

11.7 - cutter 20 - monofase inverter HITACHI



CUTTER ORIZZONTALE

**CUTTER 06
CUTTER 12
CUTTER 20**

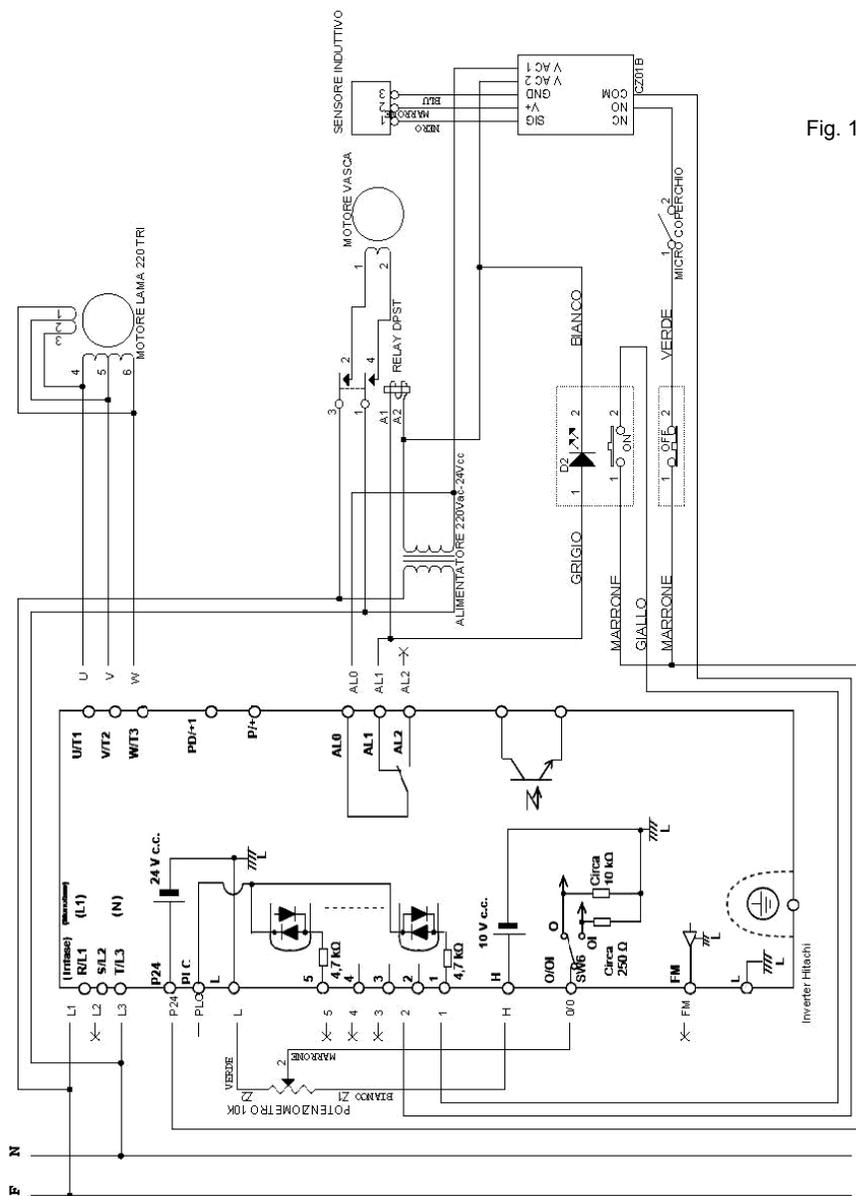


Fig. 11.7



MANUALE DI USO E MANUTENZIONE

RIVENDITORE AUTORIZZATO

11.6 - cutter 20 - monofase inverter DELTA

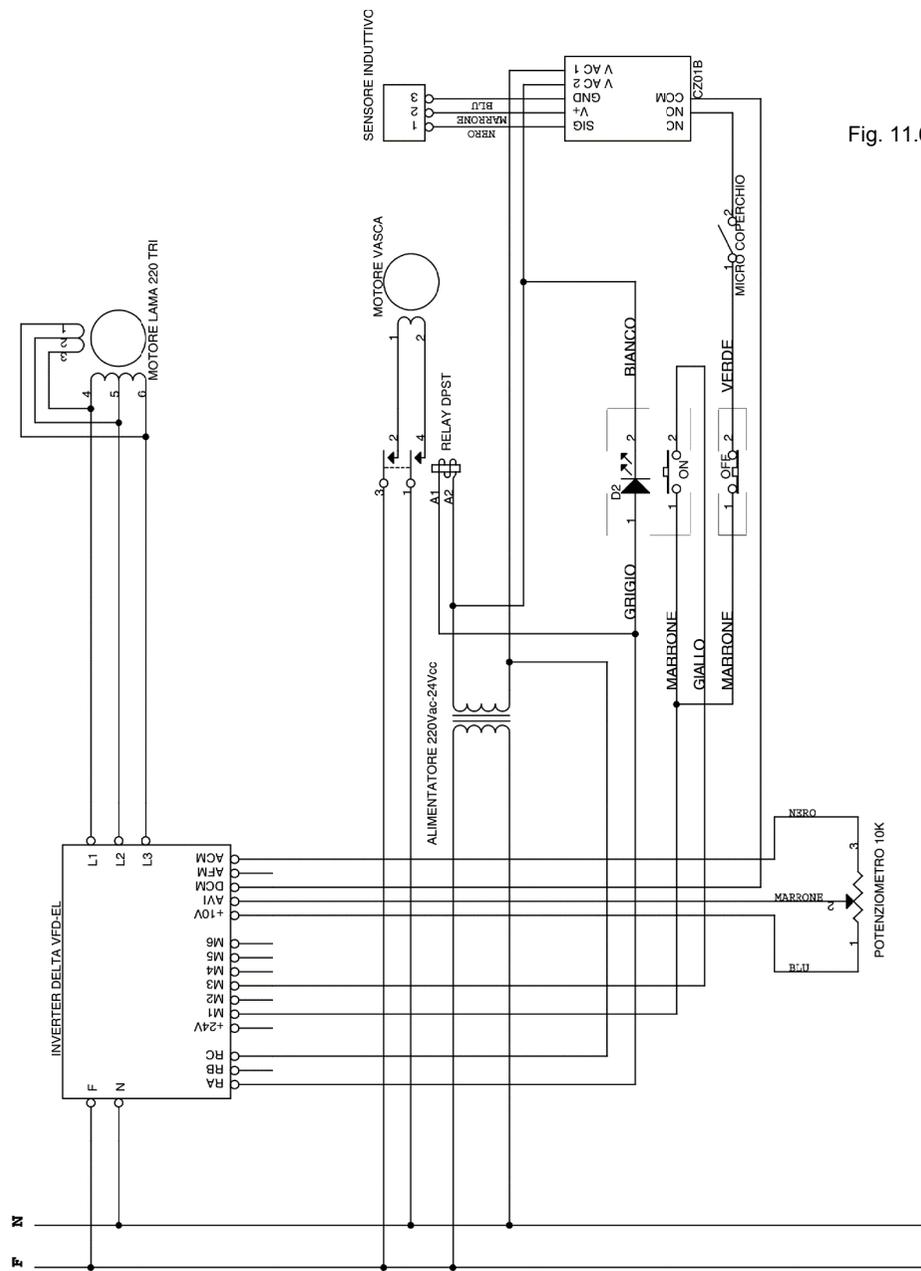


Fig. 11.6

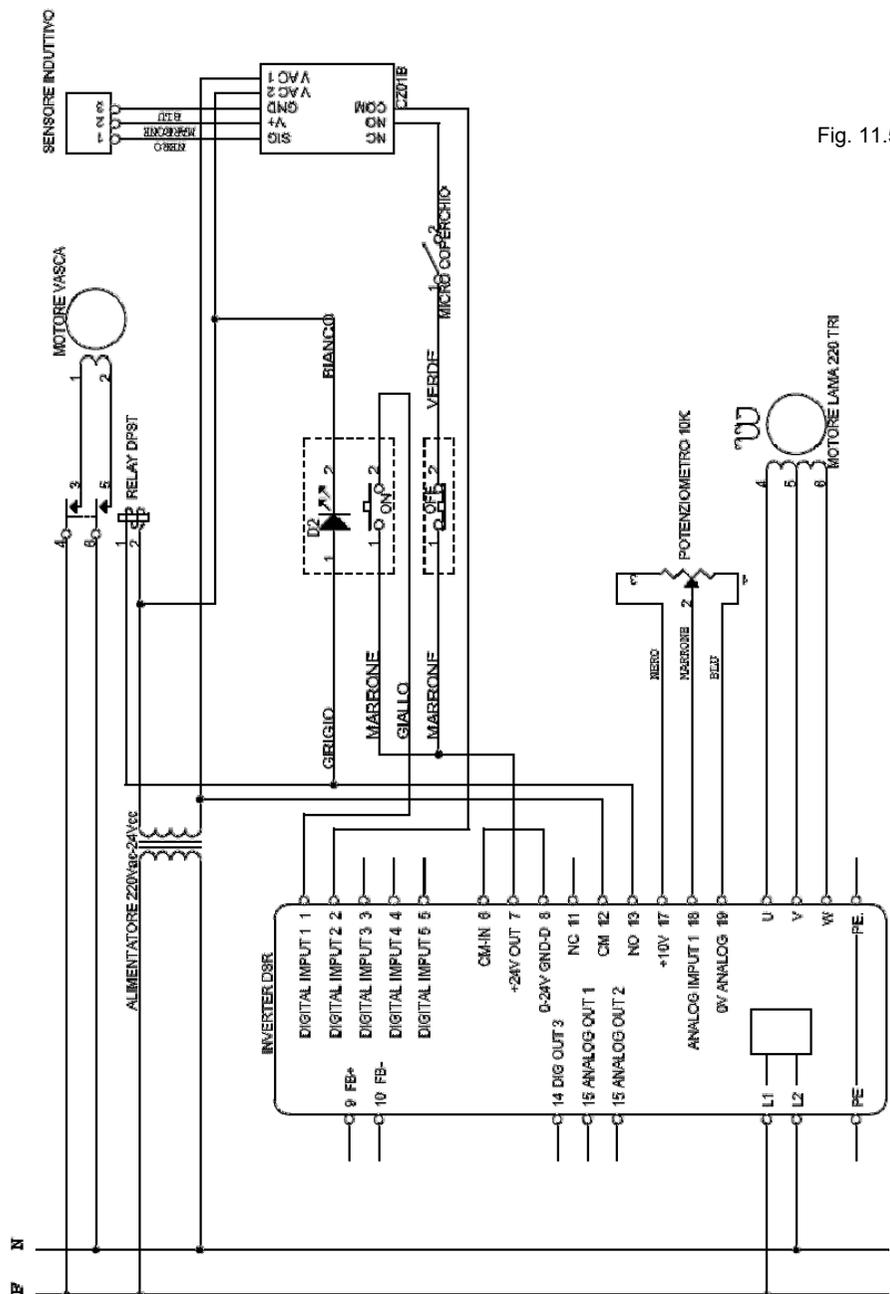


Fig. 11.5

1. Consegna e garanzia	5
1.1 - Premessa	
1.2 - Conservazione ed impiego del presente manuale	
1.3 - Garanzia	
1.4 - Descrizione della macchina	
1.5 - Uso previsto	
1.6 - Usi non previsti	
1.7 - Dati anagrafici	
1.8 - Protezioni e dispositivi di sicurezza	
1.9 - Targhette di avvertenze e di pericolo	
1.10 - Posto di lavoro	
1.11 - Condizioni ambientali	
1.12 - Illuminazione	
1.13 - Vibrazioni	
1.14 - Protezioni antinfortunistiche	
2. Caratteristiche Tecniche	10
2.1 - Parti principali	
2.2 - Dati tecnici	
2.3 - Dimensioni e peso della macchina	
3. Collaudo, trasporto, consegna e installazione	12
3.1 - Collaudo	
3.2 - Consegna e movimentazione della macchina	
3.2.1 - Lista materiale in dotazione	
3.3 - Installazione	
3.3.1 - Installazione	
3.3.2 - Smaltimento imballi	
3.3.3 - Movimentazione della macchina	
3.4 - Allacciamento all'impianto elettrico	
3.4.1 - Macchina trifase da 400 Volt 50 Hz / 230 Volt 50 Hz	
3.4.2 - Macchina monofase da 230 volt 50 Hz	
3.4.3 - Autotaratura dell'inverter (solo per cutter 12-20 VV INVERTER TDE MACNO)	
4. Comandi e indicatori	16
4.1 - Elenco comandi e indicatori	
5. Avviamento e arresto	17
5.1 - Verifica del corretto collegamento elettrico	
5.2 - Verifica della presenza ed efficienza delle protezioni e delle sicurezze	
5.3 - Avviamento della macchina	
5.4 - Arresto della macchina	

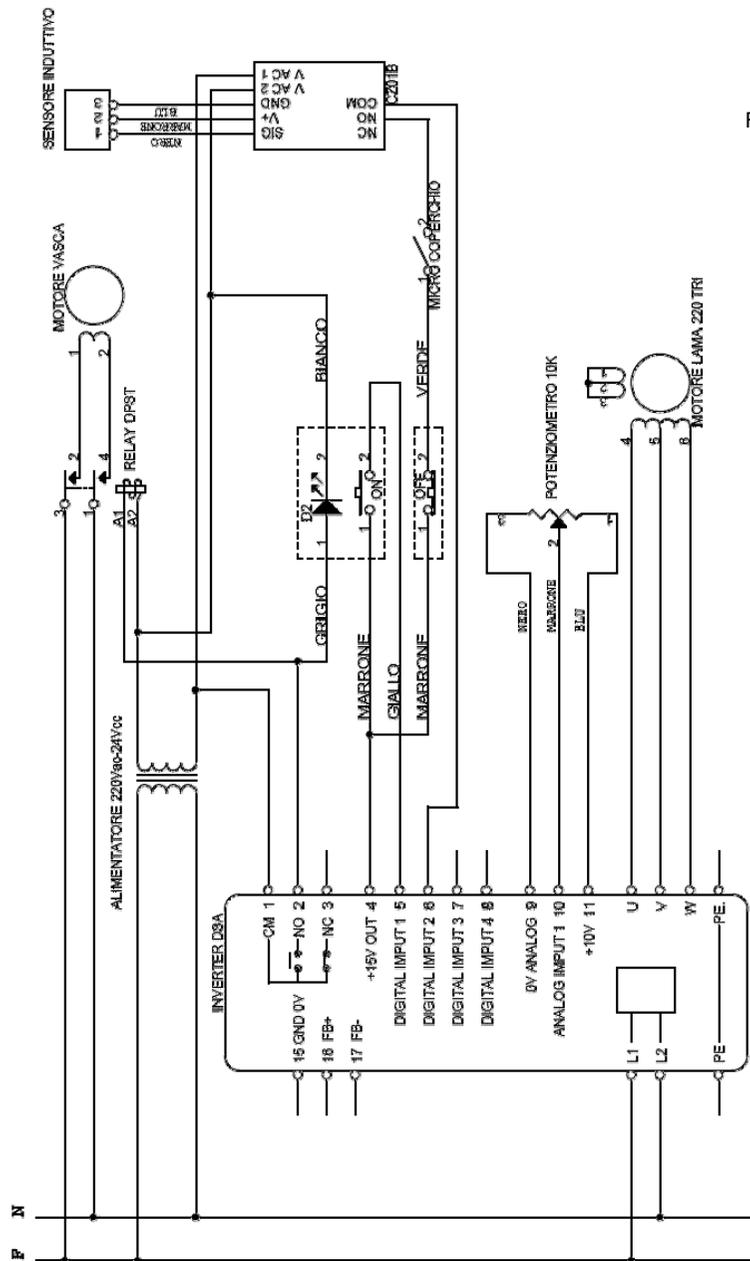


Fig. 11.3

1. Consegna e garanzia

1.1 - Premessa

La simbologia utilizzata nel presente manuale, intende richiamare l'attenzione del lettore su punti ed operazioni pericolose per l'incolumità personale degli operatori o che presentano rischi di danneggiamenti alla macchina stessa. Non operare con la macchina se non si è certi di aver compreso correttamente quanto evidenziato in tali note.

ATTENZIONE!

Alcune illustrazioni contenute nel presente manuale, per motivi di chiarezza, rappresentano la macchina o parti di essa con pannelli o carter rimossi. **Non** utilizzare la macchina in tali condizioni, ma solamente se provvista di ogni protezione correttamente montata e perfettamente funzionante. Il costruttore vieta la riproduzione, anche parziale del presente manuale e il suo contenuto non può essere utilizzato per scopi non consentiti dallo stesso. Ogni violazione sarà perseguita a norma di legge.

1.2 - Conservazione ed impiego del presente manuale

Lo scopo di questo manuale è di portare a conoscenza gli utilizzatori della macchina mediante testi e figure di chiarimento, le prescrizioni e i criteri essenziali relativi al trasporto, alla movimentazione, all'uso e alla manutenzione della macchina stessa. Prima di utilizzare la macchina leggere quindi attentamente questo manuale.

