

12/2010

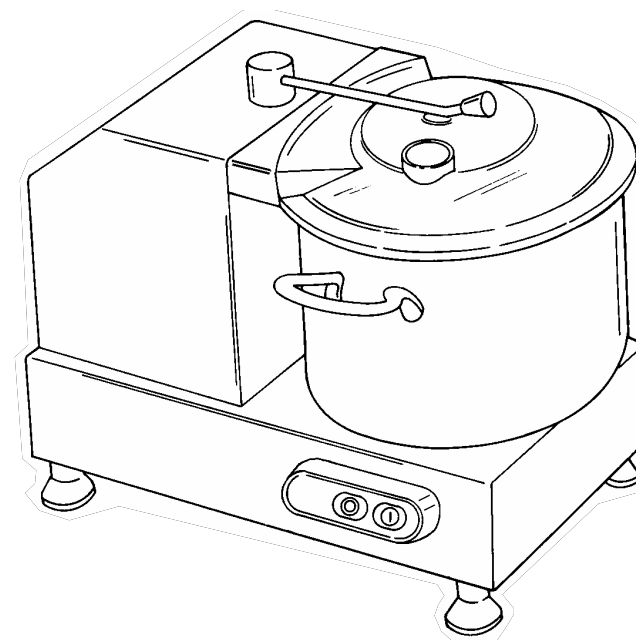
# **Mod: CSP/4**

**Production code: 40800802EHL**



**Diamond**  
catering equipment

**MANUALE DI ISTRUZIONI, PER USO E MANUTENZIONE**



**mod. C4 - C4 vv**  
**C6 - C6 vv**  
**C9 vv**

## PREMESSA

- Il presente manuale è stato redatto per fornire al **cliente** tutte le informazioni sulla macchina e sulle norme ad essa collegate, nonché le istruzioni d'uso e di manutenzione che permettono di usare in modo migliore il mezzo, mantenendo integra l'efficienza nel tempo.
- Questo manuale va consegnato alle persone preposte all'uso della macchina ed alla sua periodica manutenzione.

## **INDICE DEI CAPITOLI**

|                                                 |        |
|-------------------------------------------------|--------|
| <b>CAP. 1 - INFORMAZIONI SULLA MACCHINA</b>     | pag. 4 |
| 1.1 - PRECAUZIONI GENERALI                      |        |
| 1.2 - SICUREZZE INSTALLATE SULLA MACCHINA       |        |
| 1.2.1 - sicurezze meccaniche                    |        |
| 1.2.2 - sicurezze elettriche                    |        |
| 1.3 - DESCRIZIONE DELLA MACCHINA                |        |
| 1.3.1 - descrizione generale                    |        |
| 1.3.2 - caratteristiche costruttive             |        |
| 1.3.3 - composizione della macchina             |        |
| <b>CAP. 2 - DATI TECNICI</b>                    | pag. 6 |
| 2.1 - INGOMBRO, PESO, CARATTERISTICHE ...       |        |
| <b>CAP. 3 - RICEVIMENTO DELLA MACCHINA</b>      | pag. 7 |
| 3.1 - SPEDIZIONE DELLA MACCHINA                 |        |
| 3.2 - CONTROLLO DELL' IMBALLO AL RICEVIMENTO    |        |
| 3.3 - SMALTIMENTO DELL' IMBALLO                 |        |
| <b>CAP. 4 - L' INSTALLAZIONE</b>                | pag. 8 |
| 4.1 - COLLOCAMENTO DELLA MACCHINA               |        |
| 4.2 - ALLACCIAMENTO ELETTRICO                   |        |
| 4.3 - SCHEMA ELETTRICO                          |        |
| 4.3.1 - schema elettrico monofase               |        |
| 4.3.2 - schema elettrico monofase con variatore |        |
| 4.4 - CONTROLLO DEL FUNZIONAMENTO               |        |
| <b>CAP. 5 - USO DELLA MACCHINA</b>              | pag. 9 |
| 5.1 - COMANDI                                   |        |
| 5.2 - CARICAMENTO DEL PRODOTTO                  |        |

