

7.5 - LAMA

Verificare che il diametro della lama, dopo le tante affilature, non si riduca più di 10 mm. rispetto al diametro originale. Per la sostituzione chiamare "IL CENTRO DI ASSISTENZA".

7.6 - MOLE

Verificare che le mole continuino ad avere la loro capacità abrasiva durante l'affilatura. In caso contrario bisogna sostituirle per non danneggiare la lama, perciò chiamare "IL CENTRO DI ASSISTENZA".

7.7 - LUBRIFICAZIONE GUIDE DI SCORRIMENTO

Saltuariamente mettere qualche goccia d'olio (dell'ampollina che viene data in dotazione) alla barra tonda sulla quale scorre avanti e indietro il carrello, tramite il foro (OIL) posto a lato della manopola graduata.

7.8 - 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

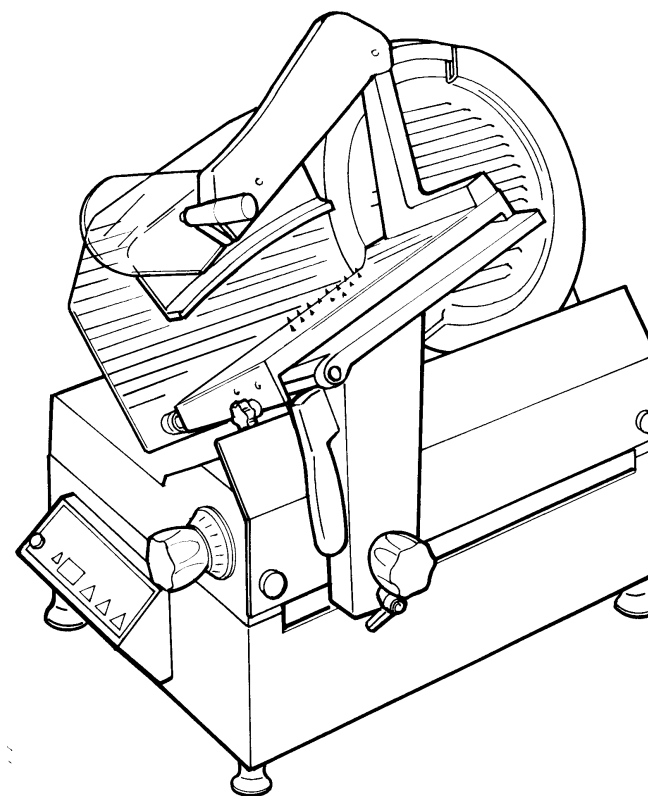
Una volta messa fuori servizio, la macchina può essere tranquillamente eliminata. per un corretto smaltimento dell'affettatrice, rivolgersi ad una qualsiasi Azienda addetta a tale servizio osservando attentamente i materiali utilizzati per i vari componenti (vedere cap. 1 par. 3.2).

**CENTRO DI ASSISTENZA
RIVENDITORE AUTORIZZATO**

Affettatrici CE professionali automatiche della linea:

Normale - VV - Super	300
Normale - VV - Super	330
Normale - VV - Super	350
Normale - VV - Super	370

MANUALE DI ISTRUZIONI , PER USO E MANUTENZIONE



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

CAP. 1 - INFORMAZIONI SULLA MACCHINA pag. 5

- 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

CAP. 2 - DATI TECNICI pag. 8

- 2.1 - INGOMBRO , PESO , CARATTERISTICHE ...

CAP. 3 - RICEVIMENTO DELLA MACCHINA pag. 10

- 3.1 - SPEDIZIONE DELLA MACCHINA
- 3.2 - CONTROLLO DELL' IMBALLO AL RICEVIMENTO
- 3.3 - SMALTIMENTO DELL' IMBALLO

CAP. 4 - L'INSTALLAZIONE pag. 11

- 4.1 - COLLOCAMENTO DELLA MACCHINA
- 4.2 - ALLACCIAMENTO ELETTRICO
 - 4.2.1 - affettatrice con motore monofase
 - 4.2.2 - affettatrice con motore trifase
- 4.3 - SCHEMI ELETTRICI
 - 4.3.1 - schema dell'impianto elettrico automatica normale monofase
 - 4.3.2 - schema dell'impianto elettrico automatica normale trifase
 - 4.3.3 - schema dell'impianto elettrico automatica super trifase, monofase

- 5) far coincidere l'asse dei due fori (d) presenti sulla lama con i due pomoli (e) presenti sulla maschera facendo girare semplicemente la lama fino alla posizione voluta;
- 6) avvitare i due pomoli (e) senza però stringere eccessivamente.

6.2.3 - pulizia dell'affilatoio

Sfregare le mole con uno spazzolino sempre in posizione di sicurezza, cioè con le mole rivolte dalla parte opposta alla lama.

6.2.4 - pulizia del parafetta

Per togliere il parafetta (vedi FIG. n°19) basta semplicemente svitare le due viti (a) che lo tengono bloccato .

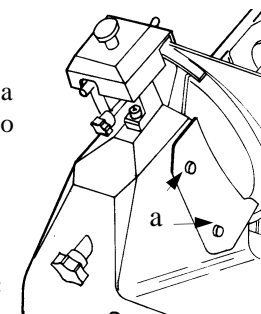


FIG. n.° 19 - Vista del parafetta

A questo punto pulire il parafetta con acqua e detersivo neutro.

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) Portare a "0" la manopola graduata che regola la vela.

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 chiamando il "CENTRO ASSISTENZA".

7.4 - CAVO DI ALIMENTAZIONE

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

- con il carrello (2) a fondo corsa (a) dal lato dei comandi;
- sbloccare il carrello dall'automatismo ruotando la leva (3) in senso antiorario posizione A (FIG. n°12);
- svitare la manopola blocca piatto (4) e tirare il carrello verso l'alto (b);
- tolto così il carrello, si può pulire accuratamente il piatto portamerce con acqua calda e detersivo neutro (PH 7).

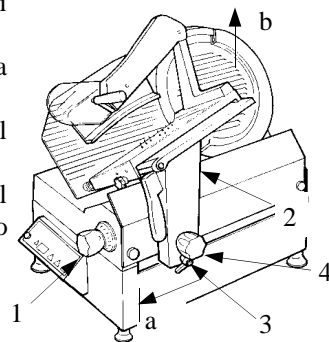


FIG. n°16 - Sgancio del carrello

6.2.2 - pulizia della lama , del paralama e dell'anello

Svitare la manopola del tendi lama (1) (vedi FIG. 17) così da permettere l'estrazione del paralama (2).