Conservarlo con cura nei pressi della macchina, in luogo facilmente e rapidamente raggiungibile per ogni futura consultazione. Se il manuale venisse smarrito o deteriorato, richiedere una copia al Vostro rivenditore o direttamente al fabbricante.

In caso di cessione della macchina, segnalare al costruttore gli estremi e il recapito del nuovo proprietario. Il manuale rispecchia lo stato della tecnica al momento della commercializzazione della macchina e non può essere considerato inadeguato se a seguito di nuove esperienze ha subito successivi aggiornamenti. A tale proposito il fabbricante si riserva il diritto di aggiornare la produzione e i relativi manuali senza l'obbligo di aggiornare produzioni e manuali precedenti, se non in casi eccezionali.

In caso di dubbio consultare il centro di assistenza più vicino o direttamente la ditta costruttrice. Il costruttore è teso al continuo miglioramento del proprio prodotto.

Per tale motivo la ditta costruttrice è ben lieta di ogni segnalazione o proposta tesa al miglioramento della macchina e/o del manuale. La macchina è stata consegnata all'utente alle condizioni di garanzia valide al momento dell'acquisto. Per ogni chiarimento contattare il Vostro fornitore.

1.3 - Garanzia

Per nessun motivo l'utente è autorizzato alla manomissione della macchina. Ad ogni anomalia riscontrata, rivolgersi alla ditta costruttrice. Ogni tentativo di smontaggio, di modifica o in generale di manomissione di un qualsiasi componente della macchina da parte dell'utilizzatore o da personale non autorizzato, comporterà la decadenza della **Dichiarazione di conformità** redatta ai sensi della **Direttiva CEE 2006/42**, invaliderà la garanzia e solleverà la Ditta costruttrice da ogni responsabilità circa gli eventuali danni sia a persone che a cose derivanti da tale manomissione.

Il fabbricante si ritiene altresì sollevato da eventuali responsabilità nei seguenti casi:

- non corretta installazione;
- uso improprio della macchina da parte di personale non addestrato adeguatamente;

- uso contrario alle normative vigenti nel paese di utilizzo;
- mancata o maldestra manutenzione;
- utilizzo di ricambi non originali e non specifici per il modello;
- inosservanza totale o parziale delle istruzioni.

1.4 - Descrizione della macchina

Il cutter in Vostro possesso è una macchina semplice e di grande rendimento e potenza. Poiché deve essere usata per sminuzzare e mescolare prodotti alimentari, i componenti che possono venire a contatto con il prodotto, sono stati scelti accuratamente per garantire la massima igiene:

- la vasca rif. 1 è fatta in acciaio inox AISI 304;
- il coperchio rif. 2 è composto da una base in acciaio inox AISI 304, da una calotta in materiale plastico KEPITAL F10-01 BBK e da un paio di guarnizioni fatte in PE HD NATURALE;
- l'albero di trasmissione Rif. 3 e il tubo rif. 4 (che lo avvolge) è fatto in acciaio inox AISI 304;
- il mozzo dei coltelli rif. 5 è costituito da un albero porta coltelli e da una ghiera in acciaio inox AISI 304, da dei distanziali fatti in POM-C naturale e da dei coltelli costruiti in acciaio AISI 420. I coltelli se lasciati immersi o bagnati, possono fare la ruggine, si consiglia di asciugarli dopo averli lavati.
- tutta la viteria è in acciaio inox AISI 304.

