

11.7 - cutter 20 monophasé avec inverseur HITACHI

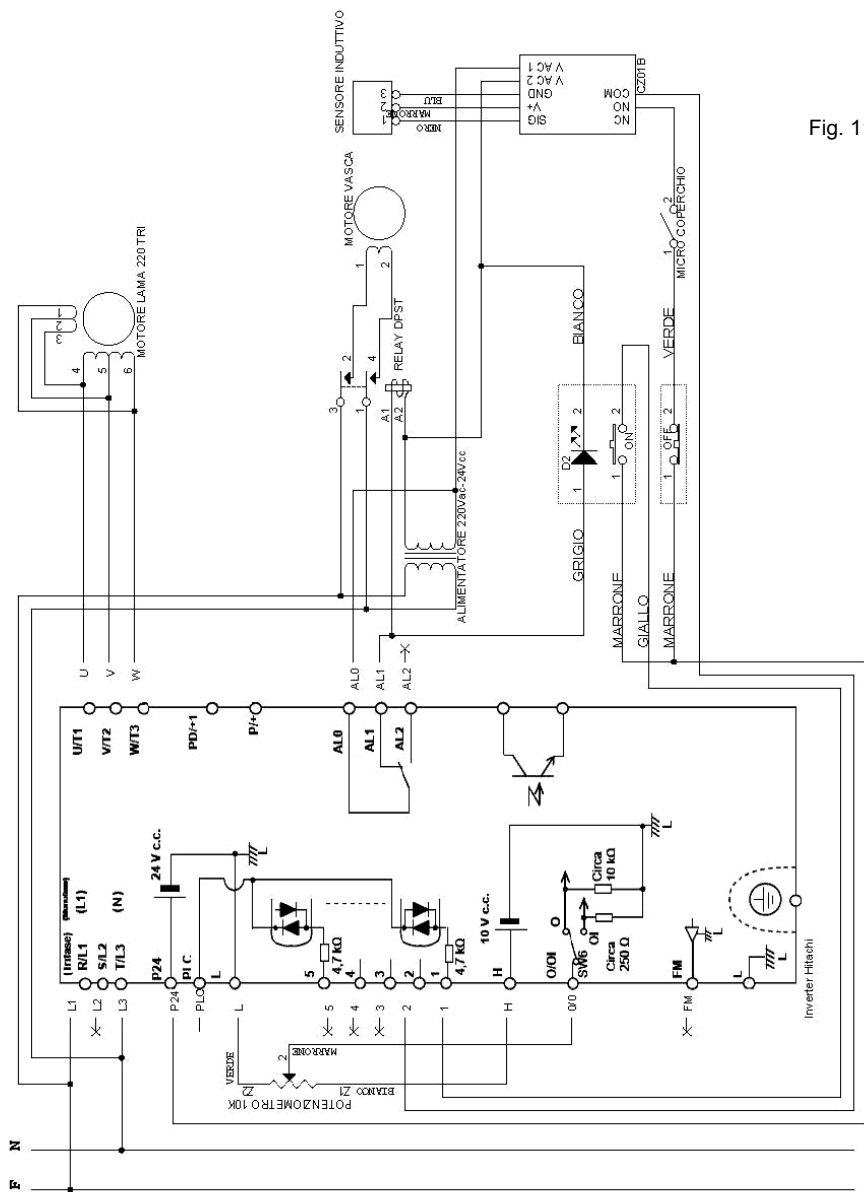
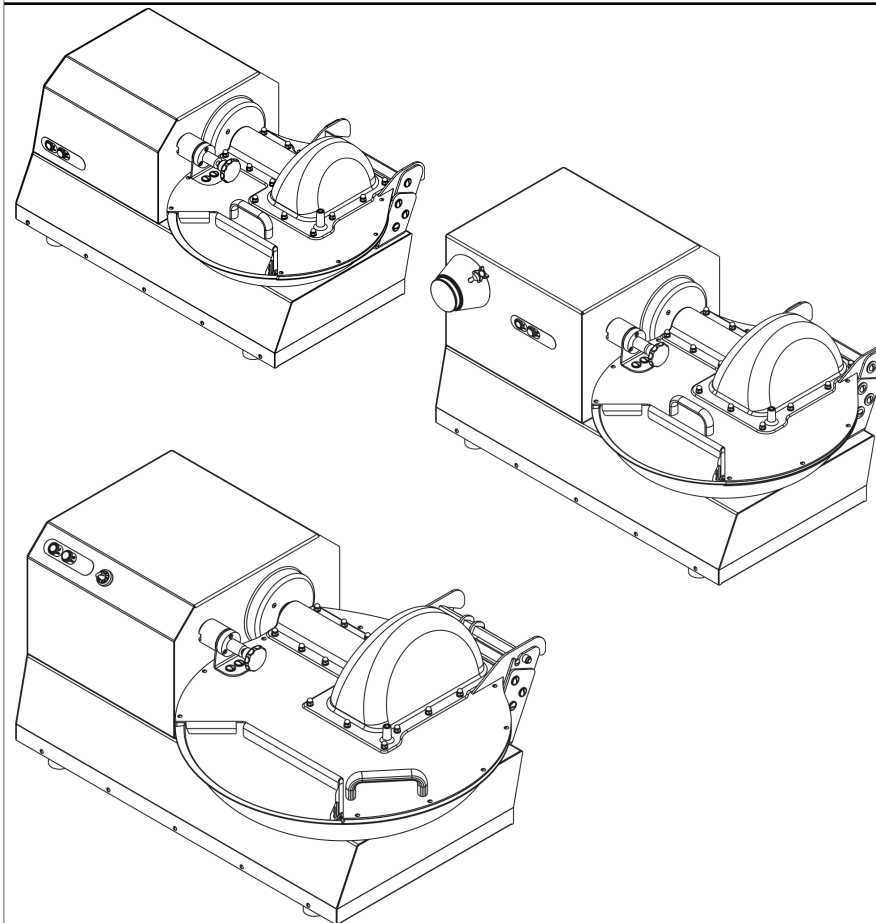


