

Manuale di norme ed utilizzo
Operator instruction manual
Manuel de normes et d'utilisation
Bedienungs-Anleitung
Manual del usuario



Affettatrice a gravità GM 350 SA



La Vostra affettatrice é il modello:
Model of your slicer is:
Modèle de votre trancheur:
Modell Ihrer Schneidemaschine:
Modelo de su cortafiambres:

GM 350 SA

La matricola della Vostra affettatrice é:
Serial number of your slicer is:
Numero de série de votre trancheur:
Serien-Nummer Ihrer Schneidemaschine:
El número de serie de su cortafiambres es:

Costruttore - Manufacturer - Constructeur - Hersteller - Fabricante:

MISTRO ALBERTO & C. Snc

21013 GALLARATE (VA) -ITALIA - Via Assisi, 30
Tel. +39.0331.776148 - Fax +39.0331.774668
<http://www.mistro.it> - e-mail: info@mistro.it

- I** **ATTENZIONE. LEGGERE ATTENTAMENTE IL MANUALE DI ISTRUZIONE PRIMA DI METTERE IN FUNZIONE LA MACCHINA.**
- GB** **ATTENTION. PLEASE READ CAREFULLY THE INSTRUCTIONS MANUAL BEFORE STARTING THE MACHINE.**
- F** **ATTENTION. LIRE ATTENTIVEMENT LE MANUEL D'INSTRUCTIONS AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHE.**
- D** **ACHTUNG: BEVOR DIE MASCHINE IN BETRIEB GENOMMEN WIRD, AUFMERKSAM DIE GEBRAUCHSANLEITUNG LESEN**
- E** **ATENCIÓN: LEA METICULOSAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE PONER EN MARCHA LA MÁQUINA**

- I** Le illustrazioni contenute in questo manuale potrebbero differire dalla realtà causa norme specifiche o tecniche migliori adottate sempre con lo scopo di migliorare l'affettatrice in Vostro possesso.
Peraltro il contenuto del manuale non ne sarà minimamente influenzato.
- GB** The illustrations contained in the present manual may differ from the actual fact due to improved specifications or technical standards adopted always with the aim of improving the slicing machine belonging to you.
Moreover, the contents of the manual shall not be affected at all.
- F** Les illustrations contenues dans ce manuel pourraient légèrement différer de la réalité du fait du respect des normes spécifiques et des modifications techniques toujours apportées dans le but d'améliorer le trancheur en votre possession.
Ceci, cependant, n'influence en rien le contenu du manuel.
- D** Die in diesem Handbuch enthaltenen Abbildungen könnten von der Wirklichkeit abweichen, da spezifische Normen oder bessere Techniken angewandt werden, die Ihre Aufschnittmaschine verbessern können.
Der Inhalt des Handbuchs wird dadurch in keiner Weise beeinflusst.
- E** Las ilustraciones contenidas en este manual podrían diferir de la realidad a causa de normas específicas o técnicas mejores adoptadas siempre con el objetivo de mejorar la cortadora de fiambre que ha adquirido.
Por otra parte, el contenido del manual no se verá mínimamente afectado.

INTRODUZIONE

L'aver scelto questo prodotto manifesta il Vostro amore per la qualità.

Siamo felici di questa Vostra decisione e orgogliosi di vantare una lunga tradizione di qualità nell'assemblaggio e nella scelta dei componenti.

Le nostre affettatrici sono tutte in lega di alluminio trattate con un ciclo di anodizzazione che le rende resistenti alle ossidazioni.

La rotazione della lama avviene mediante trasmissione a cinghia ed il motore è autoventilato.

Per ottenere il meglio dalla nostra macchina, Vi consigliamo di leggere interamente questo manuale prima di collegarla e metterla in uso. In questo modo, acquisirete familiarità con ogni sua parte, migliorando così sin dall'inizio la sua resa.

Noterete sicuramente che abbiamo cercato di anticipare ogni Vostro bisogno e desiderio in tutti gli aspetti di progettazione, ingegneria, stile e praticità.

Vi consigliamo di conservare questo manuale per poterlo consultare ancora in futuro.

Per ogni dubbio od informazione Vi invitiamo a contattare il Vostro rivenditore.

INDICE

SICUREZZE INSTALLATE SULLA MACCHINA	7
DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	7
INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	8
PRECAUZIONI GENERALI PER LA SICUREZZA	9
PIANI DI INGOMBRO	10
COMPONENTI PRINCIPALI	10
RICEVIMENTO DELLA MACCHINA E DISIMBALLO	11
IMPIANTO MONOFASE	12
IMPIANTO TRIFASE	13
CARATTERISTICHE TECNICHE	14
UTILIZZO CORRETTO DELL’AFFETTATRICE	14
COLLEGAMENTO ELETTRICO	15
INSTALLAZIONE	16
AFFILATURA DELLA LAMA	17
PULIZIA E MANUTENZIONE ORDINARIA	18
OPERAZIONE DI MANUTENZIONE	20
DISTRUZIONE DELL’AFFETTATRICE	21
CODICI ERRORE SCHEDA	22

SICUREZZE INSTALLATE SULLA MACCHINA

SICUREZZE MECCANICHE

Per quanto riguarda le sicurezze di natura meccanica, l'affettatrice descritta in questo manuale risponde alla direttiva **CEE 89/392**, modificata dalle direttive **CEE 91/368, 93/44, 93/68**.

Le sicurezze sono ottenute da:

- l'anello proteggi lama;
- la cappottina;
- il pressamerce;
- la manopola pressamerce con ghiera e distanziale;
- il paramano sul piatto;
- il carrello asportabile solo con la vela nella posizione "0", a fine corsa verso il lato dell'operatore;
- fondo copertura dell'automatismo carro

SICUREZZE ELETTRICHE

Per quanto riguarda le sicurezze di natura elettrica, l'affettatrice descritta in questo manuale, risponde alle direttive **CEE 73/23, 89/336**, modificate dalle direttive **CEE 91/368, 93/44, 93/68**.

L'affettatrice è così provvista di:

- **TRASFORMATORE** per avere una bassa tensione nella pulsantiera di marcia ed arresto.
- **RELE'** nel circuito di comando, che richiede l'operazione di riavvio della macchina in caso di accidentale mancanza di corrente.

Nonostante le affettatrici CE 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 testo sotto forma di **ATTENZIONE**. Essi riguardano il pericolo di taglio, contusione ed altro provocato dalla lama o da altri componenti della macchina.

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

DESCRIZIONE GENERALE

Solida strutturalmente, grazie alla nuova linea moderna, consente una maggior facilità della pulizia garantendo una miglior igiene.

Lavorata con la massima precisione è ideale per l'impiego professionale. Le impugnature possono essere completamente in alluminio migliorandone la durata nel tempo.

DESCRIZIONE TECNICA

- Struttura in fusioni di alluminio anodizzato.
- Trasmissione a cinghia.
- Impianto impermeabile dei comandi per evitare l'insediamento d'acqua.
- Regolazione spessore fette da mm. 0 a max mm. 25.
- Raffreddamento del motore per ventilazione forzata.
- Facili da smontare e pulire.
- Estrattore lama.
- Alimentazione elettrica 230V/50Hz monofase o 230-400V/50Hz trifase.

INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

- I consigli d'utilizzo e di precauzione contenuti in questo manuale sono dati per un utilizzo normale ed appropriato della macchina.
Se la macchina viene utilizzata per altri fini, l'operatore o altre persone implicate saranno interamente responsabili.
- La maggior parte degli incidenti sono dovuti all'inconsapevolezza dell'utilizzo della macchina e delle procedure di sicurezza.
- Per evitare incidenti, è necessario leggere, comprendere e seguire le istruzioni e gli avvertimenti.
- A titolo d'identificazione, i simboli seguenti sono utilizzati:



ATTENZIONE!

Questo simbolo si trova ovunque dove un'attenzione particolare **dev'essere accordata alla sicurezza**.



Questo simbolo indica un rischio elettrico (prima di ogni intervento sulla macchina bisogna scollegarla dalla rete).



Questo simbolo indica il pericolo di taglio (prima della pulizia, mettere la regolazione dello spessore sullo zero).

PRECAUZIONI GENERALI PER LA SICUREZZA

ATTENZIONE!



Le affettatrici devono essere utilizzate da personale formato, che conosca perfettamente i rischi d'utilizzo e di sicurezza.

ATTENZIONE!



Se è necessario, procedere a una formazione opportuna durante la messa in moto.



Anche se tutte le precauzioni sono state prese, evitare di avvicinare le mani alla lama.



Prima della pulizia o della manutenzione, scollegare la macchina.

ATTENZIONE!



Durante la pulizia o la manutenzione sulla macchina smontata, raddoppiare l'attenzione.

ATTENZIONE!



Durante queste operazioni, restare concentrati sul lavoro.



Controllare periodicamente lo stato del cavo d'alimentazione elettrico.



Non utilizzare la macchina quando la lama ha perso 10 mm. di diametro in seguito alle affilature.



Non utilizzare l'affettatrice con prodotti congelati, verdure o frutta, e soprattutto con prodotti non alimentari.

ATTENZIONE!



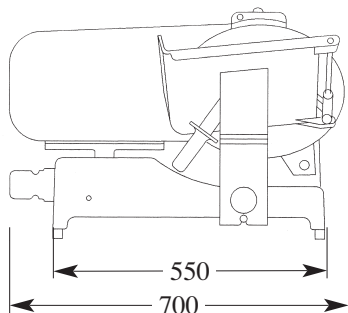
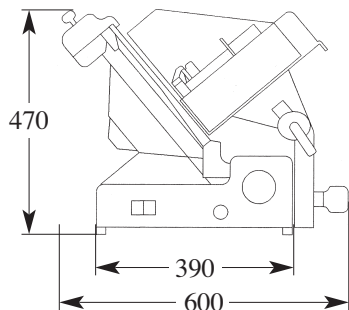
Gli interventi meccanici o elettrici sono di competenza del distributore.

ATTENZIONE!



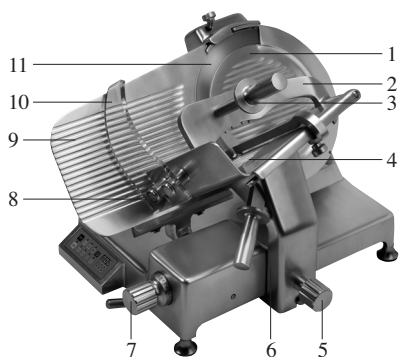
Gli interventi effettuati da **personale non qualificato** o **modifiche** apportate sono di responsabilità dell'operatore **comportando il decadimento della garanzia e di tutta la responsabilità del produttore e del distributore.**

PIANI D'INGOMBRO

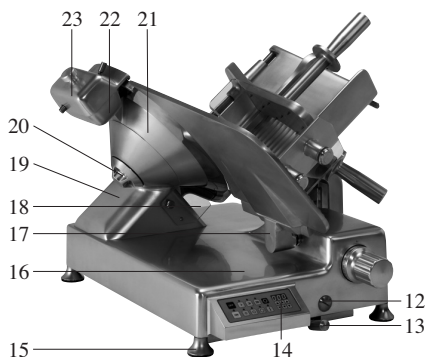


COMPONENTI PRINCIPALI

AFFETTATRICE GM 350 SA



- | | |
|---------------------|---------------------------|
| 1 Coprilama | 9 Vela |
| 2 Braccio | 10 Paramano plexi |
| 3 Manopola | 11 Lama |
| 4 Piatto scorrevole | 12 Vite barra tonda |
| 5 Manopola piatto | 13 Leva di innesto |
| 6 Supporto piatto | 14 Pulsantiera di comando |
| 7 Manopola graduata | 15 Piedino |
| 8 Distanziali plexi | 16 Basamento |

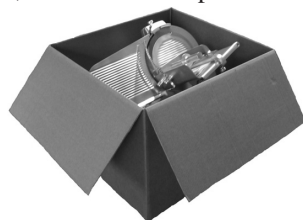


- | |
|------------------------------|
| 17 Supporto vela |
| 18 Parafetta |
| 19 Testa |
| 20 Pomello tirante coprilama |
| 21 Anello di sicurezza |
| 22 Sotto cappottina |
| 23 Cappottina affilatoio |

RICEVIMENTO DELLA MACCHINA E DISIMBALLO

L'affettatrice parte dalla nostra fabbrica accuratamente imballata, l'imballo è composto da:

- scatola esterna di robusto cartone
- la macchina
- il sacchetto
- gli elementi inseriti per tener ben stabile la macchina
- il presente manuale
- l'anello estrattore (optional)
- il certificato di conformità



CONTROLLO DELL'IMBALLO AL RICEVIMENTO

Al ricevimento della scatola, se essa non presenta danni, procedere alla sua apertura controllando che dentro ci sia tutto il materiale.

Controllate che l'affettatrice non abbia subito alcun danno durante il trasporto. Se risultasse danneggiata o non dovesse funzionare rivolgetevi al vostro rivenditore o corriere, facendo un preciso rapporto dei danni subiti alla macchina.

Non capovolgere l'imballo!!

Vi consigliamo di conservare la scatola, il materiale di imballaggio ed il manuale originali nel caso dobbiate trasportare o spedire di nuovo l'affettatrice. All'atto del trasporto assicuratevi che l'imballo venga preso saldamente nei quattro angoli, mantenendolo parallelo al pavimento.

SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

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

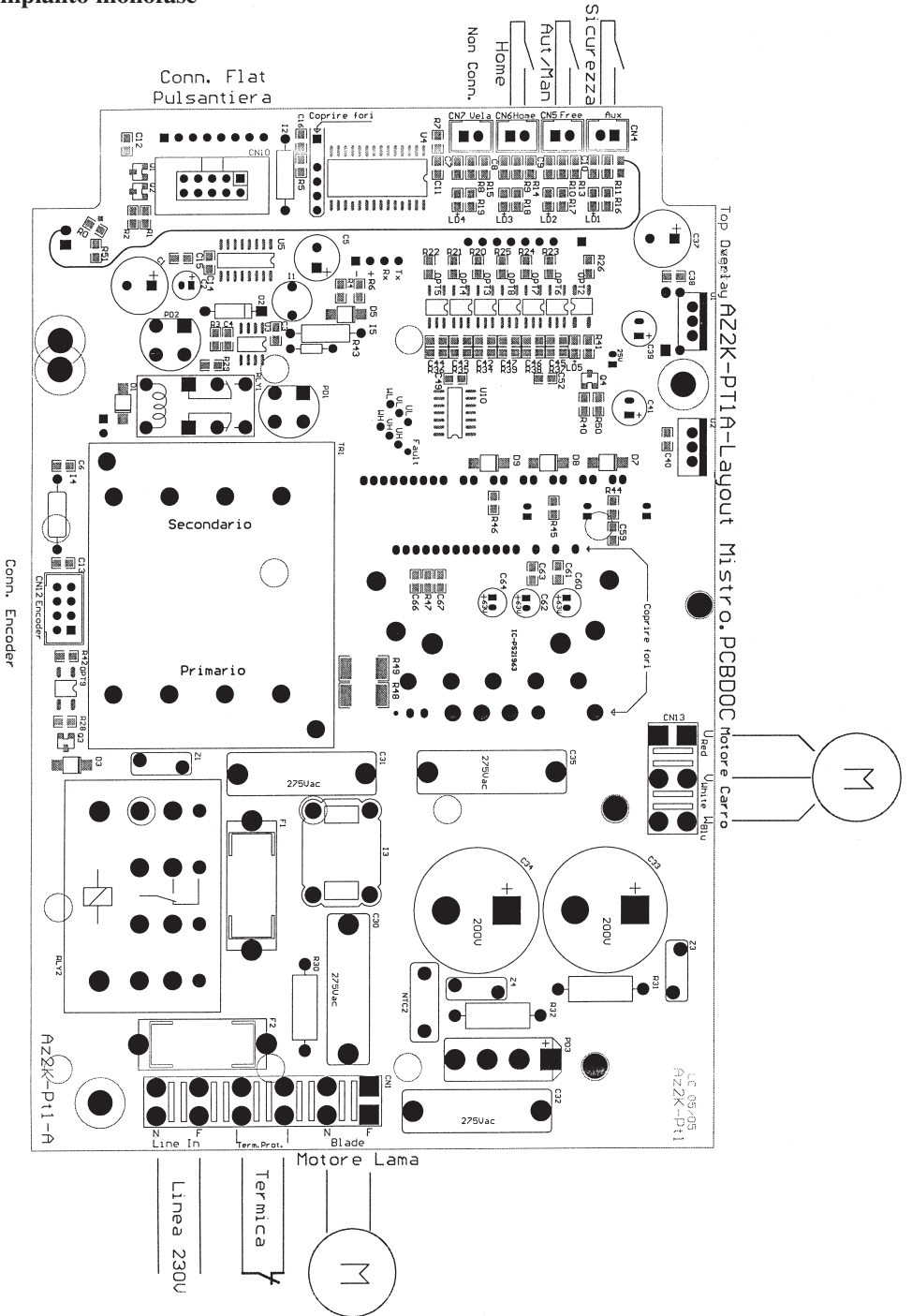
Nel caso in cui la macchina venga installata in paesi dove esistono norme particolari, smaltire gli imballi secondo quanto è prescritto dalle norme in vigore.

INDICAZIONI RIPORTATE SUL CARTONE

Sul cartone sono solitamente indicati:

- Nome e indirizzo del cliente
- Modello dell'affettatrice
- Numero matricola
- Voltaggio
- Peso lordo

Impianto monofase



CARATTERISTICHE TECNICHE

MODELLO	GM 350 SA
LAMA	350 mm
SPESSORE DI TAGLIO	20 mm
CAPACITÀ DI TAGLIO	280 x 200 Max 250
CORSA CARRELLO	325 mm
MISURE INGOMBRO	700 x 600 x 470 mm
BASE CENTRO PIEDI	550 x 390 mm
PESO NETTO	Kg. 43
MISURE IMBALLO	700 x 800 x 630 mm
PESO LORDO	Kg. 48

MOTORE LAMA	MOTORE MONOFASE	MOTORE TRIFASE
VOLTAGGIO	230 V	400 V
AMPERE	1,2 A	1 A
POTENZA	0,264 Kw	0,380 Kw
FREQUENZA	50 Hz	50 Hz

MOTORE CARRO	
MOTORE	OMRON
TIPO	R7M-A20030-S1
AMPERE	1 A
POTENZA	200 W

UTILIZZO CORRETTO DELL’AFFETTATRICE

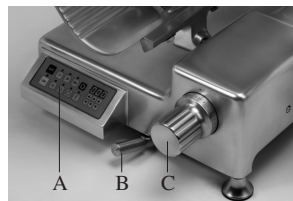
COMANDI

Agire sulla leva di innesto **B** per scegliere il modo di utilizzo “Manuale o Automatico”

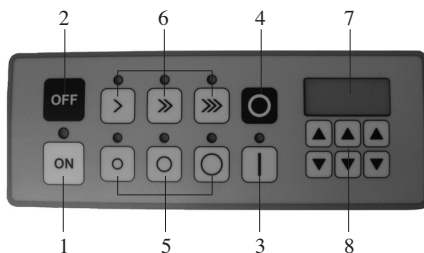
ATTENZIONE: Per lavorare nel modo “Semiautomatico”

- 1 - Accertarsi che sia in funzione la macchina (1)
- 2 - Dare lo spessore desiderato agendo sulla manopola graduata **C**
- 3 - Accertarsi che la leva di innesto **B** sia in posizione “Automatica”
- 4 - Azionare il movimento carro agendo sul tasto **3**

Tutte le affettatrici GM 350 SA sono munite di una pulsantiera di comando alimentata con bassa tensione 24 V (A).



- 1 Tasto di avvio della lama
- 2 Tasto di arresto della lama
- 3 Tasto di avvio del carro
- 4 Tasto di arresto del carro
- 5 Tasto per la regolazione della lunghezza del taglio
- 6 Tasti per la regolazione della velocità del carro
- 7 Display
- 8 Tasti per la preselezione delle fette desiderate



COLLEGAMENTO ELETTRICO



ATTENZIONE!

COLLEGAMENTO ELETTRICO

Il collegamento deve avvenire in base alle norme del paese.

Il voltaggio di funzionamento è indicato sull'etichetta d'identificazione.

		Mistro & C. s.n.c. Costruzione Affettatrici Via Assisi, 30 - GALLARATE (VA) ITALY Tel. 0331.776148 - Fax 0331.774668	
		Modello — TYPE _____ A _____ Ampere N° serie — MATR. N. _____ HP _____ Potenza ANNO 200 _____ V. _____ KW _____ Potenza Anno di costruzione — _____ Hz _____ Frequenza _____ Voltaggio	
Etichetta di identificazione			



ATTENZIONE!

CONTROLLARE IL SENSO DI ROTAZIONE

- Per le affettatrici trifasi controllare il senso di rotazione della lama con una breve accensione del pulsante ON di seguito bloccato da quello OFF. Guardando dal lato del carro, la lama deve girare in senso antiorario.

Se non è così, invertire 2 dei 3 fili di fase dentro la presa.

ATTENZIONE: Non il filo blu “neutro”.