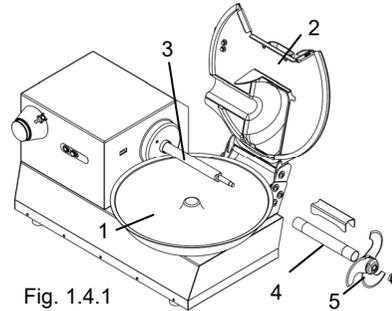


Fig. 1.4.1

Operazioni per lo svuotamento della vasca:

- posizionare su "0" l'interruttore differenziale a monte della macchina,
- ruotare in senso antiorario il pomello di sblocco presente sul coperchio,
- aprire il coperchio,
- ruotare la manopola di bloccaggio del mozzo portacoltelli,
- togliere il mozzo portacoltelli,
- ruotare in senso antiorario la vasca,
- sollevare la vasca

I comandi sono collocati in una posizione facilmente accessibile costituiti da due pulsanti a 24 volt. Durante la progettazione della macchina particolare cura è stata rivolta alla facilità con cui si effettuano le operazioni di pulizia, in particolare grazie alle seguenti realizzazioni tecniche:

- facile asportazione dell'elica senza l'uso di attrezzi,
 - tutte le parti elettriche sono realizzate secondo un grado di protezione minima **IP 56**.
- I modelli rappresentati nel presente manuale sono stati costruiti in conformità alla **Direttiva CE 2006/42** e successive modifiche. In caso di incidente, nessuna responsabilità può essere addebitata al costruttore se la macchina è stata modificata, manomessa, privata delle protezioni di sicurezza o utilizzata per usi non previsti dal costruttore.

11.2 - trifase

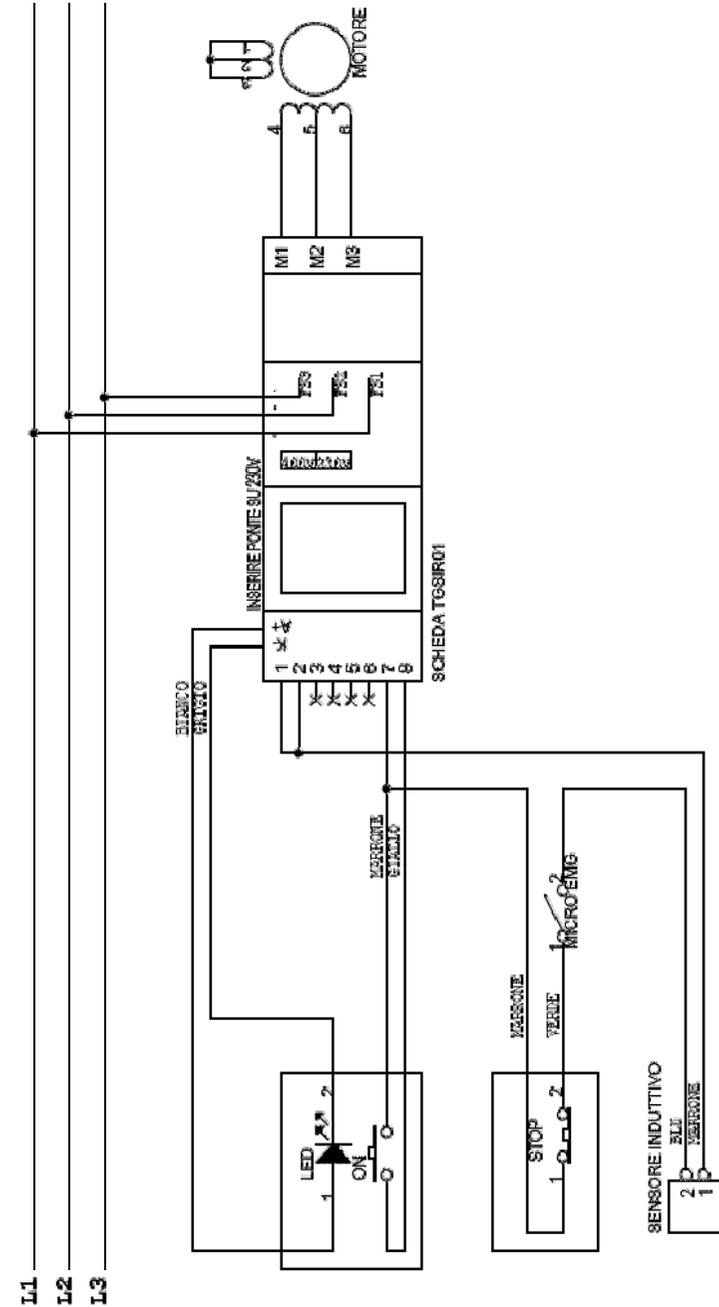


Fig. 11.2

11. Schemi elettrici

11.1 - monofase

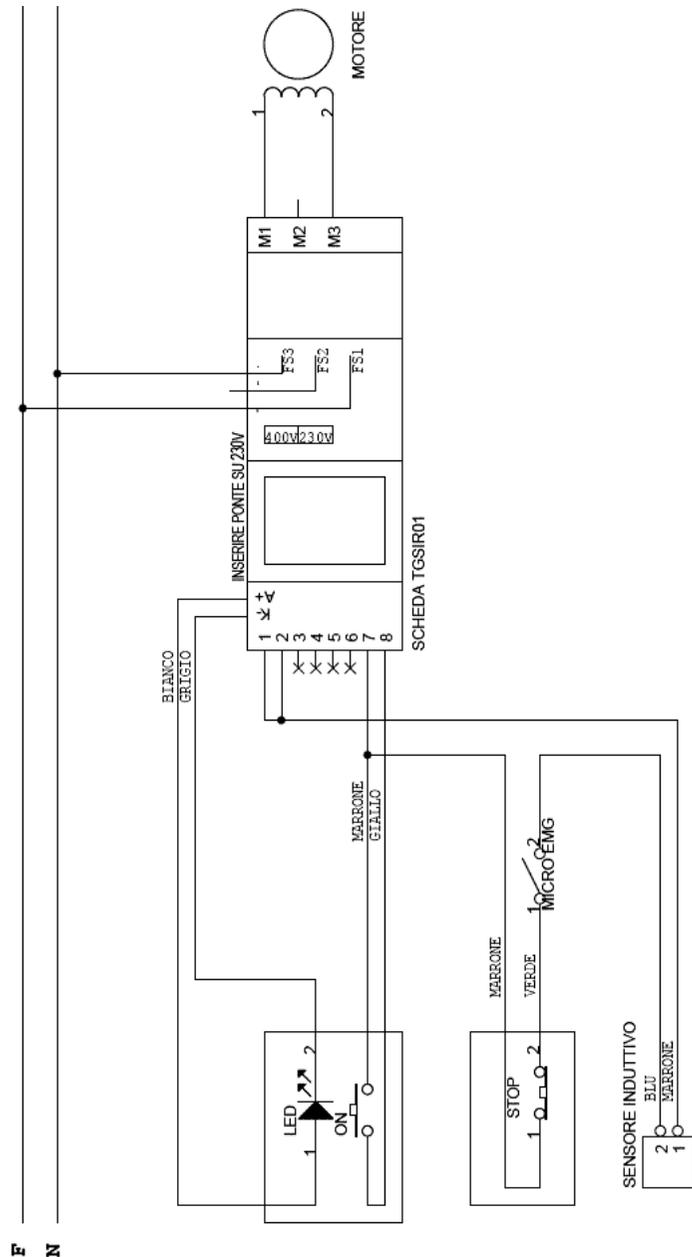


Fig. 11.1

1.5 - Uso previsto

La macchina è stata progettata e realizzata per tritare, sminuzzare e mescolare carne per insaccati e verdure.

La temperatura massima raccomandata per la lavorazione di carne o pesce è + 7 °C. Dopo ogni ciclo di lavoro si raccomanda di non lasciare a lungo (max 5 minuti) cibo all'interno della vasca e di procedere alla pulizia di questa, del suo coperchio e del tubo che riveste l'albero porta coltelli come descritto nel par. 6.3.2.

Deve essere utilizzata in ambienti professionali. Il personale destinato all'utilizzo della macchina deve essere un operatore del settore adeguatamente formato che ha assistito all'installazione del cutter e alla spiegazione del suo funzionamento e uso idoneo da parte del rivenditore; nonché deve aver letto attentamente il presente manuale prima di utilizzarlo.

L'operatore deve usare capi approvati ai fini antinfortunistici come guanti da lavoro a norma antinfortunistica in kevlar idonei al contatto con alimenti per la manipolazione delle lame. Consultare il datore di lavoro circa le prescrizioni di sicurezza vigenti ed i dispositivi antinfortunistici da adottare.

Si consiglia di installare il cutter in ambienti chiusi, protetti dalle intemperie e da forti sbalzi termici.

1.6 - Usi non previsti

Il cutter deve essere utilizzato solamente per gli scopi previsti dal costruttore; in particolare:

- **Non** utilizzare la macchina per mescolare prodotti alimentari diversi da carne o verdure.
- **Non** utilizzare la macchina se non è stata correttamente installata con tutte le protezioni integre e correttamente montate per evitare il rischio di severe lesioni personali.
- **Non** utilizzare e nemmeno riporre la macchina all'interno di una cella frigorifera: si rischiano seri danni ai componenti elettrici sensibili alla condensa (che si crea con la bassa temperatura), inoltre si altera la viscosità del grasso e/o olio lubrificante presente nel riduttore contenuto al suo interno compromettendone il corretto funzionamento e rischiandone la rottura.
- **Non** accedere ai componenti elettrici senza avere in precedenza scollegato la macchina dalla linea di alimentazione elettrica: **si rischia la folgorazione.**
- **Non** lavorare prodotti in quantità superiori a quanto può essere totalmente contenuto nella vasca.
- **Non** indossare capi di vestiario non conformi alle norme antinfortunistiche. Consultare il datore di lavoro circa le prescrizioni di sicurezza vigenti ed i dispositivi antinfortunistici da adottare.
- **Non** avviare la macchina in avaria. Prima di usare la macchina, accertarsi che qualsiasi condizione pericolosa per la sicurezza sia stata opportunamente eliminata. In presenza di qualsiasi irregolarità, arrestare la macchina ed avvertire i responsabili della manutenzione.
- **Non** consentire al personale non autorizzato di intervenire sulla macchina. Il trattamento di urgenza in caso di incidente causato dalla corrente elettrica prevede in prima istanza di staccare l'infortunato dal conduttore (poiché di solito ha perso i sensi). Questa operazione è pericolosa. L'infortunato in questo caso è un conduttore: toccarlo significa rimanere folgorati. E' opportuno staccare i contatti

direttamente dalla valvola di alimentazione della linea, o se ciò non fosse possibile, allontanare la vittima servendosi di materiali isolanti (bastoni di legno o di PVC, stoffa, cuoio, ecc...).

E' opportuno fare intervenire prontamente il personale medico e ricoverare il paziente in ambiente ospedaliero.

- **Non** utilizzare la macchina in ambienti in cui vi sia presenza di gas nell'atmosfera ad alta probabilità di combustione.
- **Non** eseguire nessun intervento senza preventiva autorizzazione.
- **Rispettare** le procedure date per la manutenzione e l'assistenza tecnica.

