

MANUEL D'UTILISATION

I MISE EN PLACE.

- 1.1 LIVRAISON ET MANUTENTION. p.3
- 1.2 MISE EN PLACE SUR SITE. p.3
- 1.3 RACCORDEMENT AU RESEAU ELECTRIQUE. p.4
- 1.4 CARACTERISTIQUES SONORES. p.4

II MISE EN FONCTIONNEMENT.

- 2.1 VERIFICATION DU RACCORDEMENT ELECTRIQUE. p.4

III UTILISATION DE LA MACHINE.

- 3.1 UTILISATION PREVUE. p.5
- 3.2 POINTS SPECIFIQUES. p.5
- 3.3 REGLAGES PRELIMINAIRES p.6
- 3.4 MISE EN MARCHE. p.6
- 3.5 UTILISATION DE L’AFFUTEUR p.6

IV MAINTENANCE.

- 4.1 CONTROLE ET VERIFICATION A LA MISE EN MARCHE. p.7
- 4.2 CONTROLES PERIODIQUES. p.7
- 4.3 NETTOYAGE ET ENTRETIEN. p.7

V GARANTIE.

p.9

VI ANOMALIES.

p.9

VII NOTICE TECHNIQUE.

- 7.1 VUES ECLATEES p.10
- 7.2 SCHEMAS ELECTRIQUES p.13
- 7.3 NOMENLATURE p.14

I MISE EN PLACE

1.1 LIVRAISON ET MANUTENTION.

Le matériel expédié a été soigneusement contrôlé avant d'être remis au transporteur.

Dès réception de la machine, vérifier l'état de l'emballage.

Faire les réserves d'usage en cas d'anomalies notables.

Dégager l'appareil de son emballage avec précaution.

Le trancheur est livré avec un affûteur et sa notice technique.



1.2 MISE EN PLACE SUR LE SITE.

L'appareil doit être stationné sur une surface plane, horizontale et solide. Le plan d'appui doit être en mesure de soutenir le poids de la machine en toute sécurité (fig. 1.2).

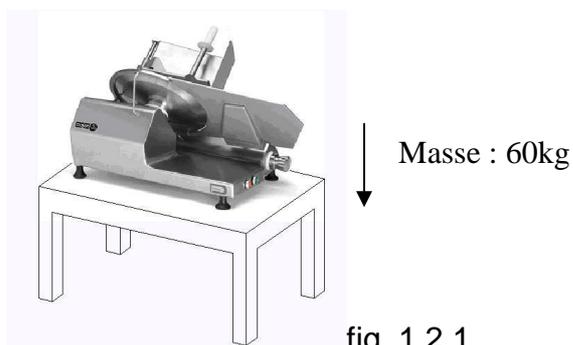


fig. 1.2.1

Encombrement minimum :

Longueur x largeur : 1002 x 523

Hauteur : 496

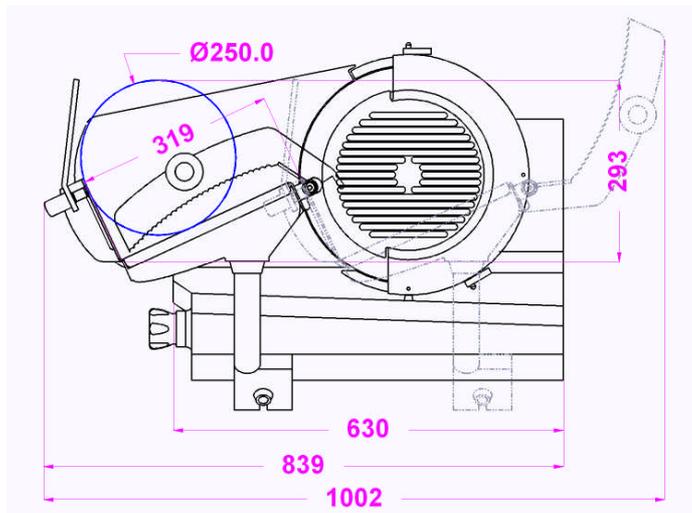


fig. 1.2.2

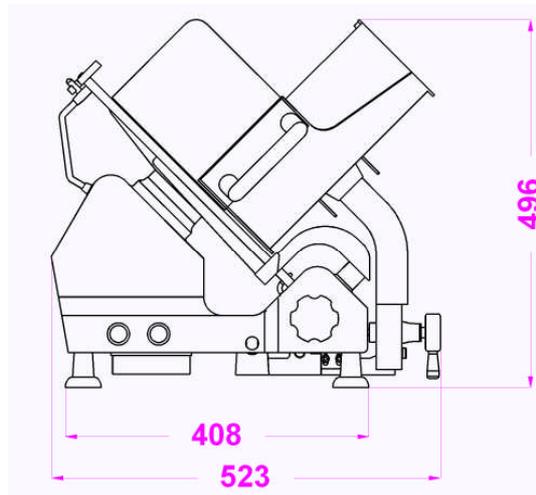


fig. 1.2.3

1.3 RACCORDEMENT AU RESEAU ELECTRIQUE

L'appareil est livré avec une fiche 16A-220V monophasé + neutre

ATTENTION !

Vérifier que la ligne d'alimentation correspond au voltage et à la fréquence indiqués sur la plaque d'identification de l'appareil.

1.4 CARACTERISTIQUE SONORE

Le bruit aérien émis par la machine est d'un niveau inférieur à 70 dB.

