamente o è di colore BLU oppure è indicato con il N° 4

3.5 - Réglage de stabilité

Les pieds de la machine peuvent être réglés pour stabiliser la machine en les vissant ou les dévissant

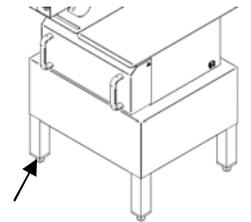


Fig.4.1.1

4 Commandes et voyants lumineux

4.1 - Liste des commandes et des voyants lumineux

1 - Bouton de mise en route

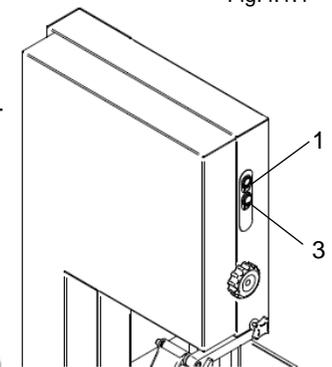
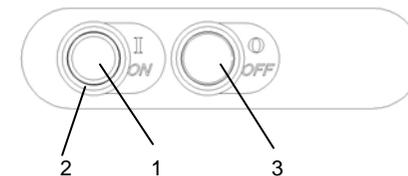
- Appuyer sur ce bouton pour mettre en route la lame.

2 - Voyant lumineux de mise en route

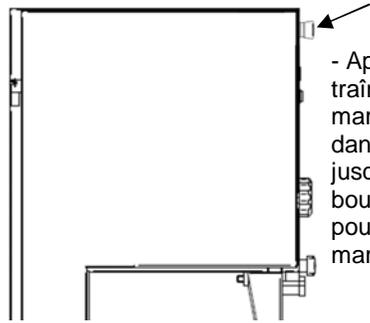
- Il indique que l'ustensile de la machine est en mouvement. Il se trouve près du bouton de mise en route "1".

3 - Bouton d'arrêt

- Appuyer sur ce bouton pour arrêter l'entraînement de la lame de découpage.



4.2 Bouton d'arrêt d'urgence (en option)



- Appuyer sur ce bouton pour arrêter le moteur d'entraînement de la lame de coupe. Pour pouvoir redémarrer la machine, il faut tourner la tête du bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'au déblocage du bouton. Le déblocage du bouton ne permet pas de redémarrer la machine, pour ce faire il faut appuyer sur le bouton de démarrage (réf, 1 fig. 4.1.1).

5 Mise en route et arrêt

5.1 - Contrôle du branchement électrique

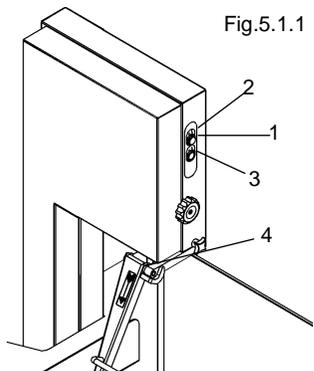


Fig.5.1.1

- Placer l'interrupteur différentiel installé en amont de la machine sur la position "I".
 - Le voyant lumineux vert "2" doit être allumé pour signaler l'alimentation électrique de la machine.
 - Appuyer sur le bouton "1" de mise en route, et immédiatement après appuyer sur le bouton "3" d'arrêt et vérifier le sens de rotation de la lame. Le sens de rotation doit être équivalent à celui indiqué par la flèche "4" de la Fig. 5.1.1, c'est-à-dire vers la table de travail. Si le sens de rotation est inverse, débrancher l'interrupteur différentiel en le plaçant sur la position "0". De cette façon, on a débranché l'installation électrique. Inverser deux fils de courant dans la fiche et répéter la procédure de contrôle effectuée précédemment (par. 5.1).

Remarque: Pour les machines branchées à une ligne monophasée et réalisées pour ce type d'alimentation, le sens de rotation correct est défini directement par le constructeur.