1.7 - Dati anagrafici

Una esatta descrizione del "Modello" del "Numero di matricola" e dell' "Anno di costruzione" faciliterà risposte rapide ed efficaci da parte del ns. servizio di assistenza. Si raccomanda di indicare il modello della macchina e il numero di matricola ogni volta che si contatta tale servizio di assistenza. Rilevare i dati dalla targa rappresentata in Fig. 1.7.1. Come promemoria suggeriamo di scrivere i dati della Vs. macchina nel riquadro.

modello.....
N° di matricola
Anno di costruzione.....
Tipo

MOD: <u> A </u>			
VOLT: <u> B </u>	WATT: <u> C </u>		
HZ: <u> D </u>	KG: <u> E </u>		
AMPS: <u> F </u>	ANNO: <u> G </u>		
SERIAL NO: <u> </u>	<u> H </u>		
<u> I </u>			
	<u> L </u>		

A = modello della macchina
 B = Alimentazione
 C = potenza motore
 D = frequenza motore Hz
 E = peso
 F = amperaggio
 G = anno di costruzione
 H = n° Matricola
 I = produttore
 L = codice a barre

Fig. 1.7.1

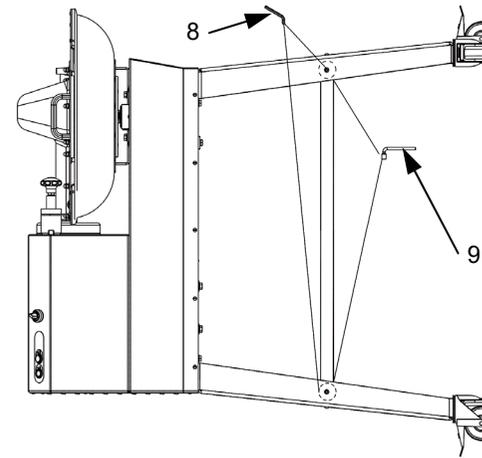


Fig. 10.7

fissare nuovamente il carter posteriore alla carena del cutter orizzontale. Fissare i traversi corti alle gambe avvitandoli a queste con delle VITI TBEI ISO 7380 M6X16 codice IX27380006016 all'esterno, bloccate con dei DADI CIECHI DIN 1587 M6 codice IX21587LC006 e relativa RONDELLA PIANA DIN 125 ø6 codice IX2125006 all'interno: per fare ciò vi serviranno una chiave a brugola con esagono da 4mm Rif. 8 e una chiave a tubo per esagoni da 10mm rif. 9. Procedere quindi a fissare anche i traversi lunghi, come fatto precedentemente con i traversi corti, avvitandoli alle gambe con delle VITI TBEI ISO 7380 M6X16 codice IX27380006016 all'esterno, bloccate con dei DADI CIECHI DIN 1587 M6 codice IX21587LC006 e relativa RONDELLA PIANA DIN 125 ø6 codice IX2125006 all'interno: per fare ciò vi serviranno nuovamente una chiave a brugola con esagono da 4mm rif. 8 e una chiave a tubo per esagoni da 10mm rif. 9.

Dopo aver verificato che tutti i componenti del kit sono rigidamente fissati al cutter, si può procedere a capovolgere nuovamente la macchina appoggiandola con cautela al pavimento sulle sue gambe.

ATTENZIONE! Farsi aiutare da un altro operatore per effettuare questa operazione in Sicurezza.

ATTENZIONE! Non alterare per nessun motivo i dati riportati sulla targhetta.

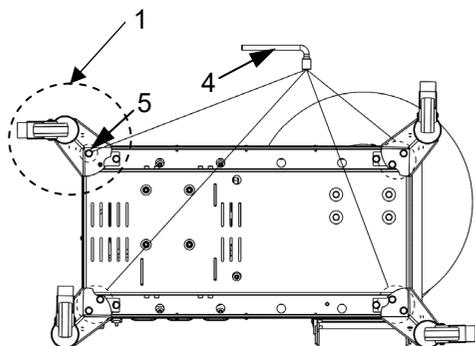


Fig. 10.4

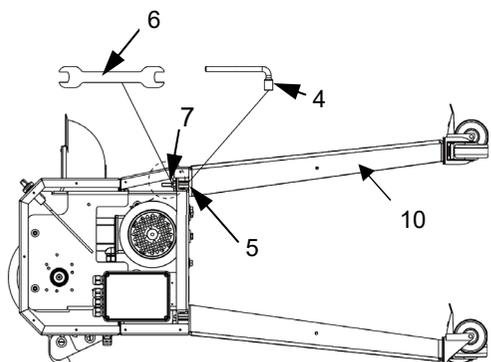


Fig. 10.5

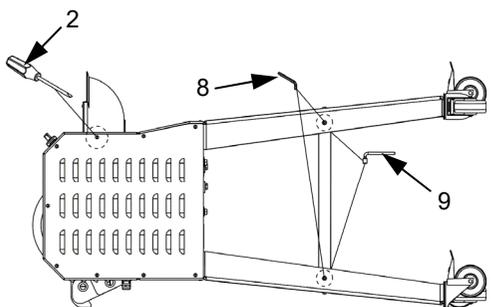


Fig. 10.6

FASE 4 (Fig. 10.4)

Prendere ora le 4 gambe munite di ruote piroettanti, appoggiarle sugli spessori in polietilene e avvitarle a questi con n°2 VITI TE DIN 933 M8X40 T.F. codice IX2933008040 e relativa RONDELLA PIANA DIN 125 ø8 codice IX2125008, in corrispondenza dei 2 fori in diagonale presenti sulle gambe stesse, sempre con l'ausilio di una chiave a tubo per esagoni da 13mm rif. 4.

ATTENZIONE: la gamba in alto vicino al carter posteriore rif. 10 per il momento verrà fissata al fondello solo con una VITE TE DIN 933 M8X40 T.F. codice IX2933008040 e relativa RONDELLA PIANA DIN 125 ø8 codice IX2125008, in quanto il secondo foro della gamba coincide con una zona vuota del fondello.

FASE 5 (Fig. 10.5)

Per fissare completamente la gamba rif. 10 citata nella fase precedente, procedere come segue:

- dall'interno della gamba sotto al fondello infilare una VITE TE DIN 933 M8X70 T.F. codice IX2933008070 con relativa RONDELLA PIANA DIN 125 ø8 codice IX2125008 e tenerla bloccata con una chiave a tubo per esagoni da 13mm rif. 4.
- Tenendo bloccata con una mano la chiave a tubo per esagoni da 13mm rif. 4, dopo avere infilato la RONDELLA F.LARGA DIN 9021 D8X32 codice IX29021008032 nella parte interna della macchina dove sporge la VITE TE DIN 933 M8X70 T.F. codice IX2933008040, avvitarlo il DADO AUTOBLOCCANTE ES DIN 982 M8 ALTO codice IX2982008 rif.7 con una chiave dritta per esagoni da 13mm rif. 6.

FASE 6 (Fig. 10.6)

Muniti di un cacciavite a taglio rif. 2 avvitarle le VITI POELIERS M4X10 per

1.8 - Protezioni e dispositivi di sicurezza

ATTENZIONE!

Prima di procedere all'uso della macchina accertarsi del corretto posizionamento e dell'integrità dei dispositivi di sicurezza. Verificare all'inizio di ogni turno di lavoro la loro presenza ed efficienza. In caso contrario avvertire il responsabile alla manutenzione.

1. Coperchio di protezione utensile.
Ha lo scopo di impedire il contatto accidentale delle mani con l'utensile. (Fig. 1.8.1)
2. Microinterruttori (Fig. 1.8.1):
2a presenza coperchio,
2b presenza vasca.

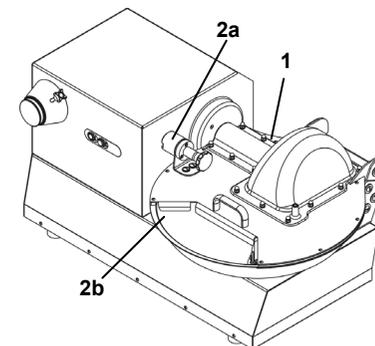


Fig. 1.8.1

ATTENZIONE!

Non manomettere in nessun caso i dispositivi di sicurezza.

1.9 - Targhe di avvertenza e di pericolo

ATTENZIONE!

Con la macchina allacciata alla rete elettrica non intervenire sui componenti elettrici. Si rischia la folgorazione.

Rispettare le avvertenze richiamate dalle targhe. L'inosservanza può causare lesioni personali fino a provocarne la morte.

Accertarsi che le targhe siano sempre presenti e leggibili. In caso contrario applicarle o sostituirle.



Fig. 1.9.2

1.10 - Posto di lavoro

La corretta posizione che l'operatore deve occupare per ottimizzare il lavoro con il cutter è indicata nella Fig. 1.10.1.

1.11 - Condizioni ambientali

La macchina è prevista per funzionare nelle seguenti condizioni ambientali:

- temperatura minima ambiente: -5 °C;
- temperatura massima ambiente: +40 °C;
- umidità relativa: 50% a 40 °C.

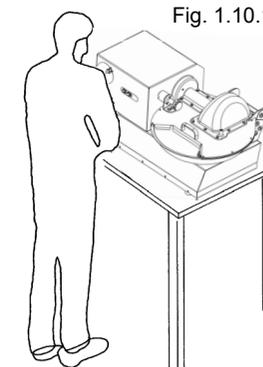


Fig. 1.10.1

1.12 - Illuminazione

Il luogo di installazione del cutter deve avere sufficiente luce naturale ed illuminazione artificiale conforme alle norme vigenti nel paese di installazione della macchina. In ogni caso, l'illuminazione deve essere conforme alle norme vigenti nel paese di destinazione della macchina e non dovrà creare riflessi pericolosi. L'illuminazione dovrà consentire una chiara lettura dei pannelli di comando e individuare chiaramente i pulsanti di avviamento e di arresto.

1.13 - Vibrazioni

Le vibrazioni che la macchina trasmette non sono significative.

1.14 - Protezioni antinfortunistiche

L'operatore deve usare capi approvati ai fini antinfortunistici come guanti da lavoro a norma antinfortunistica in kevlar idonei al contatto con alimenti. Consultare il datore di lavoro circa le prescrizioni di sicurezza vigenti ed i dispositivi antinfortunistici da adottare.

2. Caratteristiche tecniche

2.1 - Parti principali

Per facilitare la comprensione del manuale sono di seguito elencati e rappresentati in Fig. 2.1.1 i principali componenti della macchina.