II MISE EN FONCTIONNEMENT

2.1 VERIFICATION DU SENS DE ROTATION DE LA LAME.

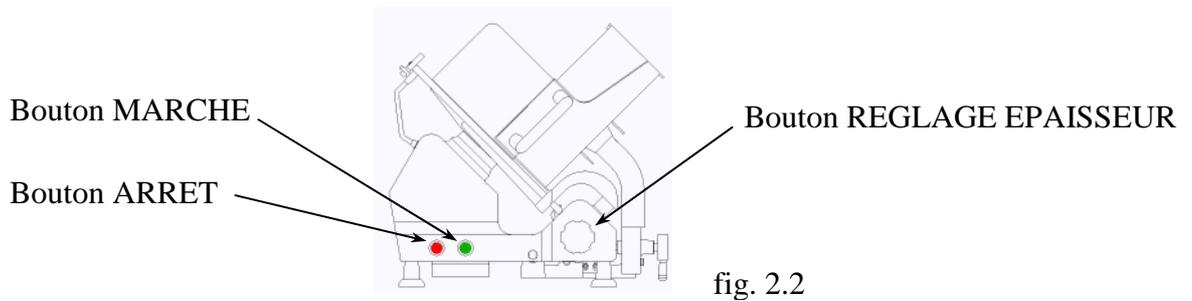


Sens de rotation :
anti-horaire

fig. 2.1

Afin d'effectuer cette opération, il est nécessaire de :

- a)-Brancher la prise au secteur.
- b)-Appuyer sur le bouton vert, la lame doit tourner dans le sens de la flèche (anti-horaire, fig. 2.1)
Pour arrêter le moteur, appuyer sur le bouton rouge.



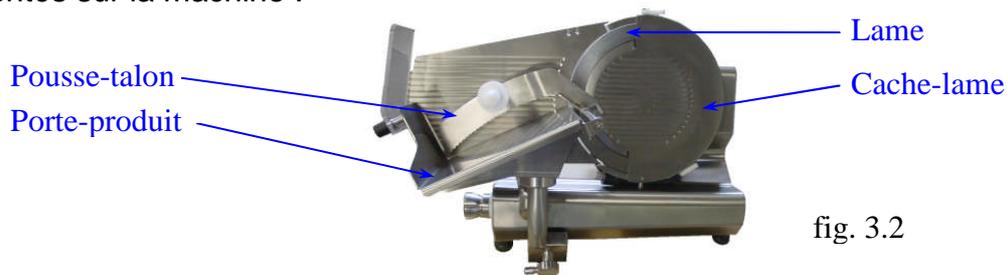
III UTILISATION DE LA MACHINE

3.1 UTILISATION PREVUE

Le trancheur a été conçu pour découper des tranches de jambon jusqu'à 20 mm d'épaisseur.

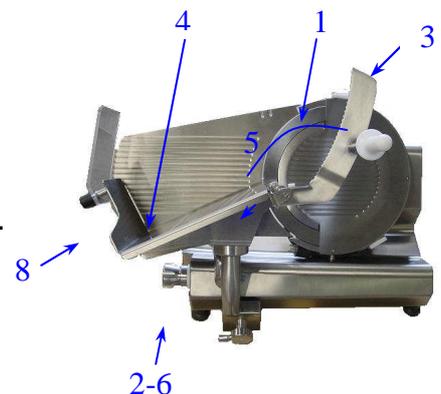
3.2 POINTS SPECIFIQUES

Avant l'utilisation, l'opérateur doit s'assurer que la lame, le cache-lame et le porte-produit sont bien montés sur la machine :



3.3 FONCTIONNEMENT

- 1- Le moteur du trancheur doit être arrêté.
- 2- Le bouton de réglage épaisseur doit être en position 0.
- 3- Lever et dégager le pousse-talon à l'extérieur du porte-produit.
- 4- Déposer le produit à couper dans le coin du porte-produit.
- 5- Basculer le pousse-talon sur le produit à trancher.
- 6- Régler l'épaisseur souhaitée.
- 7- Mettre en fonctionnement la machine (voir fig. 2.2).
- 8- Tenir la poignée du porte produit et pousser puis tirer le porte-produit afin de trancher le produit.



3.4 SECURITES

Sécurités mécaniques :

Pour enlever le porte-produit, il faut que la plaque d'épaisseur soit remontée au maximum (1). Ensuite, tirer le porte-produit à soi (2) puis dévisser le bouton de porte-produit (3). Puis tirer le porte-produit vers le haut pour le dégager (4). Une fois le porte-produit dégagé, la plaque d'épaisseur de tranche est bloquée.



Sécurités électriques :

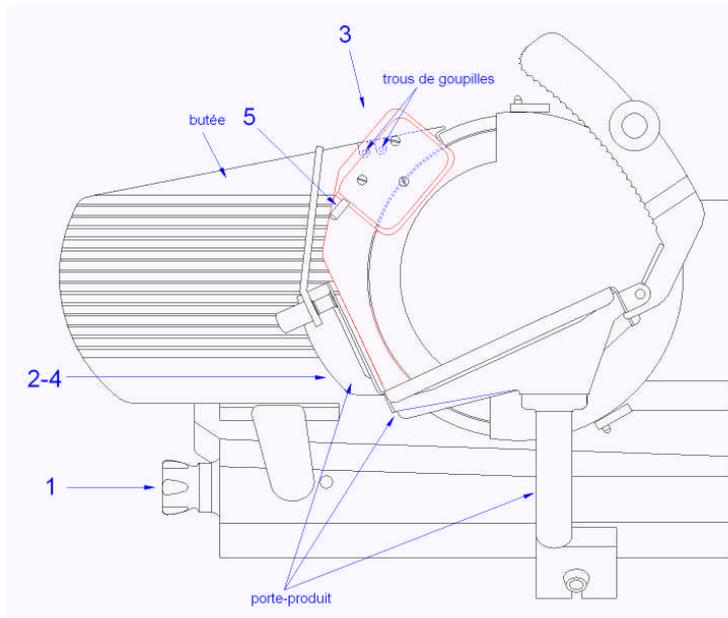
Pour mettre en fonctionnement la lame, appuyer sur le bouton vert. Pour arrêter, appuyer sur le bouton rouge (voir Fig. 2.2).

