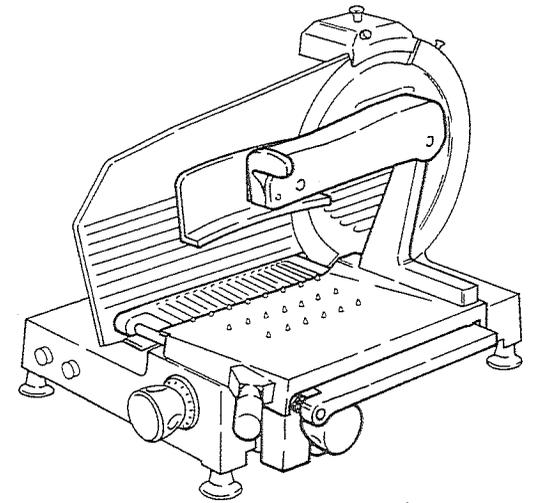
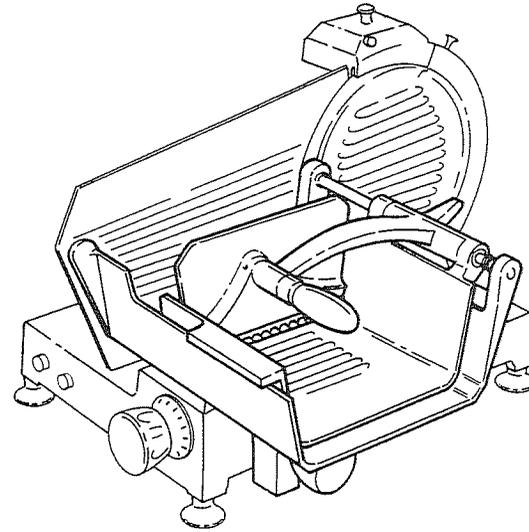


- Affettatrici professionali VERTICALI:
- affettasalume con braccio normale
 - affettasalume con braccio speciale
 - affettacarne

I **MANUALE DI ISTRUZIONE, PER USO E MANUTENZIONE**



**CENTRO DI ASSISTENZA
RIVENDITORE AUTORIZZATO**

PREMESSA

- Il presente manuale e' stato redatto per fornire al **cliente** tutte le informazioni sulla macchina e sulle norme ad essa collegate, nonche' le istruzioni d'uso e di manutenzione che permettono di usare in modo migliore il mezzo, mantenendo integra l'efficienza nel tempo.

- Questo manuale va consegnato alle persone preposte all'uso della macchina ed alla sua periodica manutenzione.

INDICE DEI CAPITOLI

CAP. 1 - INFORMAZIONI SULLA MACCHINA	
pag. 4	1.1 - PRECAUZIONI GENERALI
	1.2 - SICUREZZE INSTALLATE SULLA MACCHINA
	1.2.1 - sicurezze meccaniche
	1.2.2 - sicurezze elettriche
	1.3 - DESCRIZIONE DELLA MACCHINA
	1.3.1 - descrizione generale
	1.3.2 - caratteristiche costruttive
	1.3.3 - composizione della macchina
CAP. 2 - DATI TECNICI	
pag. 10	2.1 - INGOMBRO, PESO, CARATTERISTICHE
CAP. 3 - RICEVIMENTO DELLA MACCHINA	
pag. 15	3.1 - SPEDIZIONE DELLA MACCHINA
	3.2 - CONTROLLO DELL' IMBALLO AL RICEVIMENTO
	3.3 - SMALTIMENTO DELL' IMBALLO
CAP. 4 - INSTALLAZIONE	
pag. 16	4.1 - COLLOCAMENTO DELLA MACCHINA
	4.2 - ALLACCIAMENTO ELETTTRICO
	4.2.1 - affettatrice con motore monofase
	4.2.2 - affettatrice con motore trifase
	4.3 - SCHEMI ELETTTRICI
	4.3.1 - schema elettrico dell'impianto trifase
	4.3.2 - schema elettrico dell'impianto monofase
	4.4 - CONTROLLO DEL FUNZIONAMENTO