1. Motore elettrico
2. Pomello sblocco coperchio
3. Vasca in acciaio inox AISI 304
4. Utensile (coltelli) in acciaio inox AISI 420
5. Coperchio in acciaio inox AISI 304
6. Comandi
7. Riduttore vasca
(con motore se con inverter)
8. Riduttore presa di forza
(opzionale per il cutter 12)

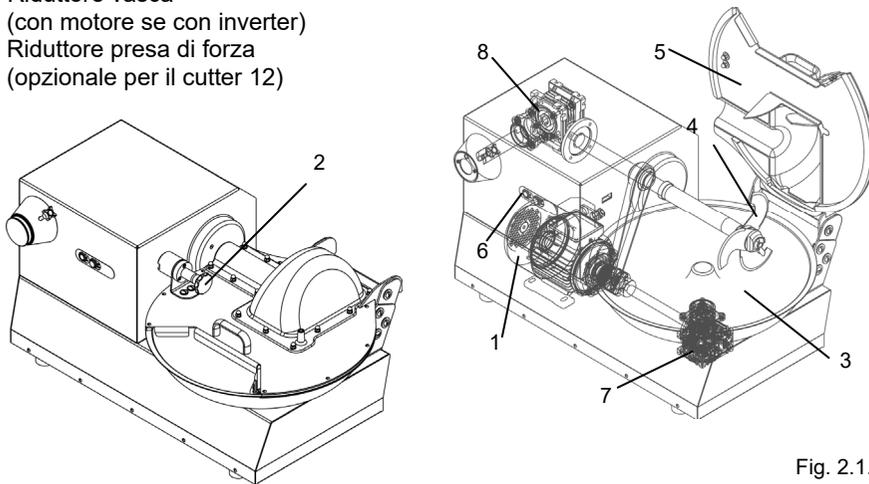


Fig. 2.1.1

ATTENZIONE! Farsi aiutare da un altro operatore per effettuare queste operazioni in Sicurezza.

Per un corretto assemblaggio delle gambe procedere come indicato nelle fasi seguenti:

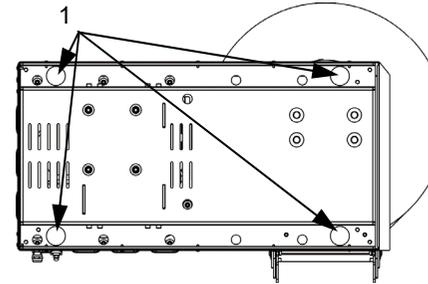


Fig. 10.1

FASE 1 (Fig. 10.1)

- Appoggiare la macchina sul banco di lavoro e capovolgerla su di un fianco come in Fig. 10.1.
- Svitare a mano i 4 piedini antivibranti Rif. 1, presenti sul fondello della macchina.

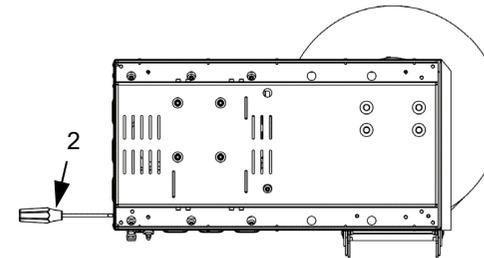


Fig. 10.2

FASE 2 (Fig. 10.2)

Muniti di un cacciavite a taglio rif. 2, procedere a svitare le VITI POELIERS M4X10 codice IX2POEL004010 che tengono fissato il carter posteriore alla carena del cutter orizzontale.

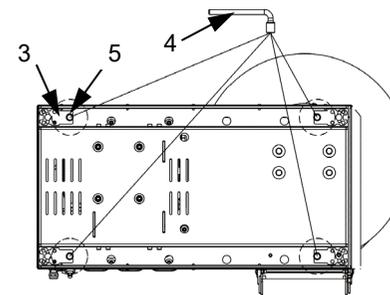


Fig. 10.3

FASE 3 (Fig. 10.3)

Prendere i 4 spessori in polietilene rif. 3 presenti nel Kit gambe e posizionarli sul fondello come in Fig. 10.3: il foro singolo $\varnothing 8\text{mm}$ Rif. 5 presente negli spessori deve essere sempre rivolto verso l'interno ed essere allineato con il foro M8 corrispondente presente nel fondello.

Fissare i 4 spessori in polietilene rif. 3 al fondello, avvitando sul foro $\varnothing 8\text{mm}$ Rif. 5 (sopra descritto) una VITE TE DIN 933 M8X40 T.F. codice IX2933008040 e la relativa RONDELLA PIANA DIN 125 $\varnothing 8$ codice IX2125008 con una chiave a tubo per esagoni da 13mm rif. 4.

10. Opzionali

10.1 - Presa di forza (PTO)

In fase di ordinazione del cutter 12 è possibile far predisporre l'installazione di una presa di forza per poterci attaccare l'accessorio tritacarne.

Tale presa ruota in senso antiorario a circa 190 RPM.

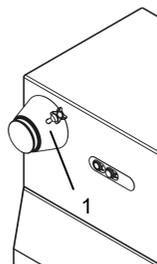


Fig. 10.1.1

10.2 - Variatore di velocità

Disponibile solo per i cutter mod. 12-20.

In fase di ordinazione del cutter scegliere la versione con inverter che consente l'incremento o la diminuzione dei giri standard dei coltelli, agendo sull'apposita manopola detta "potenziometro" (rif.3 - Fig.4.1.1).

10.3 - Gambe alte

Il kit di montaggio gambe alte è così composto:

	Rif.	Pz.	Descrizione	Codice
	A	4	gambe alte complete di ruote piroettanti	-
	B	4	spessori in polietilene	LF202106280
	C	2	Traversi corti (lunghezza variabile secondo il modello)	-
	D	2	Traversi lunghi (lunghezza variabile secondo il modello)	-
	E	1	RONDELLA F.LARGA DIN 9021 D8X32	IX29021008032
	F	1	DADO AUTOBLOCCANTE ES DIN 982 M8 ALTO	IX2982008
	G	1	VITE TE DIN 933 M8X70 T.F.	IX2933008070
	H	8	VITI TBEI ISO 7380 M6X16	IX27380006016
	I	8	RONDELLE PIANE DIN 125 ø6	IX2125006
	L	8	DADI CIECHI DIN 1587 M6	IX21587LC006
	M	11	VITI TE DIN 933 M8X40 T.F.	IX2933008040
	N	12	RONDELLE PIANE DIN 125 ø8	IX2125008

2.2 - Dati tecnici

CUTTER	Motore Coltelli	Ampere	Motore vasca	Ampere	Alimentazione cutter	Vasca	Capacità
	Watt/Hp	A	Watt/Hp	A	Volt/Hz	mm	lt/Kg
6	370/0,5	1,8	/	/	230/50	ø430 h.71	6/4,5
12	750/1	3,5	/	/	230/50	ø505 h.91,5	12/9
12	750/1	2	/	/	380/50	ø505 h.91,5	12/9
12 VV	750/1	2	90/0,12	0,88	230/50	ø505 h.91,5	12/9
12 PTO	750/1	3,5	/	/	230/50	ø505 h.91,5	12/9
12 PTO	750/1	2	/	/	380/50	ø505 h.91,5	12/9
20 VV	2200/3	4,6	187/0,25	1,85	380/50	ø605 h.106,5	20/15

2.3 - Dimensioni e peso della macchina

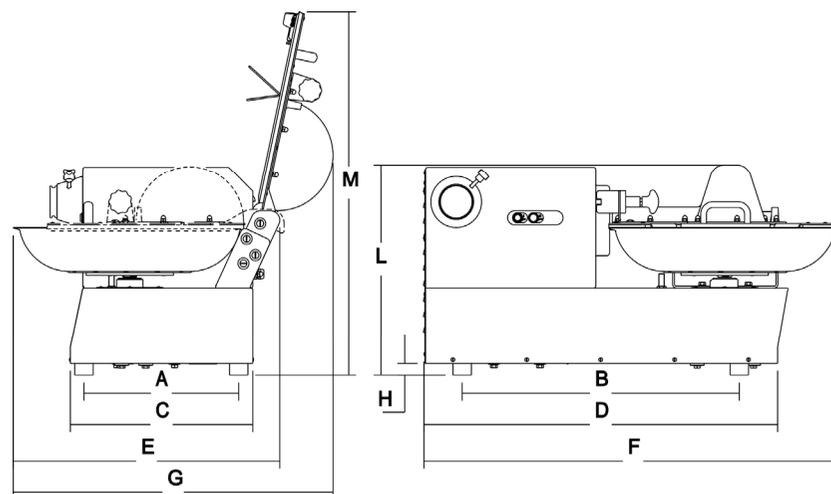


Fig. 2.3.1

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

3. Collaudo, trasporto, consegna e installazione

3.1 - Collaudo

La macchina in vostro possesso è stata collaudata presso i nostri stabilimenti per verificarne il buon funzionamento e la corretta regolazione. Durante tale collaudo vengono effettuate prove su materiale identico a quello lavorato dall'utilizzatore.

3.2 - Consegna e movimentazione della macchina

Tutto il materiale spedito è stato accuratamente controllato prima della consegna allo spedizioniere. Salvo diversi accordi con il cliente o trasporti particolarmente onerosi, la macchina viene imballata su un bancale di legno, protetto da un cartone e reggettata. Le dimensioni dell'imballo sono riportate nella tabella sottostante (Fig. 3.2.1).

Al ricevimento della macchina, verificare l'integrità dell'imballo.

In presenza di danni all'imballo, firmare al trasportatore il documento di trasporto con la notazione del tipo: "Accetto con riserva..." e la motivazione.

Aperto l'imballo, in presenza di componenti della macchina realmente danneggiati fare denuncia allo spedizioniere entro tre giorni dalla data indicata sui documenti.

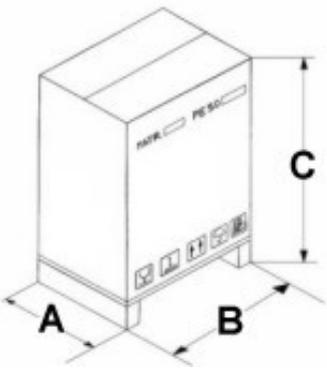


Fig. 3.2.1

Modello	Imballo (mm) (AxBxC)	Peso lordo (kg)
CUTTER 6	670 x 1200 x H800	79,5
CUTTER 12	670 x 1200 x H800	89,5
CUTTER 20	1000 x 1200 x H800	111,5

3.2.1 - Lista materiale in dotazione

Nell'imballo della macchina viene inserito il seguente materiale:

- N°1 manuale di uso e manutenzione (presente fascicolo)
- N°1 Sacchetto con spatola e pietra per affilare i coltelli.
- N°1 Chiave per sbloccare il mozzo portacoltelli (vedi Fig. 6.4.1.A).