Si la machine s'arrête (appui sur le bouton rouge ou coupure d'électricité), l'opération de démarrage doit être manuelle.

3.5 UTILISATION DE L'AFFUTEUR

ATTENTION !

Equipez-vous de gants de protection avant toutes opérations d'affûtages.



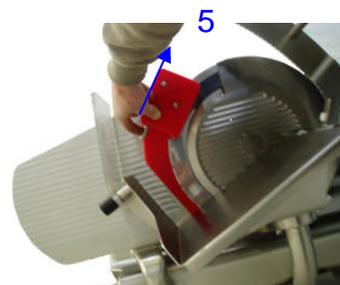
1. Régler le bouton d'épaisseur sur 11.
2. Approcher le porte-produit comme le montre le dessin ci-contre.
3. Glisser l'affûteur entre la butée et la lame et le positionner dans les trous de goupille.
4. Tourner à nouveau le bouton de réglage d'épaisseur pour réduire l'épaisseur (environ graduation 6-8). L'affûteur vient en appui contre le bord du porte-produit. Aucune meule ne doit toucher la lame. Si c'est le cas, régler avec le bouton d'épaisseur.

Mettre en rotation la lame

5. Lever progressivement le levier de l'affûteur. La meule inférieure touche

la lame pendant 5 à 6 secondes (affûtage), puis continuez à lever la manette. La meule supérieure touche la lame (ébarbage).

Bien arrêter le moteur de la lame avant d'enlever l'affûteur



IV MAINTENANCE

4.1 CONTROLE ET VERIFICATION A LA MISE EN SERVICE

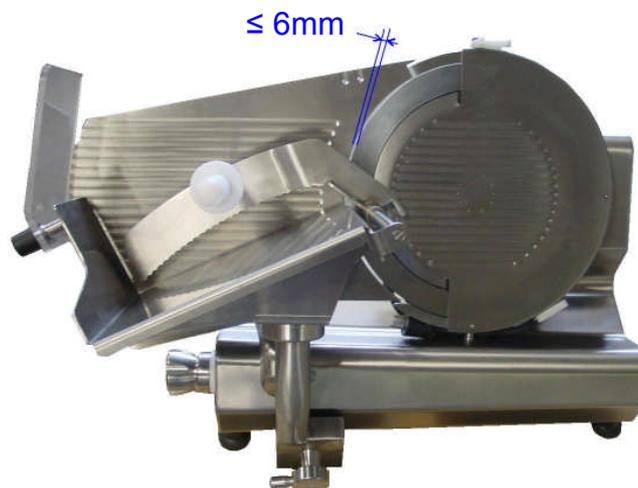
- Contrôler l'état de la carrosserie et les accessoires.
- Vérifier que la tension d'alimentation correspond à la valeur indiquée sur la machine
- Vérifier le sens de rotation du moto réducteur (voir fig. 2.1)

4.2 CONTROLES ET VERIFICATIONS AVANT CHAQUE UTILISATION

ATTENTION !

En cas de détérioration des boutons de commande « marche/arrêt », ceux-ci doivent être immédiatement remplacés.

Une fois la mise en œuvre effectuée, la préservation des performances et la fiabilité de votre trancheur ne nécessitent que très peu d'interventions. Cependant, il est nécessaire de contrôler périodiquement l'état de la lame. La distance entre la butée et la lame doit être inférieure à 6mm. Si celle-ci est supérieure à 6 mm, veuillez changer la lame.



4.3 NETTOYAGE ET ENTRETIEN

ATTENTION !

Débrancher l'alimentation électrique avant toute intervention sur la machine.

ATTENTION !

Le remplacement de la lame est une opération dangereuse. Utiliser des gants pour effectuer cette opération.

Effectuer un nettoyage soigné en éliminant tout résidu après l'utilisation.
Déposer, nettoyer et remonter le porte-produit.

Produits conseillés :

-Eau chaude

-Eau savonneuse

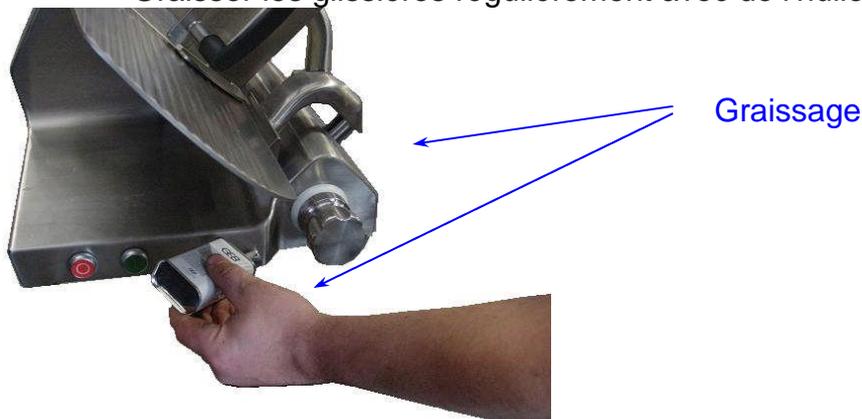
Déposer aussi le cache-lame, pour nettoyer la lame :



ATTENTION !

- Seule l'eau potable est autorisée dans les opérations de nettoyage.
- Ne pas utiliser de nettoyeur haute pression.
- Utiliser des produits détergents compatible avec l'INOX 304 (X5 Cr Ni 18-10) et le POLYETHYLENE 500 (PEhd 500)
- Effectuer systématiquement un séchage méticuleux de la lame avec un chiffon doux et sec. Graisser régulièrement la lame.