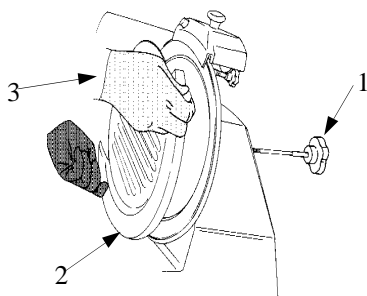


FIG. n°17 - Sgancio paralama

ATTENZIONE: - La pulizia della lama va fatta, indossando un paio di guanti metallici (3) e utilizzando un panno umido.

Per la pulizia della superficie opposta della lama e dell'anello, bisogna estrarre la lama (vedi FIG. n.° 18) dall'affettatrice.

Il procedimento da seguire per l'estrazione della lama è il seguente:

- 1) sganciare il paralama (vedi FIG. n.°17);
- 2) togliere l'apparecchio affilatore (a) e aprire, tramite la manopola graduata, la vela di quel poco che basta per far aderire bene la maschera (b) sulla lama;
- 3) svitare le tre o quattro viti (f), a seconda dei modelli, che fissano la lama;
- 4) appoggiare la maschera in plexiglas sulla lama, in modo che lo spacco presente sulla maschera vada ad accoppiarsi con l'anello (c);

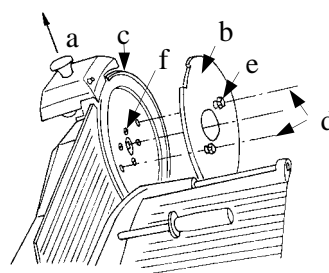


FIG. n°18 - Posiz. della maschera per estrazione lama

CAP. 5 - USO DELLA MACCHINA

pag. 16

- 5.1 - COMANDI
- 5.2 - CONTROLLO DEL FUNZIONAMENTO
 - 5.2.1 - affettatrice automatica normale
 - 5.2.2 - affettatrice automatica super
- 5.3 - CARICAMENTO DEL PRODOTTO
 - 5.3.1 - affettatrice automatica normale con funzionamento automatico
 - 5.3.2 - affettatrice automatica normale con funzionamento manuale
 - 5.3.3 - affettatrice automatica super con funzionamento automatico
 - 5.3.4 - affettatrice automatica super con funzionamento semiautomatico
 - 5.3.5 - affettatrice automatica super con funzionamento manuale
- 5.4 - AFFILATURA DELLA LAMA

CAP. 6 - PULIZIA ORDINARIA

pag. 21

- 6.1 - GENERALITA'
- 6.2 - PULIZIA DELLA MACCHINA
 - 6.2.1 - pulizia del piatto portamerce
 - 6.2.2 - pulizia della lama, del paralama e dell'anello
 - 6.2.3 - pulizia dell'affilatoio
 - 6.2.4 - pulizia del parafetta

CAP. 7 - MANUTENZIONE

pag. 23

- 7.1 - GENERALITA'
- 7.2 - CINGHIA
- 7.3 - PIEDINI
- 7.4 - CAVO DI ALIMENTAZIONE
- 7.5 - LAMA
- 7.6 - MOLE
- 7.7 - LUBRIFICAZIONE GUIDE DI SCORRIMENTO
- 7.8 - ETICHETTA PULSANTIERA

CAP. 8 - SMANTELLAMENTO

pag. 24

- 8.1 - MESSA FUORI SERVIZIO
- 8.2 - SMALTIMENTO

INDICE DELLE FIGURE

FIG. n°1	- Veduta generale dell'affettatrice	pag.7
IG. n°2	- Disegni d'ingombro	pag.8
FIG. n°3	- Descrizione dell'imballo	pag.10
FIG. n°4	- Targhetta tecnica - matricola	pag.11
FIG. n°5	- Senso di rotazione della lama	pag.12
FIG. n°6	- Schema elettrico Mn.	pag.12
FIG. n°7	- Schema elettrico Tf.	pag.13
FIG. n°8	- Schema elettrico Tf - Mn	pag.14
FIG. n°9	- Tabella dati di taratura	pag.15
FIG. n°10	- Posizione comandi automatica normale	pag.16
FIG. n°11	- Posizione comandi automatica super	pag.16
FIG. n°12	- Leva bloccaggio/sbloccaggio carrello	pag.17
FIG. n°13a-b	- Posizione da assumere per il taglio	pag.18
FIG. n°14	- Taglio del prodotto	pag.18
FIG. n°15a-b-c	- Utilizzo dell'affilatoio	pag.20-21
FIG. n°16	- Sgancio del carrello	pag.22
FIG. n°17	- Sgancio paralama	pag.22
FIG. n°18	- Posiz. della maschera per estrazione lama	pag.22
FIG. n°19	- Vista del parafetta	pag.23

marcia "I" (ON);

- premere il pulsantino (3) (vedi FIG. n°15b), lasciare ruotare la lama a contatto con la mola per circa 30/40 sec. in modo che si formi sul filo della lama una leggera bava;
- premere per 3/4 sec. contemporaneamente i pulsanti (3 e 4), e lasciarli poi andare nello stesso istante (vedi FIG. n°15c);
- dopo aver effettuato l'operazione di affilatura è buona norma pulire le mole (vedi 6.2.3);
- ad operazione di affilatura ultimata, rimettere nella sua posizione di origine l'apparecchio affilatore, rifacendo il procedimento inverso.

NB.: Non protrarre l'operazione di sbavatura oltre i 3/4 sec. per evitare la dannosa ritorsione del filo della lama.

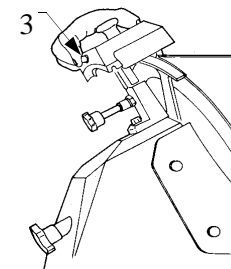


FIG. n°15b

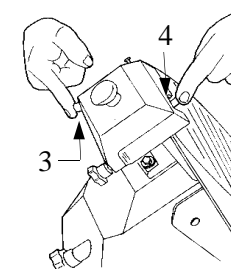


FIG. n°15c

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 dell'affettatrice che vengono a contatto diretto o indiretto con l'alimento da tagliare.
- L'affettatrice non deve essere pulita con idropulitrici o getti d'acqua, bensì con acqua e detersivi neutri. **E' vietato ogni altro prodotto detergente**. Non devono essere usati utensili, spazzoloni e quanto altro può danneggiare superficialmente la macchina.