## 5.3 - AFFILATURA DEI COLTELLI

|                                                           |         |
|-----------------------------------------------------------|---------|
| <b>CAP. 6 - PULIZIA ORDINARIA</b>                         | pag. 11 |
| 6.1 - GENERALITA'                                         |         |
| 6.2 - PROCEDURA DA SEGUIRE PER LA PULIZIA DELLA MACCHINA  |         |
| 6.2.1 - pulizia del coperchio, del coltello e della vasca |         |
| 6.2.2 - pulizia generale                                  |         |
| <b>CAP. 7 - MANUTENZIONE</b>                              | pag. 12 |
| 7.1 - GENERALITA'                                         |         |
| 7.2 - CINGHIA                                             |         |
| 7.3 - PIEDINI                                             |         |
| 7.4 - CAVO DI ALIMENTAZIONE                               |         |
| 7.5 - COLTELLI                                            |         |
| 7.6 - ETICHETTA PULSANTIERA                               |         |
| <b>CAP. 8 - SMANTELLAMENTO</b>                            | pag. 12 |
| 8.1 - MESSA FUORI SERVIZIO                                |         |
| 8.2 - SMALTIMENTO                                         |         |

## **INDICE DELLE FIGURE**

|                                              |         |
|----------------------------------------------|---------|
| FIG. n°1 - Veduta generale della macchina    | pag. 6  |
| FIG. n°2 - Disegni d'ingombro                | pag. 6  |
| FIG. n°3 - Descrizione dell'imballo          | pag. 7  |
| FIG. n°4 - Targhetta tecnica - matricola     | pag. 8  |
| FIG. n°5 - Schema elettrico Mn               | pag. 9  |
| FIG. n°6 - Schema elettrico Mn con variatore | pag. 9  |
| FIG. n°7 - Posizione dei comandi             | pag. 10 |
| FIG. n°8 - Caricamento del prodotto          | pag. 10 |
| FIG. n°9 - Posizione corretta                | pag. 10 |
| FIG. n°10 - Rimozione del porta coltelli     | pag. 11 |

## **CAP. 1 - INFORMAZIONI SULLA MACCHINA**

### **1.1 - PRECAUZIONI GENERALI**

- La macchina deve essere usata solo da personale addestrato che deve conoscere perfettamente le norme sicurezza contenute in questo manuale.
- Nel caso si deve procedere ad un avvicendamento di personale, provvedere per tempo all'addestramento.
- Prima di eseguire qualsiasi operazione di pulizia o manutenzione, scollegare la presa della macchina dalla rete di alimentazione elettrica.
- Quando si interviene per la manutenzione o la pulizia della macchina (e quindi vengono rimosse le protezioni), valutare attentamente i rischi residui.
- Durante la manutenzione o la pulizia mantenere la mente concentrata sulle operazioni in corso.
- Controllare regolarmente lo stato del cavo di alimentazione; un cavo logorato o comunque non integro rappresenta un grave pericolo di natura elettrica.
- Se la macchina dovesse far supporre o dimostrare un mal funzionamento si raccomanda di non usarlo e di non intervenire direttamente per le riparazioni; ma di contattare il "Centro di Assistenza".
- Non impiegare la macchina per prodotti surgelati, carni e pesci con ossa e comunque prodotti non alimentari.
- Non infilare le dita nel canotto con la macchina in funzione.
- Il costruttore è sollevato da ogni responsabilità nei seguenti casi:
  - ⇒ venga manomessa la macchina da personale non autorizzato;
  - ⇒ vengano sostituiti componenti con altri non originali;
  - ⇒ non vengano seguite **attentamente** le istruzioni presenti nel manuale;
  - ⇒ le superfici della macchina vengano trattate con prodotti non adatti.