5.2 - Contrôle de la présence et de l'efficacité des protections et des dispositifs de sécurité

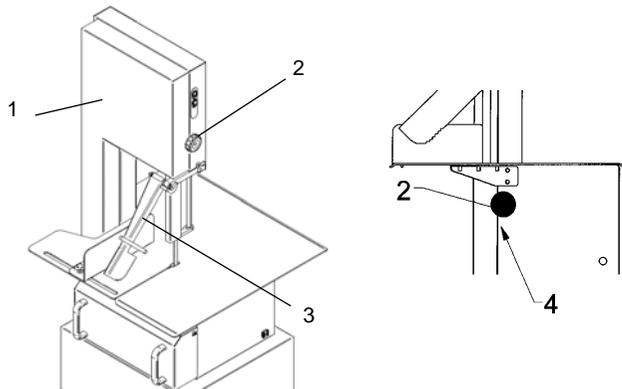


Fig.5.2.1

A - Contrôle de l'efficacité du microrupteur "4" (Fig. 5.2.1)

Quand la machine est branchée au réseau et la lame est en fonction, agir sur les dispositifs de fermeture "2" en débloquent ainsi le carter "1". Ouvrir légèrement le carter jusqu'à obtenir le déclenchement du microrupteur "4". Quand on effectue cette opération, la machine doit s'arrêter pour empêcher tout contact même accidentel entre des objets ou les mains et les poulies ou la lame en mouvement. Refermer donc le carter "1" et le bloquer au moyen des pommeaux de fermeture "2". La machine ne doit pas se remettre en route automatiquement à la fermeture du carter, mais uniquement en réappuyant sur le bouton de mise en route. En cas d'anomalie, éteindre la machine et appeler le Service Après-vente.

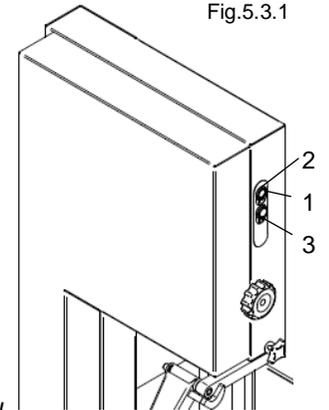
B - Protection mobile de la lame dans la zone de travail (poussoir) 3 fig.5.3.1

Vérifier la présence, l'intégrité et la position correcte du poussoir "3" qui empêche le contact de l'opérateur avec la lame.

5.3 - Mise en route de la machine (Fig. 5.3.1)

Faire passer l'interrupteur différentiel de la machine de la position "0" à la position "I". Le voyant lumineux "2" indiquant que la machine est sous tension doit s'allumer. Appuyer sur le bouton "1" de mise en route en faisant ainsi fonctionner la lame.

Fig.5.3.1



5.4 - Arrêt de la machine (Fig. 5.3.1)

Pour arrêter la machine, appuyer sur le bouton "3" d'arrêt du moteur électrique. Le voyant lumineux "2" est encore allumé et indique que la machine est encore alimentée électriquement. Placer donc l'interrupteur différentiel, qui se trouve en amont de la machine, sur la position "0" en débranchant ainsi la scie a os.

Remarque:

A la fin de chaque changement d'équipe de travail quand on a l'intention de laisser la machine au repos, il faut placer l'interrupteur différentiel sur la position "0".

6 Usage de la scie a os

6.1 - Prescriptions

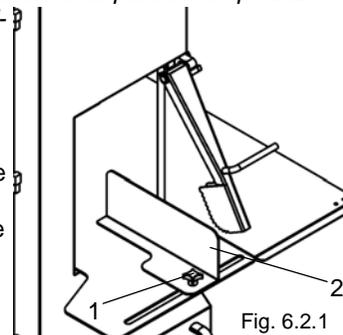
ATTENTION!!

Le personnel autorisé uniquement peut intervenir sur la machine. Avant de commencer à l'utiliser, l'opérateur doit vérifier que toutes les protections soit correctement installées et que les dispositifs de sécurité soient présents et efficaces. Dans le cas contraire, éteindre la machine et s'adresser au responsable de l'entretien. Effectuer plusieurs essais à vide en présence du personnel spécialisé pour acquérir la sensibilité nécessaire pour travailler en toute sécurité.

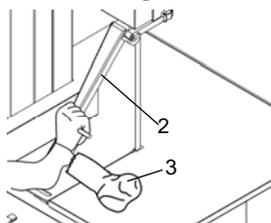
6.2 - Réglages préliminaires (fig. 6.2.1)

En fonction de la portion de produit à découper, il faut régler la palette pour l'épaisseur de coupe "2".

- Pour le réglage du limiteur de portion "2" dévisser le pommeau "1", ensuite placer le limiteur à la distance désirée de la lame en déterminant de cette façon la largeur de la coupe.
- Enfin serrer le pommeau "1".