Prima di eseguire qualsiasi operazione di pulizia è necessario:

- scollegare la spina di alimentazione dalla rete per isolare completamente la macchina dal resto dell'impianto;
- portare a "0" la manopola graduata che regola la vela;

Attenzione ai rischi residui derivati dalle parti taglienti e/o acuminate.

6.2 - PULIZIA DELLA MACCHINA

6.2.1 - pulizia del piatto portamerce (vedere FIG. n°16)

Il carrello (piatto + braccio + gambo) è facilmente asportabile:

- con la manopola graduata a "0" (1);

- con l'apposito braccio munito di dentini;
- regolare tramite la manopola graduata lo spessore di taglio desiderato;
 - posizionare il selettore in posizione MAN (FIG.n°11 - rif.2);
 - premere quindi il pulsante di marcia "T" della lama;
 - premere il pulsante di marcia "T" del carrello;
 - impostare la velocità del carrello attraverso la manopola apposita (FIG.n°11 - rif.1), il display visualizzerà il numero di fette progressivamente tagliate;
 - a lavoro ultimato premere il pulsante di arresto "0" della lama e successivamente quello del carrello;
 - eseguire la riaffilatura della lama non appena il prodotto tagliato presenta una superficie sfilacciata o ruvida, e quando lo sforzo di taglio aumenta (vedi 5.4).

5.3.5 - affettatrice automatica super con funzionamento manuale

La procedura è la seguente:

- una volta caricata la merce sul piatto, in modo che vada sulla vela, bloccarla con l'apposito braccio munito di dentini;
- regolare tramite la manopola graduata lo spessore di taglio desiderato;
- ruotare la manopola sbloccaggio carrello in posizione A (FIG.n°12);
- posizionare il selettore in posizione MAN (FIG.n°11 - rif.2);
- premere quindi il pulsante di marcia "T" della lama (FIG.n°11);
- a lavoro ultimato premere il pulsante di arresto "0" della lama (FIG.n°11);
- eseguire la riaffilatura della lama non appena il prodotto tagliato presenta una superficie sfilacciata o ruvida, e quando lo sforzo di taglio aumenta (vedi 5.4).

5.4 - AFFILATURA DELLA LAMA (vedi FIG. n°15 a-b-c)

Prima di eseguire l'affilatura della lama, fare attenzione ai RISCHI RESIDUI (cap. 1.2.2) riguardanti il pericolo di taglio derivante dalla non osservanza delle istruzioni sotto riportate.

Per l'affilatura della lama, da fare periodicamente non appena si avvertirà una diminuzione di taglio, occorre attenersi alle seguenti istruzioni:

- provvedere a disinserire la spina dalla presa e pulire accuratamente la lama con alcool denaturato in modo da sgrassarla;
- allentare il pomolo (1), sollevare (a) l'apparecchio affilatore (2) fino al fermo e farlo ruotare di 180° (b) (vedi FIG. 15a).
Lasciarlo quindi andare fino a fine corsa in modo che la lama stia tra le due mole.
Bloccare il pomolo;
- avviare la macchina, premendo il pulsante di

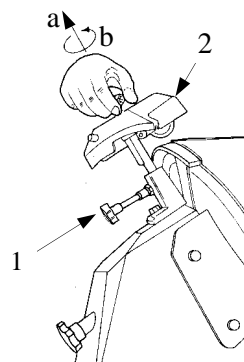


FIG. n°15a

CAP. 1 - INFORMAZIONI SULLA MACCHINA

1.1 - PRECAUZIONI GENERALI

- L'affettatrice deve essere usata solo da personale addestrato che deve conoscere perfettamente le norme sicurezza contenute in questo manuale.
- Nel caso si debba procedere ad un avvicendamento di personale, provvedere per tempo all'addestramento.
- Anche se sulla macchina sono installati dispositivi di sicurezza nei punti pericolosi, evitare di avvicinare le mani alla lama ed alle parti in movimento.
- 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 dell'affettatrice (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 l'affettatrice dovesse far supporre o dimostrare un mal funzionamento si raccomanda di non usarla, di non intervenire direttamente per le riparazioni, e di contattare il "Centro di Assistenza", visibile nel retro del presente manuale.
- Non impiegare l'affettatrice per prodotti surgelati, carni, pesci con osso, verdure e comunque prodotti non alimentari.
- Non tagliare mai il prodotto, ormai esaurito, senza l'ausilio del braccio pressamerce.**
- Non assumere posizioni tali da portare parti del corpo a contatto diretto con la lama.**
- 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, l'affettatrice descritta in questo manuale risponde alle direttive CEE 89/392, mod. CEE 91/368, 92/31, 93/44, 93/68 ed alle norme EN 1974.

Le sicurezze sono ottenute con (vedi 1.3.3):

- paralama;
- anello;
- cappottina;
- pressamerce;

- manopola pressamerce con ghiera e distanziale;
- paramano su piatto;
- carrello asportabile solo con la vela in posizione "0", a fondo corsa e verso il lato operatore.

1.2.2 - sicurezze elettriche

Per quanto riguarda le sicurezze di natura elettrica, l'affettatrice descritta in questo manuale risponde alle direttive CEE 73/23, 89/23, mod. 91/368, 92/31, 93/44, 93/68, ed alle norme EN 60335-1, EN 60335-2-64, EN 55014.

L'affettatrice è così prevista di:

- micro che provochi l'arresto della macchina in caso di rimozione del tirante paralama (vedi FIG. n°1), e non consenta l'accensione se tale riparo non è nella posizione di chiusura;
- relè nel circuito di comando, che richiede l'operazione di riavvio della macchina in caso di accidentale mancanza di corrente.

Nonostante le affettatrici CE professionali siano dotate 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** (CEE 89/392 punto 1.7.2) non totalmente eliminabili, richiamati in questo manuale sotto la forma di **ATTENZIONE**. Essi riguardano il pericolo di taglio, contusione ed altro provocati dalla lama o da altri componenti della macchina.

1.3 - DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

1.3.1 - descrizione generale

Affettatrici CE professionali automatiche sono state progettate e realizzate dalla nostra ditta con il preciso scopo di affettare prodotti alimentari (tipo salumi e carni) garantendo:

- 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 dell'affettatrice che vengono a contatto con il prodotto, in modo da ottenere una facile e totale pulizia nonché facilità di smontaggio;
- massima precisione di taglio grazie al meccanismo a camme;
- robustezza e stabilità di tutti i componenti;
- massima silenziosità grazie alla trasmissione a cinghie;
- grande maneggevolezza;
- elevato risparmio di tempo grazie all'automatismo dell'affettatrice.