Fig. 11.7

CUTTER 06
CUTTER 12
CUTTER 20

CUTTER HORIZONTAL



MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

REVENDEUR AUTORISÉ

11.6 - cutter 20 monophasé avec inverseur DELTA

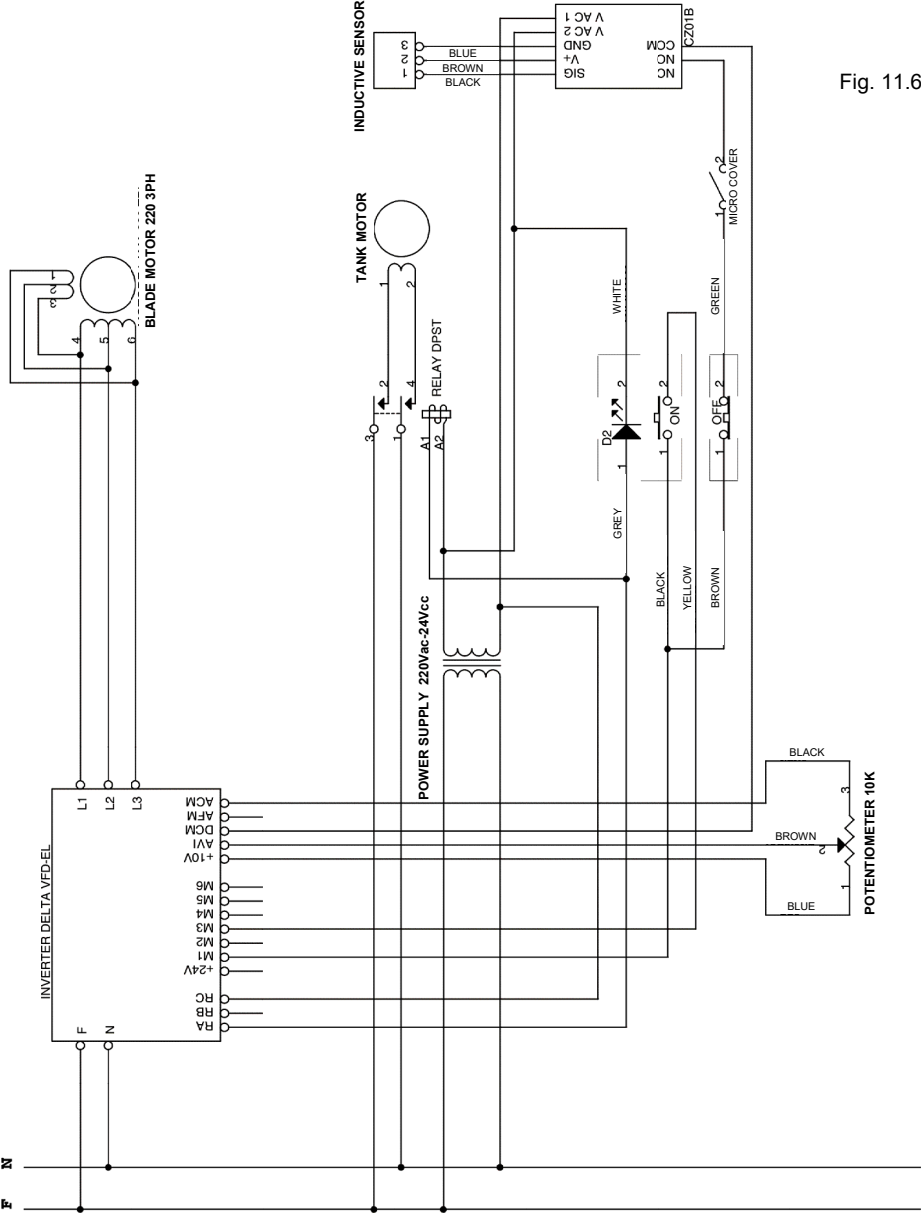


Fig. 11.6

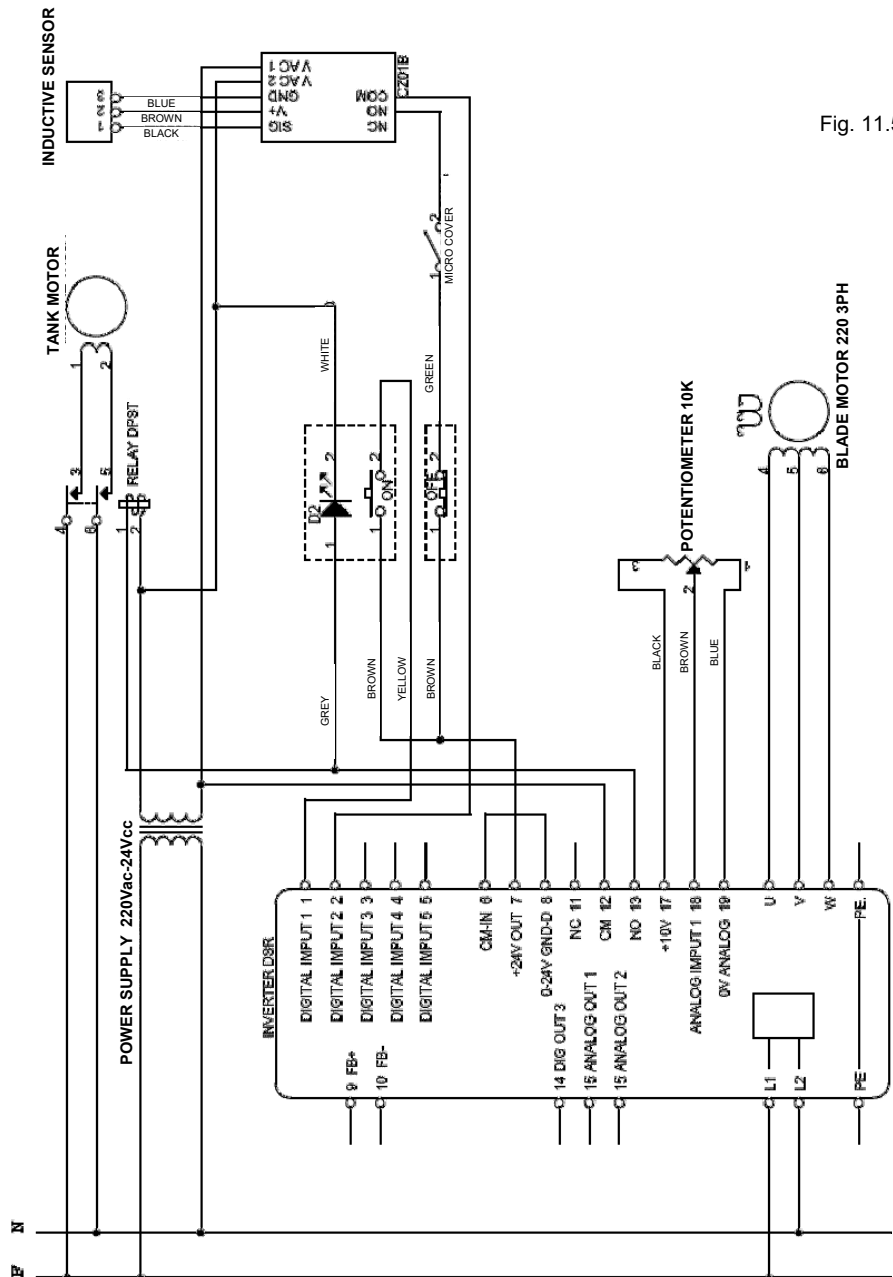


Fig. 11.5

1. Livraison et garantie

5

- 1.1 - Introduction
- 1.2 - Conservation et emploi du présent manuel
- 1.3 - Garantie
- 1.4 - Description de la machine
- 1.5 - Usage prévu
- 1.6 - Usages non prévus
- 1.7 - Données d'identification
- 1.8 - Protections et dispositifs de sécurité
- 1.9 - Plaquettes de signalisation et de danger
- 1.10 - Poste de travail
- 1.11 - Conditions ambiantes
- 1.12 - Éclairage
- 1.13 - Vibrations
- 1.14 - Protections pour la prévention des accidents

2. Caractéristique techniques

10

- 2.1 - Parties principales
- 2.2 - Données techniques
- 2.3 - Dimensions et poids de la machine

3. Essai, transport, livraison et installation

12

- 3.1 - Essai
- 3.2 - Livraison et manutention de la machine
- 3.2.1 - Liste matériau fourni
- 3.3 - Installation
- 3.3.1 - Installation
- 3.3.2 - Élimination emballages
- 3.3.3 - Manutention de la machine
- 3.4 - Branchement à l'installation électrique
- 3.4.1 - Machine triphasée de 400 volts 50 Hz et machine triphasée de 230 volts 50 Hz
- 3.4.2 - Machine monophasée de 230 volts 50 Hz
- 3.4.3 - Auto-étalonnage de l'onduleur (seulement pour cutters 12-20 VV inverseur TDE MACNO)

4. Commandes et indicateurs

16

- 4.1 - Liste des commandes et des indicateurs

5. Mise en marche et arrêt

17

- 5.1 - Vérification du branchement électrique correct
- 5.2 - Vérification de la présence et efficacité des protections et des dispositifs de sécurité
- 5.3 - Mise en marche de la machine

5.4 - Arrêt de la machine

6. Utilisation de la machine

- 6.1 - Prescriptions
- 6.2 - Modalité d'emploi du cutter
- 6.3 - Vidange et nettoyage du bac
- 6.3.1 - Vidange du bac
- 6.3.2 - Nettoyage du bac et du couvercle
- 6.3.3 - Montage du bac
- 6.4 - Démontage et réglage des couteaux

7. Entretien

- 7.1 - Prescriptions
- 7.2 - Introduction
- 7.3 - Contrôles effectués dans nos établissements
- 7.4 - Contrôles et vérifications à effectuer à l'installation
- 7.5 - Contrôles périodiques
- 7.6 - Nettoyage de la machine
- 7.7 - Lubrification
- 7.8 - Remplacement des pièces de rechange

8. Demolition de la machine

- 8.1 - Mise hors service
- 8.2 - DEEE Déchets d'Équipements Électriques et Électroniques

9. Inconvénients et remèdes

- 9.1 - Inconvénients, causes et remèdes

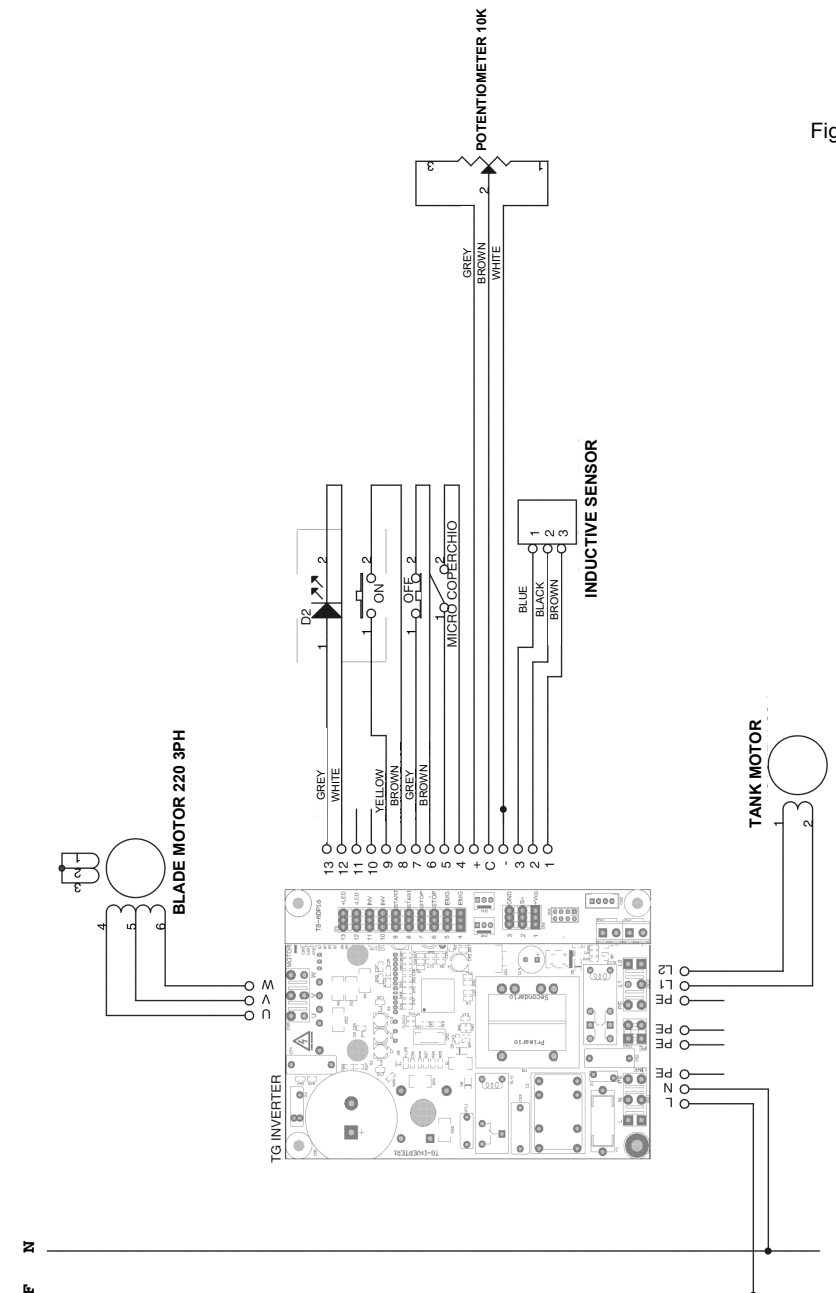
10. Options

- 10.1 - Prise de force (PTO)
- 10.2 - Variateur de vitesse
- 10.3 - Pieds hauts

11. Schémas électriques

- 11.1 - monphasé
- 11.2 - triphasé
- 11.3 - cutter 12 monphasé avec inverseur TDE MACNO
- 11.4 - cutter 12 monphasé avec inverseur TAGLIORETTI
- 11.5 - cutter 20 monphasé avec inverseur TDE MACNO
- 11.6 - cutter 20 monphasé avec inverseur DELTA
- 11.7 - cutter 20 monphasé avec inverseur HITACHI

11.4 - cutter 12 monphasé avec inverseur TAGLIORETTI



11.3 - cutter 12 monophasé avec inverseur TDE MACNO

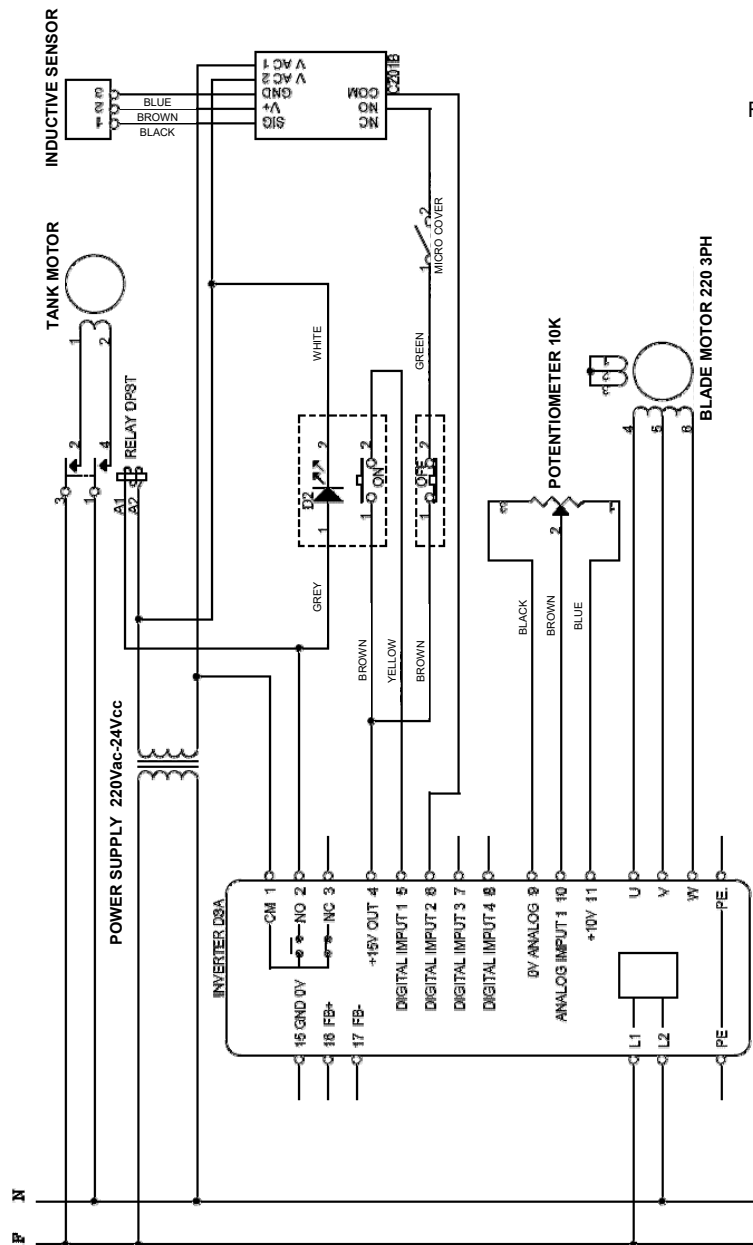


Fig. 11.3

1. Livraison et garantie

1.1 - Introduction

Les symboles utilisés dans le présent manuel, ont pour but d'attirer l'attention du lecteur sur les points et les opérations dangereuses pour la sécurité personnelle des opérateurs ou qui présentent des risques d'endommagements à la machine. Ne pas travailler avec la machine si l'on n'est pas sûr d'avoir compris correctement le contenu de ces indications.