### **1.2 - SICUREZZE INSTALLATE SULLA MACCHINA**

#### **1.2.1 - sicurezze meccaniche**

Per quanto riguarda le sicurezze di natura meccanica, la macchina descritta in questo manuale risponde alle direttive **CEE 89/392** e mod. **CEE 91/368, 92/31, 93/44, 93/68**.

Le sicurezze sono ottenute con (vedi 1.3.3) il coperchio, asportabile solo con il braccio blocca vasca alzato.

#### **1.2.2 - sicurezze elettriche**

Per quanto riguarda le sicurezze di natura elettrica, la macchina descritta in questo manuale risponde alle direttive **CEE 73/23, 89/336**, mod. **CEE 91/368, 92/31, 93/44, 93/68** ed alle normative **CEE EN 60335-1, EN 55014**.

La macchina è così prevista di:

- micro meccanici che provocano l'arresto della macchina in caso di rimozione del coperchio (vedi FIG. n°1), non consentendo l'accensione se tale riparo non

è nella posizione di chiusura;

- relè nel circuito di comando, che richiede l'operazione di riavvio volontario della macchina in caso di accidentale mancanza di corrente.

Nonostante i CUTTER **CE** professionali siano dotati delle misure normative per le protezioni elettriche e meccaniche (sia in fase di funzionamento che in fase di pulizia e manutenzione), esistono tuttavia dei rischi residui non totalmente eliminabili, richiamati in questo manuale sotto forma di **ATTENZIONE**.

Essi riguardano il pericolo di taglio derivante dalla manipolazione dei coltelli durante il caricamento del prodotto e durante la pulizia e l'affilatura dei coltelli.

### **1.3 - DESCRIZIONE DELLA MACCHINA**

#### **1.3.1 - descrizione generale**

CUTTER **CE** professionali sono stati progettati e realizzati dalla nostra ditta, con il preciso scopo di tagliare, sminuzzare, montare, impastare prodotti alimentari (tipo verdure, carni, pane, ecc.) e garantire:

- massima sicurezza nell'uso, pulizia e manutenzione;
- massima igiene, ottenuta grazie ad una minuziosa selezione dei materiali che vengono a contatto con gli alimenti, e con l'eliminazione degli spigoli nelle parti del CUTTER che vengono a contatto con il prodotto, in modo da ottenere una facile e totale pulizia nonché facilità di smontaggio;
- robustezza e stabilità di tutti i componenti;
- massima silenziosità grazie alla trasmissione a cinghie;
- grande maneggevolezza.

#### **1.3.2 - caratteristiche costruttive**

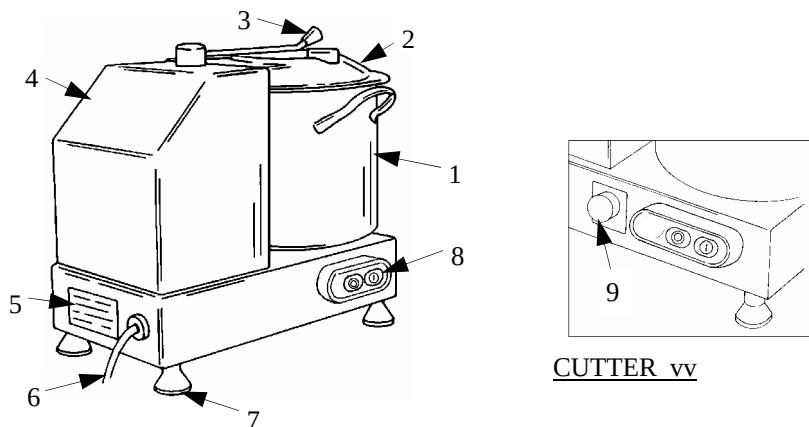
I CUTTER **CE** professionali sono costruiti interamente in acciaio inox AISI 304. Esso garantisce il contatto con gli alimenti (igienicità) e l'inattaccabilità da acidi e sali oltre ad una elevata resistenza all'ossidazione.