9. Inconvenienti e rimedi

9.1 - Inconvenienti, cause e rimedi

Problemi	Cause	Rimedi
La macchina non parte.	L'interruttore differenziale è in posizione "0".	Portare l'interruttore in posizione "1".
	La spina del cutter non è collegata direttamente alla presa di linea ma sono state usate prolunghe e/o ciabatte	Togliere le prolunghe e/o ciabatte e collegare la spina del cutter direttamente alla presa di linea
	Il coperchio non è bloccato	Abbassare il coperchio e ruotare il pomello in senso antiorario
	La vasca non è presente	Montare la vasca agganciandola correttamente sul suo trascinamento.
	Il microinterruttore di presenza vasca del cutter o di presenza coperchio non funziona.	Interpellare l'assistenza tecnica.
	Non è stata eseguita la procedura di autotaratura dell'inverter (solo per cutter 12-20 VV)	Eseguire la procedura di autotaratura (vedi par. 3.4.3)
	Il motore elettrico o la scheda elettrica sono difettosi.	Interpellare l'assistenza tecnica.
Con la macchina accesa i coltelli girano in senso antiorario e la vasca non ruota (caso possibile solo sulla versione trifase).	I pulsanti non avviano gli utensili.	Interpellare l'assistenza tecnica.
	Il motore ha le fasi invertite	Invertire filo fase su spina vedi paragrafo 3.4.

ATTENZIONE!

Il cutter è stato progettato e realizzato per la lavorazione della carne e della verdura, pertanto è obbligatorio l'uso di detergenti non tossici, neutri e idonei per l'igiene di componenti destinati alla lavorazione di prodotti alimentari.

7.7 - Lubrificazione

Nel riduttore di trasmissione vi è del grasso a lunga vita che non andrà mai sostituito.

7.8 - Sostituzione dei ricambi

- Nel caso di necessità di parti di ricambio, contattare il vostro rivenditore. Non usare ricambi che non siano originali. Ricordiamo che il montaggio deve essere eseguito da personale specializzato.

8. Smantellamento

8.1 - MESSA FUORI SERVIZIO

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

8.2 - RAEE Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche



Ai sensi dell'art.13 del Decreto legislativo 25 luglio 2005, n.151 "Attuazione delle Direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti".

Il simbolo del cassonetto barrato riportato sull'apparecchiatura o sulla sua confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti.

La raccolta differenziata della presente apparecchiatura giunta a fine vita è organizzata e gestita dal produttore. L'utente che vorrà disfarsi della presente apparecchiatura dovrà quindi contattare il produttore e seguire il sistema che questo ha adottato per consentire la raccolta separata dell'apparecchiatura giunta a fine vita.

L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiatura dismessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientalmente compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il reimpiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura.

Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte del detentore comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla normativa vigente.

3.3 - Installazione

ATTENZIONE!

La zona dove si intende installare la macchina deve essere orizzontale solida ed il piano di appoggio deve garantire il sostentamento in sicurezza.

Inoltre occorre posare la macchina mantenendo ampio spazio intorno ad essa tenendo conto delle dimensioni di appoggio indicate nella Fig. 2.3.1. Questo consente maggiore manovrabilità nelle fasi di lavoro e garantisce l'accesso nei successivi interventi di manutenzione.

Predisporre intorno alla macchina una idonea illuminazione per garantire la corretta visibilità all'operatore adibito all'utilizzo del cutter.

3.3.1 - Installazione

Il movimento dell'imballo deve essere eseguito con un carrello elevatore o altri macchinari simili in quanto la macchina viene fornita su bancale e protetta da un cartone.

- Togliere le due reggette che tengono fissata la scatola di cartone al bancale.
- Sfilare il cartone.
- Togliere il cellophane che avvolge la macchina ed ogni altro imballo presente all'interno.

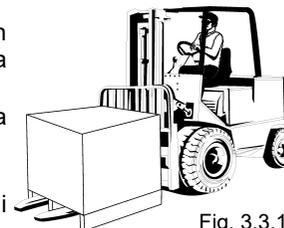


Fig. 3.3.1

3.3.2 - Smaltimento imballi

I componenti dell'imballo come cartone, nylon, legni sono prodotti assimilabili ai rifiuti solidi urbani; per questo possono essere smaltiti liberamente.

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

3.3.3 - Movimentazione della macchina

Sollevare la macchina con un carrello elevatore di idonea portata.

Controllare la stabilità e il posizionamento del carico sulle forche, in particolare lungo percorsi accidentati, sdruciolevoli o inclinati. Durante gli spostamenti mantenere il carico più basso possibile sia per garantire una maggiore stabilità che una maggiore visibilità. Allargare le forche del carrello per stabilizzare il più possibile la presa.

Per movimentare il cutter manualmente bisogna eseguire le manovre almeno in due operatori.

3.4 - Allacciamento all'impianto elettrico

ATTENZIONE!

Verificare che la corrente elettrica di alimentazione corrisponda al valore riportato sulla targa di identificazione della macchina.

Nel caso di cutter 12-20 dotati di inverter è consigliabile eseguire sempre una procedura di auto taratura dell'inverter stesso (vedi par. 3.4.3).

Ogni intervento deve essere eseguito solamente da personale specializzato ed espressamente autorizzato dal responsabile preposto. Effettuare il collegamento ad una rete provvista di presa di terra efficiente: è vivamente sconsigliato l'uso di prolunghe.

3.4.1- Macchina trifase da 400 Volt-50Hz / 230 Volt-50 Hz

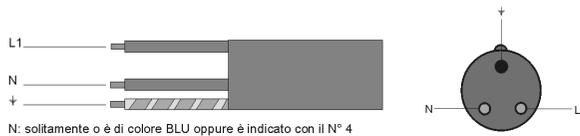
In questi allestimenti, la macchina è fornita con un cavo di alimentazione di sezione 4 x 1,5 mm.

Questo è collegato ad una spina trifase tre poli + terra. Allacciare il cavo alla rete di alimentazione trifase interponendo un interruttore differenziale magnetotermico da 16 Ampère.



3.4.2 - Macchina monofase da 230 Volt-50 Hz

In questo allestimento la macchina viene fornita con un cavo di alimentazione di sezione 3 x 1,5 mm. Questo è collegato ad una spina monofase a tre poli. Allacciare il cavo alla rete di alimentazione monofase da 220 Volt-50 Hz interponendo un interruttore differenziale magnetotermico da 16 Ampère.



In allestimenti con voltaggi diversi da quelli citati, consultare il costruttore e in questi casi viene fornita senza spina di alimentazione.

Nel caso si debba allungare il cavo di alimentazione, utilizzare un cavo della stessa sezione di quello installato dal costruttore.

Per la verifica del corretto collegamento elettrico, vedi par. 5.1.

- Controllo generale di funzionamento.
- Esecuzione di ripetute prove allo scopo di verificare la corretta messa a punto della macchina in funzione del tipo di lavoro che dovrà svolgere.

7.4 - Controlli e verifiche da eseguire all'installazione

Per assicurarsi che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto o durante l'installazione, effettuare con scrupolo i controlli di seguito elencati:

Prima della messa in funzione:

- Verificare che la tensione di alimentazione corrisponda al valore riportato sulla targa della macchina.
- Verificare la presenza e l'integrità delle targhette di avvertenza e di pericolo.
- Verifica dell'integrità del cavo di alimentazione.
- Verifica dell'integrità dei dispositivi di sicurezza come i sensori magnetici.

Controlli a macchina funzionante:

- Controllo dell'efficienza delle protezioni e dei dispositivi di sicurezza. Il trasporto potrebbe averli danneggiati o sregolati.
- Eseguire alcune prove con particolari dalle stesse dimensioni del materiale da lavorare.

7.5 - Controlli periodici

Per mantenere elevate nel tempo le caratteristiche e l'affidabilità della Vostra macchina, oltre quanto descritto, occorre eseguire costanti verifiche e controlli seguendo le scadenze di seguito riportate.

Prima di iniziare ogni turno di lavoro:

- Controllare il funzionamento dei dispositivi di sicurezza quotidianamente.
- Verificare l'integrità del cavo di alimentazione.

ATTENZIONE!

Se la macchina non si arresta all'apertura del coperchio o altri guasti, richiedere l'intervento dell'assistenza.

Terminato ogni turno di lavoro:

- Effettuare una accurata pulizia eliminando ogni residuo di lavorazione.
- Sfilare, pulire e riposizionare il tubo che riveste l'albero coltelli, i coltelli e la vasca.

7.6 - Pulizia della macchina

Al termine di ogni turno di lavoro occorre procedere ad una accurata pulizia della macchina e se necessario alla sua disinfezione. (Cap. 6.3.2)

- Arrestare la macchina, portare l'interruttore differenziale installato a monte del cutter in posizione "0" e sfilare la spina di alimentazione elettrica.
- Con una spugna imbevuta in acqua e con idonei sgrassanti neutri e non tossici, eliminare dalla macchina ogni residuo di lavorazioni.

Non utilizzare benzina, solventi o altri liquidi infiammabili come detersivi; ricorrere invece a solventi commerciali autorizzati non tossici e non infiammabili.

Adeguate le protezioni da utilizzare nella pulizia e disinfezione in base al prodotto adottato. Seguire le istruzioni dei prodotti utilizzati.

7. Manutenzione

7.1 - Prescrizioni

ATTENZIONE! Ogni intervento di manutenzione e di pulizia del cutter deve essere eseguito da personale adeguatamente formato che ha assistito all'installazione del cutter e alla spiegazione del suo funzionamento e uso idoneo da parte del rivenditore; nonché deve aver letto attentamente il presente manuale prima di utilizzarlo.

Ogni intervento di manutenzione e di pulizia del cutter deve essere eseguito solamente a macchina ferma, con la spina scollegata dalla rete elettrica. La zona ove si eseguono gli interventi di manutenzione deve essere mantenuta sempre pulita ed asciutta e ben illuminata. **Non** consentire al personale non autorizzato di intervenire sulla macchina. Il personale destinato all'utilizzo della macchina deve essere un operatore del settore adeguatamente formato che ha assistito all'installazione del cutter e alla spiegazione del suo funzionamento e uso idoneo da parte del rivenditore; nonché deve aver letto attentamente il presente manuale prima di utilizzarlo.