6.3 - Usage de la scie a os



Effectuer le réglage comme décrit dans le par. 6.2 la machine est prête à l'usage.

- Poser le morceau à découper "3" sur la table de travail et contre la palette "1".
 - Mettre en route la machine
 - Avec une main tenir le levier poussoir "2", avec l'autre accompagner le produit vers la lame pour le découper.
- Quand on arrive à la dernière tranche, pousser le produit vers la lame à l'aide du poussoir "2" uniquement sans l'accompagner avec les mains.

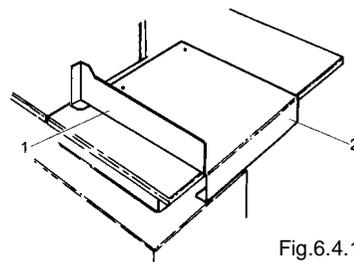
IL EST INTERDIT DE DECOUPER DES PRODUITS DE DIMENSIONS INFÉRIEURE A 50 mm

6.4 - Usage de la base mobile pour le découpage de la viande (optionnel)

Sur demande, la Maison constructrice est en mesure de fournir une base mobile qui se superpose à la base fixe "2" idéale pour le découpage de la viande.

En posant le morceau de viande sur la base mobile et en le poussant sous la lame au moyen du rebord avec poignée "1" Fig. 6.4.1, on réduit fortement l'adhérence de la viande à la base de travail.

Ceci facilite les opérations de découpage de la viande et garantit la sécurité de l'opérateur. Si on ne désire pas utiliser la base mobile, il suffit de la renverser sous la base fixe.



TRAVAIL

Découpe de l'osso-buco en tranches

ISTRUCTIONS POUR LA SÉCURITÉ

Régler la protection de la lame en laissant découvert l'espace strictement nécessaire pour la découpe. Mettre la machine en marche et scier le genou en gardant les mains loin de la lame. Découper les tranches de la "jambe" en utilisant le limiteur de coupe et le poussoir ou bien, en alternative, seulement le poussoir en faisant tout de même attention à maintenir une distance de sécurité entre la main qui tient le morceau et la lame. Lorsque cela n'est plus possible, laisser le dernier morceau.

Découpe centrale des côtes et ultérieure découpe des morceaux

Régler la protection de la lame en laissant découvert l'espace strictement nécessaire pour la découpe. Mettre la machine en marche et pousser le morceau contre la lame en gardant les mains loin de l'outil. Reprendre les morceaux coupés, les superposer et répéter la découpe des morceaux superposés en respectant les distances de sécurité entre les mains et la lame.

Découpe des jambes en tranches

Pour découper ce morceau il faut utiliser le poussoir. Mettre la machine en marche, nettoyer d'abord les extrémités et procéder à la découpe en bloquant le morceau avec la main qui ne tient pas le poussoir. Lorsque cela n'est plus possible, laisser le dernier morceau. Garder toujours la main loin de la lame.

Découpe de la viande à bouillir en gros morceaux

Régler la protection de la lame en laissant découvert l'espace strictement nécessaire pour la découpe. Mettre la machine en marche et pousser la viande à bouillir contre la lame en maintenant les mains à distance de sécurité.

Découpe de fémur en morceaux

Pour découper ce morceau il faut utiliser le poussoir. Mettre la machine en marche et couper d'abord les extrémités du fémur puis de l'os. La découpe doit être effectuée en bloquant le morceau avec la main libre pendant que l'autre tient le poussoir. Lorsque cela n'est plus possible, laisser le dernier morceau. Garder toujours la main loin de la lame.

PRODUIT À COUPER



OSSO-BUCO



CÔTE DE PORC



JAMBES



VIANDE À BOUILLIR AVEC OS



OS DE VEAU (FÉMUR)

Bavette Régler la protection de la lame en laissant découvert l'espace strictement nécessaire pour la découpe. Mettre la machine en marche et pousser le morceau contre la lame en maintenant les mains à une distance de sécurité.



LONGE

Découpe de la partie postérieure ou antérieure en deux morceaux Régler la protection de la lame en laissant découvert l'espace strictement nécessaire pour la découpe. Mettre la machine en marche et pousser le morceau contre la lame en maintenant les mains à une distance de sécurité.