I coltelli sono in acciaio da coltelleria (AISI 420) rettificati e temperati, essi permettono di tagliare, sminuzzare, montare, impastare, senza dover mai cambiare utensili.

Vasca in acciaio inox 18/10 con fondo termodiffusore, dotata di manici per un'ottima maneggevolezza e facilità di asportazione.

### 1.3.3 - composizione della macchina

FIG. n°1 - Veduta generale della macchina



CUTTER vv

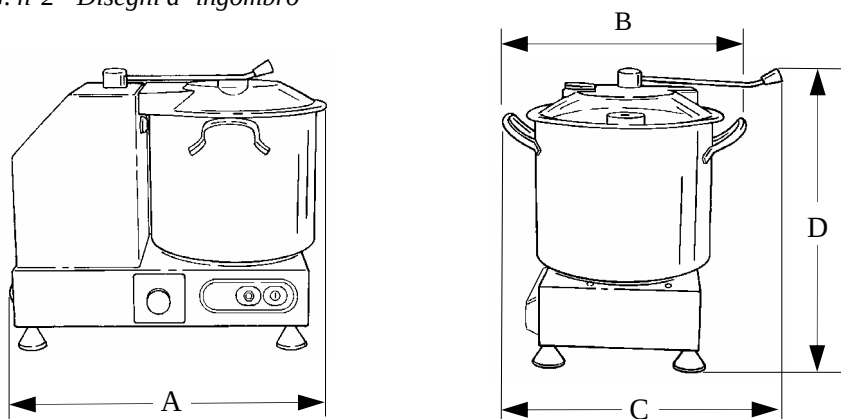
#### LEGENDA:

- |                                   |                                     |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| 1 - Vasca                         | 6 - Cavo di alimentazione           |
| 2 - Coperchio                     | 7 - Piedini                         |
| 3 - Braccio blocca vasca          | 8 - Pulsantiera                     |
| 4 - Corpo                         | 9 - Manopola variatore (per mod.vv) |
| 5 - Targhetta tecnica - matricola |                                     |

### CAP. 2 - DATI TECNICI

#### 2.1 - INGOMBRO, PESO, CARATTERISTICHE ...

FIG. n°2 - Disegni d'ingombro



TAB. n°1 - MISURE D'INGOMBRO E CARATTERISTICHE TECNICHE

| Modello              | U.m. | C4            | C4 vv     | C6        | C6 vv     | C9 vv           |
|----------------------|------|---------------|-----------|-----------|-----------|-----------------|
| Lunghezza A          | mm   | 380           | 380       | 380       | 380       | 470             |
| Larghezza B          | mm   | 320           | 320       | 320       | 320       | 330             |
| Larghezza C          | mm   | 370           | 370       | 370       | 370       | 395             |
| Altezza max. D       | mm   | 270           | 270       | 320       | 320       | 400             |
| Capienza vasca       | l    | 3.3           | 3.3       | 5.3       | 5.3       | 9.4             |
| Capienza utile vasca | l    | 1.5           | 1.5       | 3.1       | 3.1       | 5.4             |
| Giri lama            | g/1' | 2600          | 1100÷2600 | 2600      | 1100÷2600 | 1100÷2600       |
| Motore               | HP/W | 0.5 / 350     | 0.5 / 350 | 0.5 / 350 | 0.5 / 350 | 0.5 + 0.5 / 700 |
| Alimentazione        | Mn   | 230 V / 50 Hz |           |           |           |                 |
| Peso netto           | Kg   | 10            | 10        | 11        | 11        | 25              |
| Grado di rumorosità  | dB   | ≤ 75          |           | ≤ 75      |           | ≤ 75            |

**ATTENZIONE:** Le caratteristiche elettriche per le quali è predisposta la macchina, sono indicate in una targhetta applicata sul retro della macchina; prima di eseguire l'allacciamento vedere **4.2 allacciamento elettrico**.