- A richiesta le affettatrici possono essere preparate 380 o 220V. trifasi. Senza istruzioni specificate, le affettatrici trifasi saranno consegnate a 380V.



IMPORTANTE!

I motori utilizzati sono costruiti secondo i margini di tensione CEI 8-6:

MONOFASE 230 V +6% -10%

TRIFASE 400 V +6% -10%

INSTALLAZIONE



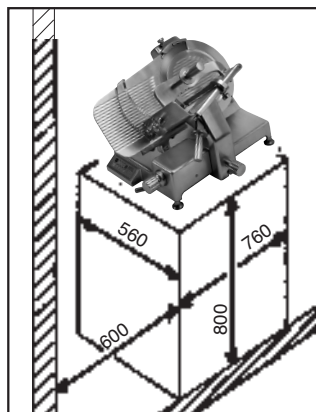
IMPORTANTE!

Tutte le operazioni di installazione, sistemazione sul luogo di lavoro, collegamento elettrico e controllo del funzionamento, devono essere eseguiti da personale abilitato.

PIANO DI LAVORO

Il piano di lavoro sul quale sarà posta l'affettatrice deve corrispondere al minimo alle dimensioni indicate qui sotto, con sufficiente spazio, solido, piano e pulito e di un'altezza da 700 a 800 mm.

Il piano di lavoro dev'essere facile da pulire. Durante la messa in moto, tener conto dello spazio necessario per cambiare e togliere i prodotti.



Affettatrice a gravità



IMPORTANTE!

- Verificare che l'affettatrice è scollegata e che la vela è in linea con il coprila-ma (manopola graduata 7 in posizione sullo 0 zero).

Queste condizioni, che costituiscono le norme fondamentali della sicurezza, evitano che il prodotto da tagliare (in particolare se è voluminoso) non urti il filo della lama danneggiandolo.



- Piazzate il prodotto da tagliare facendo attenzione a non pungervi sulle pun-tine d'immobilizzazione del prodotto ponendolo contro la paratia di fianco all'operatore sul piatto scorrevole (4).



IMPORTANTE!

- Se il prodotto da tagliare è voluminoso e pesante, si appoggerà contro la vela (9) per via del suo peso, in questo caso utilizzare il pressamerce (2) che potrà essere collocato in posizione sollevata di sicurezza
- Se le dimensioni del prodotto sono piccole e leggere abbassare il pressamerce (2) sul prodotto da tagliare.
- Programmare lo spessore della fetta girando la manopola graduata (7) in senso antiorario fino ad ottenere lo spessore desiderato.
- Avviare l'affettatrice premendo l'interruttore (ON) se si intende lavorare in modo "manuale".
- Afferrare la manopola (3/1) fissata sul supporto piatto (6) ad una distanza di sicu-rezza della lama (11) e iniziare il movimento alternativo del taglio.

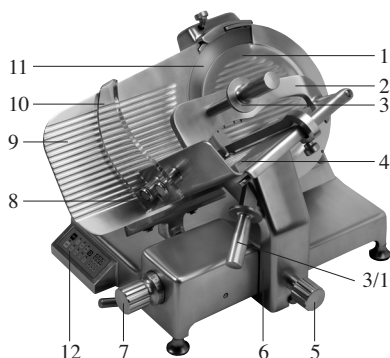
- Dal momento in cui il peso della merce da tagliare o le sue dimensioni ridotte non sono più tali da permettere un taglio soddisfacente perchè l'effetto della gravità è assente, per il movimento alternativo afferrare la manopola (3); questa manopola viene montata ad una distanza di sicurezza dalla lama (11) ed è dotata di una ghiera di protezione.
- Se si intende lavorare in modo semiautomatico, vedi istruzioni pag. 14 "Utilizzo corretto dell'affettatrice"



• **Non afferrare e non spingere il prodotto con le vostre mani.**

SCARICO DEL PRODOTTO

- Dopo aver completato le operazioni di taglio, spegnere la macchina premendo l'interruttore OFF nella pulsantiera (12).
- Ricondurre la vela (9) in posizione del copilama girando la manopola graduata (7) in senso orario sino a fine corsa.
- Porre il carro a fine corsa da parte dell'operatore.
- Sollevare il pressamerce (2) e piazzarlo in posizione di sicurezza per evitare che cada accidentalmente sul piatto (4).
- **Liberare il prodotto avendo cura di non pungervi sulle puntine d'immobilizzazione.**



AFFILATURA DELLA LAMA



ATTENZIONE!

Prima di eseguire l'affilatura della lama fare attenzione a mantenere sempre la mente concentrata sulle operazioni in corso e ai RISCHI RESIDUI riguardanti il pericolo di taglio derivante dalla non osservanza delle istruzioni sotto riportate.

Per cominciare questa operazione è necessario che ricordiate alcune norme di sicurezza.

Non toccare la lama con le mani o altro oggetto quando è in movimento.

Indossare i guanti di protezione quando si pulisce la lama.

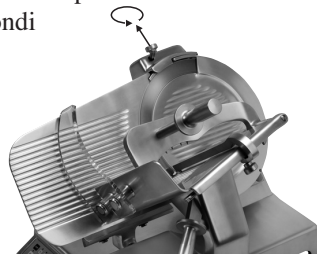
Non compiere mai alcuna operazione di sgancio della lama. La lama può essere tolta solo da personale di servizio preventivamente istruito o con l'aiuto dell'apposito anello estrattore.

Per affilare la lama è necessario:

- spegnere l'affettatrice e attendere che la lama si arresti
- sgrassare la lama utilizzando dell'alcool etilico denaturato
- alzare e ruotare la cappottina
- riabbassare la cappottina in posizione di affilatura.

Accendere la macchina e affilare la lama premendo il pulsantino posto alla sinistra dell'operatore. Non protrarre l'operazione per più di 30/40 secondi

- premere quindi l'altro pulsante per compiere l'operazione di sbavatura; non protrarre l'operazione di sbavatura oltre i 3/4 secondi per evitare la dannosa ritorsione del filo della lama
- spegnere l'affettatrice ed attendere che si arresti la lama
- alzare e far ruotare nuovamente la cappottina in posizione di riposo



IMPORTANTE!

Per evitare che dei residui dell'affilatura contaminano i prodotti da tagliare, pulire l'affettatrice dopo ogni affilatura.

La lama dell'affettatrice dovrà essere sostituita quando questa non sarà più in grado di sopportare ulteriori affilature oppure quando la distanza tra la lama e l'anello di protezione supera i 6 mm.

PULIZIA E MANUTENZIONE ORDINARIA



ATTENZIONE!



- **Prima di eseguire ogni operazione di pulizia o manutenzione bisogna:**
 - a - Scollegare la spina d'alimentazione per isolare completamente la macchina dal resto dell'impianto.
 - b - Piazzare sullo "zero" la manopola graduata.
 - c - Togliere il piatto e tutte le parti rimovibili.
- L'affettatrice è conforme alla regolamentazione in vigore riguardo le protezioni elettriche e meccaniche sia in fase di funzionamento che in fase di pulizia e manutenzione.

Ci sono tuttavia dei **RISCHI RESIDUI** (CEE 89/352 punto 1.7.2) che non possono essere totalmente eliminati e che questo manuale riporta sotto il paragrafo marcato **ATTENZIONE!**



Riguardano i pericoli di taglio derivanti dalla manipolazione della lama durante le operazioni di pulizia e manutenzione.

GENERALITA'

La presente sezione tratta sia la pulizia che la manutenzione ordinaria dell'affettatrice, queste operazioni sono soggette alle stesse misure di sicurezza da rispettare durante la manipolazione dei pezzi.

Il preposito della macchina dovrà imperativamente esser stato formato da tecnici di prodotti di preferenza durante l'installazione dell'affettatrice.

PULIZIA DELL’AFFETTATRICE

- La pulizia della macchina è un’operazione da effettuarsi almeno una volta al giorno o più frequentemente se ce n’è bisogno.
- L’affettatrice è stata concepita e realizzata per ottimizzare al meglio sia i risultati di pulizia che la sua rapidità d’esecuzione combinando con la qualità (igiene massimale) e l’efficacia (riduzione dei costi).
- La pulizia dev’essere effettuata minuziosamente su tutte le parti della macchina che sono direttamente o indirettamente in contatto con i prodotti da tagliare (alimenti).
- La macchina dev’essere lavata in posizione di lavoro. Non sollevare la macchina, non lavare le parti sotto il basamento.



PULIZIA DELLE PARTI RIMOVIBILI

PULIZIA DELLA LAMA E DEL COPRILAMA

Mettere la vela sul livello dello “0” con la manopola graduata.

Togliere il coprilama svitando il tirante che si trova sulla base dell’affettatrice dietro la lama.

Pulire il coprilama con dell’acqua tiepida e un detergente neutro.

Passare uno straccio umido sulla superficie della lama e strofinare con cura dall’interno verso l’esterno.

Allo stesso modo pulire la parte posteriore della lama.

Subito dopo, avere nello stesso modo cura di asciugare la lama.

PULIZIA DELL’AFFILATOIO

Strofinare le mole con una spazzola sempre in posizione di sicurezza sarebbe a dire con le mole rivolte verso la parte opposta alla lama.

PULIZIA DEL CORPO DELLA MACCHINA

Per pulire il corpo della macchina, vi consigliamo di passare uno straccio umido su tutta la superficie lavabile, sciacquare e asciugare.

Per maggior igiene, è consigliato l’utilizzo dell’alcol etilico denaturato.

PULIZIA DEL PIATTO



Il piatto è facile da pulire e può essere lavato al getto d’acqua. Fate attenzione a non pungervi durante la pulizia del pressamerce (utilizzare una spazzola).

MANUTENZIONE

I piedini, il cavo d’alimentazione, la lama e le mole con il tempo e l’utilizzo della macchina si possono deteriorare, per sostituirli, vogliate rivolgervi al costruttore o ai tecnici autorizzati.

PRODOTTI DA USARE PER LA PULIZIA

DETERGENTI

La macchina e i suoi componenti devono essere lavati con dei detersivi schiumosi normalmente utilizzati per lavare le stoviglie e contenenti non ionici biodegradabili, dotati dei valori di temperatura e di concentrazione indicati qui sotto.

Temperatura dell'acqua : superiore a 35° C

Soluzione d'utilizzo PH = 7 : 8



ATTENZIONE!

E' rigorosamente vietato usare prodotti nocivi che possano provocare dei disturbi alla salute sia dell'operatore (durante la pulizia) che del cliente che mangia gli alimenti contaminati. E' inoltre vietato l'utilizzo dei prodotti che rischiano di alterare la natura delle superfici delle parti della macchina al contatto con gli alimenti.

Per esempio: candeggina, ammoniaca, diluenti o ad ogni modo ogni prodotto che non è descritto nell'articolo "detersivi".

OPERAZIONE DI MANUTENZIONE

LUBRIFICAZIONE BARRE

Si tratta di un'operazione da effettuare periodicamente ma che si rende necessaria solamente quando sulla barra scorrevole si è depositata della polvere che amalgamandosi con la lubrificazione saponificata impedisce alle boccole autolubrificate di effettuare la loro funzione.

Per rimediare a questo inconveniente, è sufficiente sollevare la macchina, svitare i piedini e i dadi di fissaggi della copertura vedi fig. 1. Quindi rimossa la copertura pulire ed oliare la barra di scorrimento del carro vedi fig. 2 con una piccola quantità di olio di vaselina.

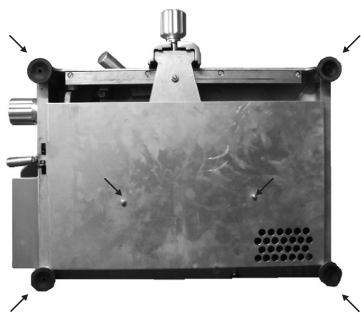


Fig. 1

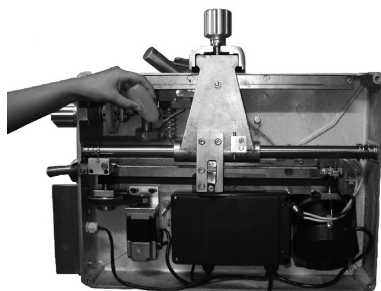


Fig. 2

DISTRUZIONE DELL’AFFETTATRICE

Per la demolizione dell’affettatrice rivolgersi alle ditte specializzate.

Se la demolizione è eseguita in proprio, è necessario separare i materiali per tipologia incaricando in seguito ditte specializzate ed autorizzate allo smaltimento.

Attenersi comunque sempre alle normative in vigore nel paese dove si opera.

INCONVENIENTE	CAUSA PROBABILE	RIMEDIO
Premendo il pulsante ON la macchina non si avvia.	Mancanza d’alimentazione. Il coprilama non è stato correttamente posizionato. Circuito elettrico di comando difettoso.	Controllare che la spina sia correttamente inserita. Verificare. Interpellare il servizio di assistenza.
La macchina non si avvia e si avverte un rumore continuo simile ad un ronzio (solo macchine con motore trifase).	Il motore è funzionante monofase.	Premere immediatamente il pulsante rosso e fare verificare a personale qualificato il cavo elettrico di alimentazione ed i circuiti a monte.
Premendo il pulsante ON la macchina si avvia ma non si accende l’indicatore luminoso di funzionamento.	Indicatore difettoso.	Non utilizzare la macchina con indicatore luminoso spento; interpellare il servizio di assistenza.
La macchina si avvia ma vibra, il motore scalda notevolmente e si avvertono cattivi odori.	Motore o trasmissione difettosi.	Non utilizzare la macchina, interpellare il servizio di assistenza.
La macchina sotto sforzo rallenta o si arresta.	Trasmissione difettosa.	Interpellare il servizio di assistenza.
Eccessiva resistenza al taglio del prodotto.	La lama non è affilata.	Affilare la lama.

INCONVENIENTE	CAUSA PROBABILE	RIMEDIO
Le fette sono sfilacciate e/o di forma irregolare.	La lama non è affilata. Lama eccessivamente usurata.	Affilare la lama. Interpellare il servizio di assistenza.
L'affilatura della lama è insoddisfacente.	Mole consumate.	Sostituire le mole; interpellare il servizio di assistenza.
Il piatto portamerce non scorre.	Insufficiente lubrificazione guida.	Lubrificare.
Premendo il pulsante rosso la macchina non si arresta.	Circuito elettrico di comando difettoso.	Arrestate la macchina staccando la spina dalla rete ed interpellare il servizio assistenza.

CODICI ERRORE SCHEDA

SEGNALAZIONE SUL DISPLAY CONTAFETTE

Messaggi d'errore

E01: Errore carro non agganciato

E02: Errore vela chiusa

E04: Errore ingresso finecorsa Home non trovato

E08: Fault driver motore carro (Motore bloccato o driver guasto)

E16: Errore Extracorsa

E32: Errore motore bloccato o non collegato correttamente (verificare cablaggio motore e encoder)

E64: Errore coperchio affilatorio aperto (non attivo)

Nel caso in cui si verificano più errori contemporaneamente, il numero visualizzato corrisponderà alla somma dei codici d'errore sopra indicati.

INTRODUCTION

Just by choosing this product shows your love for quality.

We are very pleased of your decision and proud to boast a long tradition of quality in the assembly and in the choice of the components.

All our slicing machines are in aluminium alloy treated with an anodising cycle which makes them resistant to oxidations.

Rotation of the blade occurs by means of belt transmission and the motor is self-ventilated.

In order to obtain the best from our machines, we advise you to read entirely the present manual before connecting it and start to use it. In this way you shall acquire familiarity with each one of its parts, and by so doing improving from the start its performance.

You must have certainly noticed that we have tried to anticipate every one of your requirements and wish in all aspects of design, engineering, style and practicality of function.

We advise you to keep this manual so that you may consult it again in the future.

Should you have any doubts or require any information we invite you to contact your sales dealer.

INDEX

SAFETY MEASURES INSTALLED ON THE MACHINE	25
DESCRIPTION OF THE MACHINE	25
INFORMATION ON THE SAFETY OF THE MACHINE	26
GENERAL PRECAUTIONS ON SAFETY	27
SPACE OVERALL DIMENSIONS	28
MAIN COMPONENTS	28
RECEIPT OF THE MACHINE AND UNPACKING	29
SINGLE-PHASE INSTALLATION	30
THREE-PHASE INSTALLATION	31
TECHNICAL CHARACTERISTICS	32
CORRECT USE OF THE SLICING MACHINE	32
ELECTRICAL CONNECTION	33
INSTALLATION	34
GRINDING OF THE BLADE	35
ORDINARY CLEANING AND MAINTENANCE	36
MAINTENANCE OPERATION	38
DEMOLITION OF THE SLICING MACHINE	39
ERROR CODES FILE	40

SAFETY MEASURES INSTALLED ON THE MACHINE

MECHANICAL SAFETY MEASURES

Concerning the mechanical nature safety measures, the slicing machine described in this manual meets the **EEC 89/392** directive, modified by directives **EEC 91/368, 93/44, 93/68**.

The safety measures are obtained by:

- the blade protection ring;
- the covering;
- the pressed plate;
- the pressed plate knob with ring nut and spacer;
- the hand guard on the plate;
- the removable trolley only with the plate in the “0” position, at the end of stroke towards the operator’s side;
- bottom blade protection carter cover.

ELECTRICAL SAFETY MEASURES

Concerning the electrical nature safety measures, the slicing machine described in this manual meets the **EEC 73/23** directives, modified by directives **EEC 91/368, 93/44, 93/68**.

The slicing machine therefore has :

- TRANSFORMER for low voltage in the on and off push button panel ;
- Control circuit RELAY, which requires the machine restart operation in case of accidental lack of current.

Notwithstanding that the EC slicing machines are equipped with the regulation measures for the electrical and mechanical measures – whether during operation or during cleaning and maintenance – there are however **RESIDUE RISKS (EEC 89/392 point 1.7.2)** not entirely eliminable, referred under the present text under the **ATTENTION** form. They concern the hazard of cutting, contusion and more, caused by the blade or by other machine components.

DESCRIPTION OF THE MACHINES

GENERAL DESCRIPTION

Structurally sturdy, thanks to the new modern line, the gravity slicing machine allows a greater ease of cleaning by guaranteeing a better hygiene.

Processed under the maximum precision is ideal for professional use. The knobs may be completely in aluminium, therefore improving duration in time.

TECHNICAL DESCRIPTION

- Anodised aluminium cast structure.
- Belt transmission.
- Waterproof control installation to avoid water settlement.
- Slice thickness adjustment from 0 mm to max. of 25 mm.
- Forced ventilation motor cooling.
- Easy to disassemble and clean.
- Blade extractor.
- Single-phase 230V/50Hz or three-phase 230 – 400V/50Hz electrical power supply.

INFORMATION ON SAFETY

- The use and precaution advices contained in the present manual are given for a normal and appropriate use of the machine.
Should the machine be used for other purposes, the operator or other persons involved shall be entirely liable.
- The larger part of accidents is due by unawareness of the use of the machine and of the procedures of safety.
- In order to avoid accidents, it is necessary to read, understand and follow the instructions and the warnings.
- For identification purposes, the following symbols are used:



ATTENTION!

This symbol is found wherever a special attention **must be given to safety**.



This symbol indicates an electrical risk (before any intervention on the machine, the latter must be disconnected from the electrical network).



This symbol indicates the hazard of cutting oneself (before cleaning the machine, place the thickness adjustment on “0” zero).

GENERAL PRECAUTIONS FOR SAFETY

ATTENTION!



The slicing machines must be used by trained personnel, who know perfectly well the risks of use and of safety.

ATTENTION!



Should it be necessary, proceed with an appropriate training during starting of the machine.



Even if all the precautions have been taken, avoid approaching the hands to the blade.



Before cleaning or maintenance of the machine disconnect it from the electrical network.

ATTENTION!



During cleaning or maintenance of the disassembled machine, pay double care to attention.

ATTENTION!



During these operations, keep your attention on the work that it is being undertaken.



Check periodically the state of the electrical power feeding cable.



Do not use the machine when the blade has lost 10 mm of diameter following blade grinding.



Do not use the slicing machine with frozen products, vegetables or fruit, and above all with non food products.

ATTENTION!

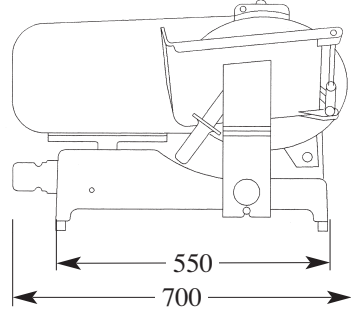
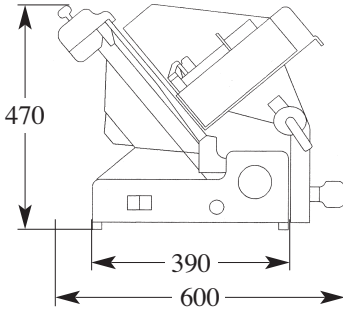


The mechanical or electrical interventions are the dealer's duty.

ATTENTION!