AGNEAU

7 Entretien

7.1 - Prescriptions

Toute intervention d'entretien et de nettoyage de la scie pour boucherie doit être effectué uniquement quand la machine est arrêtée et la fiche est débranchée du réseau d'alimentation électrique. La zone où on effectue les interventions d'entretien doit toujours être propre, sèche et bien éclairée.

ATTENTION!!

Ne pas permettre au personnel non autorisé d'intervenir sur la machine.

Ne pas introduire le corps, les membres ou les doigts dans des ouvertures articulées, coupantes et non contrôlées sans être équipé des protections adéquates (gants adéquats, lunettes, etc.).

Ne pas utiliser d'essence, de solvants ou d'autres liquides inflammables comme les détergents; utiliser par contre des solvants commerciaux autorisés non toxiques et non inflammables.

Ne pas nettoyer la machine avec de l'air comprimé.

Si c'est indispensable, se protéger avec des lunettes à protections latérales et limiter la pression à un maximum de 2 atm. (1,9 bar).

Ne pas utiliser de flamme libre comme moyen d'éclairage quand on effectue les opérations de contrôle et d'entretien.

Ne pas lubrifier la machine quand celle-ci est en mouvement.

7.2 - Introduction

Un bon entretien et un usage correct sont les éléments indispensables pour garantir un rendement satisfaisant et la sécurité de la scie pour boucherie. Pour assurer le fonctionnement régulier et constant de la machine et en outre, pour éviter la déchéance de la garantie, utiliser uniquement des pièces de rechange originales.

7.3 - Contrôles effectués dans nos établissements

La machine que vous possédez a subi une série d'essais en usine, ce qui a permis d'effectuer la mise en service correcte et les réglages nécessaires. En particulier, les contrôles effectués par le constructeur sont:

Avant la mise en route:

- Contrôle de la tension de fonctionnement de la machine: elle doit correspondre à la demande de l'acheteur.

- Contrôle de la présence de toutes les plaquettes d'avertissement, de danger et la plaquette indiquant les données techniques et le numéro de matricule.
- Contrôle du serrage de toute la visserie.
- Contrôle de la tension de la lame de coupe.
- Contrôle de la conformité de la machine aux normes en vigueur et aux indications contenues dans cette notice.

Avec la machine en fonction:

- Contrôle de l'efficacité des protections et des sécurités; à l'ouverture supérieure à 10 mm du carter ou du tiroir, la machine doit s'arrêter dans les 4 secondes qui suivent.
- Contrôle de l'alignement correct des poulies d'entraînement de la lame.
- Contrôle général du fonctionnement.
- Exécution de plusieurs essais de coupe dans le but de vérifier la mise au point correcte de la machine en fonction du type de travail à effectuer.
- Contrôle du temps de freinage de l'ustensile de la machine, il doit être de maximum 4 secondes. Si les temps de ralentissement ne correspondent pas à ceux indiqués, contacter le Service Après-vente.

7.4 - Contrôles à effectuer à l'installation

Pour s'assurer que la machine n'ait pas subi de dommages pendant le transport ou l'installation, effectuer scrupuleusement les contrôles indiqués ci-dessous:

Avant la mise en route:

- Vérifier que la tension d'alimentation corresponde à la valeur indiquée sur la plaquette de la machine.
- Vérifier la présence et l'intégrité des plaquettes d'avertissement et de danger.
- Vérifier la tension correcte de la lame.

Contrôles avec la machine en fonction:

- Vérifier l'efficacité des protections et des dispositifs de sécurité. Le transport pourrait les avoir endommagés ou déréglés.
- Vérifier l'alignement correct de la lame de coupe.
- Effectuer quelques essais de découpage avec des produits ayant les mêmes caractéristiques que ceux que vous avez l'intention de travailler.

7.5 - Contrôles périodiques

Pour maintenir les caractéristiques et la fiabilité de votre machine inaltérées dans le temps, outre les indications données ci-dessus, il faut constamment effectuer des vérifications et des contrôles en respectant les échéances indiquées ci-dessous.

Avant de commencer à travailler chaque équipe doit:

- Contrôler quotidiennement le fonctionnement des dispositifs de sécurité.
- Vérifier l'état de la lame. Si elle n'est pas suffisamment aiguisée ou si elle n'est pas intègre, il faut la remplacer.
- Vérifier que le freinage de la lame soit de maximum 4 sec.
- Vérifier la tension de la lame.
- Vérifier l'alignement de la lame par rapport aux poulies.