1.3.2 - caratteristiche costruttive

Le affettatrici CE professionali sono costruite in lega di alluminio (Peraluman Mg 5) anodizzata. Essa garantisce il contatto con gli alimenti (igienicità) e l'inattaccabilità da acidi e sali oltre ad una elevata resistenza all'ossidazione.

5.3.2 - affettatrice automatica normale e VV con funzionamento manuale

N.B.: Per il funzionamento manuale dell'affettatrice, sbloccare il carrello dall'automatismo ruotando la leva sbloccaggio carrello nella posizione A (FIG. n°11), in questo modo si potrà utilizzare normalmente il carrello e la pulsantiera superiore come una qualsiasi affettatrice manuale;

La procedura è la seguente:

1. una volta caricata la merce sul piatto, in modo che vada sulla vela, bloccarla con l'apposito braccio munito di dentini;
2. regolare tramite la manopola graduata lo spessore di taglio desiderato;
3. premere quindi il pulsante di marcia "T" della lama (FIG. n°10 - rif.1);
4. nelle affettatrici VV possibilità di regolare la velocità tramite manopolina
5. spingere il carrello (piatto portamerce + braccio pressamerce +gambo) facendolo avanzare dolcemente verso la lama, senza applicare alcuna pressione sul prodotto con il braccio pressamerce poichè quest'ultimo preme contro la vela per proprio peso (forza di gravità). La merce entrerà facilmente nella lama, e la fetta guidata all'apposito parafetta si staccherà e cadrà sul piano raccoglitore (vedere FIG.n° 14);
6. evitare di far funzionare a vuoto l'affettatrice;
7. al termine delle operazioni di taglio, portare a "0" la manopola graduata e fermare la macchina premendo il pulsante di arresto "0" della lama (FIG: n°10 - rif. 2);
8. eseguire la riaffilatura della lama non appena il prodotto tagliato presenta una superficie sfilacciata o ruvida, e quando lo sforzo di taglio aumenta (vedi 5.4).

5.3.3 - affettatrice automatica super con funzionamento automatico

La procedura è la seguente:

1. una volta caricata la merce sul piatto, in modo che vada sulla vela, bloccarla con l'apposito braccio munito di dentini;
2. regolare tramite la manopola graduata lo spessore di taglio desiderato;
3. posizionare il selettore in posizione AUTO (FIG.n°11 - rif.2);
4. predisporre il numero di fette desiderato attraverso il selettore (FIG.n°11 - rif.7);
5. premere quindi il pulsante di marcia "T" della lama;
6. premere il pulsante di marcia "T" del carrello;
7. impostare la velocità del carrello attraverso la manopola apposita (FIG.n°11 - rif.1), il display visualizzerà il numero di fette progressivamente tagliate;
8. eseguire la riaffilatura della lama non appena il prodotto tagliato presenta una superficie sfilacciata o ruvida, e quando lo sforzo di taglio aumenta (vedi 5.4).

5.3.4 - affettatrice automatica super con funzionamento semiautomatico

La procedura è la seguente:

1. una volta caricata la merce sul piatto, in modo che vada sulla vela, bloccarla

15. azionare il pulsante di marcia "T" della lama ed il pulsante di arresto "0";
16. verificare lo scorrimento manuale del carrello e del braccio pressamerce;

5.3 - CARICAMENTO E TAGLIO DEL PRODOTTO

La merce da tagliare va caricata sul piatto solamente con la manopola graduata in posizione "0" ed a motore fermo, facendo attenzione alla lama ed alle puntine acuminate.

N.B.: assumere una posizione corretta in modo da evitare incidenti : appoggiare la mano destra sulla manopola pressamerce e ,successivamente, la mano sinistra accanto al paraferita (**senza entrare in contatto con la lama**) ;il corpo deve essere perpendicolare al piano di lavoro (*vedere figura 13a*).

Non assumere posizioni tali che comportino il contatto diretto di parti del corpo con la lama (*es. figura 13b*).

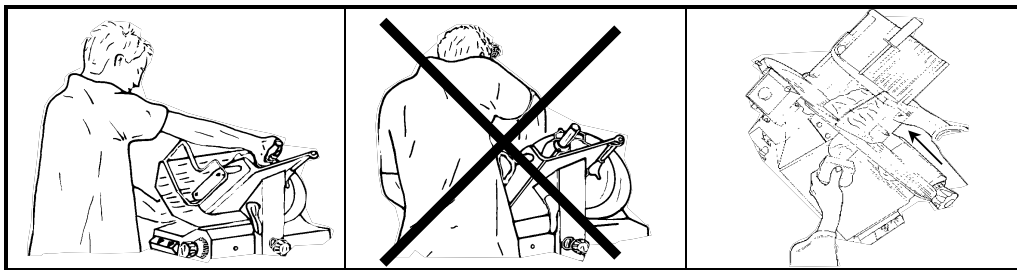


FIG: n°13a - Posizione corretta FIG. n°13b - Posizione scorretta FIG. n°14 - Taglio del prodotto

5.3.1 - affettatrice automatica normale e VV con funzionamento automatico

La procedura da seguire è la seguente:

1. una volta caricata la merce sul piatto, in modo che vada sulla vela, bloccarla con l'apposito braccio munito di dentini;
2. regolare tramite la manopola graduata lo spessore di taglio voluto;
3. la leva dello sbloccaggio carrello deve essere ruotata nella posizione B (FIG.12);
4. premere quindi il pulsante di marcia "T" della lama (FIG. n°10 - rif.1);
5. successivamente premere il pulsante di marcia "T" del carrello (FIG. n°10 - rif. 3); **nelle VV possibilità di regolare la velocità tramite manopolina;**
6. evitare di far funzionare a vuoto l'affettatrice;
7. al termine delle operazioni di taglio portare a "0" la manopola graduata, premere il pulsante di arresto "0" del carrello (FIG. n°10 - rif. 4), quindi premere il pulsante di arresto "0" della lama;
8. eseguire la riaffilatura della lama non appena il prodotto tagliato presenta una superficie sfilacciata o ruvida e quando lo sforzo di taglio aumenta (vedi 5.4 FIG. 15a-b-c) .