CAP. 5 - USO DELLA MACCHINA

pag. 19	5.1 - COMANDI
	5.2 - CARICAMENTO E TAGLIO DEL PRODOTTO SULLA AFFETTASALUMI CON BRACCIO NORMALE
	5.3 - CARICAMENTO E TAGLIO DEL PRODOTTO SULLA AFFETTASALUMI CON BRACCIO SPECIALE
	5.4 - CARICAMENTO E TAGLIO DEL PRODOTTO SULL'AFFETTACARNE
	5.5 - AFFILATURA DELLA LAMA
CAP. 6 - PULIZIA ORDINARIA	
pag. 24	6.1 - GENERALITÀ
	6.2 - PROCEDURA DA SEGUIRE PER PULIRE L'AFFETTATRICE
	6.2.1 - pulizia del piatto portamerce
	6.2.2 - pulizia della lama, del paralama e dell'anello
	6.2.3 - pulizia dell'affiliato
	6.2.4 - pulizia del parafetta

CAP. 7 - MANUTENZIONE

pag. 26	7.1 - GENERALITÀ
	7.2 - MANUTENZIONE
	7.2.1 - cinghia
	7.2.2 - piedini
	7.2.3 - cavo di alimentazione
	7.2.4 - lama
	7.2.5 - mole
	7.2.6 - lubrificazione guide di scorrimento

INDICE DELLE FIGURE

pag. 6	FIG. n° 1 - Veduta generale dell'affettasalume con braccio normale
pag. 8	FIG. n° 2 - Veduta generale dell'affettasalume con braccio speciale
pag. 9	FIG. n° 3 - Veduta generale dell'affettacarne
pag. 10	FIG. n° 4 - Disegni d'ingombro affettasalume con braccio normale
pag. 10	FIG. n° 5 - Disegni d'ingombro affettasalume con braccio speciale
pag. 11	FIG. n° 6 - Disegni d'ingombro affettacarne
pag. 15	FIG. n° 7 - Descrizione dell'imballo
pag. 16	FIG. n° 8 - Marcatura dell'imballo
pag. 17	FIG. n° 9 - Targhetta tecnica - matricola
pag. 18	FIG. n° 10 - Schema elettrico trifase
pag. 18	FIG. n° 11 - Schema elettrico monofase

FIG. n°12 - Posizione comandi	pag. 19
FIG. n°13 - Caricamento del prodotto sull'affettasalumi con braccio normale	pag. 20
FIG. n°14 - Caricamento del prodotto sull'affettasalumi con braccio speciale	pag. 21
FIG. n°15 - Caricamento del prodotto sull'affettacarne	pag. 22
FIG. n°16 a-b-c - Utilizzo dell'affilatoio	pag. 23
FIG. n°17 - Vista del carrello	pag. 24
FIG. n°18 - Sganciamento del paralama	pag. 25
FIG. n°19 - Posizionamento della maschera per estrazione lama	pag. 25
FIG. n°20 - Vista del parafetta	pag. 26
FIG. n°21 - Vista esplosa pezzi di ricambio affettatrice	pag. 28
FIG. n°22 - Vista esplosa pezzi di ricambio piatto con braccio speciale CE	pag. 29
FIG. n°23 - Vista esplosa pezzi di ricambio piatto carne	pag. 30

CAP. 1 - INFORMAZIONI SULLA MACCHINA

1.1 - PRECAUZIONI GENERALI

- L'affettatrice deve essere usata solo da personale addestrato che deve conoscere perfettamente le norme di sicurezza contenute in questo manuale.
- Nel caso si deve procedere ad un avvicendamento di personale, provvedere per tempo all'addestramento.
- Anche se sulla macchina sono installati dispositivi di sicurezza nei punti pericolosi, evitare di avvicinare le mani alla lama ed alle parti in movimento.
- Prima di eseguire qualsiasi operazione di pulizia o manutenzione, scollegare la presa della macchina dalla rete di alimentazione elettrica.
- Quando si interviene per la manutenzione o la pulizia dell'affettatrice (e quindi vengono rimosse le protezioni), valutare attentamente i rischi residui.
- Durante la manutenzione o la pulizia mantenere la mente concentrata sulle operazioni in corso.
- Controllare regolarmente lo stato del cavo di alimentazione; un cavo logorato o comunque non integro rappresenta un grave pericolo di natura elettrica.
- Se l'affettatrice dovesse far supporre o dimostrare un mal funzionamento si raccomanda di non usarla e di non intervenire direttamente per le riparazioni; ma di contattare il "Centro di Assistenza".

- Non impiegare l'affettatrice per prodotti surgelati, carni e pesci con osso e comunque prodotti non alimentari.