ATTENTION!

Certaines illustrations contenues dans ce manuel, par souci de clarté, représentent la machine ou des parties de cette dernière avec les panneaux ou les carter enlevés. Ne pas utiliser la machine dans ces conditions, mais uniquement si équipée de chaque protection correctement montée et en parfait état de fonctionnement. Le fabricant interdit la reproduction, même partielle du présent manuel et son contenu ne peut être utilisé pour des buts non autorisés par ce dernier. Toute violation sera poursuivie par la loi.

1.2 - Conservation et emploi du présent manuel

Ce manuel a pour but de faire connaître aux utilisateurs de la machine à travers des textes et figures explicatives, les prescriptions et les critères essentiels relatifs au transport, à la manutention, à l'utilisation et à l'entretien de la machine. Par conséquent, avant d'utiliser la machine lire attentivement ce manuel.

Le conserver soigneusement près de la machine, dans un lieu facilement et rapidement accessible pour toute consultation future. En cas de perte ou de détérioration du manuel, demander une copie à votre revendeur ou directement au fabricant.

En cas de cession de la machine, signaler au fabricant les coordonnées et l'adresse du nouveau propriétaire. Le manuel reflète l'état technique de la machine lors de la commercialisation et il ne peut être considéré inapproprié si à la suite de nouvelles expériences il a subi des mises à jour successives. À ce propos le fabricant se réserve le droit de mettre à jour la production et les manuels relatifs sans être obligé de mettre à jour les productions et les manuels précédents, sauf dans des cas exceptionnels.

En cas de doute consulter le centre d'assistance le plus proche ou directement le fabricant. Le fabricant vise à l'amélioration constante de son produit.

Pour cette raison le fabricant se félicite de toute signalisation ou proposition visant à l'amélioration de la machine et/ou du manuel. La machine a été livrée à l'utilisateur aux conditions de garantie valables lors de l'achat. Pour tout élucidation contacter votre fournisseur.

1.3 - Garantie

L'utilisateur n'est en aucun cas autorisé à la manipulation de la machine. En cas de constatation d'anomalie, s'adresser au fabricant. Toute tentative de démontage, de modification ou en général de manipulation d'un composant quelconque de la machine de la part de l'utilisateur ou par du personnel non autorisé, comportera l'annulation de la **Déclaration de conformité** rédigée aux termes de la **Directive CEE 2006/42**, annulera la garantie et soulèvera le fabricant de toute responsabilité concernant les éventuels dommages aux personnes et aux choses dérivant de cette manipulation.

En outre le fabricant se retient soulevé des éventuelles responsabilités dans les cas

suivants:

- installation incorrecte;
- utilisation impropre de la machine de la part de personnel non formé adéquatement;
- utilisation contraire aux réglementations en vigueur dans le pays d'utilisation;
- entretien insuffisant ou incorrect;
- utilisation de pièces de rechange non originales et non spécifiques pour le modèle;
- inobservation totale ou partielle des instructions.

1.4 - Description de la machine

Le cutter en votre possession est une machine simple et au rendement et à la puissance élevés. Étant donné qu'elle doit être utilisée pour hacher et mélanger des produits alimentaires, les composants pouvant venir en contact avec le produit, ont été choisis méticuleusement afin de garantir le maximum d'hygiène. Tous les modèles de couteaux sont fabriqués en acier AISI 420 afin de garantir une plus longue durée et le maximum d'hygiène.

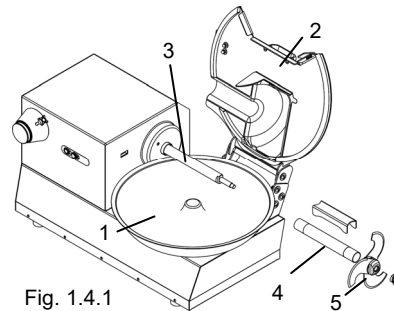


Fig. 1.4.1

- le bac réf. 1 est en acier inox AISI 304 ;
- le couvercle réf. 2 est constitué d'une base en acier inox AISI 304, d'une calotte en plastique KEPITAL F10-01 BBK et d'une paire de joints en PE HD NATUREL ;
- l'arbre de transmission Réf. 3 et le tube réf. 4 (qui l'entoure) sont en acier inox AISI 304 ;
- le moyeu couteaux réf. 5 est constitué d'un arbre porte-couteaux et d'une frette en acier inox AISI 304, d'entretoises en POM-C naturel et de couteaux fabriqués en acier AISI 420. Les couteaux peuvent rouiller s'ils restent mouillés ou si on les laisse tremper trop longtemps, il est donc conseillé de les essuyer aussitôt après les avoir lavés.
- toute la visserie est en acier inox AISI 304.

Opérations pour le vidage du bac:

- positionner sur "0" l'interrupteur différentiel en amont de la machine,
- tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre la poignée de déverrouillage présente sur le couvercle,
- ouvrir le couvercle,
- tourner la poignée de verrouillage du moyeu porte-couteau,
- ôter le moyeu porte-couteau,
- tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre le bac,
- soulever le bac

Les commandes constituées de deux boutons à 24 volts sont facilement accessibles. Pendant la conception de la machine une attention particulière a été dédiée à la facilité avec laquelle on effectue les opérations de nettoyage, particulièrement grâce aux réalisations techniques suivantes:

- retrait facile de l'hélice sans utiliser d'outils,
- toutes les parties électriques sont réalisées selon un degré de protection minimale IP 56.

11.2 - triphasé

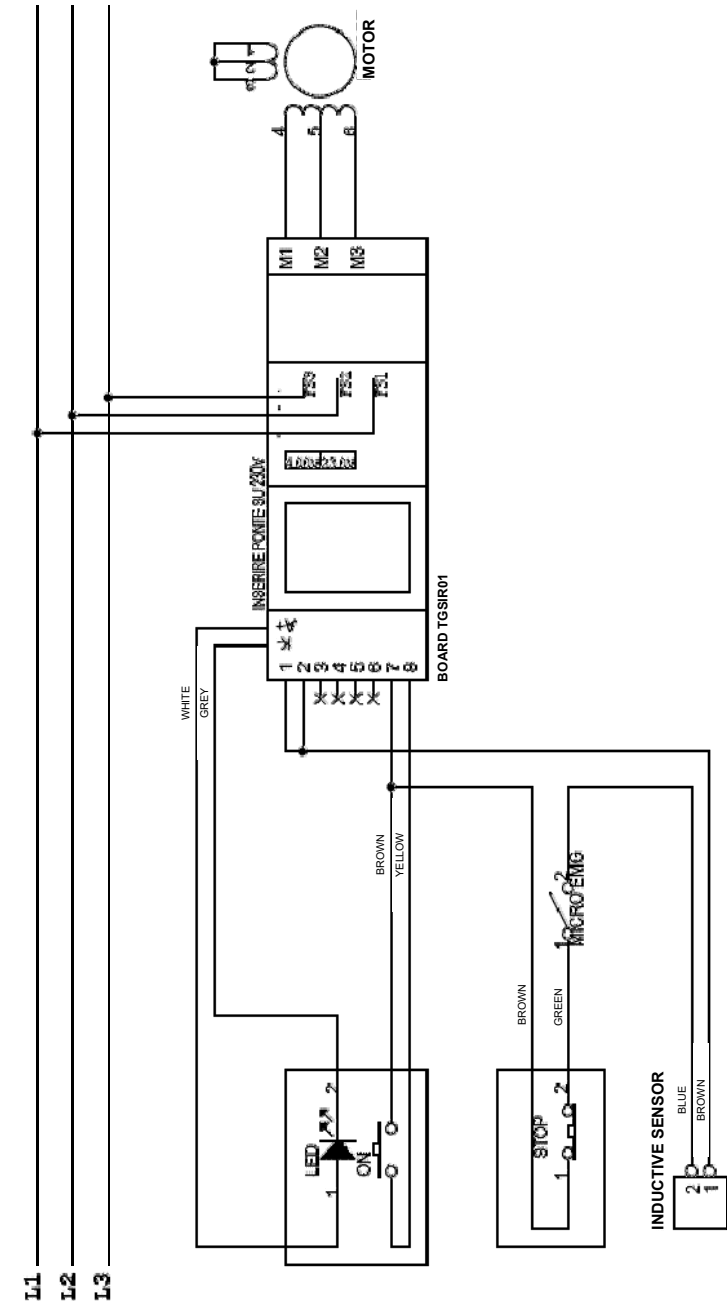


Fig. 11.2

11. Schémas électriques

11.1 - monophasé

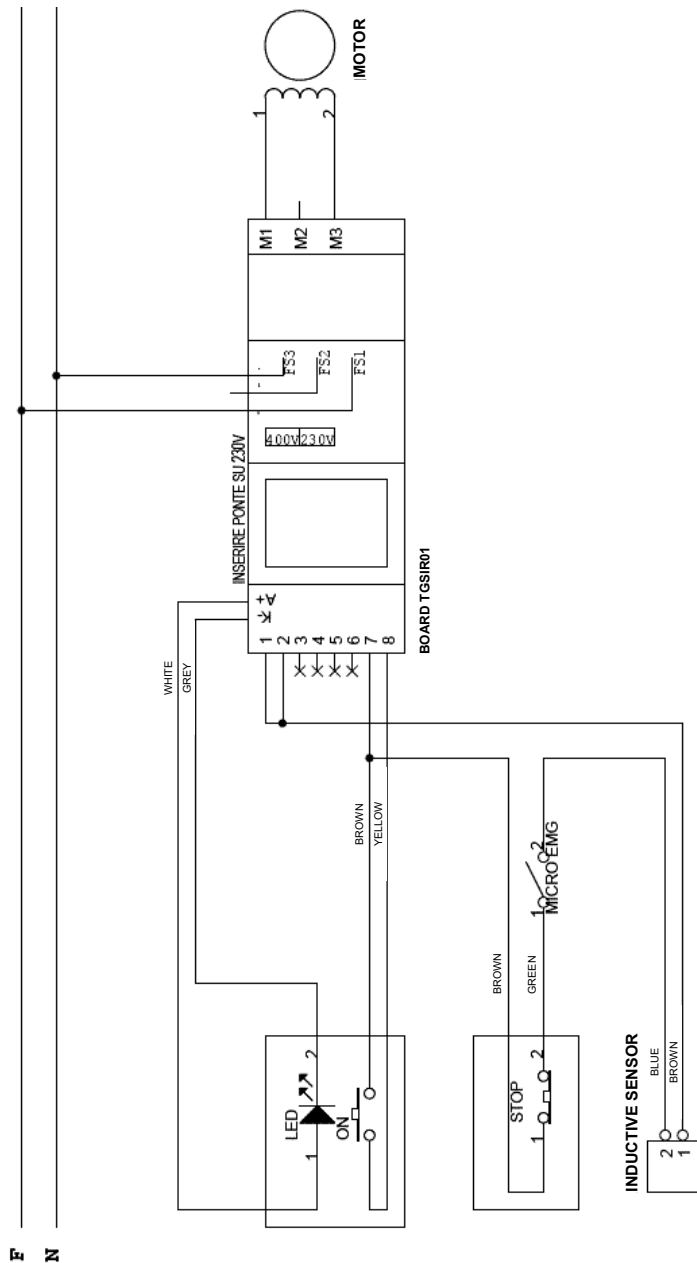


Fig. 11.1

Les modèles représentés dans ce manuel ont été fabriqués conformément à la **Directive CE 2006/42** et modifications successives. En cas d'accident, aucune responsabilité ne peut être imputée au fabricant si la machine a été modifiée, manipulée, privée des protections de sécurité ou utilisée pour des usages non prévus par le fabricant.