La lama è in acciaio 100 Cr6 (cromata), essa è rettificata e temperata assicurando un taglio preciso e netto del prodotto anche dopo la sua affilatura; gli altri componenti presenti sono in ABS, LEXAN, PLEXIGLAS e acciaio AISI 430 o 304.

La spondina è in acciaio inox ed il telaio interno è in ferro zincato.

1.3.3 - Composizione della macchina

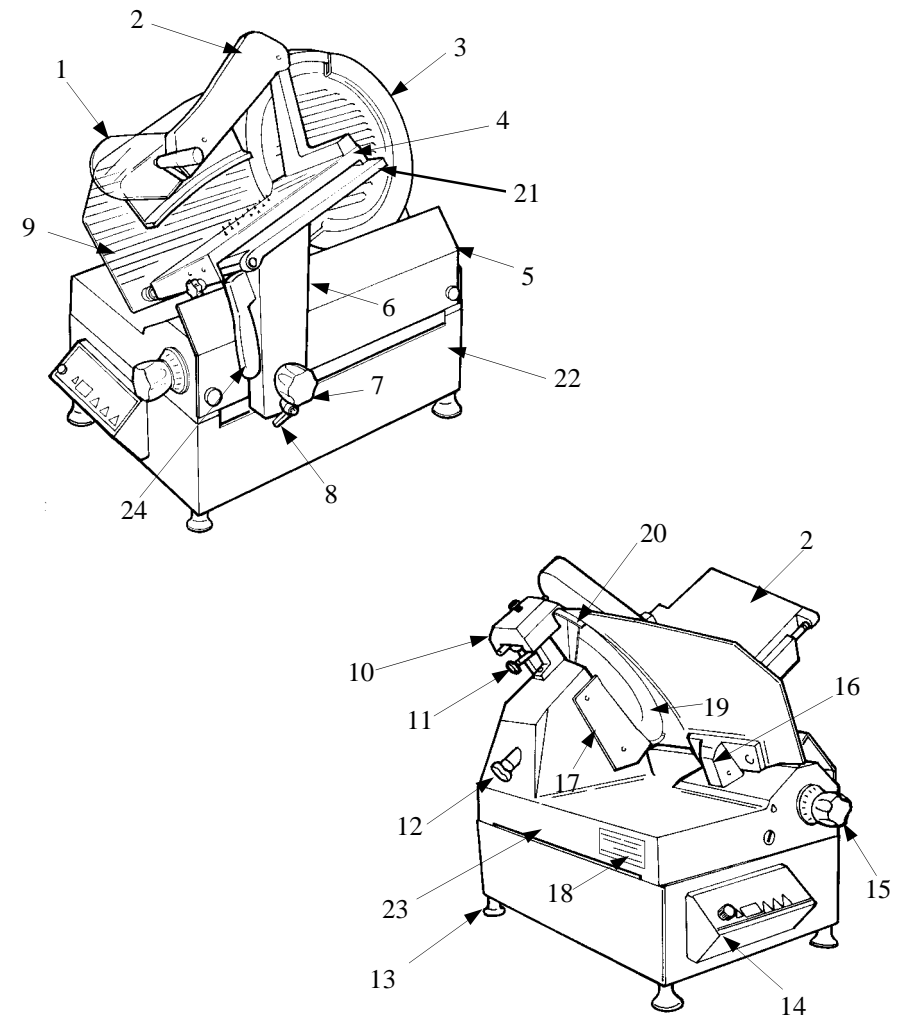


FIG. n°1 - Veduta generale dell'affettatrice

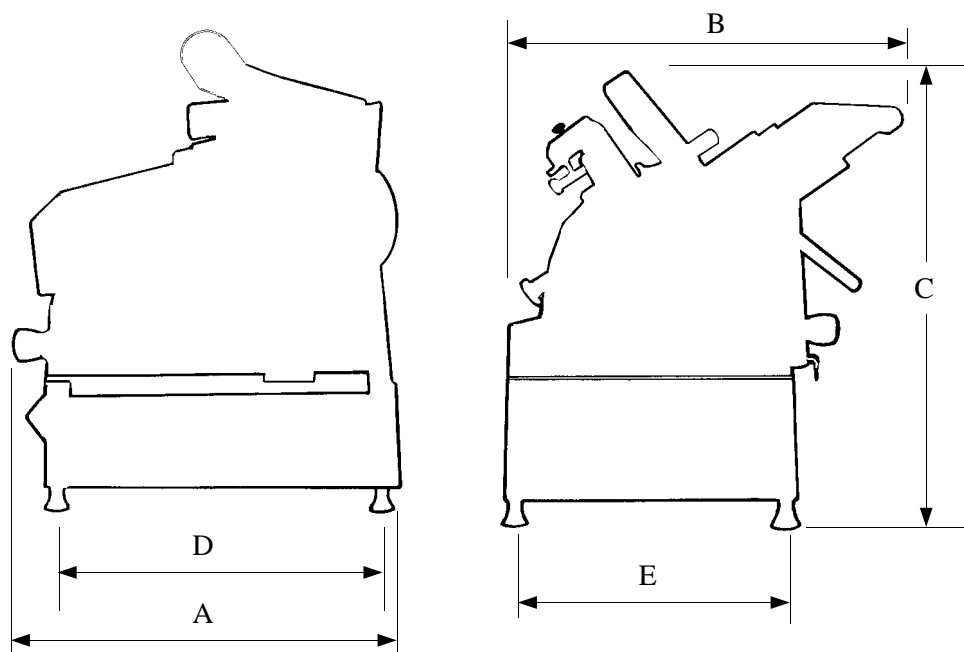
LEGENDA:

- | | |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| 1 - Paramano | 13 - Piedini |
| 2 - Braccio pressamerce | 14 - Pulsantiera |
| 3 - Paralama | 15 - Manopola graduata |
| 4 - Piatto porta merce scorrevole | 16 - Supporto vela |
| 5 - Spondina | 17 - Parafetta |
| 6 - Gambo | 18 - Targhetta tecnica-matricola |
| 7 - Manopola bloccaggio carrello | 19 - Lama |
| 8 - Leva automatismo | 20 - Anello |
| 9 - Vela | 21 - Piatto portamerce fisso |
| 10 - Cappottina affilatoio | 22 - Mantello |
| 11 - Manopola bloccaggio affilatoio | 23 - Basamento |
| 12 - Tirante paralama | 24 - Manopola gambo |

CAP. 2 - DATI TECNICI

2.1 - INGOMBRO, PESO, CARATTERISTICHE ...