1.2 - SICUREZZE INSTALLATE SULLA MACCHINA

1.2.1 - sicurezze meccaniche

Per quanto riguarda le sicurezze di natura meccanica, l'affettatrice descritta in questo manuale risponde alle direttive CEE 89/392 e 91/368.

Le sicurezze sono ottenute con (vedi 1.3.3) :

- paralama ;
- anello ;
- cappottina ;
- pressamerce non ribaltabile completamente ;
- manopola pressamerce con ghiera e distanziale ;
- paramano su piatto ;
- carrello asportabile solo con il piano spessimetro in posizione "0", a fondo corsa e verso il lato operatore.

1.2.2 - sicurezze elettriche

Le sicurezze contro i rischi di natura elettrica sono state apportate in conformita' alle norme EN 60335-2-64.

L'affettatrice e' cosi' prevista di :

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

1.3 - DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

1.3.1 - descrizione generale

La linea delle affettatrici professionali - verticali CE è stata progettata e realizzata dalla nostra ditta, con il preciso scopo di garantire:

- massima sicurezza nell'uso, pulizia e manutenzione;
- massima igiene, ottenuta grazie ad una minuziosa selezione dei materiali che vengono a contatto con gli alimenti, e con l'eliminazione degli spigoli nella parte dell'affettatrice che viene a contatto con il prodotto, in modo da ottenere una facile e totale pulizia nonché facilità di smontaggio;
- massima precisione di taglio grazie al meccanismo a camme;
- massima capacità di taglio da 0 a 15 mm;

- robustezza e stabilità di tutti i componenti;
- massima silenziosità grazie alla trasmissione a cinghie;
- grande maneggevolezza.

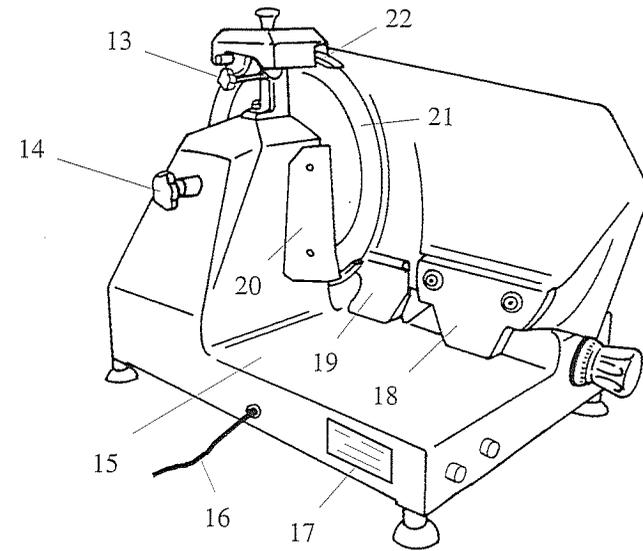
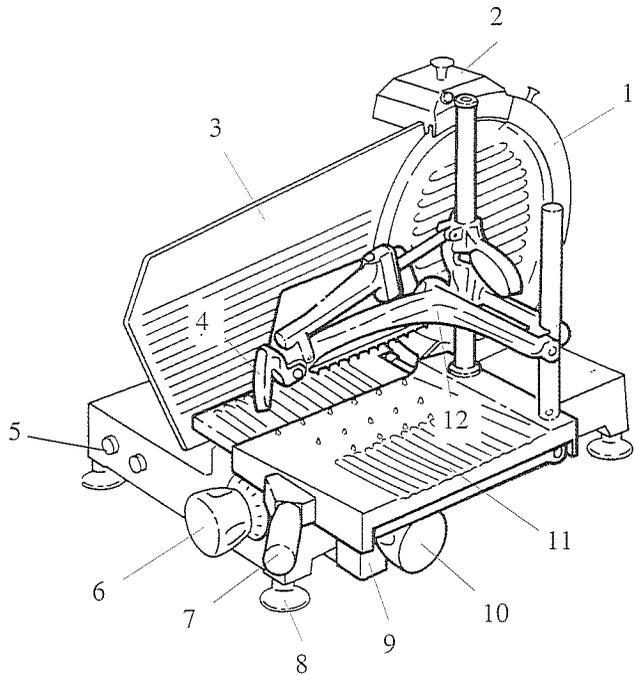
1.3.2 - caratteristiche costruttive

Le affettatrici professionali della linea sopra elencata sono costruite in una lega di alluminio (Peraluman Mg 5) anodizzata (anodizzazione: processo elettrolitico messo a punto per aumentare lo spessore e stabilizzare il film di ossido per alcuni metalli e leghe). E' usato soprattutto su alluminio e sue leghe). Essa garantisce il contatto con gli alimenti (igienicità) e l'inattaccabilità da acidi e sali oltre ad una elevata resistenza all'ossidazione.