ATTENTION! Si le temps de freinage est supérieur à 4 sec. à l'ouverture des protections de 10 mm ou pour n'importe quel panne, demander l'intervention du Service Après-vente.

Avant de terminer de travailler chaque équipe doit:

- Effectuer un nettoyage soigné en éliminant tous les résidus de la production.
- Extraire, nettoyer et réinstaller le guide-lame.

7.6 - Comment effectuer les contrôles demandés

7.6.1 - Réglage de la tension de la lame (Fig. 7.6.1)

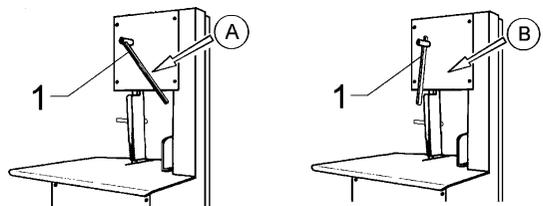


Fig. 7.6.1

La tension de la lame s'effectue mécaniquement à l'intérieur de la scie pour boucherie grâce au levier "1". Avec le levier sur la position "A" (Fig. 7.6.1) la lame est tendue. Pour débloquer la lame, placer le levier vers le bas, sur la position "B".

ATTENTION! Vu que cette opération est délicate et dangereuse, elle doit être effectuée uniquement par du personnel qualifié expressément autorisé.

7.6.2 - Substitution de la lame (Fig. 7.6.2)

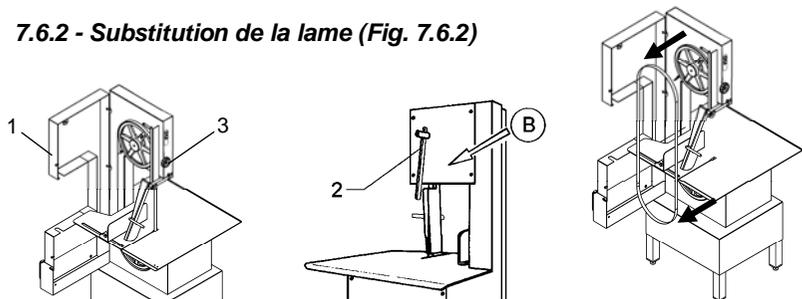


Fig. 7.6.2

- Placer l'interrupteur différentiel installé en amont de la machine sur la position "0" et débrancher la fiche du réseau d'alimentation.
- Ouvrir le carter "1" par rotation des dispositifs de fermeture "3".
- Placer le levier "2" vers le bas, comme indiqué sur la Fig. 7.6.2 par la flèche "B"
- Ensuite extraire la lame des deux poulies.
- Avant d'installer la nouvelle lame, nettoyer soigneusement les poulies, le racleur de lame et ses supports.
- Installer la nouvelle lame.
- Tendre la lame en tournant le levier et en le plaçant sur la position "A" (Fig. 7.6.1). Vérifier la position de la lame sur les deux poulies: la lame doit poser sur les deux poulies, excepté pour la partie aiguisée qui doit sortir de la poulie (Fig. 7.6.3). Tourner les deux poulies manuellement et vérifier que la position de la lame soit correcte.
- Fermer le carter "1" et le bloquer sur sa position grâce au dispositif de fermeture "3".
- Rebrancher la fiche de la machine.
- Replacer l'interrupteur différentiel sur la position "1".
- Mettre en route et arrêter la machine et vérifier si la lame maintient sa position correcte par rapport à la poulie.

7.6.3 - Types de lame

Dans le commerce, il existe de nombreux types de lames qui se distinguent à travers les différents espaces entre les dents, l'épaisseur de la lame, la hauteur de la lame et le type d'acier. Pour nos scies, nous conseillons l'usage de lames en acier trempé, hauteur 16 mm avec espace entre les dents de 6 mm. Pour les usages particuliers, par exemple les viandes de poulet ou les viandes surgelées, il existe des lames spécifiques avec d'autres espaces entre les dents qui offrent un découpage parfait sans produire de déchets et sans altérer le produit.