1.5 - Usage prévu

La machine a été conçue et réalisée pour broyer, hacher et mélanger viandes pour produits de charcuterie et légumes.

La température maximale recommandée pour la préparation de viande ou de poisson est de + 7 °C.

Après tout cycle de travail, il est recommandé de ne pas laisser trop longtemps (maximum 5 minutes) les aliments à l'intérieur du bac et de procéder au nettoyage de celui-ci, de son couvercle et du tube qui enveloppe l'arbre porte-couteaux comme décrit au paragraphe 6.3.2.

Elle doit être utilisée dans des milieux professionnels. Le personnel destiné à l'utilisation de la machine doit être un opérateur du secteur convenablement formé ayant assisté à l'installation du cutter et à l'explication de son fonctionnement et de son utilisation appropriée par le revendeur ; l'opérateur doit également avoir lu attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine.

L'opérateur doit utiliser des accessoires approuvés à des fins de sécurité tels que des gants de travail en kevlar, conformes aux normes de sécurité, adaptés au contact avec les aliments, pour la manipulation des lames. Consulter l'employeur concernant les consignes de sécurité en vigueur et les dispositifs de sécurité à adopter.

Il est conseillé d'installer le cutter dans des lieux fermés, protégés contre les intempéries et contre les grands changements de température.

ATTENTION!

Les dimensions du produit à travailler doivent être telles d'être contenu totalement dans le bac et ne jamais dépasser le poids de 4 Kg pour le cutter 6 et 8,5 kg pour le cutter 12.

1.6 - Usages non prévus

Le cutter doit être utilisé seulement pour les buts prévus par le fabricant; en particulier:

- **Ne pas** utiliser la machine pour mélanger des produits alimentaires autres que viande ou légumes.
- **Ne pas** utiliser la machine si elle n'a pas été installée correctement avec toutes les protections intactes et parfaitement montées afin d'éviter tout risque de graves lésions corporelles.
- **Ne pas** utiliser ni entreposer l'appareil à l'intérieur d'une chambre froide : les composants électriques sensibles à la condensation (qui se forme aux basses températures) risquent de s'endommager sérieusement, de plus la viscosité de la graisse ou de l'huile lubrifiante présente dans le réducteur situé à l'intérieur pourrait s'altérer compromettant ainsi son bon fonctionnement avec risque de cassure.
- **Ne pas** accéder aux composants électriques sans avoir préalablement coupé l'alimentation électrique à la machine: **on risque l'électrocution.**
- **Ne pas** travailler de produits en quantités supérieures à celle pouvant être contenue totalement dans le bac.

- **Ne pas** porter des vêtements non conformes aux normes pour la prévention des accidents. Consulter l'employeur en ce qui concerne les consignes de sécurité en vigueur et les dispositifs pour la prévention des accidents à adopter.
 - **Ne pas** mettre en marche la machine en panne. Avant d'utiliser la machine, s'assurer que toute condition dangereuse pour la sécurité a été opportunément éliminée. En présence de toute irrégularité, arrêter la machine et signaler aux responsables de l'entretien.
 - **Ne pas** permettre au personnel non autorisé d'intervenir sur la machine. Le traitement d'urgence en cas d'accident causé par le courant électrique pourvoit en premier lieu de soustraire l'accidenté du conducteur (car généralement il s'évanouit) Cette opération est dangereuse. L'accidenté dans ce cas est un conducteur: le toucher signifie être électrocuté. Il convient de débrancher les contacts directement depuis la vanne d'alimentation de la ligne, ou si cela est impossible, éloigner la victime en se servant de matériaux isolants (bâtons en bois ou en PVC, étoffe, cuir, etc...).
- Il convient de faire intervenir rapidement le personnel médical et envoyer le patient dans un milieu hospitalier.
- **Ne pas** utiliser la machine dans des milieux où est présent du gaz dans l'atmosphère à haute probabilité de combustion.
 - **N'effectuer aucune** intervention sans autorisation préalable.
 - **Respecter** les procédures données pour l'entretien et l'assistance technique.

1.7 - Données d'identification

Une description exacte du "Modèle", du "Numéro de série" et de l' "Année de fabrication" permettra des réponses rapides et efficaces de la part de notre service d'assistance. Nous recommandons d'indiquer le modèle de la machine et le numéro

modèle.....
 N° de série
 Année de fabrication.....

MOD: A	A = modèle de la machine
VOLT: B WATT: C	B = Alimentation C = puissance du moteur
HZ: D KG: E	D = fréquence du moteur Hz E = Poids
AMPS: F ANNO: G	F = Ampérage G = Année de fabrication
SERIAL NO: H	H = Numéro de série
I	I = Producteur
L	L = Code-barres

Fig. 1.7.1

ATTENTION!

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

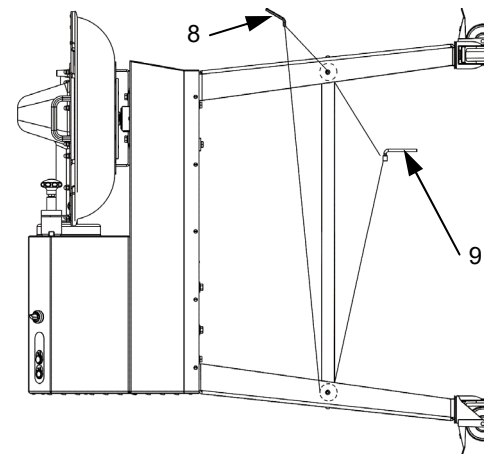


Fig. 10.7

fixer le boîtier arrière à la coque du cutter. Fixez les traverses courtes aux pieds en les vissant à celles-ci avec VIS TBII ISO 7380 M6X16 code IX27380006016 à l'extérieur, bloquées avec le boulon DIN 1587 M6 code IX21587LC006 et RONDELLE PLAT DIN 125 ø6 code IX2125006 à l'intérieur: pour le faire, vous aurez besoin d'une clé Allen à six pans creux de 4 mm Réf. 8 et une clé à douille pour hexagones de 10 mm Réf. 9.

Ensuite, fixez également les longues traverses, comme précédemment avec les traverses courtes, les visser sur les pieds avec les VIS ISO TBEI 7380 M6X16 code IX27380006016 à l'extérieur, bloqués avec boulon DIN 1587 M6 code IX21587LC006 et rondelle DIN 125 ø6 code IX2125006 à l'intérieur: pour ce faire, vous en aurez besoin à nouveau une clé Allen avec une clé hexagonale de 4mm, référence 8 et une clé tube pour hexagones de 10mm Ref 9.

Après avoir vérifié que tous les composants du kit sont fixés de manière rigide sur le cutter, vous pouvez retourner la machine en la plaçant soigneusement au sol et sur ses jambes.

N.B: Demandez l'aide de quelqu'un pour le faire en toute sécurité.

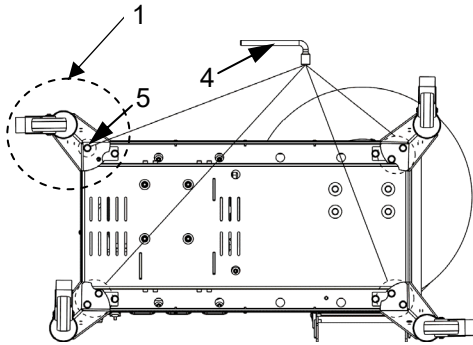


Fig. 10.4

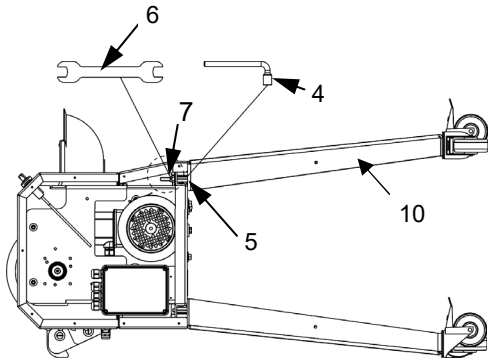


Fig. 10.5

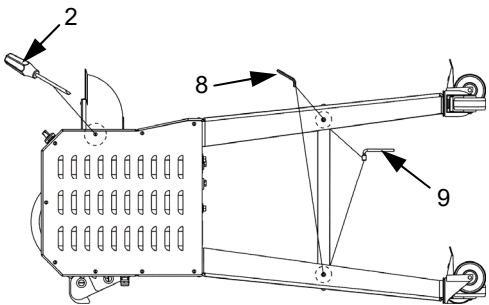


Fig. 10.6

ÉTAPE 4

Prenez les 4 pieds équipés de roues pivotantes, placez-les sur cales en polyéthylène et les visser sur celles-ci avec 2 VIS DIN 933 M8X40 T.F. le code IX2933008040 et le code relatif FLAT WASHER DIN 125 ø8 IX2125008 en correspondance des 2 trous en diagonal présents sur les jambes, toujours avec une clé à tube pour hexagones de 13mm Réf.4.

ATTENTION: la jambe en haut près du carter arrière REF. 10 pour le moment sera fixé au fond uniquement avec un TE SCREW DIN 933 M8X40 T.F. le code IX2933008040 et le code relatif FLAT WASHER DIN 125 ø8 IX2125008, puisque le deuxième trou de la jambe coïncide avec une zone vide du fond.

ÉTAPE 5

Pour fixer complètement le pied REF. 10 mentionné dans la phase précédente procédez comme suit: - insérez un VITE TE DIN 933 de l'intérieur de la jambe sous le bas M8X70 T.F. code IX2933008070 avec code relatif RONDELLE PLAT DIN 125 ø8 code IX2125008 et maintenez-le verrouillé avec un avec une clé à Tube hexagone de 13mm Réf.

Tout en tenant bloquée avec une main la clé à tube pour hexagone de 13 mm Réf. 4, après avoir enfilé la RONDELLE F.LARGA DIN 9021 D8X32 code IX29021008032 à l'intérieur de la machine où dépasse le VITE TE DIN 933 M8X70 T.F. code IX2933008040, vissez l' ECROU AUTOBLOQUANT ES DIN 982 M8 HAUTE code IX2982008 Ref.7 avec une clé droite pour les hexagones de 13mm, référence 6;

ÉTAPE 6

Muni d'un tournevis réf.2, procéder au vissage des vis POELIERS M4X10 pour

1.8 - Protections et dispositifs de sécurité

ATTENTION!

Avant d'utiliser la machine contrôler sa mise en place correcte et l'intégrité de ses dispositifs de sécurité.

Vérifier avant chaque roulement de travail leur présence et leur efficacité. Le cas échéant signaler au responsable de l'entretien.