La lama è in acciaio 100Cr6 (cromata), essa è rettificata e temperata assicurando un taglio preciso e netto del prodotto anche dopo la sua affilatura, gli altri componenti presenti sono in acciaio inox.

1.3.3 - composizione della macchina

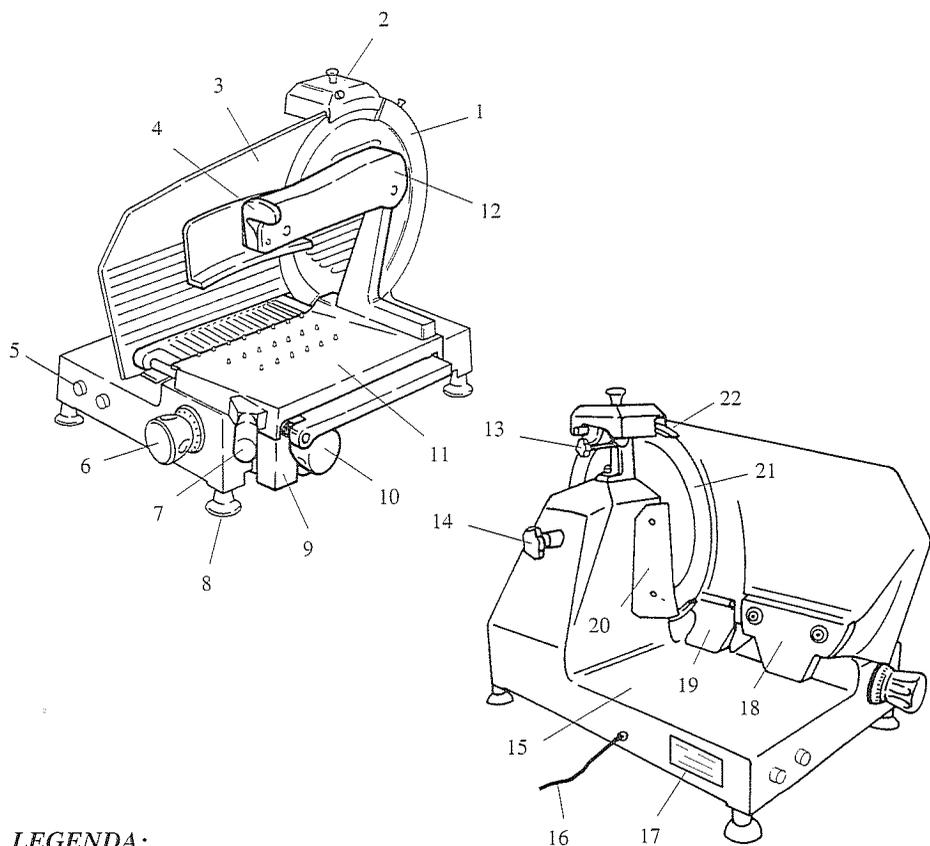
FIG. n°1 - Veduta generale dell'affettasalume con braccio normale



LEGENDA:

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| 1 - Paralama | 12 - Braccio pressamerce |
| 2 - Corpo affilatoio (cappottina) | 13 - Manopola bloccaggio affilatoio |
| 3 - Piano spessimetro (vela) | 14 - Tirante paralama |
| 4 - Leva di manovra | 15 - Basamento |
| 5 - Pulsantiera | 16 - Cavo alimentazione |
| 6 - Manopola graduata | 17 - Targhetta tecnica - matricola |
| 7 - Manopola spingi piatto | 18 - Supporto piatto spessimetro |
| 8 - Piedini | 19 - Paragrasso |
| 9 - Gambo | 20 - Parafetta |
| 10 - Manopola bloccaggio carrello | 21 - Lama |
| 11 - Piatto portamerce | 22 - Anello |