Graisser les glissières régulièrement avec de l'huile de **VASELINE** :



V GARANTIE

Toute modification de l'appareil est interdite.

En cas d'anomalie, contacter le service après vente.

Le constructeur est dégagé de toutes responsabilités dans les cas suivant :

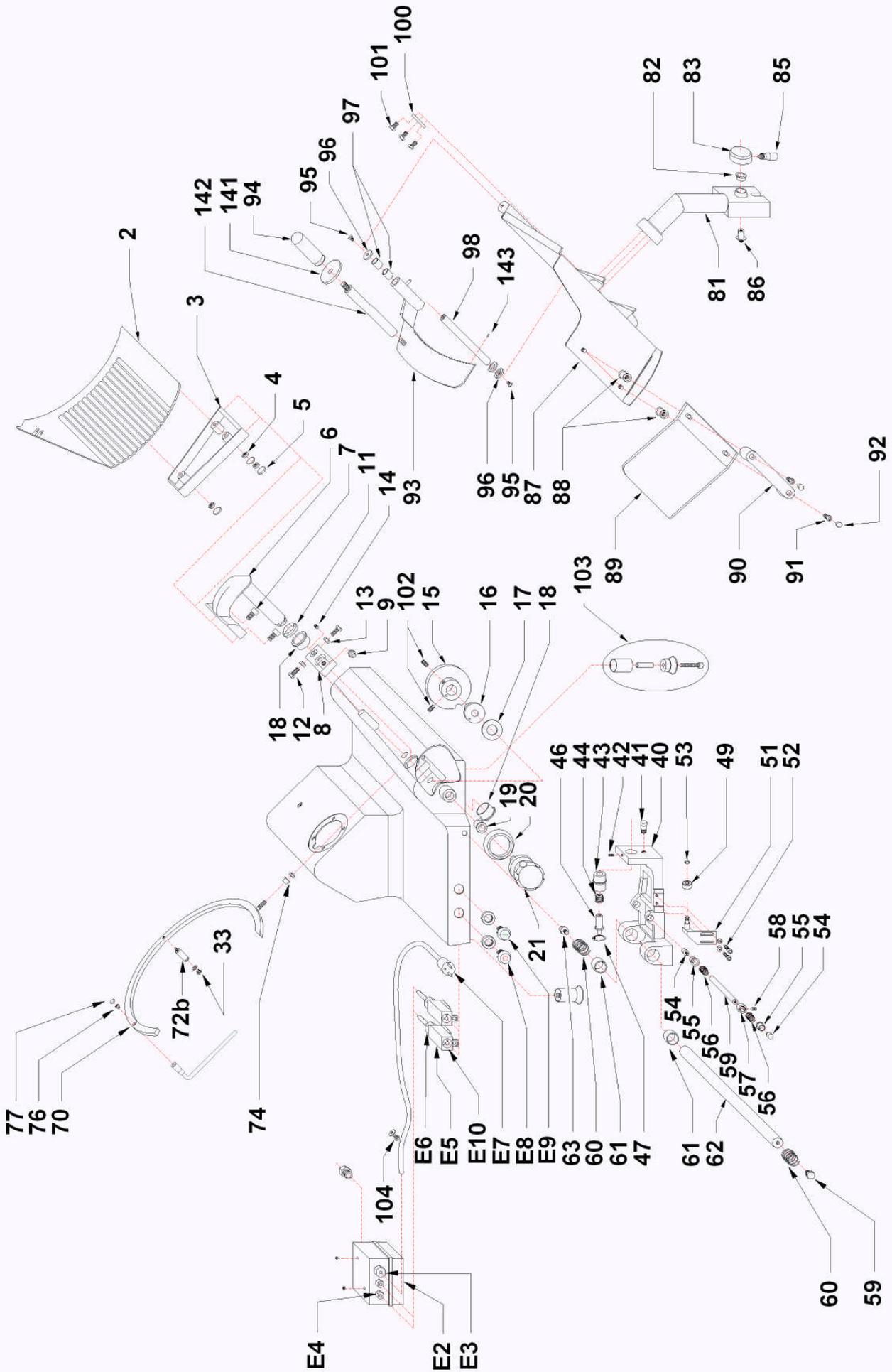
- Mise en place incorrecte
- Utilisation impropre de l'appareil
- Utilisation contraire aux dispositions en vigueur dans le pays
- Mauvais entretien
- Modification ou remplacement d'éléments par des pièces qui ne sont pas d'origine.
- Modification des réglages d'origine sans autorisation spéciale.