1. Couvercle de protection de l'outil.
Utile pour empêcher le contact accidentel des mains avec l'outil. (Fig. 1.8.1)
2. Microrupteurs (Fig. 1.8.1):
2a présence couvercle,
2b présence bac.

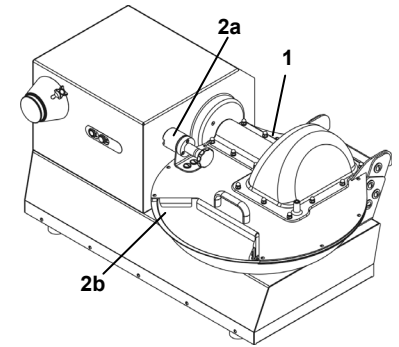


Fig. 1.8.1

ATTENTION!

Ne manipuler en aucun cas les dispositifs de sécurité.

1.9 - Plaquettes de signalisation et de danger

ATTENTION!

Ne pas intervenir sur les composants électriques avec la machine branchée au réseau électrique. On risque l'électrocution. **Respecter les avertissements indiqués sur les plaquettes. L'inobservation peut causer des lésions personnelles jusqu'à provoquer la mort.**

Veiller à ce que les plaquettes soient toujours présentes et lisibles. Le cas échéant les appliquer ou les remplacer.



Fig. 1.9.2

1.10 - Poste de travail

La position correcte que l'opérateur doit occuper pour optimiser le travail avec le cutter est indiquée dans la Fig. 1.10.1.

1.11 - Conditions ambiantes

La machine est prévue pour fonctionner dans les conditions ambiantes suivantes:

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

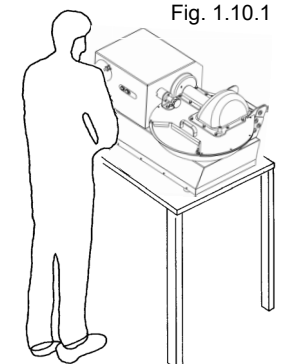


Fig. 1.10.1

1.12 - Éclairage

Le lieu d'installation du cutter doit avoir une lumière naturelle suffisante et un éclairage artificiel conforme aux normes en vigueur dans le pays d'installation de la machine. Dans tous les cas, l'éclairage doit être conforme aux normes en vigueur dans le pays de destination de la machine et ne devra pas créer des éblouissements dangereux. L'éclairage devra permettre de lire clairement les panneaux de commande et de repérer clairement les boutons de mise en marche et d'arrêt

1.13 - Vibrations

Les vibrations que la machine transmet ne sont pas importantes.

1.14 - Protections pour la prévention des accidents

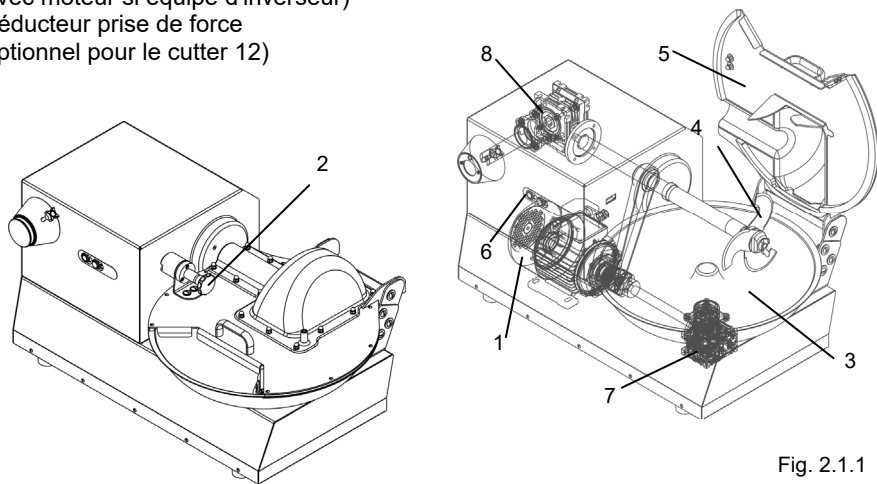
L'opérateur doit utiliser des accessoires approuvés à des fins de sécurité tels que des gants de travail en kevlar, conformes aux normes de sécurité, adaptés au contact avec les aliments. Consulter l'employeur concernant les consignes de sécurité en vigueur et les dispositifs de sécurité à adopter.

2. Caractéristiques techniques

2.1 - Parties principales

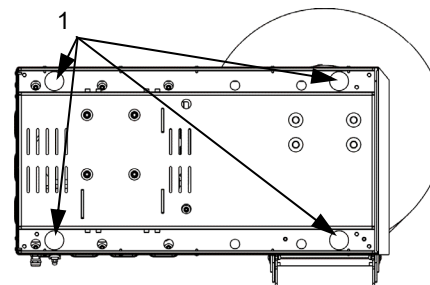
Pour faciliter la compréhension du manuel elles sont énumérées ci-dessous et représentées dans la Fig. 2.1.1 les composants principaux de la machine.

1. Moteur électrique
2. Poignée de déverrouillage couvercle
3. Bac en acier inox AISI 304
4. Outil (couteaux) en acier inox AISI 420
5. Couvercle en acier inox AISI 304
6. Commandes
7. Réducteur bac
8. Réducteur prise de force (optionnel pour le cutter 12)



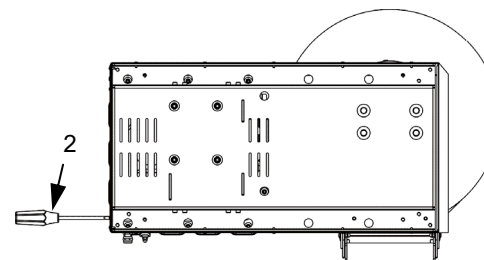
ATTENTION! Obtenez l'aide d'un autre opérateur pour effectuer ces opérations en toute sécurité.

Pour un montage correct des pieds, procédez comme indiqué dans les étapes suivantes:



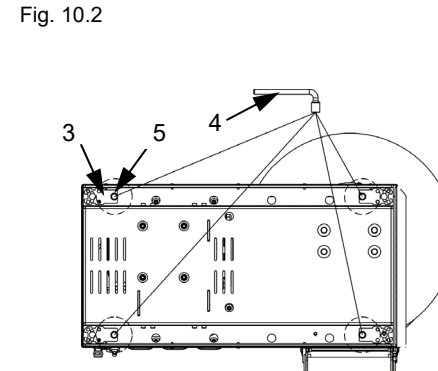
ÉTAPE 1

Placez le couteau horizontal sur le établi et retournez-le sur un côté (Fig. 1). Une fois que cela est fait, dévisser les 4 pieds anti-vibration à la main réf.1 au bas de la machine.



ÉTAPE 2

À l'aide d'un tournevis à fente (référence 2), dévisser les VIS POELIERS M4X10 code IX2POEL004010 qui maintiennent le boîtier arrière fixe à la coque du cutter.



ÉTAPE 3

Prenez les 4 cales en polyéthylène Réf.3 présentes dans le kit de pied et positionnez-les sur le fond comme sur la figure 3: le trou unique $\varnothing 8\text{mm}$ réf.5 présent dans les cales doivent toujours être tournées vers l'intérieur et alignées avec le trou M8 correspondant dans le fond du boîtier.

Fixer les 4 cales dans sur le fond vissant sur le trou de $\varnothing 8\text{mm}$ Réf.5 (décrit ci-dessus) une vis DIN 933 M8X40 T.F. code IX2933008040 et la rondelle plate DIN 125 $\varnothing 8$ code IX2125008 avec une clé à tube pour les hexagones de 13mm Réf 4.

10. Options

10.1 - Prise de force (PTO)

Lors de la commande du cutter 12 on peut faire prédisposer l'installation d'une prise de force pour pouvoir y attacher l'accessoire hache-viande.

Cette prise tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à environ 190 RPM

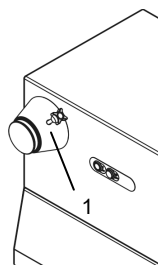


Fig. 10.1.1

10.2 - Variateur de vitesse

Disponible uniquement pour les cutters mod. 12-20.

Lors de la commande du cutter choisir la version avec inverseur qui permet l'augmentation ou la diminution des tours standards des couteaux, en agissant sur la poignée prévue à cet effet appelée "potentiomètre" (réf.3 fig.4.1.1).

10.3 - Pieds hauts

Le kit de montage des pieds hauts sur le couteau horizontal Katana est le suivant:

	Réf.	Pz.	Description	Code
	A	4	jambes hautes complet avec roulettes	-
	B	4	cales en polyéthylène	LF202106280
	C	2	Traverses courtes (longueur variable selon le modèle)	-
	D	2	Longues traverses (longueur variable selon le modèle)	-
	E	1	LAVEUSE DIN 9021 D8X32	IX29021008032
	F	1	ECROU AUTOBLOQUANT ES DIN 982 M8 HIGH	IX2982008
	G	1	VIS TE DIN 933 M8X70 T.F.	IX2933008070
	H	8	VIS TBEI ISO 7380 M6X16	IX27380006016
	I	8	RONDELLES PLATES DIN 125 ø6	IX2125006
	L	8	Boulons DIN 1587 M6	IX21587LC006
	M	11	VIS TE DIN 933 M8X40 T.F.	IX2933008040
	N	12	RONDELLES PLATES DIN 125 ø8	IX2125008

2.2 - Données techniques

CUTTER	Moteur Couteaux	Ampère	Moteur bac	Ampère	Alimentation cutter	Bac	Capacité
	Watt/Hp	A	Watt/Hp	A	Volt/Hz	mm	Lt/Kg
6	370/0,5	1,8	/	/	230/50	ø430 h.71	6/4,5
12	750/1	3,5	/	/	230/50	ø505 h.91,5	12/9
12	750/1	2	/	/	380/50	ø505 h.91,5	12/9
12 VV	750/1	2	90/0,12	0,88	230/50	ø505 h.91,5	12/9
12 PTO	750/1	3,5	/	/	230/50	ø505 h.91,5	12/9
12 PTO	750/1	2	/	/	380/50	ø505 h.91,5	12/9
20 VV	2200/3	4,6	187/0,25	1,85	380/50	ø605 h.106,5	20/15

2.3 - Dimensions et poids de la machine

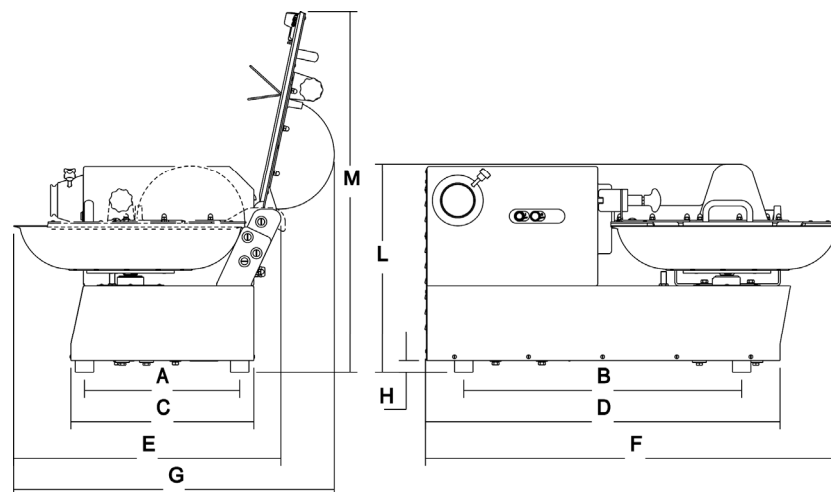


Fig. 2.3.1

CUTTER	AxB	CxD	ExF	G	H	L	M	Poids
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
6	297x540	356x714	516x832	582	25	407	693	61
12	335x600	393x758	587x902	680	25	452	783	71
20	390x650	450x820	700x1013	822	25	510	943	93

3. Essai, transport, livraison et installation

3.1 - Essai

La machine en votre possession a été essayée dans nos établissements pour vérifier son bon fonctionnement et le réglage correct. Pendant cet essai des tests sont effectués sur du matériau identique à celui travaillé par l'utilisateur.