### CAP. 3 - RICEVIMENTO DELLA MACCHINA

#### 3.1 - SPEDIZIONE DELLA MACCHINA (vedi FIG. n°3)

Il CUTTER parte dai nostri magazzini accuratamente imballato, l'imballo è costituito da:

- scatola esterna in robusto cartone;
- la macchina;
- il presente manuale;
- paletta;
- pietra per affilare;
- certificato di conformità CE.

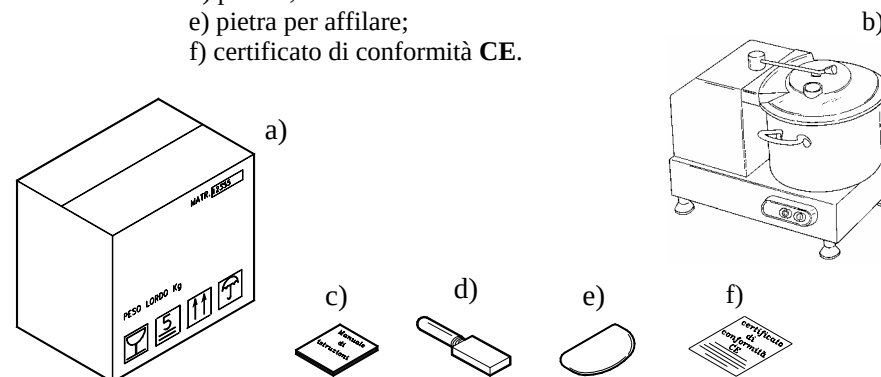


FIG. n°3 - Descrizione dell'imballo

### 3.2 - CONTROLLO DELL'IMBALLO AL RICEVIMENTO

Al ricevimento del collo, se esso non presenta danni esterni, procedere alla sua apertura controllando che dentro ci sia tutto il materiale (vedi FIG. n°3). Se invece all'atto della consegna del collo esso presenta segni di maltrattamenti, urti o caduta, è necessario far presente al corriere il danno, ed entro 3 giorni dalla data di consegna, indicata sui documenti, stendere un preciso rapporto sugli eventuali danni subiti dalla macchina. **Non capovolgere l'imballo!!** All'atto del trasporto assicurarsi che venga preso saldamente nei 4 punti fondamentali (mantenendolo parallelo al pavimento).

### 3.3 - SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

I componenti dell'imballo (cartone, eventuali pallet, reggetta in plastica e schiuma poliuretana) sono prodotti assimilabili ai rifiuti solidi urbani; per questo possono essere smaltiti senza difficoltà.

Nel caso la macchina venga installata in paesi in cui esistono norme particolari, smaltire gli imballi secondo quanto è prescritto dalle norme in vigore.

## CAP. 4 - L'INSTALLAZIONE

### 4.1 - COLLOCAMENTO DELLA MACCHINA

Il piano sul quale va situata la macchina deve tenere conto delle dimensioni di appoggio indicate sulla Tab. 1 (in base al modello), e quindi avere un'ampiezza sufficiente, deve essere ben livellato, asciutto, liscio, robusto, stabile e deve essere ad una altezza da terra di 80 cm.

Inoltre la macchina deve essere posta in un ambiente con umidità max. 75% non salina ed una temperatura compresa fra +5°C e +35°C; comunque in ambienti che non comportino disfunzioni della stessa.

### 4.2 - ALLACCIAMENTO ELETTRICO MONOFASE

La macchina è fornita di un cavo di alimentazione con sezione 3x1mm<sup>2</sup>; lunghezza 1.5 m e una spina "SHUKO".

Collegare la macchina 230 Volt 50 Hz, interponendo un interruttore differenziale - magnetotermico da 10A,  $\Delta I = 0.03A$ . Accertare a questo punto che l'impianto di terra sia perfettamente funzionante.