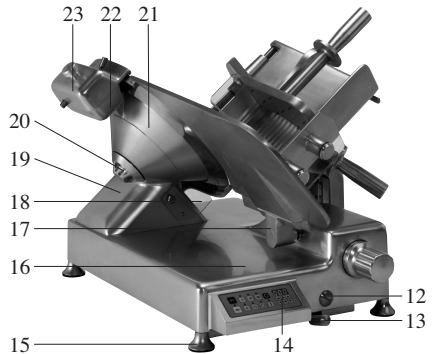
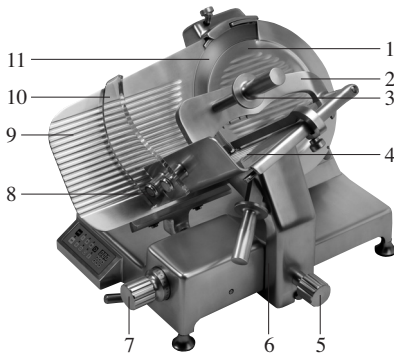
The interventions carried out by **non qualified personnel** or introduced **modifications** are under the operator's liability **involving loss of guarantee and all liabilities of the manufacturer and the dealer.**

SPACE OVERALL DIMENSIONS



MAIN COMPONENTS

SLICING MACHINE GM 350 SA



- | | |
|---------------------|-----------------------------|
| 1 Blade cover | 9 Plate |
| 2 Arm | 10 Plexiglas hand guard |
| 3 Knob | 11 Blade |
| 4 Sliding plate | 12 Round bar screw |
| 5 Plate knob | 13 Connection lever |
| 6 Plate support | 14 Control pushbutton panel |
| 7 Graduated knob | 15 Foot |
| 8 Plexiglas spacers | 16 Base |

- | |
|-------------------------|
| 17 Plate support |
| 18 Chip stopper |
| 19 Head |
| 20 Blade cover tie grip |
| 21 Safety ring |
| 22 Under cover |
| 23 Sharpener cover |

RECEIPT OF THE MACHINE AND UNPACKING

The slicing machine leaves our factory accurately packed. The packing is constituted by:

- external box of sturdy cardboard
- the machine
- the bag
- the elements inserted to keep the machine perfectly stable
- the present manual
- the extractor ring (optional)
- the compliance certificate



CHECKING OF THE PACKAGE AT RECEIPT

At receipt of the box, if it does not show any damages, proceed at its opening by checking that inside the box there is all the aforementioned material.

Check that the sliding machine has not been subject to any damage during transport. Should it be found damaged or should it not work, call your dealer or courier messenger, by making an exact report of the damages found on the machine.

Do not turn over the package!!

We advise you to keep the original box, the packing material and the manual should you transport or be obliged to send back the slicing machine. When transporting the machine, make sure that the package is held firmly at the four corners, by keeping it parallel to the pavement.

DISPOSAL OF THE PACKAGING MATERIAL

The components of the packaging material (cardboard, any pallets, packaging plastic strapping and polyurethane foam) are products assimilable to urban solid wastes; thereby they may be disposed of without difficulty.

In case the machine should be installed in countries where there are special standards, the packages must be disposed of in accordance with the prescriptions of the standards in force.

INDICATIONS REPORTED ON THE CARDBOARD BOX

On the cardboard box, usually it is indicated:

- name and address of the customer
- model of the slicing machine
- serial number
- voltage
- gross weight

TECHNICAL CHARACTERISTICS

MODEL	GM 350 SA
BLADE	350 mm
CUTTING THICKNESS	20 mm
CUTTING CAPACITY	280 x 200 Max 250
TROLLEY STROKE	325 mm
DIMENSION MEASUREMENTS	700 x 600 x 470 mm
FOOT CENTRE BASE	550 x 390 mm
NET WEIGHT	Kg. 43
PACKAGING MEASUREMENTS	700 x 800 x 630 mm
GROSS WEIGHT	Kg. 48

BLADE MOTOR	SINGLE-PHASE MOTOR	THREE-PHASE MOTOR
VOLTAGE	230 V	400 V
AMPERE	1,2 A	1 A
POWER	0,264 Kw	0,380 Kw
FREQUENCY	50 Hz	50 Hz

TROLLEY MOTOR	
MOTOR	OMRON
TYPE	R7M-A20030-S1
AMPERE	1 A
POWER	200 W

CORRECT USE OF THE SLICING MACHINE

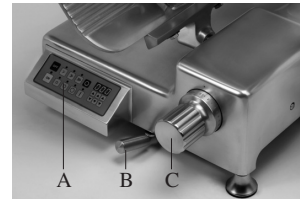
CONTROLS

Act upon connection lever **B** to choose the mode of use “Manual or Automatic”

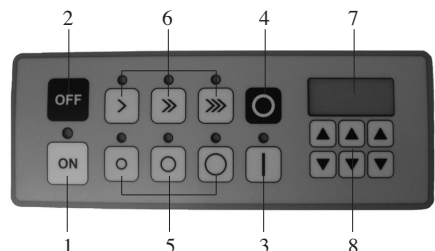
ATTENTION: In order to work in the “Semiautomatic” mode

- 1 – Make sure that the machine is under operation condition (1)
- 2 – Give the desired thickness by acting upon the graduated knob **C**
- 3 – Make sure that connection lever **B** is in the “Automatic” position
- 4 – Allow the movable trolley by acting upon key **3**

All GM 350 SA slicing machines are equipped with a control pushbutton panel, electrically powered by 24 V (A) low voltage.



- 1 Blade start button
- 2 Blade stop button
- 3 Trolley start button
- 4 Trolley stop button
- 5 Cutting length adjustment button
- 6 Trolley speed adjustment buttons
- 7 Display
- 8 Desired slices preselection buttons



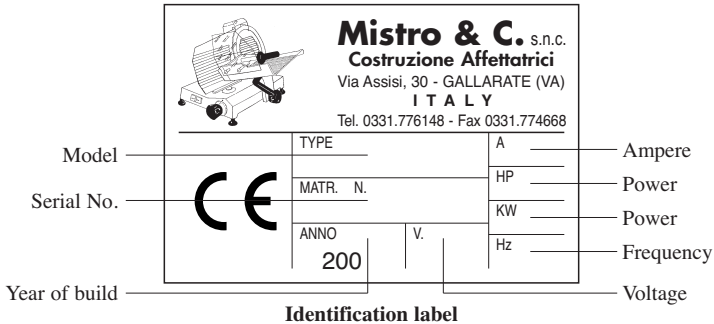
ELECTRICAL CONNECTION



ATTENTION!

ELECTRICAL CONNECTION

The connection must be carried out on the basis of the applicable standards of the Country.
The operational voltage is indicated on the identification label.



ATTENTION!

CHECK THE ROTATION DIRECTION

- For the three-phase slicing machines check the blade rotation direction with a short start of the ON pushbutton followed by the OFF pushbutton. By looking from the trolley side, the blade must rotate in the anticlockwise direction.

In case of the contrary, invert 2 of the 3 phase wires inside the socket.

ATTENTION : Not the blue “neutral” wire.

- At request the slicing machines may be set at three-phase 380 or 220V.
Without specified instructions, the slicing machines shall be delivered at 380V.



IMPORTANT!

The motors used are manufactured in accordance with the following CEI 8-6 voltage margins:

SINGLE-PHASE 230 V +6% -10%

THREE-PHASE 400 V +6% -10%

INSTALLATION

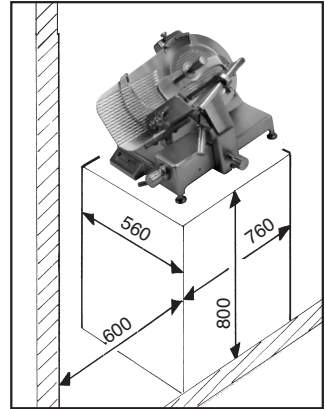


IMPORTANT!

All installation operations, arrangement on the work position, electrical connection and operation check, must be carried out by qualified personnel.

PLANE OF WORK

The plane of work on which the slicing machine shall be placed must correspond as a minimum to the dimensions indicated in the sketch illustrated below, with sufficient sturdy, plane and clean space and a height from 700 to 800 mm. The plane of work must be cleaned easily. During the starting operation, account must be taken for the necessary space for changing and removing the products.



Gravity slicing machine



IMPORTANT!

- Check that the slicing machine is disconnected and that the plate is aligned with the blade cover (graduated knob 6 on the 0 (zero) position).

These conditions, which constitute the fundamental standards for safety, avoid that the product to be sliced (especially if voluminous) strikes the sharp cutting blade edge thus damaging it.



- Place the product to be cut by taking care not to be pricked on the product fixing pins by placing it on the sliding plate (4) against the wall on the operator's side.



IMPORTANT!

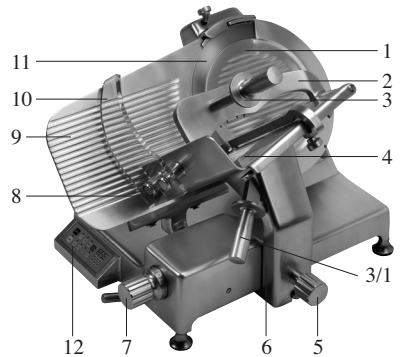
- Should the product to be cut be voluminous and heavy, it shall be backed up against plate (9) on account of its weight. In this case use the pressed plate (2) which may be placed in a raised safety position.
- Should the size of the product be small and light, lower the pressed plate (2) on the product to be cut.
- Set the thickness of the slice by turning the graded knob (7) anticlockwise until reaching the desired thickness.
- Start the slicing machine by pressing the switch (ON) if it is intended to work in the "manual" mode.
- Grasp the knob (3/1) which is fixed to the plate support (6), at a safety distance from the blade (11) and start the alternative movement of cutting.

- Starting from the moment where the weight of the product to be cut or its reduced sizes are not any longer such to allow a satisfactory cut because the gravity effect is absent, for the alternative effect, grasp the knob (3) ; this knob is assembled at a safety distance from the blade (11) and is equipped with a protection ring nut.
- Should it be intended to work in the semi-automatic mode, see the instructions on page 32 “Correct use of the slicing machine”.
- **Do not grasp and do not push the product by your hands.**



UNLOADING THE PRODUCT

- After having completed the cutting operations, switch off the machine by pressing switch OFF of the pushbutton panel (12).
- Bring back plate (9) to the blade cover position by turning the graduated knob (7) clockwise up to the end stroke.
- Place the trolley to the end stroke on the operator's side.
- Lift the pressed plate (2) and place it in the safety position to avoid from falling off accidentally on the plate (4).
- **Loosen the product by taking care not to prick yourself on the product fixing pins.**



GRINDING OF THE BLADE



ATTENTION!

Before carrying out grinding of the blade pay attention to keep always your mind concentrated on the operations under way and to the RESIDUE RISKS concerning the danger of cutting, deriving from the non observance of the instructions given below.

To start this operation it is necessary to remember certain safety regulations.

Do not touch the blade by hand or any other object when in movement.

Wear the protection gloves when cleaning the blade.

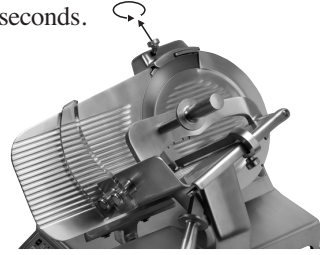
Never carry out any blade disassembly operation. The blade may be disassembled only by qualified service personnel previously trained or by the help of the special extractor ring.

To grind the blade it is necessary :

- to switch off the blade and wait that it stops
- degrease the blade by using denatured ethylic alcohol
- lift and rotate the cover
- lower down again the cover in the grinding position.

Switch on the machine and grind the blade by pressing the little pushbutton at the left of the operator. Do not prolong the operation for more than 30 to 40 seconds.

- then press the other pushbutton for carrying out the deburring / trimming operation; do not prolong the deburring / trimming operation for more than 3 to 4 seconds in order to avoid the damaging blade thread retortion.
- switch off the slicing machine and wait until the blade stops turning.
- Lift and let the cover rotate once again into the rest position.



IMPORTANT!

In order to avoid that grinding residues contaminate the products to be cut, clean the slicing machine after every grinding operation.

The slicing machine blade must be substituted once it shall not be able to undergo any further grinding or when the distance between the blade and the protection ring exceeds 6 mm.

ORDINARY CLEANING AND MAINTENANCE



ATTENTION!

- Before carrying out any cleaning or maintenance operation the following must be observed :



- a - To isolate completely the slicing machine from the rest of the installation disconnect the electric power plug.
- b - Place the graduated knob on 0 (zero).
- c - Remove the plate and all the removable parts.

- The slicing machine complies with the regulations currently in force concerning electrical and mechanical protections both during the phase of operation and during the cleaning and maintenance phase.

However, there are **RESIDUE RISKS (EEC 89 / 352, point 1.7.2)** that cannot be totally eliminated and that the present manual reports under the paragraph marked with **ATTENTION!**



They concern the cutting hazards deriving by handling of the blade during cleaning and maintenance operations.

GENERALITIES

The present section deals both cleaning and ordinary maintenance of the slicing machine. These operations are subject to the same safety measures to be met during handling of the different parts.

The machine operator who shall use the slicing machine must have been trained by technicians skilled in the required products, during the installation of the slicing machine.

CLEANING OF THE SLICING MACHINE

- Cleaning of the slicing machine is an operation to be carried out at least once a day or even more frequently, should it be necessary.
- The slicing machine was designed and manufactured to optimise at best both the cleaning results and its speed of operation by combining with quality (maximal hygiene) and efficiency (decrease of prices).
- Cleaning must be carried out meticulously on all parts of the machine which are directly or indirectly in contact with the products to be cut (foodstuff).
- The machine must be washed in the work position. Do not lift the machine and do not wash the parts under the base.



CLEANING OF THE REMOVABLE PARTS

CLEANING OF THE BLADE COVER BLADE

Place the play on the “0” zero level with the graduated knob.

Remove the blade cover by avoiding the tie on the back of the blade’s base.

Clean the blade cover with warm water and a neutral detergent.

Wipe with a damp cloth the blade’s surface and rub carefully from the interior towards the exterior.

Likewise, clean the blade’s rear part.

Soon after, carefully and in the same manner dry the blade.

CLEANING OF THE GRINDING MACHINE

Rub the grinding wheels with a brush always at a safety position, that is to say, with the grinding wheels facing towards the opposite side of the blade.

CLEANING OF THE MACHINE BODY

In order to clean the body of the machine, we advise you to pass a damp cloth on the whole washable surface, rinse and dry.

For greater hygiene, it is advisable to use denatured ethylic alcohol.

CLEANING OF THE PLATE



The plate is easy to clean and may be washed by water jet. Make sure you do not prick yourself while cleaning the pressed plate (use a brush).

MAINTENANCE

The feet, the power supply cable, the blade and the grinding wheels with time and constant use of the machine may deteriorate. To substitute them please call the manufacturer or the authorised specialists.

PRODUCTS TO BE USED FOR CLEANING

DETERGENTS

The machine and its components must be cleaned with foamy detergents normally used to wash crockery and containing non ionic biodegradables, with temperature and concentration values as indicated below.

Water temperature : over 35 °C.

Used PH solution = 7 : 8



ATTENTION!

It is severely forbidden to use harmful products that may cause disorders both to the health of the operator (during cleaning) and to the client while consuming the contaminated foodstuff. It is furthermore forbidden to use products that may cause alteration the nature of the surfaces of the parts of the machine which come into contact with the foodstuff.

For example: bleaching solutions, ammonia, diluents or at any event any product which is not described under paragraph “Detergents”.

MAINTENANCE OPERATION

LUBRICATION OF THE BARS

This is an operation to be carried out periodically, but which becomes necessary only when on the sliding bar dust is deposited, which amalgamating with the soapy lubrication prevents the self-lubricated bushings to work properly.

To make up for this inconvenience, it is enough to lift the machine, unscrew the feet and the cover fixing nuts (see Fig. 1). Then, once the cover is removed clean and oil the trolley sliding bar (see Fig. 2) with a small amount of paraffin oil.



Fig. 1

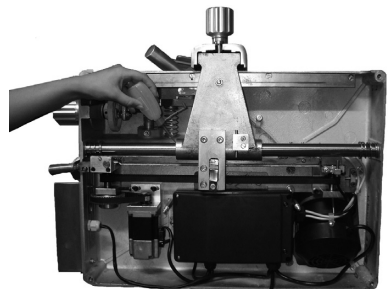


Fig. 2

DEMOLITION OF THE SLICING MACHINE

For the demolition of the slicing machine call qualified firms.

Should the demolition be carried out by yourselves, it is necessary to separate the materials by typology by then assigning to qualified and authorised firms the disposal.

However, always follow the regulations in force in the Country where the slicing machine is being used.

INCONVENIENCE	LIKELY CAUSE	REMEDY
By pressing pushbutton ON the machine does not start.	Lack of electrical power. The blade cover was not positioned properly. Electrical circuit control is defective.	Check that the plug is inserted correctly. Check. Call the assistance service.
The machine does not start and a continuous sound like buzzing can be heard (only three-phase machines).	The motor operates on single-phase.	Press immediately the red pushbutton and call on qualified personnel to check the electrical power supply cable and the upstream circuits.
By pressing pushbutton ON the machine starts, but the operations in progress warning indicator does not switch on.	Defective warning indicator.	Do not use the machine with warning indicator switched off ; call the assistance service.
The machine starts but it vibrates, the motor gets heated and gives out bad smells.	Defective motor or transmission.	Do not use the machine; call the assistance service.
Under strain, the machine slows down or stops.	Defective transmission.	Call the assistance service.
Excessive resistance in cutting of the product.	The blade needs grinding.	Grind the blade.

INCONVENIENCE	LIKELY CAUSE	REMEDY
The slices are frayed and/or of irregular shape.	The blade needs grinding. The blade is excessively worn.	Grind the blade. Call the assistance service.
Grinding of the blade is unsatisfactory.	The grinding wheels are worn.	Substitute the grinding wheels; call the assistance service.
The pressed plate tray does not slide.	Guide lubrication is insufficient.	Lubricate.
By pressing the red pushbutton the machine does not stop.	Electrical circuit control is defective.	Stop the machine by unplugging the electrical power supply network and call the assistance service.

ERROR CODES FILES

REPORTING ON DISPLAY COUNT-SLICE

Error messages

E01: Error sliding plate not engaged

E02: Error plate closed

E04: Error input end stroke Home Not Found

E08: Fault Motor sliding plate driver (motor blocked or the driver is breakdown)

E16: Error Extrastorke

E32: Error motor blocked or not properly connected (check wiring of the motor and encoder)

E64: Error cover sharpener opened (inactive)

In the case in which more errors occur simultaneously, the number displayed will correspond to the total of these error codes above.

INTRODUCTION

Le fait même que vous ayez choisi ce trancheur prouve que vous privilégiez la qualité.

Nous en sommes très heureux d'autant que c'est notre fierté de pouvoir nous vanter d'une longue tradition de qualité dans l'assemblage et dans le choix des composants.

Nos trancheurs sont tous en alliage d'aluminium et traités par un cycle d'anodisation qui les rend résistants aux oxydations.

La rotation de la lame intervient au moyen d'une transmission à courroie et le moteur est auto-ventilé.

Afin d'obtenir le meilleur de votre machine, nous vous conseillons avant de la brancher et de l'utiliser de lire avec attention l'intégralité de ce manuel. Vous pourrez ainsi vous familiariser avec chacun de ses composants et dès le départ aurez un meilleur rendement.

Vous aurez noté sans aucun doute, que nous avons essayé d'aller au devant de vos besoins et désirs en termes de conception, d'ergonomie, de style et de caractère pratique.

Nous vous conseillons de conserver ce manuel afin de pouvoir le consulter par après, le cas échéant.

Si vous deviez avoir un quelconque doute ou vouloir obtenir plus d'information, nous vous conseillons de prendre contact avec votre revendeur officiel.

INDEX

SÉCURITÉS INSTALLÉES SUR LA MACHINE	43
DESCRIPTION DE LA MACHINE	43
INFORMATIONS SUR LES SÉCURITÉS	44
PRECAUTIONS GENERALES POUR LA SÉCURITÉ	45
PLANS D'ENCOMBREMENT	46
VUE GENERALE	46
RÉCEPTION DE LA MACHINE ET DÉBALLAGE	47
BRANCHEMENT MONOPHASE	48
BRANCHEMENT TRIPHASE	49
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	50
UTILISATION DU TRANCHEUR	50
BRANCHEMENT ELECTRIQUE	51
INSTALLATION	52
POUR AFFÛTER LA LAME	53
NETTOYAGE ET ENTRETIEN ORDINAIRE	54
OPERATION DE MAINTENANCE	56
DESTRUCTION DU TRANCHEUR	57
CODES D'ERREUR CARTE ELECTRONIQUE	58

SÉCURITÉS INSTALLÉES SUR LA MACHINE

SÉCURITÉS MÉCANIQUES

Pour ce qui est des sécurités de nature mécanique, le trancheur décrit dans ce manuel répond à la directive **CEE 89/392**, modifiée par les directives **CEE 91/368,93/44,93/68**.