3.2 - Livraison et manutention de la machine

Tout le matériel expédié a été contrôlé méticuleusement avant la livraison à l'expéditeur. Sauf différents accords avec le client ou transports particulièrement importants, la machine est emballée sur une plate-forme en bois, protégée d'un carton et entourée de feutrage.

Les dimensions de l'emballage sont indiquées dans la Fig. 3.2.1.

Lors de la réception de la machine, vérifier si l'emballage est intact.

Si l'emballage est endommagé, signé au transporteur le document de transport avec la mention du type: "J'accepte sous réserve..." et le motif.

Une fois l'emballage ouvert, si des composants de la machine sont effectivement endommagés, faire la déclaration à l'expéditeur dans un délai de trois jours à partir de la date indiquée sur les documents.

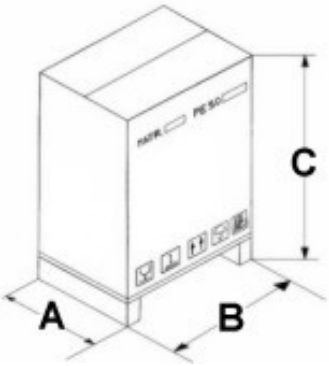


Fig. 3.2.1

Modèle	Emballage (mm) (AxBxC)	Poids brut (kg)
CUTTER 6	670 x 1200 x H800	79,5
CUTTER 12	670 x 1200 x H800	89,5
CUTTER 20	1000 x 1200 x H800	111,5

3.2.1 - Liste matériel fourni

Dans l'emballage de la machine est introduit le matériel suivant:

- N° 1 manuel d'utilisation et d'entretien (présent fascicule)
- N° 1 Sac avec spatule et pierre pour aiguiser les couteaux.
- N°1 Clé pour déverrouiller le moyeu porte-couteaux (voir Fig. 6.4.1.A).

9 Inconvénients et remèdes

9.1 - Inconvénients, causes et remèdes

Problèmes	Causes	Remèdes
La machine ne démarre pas.	L'interrupteur différentiel est en position "0".	Positionner l'interrupteur sur "1".
	La fiche du cutter n'est pas branchée directement à la prise de ligne mais on a utilisé des rallonges et/ou des prises multiples	Enlever les rallonges et/ou prises multiples et brancher la fiche du cutter directement à la prise de ligne
	Le couvercle n'est pas bloqué	Baisser le couvercle et tourner la poignée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
	Le bac n'est pas présent	Installer le bac en l'accrochant correctement sur sa mise en marche
	Le microinterrupteur de présence du bac du cutter ou de présence du couvercle ne fonctionne pas.	Contactez l'assistance technique.
	La procédure d'auto-étalonnage de l'onduleur n'a pas été effectuée (seulement pour cutters 12-20 VV)	Effectuer la procédure d'auto-étalonnage (voir par. 3.4.3)
	Le moteur électrique ou la carte électrique sont défectueux.	Contactez l'assistance technique.
Appareil allumé, les couteaux tournent dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et le bac ne tourne pas (cas possible uniquement dans la version triphasée).	Les boutons ne mettent pas en marche les outils.	Contactez l'assistance technique.
	Les phases du moteur sont inversées.	Inverser le fil de phase sur la fiche voir paragraphe 3.4.

composants destinés au travail de produits alimentaires est obligatoire.

7.7 - Lubrification

Dans le réducteur de transmission est présente de la graisse à longue durée de vie qui ne sera jamais remplacée.

7.8 - Remplacement des pièces de rechange

- En cas de besoin de pièces de rechange, contacter votre revendeur. N'utiliser que des pièces de rechange originales. Nous vous rappelons que le montage doit être

8. Démolition de la machine

8.1 - Mise hors service

Si pour une raison quelconque on décide de mettre la machine hors service, vérifier qu'elle ne puisse plus être utilisée: **enlever et éliminer la prise électrique.**

8.2 - DEEE Déchets d'Équipements Électriques et Électroniques



Aux termes de l'art.13 du Décret-loi 25 juillet 2005, n°151 "Mise en œuvre des Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE et 2003/108/CE, relatives à la réduction de l'utilisation de substances dangereuses dans les appareils électriques et électroniques, mais aussi à l'élimination des déchets".

Le symbole de la poubelle barrée sur l'appareillage ou sur l'emballage indique que le produit au terme de sa durée de vie utile doit être remis séparément des autres déchets.

La collecte séparée du présent appareillage au terme de sa durée de vie est organisée et gérée par le producteur. L'utilisateur qui devra se débarrasser du présent appareillage devra donc contacter le producteur et suivre le système que ce dernier a adopté pour permettre la collecte séparée de l'appareillage arrivé au terme de sa durée de vie.

La collecte séparée adéquate pour l'engagement successif de l'appareillage cédé au recyclage, au traitement et à l'élimination au point de vue environnemental compatible contribue à éviter des probables effets négatifs sur l'environnement et sur la santé et favorise la réutilisation et/ou recyclage des matériaux dont est composé l'appareillage

L'élimination abusive de l'appareil par son détenteur entraîne l'application de sanctions administratives prévues par la législation en vigueur.

3.3 - Installation

ATTENTION!

La zone où l'on veut installer la machine doit être horizontale, solide et le plan d'appui doit garantir le support en toute sécurité.

En outre il faut poser la machine en maintenant un grand espace autour d'elle en tenant compte des dimensions de support indiquées dans la Fig. 2.3.1. Cela permet une meilleure manœuvrabilité pendant les phases de travail et garantit l'accès lors des interventions d'entretien successifs.

Prévoir autour de la machine un éclairage approprié afin de garantir une bonne visibilité à l'opérateur affecté à l'utilisation du cutter.

3.3.1 - Installation

Le transfert de l'emballage doit être effectué avec un chariot élévateur ou d'autres engins similaires car la machine est fournie sur une plate-forme et protégée d'un carton.

- Ôter les deux feuillets qui maintiennent la boîte en carton fixée à la plate-forme.
- Retirer le carton.
- Ôter le cellophane qui entoure la machine et tout autre emballage présent à l'intérieur.

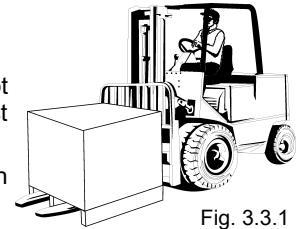


Fig. 3.3.1

3.3.2 - Élimination emballages

Les composants de l'emballage tels que carton, nylon, bois sont des produits assimilables aux déchets solides urbains; raison pour laquelle ils peuvent être éliminés librement.

Si la machine est livrée là où subsistent des normes spéciales, éliminer les emballages conformément aux normes en vigueur.

3.3.3 - Manutention de la machine

Soulever la machine à l'aide d'un chariot élévateur ayant une capacité adéquate.

Contrôler la stabilité et le positionnement de la charge sur les fourches, surtout le long des parcours accidentés, glissants ou inclinés. Pendant les déplacements maintenir la charge le plus bas possible afin de garantir une meilleure stabilité et visibilité. Élargir les fourches du chariot pour stabiliser le plus possible la prise.

Les manœuvres pour manutentionner le cutter manuellement doivent être effectuées au moins par deux opérateurs.

3.4 - Branchement à l'installation électrique

ATTENTION!

Vérifier que le courant électrique d'alimentation correspond à la valeur indiquée sur la plaque d'identification de la machine.

Dans le cas des modèles 12-20 équipés d'onduleurs, il est conseillé de toujours effectuer une procédure d'auto-calibrage de l'onduleur lui-même (voir section 3.4.3).

Toute intervention doit être effectuée uniquement par du personnel spécialisé et expressément autorisé par le responsable préposé. Effectuer le branchement à un réseau pourvu de prise de terre efficace.

3.4.1 - Machine triphasée de 400 Volts-50 Hz et machine triphasée de 230 Volts-50 Hz

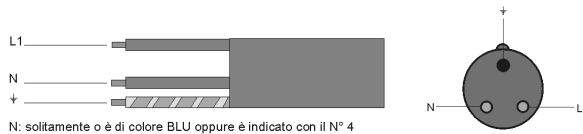
Dans ces mises en place, la machine est fournie avec un câble d'alimentation ayant une section de 4 x 1,5 mm.

Ce dernier est branché à une fiche triphasée trois pôles + terre. Brancher le câble au réseau d'alimentation triphasée en interposant un interrupteur différentiel magnétothermique de 16 Ampères.



3.4.2 - Machine monophasée de 230 Volts-50 Hz

Dans cette mise en place, la machine est fournie avec un câble d'alimentation ayant une section de 3 x 1,5 mm. Ce dernier est branché à une fiche monophasée à trois pôles. Brancher le câble au réseau d'alimentation monophasée de 220 Volt-50 Hz en interposant un interrupteur différentiel magnétothermique de 16 Ampères.



Dans les mises en place ayant des voltages différents de ceux cités, consulter le fabricant et dans ces cas elle est fournie sans fiche d'alimentation.

Au cas où il serait nécessaire d'allonger le câble d'alimentation, utiliser un câble ayant la même section de celui installé par le fabricant.

Pour la vérification du branchement électrique correct, voir § 5.1.

machine en fonction du type de travail qu'elle devra effectuer.

7.4 - Contrôles et vérifications à effectuer à l'installation

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

Avant la mise en fonction:

- Vérifier que la tension d'alimentation correspond à la valeur indiquée sur la plaque de la machine.
- Vérifier la présence et l'intégrité des plaquettes d'avertissement et de danger.
- Vérification de l'intégrité du câble d'alimentation.
- Vérification de l'intégrité des dispositifs de sécurité tels que les capteurs magnétiques.

Contrôles avec la machine en marche:

- Contrôles de l'efficacité des protections et des dispositifs de sécurité. Le transport pourrait les avoir endommagés ou déréglés.
- Effectuer certains essais avec des éléments ayant les mêmes dimensions du matériau à travailler.

7.5 - Contrôles périodiques

Pour maintenir élevées au cours du temps les caractéristiques et la fiabilité de votre machine, à part les descriptions susmentionnées, il faut effectuer des vérifications et des contrôles constants en suivant les dates indiquées ci-dessous.

Avant chaque roulement de travail:

- Contrôler le fonctionnement des dispositifs de sécurité tous les jours.
- Vérifier l'intégrité du câble d'alimentation.

ATTENTION!

Si la machine ne s'arrête pas à l'ouverture du couvercle ou d'autres pannes, demander l'intervention de l'assistance.

Après chaque roulement de travail:

- Effectuer un nettoyage méticuleux en éliminant tout résidu de travail.
- Ôter, nettoyer et repositionner le tube qui entoure l'arbre couteaux, les couteaux et le bac.