Controllare inoltre che i dati riportati sulla targhetta tecnica-matricola (FIG.n°4) corrispondano ai dati riportati sui documenti di consegna e di accompagnamento.

|       |      |        |       |
|-------|------|--------|-------|
| Mod.  |      |        |       |
| Matr. |      | Watt.  |       |
|       | H.p. | A.     | Hz.   |
| ○     | ~    | Volts. | Kg. ○ |
| Anno  |      |        |       |

FIG. n°4 - Targhetta tecnica - matricola

### 4.3 - SCHEMA ELETTRICO (FIG. n°5 - 6)

#### 4.3.1 - schema elettrico monofase C4/C4VV-C6/C6VV

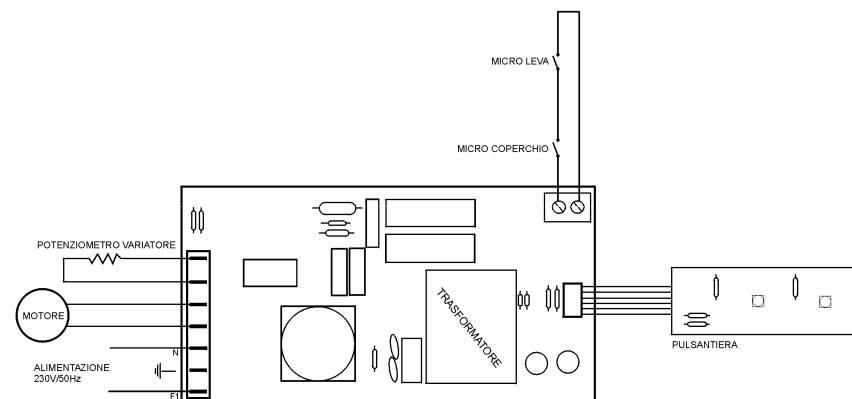


FIG. n°5 - Schema elettrico Mn C4/VV-C6/VV

#### 4.3.2 - schema elettrico monofase C9VV

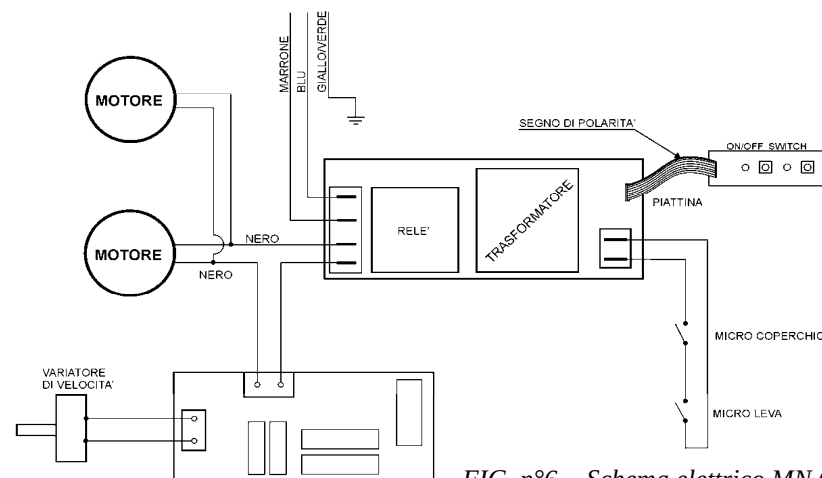


FIG. n°6 - Schema elettrico MN C9VV

### 4.4 - CONTROLLO DEL FUNZIONAMENTO

Per il controllo del corretto funzionamento della macchina bisogna seguire la seguente procedura:

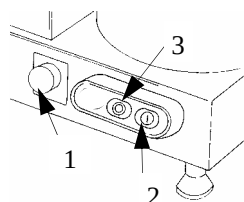
- 1 azionare il pulsante di marcia "I" ed il pulsante di arresto "O";
- 2 controllare se ruotando il braccio in senso antiorario la macchina cessa di funzionare;
- 3 nel caso il CUTTER sia del tipo vv, controllare se, ruotando la manopola (rif. 1 FIG. n°7) in senso orario, aumenta il numero di giri e viceversa;

## CAP. 5 - USO DELLA MACCHINA

### 5.1 - COMANDI

I comandi sono disposti sul corpo del CUTTER come si vede da figura sotto.