Non inserire il corpo, gli arti o le dita in aperture articolate, taglienti non controllate e senza adeguati ripari e protezioni (guanti adeguati in kevlar, ecc...) **Non** utilizzare benzina, solventi o altri liquidi infiammabili come detergenti: ricorrere invece a solventi commerciali autorizzati non tossici e non infiammabili.

Non impiegare l'aria compressa per la pulizia della macchina. In caso di reale necessità proteggersi con occhiali aventi ripari laterali e limitare la pressione ad un massimo di 2 atm. (1,9 bar). **Non** servirsi di fiamme libere come mezzo di illuminazione quando si procede ad operazioni di verifica e di manutenzione.

7.2 - Premessa

Una buona manutenzione ed un corretto uso sono requisiti indispensabili per garantire rendimento e sicurezza al mescolatore. Per garantire un regolare e costante funzionamento della macchina ed evitare inoltre il decadimento della garanzia, ogni eventuale sostituzione di componenti deve essere effettuata esclusivamente con ricambi originali.

7.3 - Controlli effettuati nei nostri stabilimenti

La macchina in Vostro possesso ha subito presso il costruttore diversi collaudi, effettuando così la corretta messa in esercizio e le dovute registrazioni.

In particolare, i controlli compiuti dal costruttore sono:

Prima della messa in marcia:

- Controllo della tensione di funzionamento della macchina: deve corrispondere a quanto richiesto dall'acquirente.
- Controllo presenza di tutte le targhette di avvertenza, di pericolo e la targa riportante i dati tecnici e il numero di matricola.
- Controllo serraggio di tutta la bulloneria.
- Controllo rispondenza della macchina alle norme vigenti e a quanto riportato nel presente manuale.

Con macchina in funzione:

- Controllo dell'efficienza delle protezioni e delle sicurezze; all'apertura della griglia la macchina si deve arrestare.

3.4.3 - Autotaratura dell'inverter (solo per cutter 12-20 VV INVERTER TDE MACNO)

I nostri cutter una volta assemblati vengono programmati secondo la tensione di linea presente nella nostra azienda.

Tuttavia la tensione di linea difficilmente mantiene lo stesso valore in tutti i laboratori dove il cutter, una volta venduto, viene installato.

Per ovviare a questo inconveniente, nel caso di cutter 12-20 dotati di inverter, è consigliabile eseguire sempre una procedura di autotaratura dell'inverter stesso.

N.B: Per un corretto funzionamento del cutter è sconsigliato l'uso di prolunghe o ciabatte. La spina del cutter deve essere collegata direttamente alla presa di linea.

Procedura di autotaratura dell'inverter:

- Aprire il carter posteriore
Prima di procedere con l'autotaratura staccare la macchina dalla linea elettrica, aspettare che il display dell'inverter si spenga, aspettare ulteriori 30 sec e poi ricollegare la macchina alla presa elettrica (reset dell'inverter).

Autotaratura (rif. fig. 3.4.3.):

premere M (rif.1) fino a che sul display (rif.2) non compare il parametro "S";

- premere freccia alta (rif.3) fino al parametro "S 900";

- premere tasto E (rif.4);

- premere freccia alta (rif.3), sul display (rif.2) comparirà scritto "do";

- premere E (rif.4), sul display (rif.2) comparirà scritto "done" la macchina si avvierà per qualche secondo (il coperchio DEVE essere chiuso!!!) aspettare la fine della taratura.

Salvataggio dei dati:

- premere M (rif.1) fino a che sul display (rif.2) non compare il parametro "S";

- premere freccia alta (rif.3) fino al parametro "S 901";

- premere tasto E (rif.4);

- premere freccia alta (rif.3), sul display (rif.2) comparirà scritto "do";

- premere E (rif.4), sul display (rif.2) comparirà scritto "done" l'inverter ha salvato le modifiche al programma.

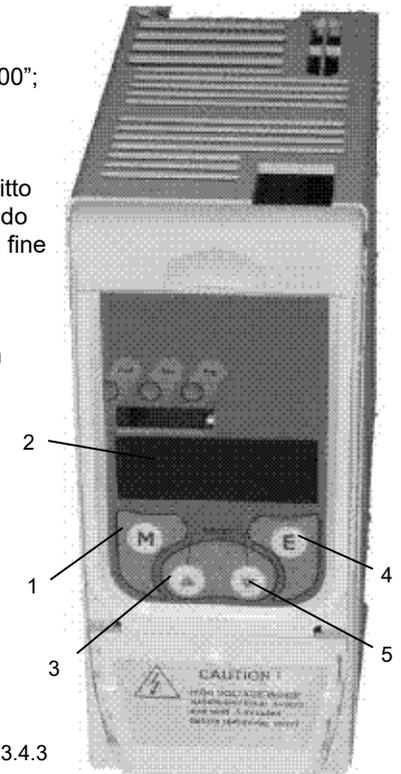
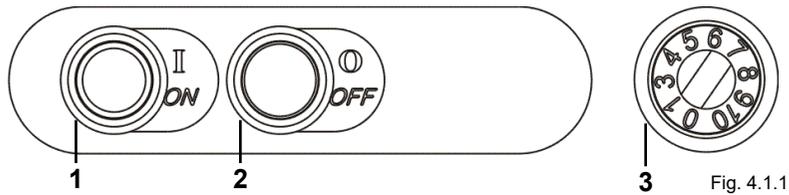


Fig. 3.4.3

4. Comandi e indicatori

4.1 - Elenco comandi ed indicatori



1 - Pulsante di marcia (continuo)

Premere per avviare la macchina.

2 - Pulsante di arresto

Premere per arrestare la macchina.

3 - Potenzimetro (opzionale per cutter 12 - 20)

Ruotare in senso orario per incrementare il numero di giri dei coltelli oppure in senso antiorario per diminuirlo.

6.4 - Smontaggio e regolazione coltelli

Per lo smontaggio del mozzo dei coltelli dopo aver indossato guanti da lavoro a norma antinfortunistica in kevlar procedere come segue:

- Spegner la macchina, mettere in posizione "0" l'interruttore differenziale e sfilare la spina di alimentazione elettrica
- Sbloccare il coperchio ed alzarlo come da par. 6.3.1
- Appoggiare la chiave in dotazione Fig. 6.4.1.A sopra al tubo facendo in modo che sia solidale con le fresate del mozzo portacoltelli Fig. 6.4.1.B
- Tenendo bloccata la chiave con la mano sinistra, svitare il dado ad alette Rif. 2 Fig. 6.4.1
- Sfilare il mozzo portacoltelli "3" Fig. 6.4.1
- Con l'ausilio delle chiavi come in figura svitare la ghiera "4" Fig. 6.4.2, regolare i coltelli in modo che siano più o meno rasenti il fondo della vasca a seconda del materiale che si intende introdurre nel cutter
- Procedere al serraggio del mozzo e al riposizionamento dello stesso in sede sull'albero Fig. 6.4.2.
- Con l'ausilio della chiave Fig. 6.4.1.A (come sopra) bloccare il mozzo avvitando il dado ad alette Rif. 2 Fig. 6.4.1
- Far ruotare a mano l'albero in modo da verificare che i coltelli non tocchino il fondo della vasca Fig. 6.4.3. In caso contrario ripetere la regolazione.

Fig. 6.4.1

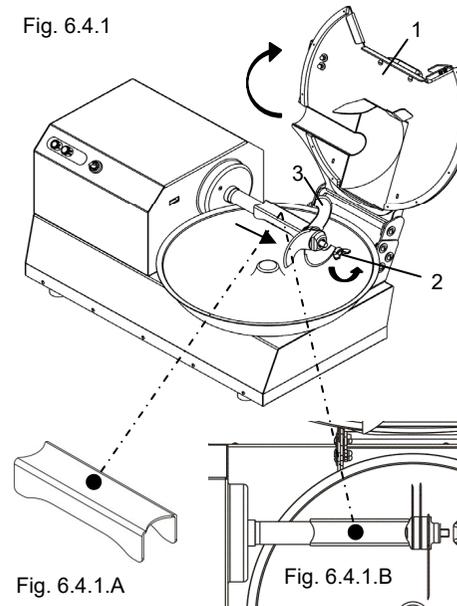


Fig. 6.4.1.A

Fig. 6.4.1.B

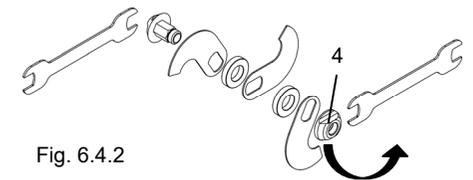


Fig. 6.4.2

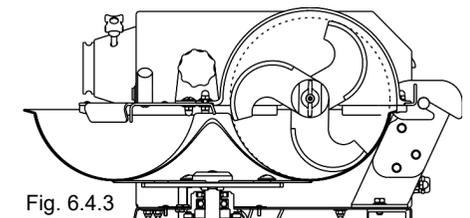


Fig. 6.4.3

6.3.3 - Montaggio vasca

Per il montaggio della vasca procedere in modo inverso a quanto descritto nel paragrafo precedente facendo attenzione a rimontare la vasca nella posizione corretta.

- Infilare la vasca "5" Fig. 6.3.8 nel piatto di trascinamento "8"
- Ruotare in senso orario la vasca in modo da bloccarla nella sede
- Infilare il coperchio "2" Fig. 6.3.9 nella sede del suo supporto
- Infilare il tubo "6" sull'albero prestando **ATTENZIONE** che non venga inserito storto nella sua sede, correndo il rischio di gripparlo. Non usare martelli o altro, il tubo deve andare in sede senza opporre resistenza. In caso contrario verificare che non sia ovalizzato o che il bordo si sia rovinato a causa di qualche urto accidentale. In questo caso provvedere a sostituirlo con uno nuovo.
- Infilare il mozzo portacoltelli "4" Fig. 6.3.9 sull'albero
- Avvitare il dado ad alette di bloccaggio del mozzo portacoltelli "3" Fig. 6.3.9 come descritto nel paragrafo 6.4
- Abbassare il coperchio "2" Fig. 6.3.9.
- Ruotare il pomello di sblocco del coperchio in senso orario "1" Fig. 6.3.10.