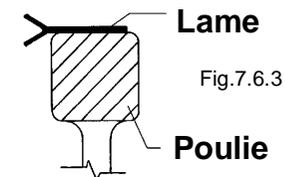


Fig.7.6.3

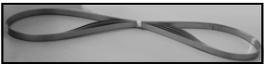
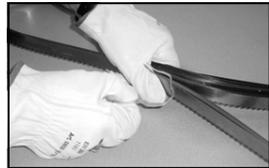
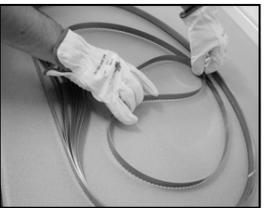
Longueur	mm 2400
Largeur lame	mm 16
Matériel	AISI 420

7.6.4 - Manipulation des lames

COMMENT OUVRIR UNE LAME D'UNE SCIE SANS SE COUPER

Suivre la procédure suivante en respectant l'ordre indiqué par les numéros

1	Mettre des gants spécifiques pour manipuler les objets coupants.		
2	Extraire le paquet de lames de la boîte de rangement et le poser sur une surface plane avec les dents tournées vers le bas		
3	Prendre le paquet de lames avec une main gantée, comme indiqué sur l'image ci-jointe...		
4	... et avec l'autre main toujours gantée, détacher le feuillard qui fixe la lame.		

5	Prendre le paquet de lame avec les deux mains et l'ouvrir jusqu'à étendre les lames.		
6	Prendre de nouveau les lames avec une main....		
7	...et avec l'autre main détacher et enlever le deuxième feuillard.		
8	Prendre le paquet de lames avec les deux mains et l'ouvrir sur la table.		
9	Maintenant que les lames sont complètement libres, en prendre une au centre et la plier vers le haut en la faisant glisser sur la table, ensuite prendre les deux extrémités et les faire converger vers le centre, maintenant on peut soulever la lame.		
10	Après l'avoir soulevée, écarter les mains et ouvrir la lame. Maintenant on peut installer la lame sur la scie.		Fixer et protéger les lames restantes en répétant le processus dans le sens inverse à partir du point 8. On recommande de ne pas enlever les gants tant que l'opération n'est pas complètement terminée

7.7 - Nettoyage de la machine

7.7.1 - Généralité

- Le nettoyage de la machine est une opération qu'il faut effectuer au moins une fois par jour et, si nécessaire, plus fréquemment.
- Le nettoyage doit être effectué avec soin pour toutes les parties de la scie qui entrent en contact direct ou indirect avec l'aliment à découper.
- La scie pour boucherie ne doit pas être nettoyée avec des machines hydronettoyantes ou avec des jets d'eau, mais avec des détergents neutres (pH 7). **Il est interdit d'utiliser d'autres produit détergents.** Il ne faut pas utiliser d'ustensiles, de brosses et autres objets qui pourraient endommager la machine.

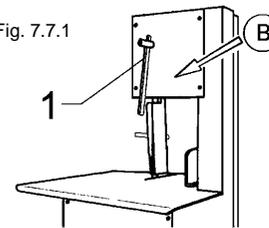
Avant d'effectuer n'importe quelle opération de nettoyage, il est nécessaire de débrancher la fiche d'alimentation du réseau pour isoler complètement la machine du reste de l'installation;
ATTENTION: Attention aux risques résiduels dérivés des partie coupantes et/ou pointues.

7.7.2 - Nettoyage de la machine

- Utiliser une paire de gants appropriés à la manipulation d'objets coupants.

- Pour desserrer la tension de la lame placer le levier "1" vers le bas.

Fig. 7.7.1



- Prendre la lame "2" et l'extraire de la poulie comme indiqué sur les fig. 7.7.2 e 7.7.3

- Enlever tous les racleurs "9" et les laver avec un détergent pH 7.

- Après avoir enlevé tous les détails démontables, nous aurons une surface lisse facile à nettoyer, simplement en utilisant une éponge imbibée de détergent pH 7

- Rincer tous les éléments de façon à éliminer tous les résidus de détergent et procéder au remontage, en répétant les opérations dans le sens inverse.

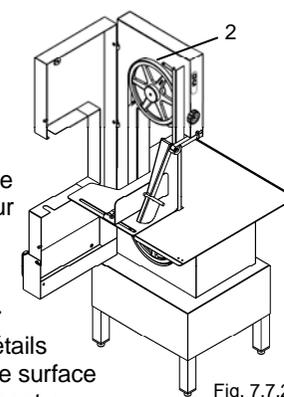


Fig. 7.7.2

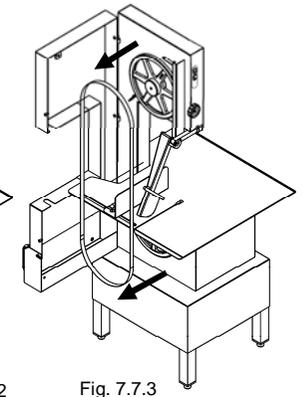


Fig. 7.7.3

7.8 - Nettoyage de le goujon guide-lame (Fig. 7.8.1)

A chaque changement d'équipe de travail, effectuer le nettoyage de le goujon guide-lame "1"

- Quand la machine est arrêtée, placer l'interrupteur différentiel sur la position "0" et débrancher la fiche de la prise d'alimentation électrique.