**NB:** La manopola (1) è presente solamente se il CUTTER è del tipo vv cioè con dispositivo variatore.



- 1 - Manopola graduata, per la regolazione del numero di giri.
- 2 - Pulsante di marcia "I".
- 3 - Pulsante di arresto "0".

FIG. n°7 - Posizione comandi

### 5.2 - CARICAMENTO DEL PRODOTTO (vedi FIG. n°8)

**NB.:** La merce da tagliare va caricata sulla vasca solamente a motore fermo e se si tratta di CUTTER vv con la manopola del variatore a "0".

La procedura è la seguente:

- 1 ruotare in senso antiorario il braccio (rif.1 FIG.n°8) fino alla possibile rimozione del coperchio (rif.2 FIG.n°8);
- 2 (**ATTENZIONE**) mettere il prodotto dentro la vasca (rif.3 FIG.n°8) prestando attenzione ai due coltelli, in caso di prodotti molto grossi sminuzzarli manualmente, prima di inserirli nella vasca.

**ATTENZIONE!!** Inserire prodotti liquidi fino all'altezza massima indicata nella vasca di lavorazione;

- 3 assumere una posizione corretta in modo da evitare incidenti (vedi FIG.n°9): il corpo deve essere perpendicolare al piano di lavoro. **In ogni caso non appoggiarsi sulla macchina ed evitare di assumere posizioni tali che comportino il contatto diretto con la macchina;**
- 4 riposizionare il coperchio e girare il braccio fino alla posizione di chiusura;
- 5 avviare il CUTTER premendo il pulsante di marcia "I" (rif.2 FIG.n°7);
- 6 non utilizzare il CUTTER per lunghi periodi di tempo a velocità ridotta;
- 7 introdurre dal canotto (rif.4 FIG.n°8) eventuali aggiunte di prodotto durante la lavorazione;
- 8 al termine dell'operazione di taglio, fermare la macchina premendo il pulsante di arresto (rif.3 FIG.n°7). In caso il CUTTER sia del tipo vv portare a zero la manopola (rif.1 FIG.n°7) e poi arrestare la macchina.

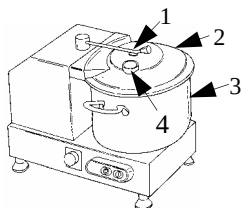


FIG. n°8 - Caricamento del prodotto

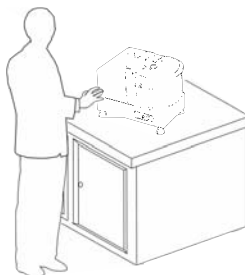


FIG.n°9 - Posizione corretta

### 5.3 - AFFILATURA DEI COLTELLI

**ATTENZIONE:** Per l'affilatura dei due coltelli, da fare non appena si avvertirà una diminuzione di taglio, seguire le seguenti istruzioni:

- 1 ruotare il braccio di chiusura (1) dell'angolo necessario per poter togliere il coperchio (2);
- 2 togliere (a) il porta coltelli (3);
- 3 prendere la pietra per affilare (vedi 3.1), in dotazione con il CUTTER, e passarla uniformemente sul tagliente dei coltelli dall'interno verso l'esterno fino a ripristinare il filo della lama.