FIG. n°2 - Disegni d'ingombro

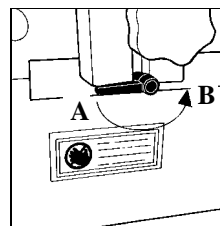


- controllare se svitando il tirante paralama la macchina cessa di funzionare.

Funzionamento manuale

Sbloccare il carrello ruotando la manopola in posizione A (vedi FIG.n°12):

- azionare il pulsante di marcia "T" della lama e quello di arresto "0" della lama;
- verificare lo scorrimento manuale del carrello.



Leva bloccaggio/sbloccaggio carrello

- A - Carrello sbloccato
- B - Carrello bloccato

FIG. n°12 - Leva bloccaggio/sbloccaggio carrello

5.2.2 - affettatrice AUTOMATICA SUPER

- posizionare il selettore in AUTO (FIG.n°11 - rif.2);
- controllare il funzionamento e la regolazione della vela tramite la manopola graduata, (FIG.n°1 - rif.15);
- controllare il funzionamento dell'affilatoio (vedi par. 5.4 FIG.15a-b-c);
- controllare che il carrello si possa smontare solo con la manopola graduata in posizione "0" e che dopo lo smontaggio, la manopola, rimanga in questa posizione;
- predisporre un numero casuale di fette nel selettore (FIG.n°11 - rif.7);
- azionare il pulsante di marcia (FIG.n°11 - rif.4) della lama e successivamente quello del carrello (FIG.n°11 - rif.5), controllando il buon funzionamento di entrambi;
- verificare sul display la visualizzazione delle fette tagliate;
- controllare che al terminato del numero di fette predisposto la macchina si spenga da sola.

Funzionamento semimanuale:

- posizionare il selettore nella posizione MAN;
- azionare il pulsante di marcia (FIG.n°11 - rif.4);
- verificare sul display la visualizzazione delle fette tagliate;
- terminato il conteggio del numero di fette predisposto spegnere la macchina.

Funzionamento manuale:

- posizionare il selettore il posizione MAN (FIG.n°11 - rif.2);
- sbloccare il carrello ruotando la manopola in posizione A (FIG.n°12);

CAP. 5 - USO DELLA MACCHINA

5.1 - COMANDI

I comandi sono disposti sul lato sinistro del basamento come si vede da figura sotto.

Comandi affettatrice automatica normale e VV

- 1 - Pulsante di marcia "I" lama.
- 2 - Pulsante di arresto "0" lama.
- 3 - Pulsante di marcia "T" carrello.
- 4 - Pulsante di arresto "0" carrello.

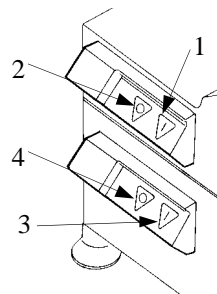


FIG. n°10 - Posizione comandi automatica normale

Comandi affettatrice automatica super:

1. Manopola regolazione velocità carrello.
2. Selettore funzionamento in manuale (MAN) o automatica (AUTO).
3. Display numero fette.
4. Pulsante di marcia "T" lama (BLADE).
5. Pulsante di marcia "T" carrello (CAR).
6. Pulsante di arresto "0" lama e carrello (STOP).
7. Selettore numero fette.

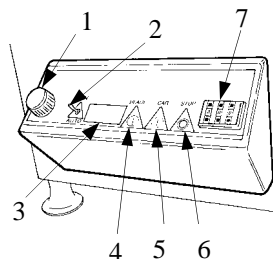


FIG. n°11 - Posizione comandi automatica super

5.2 - CONTROLLO DEL FUNZIONAMENTO

Prima di procedere al collaudo assicurarsi che il piatto sia ben bloccato con la manopola in posizione B (vedi FIG.n°12), dopodichè provare il funzionamento.

5.2.1 - affettatrice AUTOMATICA NORMALE e VV

1. azionare il pulsante di marcia "T" ed il pulsante di arresto "0" della lama;
2. controllare il funzionamento del carrello azionando il pulsante di marcia "T" e poi quello di arresto "0"; un particolare dispositivo permette di azionare l'automatismo solo con l'affettatrice accesa. Procedere come da punto 1.
3. controllare il funzionamento e la regolazione della vela tramite la manopola graduata;
4. controllare il funzionamento dell'affilatoio (vedi par. 5.4, FIG. n°15a-b-c);
5. controllare che il carrello si possa smontare solo con la manopola graduata in posizione "0" e che dopo lo smontaggio, la manopola, non si possa aprire;

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

MODELLO	U.m.	NORMALE 300 - 330 - 350 - 370			
		VV 300 - 330 - 350 - 370			
		SUPER 300 - 330 - 350 - 370			
Diametro lama	mm.	300	330	350	370
Lunghezza A	mm.	665	690	760	765
Larghezza B	mm.	635	635	655	695
Altezza C	mm.	730	730	810	810
Interasse piedini D	mm.	475	475	555	555
Interasse piedini E	mm.	320	320	370	370
Dimensioni piatto	mm.	300 x 240	300 x 240	320 x 285	320 x 285
Corsa carrello	mm.	285	295	355	355
Capacità di taglio	mm.	210 x 235	235 x 235	250 x 280	260 x 285
Spessore di taglio	mm.	0 ÷ 14	0 ÷ 14	0 ÷ 14	0 ÷ 14
Giri lama	(g/l)	300	300	300	300
Motore	W	N. 529	N. 529	N. 586,5	N. 586,5
	W	VV 391	VV 391	VV 586,5	VV 439,3
	W	S. 395	S. 395	S. 586,5	S. 439,3
Alimentazione	Mn	230 V. / 50 Hz			
	Tf	230-400 V. / 50 Hz			
Peso	Kg	N. 48	N. 49,5	N. 64,5	N. 65,5
	Kg	VV 50	VV 51,5	VV 64,5	VV 65,5
	Kg	S. 50	S. 50,5	S. 64,5	S. 67,5
Nr. di fette al minuto	N°/min.	30	30	30	30
Grado di rumorosità	dB	≤ 65	≤ 65	≤ 65	≤ 65

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)

L'affettatrice parte dai nostri magazzini accuratamente imballata, l'imballo è costituito da:

- a) scatola esterna in robusto cartone;
- b) la macchina;
- c) inserti per tenere ben stabile la macchina;
- d) maschera per estrazione lama;
- e) il presente manuale;
- f) ampollina d'olio;
- g) certificato di conformità CE.