Les sécurités sont obtenues par:

- l'anneau protège-lame;
- la capot d'affuteur;
- le pousse talon;
- la poignée pousse talon avec bague et entretoise;
- le protection plexi;
- le chariot amovible seulement avec la butée en position "0", à fond de course vers le côté de l'opérateur.
- couvercle fond du plateau

SÉCURITÉS ÉLECTRIQUES

Pour ce qui est des sécurités de nature électriques, le trancheur décrit dans ce manuel répond aux directives **CEE 73/23,89/336** modifiées par les directives **CEE 91/368,93/44,93/68**.

Le trancheur est ainsi doté:

- d'un transformateur pour avoir basse tension pour les commandes de marche et d'arrêt
- d'un relais dans le circuit de commande qui requiert l'opération de remise en route de la machine en cas de coupure accidentelle de courant.

Bien que les trancheurs CE soient conformes à la réglementation en vigueur quant aux protections électriques et mécaniques - en phase de fonctionnement comme en phase de nettoyage et d'entretien - il existe cependant des **RISQUES RÉSIDUELS (CEE 89/392 point 1.7.2)** qui ne peuvent être totalement éliminés et dont il est fait mention dans les paragraphes **ATTENTION**. Ils concernent les dangers de taillade, de contusion et autres provoqués par la lame ou d'autres composants de la machine.

DESCRIPTION DE LA MACHINE

DESCRIPTION GÉNÉRALE

De structure solide grâce à sa nouvelle ligne moderne, ce trancheur à gravité est d'un nettoyage plus facile, garantissant ainsi une meilleure hygiène.

Travaillés avec la précision maximale, elle est parfaits pour un usage professionnel. Les poignées peuvent être complètement en aluminium ce qui garantit une plus longue durée de vie.

DESCRIPTION TECHNIQUE

- Structure en fusions d'aluminium anodisé.
- Transmission à courroie.
- Équipement imperméable des commandes pour éviter le dépôt d'eau.
- Réglage épaisseur tranches de mm. 0 à max mm. 25.
- Refroidissement du moteur par ventilation forcée.
- Faciles à monter et nettoyer.
- Extracteur lame.
- Alimentation électrique 230V/50Hz monophasé ou 230-400V/50Hz triphasé.

INFORMATIONS SUR LES SÉCURITÉS

- Les conseils d'utilisation et de précaution contenus dans cette notice sont donnés pour une utilisation normale et appropriée de la machine.
Si la machine était utilisée à d'autres fins, l'opérateur ou d'autres personnes impliquées seraient entièrement responsables.
- La plupart des incidents sont dû à la méconnaissance de l'utilisation de la machine et des consignes de sécurité.
- Pour éviter des incidents, il est nécessaire de lire, comprendre et suivre les instructions et avertissements.
- A titre d'identification, les symboles suivants sont utilisés:



ATTENTION!

Ce symbole se trouve partout où une attention particulière **doit être accordée à la sécurité**.



Ce symbole indique un risque électrique (avant toute intervention sur la machine il faut la débrancher du réseau).



Ce symbole rend attentif du risque de coupures (avant le nettoyage, mettre le réglage de l'épaisseur à zéro).

PRECAUTIONS GENERALES POUR LA SÉCURITÉ

ATTENTION!



Le trancheur ne doit être utilisé que par du personnel formé, connaissant parfaitement les risques d'utilisation et de sécurité.

ATTENTION!



S'il est nécessaire, procéder d'une formation lors de la mise en place.



Même si toutes les précautions sont prises éviter de rapprocher les mains à la lame.



Avant nettoyage ou entretien, débrancher la machine.

ATTENTION!



Lors du nettoyage ou la maintenance sur la machine démontée, redoubler d'attention.

ATTENTION!



Lors de ces opérations, rester concentré sur le travail.



Contrôler périodiquement l'état du câble d'alimentation électrique.



Ne plus utiliser la machine lorsque le couteau a perdu 10 mm en taille suite aux affûtages.



Ne pas utiliser le trancheur avec des produits congelés ou avec des légumes et fruits, et surtout pas avec des produits non alimentaires.

ATTENTION!



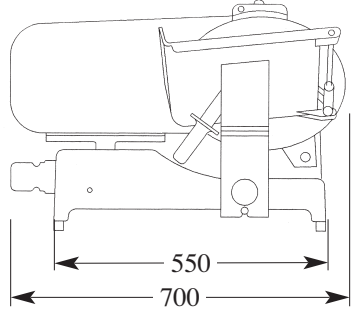
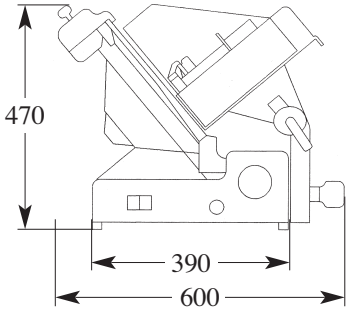
Les interventions mécaniques ou électriques plus pointues sont du ressort du distributeur.

ATTENTION!



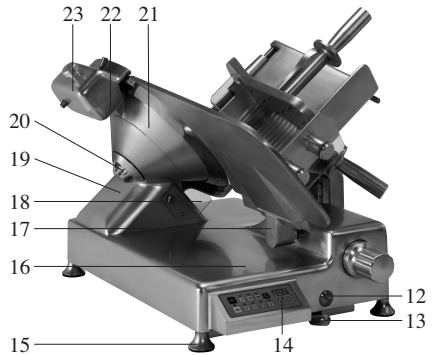
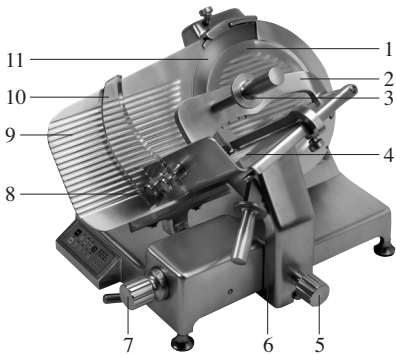
• Les interventions effectuées par du **personnel non qualifié** ou **des modifications** apportées au matériel sont à l'entière responsabilité de l'utilisateur et **dégagent fabricant et distributeur de toute responsabilité et de la garantie.**

PLANS D'ENCOMBREMENT



VUE GENERALE

TRANCHEUR GM 350 SA



- | | | |
|----------------------------|-----------------------|--------------------------|
| 1 Protege couteau | 9 Butée | 17 Support butée |
| 2 Bras | 10 Protection plexi | 18 Racleur |
| 3 Poignée | 11 Couteau | 19 Tete |
| 4 Plateau | 12 Vis fixation barre | 20 Fixation protege lame |
| 5 Ecrou molette | 13 Levier d'embrayage | 21 Anneau de sécurité |
| 6 Support plateau | 14 Tableau de comande | 22 Sous capot |
| 7 Bouton réglage epaisseur | 15 Pied | 23 Capot d'affuteur |
| 8 Colonnette entretoise | 16 Bati | |

RÉCEPTION DE LA MACHINE ET DÉBALLAGE

Le trancheur quitte nos usines bien emballé; cet emballage se compose:

- de la boîte externe en carton solide
- de la machine
- d'un sachet
- d'éléments intercalaires pour que la machine reste bien stable
- de ce manuel
- d'un anneau extracteur (accessoire à option)
- du certificat de conformité



CONTRÔLE DE L'EMBALLAGE À LA RÉCEPTION

À la réception du colis, si celui-ci ne présente aucun dommage, procéder à son ouverture en contrôlant que tout le matériel s'y trouve bien.

Contrôler que le trancheur n'a pas subi de dommages durant le transport. S'il devait être endommagé ou ne devait pas fonctionner, veuillez vous adresser à votre revendeur ou au transporteur, en faisant un rapport précis des dommages que la machine a subis.

Ne pas renverser l'emballage.

Nous vous conseillons de conserver la boîte et le matériel d'emballage ainsi que le manuel d'origine au cas où vous devriez transporter ou expédier à nouveau le trancheur. Lorsque vous transportez la machine, faites en sorte que le carton soit bien empoigné aux quatre coins et maintenu parallèle au sol.

COMMENT SE DÉBARASSER DE L'EMBALLAGE

Les composants de l'emballage (carton, palette éventuelle, feuilard en plastique et mousse polyuréthane) sont des produits assimilables aux déchets solides urbains des sorte qu'ils peuvent être jetés sans problème.

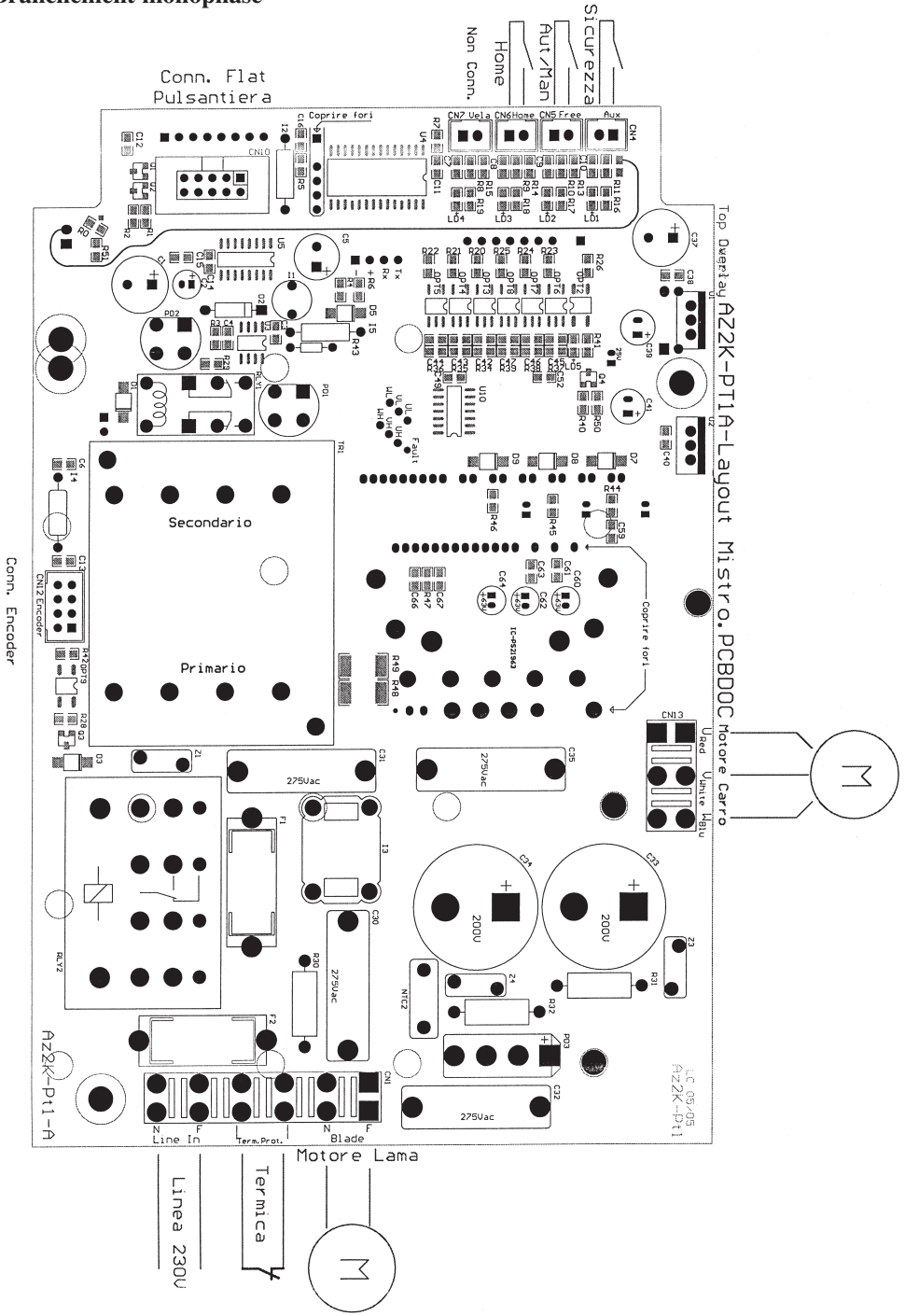
Au cas où la machine serait utilisée dans des pays où il n'existe pas de normes particulières, jeter les emballages selon les normes en vigueur dans le pays.

INDICATIONS NOTEES SUR LE CARTON

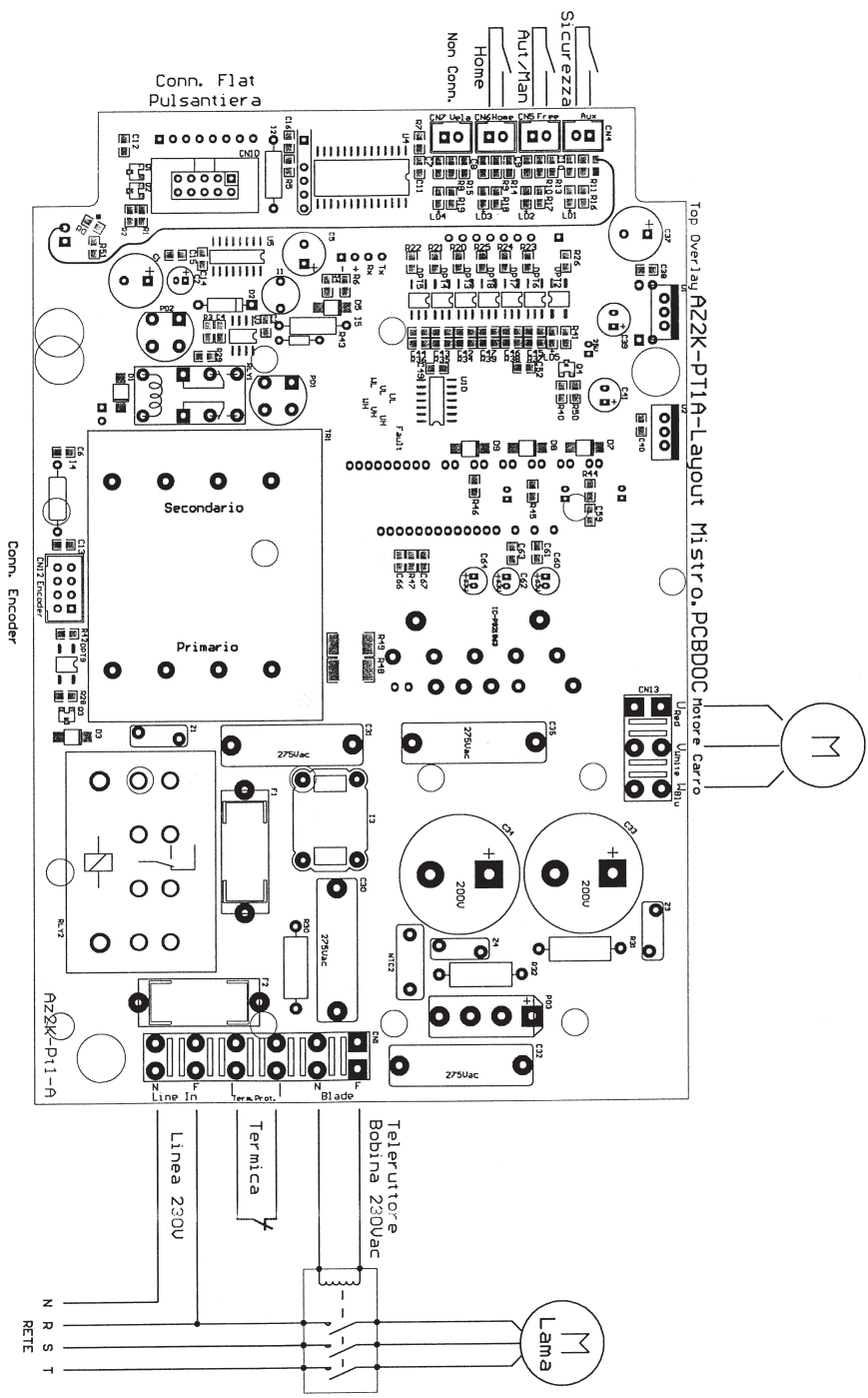
Sont normalement indiqués sur le carton:

- Nom et adresse du client
- Type de machine
- Numéro de série
- Voltage
- Poids Brut

Branchement monophasé



Branchement triphase



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

MODÈLE	GM 350 SA
COUPEAU	350 mm
ÉPAISSEUR DE COUPE	20 mm
DIMENSIONS DE COUPE DES PRODUITS	280 x 200 Max 250
COURSE DU CHARIOT	325 mm
DIMENSIONS	700 x 600 x 470 mm
ENTRAXE BASE ENTRE PIEDS	550 x 390 mm
POIDS NET	Kg. 43
DIMENSIONS EMBALLAGE	700 x 800 x 630 mm
POIDS BRUT	Kg. 48

MOTEUR COUPEAU	MOTEUR MONOPHASE	MOTEUR TRIPHASE
VOLTAGE	230 V	400 V
AMPERE	1,2 A	1 A
PUISSANCE	0,264 Kw	0,380 Kw
FREQUENCE	50 Hz	50 Hz

MOTEUR CHARIOT	
MOTEUR	OMRON
TYPE	R7M-A20030-S1
AMPERE	1 A
PUISSANCE	200 W

UTILISATION DU TRANCHEUR

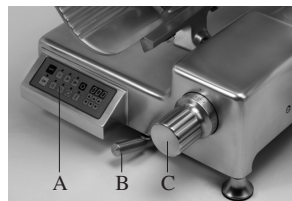
COMMANDES

Actionner levier **B** pour choisir le mode d'utilisation "Manuel ou Automatique"

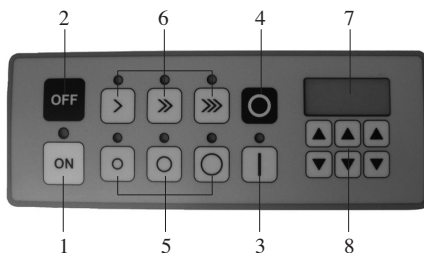
ATTENTION: Pour travailler en mode "Semiautomatique"

- 1 - S'assurer que la machine soit en marche (1)
- 2 - Choisir l'épaisseur en utilisant le bouton gradué **C**
- 3 - S'assurer que le levier **B** soit en position "Automatique"
- 4 - Actionner le plateau avec la touche **3**

Toutes les tranchesurs GM 350 SA sont munies de touches de commandes alimentées à basse tension 24 V (A).



- 1 Marche lame
- 2 Arrêt lame
- 3 Marche chariot
- 4 Arrêt chariot
- 5 Reglage course chariot
- 6 Reglage vitesse chariot
- 7 Afficheur
- 8 Sélection nombre de tranche



BRANCHEMENT ELECTRIQUE



ATTENTION!

BRANCHEMENT ELECTRIQUE

Le branchement doit se faire avec prise aux normes du pays.

Le voltage de fonctionnement est indiqué sur la plaque d'identification.

		Mistro & C. s.n.c. Costruzione Affettatrici Via Assisi, 30 - GALLARATE (VA) ITALY Tel. 0331.776148 - Fax 0331.774668	
		Modèle — TYPE _____ A _____ Ampere N° serie — MATR. N. _____ HP _____ Puissance ANNO _____ V. _____ KW _____ Puissance 200 _____ Hz _____ Frequence	Année de construction — Voltage
Plaque d'identification			



ATTENTION!

CONTRÔLE DU SENS DE ROTATION

- Contrôler le sens de rotation de la lame par un bref enclenchement du bouton ON de suite arrêté à l'aide du bouton OFF. Pour les trancheurs en triphase. En regardant du côté du chariot la lame doit tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Si ce n'est pas le cas, inverser 2 des 3 fils dans la prise.
ATTENTION: Pas le fil bleu "neutre".
- Suivant la demande, les trancheurs peuvent être préparés pour 380 ou 220 V triphasé. Sans instructions spécifiques, les trancheurs triphasés sont livrés en 380 V étoile.



IMPORTANT!

Les moteurs utilisés sont construits suivant les plages de tension CEI 8-6:

MONOPHASÉ 230 V +6% -10%

TRIPHASÉ 400 V +6% -10%

INSTALLATION



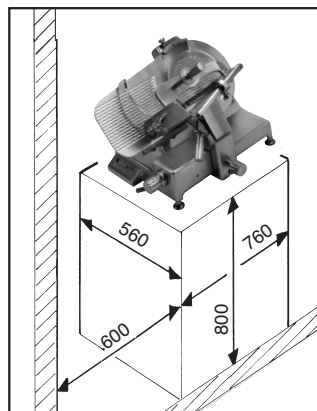
IMPORTANT!

Toutes les opérations d'installations, disposition sur le lieu de travail, branchement électrique, contrôle de fonctionnement, doivent être exécutées par du personnel habilité.

PLAN DE TRAVAIL

Le plan de travail sur lequel sera posé le trancheur doit au minimum correspondre aux dimensions indiquées ci-dessus, avec suffisamment de dégagement, solide, plane et propre, et d'une hauteur de 700 à 800 mm.

Le plan de travail doit être facile à nettoyer. Lors de la mise en place, tenir compte de l'espace nécessaire pour changer et enlever la marchandise.



Trancheur incliné



IMPORTANT!

- Vérifier que le trancheur est débranché et que le plateau de réglage de l'épaisseur de la tranche est en position de lame couverte (poignée 7 en position 0 zéro). Ces conditions, qui constituent des règles fondamentales de sécurité, éviteront également que le produit à couper (notamment s'il est volumineux) ne heurte le tranchant de la lame en l'endommageant.