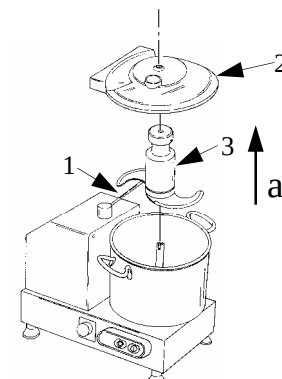


FIG. n°10 - Rimozione del porta coltelli

## CAP. 6 - PULIZIA ORDINARIA

### 6.1 - GENERALITA'

- La pulizia della macchina è una operazione da eseguire almeno una volta al giorno o, se necessario, con maggior frequenza.
- La pulizia deve essere scrupolosamente curata per tutte le parti del CUTTER che vengono a contatto diretto o indiretto con l'alimento da tagliare.
- Il CUTTER non deve essere pulito con idropulitrici, getti d'acqua a forte pressione, non devono essere usati utensili, spazzoloni e quanto altro può danneggiare superficialmente la macchina.

Prima di eseguire qualsiasi operazione di pulizia è necessario:

- a) scollegare la spina di alimentazione dalla rete per isolare completamente la macchina dal resto dell'impianto;
- b) portare a "0" la manopola graduata se il CUTTER è del tipo vv.

### 6.2 - PROCEDURA DA SEGUIRE PER LA PULIZIA DELLA MACCHINA

#### 6.2.1 - pulizia del coperchio, del porta coltelli e della vasca

**ATTENZIONE:** Ruotare il braccio di chiusura (1) di quel tanto che basta per poter levare il coperchio (2).

A questo punto si può facilmente sfilare il porta coltelli (3) e la vasca (4) tirandoli verso l'alto (a).

Una volta rimossi, pulire queste parti con acqua e detersivo neutro.

**NB.:** effettuare queste operazione con dei guanti protettivi.

#### 6.2.2 - pulizia generale

**NB.:** Scollegare la presa di alimentazione

Il lavaggio del corpo della macchina, sul posto di lavoro, può essere eseguito con detersivo neutro e un panno umido risciacquato frequentemente con acqua.

Al termine asciugare accuratamente tutte le parti.

## ***CAP. 7 - MANUTENZIONE***

### **7.1 - GENERALITA'**

Prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione è necessario:

- a) scollegare la spina di alimentazione dalla rete per isolare completamente la macchina dal resto dell'impianto.
- b) Se il CUTTER è del tipo vv, portare a "0" la manopola graduata che regola il variatore.

### **7.2 - CINGHIA**

La cinghia non abbisogna di nessuna regolazione. Generalmente dopo 3/4 anni deve essere sostituita, in tal caso chiamare il "CENTRO DI ASSISTENZA".

### **7.3 - PIEDINI**

I piedini con il tempo potrebbero deteriorarsi e perdere le caratteristiche di elasticità, diminuendo la stabilità della macchina. Procedere quindi alla loro sostituzione.

### **7.4 - CAVO DI ALIMENTAZIONE**

Controllare periodicamente lo stato di usura del cavo ed eventualmente chiamare il "CENTRO DI ASSISTENZA" per la sostituzione.

### **7.5 - COLTELLI**

Verificare che la lama, dopo le tante affilature, non si riduca più di 5 mm. Per la sostituzione chiamare il "CENTRO DI ASSISTENZA".

### **7.6 - ETICHETTA PULSANTIERA**

L'etichetta della pulsantiera con il tempo si potrebbe segnare e/o forare. In tal caso chiamare il "CENTRO ASSISTENZA" per la sostituzione.

## ***CAP. 8 - SMANTELLAMENTO***

### **8.1 - MESSA FUORI SERVIZIO**

Se per qualche motivo si decidesse di mettere fuori uso la macchina , assicurarsi che sia inutilizzabile per qualsiasi persona : **staccare e tagliare le connessioni elettriche.**

### **8.2 - SMALTIMENTO**

Una volta messa fuori servizio, la macchina può essere tranquillamente eliminata. Per un corretto smaltimento della macchina, rivolgersi ad una qualsiasi Azienda addetta a tale servizio osservando attentamente i materiali utilizzati per i vari componenti (**vedere cap. 1 par. 3.2**).