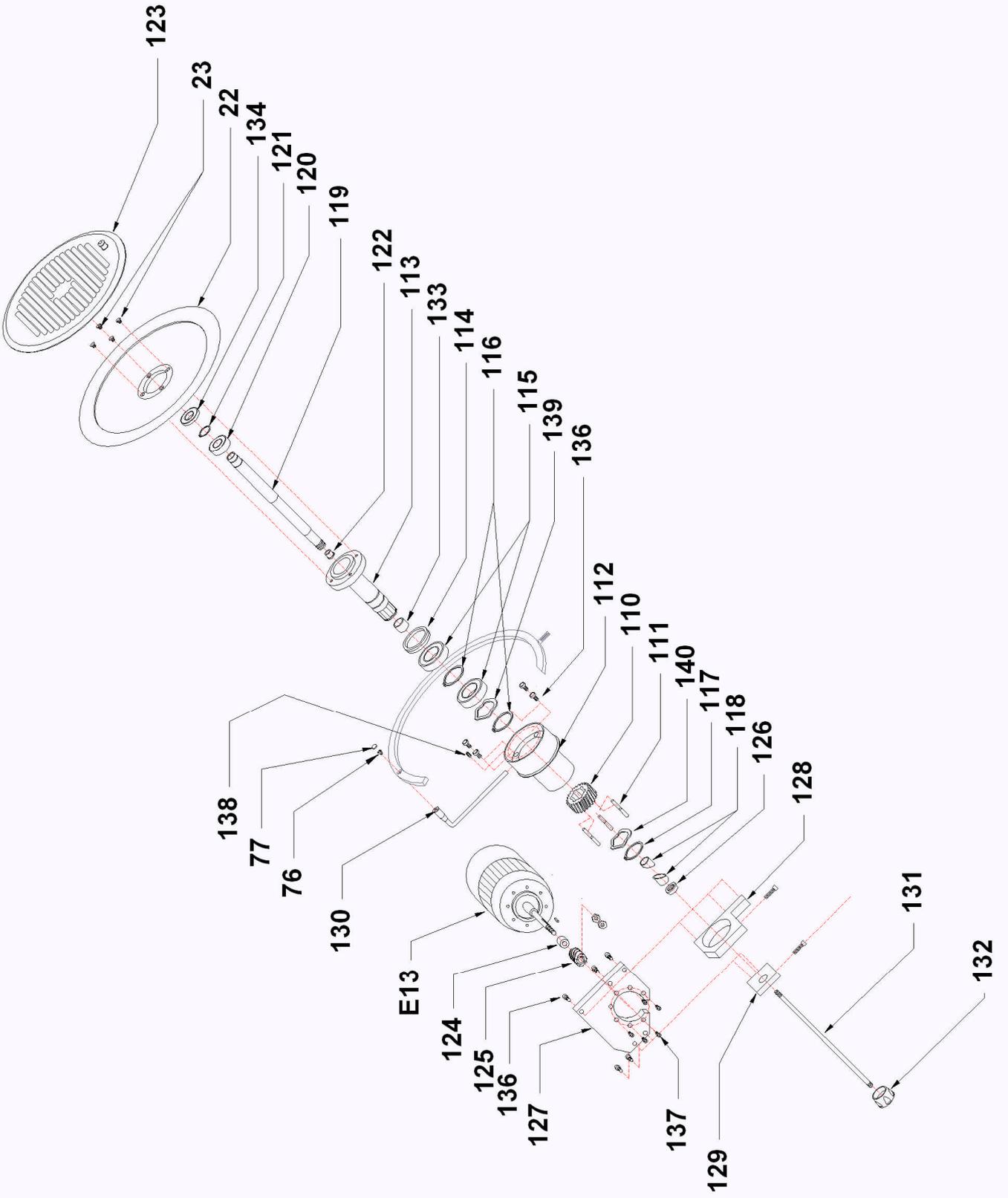
La garantie est valable 1 an.

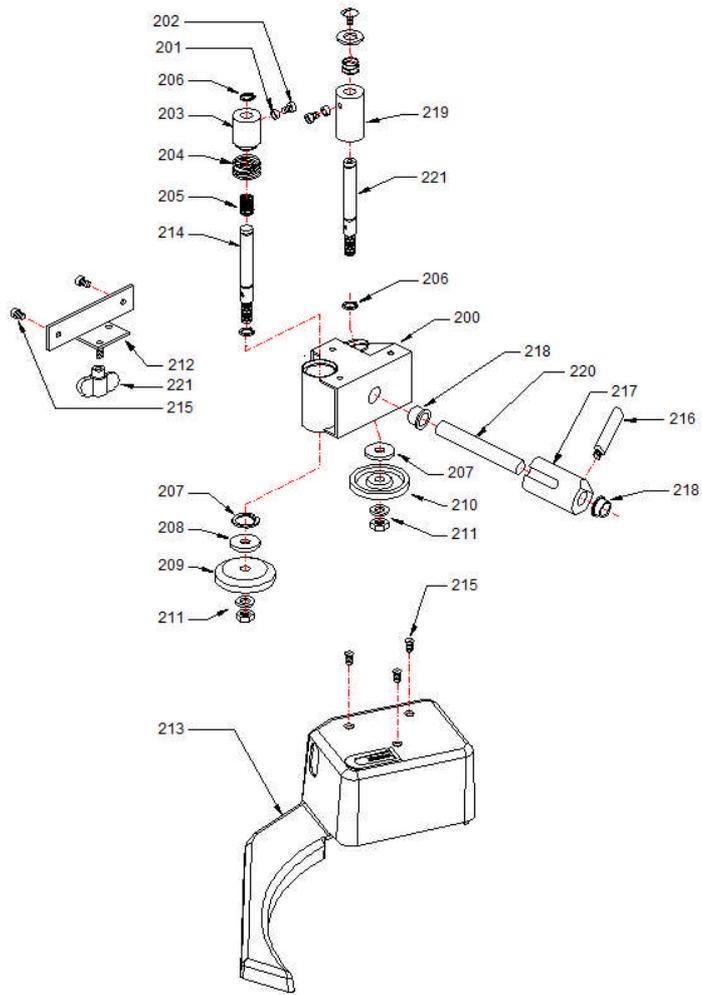
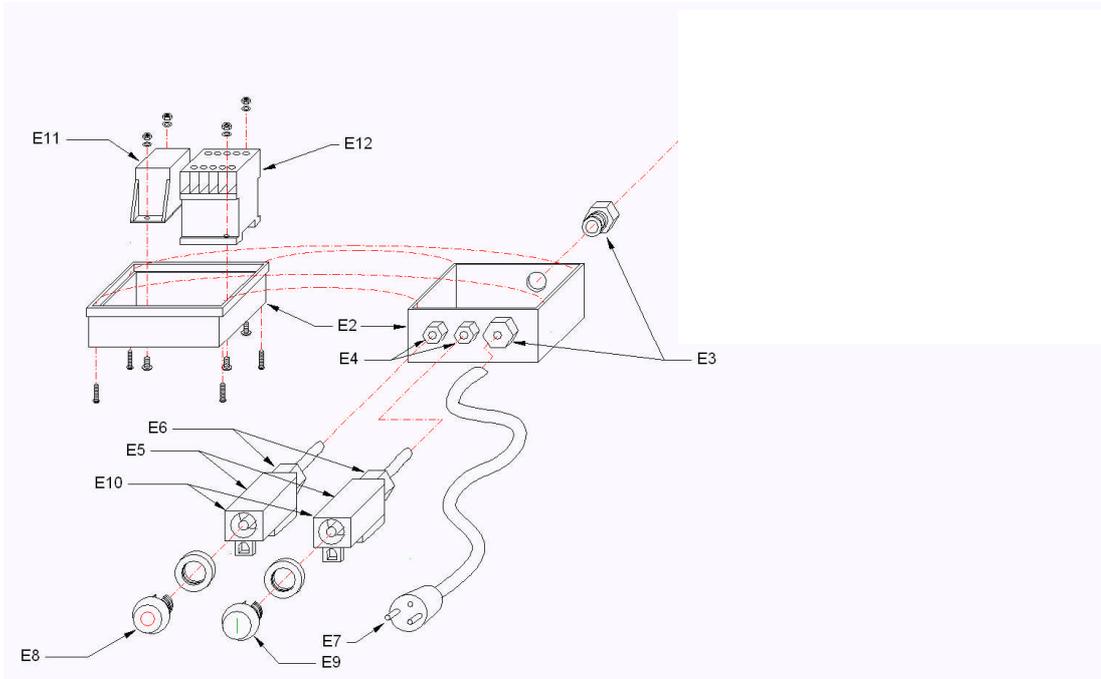
VI ANOMALIES