- Mettez en place le produit à couper en faisant attention à ne pas vous piquer avec les pointes d'immobilisation du produit, en le plaçant contre la cloison côté opérateur du plateau (4).



IMPORTANT!

- Si le produit à couper est volumineux et lourd (mortadelle ou jambon par exemple) il appuiera contre la butée (9) par l'effet de son poids (gravité), dans ce cas l'utilisation du presse-produit (2) n'est pas nécessaire et celui-ci pourra être placé en position soulevée de sécurité.
- Si les dimensions du produit sont petites et s'il est léger, par exemple saucisson, petit salé; baisser le presse-produit (2) sur le produit à couper.
- Programmer l'épaisseur de la tranche en tournant la poignée (7) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à l'obtention de l'épaisseur désirée.
- Pour travailler en mode "Manuel" démarrer la machine en enfonçant le bouton (ON).
- Saisir la poignée (3/1) fixée au bras support plateau (6) à une distance de sécurité de la lame (11) et commencer le mouvement alternatif de coupage.

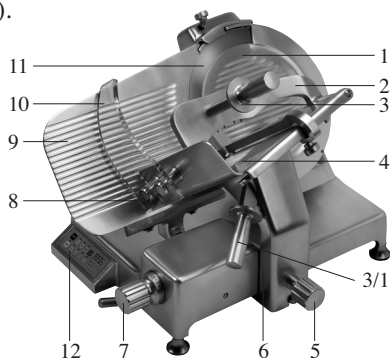
- Lorsque le poids de la marchandise à couper ou ses dimensions réduites ne sont plus tels qu'ils permettent une tranche satisfaisante, parce que l'effet de la gravité fait défaut, pour le mouvement alternatif saisir la poignée (3); cette poignée est elle-aussi montée à une distance de sécurité de la lame (11) et elle monte une garde antidérapante de protection.
- Pour travailler en mode semiautomatique, voir page 50 "Utilisation du trancheur".



- **Ne saisissez pas et ne poussez pas le produit avec vos mains sous risque de vous couper les doigts.**

DECHARGEMENT DU PRODUIT

- Après avoir achevé les opérations de coupage, éteindre la machine en enfonceant le bouton OFF sur le tableau de commande (12).
- Ramener la butée (9) en position de lame couverte, en tournant la poignée (7) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'en fin de course.
- Placer l'ensemble plateau en fin de course côté opérateur.
- Soulever le pousse talon (2) et le placer en position de sécurité pour éviter qu'il ne tombe accidentellement sur le plateau porte-produit (4).
- **Dégager le produit en ayant soin de ne pas vous piquer avec les pointes d'immobilisation.**



POUR AFFÛTER LA LAME



ATTENTION!

Avant de procéder à l'affûtage de la lame, soyez bien conscients qu'il vous faut être bien concentré sur cette opération qui comporte des RISQUES RÉSIDUELS d'affûtage si les instructions détaillées ci-dessous ne sont pas respectées.

Pour commencer cette opération, rappelez-vous donc de certaines normes de sécurité.

Ne touchez pas à la lame avec les mains ou un autre objet lorsqu'elle est en mouvement.

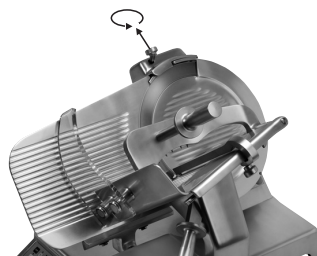
Mettez des gants de protection lorsque vous nettoyez la lame.

N'essayez jamais d'effectuer des opérations pour dégager la lame. La lame ne peut être enlevée que par du personnel de service instruit au préalable ou à l'aide de l'anneau extracteur nécessaire.

Pour affûter la lame, il faut:

- éteindre le trancheur et attendre que la lame soit complètement à l'arrêt
- dégraisser la lame en utilisant de l'alcool étilique denature

- soulever et faire tourner la capot d'affuteur
- rabaisser la capot d'affuteur en position affûtage. Démarrer la machine et affûter la lame en utilisant le bouton qui se trouve à gauche de l'opérateur. Ne pas faire durer l'opération plus de 30 à 40 secondes.
- puis appuyez sur l'autre bouton pour ébarber les bavures. Ne pas faire durer l'opération de bavure plus de 3 à 4 secondes, ceci afin d'éviter la rétorsion nuisible du tranchant de la lame
- éteindre le trancheur et attendre que la lame soit à l'arrêt
- soulever le capot d'affuteur, le faire tourner à nouveau en position de repos



IMPORTANT!

Pour éviter que des résidus d'affûtage ne contaminent le produit à couper, nettoyer le trancheur après chaque affûtage.

La lame du trancheur est à remplacer lorsqu'elle ne supporte plus d'autres affûtages ou lorsque la distance entre la lame et l'anneau de protection dépasse 6 mm.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN ORDINAIRE



ATTENTION!



- Avant d'effectuer toute opération de nettoyage ou d'entretien il faut:
 - a - Débrancher la fiche d'alimentation du secteur pour isoler complètement la machine du reste de l'équipement.
 - b - Placer sur "zero" la manette de réglage de l'épaisseur de la tranche.
 - c - Retirer le plateau porte-produit et toutes les autres parties amovibles.
- Le trancheur est conforme à la réglementation en vigueur concernant les protections électriques et mécaniques aussi bien en phase de fonctionnement qu'en phase de nettoyage et de maintenance.
Il y a toutefois des RISQUES RESIDUELS (CEE 89/352 point 1.7.2) qui ne peuvent pas être totalement éliminés, que ce manuel énonce sous les paragraphes marqués **ATTENTION!**



Ils concernent les dangers de coupage découlant d'une manipulation de la lame durant les opérations de nettoyage et de maintenance.

GENERALITES

La présente section traite aussi bien le nettoyage que l'entretien ordinaire du trancheur, ces opérations étant soumises aux mêmes mesures de sécurité à respecter durant la manipulation des pièces. Le préposé à la machine devra impérativement avoir été formé par des techniciens du produit de préférence durant l'installation du trancheur.

NETTOYAGE DU TRANCHEUR

- Le nettoyage de la machine est une opération à effectuer au moins une fois par jour ou plus fréquemment s'il ya a lieu.
- Le trancheur a été conçu et réalisé pour optimiser aussi bien les résultats du nettoyage que sa rapidité d'exécution, en combinant ainsi la qualité (hygiène maximale) et l'efficacité (réduction des coûts).
- Le nettoyage doit être minutieusement effectué sur toutes les parties de la machine qui sont directement ou indirectement en contact avec les produits à couper (aliments).
- La machine doit être lavée en position de travail. Ne pas soulever la machine, ne pas laver les parties sous la base.



NETTOYAGE DES PARTIES DEPOSEES

NETTOYAGE DE LA LAME ET DU PROTEGE-LAME

Mettre la plaque de réglage des tranches (butée) sur le niveau "0" avec le bouton réglage. Enlever le protege-lame en dévissant le tirant relatif qui se trouve sur la base du trancheur, juste derrière la lame. Nettoyer le protege-lame avec de l'eau tiède et un détergent neutre. Passer un chiffon humide sur la superficie de la lame et frotter avec soin de l'intérieur vers l'extérieur.

De la même façon, nettoyer la partie postérieure de la lame.

Juste après, prendre soin de la même façon de bien essuyer la lame.

NETTOYAGE DE L'AFFUTEUR

Frottez les meules avec une brosse toujours en position de sécurité c'est-à-dire avec les meules dirigées vers la partie opposée à la lame.

NETTOYAGE DU CORPS DE LA MACHINE

Pour nettoyer le corps de la machine, il est conseillé de passer un chiffon humide sur toutes les superficies lavables, de rincer puis d'essuyer.

Pour encore plus d'hygiène, il est conseillé d'utiliser de l'alcool éthylique dénaturé.

NETTOYAGE DU PLATEAU



Le plateau porte produit est facile à nettoyer et il peut être lavé également au jet d'eau. Faites attention à ne pas vous piquer lors du nettoyage du pousse talon (utiliser une brosse).

ENTRETIEN

Les pieds, le câble d'alimentation, la lame et les meules avec le temps et l'utilisation de la machine pourraient se détériorer; pour les remplacer, veuillez vous adresser au constructeur ou à des techniciens autorisés.

PRODUITS A UTILISER POUR LE NETTOYAGE

DETERGENTS

La machine et ses composants doivent être lavés avec des détergents mousseux normalement utilisés pour la vaisselle et contenant des anions non ioniques biodégradables, pourvu que les valeurs de température et de concentration indiquée ci-dessous soient respectées.

Température de l'eau: supérieure à 35°C

Solution d'utilisation à PH = 7 ÷ 8



ATTENTION!

Il est rigoureusement interdit d'utiliser des produits nocifs pouvant provoquer des troubles à la santé aussi bien de l'opérateur (durant les opérations de nettoyage) qu'au client s'il mange les aliments contaminés. Il est aussi interdit d'utiliser des produits risquant d'altérer la nature des surface des parties de la machine au contact des aliments.

Par exemple: eau de Javel, ammoniacque, diluant ou de toute façon n'importe quel produit qui ne serait pas consenti et écrit à l'article "détergents".

OPERATION DE MAINTENANCE

LUBRIFICATION BARRE

Il s'agit d'une opération à effectuer périodiquement mais qui se rend nécessaire seulement lorsque sur la barre coulissante s'est déposée de la poussière qui, en s'amalgamant avec le lubrifiant saponifié empêche ainsi les bagues autolubrifiantes d'effectuer leur fonction.

Pour remédier à cet inconvénient, il suffira de soulever la machine, de nettoyer la barre avec un chiffon propre, de mettre une petite quantité d'huile de vaseline sur la tige et de faire coulisser plusieurs fois le groupe en question.

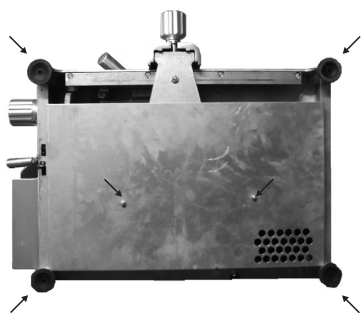


Fig. 1

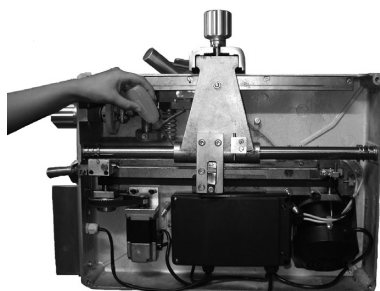


Fig. 2

DESTRUCTION DU TRANCHEUR

Pour la destruction de la trancheuse, s'adresser aux sociétés spécialisées.

Si vous voulez effectuer la destruction vous-même, veuillez séparer les matériaux par types en chargeant par la suite les sociétés spécialisées et autorisées, de leur mise au rebut.

Veuillez toujours vous conformer aux normes en vigueur dans le pays où vous agissez.

INCONVÉNIENTS	CAUSE PROBABLE	REMÈDE
En appuyant sur le bouton-poussoir vert, la machine ne démarre pas.	Manque d'alimentation. Le couvre-lame n'a pas été positionné correctement. Circuit électrique de commande défectueux.	Contrôler que la prise est branchée correctement. Vérifier. S'adresser au service d'assistance.
La machine ne démarre pas et on entend un bruit continu pareil à un ronronnement (seulement pour des machines au moteur triphasé).	Le moteur est à fonctionnement monophasé.	Appuyer immédiatement sur le bouton-poussoir rouge et faites vérifier par du personnel qualifié, le câble électrique d'alimentation et les circuits en amont.
En appuyant sur le bouton-poussoir vert, la machine se met en route mais l'indicateur lumineux de fonctionnement ne s'allume pas.	Indicateur défectueux.	Ne pas utiliser la machine, s'adresser au service d'assistance.
La machine se met en route mais elle vibre, le moteur chauffe anormalement et on sent des odeurs de brûlé.	Moteur ou transmissions défectueux.	Ne pas utiliser la machine, s'adresser au service d'assistance.
La machine sous l'effort ralentit ou s'arrête.	Transmission défectueuse.	S'adresser au service d'assistance.
Résistance excessive durant la coupe du produit.	La lame n'est pas affûtée.	Affûter la lame.

INCONVÉNIENTS	CAUSE PROBABLE	REMÈDE
Les tranches s'effilent et/ou sont de forme irrégulière.	La lame n'est pas affûtée. Lame usée à l'excès.	Affûter la lame. S'adresser au service d'assistance.
L'affûtage de la lame n'est pas satisfaisant.	Meules usées.	Remplacer la meule, s'adresser au service d'assistance.
Le plateau porte-produit ne coulisse pas.	Lubrification rails insuffisante.	Lubrifier.
En appuyant sur le bouton-poussoir d'arrêt, la machine ne s'arrête pas.	Circuit électrique de commande défectueux.	Arrêter la machine en débranchant la prise du courant et s'adresser au service d'assistance.

CODES D'ERREUR CARTE ELECTRONIQUE

RAPPORT SUR AFFICHEUR

Messages d'erreur

E01: Défaut chariot: Le chariot n'est pas correctement positionné.

E02: Défaut butée: La butée est au point zéro.

E04: Défaut fin de course: Contrôler le capteur de position zéro du chariot.

E08: Défaut moteur chariot: Contrôler le câblage et le codeur chariot.

E16: Défaut course chariot: Contrôler le capteur de mouvement chariot.

E32: Défaut moteur: Contrôler les connexions.

E64: Défaut affuteur: Capot affuteur manquant.

Si plusieurs erreurs se produisent en même temps, le numéro affiché correspond à la somme des codes d'erreur ci-dessus indiqué.

EINLEITUNG

Die Wahl unseres Produkts zeigt Ihre Liebe zur Qualität.

Wir freuen uns über Ihre Entscheidung und sind stolz darauf, auf eine lange Tradition von Qualität im Zusammenbau und in der Wahl der einzelnen Komponenten blicken zu können.

Unsere Aufschnittmaschinen bestehen aus einer Aluminiumlegierung, die durch einen Eloxierungszyklus läuft, so dass das Material oxydationsbeständig wird.

Das Messer wird durch Riemen angetrieben, der Motor wird selbsttätig ventiliert.

Zur bestmöglichen Nutzung unserer Maschine empfehlen wir Ihnen, dieses Handbuch bis zum Ende aufmerksam zu lesen, bevor sie angeschlossen und in Betrieb genommen wird. So wird Ihnen die Handhabung jedes einzelnen Teils einfacher fallen und zugleich kann von Anfang an die Ergiebigkeit der Maschine gesteigert werden.

Bestimmt haben Sie sogleich festgestellt, dass wir versuchen, Ihren Wünschen an Projektierung, Ingenieurskunst, Stil und praktischer Nutzung nachzukommen.

Wir möchten Sie bitten, dieses Handbuch aufzubewahren, damit Sie es jederzeit konsultieren können.

Sollten Sie irgendeinen Zweifel haben oder weitere Informationen wünschen, wenden Sie sich bitte vertrauensvoll an Ihren Verkäufer.

INHALTSVERZEICHNIS

AN DER MASCHINE ANGEBRACHTE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN _____	61
BESCHREIBUNG DER MASCHINE _____	61
INFORMATIONEN ÜBER SICHERHEIT _____	62
ALLGEMEINE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN _____	63
PLATZBEDARF _____	64
WICHTIGSTE BESTANDTEILE _____	64
ANLIEFERUNG UND AUSPACKEN DER MASCHINE _____	65
ANLAGE EINPHASIG _____	66
ANLAGE DREHSTROM _____	67
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN _____	68
KORREKTE BENUTZUNG DER AUFSCHNITTMASCHINE _____	68
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS _____	69
INSTALLATION _____	70
SCHLEIFEN DES MESSERS _____	71
ORDENTLICHE REINIGUNG UND WARTUNG _____	72
WARTUNGSARBEITEN _____	74
ENTSORGUNG DER AUFSCHNITTMASCHINE _____	75
FEHLERCODES REGISTERKARTE _____	76

AN DER MASCHINE ANGEBRACHTE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

MECHANISCHE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

Im Hinblick auf die Mechanik entspricht die in diesem Handbuch beschriebene Maschine der **EU-Norm 89/392**, die dann in die **EU-Normen 91/368, 93/44, 93/68** abgeändert wurde.

Die Sicherheitsvorkehrungen bestehen aus:

- Messerschutzring;
- Abdeckung;
- Warenpresser;
- Warenpresserknopf mit Nutmutter und Distanzstück;
- Handschutz an der Auflagefläche;
- abnehmbarer Wagen nur wenn die Kappe auf „0“ steht, und zwar am Anschlag auf der Seite des Bedieners;
- Boden Abdeckung des Wagen-Automatismus.

ELEKTRISCHE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

Im Hinblick auf die elektrische Sicherheit entspricht die in diesem Handbuch beschriebene Maschine den **EU-Normen 73/23, 89/336**, die dann in die **EU-Normen 91/368, 93/44, 93/68** abgeändert wurden.

Die Aufschnittmaschine ist ausgerüstet mit:

- TRANSFORMATOR für Niederspannung in der Druckknopfplatte für Laufen und Stoppen.
- RELAIS im Steuerstromkreis, der die Wiederinbetriebnahme der Maschine bei versehentlichem Stromausfall anfordert.

Obwohl die nach den EU-Normen hergestellten Aufschnittmaschinen über elektrische und mechanische Sicherheitsvorkehrungen – sowohl während des Betriebs als auch in der Reinigungs- und Wartungsphase – verfügen, bleiben jedoch immer noch **RESTRISIKEN (EU 89/392 Punkt 1.7.2)**, die nicht vollkommen auszuschalten sind; diese sind im folgenden Text mit dem Wort **VORSICHT** hervorgehoben. Sie betreffen die Gefahr von Schnittverletzungen, Prellungen und anderen Verletzungen, die durch das Messer oder andere Maschinenteile verursacht werden können.

BESCHREIBUNG DER MASCHINE

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Dank ihrer soliden und modernen Struktur, ermöglicht die Aufschnittmaschine eine einfachere und leichtere Reinigung und bietet eine noch bessere Hygiene.

Aufgrund ihrer präzisen Ausführung, ist sie ideal für den professionellen Betrieb geeignet. Die Maschinen können mit vollkommen aus Aluminium hergestellten Handgriffen ausgestattet sein, welche ihre Lebensdauer erhöhen.

TECHNISCHE BESCHREIBUNG

- Struktur aus gegossenem eloxiertem Aluminium
- Riemenantrieb
- Wasserdichte Steuerungstafel zur Verhinderung von Wassereindringung
- Regulierung der Scheibenstärke zwischen 0 und max. 25 mm
- Motorkühlung durch forcierte Ventilation
- Einfache Zerlegung und Säuberung
- Abziehvorrichtung Messer
- Stromzufuhr für Monophase 230V/50 Hz oder 230-400V/50Hz für Drehstrom

INFORMATIONEN ÜBER SICHERHEIT

- Die in diesem Handbuch beschriebenen Benutzungs- und Vorsichtsmaßnahmen sind für eine normale und der Maschine entsprechende Benutzung gedacht. Sollte die Maschine zu anderen Zwecken genutzt werden, sind die Bediener oder andere Benutzer vollständig dafür verantwortlich.
- Die meisten Unfälle geschehen durch Nichtbeachtung der Sicherheitsmaßnahmen und durch falsche Einschätzung der Gefahren während des Gebrauchs.
- Um Unfälle zu vermeiden, ist es notwendig, die Gebrauchsanleitung und Gefahrenhinweise aufmerksam zu lesen, zu verstehen und zu befolgen.
- Erklärung der im Handbuch benutzten Symbole:



VORSICHT !

Dieses Symbol erscheint überall dort, wo es einen besonderen **Hinweis auf die Sicherheit** gibt.



Dieses Symbol weist auf mögliche Gefahr von Schnittverletzungen hin (bei jedem Eingriff in die Maschine muss das Gerät vom Stromnetz genommen werden.)



Dieses Symbol weist auf mögliche Gefahren von Schnittverletzungen hin (Vor der Säuberung ist die Distanz zwischen Messer und Gestell auf 0 zu stellen).

ALLGEMEINE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

VORSICHT!



Die Aufschnittmaschinen dürfen nur von Fachpersonal benutzt werden, das genau über die Gefahren bei der Benutzung und Sicherheitsvorkehrungen informiert ist.

VORSICHT!



Wenn es notwendig ist, eine angebrachte Einweisung bei Inbetriebnahme vornehmen.



Auch wenn alle Vorsichtsmaßnahmen getroffen wurden, nicht die Hände dem Messer nähern.



Vor der Säuberung oder Wartung die Maschine vom Stromnetz nehmen.

VORSICHT!



Während der Säuberung oder Wartung der zerlegten Maschine besondere Vorsicht walten lassen.

VORSICHT!



Während dieser Arbeitsgänge muss volle Konzentration gewährleistet sein.



Periodisch den Zustand des Stromkabels prüfen.



Die Maschine darf nicht benutzt werden, wenn das Messer mehr als 10mm seines Durchmessers durchs Schleifen verloren hat.