Fig. 6.3.8

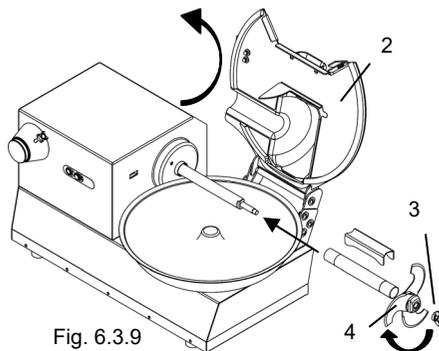
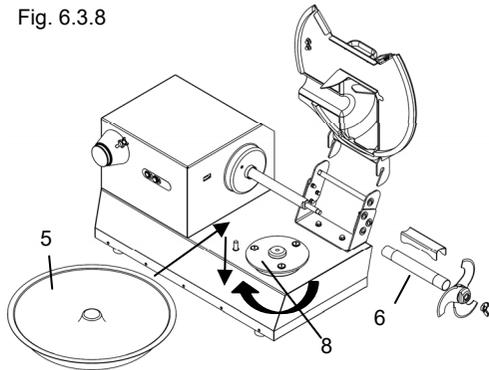


Fig. 6.3.9

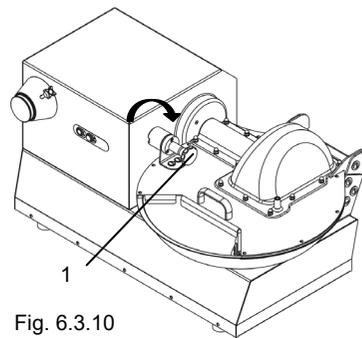


Fig. 6.3.10

5. Avviamento e arresto

5.1 - Verifica del corretto collegamento elettrico

Posizionare l'interruttore differenziale installato a monte della macchina, sulla posizione "I".

Premere il pulsante di marcia ("1" Fig. 4.1.1), verificando il senso di rotazione degli utensili (nella versione 380 trifase).

Il senso di rotazione dei coltelli deve essere orario.

Se il senso di rotazione è contrario, scollegare la macchina dalla corrente elettrica e rivolgersi al nostro rivenditore di zona.

Nota:

Nelle macchine allacciate ad una linea monofase e realizzate per una tale alimentazione, il corretto senso di rotazione viene definito direttamente dal costruttore.

5.2 - Verifica presenza ed efficienza delle protezioni e delle sicurezze

1 - Coperchio di protezione utensile (Fig. 5.2.1)

La verifica si effettua eseguendo un controllo visivo della presenza e integrità del coperchio di protezione utensile.

2 - Microinterruttori (Fig. 5.2.1)

2a - Con la macchina in funzione girare il pomello di bloccaggio coperchio in senso antiorario: la macchina si deve arrestare.

2b - Togliere la vasca e provare ad avviare il cutter: la macchina non vede funzionare.

Se così non fosse rivolgersi a rivenditore autorizzato o direttamente al costruttore. **N.B:** Quando si smonta la vasca prestare molta **ATTENZIONE!** Evitare movimenti bruschi e cercare di eseguire degli spostamenti lineari per evitare di danneggiare il sistema di trascinamento della stessa.

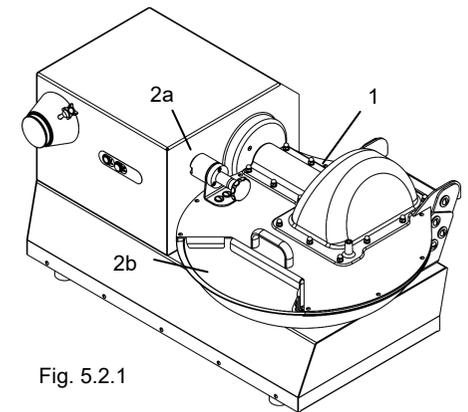


Fig. 5.2.1

ATTENZIONE! In caso di assenza, di non integrità o di scorretta regolazione dei carter, o in caso di scorretto funzionamento delle sicurezze prima elencate, spegnere la macchina ed interpellare il servizio assistenza per il ripristino della macchina.

5.3 - Avviamento della macchina

Porre l'interruttore differenziale di alimentazione della macchina dalla posizione "0" alla posizione "1". Premere il pulsante "1" (Fig. 4.1.1) di marcia attivando così la rotazione dell'utensile.

5.4 - Arresto della macchina

Per eseguire l'arresto agire premendo sul pulsante "2" (arresto del motore elettrico). Posizionare quindi l'interruttore differenziale installato a monte della macchina in posizione "0" scollegando così il cutter.

6. Uso della macchina

6.1 - Prescrizioni

ATTENZIONE!

Solamente il personale autorizzato può intervenire sulla macchina.

Prima di iniziare l'uso, l'operatore deve assicurarsi che tutte le protezioni siano al loro posto e che i dispositivi di sicurezza siano presenti ed efficienti. In caso contrario spegnere la macchina e rivolgersi al preposto della manutenzione.

Assicurarsi ci sia una idonea illuminazione per garantire una corretta visibilità all'operatore. Effettuare diverse manovre a vuoto assistiti da personale specializzato al fine di acquisire la sensibilità necessaria per operare in sicurezza.

La macchina non è progettata per lavorare all'interno di una cella frigorifera: si rischiano seri danni ai componenti elettrici sensibili alla condensa (che si crea con la bassa temperatura), inoltre si altera la viscosità del grasso e/o olio lubrificante presente nel riduttore al suo interno compromettendone il corretto funzionamento e rischiandone la rottura.

6.2 - Modalità d'impiego del cutter

Il prodotto da lavorare deve essere di piccola pezzatura.

Procedimento:

1. aprire il coperchio
2. caricare il prodotto nella vasca per 1/3 della capacità vasca
3. chiudere il coperchio e bloccarlo con la manopola "1" Fig. 6.3.1
4. premere start
5. aggiungere il prodotto restante gradualmente dalla bocca di carico della vasca "2" Fig. 6.3.1.

Una volta raggiunta la consistenza desiderata spegnere la macchina, aprire il coperchio e svuotare la vasca.

6.3 - Svuotamento e pulizia della vasca

6.3.1 - Svuotamento della vasca

Spegnere la macchina, mettere in posizione "0" l'interruttore differenziale e sfilare la spina di alimentazione elettrica.

- Ruotare il pomello di sblocco del coperchio in senso antiorario "1" Fig. 6.3.1.
- Alzare il coperchio "2" Fig. 6.3.2.
- Svitare il dado ad alette di bloccaggio del mozzo portacoltelli "3" Fig. 6.3.2.
- Sfilare il mozzo portacoltelli "4" Fig. 6.3.2 dall'albero .
- Ruotare in senso antiorario la vasca "5" Fig. 6.3.3 in modo da sganciarla dalla sede.
- Alzare e sfilare la vasca.
- Procedere con lo svuotamento della vasca estraendo il prodotto tritato.

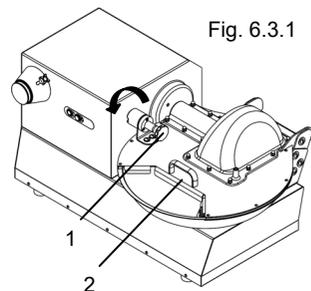


Fig. 6.3.1

N.B: Quando si smonta la vasca prestare molta **ATTENZIONE!** Evitare movimenti bruschi e cercare di eseguire degli spostamenti lineari per evitare di danneggiare il sistema di trascinamento della stessa.

6.3.2 - Pulizia della vasca e del coperchio

Con la macchina spenta, l'interruttore differenziale in posizione "0" e la spina di alimentazione elettrica sfilata, dopo aver indossato le protezioni antinfortunistiche descritte nel paragrafo 1.14, procedere alla pulizia della vasca.

- Ruotare il pomello di sblocco del coperchio in senso antiorario "1" Fig. 6.3.1.
- Alzare il coperchio "2" Fig. 6.3.2.
- Dopo aver eseguito la procedura descritta al Par. 6.4 sfilare il tubo Rif. 6 Fig. 6.3.3
- Sfilare dalla sede il coperchio "2" Fig. 6.3.2 fino a rimuoverlo.

N.B: Per non rischiare di incorrere in infortuni accidentali, rimuovere il coperchio solamente dopo aver sfilato dall'albero il mozzo portacoltelli "4" Fig. 6.3.2.

- Ruotare in senso antiorario la vasca "5" Fig. 6.3.7 in modo da sganciarla dalla sede.
- Alzare e sfilare la vasca Fig. 6.3.4
- Si presenta ora una superficie liscia e facile da pulire. Fig. 6.3.5.
- Procedere ad una accurata pulizia della macchina e dei suoi componenti e se necessario alla sua disinfezione.
- Con una spugna imbevuta in acqua e con idonei sgrassanti neutri (pH 7) e non tossici, eliminare dalla macchina, dalla vasca e dal coperchio ogni residuo di lavorazioni.
- Dopo aver risciacquato i componenti della macchina procedere ad asciugarli con cura. In modo particolare i coltelli che essendo costruiti in acciaio AISI 420, se lasciati immersi o bagnati, possono fare la ruggine.

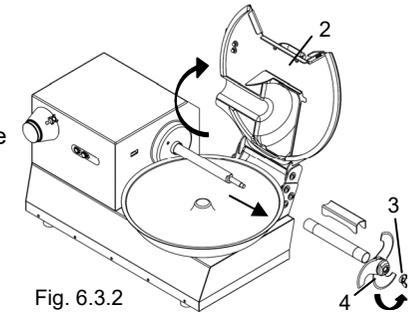


Fig. 6.3.2

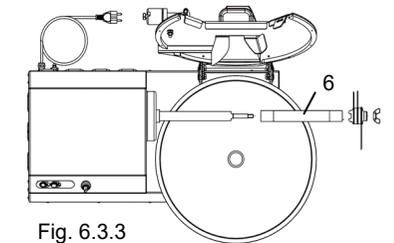


Fig. 6.3.3

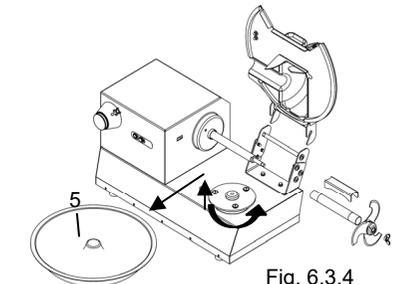


Fig. 6.3.4

N.B: Quando si smonta la vasca prestare molta **ATTENZIONE!** Evitare movimenti bruschi e cercare di eseguire degli spostamenti lineari per evitare di danneggiare il sistema di trascinamento della stessa.

Alla fine di ogni lavorazione pulire con cura sia il tubo (dentro e fuori) che l'albero porta coltelli che questo va a rivestire. Il mancato smontaggio regolare del tubo alla fine di ogni uso della macchina, ne può compromettere gravemente il funzionamento.

Non utilizzare benzina, solventi o altri liquidi infiammabili come detersivi; ricorrere invece a solventi commerciali autorizzati non tossici e non infiammabili.

Adeguare le protezioni da utilizzare nella pulizia e disinfezione in base al prodotto adottato. Seguire le istruzioni dei prodotti utilizzati.