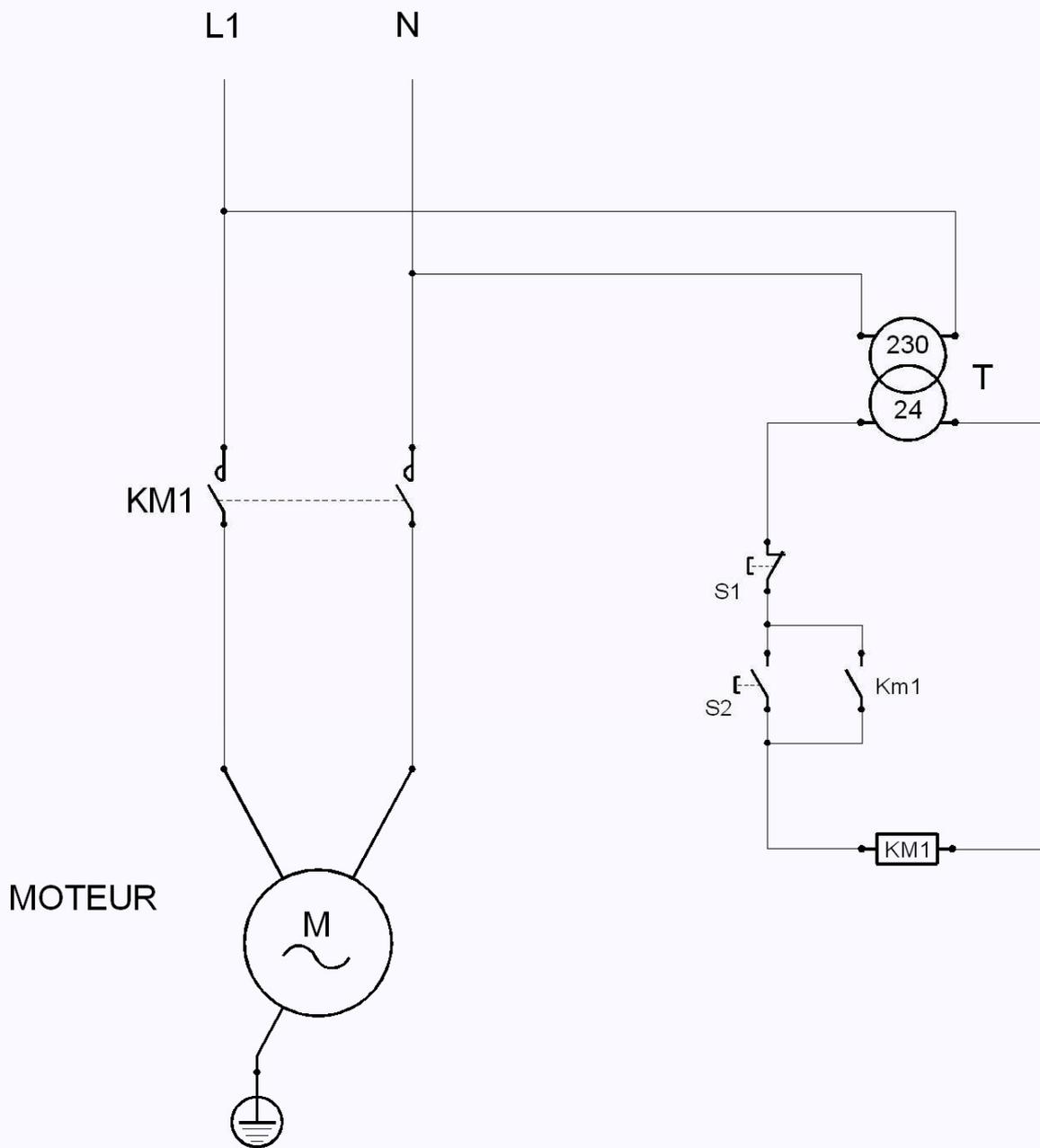
Tableau descriptif de premières interventions en cas d'anomalie.