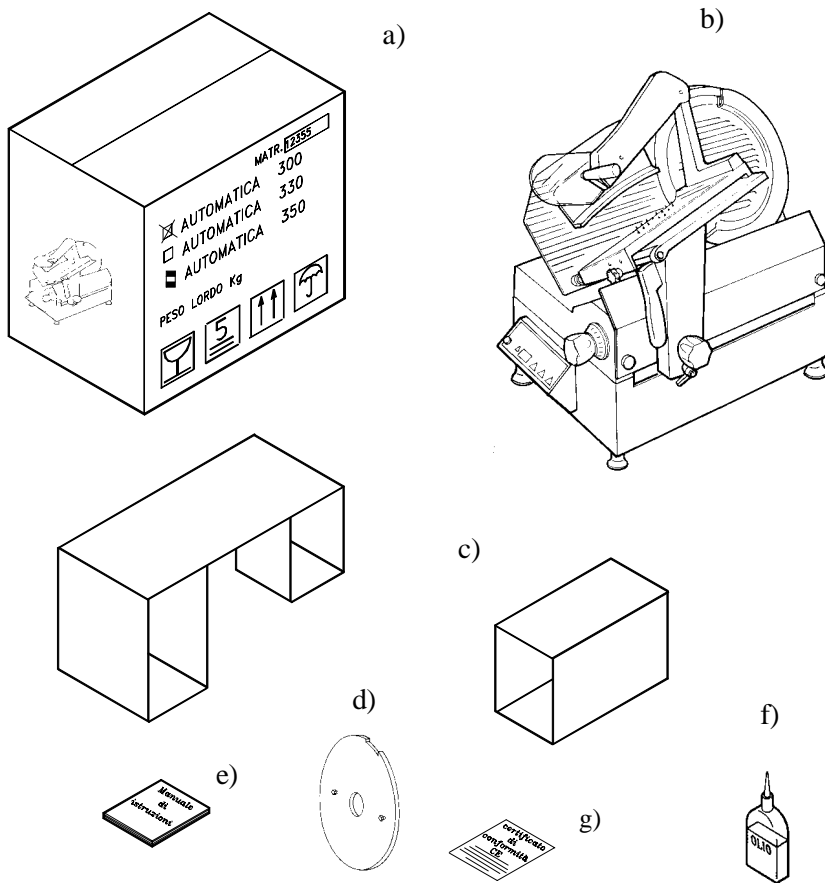


FIG. n°3 - Descrizione dell'imballo

Fusibili: Extrarapidi IF = 1,5 I MOTOR Regolazione Trimmer (valori indicati)

MAX SPEED	ACCEL DECEL	IR COMP	CURRENT LIMIT	MIN SPEED	LINE VOLTAGE	HP
					230	1/2
					230	3/4
					230	1
					230	1 1/2
					230	2 - 3

FIG.n° 9 - Tabella dati di taratura

Procedura di taratura

- 1) MAX SPEED: in accordo alla velocità nominale del motore;
- 2) ACCEL: in accordo ai requisiti dell'impianto;
- 3) IR COMP: partendo da zero aumentare la regolazione evitando la sovracompensazione che provoca instabilità;
- 4) CURR LIM TORQUE: limita la corrente erogata al motore, tarare per $I_{max} \leq 1.5$ in motor.

ATTENZIONE

Non modificare la taratura se non in accordo con i nostri responsabili tecnici.

4.3.3 - schema impianto elettrico automatica super Tf - Mn

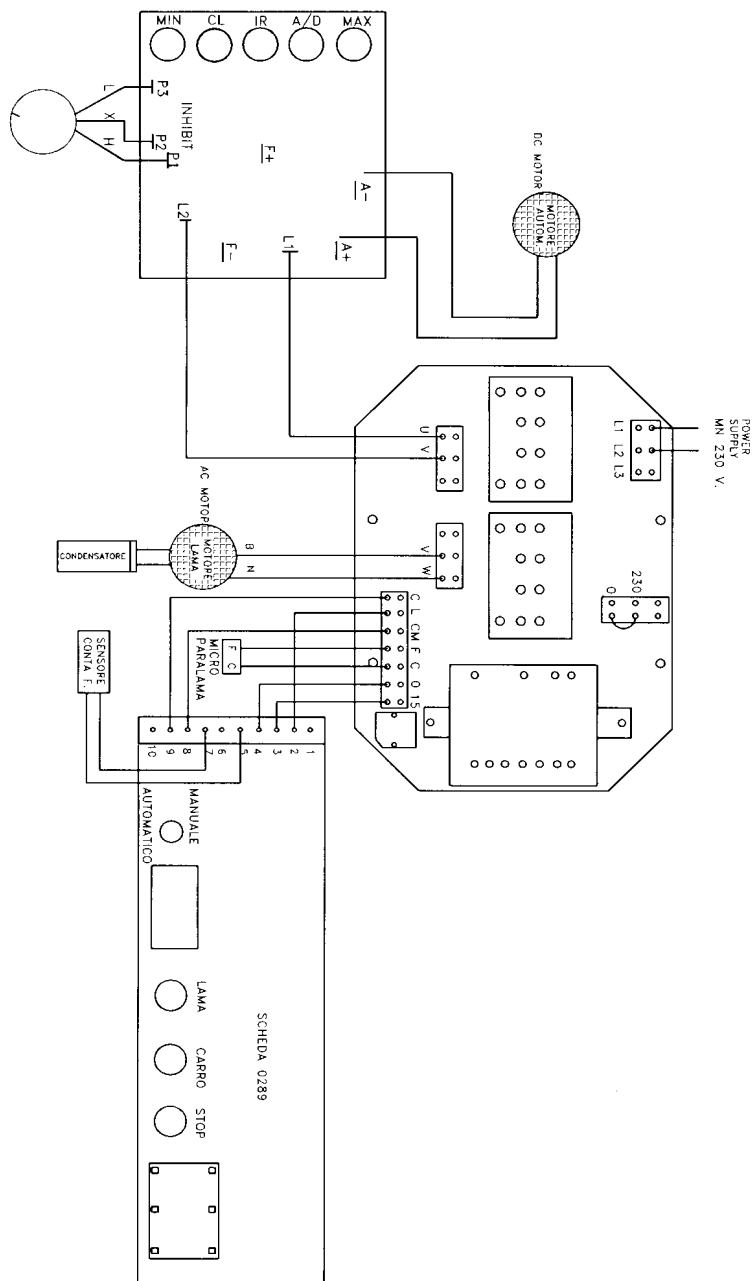


FIG. n°8 - Schema elettrico Tf-Mn

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 il collo presenta segni di maltrattamenti, urti o caduta, è necessario far presente al corriere il danno, ed entro 3 giorni della 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 poliuretanic) 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 installata l'affettatrice 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 ed 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

4.2.1 - affettatrice con motore monofase

L'affettatrice è fornita di un cavo di alimentazione con sezione 3x1 mm²; lunghezza 1.5 m e una spina "SHUKO".