Die Aufschnittmaschine darf nicht zum Schneiden von gefrorenen Produkten, Obst oder Gemüse und Produkten, bei denen es sich nicht um Lebensmittel handelt, benutzt werden.

VORSICHT!



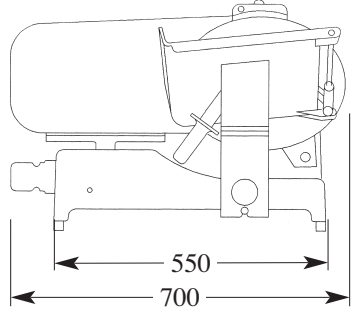
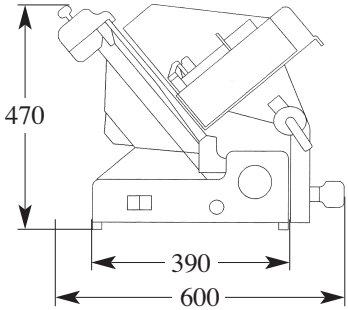
Eingriffe auf die Mechanik und elektrische Teile sind Aufgabe des Verkäufers.

VORSICHT!



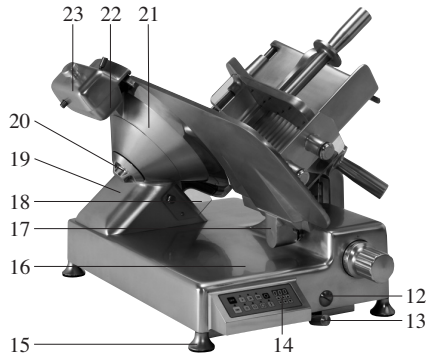
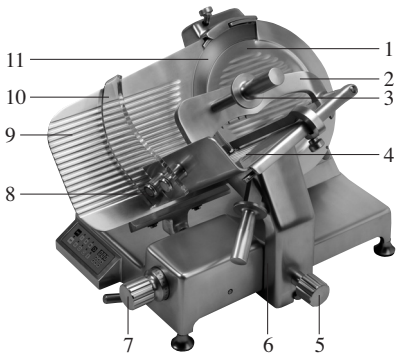
Für Eingriffe oder Änderungen, die **nicht von Fachpersonal** ausgeführt wurden, sind die Bediener der Maschine verantwortlich und **führen damit zum Verfall der Garantie und damit zum Verfall der Verantwortung seitens des Herstellers oder Verkäufers.**

PLATZBEDARF



WICHTIGSTE BESTANDTEILE

AUFSCHNITTMASCHINE GM 350 SA



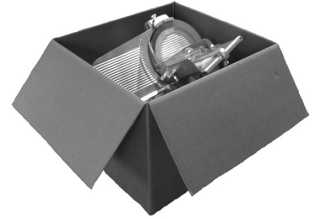
- 1 Messerabdeckung
- 2 Arm
- 3 Handgriff
- 4 Wagen
- 5 Handgriff Auflage
- 6 Halterung Auflage
- 7 Gradierter Handgriff
- 8 Distanzstück Plexiglas
- 9 Kappe
- 10 Handschutz Plexiglas
- 11 Messer
- 12 Schraube runder Stab
- 13 Kupplungshebel
- 14 Steuertafel
- 15 Fuß
- 16 Untergestell

- 17 Kappenhalter
- 18 Scheibenschutz
- 19 Kopf
- 20 Ziehknopf Messerabdeckung
- 21 Sicherheitsring
- 22 Unterverkleidung
- 23 Verkleidung Schleifstein

ANLIEFERUNG UND AUSPACKEN DER MASCHINE

Die Aufschnittmaschine verlässt sorgfältig verpackt unser Werk, die Verpackung besteht aus:

- Verpackungskarton aus fester Pappe
- Maschine
- einem Beutel
- Elemente zur Stabilisierung der Maschine beim Transport
- vorliegendem Handbuch
- Ring zum Herausziehen (Extra-Zubehör)
- Konformitätsurkunde



KONTROLLE DER VERPACKUNG BEI ANLIEFERUNG

Wenn der gelieferte Karton keine Schäden aufweist, kann er geöffnet werden und es ist zu kontrollieren, dass das gesamte oben angegebene Material vorhanden ist.

Prüfen, dass die Aufschnittmaschine keine Transportschäden aufweist. Sollte sie beschädigt oder nicht funktionstüchtig sein, wenden Sie sich bitte an den Verkäufer oder Spediteur und schreiben Sie einen präzisen Bericht über die aufgetretenen Schäden.

Der Karton darf nicht auf dem Kopf stehen !!

Es wird empfohlen, den Karton, das Verpackungsmaterial und das Handbuch aufzubewahren, im Falle dass die Maschine transportiert oder versendet werden soll. Beim Transport ist es wichtig, dass der Karton fest an allen vier Ecken festgehalten wird, wobei er parallel zum Boden zu tragen ist.

ENTSORGUNG DER VERPACKUNG

Die Verpackungsteile (Pappe, eventuell eine Palette, Plastikriemen und Urethanschaum) sind Produkte, die zum Restmüll gehören und problemlos entsorgt werden können.

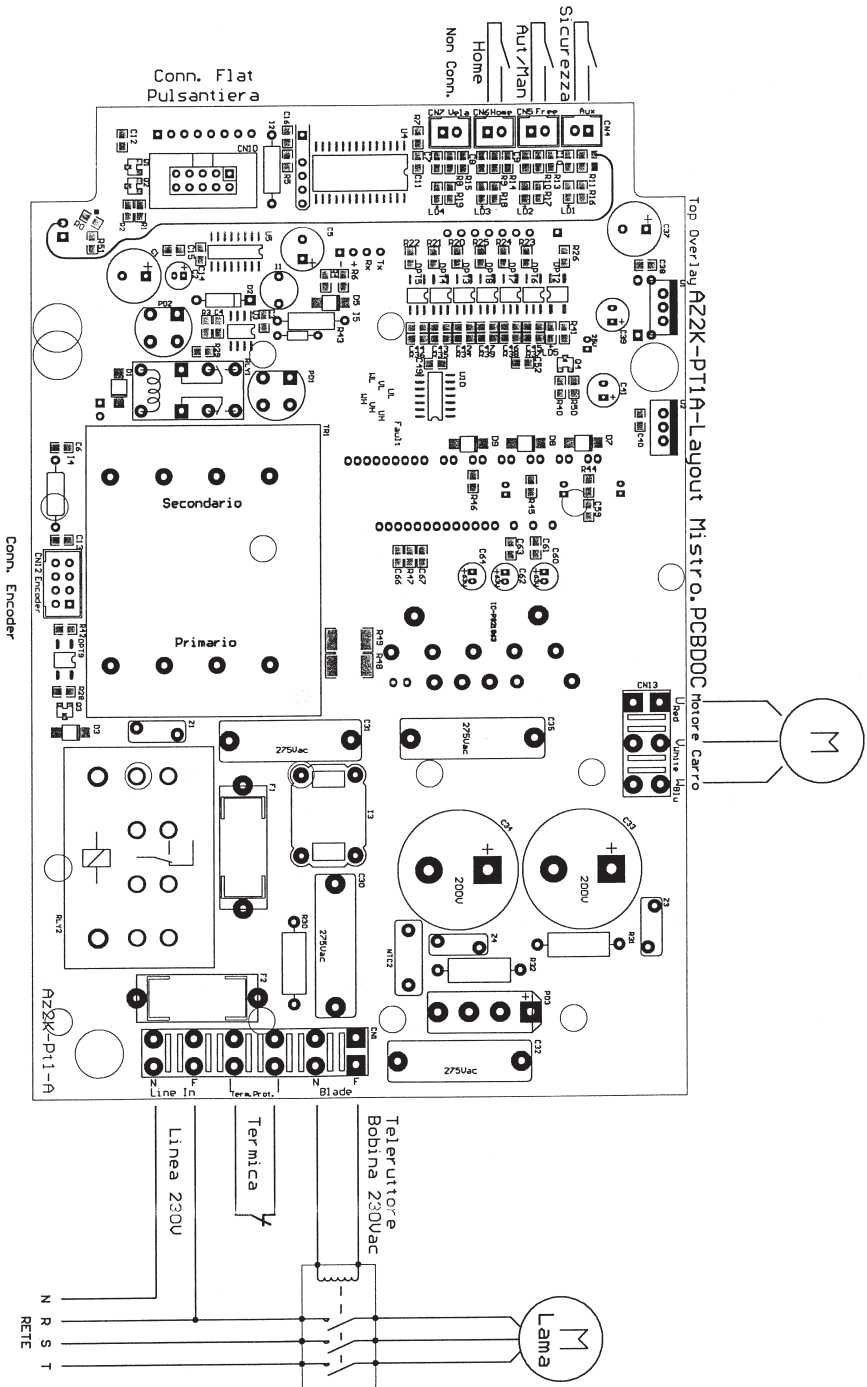
Sollte die Maschine in Ländern benutzt werden, in denen besondere Abfallentsorgungsnormen gelten, ist das Verpackungsmaterial laut den dort geltenden Vorschriften zu entsorgen.

BESCHRIFTUNG DES KARTONS

Auf dem Karton befinden sich normalerweise folgende Angaben:

- Name und Anschrift des Kunden
- Modellbezeichnung Aufschnittmaschine
- Matrikelnummer
- Spannung
- Bruttogewicht

Anlage Drehstrom



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

MODELL	GM 350 SA
MESSER	350 mm
SCHNITTSTÄRKE	20 mm
SCHNITT- KAPAZITÄT	280 x 200 Max 250
WAGENANSCHLAG	325 mm
PLATZBEDARF	700 x 600 x 470 mm
GESTELL MITTE FÜSSE	550 x 390 mm
NETTOGEWICHT	Kg. 43
ABMESSUNG VERPACKUNG	700 x 800 x 630 mm
BRUTTOGEWICHT	Kg. 48

MOTOR MESSER	MOTOR EINPHASIG	MOTOR DREHSTROM
SPANNUNG	230 V	400 V
AMPERE	1,2 A	1 A
LEISTUNG	0,264 Kw	0,380 Kw
FREQUENZ	50 Hz	50 Hz

MOTOR WAGEN	
MOTOR	OMRON
TYP	R7M-A20030-S1
AMPERE	1 A
LEISTUNG	200 W

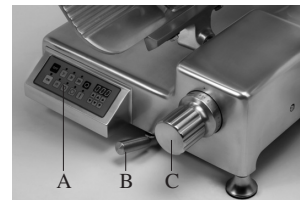
KORREKTE BENUTZUNG DER AUFSCHNITTMASCHINE

STEUERUNG

Auf den Kupplungshebel **B** drücken, um zwischen „manuell oder automatisch“ zu wählen.

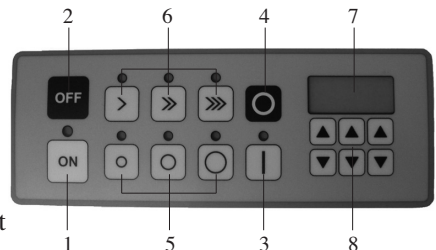
VORSICHT: Beim Arbeiten mit „halbautomatisch“ ist Folgendes zu beachten:

- 1 - Vergewissern Sie sich, dass die Maschine in Betrieb ist (1)
- 2 - Die gewünschte Schnittstärke mit dem gradierten Handgriff **C** einstellen
- 3 - Vergewissern Sie sich, dass der Kupplungshebel **B** auf „Automatisch“ steht
- 4 - Den Wagen durch das Drücken der Taste **3** in Bewegung setzen



Alle Aufschnittmaschinen vom Typ GM 350 SA sind mit einer Steuertafel ausgestattet, die durch Niederspannung von 24 V (A) gespeist wird.

- 1 Taste für Messerantrieb
- 2 Taste zum Stoppen des Messers
- 3 Taste für Wagenbetrieb
- 4 Taste zum Stoppen des Wagens
- 5 Taste zur Regulierung der Schnittlänge
- 6 Taste zur Regulierung der Wagensgeschwindigkeit
- 7 Display
- 8 Tasten zur Vorwahl der gewünschten Scheiben



ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



VORSICHT!

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Die Maschine muss laut den geltenden Vorschriften des eigenen Landes erfolgen.
Die Betriebsspannung ist auf dem Identifikationsetikett angegeben.

		Mistro & C. s.n.c. Costruzione Affettatrici Via Assisi, 30 - GALLARATE (VA) ITALY Tel. 0331.776148 - Fax 0331.774668	
		Modell — TYPE _____ A _____ Ampère Seriennummer — CE — MATR. N. _____ HP _____ Leistung ANNO _____ V. _____ KW _____ Leistung Baujahr — 200 _____ Hz _____ Frequenz Spannung	Spannung
Identifikationsetikett			



VORSICHT!

DIE DREHRICHTUNG KONTROLLIEREN

- Bei den Aufschnittmaschinen mit Drehstrom wird die Drehrichtung des Messers durch ein kurzes Drücken auf die ON-Taste und durch das sofortige Drücken der OFF-Taste geprüft.

Vom Wagen aus gesehen muss das Messer gegen den Uhrzeigersinn laufen.

Sollte es nicht so sein, 2 der 3 Phasenkabel in der Steckdose umstecken.

VORSICHT: Das blaue „neutrale“ Kabel bleibt, wo es ist.

- Auf Anfrage können die Aufschnittmaschinen auch mit 380 V bzw. 220 V-Drehstrom geliefert werden.

Wenn nicht anders gewünscht, werden die Drehstrom-Aufschnittmaschinen mit 380 V geliefert.



WICHTIG!

Die eingebauten Motoren entsprechen der Spannungsspanne EU 8-6:

EINPHASIG 230 V +6% -10%

DREHSTROM 400 V +6% -10%

INSTALLATION



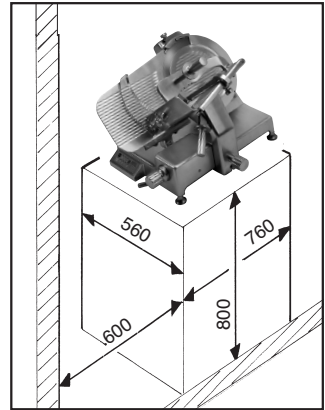
WICHTIG!

Nur dazu ausgebildetes Fachpersonal darf die Installation, Aufstellung der Maschine am Arbeitsplatz, den Anschluss ans Stromnetz und die Kontrolle des Funktionierens ausführen.

ARBEITSSTANDORT

Der Standort, auf dem die Aufschnittmaschine aufgestellt wird, muss den hier angegebenen Mindestmaßen entsprechen; die Standfläche muss geräumig, solide, eben und sauber sein, die Höhe sollte zwischen 700 und 800mm betragen.

Die Standfläche muss leicht zu säubern sein. Während der Inbetriebnahme ist darauf zu achten, dass genügend Raum vorhanden ist, um das Produkt zu wechseln bzw. herunter zu nehmen.



Gravitätsschneidemaschine



WICHTIG!

- Kontrollieren, dass die Aufschnittmaschine nicht unter Strom steht und dass die Kappe und Messerabdeckung bündig sind (gradierter Griff 6 steht auf 0 Null).

Diese Voraussetzungen, die die fundamentalen Sicherheitsnormen bilden, vermeiden, dass das zu schneidende Produkt (vor allem, wenn es sehr groß ist) gegen das Messer stößt und es dabei beschädigen könnte.



- Das zu schneidende Produkt so positionieren, dass man sich nicht an den Feststellknöpfen sticht, wenn das Produkt an die Seite des Bedieners auf den beweglichen Wagen (4) gelegt wird.



WICHTIG!

- Wenn das zu schneidende Produkt groß und schwer ist, lehnt es wegen seines Gewichts an der Kappe (9); in diesem Fall den Produktpresser (2) verwenden, der in einer etwas angehobenen Sicherheitsposition angebracht ist.
- Wenn das Produkt klein und leicht ist, den Produktpresser (2) auf das zu schneidende Produkt legen.
- Die Stärke der Scheibe einstellen, indem der gradierte Handgriff (7) gegen den Uhrzeigersinn bis zur gewünschten Stärke gedreht wird.
- Die Aufschnittmaschine durch das Drücken der ON-Taste in Gang setzen, wenn

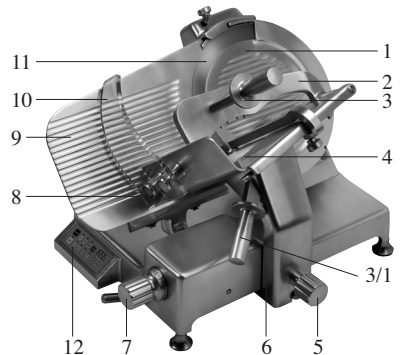
die Maschine im „automatischen“ Betrieb arbeiten soll.

- Den an der Auflage (6) angebrachten Handgriff (3/1) in sicherer Entfernung vom Messer (11) greifen und den Schneidevorgang beginnen.
- Wenn das Gewicht oder die Größe der zu schneidenden Ware nicht ausreichen, um einen zufrieden stellenden Schnitt zu erlauben, da es an Gewicht oder Menge mangelt, gibt es eine alternative Schnittmöglichkeit, indem der Handgriff (3) benutzt wird: Dieser Handgriff wird in sicherer Entfernung vom Messer (11) montiert und ist mit einer Sicherheitsnutmutter ausgerüstet.
- Wenn im halbautomatischen Betrieb gearbeitet werden soll, siehe Anleitungen auf Seite 68 „Korrekte Benutzung der Aufschnittmaschine“
- **Das Produkt darf nicht mit den Händen angefasst und geschoben werden.**



ABNAHME DES PRODUKTS

- Nach Beendigung des Schnitts wird die Maschine durch das Drücken des OFF-Schalters an der Tastatur (12) ausgestellt.
- Die Kappe (9) wieder in Position der Messerabdeckung stellen, indem der gradiierte Handgriff (7) im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag gedreht wird.
- Den Wagen bis zum Anschlag auf Seite des Bediener schieben.
- Den Warenpresser (2) anheben und ihn in Sicherheitsstellung bringen, um zu vermeiden, dass die Ware versehentlich auf die Auflage (4) fällt.
- **Das Produkt wieder freimachen und dabei darauf achten, dass man sich nicht an den Feststellnopen sticht.**



SCHLEIFEN DES MESSERS



VORSICHT!

Bevor das Messer geschliffen wird, ist zu beachten, dass die volle Konzentration auf diesen Arbeitsvorgang gerichtet wird und dass die noch VORHANDENEN RISIKEN einer Schnittverletzung durch die Nichtbeachtung der unten aufgeführten Anleitungen steigen. Bevor dieser Arbeitsvorgang beginnt, ist es notwendig, sich die Sicherheitsnormen ins Gedächtnis zu rufen.

Das Messer nicht mit den Händen oder ungeeigneten Objekten anfassen, wenn es in Bewegung ist.

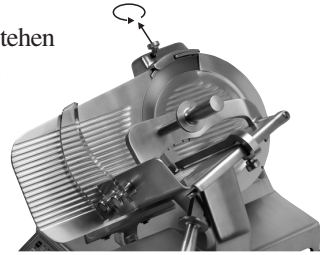
Schutzhandschuhe beim Säubern des Messers tragen.

Nicht versuchen, das Messer selbst abzunehmen. Das Messer darf nur mit Hilfe des dafür geeigneten Ausziehriings oder von Personal entfernt werden, das vorher dazu ausgebildet wurde.

Zum Schleifen des Messers muss:

- die Aufschnittmaschine ausgestellt werden und das Messer stillstehen
- das Messer mit denaturiertem Äthylalkohol entfettet werden
- die Verkleidung hochgehoben und gedreht werden
- die Verkleidung in Schnittposition herunterdrücken.

Die Maschine anstellen und das Messer schleifen, indem der sich links neben dem Bediener befindliche Schalter gedrückt wird. Dieser Arbeitsgang darf nicht mehr als 30/40 Sekunden in Anspruch nehmen



- Dann den anderen Schalter drücken, um die Grate zu entfernen; dieser Vorgang darf nicht länger als 3/4 Sekunden dauern, um eine Beschädigung des Messers zu vermeiden
- die Aufschnittmaschine ausstellen und warten, bis das Messer stillsteht
- die Verkleidung hochheben und so drehen, dass sie wieder in Ruheposition steht



WICHTIG!

Um zu vermeiden, dass Reste nach dem Schärfe die aufzuschneidenden Produkte kontaminieren, muss die Aufschnittmaschine nach jedem Schleifen gesäubert werden.

Das Messer der Aufschnittmaschine muss ersetzt werden, wenn weiteres Schleifen unmöglich wird oder wenn die Distanz zwischen Messer und Schutzring 6mm überschreitet.

ORDENTLICHE REINIGUNG UND WARTUNG



VORSICHT!

- Vor jeder Reinigung oder jeder Wartung ist es notwendig:
 - a - Den Stecker aus der Steckdose zu ziehen, damit die Maschine vollkommen vom Rest der Anlage abgekoppelt ist.
 - b - Den gradierten Handgriff auf „Null“ zu stellen.
 - c - Die Auflage und alle beweglichen Teile abzunehmen.
- Die Aufschnittmaschine entspricht den geltenden Vorschriften in Bezug auf die mechanischen und elektrischen Schutzvorrichtungen, und zwar sowohl während der Reinigung als auch während der Wartung. Trotzdem gibt es noch **RESTRISIKEN** (EU 89/352 Punkt 1.7.2), die nicht Vollständig beseitigt werden können und die im vorliegenden Handbuch unter dem Kapitel **VORSICHT!** angegeben sind.