CONSTAT	CAUSES	REMEDES
Le trancheur ne démarre pas.	-Moteur ou composant électrique défectueux	-Consulter le service après vente
Le bouton de réglage d'épaisseur est bloqué.	-Le porte-produit n'est pas installé sur le trancheur -Le porte-produit est installé sur le trancheur	-Remettre le porte-produit en place (voir chapitre 3.4) -Tirer le porte-produit à soi, puis le pousser de 2 centimètres
Le porte-produit glisse mal.	-Les glissières ne sont pas correctement graissées.	-Graisser les glissières avec uniquement de l'huile de vaseline -Consulter le service après-vente
Le trancheur coupe mal.	-La lame n'est pas affûtée.	-Affûter la lame avec l'affûteur -Les meules de l'affûteur sont défectueuses. -Consulter le service après-vente









MOTEUR

- S1 : BOUTON POUSSOIR ARRET
- S2 : BOUTON POUSSOIR MARCHE
- KM1 : CONTACTEUR
- Km1 : CONTACT AUXILIAIRE DE KM1
- T : TRANSFORMATEUR

SCHEMA ELECTRIQUE

MACHINE : TR350

OBS. :

Etabli le : 19/06/07

NOMENCLATURE TRANCHEUR TR350 à partir du n°2007

REP.	DESIGNATION	DIMENSION	MATIERE	NB.
1	BATI		INOX 304	1
2	BUTEE		INOX 304	1
3	RENFORT BUTEE PORTE-PRODUIT		INOX 304	1
4	ECROU M8		INOX A2	3
5	BOUCHON ENTRETOISE RENFORT BUTEE		PEhd	3
6	EQUERRE EPAISSEUR COUPE		INOX 304 + ACIER CHROME	1
7	VIS FIXATION BUTEE		INOX A2	2
8	BRIDE COUPLAGE AXE-GUIDE		INOX 304	1
9	PION LIAISON EXCENTRIQUE		INOX 304	1
10	GLISSIERE BRIDE COUPLAGE		INOX 304	1
11	JOINT PTFE EPAISSEUR		PTFE	1
12	VIS BRONZE M8-20		BRONZE	2
13	ECROU M8		INOX A2	2
14	VIS SANS TETE CUVETTE	M8-12	INOX A2	1
15	EXCENTRIQUE		ERTACETAL	1
16	BAGUE EXCENTRIQUE		INOX 304	1
17	RONDELLE FIXATION EXCENTRIQUE		PEhd	1
18	BAGUE A COLERETTE	C3-161-30-34-16	ACIER TEFLONNE	2
19	BAGUE A COLERETTE	C3-161-16-18-17	ACIER TEFLONNE	1
20	JOINT ETANCHEITE REGLAGE		PTFE	1
21	BOUTON REGLAGE EPAISSEUR		INOX 304	1
22	LAME Ø350 depuis n°639		ACIER CHROME	1
23	VIS TETE FENDUE	M6-12	INOX A2	4
40	CHARIOT		ALUMINIUM	1
41	AXE BUTEE PORTE-PRODUIT		INOX 304	1
42	VIS SANS TETE	M5-10	INOX A2	1
43	CYLINDRE EXTERIEUR PALIER PORTE-PRODUIT		INOX 304	1
44	RESSORT		INOX	1
46	BLOQUEUR PORTE-PRODUIT		INOX 304	1
47	CIRCLIPS POUR ALESAGE Ø21		INOX A2	1
49	ROULEMENT A BILLES (608 2RS)	Ø22/8 E.7	INOX	1
51	SUPPORT GALET		INOX 304	1
52	VIS	CHC M6-16	INOX A2	2
53	CIRCLIPS ARBRE Ø8		INOX A2	1
54	SUPPORT CYLINDRIQUE ELASTIQUE	F5-13-13-10	ELASTOMERE	2
55	BAGUE BRONZE A COLERETTE	Ø14/12 Lg,12	BRONZE	2
56	RESSORT		INOX	2
57	ENTRETOISE RESSORT CHARIOT		INOX 304	1
58	VIS SANS TETE BOUT CUVETTE	M6-8	INOX A2	1
59	VIS DE GLISSIERE P1		INOX 304	1
60	RESSORT		INOX	2
61	BAGUE CYLINDRIQUE Ø28/25 Lg,20	C3-151-25-28-20	ACIER TEFLONNE	2
62	GLISSIERE CHARIOT		ACIER CHROME	1
63	VIS DE GLISSIERE P2		INOX 304	1
70	PROTEGE-LAME		INOX 304	1
72	ROND DE FIXATION INTERMEDIAIRE		INOX 304	1
76	VIS FIXATION SUPERIEURE ARCEAU	CHC TB M6-10	INOX A2	1
77	BOUCHON		PEhd	1