7.6 - Nettoyage de la machine

À la fin de chaque roulement de travail nettoyer méticuleusement la machine et si nécessaire la désinfecter. (Chap. 6.3.2)

- Arrêter la machine, positionner l'interrupteur différentiel installé en amont du cutter sur "0" et débrancher la fiche d'alimentation électrique.
- Avec un éponge imbibée d'eau et avec les dégraissants neutres appropriés et non toxiques, éliminer de la machine tout résidus de travaux.

Ne pas utiliser d'essence, de solvants ou d'autres liquides inflammables tels que détergents; mais recourir aux solvants commerciaux autorisés non toxiques et non inflammables.

Adapter les protections à utiliser lors du nettoyage et de la désinfection en fonction du produit employé. Suivre les instructions des produits utilisés.

ATTENTION!

Le cutter a été conçu et réalisé pour travailler la viande et les légumes, raison pour laquelle l'utilisation de détergents non toxiques neutres et appropriés pour l'hygiène de

7. Entretien

7.1 - Prescriptions

ATTENTION! Toute intervention d'entretien et de nettoyage du cutter doit être effectuée uniquement à machine arrêtée, avec la fiche débranchée du réseau électrique. La zone où s'effectue les interventions d'entretien doit toujours être maintenue propre et sèche et bien éclairée. **Ne pas** permettre au personnel non autorisé d'intervenir sur la machine. Le personnel destiné à l'utilisation de la machine doit être un opérateur du secteur convenablement formé, ayant assisté à l'installation du cutter et à l'explication de son fonctionnement et de son utilisation appropriée par le revendeur ; l'opérateur doit également avoir lu attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine.

Ne pas introduire le corps, les membres ou les doigts dans les ouvertures articulées, tranchantes non contrôlées et sans protecteurs appropriés et protections (gants appropriés en kevlar, etc...) **Ne pas** utiliser de l'essence, des solvants ou d'autres liquides inflammables tels que détergents: mais recourir aux solvants commerciaux autorisés non toxiques et non inflammables.

Ne pas employer de l'air comprimé pour le nettoyage de la machine. Si réellement nécessaire se protéger avec des lunettes ayant des protections latérales et limiter la pression à un maximum de 2 atm. (1,9 bars). **Ne pas** se servir de flammes nues comme moyen d'éclairage lorsque l'on procède aux opérations de vérification et d'entretien.

7.2 - Introduction

Un bon entretien et une utilisation correcte sont des conditions indispensables pour garantir le rendement et la sécurité au cutter. Pour garantir un fonctionnement de la machine constant et régulier mais aussi pour éviter l'annulation de la garantie, tout remplacement éventuel de composants doit être effectué exclusivement avec des pièces de rechange originales.

7.3 - Contrôles effectués dans nos établissements

La machine en votre possession a subi chez le fabricant plusieurs essais, en effectuant ainsi la mise en service correcte et les réglages appropriés.

En particulier, les contrôles effectués par le fabricant sont:

Avant la mise en marche:

- Contrôle de la tension de fonctionnement de la machine, doit correspondre aux exigences de l'acquéreur.
- Contrôle de la présence de toutes les plaquettes d'avertissement, de danger et de la plaque indiquant les données techniques et le numéro de série.
- Contrôle du serrage de toute la visserie.
- Contrôle de la conformité de la machine aux normes en vigueur et aux indications contenues dans ce manuel.

Avec la machine en marche:

- Contrôle de l'efficacité des protections et des dispositifs de sécurité; à l'ouverture de la grille la machine doit s'arrêter.
- Contrôle général de fonctionnement.
- Exécution de plusieurs essais dans le but de vérifier la mise au point correcte de la

3.4.3 - Auto-étalonnage de l'onduleur (seulement pour cutters 12-20 VV INVERTER TDE MACNO)

Nos cutters une fois assemblés sont programmés selon la tension de ligne présente dans notre entreprise.

Toutefois la tension de ligne maintient difficilement la même valeur dans tous les laboratoires

où le cutter, une fois vendu, est installé.

Pour remédier à cet inconvénient, en cas de cutters 12-20 dotés d'onduleur, il est conseillé

de toujours effectuer une procédure d'auto-étalonnage de l'onduleur en question

N.B : Pour un fonctionnement correct du cutter il est déconseillé d'utiliser des rallonges ou des prises multiples. La fiche du cutter doit être branchée directement à la prise de ligne.

Procédure d'auto-étalonnage de l'onduleur :

Ouvrir le carter arrière

Avant de procéder à l'auto-étalonnage débrancher la machine de la ligne électrique, attendre que l'afficheur de l'onduleur s'éteigne, attendre encore 30 s. puis rebrancher la machine à la prise électrique (réinitialisation de l'onduleur).

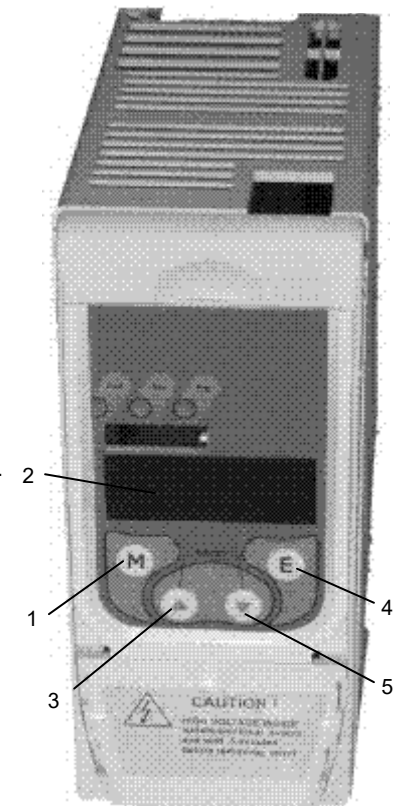
Auto-étalonnage (réf. fig. 3.4.3.) :

- appuyer sur M (réf.1) jusqu'à ce que l'afficheur (réf.2) affiche le paramètre "S" ;
- appuyer sur la flèche haute (réf.3) jusqu'au paramètre "S 900" ;
- appuyer sur la touche E (réf.4) ;
- appuyer sur la flèche haute (réf.3), l'afficheur (réf.2) visualise l'inscription "do" ;
- appuyer sur E (réf.4), l'afficheur (réf.2) visualisera l'inscription "done" la machine se mettra en marche pendant quelques secondes (le couvercle DOIT être fermé !!!) attendre la fin de l'étalonnage.

Sauvegarde des données :

- appuyer sur M (réf.1) jusqu'à ce que l'afficheur (réf.2) affiche le paramètre "S" ;
- appuyer sur la flèche haute (réf.3) jusqu'au paramètre "S 901" ;
- appuyer sur la touche E (réf.4) ;
- appuyer sur la flèche haute (réf.3), l'afficheur (réf.2) visualisera l'inscription "do" ;
- appuyer sur E (réf.4), l'afficheur (réf.2) visualisera l'inscription "done", l'onduleur a sauvegardé les modifications au programme.

Fig. 3.4.3



4. Commandes et indicateurs

4.1 - Liste des commandes et des indicateurs

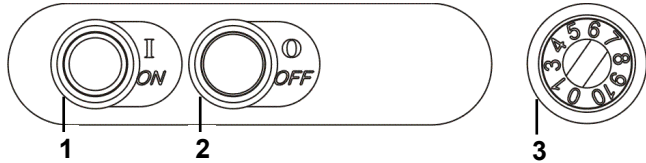


Fig. 4.1.1

1 - Bouton de mise en marche (continu)

- Appuyer pour mettre la machine en marche.

2 - Bouton d'arrêt

- Appuyer pour arrêter la machine.

3 - Potentiomètre (optionnel pour cutter 12 - 20)

Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le nombre de tours ou bien dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le diminuer.

6.4 - Démontage et réglage des couteaux

Pour le démontage du moyeu des couteaux, après avoir mis les gants de travail en kevlar, conformes aux normes de sécurité, procéder ainsi:

- Arrêter la machine, positionner l'interrupteur différentiel sur "0" et enlever la fiche d'alimentation électrique
- Débloquer le couvercle et le soulever comme indiqué dans le § 6.3.1
- Poser la clé fournie Fig. 6.4.1.A sur le tube en veillant à ce qu'elle corresponde bien aux rainures du moyeu porte-couteaux Fig. 6.4.1.B
- Garder la clé bloquée de la main gauche et dévisser l'écrou papillon Réf. 2 Fig. 6.4.1.
- Ôter le moyeu porte-couteau "4" Fig. 6.4.1
- À l'aide des clés comme dans la figure dévisser la frette "4" Fig. 6.4.2.
- Régler les couteaux de manière à ce qu'ils soient plus ou moins rasants le fond du bac en fonction du matériau que l'on veut introduire dans le cutter.
- Serrer et repositionner le moyeu dans le siège sur l'arbre.
- Bloquer le moyeu avec la poignée "2" Fig. 6.4.1.
- Faire tourner manuellement l'arbre pour s'assurer que les couteaux ne touchent pas le fond du bac. Le cas échéant répéter le réglage.

Fig. 6.4.1

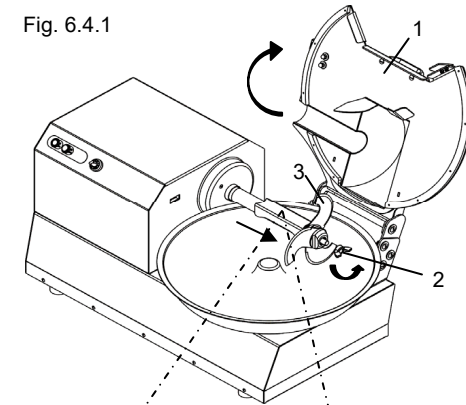


Fig. 6.4.1.A

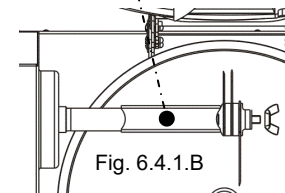


Fig. 6.4.1.B

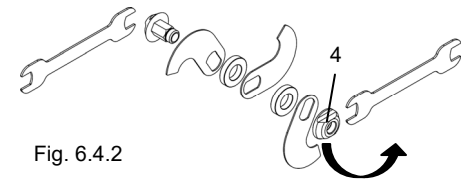


Fig. 6.4.2

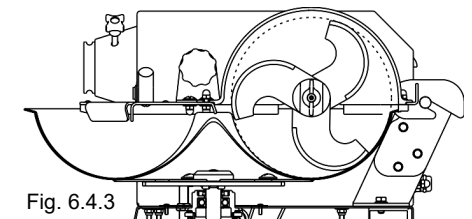


Fig. 6.4.3

6.3.3 - Montage du bac

Pour le montage du bac procéder en mode inverse aux indications contenues dans le paragraphe précédent en faisant attention à remonter correctement le bac.

- Introduire le bac «5» Fig. 6.3.8 dans le plateau de mise en marche
- Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre le bac de manière à le bloquer dans son siège
- Enfiler le couvercle «2» Fig. 6.3.9 dans le logement de son support.
- Enfiler le tube «6» sur l'arbre en faisant **ATTENTION** à ce qu'il ne soit pas introduit de travers dans son logement, ce qui risque de le gripper. Ne pas utiliser de marteaux ou d'autres outils, le tube doit entrer dans son logement sans forcer. Dans le cas contraire, s'assurer qu'il n'est pas ovalisé ou que le bord n'est pas abîmé à la suite d'un choc accidentel. Dans ce cas, le remplacer par un autre neuf.
- Introduire le moyeu porte-couteau «4» Fig. 6.3.9 sur l'arbre
- Visser l'écrou papillon qui bloque le moyeu porte-couteaux «3» Fig. 6.3.9 comme décrit paragraphe 6.4
- Baisser le couvercle «2» Fig. 6.3.9.
- Tourner la poignée de déverrouillage du couvercle dans le sens des aiguilles d'une montre «1» Fig. 6.3.10.