- Quand la machine est débranchée du réseau, ouvrir le carter et nettoyer soigneusement le goujon guide-lame en éliminant tous les déchets ou les résidus de production.

- Refermer le carter et le bloquer avec le dispositif de fermeture "2".

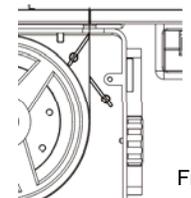


Fig.7.7.4

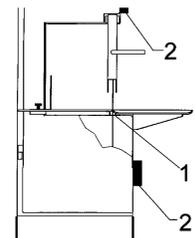


Fig.7.8.1

7.9 - DEEE Déchets d'Équipements Électriques et Électroniques

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



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

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

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

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

7.10 - Demande de pièces de rechange

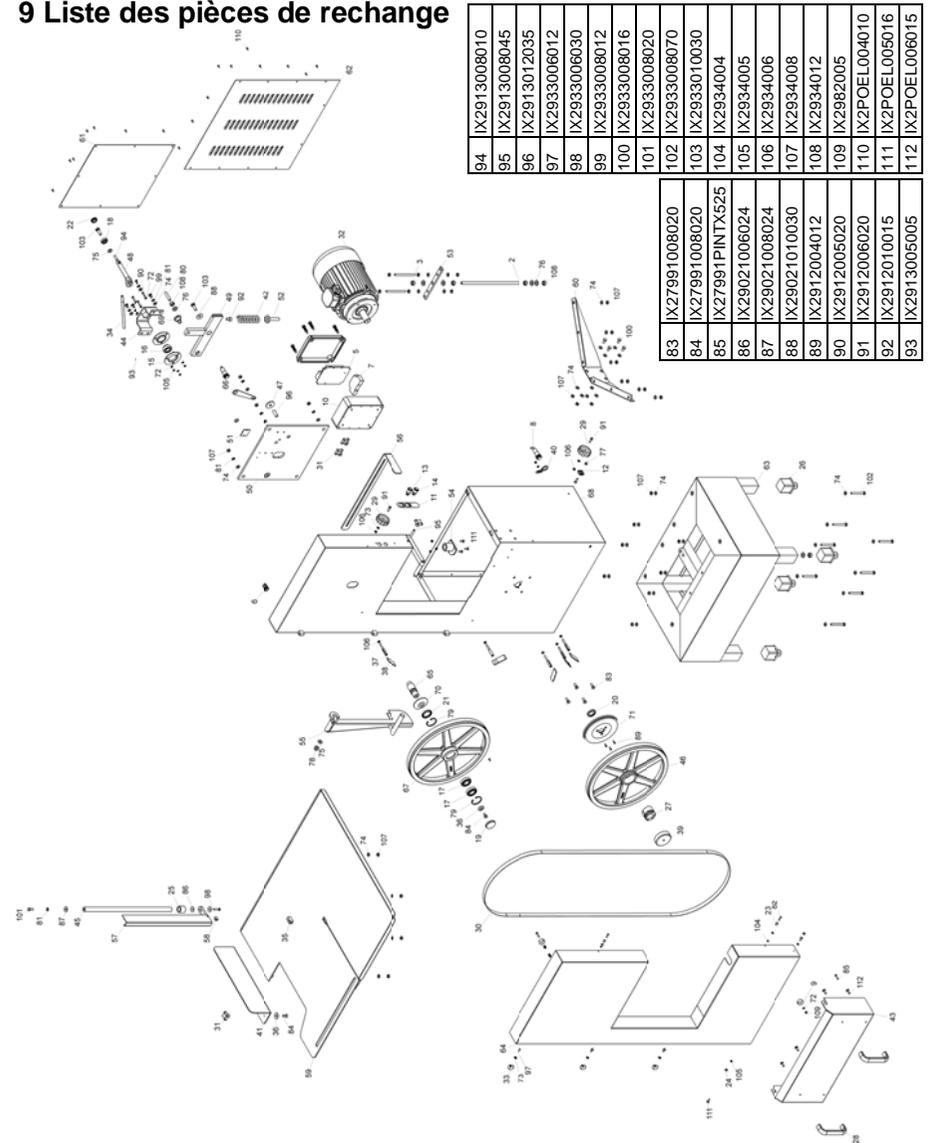
Au cas où vous nécessiteriez des pièces de rechange, contactez la maison constructrice. Utilisez uniquement des pièces de rechange originales. Nous vous rappelons que le montage doit être effectué par du personnel spécialisé.