Sie beziehen sich auf die Gefahr von Schnittverletzungen, die durch das Handhaben des Messers während der Säuberung und Wartung entstehen.

ALLGEMEINES

Der folgende Abschnitt handelt sowohl von der ordentlichen Reinigung als auch Wartung der Aufschnittmaschine; die Arbeitsgänge unterliegen den gleichen Sicherheitsnormen und müssen während des Handhabens der einzelnen Teile strengstens beachtet werden.

Ausnahmslos Techniker, die sich mit den besten Produkten auskennen, dürfen sich mit der Aufstellung der Aufschnittmaschine befassen.

REINIGUNG DER AUFSCHNITTMASCHINE

- Die Reinigung der Maschine sollte wenigstens einmal pro Tag oder, je nach Bedarf, auch öfter vorgenommen werden.
- Die Aufschnittmaschine wurde so geplant und ausgeführt, dass sie die besten Ergebnisse sowohl bei der Reinigung als auch durch kurzen Zeitaufwand erzielt, wobei Qualität (höchste Hygieneansprüche) und Effizienz (Kostenminderung) zusammenfallen.
- Die Reinigung muss gründlich bei allen Teilen der Maschine ausgeführt werden, die direkt oder indirekt mit den zu schneidenden Produkten (Lebensmittel) in Berührung kommen.
- Die Maschine muss an ihrem Standort gereinigt werden. Sie darf nicht hochgehoben werden, die Teile unter dem Untergestell sind nicht abzuwaschen.



REINIGUNG DER BEWEGLICHEN TEILE

REINIGUNG DES MESSERS UND DER MESSERABDECKUNG

Mit dem gradierten Handgriff die Kappe auf „0“ stellen.

Die Messerabdeckung entfernen, indem die Zugstange, die sich auf dem Untergestell der Aufschnittmaschine hinter dem Messer befindet, abgeschraubt wird.

Die Messerabdeckung mit lauwarmem Wasser und einem neutralen Spülmittel säubern.

Die Messeroberfläche mit einem feuchten Tuch abwischen und sorgfältig von innen nach außen säubern.

Auf die gleiche Weise die hintere Seite des Messers säubern.

Sofort danach ist das Messer mit der gleichen Sorgfalt zu trocknen.

REINIGUNG DES SCHLEIFSTEINS

Die Schleifscheiben mit einer Bürste immer mit größter Vorsicht abreiben und zwar so, dass die Schleifscheiben auf die gegenüberliegende Seite des Messers gerichtet sind.

REINIGUNG DES MASCHINENKÖRPERS

Zur Reinigung des Maschinenkörpers wird geraten, alle abwaschbaren Oberflächen mit einem feuchten Tuch zu reinigen, dann abzuspülen und anschließend zu trocknen.

Für eine bessere Hygiene wird zur Benutzung von denaturiertem Äthylalkohol geraten.

REINIGUNG DER AUFLAGEFLÄCHE



Die Auflagefläche ist einfach zu reinigen und kann mit einem Wasserstrahl gereinigt werden. Passen Sie auf, dass Sie sich nicht an den Feststellknöpfen stechen (benutzen Sie eine Bürste).

WARTUNG

Mit der Zeit und durch den Gebrauch können sich die Füße, das Stromkabel, das Messer und die Schleifscheiben abnutzen; sollten sie ausgetauscht werden müssen, wenden Sie sich bitte an den Hersteller oder an bevollmächtigte Techniker.

PRODUKTE FÜR DIE REINIGUNG

PUTZMITTEL

Die Maschine und ihre Bestandteile müssen mit Schaum bildenden Putzmitteln gereinigt werden, die normalerweise benutzt werden, um Geschirr zu spülen und die keine biologisch abbaubaren Ionen enthalten; folgen Sie den unten angegebenen Empfehlungen für Temperatur und Lösungskonzentration:

Wassertemperatur: über 35° C

Ph-Wert = 7 : 8



VORSICHT!

Es ist absolut verboten, Produkte zu benutzen, die Gesundheitsschäden sowohl für den Bediener (während der Reinigung) als auch für den Kunden, der die Lebensmittel verspeist, verursachen können. Außerdem ist die Benutzung von Produkten nicht erlaubt, die die Oberflächen der Maschinenteile verändern können, die mit Lebensmitteln in Kontakt treten.

Dazu gehören z.B.: Bleichmittel, Ammoniak, Verdünnungsmittel oder auch jede andere Art von Produkten, die nicht unter dem Absatz „Putzmittel“ verzeichnet sind.

WARTUNGSARBEITEN

SCHMIEREN DER SCHIENEN

Es handelt sich um einen Arbeitsvorgang, der periodisch auszuführen ist, aber der auch notwendig werden kann, wenn sich auf den Gleitschienen Staub abgesetzt hat, der sich mit dem seifenartigen Schmiermittel vermischt und damit den selbst schmierenden Lagern verhindert, ihre Funktion zu erfüllen.

Um diesen Umstand zu vermeiden, reicht es, die Maschine anzuheben, die Füße und die Feststellmuttern der Abdeckung abzuschrauben, siehe Abb. 1. Nach Entfernung der Abdeckung die Gleitschiene des Wagens mit einer kleinen Menge an Vaselineöl säubern und ölen, siehe Abb. 2.



Abb. 1

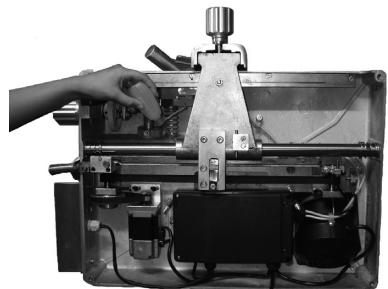


Abb. 2

ENTSORGUNG DER AUFSCHNITTMASCHINE

Zur Entsorgung der Aufschnittmaschine wenden Sie sich bitte an darauf spezialisierte Firmen.

Sollte die Maschine in Eigenregie entsorgt werden, ist es notwendig, die verschiedenen Materialien je nach ihrer Typologie zu trennen und dann durch spezialisierte und bevollmächtigte Firmen entsorgen zu lassen.

Es ist trotzdem immer nötig, den im jeweiligen Land geltenden Vorschriften zu folgen.

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE
Nach dem Drücken der Taste ON geht die Maschine nicht an.	Kein Strom. Die Messerabdeckung ist falsch angebracht. Der Stromkreis der Steuerung ist defekt.	Kontrollieren, dass der Stecker in der Steckdose steckt. Kontrollieren. Den Kundendienst rufen.
Die Maschine springt nicht an und man hört einen andauernden Summton (nur bei Maschinen mit Drehstrom).	Der Motor funktioniert in Monophase.	Sofort den roten Knopf drücken und vom Fachpersonal das Elektrokabel für die Stromzufuhr und die Stromkreise stromaufwärts kontrollieren lassen.
Nach dem Drücken der Taste ON springt die Maschine an, aber die Kontrolllampe leuchtet nicht auf.	Anzeiger ist defekt	Wenn die Kontrolllampe nicht aufleuchtet, darf die Maschine nicht benutzt werde; den Kundendienst rufen.
Die Maschine springt an, der Motor ist spürbar überhitzt und es riecht schlecht.	Motor und Getriebe sind defekt.	Nicht die Maschine benutzen, den Kundendienst rufen.
Bei zu großer Beanspruchung wird die Maschine langsam oder bleibt stehen.	Getriebe ist defekt	Den Kundendienst rufen.
Übermäßiger Widerstand beim Schneiden des Produkts.	Das Messer ist nicht scharf.	Das Messer schleifen.

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE
Die geschnittenen Scheiben sind ausgefranst und/oder haben eine unregelmäßige Form.	Das Messer ist nicht scharf. Das Messer ist übermäßig abgenutzt.	Das Messer schleifen. Den Kundendienst rufen.
Das Messer ist nicht ausreichend geschliffen.	Schleifscheiben sind abgenutzt.	Schleifscheiben austauschen; den Kundendienst rufen.
Die Auflagefläche hakt beim Schieben.	Ungenügende Schmierung der Führungsschienen.	Schmieren.
Trotz Drücken des roten Knopfes bleibt die Maschine nicht stehen.	Stromkreis der Steuerung ist defekt.	Den Stecker aus der Steckdose ziehen und den Kundendienst rufen.

FEHLERCODES REGISTERKARTE

MELDUNG AUF SCHEIBENZÄHLER-DISPLAY

Fehlermeldungen

E01: Fehler Wagen nicht gekoppelt

E02: Fehler Kappe geschlossen

E04: Fehler Home-Grenzeingang nicht gefunden

E08: Fault Wagenmotor-Drive (Motor blockiert oder Driver defekt)

E16: Fehler Zusatzbahn

E32: Fehler Motor blockiert oder nicht richtig verbunden/verdrahtet (Motorkabel und Encoder kontrollieren)

E64: Fehler Schleifstein-Verkleidung geöffnet (nicht aktiv)

Wenn mehrere Fehler gleichzeitig auftreten, entspricht die angezeigte Ziffer der Summe der oben angegebenen Fehlercodes.

INTRODUCCIÓN

Haber elegido este producto manifiesta su pasión por la calidad.

Estamos agradecidos por su elección y orgullosos de contar con una larga tradición de calidad en el ensamblaje y la elección de los componentes.

Nuestras cortadoras de fiambre están construidas en aleación de aluminio tratadas con un ciclo de anodización que las vuelve resistentes a la oxidación.

La rotación de la cuchilla ocurre mediante transmisión de correa y el motor está dotado de ventilación automática.

Para obtener el mejor rendimiento de nuestra máquina, aconsejamos la lectura completa de este manual antes de conectarla y utilizarla. De este modo, se adquiere familiaridad con cada una de sus partes, optimizando desde un principio sus prestaciones.

Seguramente notará que hemos intentado anticiparnos a cada una de sus exigencias y deseos en todos los aspectos de proyección, ingeniería, estilo y practicidad.

Aconsejamos conservar este manual para poderlo consultar en el futuro.

Por dudas o más información, contáctese con su revendedor.

ÍNDICE

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD INSTALADOS EN LA MÁQUINA	79
DESCRIPCIÓN DE LAS MÁQUINAS	79
INFORMACIONES ACERCA DE LA SEGURIDAD	80
PRECAUCIONES GENERALES PARA LA SEGURIDAD	81
PLANOS DE DIMENSIONES	82
COMPONENTES PRINCIPALES	82
RECEPCIÓN DE LA MÁQUINA Y DESEMBALAJE	83
INSTALACIÓN MONOFÁSICA	84
INSTALACIÓN TRIFÁSICA	85
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	86
UTILIZACIÓN CORRECTO DE LA CORTADORA DE FIAMBRE	86
CONEXIÓN ELÉCTRICA	87
INSTALACIÓN	88
AFILADO DE LA CUCHILLA	89
LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO ORDINARIO	90
OPERACIONES DE MANTENIMIENTO	92
ELIMINACIÓN DE LA CORTADORA DE FIAMBRE	93
CÓDIGOS DE ERRORES FICHA	94

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD INSTALADOS EN LA MÁQUINA

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD MECÁNICOS

En lo que respecta a los dispositivos de seguridad de naturaleza mecánica, la cortadora de fiambre descrita en este manual responde a la directiva **CEE 89/392**, modificada por las directivas **CEE 91/368, 93/44, 93/68**.

Los dispositivos de seguridad son:

- el anillo de protección de la hoja;
- la protección;
- la prensafiambre;
- la manivela de la prensafiambre con zuncho y distanciador;
- el paramento sobre el plato;
- el carro, amovible sólo con la vela en posición "0" y al final de la carrera hacia el lado del operador;
- el fondo protección del automatismo

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD ELÉCTRICOS

En lo que respecta a los dispositivos de seguridad de naturaleza eléctrica, la cortadora de fiambre descrita en este manual, responde a las directivas **CEE 73/23, 89/336**, modificadas por las directivas **CEE 91/368, 93/44, 93/68**.

La cortadora de fiambre está dotada de:

- **TRANSFORMADOR:** para obtener baja tensión en el tablero de mandos de marcha y detención.
- **RELÉ:** en el circuito de mando, que requiere la operación de reinicio de la máquina en caso de accidental ausencia de corriente.

A pesar de que las cortadoras de fiambre CE están dotadas con las medidas indicadas en las normativas de protección eléctrica y mecánica – tanto en fase de funcionamiento como en fase de limpieza y mantenimiento – existen algunos **RIESGOS RESIDUALES (CEE 89/392 punto 1.7.2) que no se pueden eliminar totalmente**, indicados en este manual con la leyenda **ATENCIÓN**. Se refieren al peligro de corte, contusión, etc. provocados por la cuchilla u otros componentes de la máquina.

DESCRIPCIÓN DE LAS MÁQUINAS

DESCRIPCIÓN GENERAL

Sólida estructuralmente, gracias a la nueva línea moderna, permite mayor facilidad de limpieza garantizando más higiene.

Elaborada con la máxima precisión, es ideal para el empleo profesional. Las manivelas pueden ser completamente de aluminio, para mejorar su duración.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

- Estructura de aluminio fundido anodizado.
- Transmisión de correa.
- Instalación impermeable de los mandos contra la entrada de agua.
- Regulación del espesor de las lonjas de 0 mm a 25 mm máximo.
- Enfriamiento del motor mediante ventilación forzada.
- Fáciles de desmontar y limpiar.
- Extractor de cuchilla.
- Alimentación eléctrica 230V/50Hz monofásica o 230-400V/50Hz trifásica.

INFORMACIONES ACERCA DE LA SEGURIDAD

- Los consejos de uso y precaución contenidos en este manual son proporcionados para una utilización normal y apropiada de la máquina.
Si la máquina se utiliza para otros fines, el operador o las otras personas implicadas serán totalmente responsables.
- La mayor parte de los accidentes se deben al desconocimiento del uso de la máquina y los procedimientos de seguridad.
- Para evitar incidentes, es necesario leer, comprender y seguir las instrucciones y advertencias indicadas.
- A título de identificación, se utilizan los siguientes símbolos:



¡ATENCIÓN!

Este símbolo se encuentra cada vez que se **debe prestar particular atención a la seguridad**.



Este símbolo indica un riesgo eléctrico (antes de cualquier intervención sobre la máquina, es necesario desconectarla de la red eléctrica).



Este símbolo indica peligro de corte (antes de la limpieza, regule el espesor en posición 0).

PRECAUCIONES GENERALES PARA LA SEGURIDAD

¡ATENCIÓN!



Las cortadoras de fiambre deben ser utilizadas por personal instruido, que conozca perfectamente los riesgos de uso y seguridad.

¡ATENCIÓN!



Si es necesario, proceda a un adiestramiento oportuno durante la puesta en marcha.



Aún cuando se han tomado todas las precauciones, evite acercar las manos a la cuchilla.



Antes de la limpieza o el mantenimiento, desconecte la máquina.

¡ATENCIÓN!



Durante la limpieza o el mantenimiento de la máquina desmontada, preste doble atención.

¡ATENCIÓN!



Durante estas operaciones, permanezca concentrado en el trabajo.



Controle periódicamente el estado del cable de alimentación eléctrica.



No utilice la máquina cuando la cuchilla ha perdido 10 mm de diámetro debido a múltiples afilados.



No utilice la cortadora de fiambre con productos congelados, verduras o fruta, y sobre todo con productos no alimenticios.

¡ATENCIÓN!

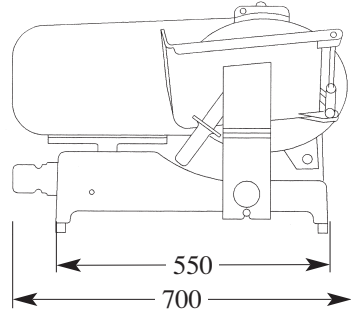
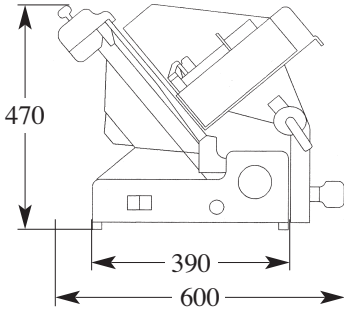


Las intervenciones mecánicas o eléctricas son de competencia del distribuidor.

¡ATENCIÓN!

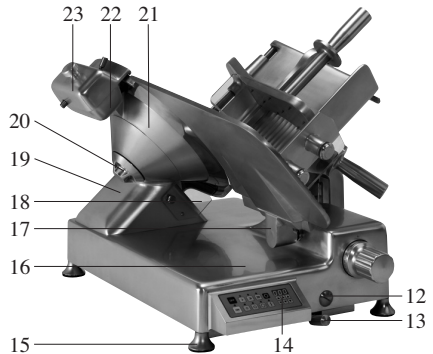
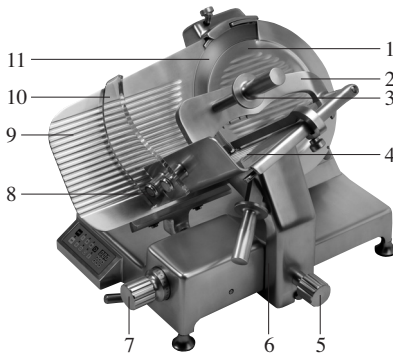
Las intervenciones realizadas por **personal no cualificado** o las **modificaciones** aportadas son responsabilidad del operador y **comportan la extinción de la garantía y de toda responsabilidad por parte del productor y el distribuidor.**

PLANOS DE DIMENSIONES



COMPONENTES PRINCIPALES

CORTADORA DE FIAMBRE GM 350 SA



- | | | |
|----------------------------------|---------------------------|--------------------------------------|
| 1 Cubrecuchilla | 9 Vela | 17 Soporte vela |
| 2 Brazo | 10 Paramento plexiglás | 18 Recogedor lonjas |
| 3 Manivela | 11 Cuchilla | 19 Cabeza |
| 4 Plato para fiambre deslizante | 12 Tornillo barra redonda | 20 Pomo tirador cubrecuchilla |
| 5 Manivela plato | 13 Llave de conexión | 21 Anillo de seguridad |
| 6 Soporte plato | 14 Tablero de mandos | 22 Seguro protección |
| 7 Manivela de regulación espesor | 15 Pie | 23 Protección dispositivo de afilado |
| 8 Distanciadores plexiglás | 16 Basamento | |

RECEPCIÓN DE LA MÁQUINA Y DESEMBALAJE

La cortadora de fiambre parte de nuestra fábrica meticulosamente empaquetada, el embalaje está compuesto por:

- caja externa de cartón robusto
- máquina
- bolsa
- elementos para mantener bien estable la máquina
- el presente manual
- anillo extractor (opcionales)
- certificado de conformidad



CONTROL DEL EMBALAJE AL RECIBIRLO

Al recibir la caja, si la misma no presenta daños, proceda a su apertura controlando que en su interior se encuentre todo el material.

Controle que la cortadora de fiambre no haya sufrido ningún daño durante el transporte. Si resulta dañada o no funciona, diríjase a su revendedor o transportista, redactando un informe preciso de los daños sufridos por la máquina.

¡No rote el embalaje!

Aconsejamos conservar la caja, el material de embalaje y el manual originales en caso de que sea necesario transportar o enviar de nuevo la cortadora de fiambre. En el momento de transportarla verifique que el embalaje sea amarrado sólidamente por los cuatro ángulos, manteniéndolo paralelo al pavimento.

ELIMINACIÓN DEL EMBALAJE

Los componentes del embalaje (cartón, eventual pallet, flejes de plástico y espuma de poliuretano) son productos asimilables a los residuos sólidos urbanos; por lo que se pueden eliminar sin dificultad.