Fig. 6.3.8

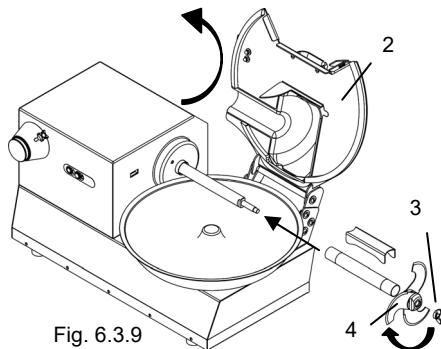
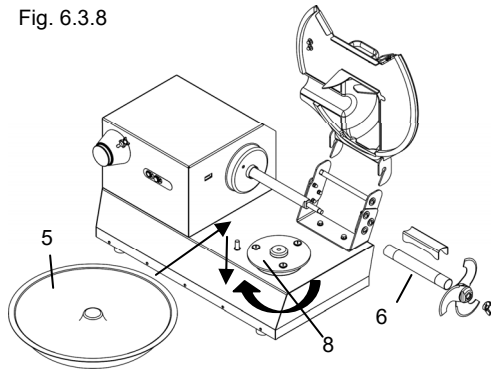


Fig. 6.3.9

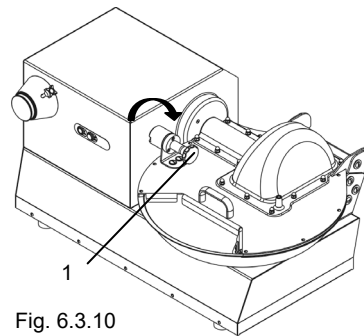


Fig. 6.3.10

5. Mise en marche et arrêt

5.1 - Vérification du branchement électrique correct

Positionner l'interrupteur différentiel installé en amont de la machine sur «1». Appuyer sur le bouton de mise en marche («1» Fig. 4.1.1), en vérifiant le sens de rotation des outils (dans la version 380 triphasée). Le sens de rotation des couteaux doit être dans le sens des aiguilles d'une montre. Si le sens de rotation est contraire, débrancher la machine du courant électrique et contacter notre revendeur local.

Remarque:

Dans les machines branchées à une ligne monophasée et réalisées pour cette alimentation, le sens de rotation correct est déterminé directement par le fabricant.

5.2 - Vérification de la présence et efficacité des protections et des dispositifs de sécurité

1 - Couvercle de protection de l'outil (Fig. 5.2.1)

La vérification doit être faite en effectuant un contrôle visuel de la présence et l'intégrité du couvercle de protection de l'outil.

2 - Microrupteurs (Fig. 5.2.1)

2a - Avec la machine en marche tourner la poignée de verrouillage du couvercle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre: la machine doit s'arrêter.

2b - Ôter le bac et essayer de mettre le cutter en marche: la machine ne doit pas fonctionner.

Le cas échéant, s'adresser au revendeur autorisé ou directement au fabricant.

N.B. : Faire très **ATTENTION** lors du démontage du bac ! Éviter tout mouvement brusque et essayer d'effectuer des déplacements linéaires pour éviter d'endommager son système de mise en marche.

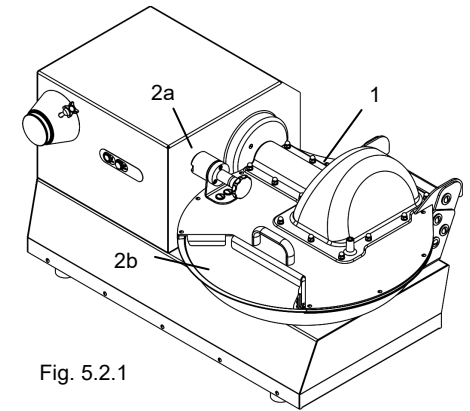


Fig. 5.2.1

ATTENTION! En cas d'absence, de non intégrité ou de réglage incorrect des carters, ou en cas de fonctionnement incorrect des dispositifs de sécurité, arrêter la machine et contacter le service d'assistance pour le rétablissement de la machine.

5.3 - Mise en marche de la machine

Mettre l'interrupteur différentiel d'alimentation de la machine de la position «0» à la position «1». Appuyer sur le bouton «1» (Fig. 4.1.1) de mise en marche en activant ainsi la rotation de l'outil.

5.4 - Arrêt de la machine

Pour effectuer l'arrêt appuyer sur le bouton «2» (arrêt du moteur électrique). Ensuite positionner l'interrupteur différentiel installé en amont de la machine sur «0» en débranchant ainsi le cutter.

6. Utilisation de la machine

6.1 - Prescriptions

ATTENTION!

Seul le personnel autorisé peut intervenir sur la machine.

Avant de l'utiliser, l'opérateur doit s'assurer que toutes les protections sont à leur place et que les dispositifs de sécurité sont présents et efficaces. Le cas échéant arrêter la machine et s'adresser au personnel préposé à l'entretien.

S'assurer que soit présent un éclairage approprié pour garantir une visibilité correcte à l'opérateur. Effectuer plusieurs manœuvres à vide assistées par du personnel spécialisé afin d'obtenir la sensibilité nécessaire pour travailler en toute sécurité.

Cet appareil n'est pas prévu pour travailler à l'intérieur d'une chambre froide : les composants électriques sensibles à la condensation (qui se forme aux basses températures) risquent de s'endommager sérieusement, de plus la viscosité de la graisse ou de l'huile lubrifiante présente dans le réducteur situé à l'intérieur pourrait s'altérer compromettant ainsi son bon fonctionnement avec risque de cassure.

6.2 - Modalité d'emploi du cutter

Le produit à travailler doit être de petite taille.

Procédure :

1. ouvrez le couvercle.
2. introduisez le produit dans la cuve à 1/3 de sa capacité
3. refermez le couvercle et bloquez-le à l'aide du bouton « 1 » Fig. 6.3.1
4. appuyez sur start
5. ajoutez le produit restant progressivement, depuis la bouche de chargement de la cuve « 2 » Fig. 6.3.1.

Une fois que la consistance souhaitée est obtenue, éteignez la machine, ouvrez le couvercle et videz la cuve.

6.3 - Vidange et nettoyage du bac

6.3.1 - Vidange du bac

Arrêter la machine, positionner sur "0" l'interrupteur différentiel et débrancher la fiche d'alimentation électrique.

- Tourner la poignée de déverrouillage du couvercle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre "1" Fig. 6.3.1.
- Soulever le couvercle "2" Fig. 6.3.2.
- Dévisser l'écrou papillon qui bloque le moyeu porte-couteaux « 3 » Fig. 6.3.2.
- Ôter le moyeu porte-couteau "4" Fig. 6.3.2 de l'arbre.
- Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre le bac "5" Fig. 6.3.3 de manière à l'enlever du siège.
- Soulever et ôter le bac.
- Procéder avec le vidage du bac en enlevant le produit broyé.

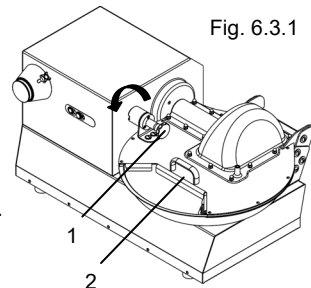


Fig. 6.3.1

N.B. : Faire très **ATTENTION!** Lors du démontage du bac ! Éviter tout mouvement brusque et essayer d'effectuer des déplacements linéaires pour éviter d'endommager

6.3.2 - Nettoyage du bac et du couvercle

Une fois l'appareil éteint, l'interrupteur différentiel en position « 0 », la fiche d'alimentation électrique débranchée et après avoir enfilé les équipements de protection individuelle décrits au paragraphe 1.14, procéder au nettoyage du bac.

- Tourner la poignée de déverrouillage du couvercle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre "1" Fig. 6.3.1.
- Soulever le couvercle "2" Fig. 6.3.2.

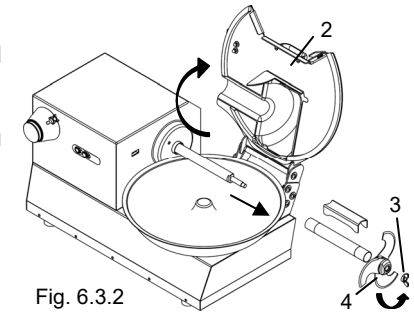


Fig. 6.3.2

- Après avoir effectué la procédure décrite au paragraphe 6.4 retirer le tube Réf. 6 Fig. 6.3.3 en veillant à ce qu'il ne subisse pas de chocs qui pourraient l'ovaliser ou abîmer son bord.

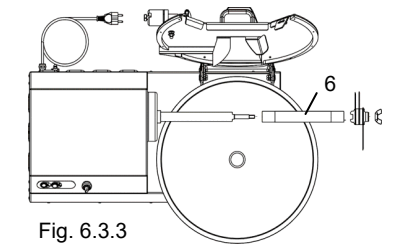


Fig. 6.3.3

- Dégager de son emplacement le couvercle « 2 » Fig. 6.3.2 pour pouvoir le retirer.
- N.B. : Pour éviter tout risque de blessure accidentelle, enlever le couvercle uniquement après avoir retiré de l'arbre le moyeu « porte-couteaux » « 4 » Fig. 6.3.2.

- Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre le bac "5" Fig. 6.3.7 de manière à l'enlever du siège.

- Soulever et ôter le bac

- À présent se présente une surface lisse et facile à nettoyer. Fig. 6.3.5.

- Procéder à un nettoyage soigneux de l'appareil et de ses composants et, si nécessaire, à sa désinfection.

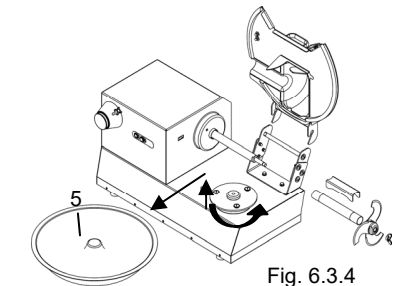


Fig. 6.3.4

- Avec une éponge imbibée d'eau et des dégraissants neutres appropriés (pH 7) et non toxiques, éliminer tous les résidus de produit du bac et du couvercle.

- Après avoir rincé les composants de l'appareil, les essuyer soigneusement. Notamment les couteaux qui, fabriqués en acier AISI 420, peuvent rouiller s'ils restent mouillés ou si on les laisse tremper trop longtemps.

N.B. : Faire très **ATTENTION!** lors du démontage du bac ! Éviter tout mouvement brusque et essayer d'effectuer des déplacements linéaires pour éviter d'endommager son système de mise en marche.

A la fin de chaque transformation, nettoyer soigneusement le tube (à l'intérieur et à l'extérieur) ainsi que l'arbre porte-couteaux qu'il enveloppe. Le défaut de démontage du tube à la fin de chaque utilisation de la machine risque de compromettre gravement son fonctionnement.

Ne pas utiliser d'essence, de solvants ou d'autres liquides inflammables tels que détergents; mais recourir aux solvants commerciaux autorisés non toxiques et non inflammables.

Adapter les protections à utiliser lors du nettoyage et de la désinfection en fonction du produit employé. Suivre les instructions des produits utilisés.