8 Inconvénients et remèdes

8.1 Inconvénients, causes et remèdes

INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDES
- La machine ne se met pas en route	<ul style="list-style-type: none"> - L'interrupteur différentiel est sur la position "0". - Le carter de protection des poulies n'est pas bien fermé - Un ou plusieurs microrupteurs ne fonctionnent pas - Bouton de secours (optionnel) inséré - Moteur électrique ou carte électronique défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> - Placer l'interrupteur sur la position "I" - Fermer correctement le carter de protection des poulies - Vérifier les causes et s'il est endommagé, remplacer le microrupteur - Débloquer le bouton en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre - Appeler le Service Après-vente
- Le découpage n'est pas linéaire	<ul style="list-style-type: none"> - La lame est trop lente - La lame n'est pas aiguisée. 	<ul style="list-style-type: none"> - Tendre la lame - Remplacer la lame
- La lame sort des poulies de support.	<ul style="list-style-type: none"> - L'alignement de la poulie supérieure est incorrect. - La lame n'est pas soudée correctement. - Tension incorrecte de la lame. - Réglage incorrect de la lame. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'opération doit être effectuée par du personnel spécialisé et autorisé. - Remplacer la lame même si elle est nouvelle. - Tendre correctement la lame en laissant un espace entre les spires du ressort. - Appeler le Service Après-vente.
- La lame se surchauffe.	<ul style="list-style-type: none"> - Déchets bloqués près du guide lame. - Roulements poulies supérieures bloqués. - La lame n'est pas aiguisée. 	<ul style="list-style-type: none"> - Eliminer tous les résidus de découpage qui se sont déposés près des guide lame. - Remplacer les roulements. - Remplacer la lame

9 Liste des pièces de rechange



94	IX2913008010
95	IX2913008045
96	IX2913012035
97	IX2933006012
98	IX2933006030
99	IX2933008012
100	IX2933008016
101	IX2933008020
102	IX2933008070
103	IX2933010030
104	IX29340004
105	IX29340005
106	IX29340006
107	IX29340008
108	IX29340012
109	IX29620005
110	IX2POEL004010
111	IX2POEL005016
112	IX2POEL006015
83	IX27991008020
84	IX27991008020
85	IX27991PINTX525
86	IX29021006024
87	IX29021008024
88	IX29021010030
89	IX2912004012
90	IX2912005020
91	IX2912006020
92	IX2912010015
93	IX2913005005

44	20090004
45	20090006
46	20090008
47	20090009
48	20090011
49	20090012
50	20090013
51	2009013E
52	2009016
53	2009019
54	2009023
55	2009040
56	2009043
57	2009049
58	2009052
59	2009070
60	2009072
61	2009074
62	2009076
63	2009078
64	2009080
65	2009086
66	2009087
67	2009089
68	200909GRGK
69	2010078
70	2010085
71	2010517
72	IX2125005
73	IX2125006
74	IX2125008
75	IX2125010
76	IX2125012
77	IX21587LC006
78	IX21587LC010
79	IX2472047
80	IX2551001250
81	IX26798A008
82	IX27380004020
5	1010034
6	1010063
7	1010080
8	1010090
9	1010094
10	1010704
11	1013032
12	1030522050
13	1041023
14	1041025
15	1109001
16	1109001
17	1110801
18	1120001
19	1207001
20	1210801
21	1239203
22	1400131001
23	1400416004
24	1400416007
25	1409001
26	1410702
27	1509001
28	1510010
29	1510704
30	153100U16
31	1537002
32	1809001
33	2001004B
34	2001012
35	2001014
36	2001028
37	2001030
38	2001031
39	2007010
40	2007022
41	2009001
42	20090014
43	2009003