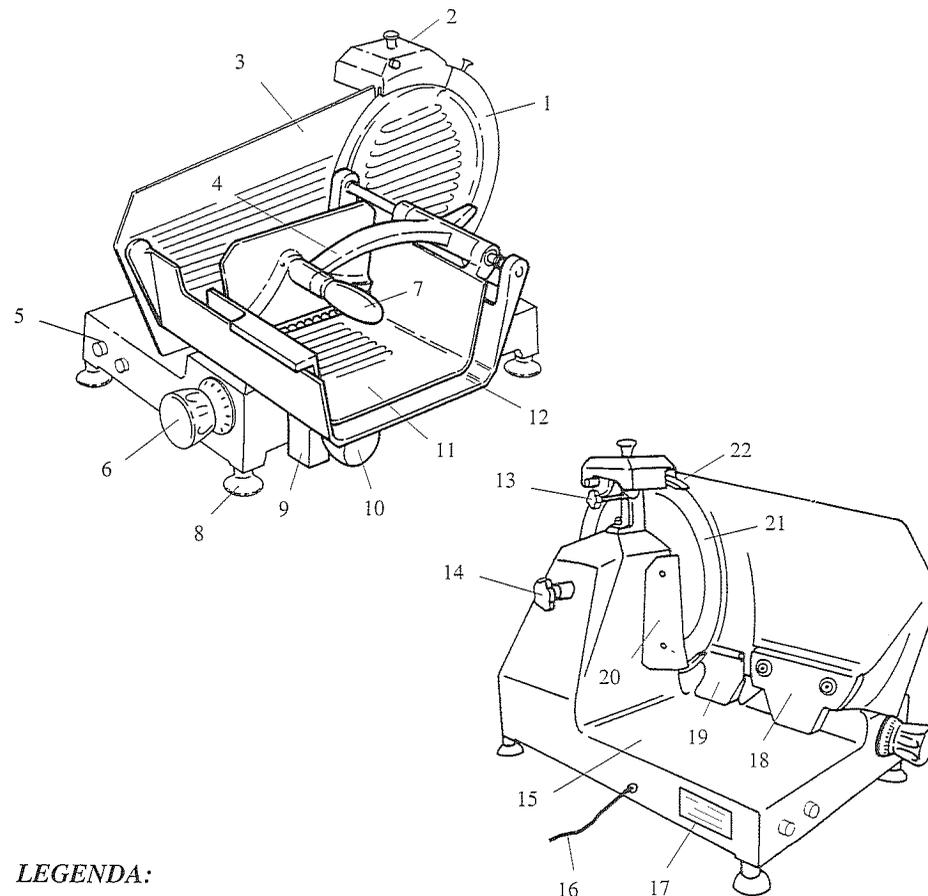
FIG. n°2 - Veduta generale dell'affettasalume con braccio speciale.



LEGENDA:

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| 1 - Paralama | 12 - Braccio pressamerce |
| 2 - Corpo affilatoio (cappottina) | 13 - Manopola bloccaggio affilatoio |
| 3 - Piano spessimetro (vela) | 14 - Tirante paralama |
| 4 - Leva di manovra | 15 - Basamento |
| 5 - Pulsantiera | 16 - Cavo alimentazione |
| 6 - Manopola graduata | 17 - Targhetta tecnica - matricola |
| 7 - Manopola spingipiatto | 18 - Supporto piatto spessimetro |
| 8 - Piedini | 19 - Paragrasso |
| 9 - Gambo | 20 - Parafetta |
| 10 - Manopola bloccaggio carrello | 21 - Lama |
| 11 - Piatto portamerce | 22 - Anello |

FIG. n°3 - Veduta generale dell'affettacarne.



LEGENDA:

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| 1 - Paralama | 12 - Piatto portamerce fisso |
| 2 - Corpo affilatoio (capottina) | 13 - Manopola bloccaggio affilatoio |
| 3 - Piano spessimetro (vela) | 14 - Tirante paralama |
| 4 - Braccio pressamerce | 15 - Basamento |
| 5 - Pulsantiera | 16 - Cavo alimentazione |
| 6 - Manopola graduata | 17 - Targhetta tecnica - matricola |
| 7 - Manopola pressamerce | 18 - Supporto piatto spessimetro |
| 8 - Piedini | 19 - Paragrasso |
| 9 - Gambo | 20 - Parafetta |
| 10 - Manopola bloccaggio carrello | 21 - Lama |
| 11 - Piatto portamerce scorrevole | 22 - Anello |

CAP. 2 - DATI TECNICI

2.1 - INGOMBRO, PESO, CARATTERISTICHE

FIG. n°4 - Disegni d'ingombro dell'affettasalume con braccio normale.