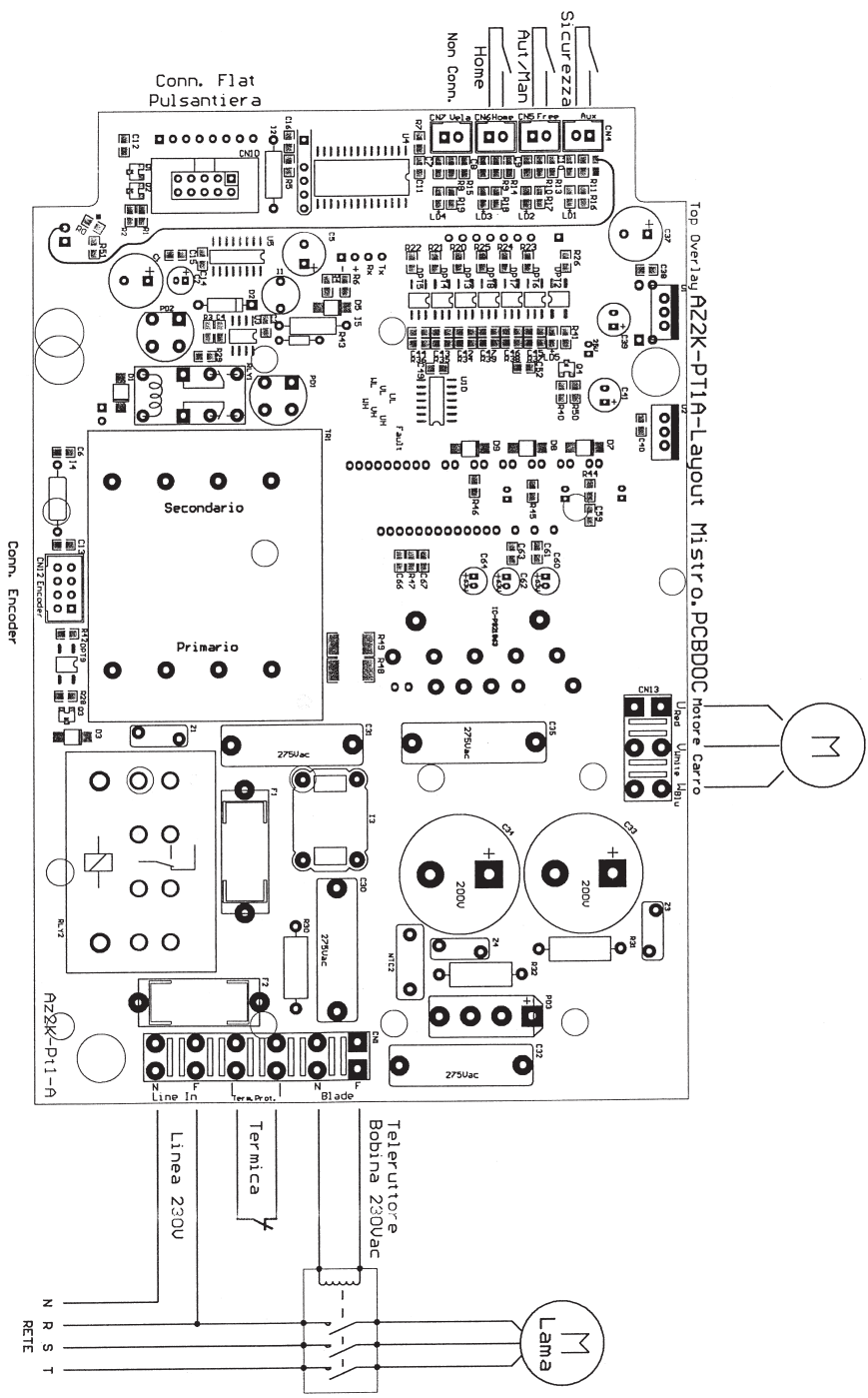
En caso de que la máquina se instale en países donde existen normas particulares, elimine los embalajes según las normas vigentes.

INDICACIONES REFERIDAS EN EL PAQUETE

En el paquete se indican generalmente:

- Nombre y dirección del cliente
- Modelo de la cortadora de fiambre
- Número de matrícula
- Voltaje
- Peso bruto

Instalación trifásica



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MODELO	GM 350 SA
CUCHILLA	350 mm
ESPESOR DE CORTE	20 mm
CAPACIDAD DE CORTE	280 x 200 Max 250
RECORRIDO CARRO	325 mm
DIMENSIONES	700 x 600 x 470 mm
BASE CENTRO PIES	550 x 390 mm
PESO NETO	Kg. 43
MEDIDAS EMBALAJE	700 x 800 x 630 mm
PESO BRUTO	Kg. 48

MOTOR CUCHILLA	MOTOR MONOFÁSICO	MOTOR TRIFÁSICO
VOLTAJE	230 V	400 V
AMPERIOS	1,2 A	1 A
POTENCIA	0,264 Kw	0,380 Kw
FRECUENCIA	50 Hz	50 Hz

MOTOR CARRO	
MOTOR	OMRON
TIPO	R7M-A20030-S1
AMPERIOS	1 A
POTENCIA	200 W

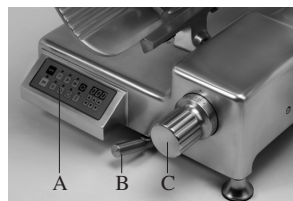
UTILIZACIÓN CORRECTO DE LA CORTADORA DE FIAMBRE

MANDOS

Actúe sobre la leva de conexión **B** para elegir el modo de utilización “Manual o Automático”.

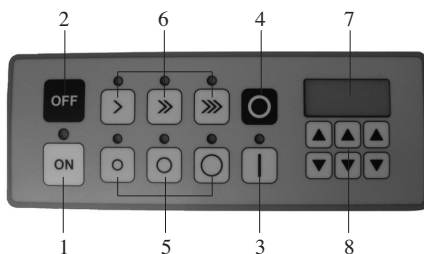
ATENCIÓN: Para trabajar de modo “Semiautomático”

- 1 – Verifique que la máquina esté funcionando (1)
- 2 – Configure el espesor deseado actuando sobre la manivela de regulación **C**
- 3 – Verifique que el interruptor de conexión **B** esté en posición “Automática”
- 4 - Accione el movimiento del carro mediante la tecla **3**



Todas las cortadoras de fiambre GM 350 SA están dotadas de un tablero de mandos alimentado con baja tensión 24 V (A).

- 1 Tecla de accionamiento de la cuchilla
- 2 Tecla de parada de la cuchilla
- 3 Tecla de accionamiento del carro
- 4 Tecla de parada del carro
- 5 Tecla de regulación de la longitud de corte
- 6 Teclas de regulación de la velocidad del carro
- 7 Visualizador
- 8 Teclas de preselección de lonjas deseadas



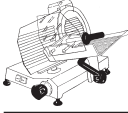
CONEXIÓN ELÉCTRICA



¡ATENCIÓN!

CONEXIÓN ELÉCTRICA

La conexión debe realizarse en base a las normas del país en que se usa.
El voltaje de funcionamiento está indicado en la etiqueta de identificación.

			Mistro & C. s.n.c. Costruzione Affettatrici Via Assisi, 30 - GALLARATE (VA) ITALY Tel. 0331.776148 - Fax 0331.774668	
Modelo	TYPE	A	Ampere	
Nº serie	MATR. N.	HP	Potencia	
	ANNO	KW	Potencia	
	200	V.	Frecuencia	
Año de construcción		Hz	Voltaje	

Etiqueta de identificación



¡ATENCIÓN!

CONTROLE EL SENTIDO DE ROTACIÓN

- En las cortadoras de fiambre trifásicas, controle el sentido de rotación de la cuchilla con un breve encendido del botón ON, sucesivamente bloqueado con el botón OFF. Mirando desde el lado del carro, la cuchilla debe girar en sentido antihorario. Si no es así, invierta 2 de los 3 cables de fase en la toma.
ATENCIÓN: NO el cable azul “neutro”.
- A pedido del cliente, las cortadoras de fiambre pueden ser preparadas para funcionar con 380 o 220 V trifásicas.
Sin instrucciones específicas, las cortadoras de fiambre trifásicas se entregan con 380 V.



¡IMPORTANTE!

Los motores utilizados están contruidos según los márgenes de tensión CEI 8-6:

MONOFÁSICO 230 V +6% -10%

TRIFÁSICO 400 V +6% -10%

INSTALACIÓN



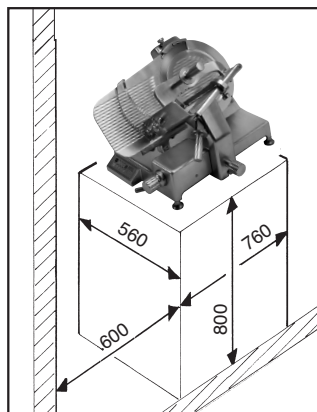
¡IMPORTANTE!

Todas las operaciones de instalación, ubicación en el lugar de trabajo, conexión eléctrica y control de funcionamiento deben ser realizadas por personal habilitado.

SUPERFICIE DE TRABAJO

La superficie de trabajo sobre la que se apoya la cortadora de fiambre debe corresponder al mínimo de las dimensiones indicadas aquí abajo, con suficiente espacio sólido, horizontal y limpio y una altura de 700 a 800 mm.

La superficie de trabajo debe ser fácil de limpiar. Durante la puesta en marcha, tome en cuenta el espacio necesario para manipular y sustituir los productos.



Cortadora de fiambre por gravedad



¡IMPORTANTE!

- Verifique que la cortadora de fiambre esté desconectada y que la vela esté en línea con el cubrecuchilla (manivela de regulación 6 en posición 0 cero).

Estas condiciones, que constituyen las normas fundamentales de seguridad, evitan que el producto a cortar (en particular si es voluminoso) no choque con la cuchilla dañándola.



- Coloque el producto a cortar prestando atención a no pincharse con las puntas de inmovilización del producto, poniéndolo contra el paramento del lado del operador, sobre el plato deslizante (4).



¡IMPORTANTE!

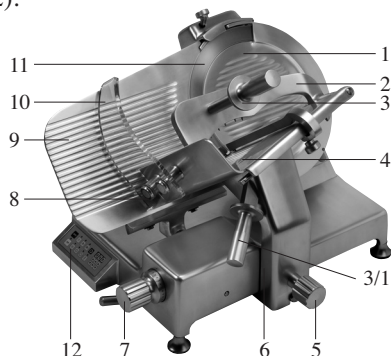
- Si el producto a cortar es voluminoso y pesado, se apoyará contra la vela (9) gracias al propio peso, en este caso, no utilice el prensafiambre (2) que se puede colocar en posición superior de seguridad.
- Si las dimensiones del producto son pequeñas y es liviano, baje el prensafiambre (2) sobre el producto a cortar.
- Programe el espesor de la rodaja girando la manivela de regulación (7) en sentido antihorario, hasta obtener el espesor deseado.
- Accione la cortadora de fiambre apretando el interruptor ON si desea trabajar de modo “manual”.
- Aferre la manivela (3/1) ubicada en el soporte del plato (6) a una distancia de seguridad de la cuchilla (11) e inicie el movimiento alternativo de corte.

- Si el peso del producto a cortar o sus dimensiones pequeñas no son suficientes para permitir un corte satisfactorio, porque no existe el efecto de la gravedad, para el movimiento alternativo aferre la manivela (3); dicha manivela está montada a una distancia de seguridad de la cuchilla (11) y está dotada de zuncho de protección.
- Si desea trabajar de modo semiautomático, lea las instrucciones en la pág. 86 “Utilización correcta de la cortadora de fiambre”.
- **No aferre y no empuje nunca el producto con las manos.**



DESCARGA DEL PRODUCTO

- Después de completar las operaciones de corte, apague la máquina apretando el interruptor OFF en el tablero de mandos (12).
- Coloque la vela (9) en la posición del cubrecuchilla girando la manivela de regulación (7) en sentido horario hasta el final de carrera.
- Coloque el carro al final de la carrera.
- Levante el prensafiambre (2) y colóquelo en posición de seguridad para evitar que caiga accidentalmente sobre el plato (4).
- **Libere el producto prestando atención a no pincharse con las puntas de inmovilización.**



AFILADO DE LA CUCHILLA



¡ATENCIÓN!

Antes de afilar la cuchilla, preste atención a mantener siempre la mente concentrada en las operaciones en curso y los RIESGOS RESIDUOS inherentes al peligro de corte, debidos a la inobservancia de las instrucciones aquí indicadas.

Para comenzar esta operación es necesario que recuerde algunas normas de seguridad.

No toque la cuchilla con las manos u otro objeto cuando está en movimiento.

Utilice los guantes de protección para limpiar la cuchilla.

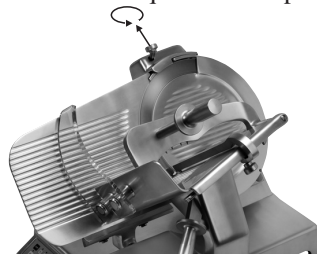
No intente ninguna operación de desenganche de la cuchilla. La cuchilla debe ser desmontada por personal de servicio previamente instruido o con la utilización del específico anillo extractor.

Para afilar la cuchilla es necesario que:

- apague la cortadora de fiambre y esperar que la cuchilla se detenga
- desengrase la cuchilla utilizando alcohol etílico desnaturalizado
- levante y haga girar la protección
- baje la protección y colóquela en posición de afilado.

Encienda la máquina y afile la cuchilla apretando el botón ubicado a la izquierda del operador. La operación no debe durar más de 30/40 segundos.

- apriete ahora el otro botón para realizar el desbarbado; dicha operación no debe durar más de 3/4 segundos para evitar que se doble el filo de la cuchilla
- apague la cortadora de fiambre y espere que se detenga la hoja
- levante y haga girar nuevamente la protección en posición de reposo



¡IMPORTANTE!

Para evitar que residuos del afilado contaminen los productos a cortar, limpie la cortadora después de cada afilado.

La cuchilla de la cortadora de fiambre debe ser sustituida cuando no soporta ulteriores afilados, o bien, cuando la distancia entre la cuchilla y el anillo de protección supera los 6 mm.

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO ORDINARIO



¡ATENCIÓN!



- **Antes de cada operación de limpieza o mantenimiento es necesario que:**
 - a - Desconecte la toma de alimentación para aislar completamente la máquina del resto de la instalación.
 - b - Coloque en 0 “cero” la manivela de regulación.
 - c - Desmonte el plato y todas las partes removibles.
- **La cortadora de fiambre es conforme con la reglamentación en vigor inherente a las protecciones eléctricas y mecánicas tanto en fase de funcionamiento como en fase de limpieza y mantenimiento.**

Sin embargo, existen RIESGOS RESIDUOS (CEE 89/352 punto 1.7.2) que no pueden eliminarse totalmente y que este manual indica con la leyenda

¡ATENCIÓN!



Se refiere a los peligros de corte debidos a la manipulación de la cuchilla durante las operaciones de limpieza y mantenimiento.

GENERALIDADES

La presente sección trata la limpieza y el mantenimiento ordinario de la cortadora de fiambre; dichas operaciones están sujetas a las mismas medidas de seguridad a respetar durante la manipulación de las piezas.

El encargado de la máquina debe imperativamente recibir la formación por parte de técnicos expertos durante la instalación de la cortadora de fiambre.

LIMPIEZA DE LA CORTADORA DE FIAMBRE

- La limpieza de la máquina es una operación a realizar al menos una vez por día o más frecuentemente si es necesario.
- La cortadora de fiambre ha sido concebida y construida para optimizar lo mejor posible tanto los resultados de la limpieza como su rapidez, combinándolos con la calidad (higiene máxima) y la eficacia (reducción de costos).
- La limpieza debe efectuarse minuciosamente, sobre todas las partes de la máquina que directa o indirectamente entran en contacto con los productos a cortar (alimentos).
- La máquina debe ser lavada en su posición de trabajo. No levante la máquina, no lave las partes debajo del basamento.



LIMPIEZA DE LAS PARTES AMOVIBLES

LIMPIEZA DE LA CUCHILLA Y EL CUBRECUCHILLA

Coloque la vela en el nivel "0" con la manivela de regulación.

Desmonte el cubrecuchilla desenroscando el tirador que se encuentra en la base de la cortadora, detrás de la cuchilla.

Limpie el cubrecuchilla con agua tibia y detergente neutro.

Pase un trapo húmedo sobre la superficie de la cuchilla y límpiela meticulosamente desde el interior hacia el exterior.

Del mismo modo limpie la parte posterior de la cuchilla.

A continuación, séquela con mucho cuidado.

LIMPIEZA DEL DISPOSITIVO DE AFILADO

Cepille las muelas con un cepillo, siempre en posición de seguridad, o sea con las muelas dirigidas hacia la parte opuesta a la cuchilla.

LIMPIEZA DEL CUERPO DE LA MÁQUINA

Para limpiar el cuerpo de la máquina, le aconsejamos que pase un trapo húmedo sobre toda la superficie lavables, enjuáguelas y séquelas.

Para obtener mayor higiene, aconsejamos utilizar alcohol etílico desnaturalizado.

LIMPIEZA DEL PLATO



El plato es fácil de limpiar y puede lavarse con chorro de agua. Preste atención a no pincharse durante la limpieza del prensafiambre (utilice un cepillo).

MANTENIMIENTO

Los pies, el cable de alimentación, la cuchilla y las muelas con el tiempo y el uso de la máquina se pueden deteriorar; para sustituirlos, contáctese con el constructor o los técnicos autorizados.

PRODUCTOS A USAR PARA LA LIMPIEZA

DETERGENTES

La máquina y sus componentes deben ser lavados con detergentes espumosos normalmente utilizados para lavar vajilla, sin elementos iónicos biodegradables, a los valores de temperatura y concentración sucesivamente indicados.

Temperatura del agua: superior a 35° C

Solución de uso: PH = 7 : 8



¡ATENCIÓN!

Está rigurosamente prohibido usar productos nocivos que puedan provocar trastornos de la salud tanto para el operador (durante la limpieza) como para el cliente que consume los alimentos contaminados.

Además, está prohibido el uso de productos que pueden alterar la naturaleza de las superficies de la máquina que entran en contacto con los alimentos.

Por ejemplo: lejía, amoníaco, diluyentes u otros productos que no están descritos en el artículo “detergentes”.

OPERACIONES DE MANTENIMIENTO

LUBRICACIÓN DE LAS GUÍAS

Se trata de una operación a efectuar periódicamente, necesaria solamente cuando sobre la barra deslizante se deposita polvo y se amalgama con el lubricante saponificado, impidiendo que los bujes autolubricados realicen su función.

Para resolver este inconveniente, es suficiente levantar la máquina, desenroscar los pies y las tuercas de fijación de la protección, ver fig. 1. Después de desmontar la protección, limpie y aceite la guía de deslizamiento del carro ver fig. 2 con una pequeña cantidad de aceite de vaselina.



Fig. 1

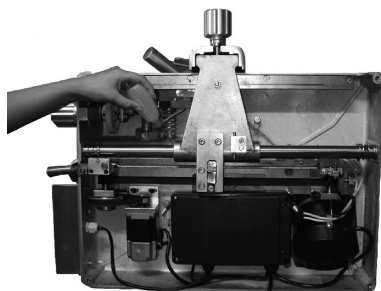


Fig. 2

ELIMINACIÓN DE LA CORTADORA DE FIAMBRE

Para la demolición de la cortadora de fiambre diríjase a empresas especializadas. Si usted realiza la demolición, debe separar los materiales por tipología, encargándolos sucesivamente a empresas especializadas y autorizadas para la eliminación. Respete siempre las normativas en vigor en el país donde opera.

INCONVENIENTE	CAUSA PROBABLE	SOLUCIÓN
Apretando el botón ON la máquina no se enciende.	Ausencia de alimentación. El cubrecuchilla no está correctamente colocado. Circuito eléctrico de mando defectuoso.	Controle que la clavija esté correctamente conectada. Verifique. Interpele el servicio de asistencia.
La máquina no se enciende y se escucha un ruido continuo similar a un zumbido (sólo máquinas con motor trifásico).	El motor está funcionando con monofásica.	Apriete inmediatamente el botón rojo y haga verificar a personal cualificado el cable eléctrico de alimentación y los circuitos aguas arriba.
Apretando el botón ON la máquina se enciende pero no se enciende el indicador luminoso de funcionamiento.	Indicador defectuoso.	No utilice la máquina con el indicador luminoso apagado; solicite el servicio de asistencia.
La máquina se enciende pero vibra, el motor se calienta notablemente y se siente un olor desagradable.	Motor o transmisión defectuosos.	No utilice la máquina, interpele el servicio de asistencia.
La máquina bajo esfuerzo se enlentece o se detiene.	Transmisión defectuosa.	Interpele el servicio de asistencia.
Excesiva resistencia al corte del producto.	La cuchilla no está afilada.	Afile la cuchilla.

INCONVENIENTE	CAUSA PROBABLE	SOLUCIÓN
Las lonjas salen deshilachadas y/o de forma irregular.	La cuchilla no está afilada. Cuchilla excesivamente desgastada	Afile la cuchilla. Solicite el servicio de asistencia.
El afilado de la cuchilla no es satisfactorio.	Muelas consumadas.	Sustituya las muelas; interpele el servicio de asistencia.
El plato portafiambre no se desliza.	Insuficiente lubricación de la guía.	Lubrique.
Apretando el botón rojo la máquina no se detiene.	Circuito eléctrico de mando defectuoso.	Detenga la máquina desconectando la clavija de la red e interpele el servicio de asistencia.

CÓDIGOS DE ERRORES FICHA

SEÑALIZACIÓN SOBRE EL VISUALIZADOR CUENTA LONJAS

Masajes de error

E01: Error carro no enganchado

E02: Error vela cerrada

E04: Error entrada final de la carrera Home no encuéntrado

E08: Fault driver motor carro (Motor bloqueado o driver roto)

E16: Error Extra carrera

E32: Error motor bloqueado o no conectado correctamente (chequear motor y encoder)

E64: Error protección dispositivo de afilado abierto.

En el caso donde se verifican mas error en el mismo tiempo, el numero visualizado corresponderá a la suma de los códigos de error arriba indicado.

21013 GALLARATE (VA) - ITALIA - Via Assisi, 30
Tel. +39.0331.776148 r.a. - Fax +39.0331.774668
<http://www.mistro.it> - e-mail: info@mistro.it