Collegare l'affettatrice 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.
○	_____ Vols. _____ Kg. ○
Anno	_____

FIG. n°4 -Targhetta tecnica- matricola

4.2.2 - affettatrice con motore trifase

L'affettatrice è fornita di un cavo di alimentazione con sezione 5 x 1 mm²; lunghezza ≅ 1.5 m.

Collegare l'affettatrice alla rete di alimentazione trifase 400 V. - 50 Hz per mezzo di una spina CEI (rossa), interponendo un interruttore differenziale magnetotermico da 10 A, ΔI = 0.03 A.

Accertarsi a questo punto che l'impianto di terra sia perfettamente funzionante. Prima di collegare definitivamente la macchina alla linea di alimentazione trifase, controllare il senso di rotazione della lama con un impulso del pulsante di marcia "I" (ON) (vedi capitolo 5.1, FIG. n.°8) subito seguito da una fermata eseguita con il pulsante di arresto "0" OFF.

Il senso di rotazione della lama deve essere antiorario guardando l'affettatrice dal lato del paralama (vedere FIG. n° 5).

Nel caso il senso di rotazione non sia esatto, invertire nella spina o nella presa, due dei tre fili di fase (neri e grigi).

I motori trifase sulle affettatrici CE professionali, possono funzionare sia con tensione 230 V. trifase sia con tensione 400 V.

Se non altrimenti specificato, i collegamenti sono eseguiti per l'alimentazione 400 V., per l'adattamento alla rete 230 V. trifase, richiedere l'intervento del "CENTRO DI ASSISTENZA".

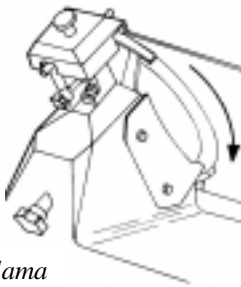


FIG. n° 5 - Senso di rotazione della lama

4.3 - SCHEMI ELETTRICI

4.3.1 - schema dell'impianto elettrico aut. norm. monofase (vedi FIG. n.°6)

ALIMENTAZIONE 230V. - 50Hz.

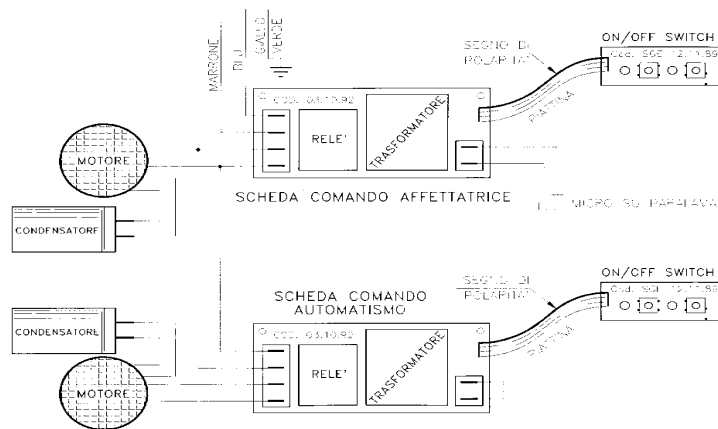
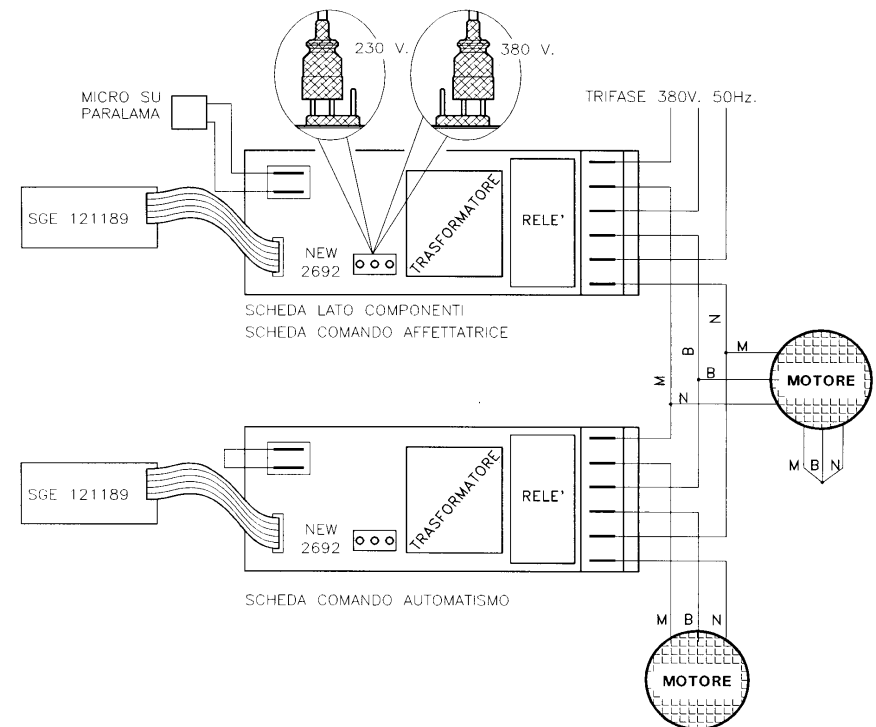


FIG. n°6 - Schema elettrico Mn.

4.3.2 - schema impianto elettrico automatica normale Tf

Modello SGE 010692 - TRIFASE 380V.



Modello SGE 010692 - TRIFASE 230V.

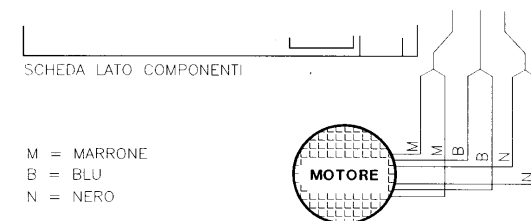


FIG. n°7 - Schema elettrico Tf