81	BRAS PORTE-PRODUIT		INOX 304	1
82	BAGUE BRONZE A COLERETTE	20/16 Lg,16	BRONZE	1
83	CORPS DE POIGNEE		INOX 304	1
85	DOIGT DE CHAPEAU STANSARD		INOX 304	1
86	CYLINDRE INTERIEUR PALIER PORTE-PRODUIT		INOX 304	1
87	PORTE-PRODUIT		INOX 304	1
88	ENTRETOISE POIGNEE PLEXI		INOX 304	2
89	PLEXI PORTE-PRODUIT		PETG	1
90	POIGNEE PORTE-PRODUIT		POLYAMIDE	1
91	VIS FIXATION POIGNEE	CHC M8-35	INOX A2	2
92	BOUCHON POIGNEE		PEhd	2
93	POUSSE-TALON		INOX 304	1
94	POIGNEE POUSSE-TALON		INOX 304	1
95	VIS FIXATION AXE POUSSE-TALON	M6-16	INOX A2	2
96	EMBOUT GLISSIERE POUSSE-TALON		PEhd	2
97	BAGUE CYLINDRIQUE Ø18/16 Lg,15	C3-151-16-18-15	BRONZE TEFLONNE	2
98	AXE POUSSE-TALON		ACIER CHROME	1
100	RONDELLE PORTE-PRODUIT		INOX 304	1
101	VIS FIXATION PORTE-PRODUIT	H M8-20	INOX A2	4
102	VIS FIXATION EXCENTRIQUE	SANS TETE M8-	INOX A2	2
103	PIED MACHINE			4
110	ENGRENAGE		SUSTAMID 6GF30	1
111	CORDE NITRILE		NITRILE	6
112	BRIDE REDUCTEUR GASTROTECH		INOX 304	1
113	FLASQUE REDUCTEUR GASTROTECH		ALUMINIUM 2017	1
114	JOINT VA	E6 15-55	NBR	1
115	ROULEMENT A BILLES	6007 2RS		2
116	CIRCLIPS ARBRE D.35		INOX A2	2
117	CIRCLIPS ARBRE D.32		INOX A2	1
118	TUBE ENTRETOISE TUBE CACHE-LAME		INOX 304	1
119	TUBE CACHE-LAME		INOX 304	1
120	ROULEMENT A BILLES	6004 2RS		1
121	CIRCLIPS ARBRE D.19		INOX A2	1
122	BAGUE BRONZE COLERETTE	Ø9/4 Lg.10	BRONZE	1
123	CACHE-LAME POUR REDUCTEUR GASTROTECH		INOX 304	1
124	ENTRETOISE MOTEUR		INOX 304	1
125	VIS SANS FIN		AVPB	1
126	ECROU AXE CACHE-LAME		INOX 304	1
127	BRIDE FIXATION MOTEUR P3		ALUMINIUM 2017	1
128	BRIDE FIXATION MOTEUR P2		ALUMINIUM 2017	1
129	BRIDE FIXATION MOTEUR P1		ALUMINIUM 2017	1
130	FIXATION SUPERIEUR ARCEAU		INOX 304	1
131	AXE CACHE-LAME		INOX 304	1
132	BOUTON AXE CACHE-LAME		INOX 304	1
133	BAGUE BRONZE DROITE	Ø20/25 Lg,15	BRONZE	1
134	JOINT DOUBLE LEVRE	Ø20/42 Ep.7	NBR	1
135	ECROU M8		INOX A2	1
136	VIS CHC M6-30		INOX A2	9
137	VIS H M5-20		INOX A2	5
138	VIS SANS TETE HC M6-10		INOX A2	1
139	RONDELLE ONDULEE D.35		ACIER	1
140	RONDELLE ONDULEE D.32		ACIER	1
141	RONDELLE POIGNEE POUSSE-TALON		INOX 304	1
142	TIGE POIGNEE POUSSE-TALON		INOX 304	1
143	BUTEE POUSSE-TALON			1

NOMENCLATURE CABLAGE ELECTRIQUE

REP.	DESIGNATION	REFERENCE	NB.
E2	COFFRET ELECTRIQUE	006 PL	1
E3	PRESSE ETOUPE PG13.5	PG13.5	2
E4	PRESSE ETOUPE PG7	PG7	2
E5	POUSSOIR	LS-11	2
E6	PRESSE ETOUPE POUSSOIR	M20x1.5	2
E7	PRISE MALE 230V		1
E8	BOUTON POUSSOIR AFFLEURANT ROUGE	M22-D-R-X0	1
E9	BOUTON POUSSOIR AFFLEURANT VERT	M22-D-G-X1	1
E10	ADAPTATEUR DE FIXATION POUSSOIR	M22-LS	2
E11	TRANSFORMATEUR	230V/24V 3.5VA	1
E12	CONTACTEUR	LC7 K0910B7	1
E13	MOTEUR POUR REDUCTEUR GASTROTECH	1380 tr/min, 0,35kW	1

NOMENCLATURE AFFUTEUR TR350

REP.	DESIGNATION	DIMENSION	MATIERE	NB.
200	CORPS AFFUTEUR		INOX 304	1
201	BAGUE BRONZE	Ø5/8 Lg.5	BRONZE	2
202	VIS	CHC M5-10	INOX A2	2
203	PALIER AFFUTEUR DROIT		BRONZE	1
204	RESSORT 1		INOX	1
205	RESSORT 2		INOX	1
206	CIRCLIPS ARBRE Ø10		INOX A2	4
207	CIRCLIPS ALESAGE Ø24		INOX A2	1
208	RONDELLE MEULE		INOX A2	2
209	MEULE AVEC ABRASIF FIN			1
210	MEULE AVEC GROS ABRASIF			1
211	ECROU - RONDELLE M8		INOX A2	2
212	SUPPORT GOUPILLE		INOX 304	1
213	CAPOT AFFUTEUR			1
214	AXE MEULE		INOX 304	2
215	VIS TETE FRAISEE BOMBEE M5x10		INOX A2	5
216	POIGNEE COMMANDE AFFUTEUR		INOX 304	1
217	COMMANDE AFFUTEUR		PEhd	1
218	COUSSINET COLERETTE BRONZE	Ø12/15 Lg.12	BRONZE	1
219	PALIER AFFUTEUR BIAIS		BRONZE	1
220	AXE COMMANDE		INOX 304	1
221	ECROU A AILETTE	M5	PLASTIQUE	1

Mis à jour : le 22/11/2012