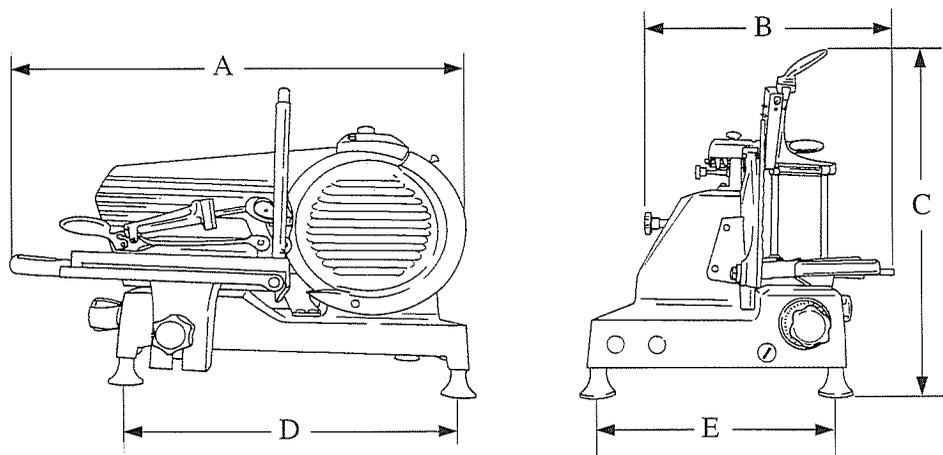


FIG. n°5 - Disegni d'ingombro dell'affettasalume con braccio speciale.

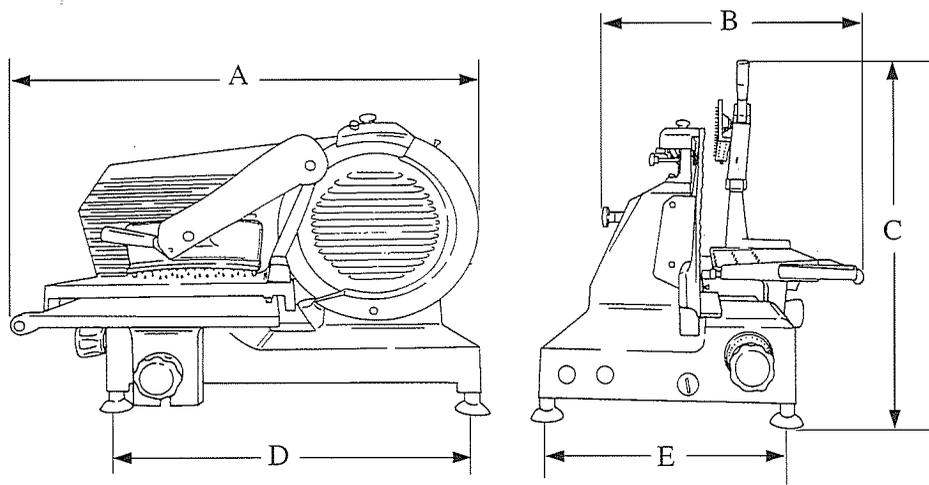
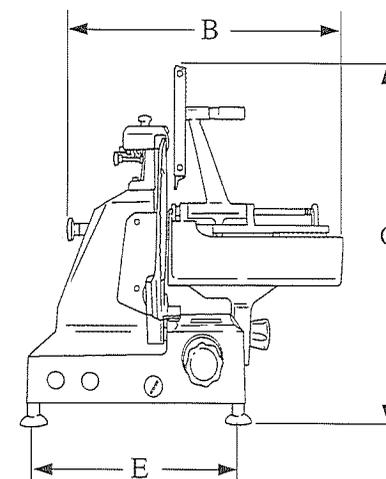
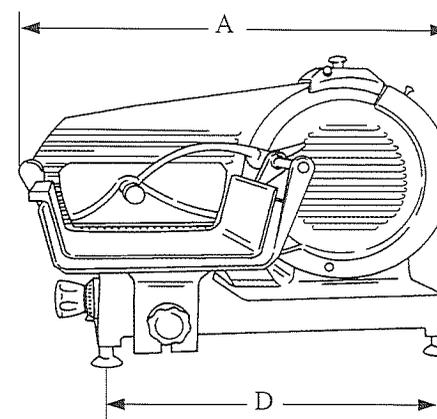


FIG. n°6 - Disegni d'ingombro dell'affettacarne.



MISURE D'INGOMBRO E CARATTERISTICHE TECNICHE (Vedi FIG. n° 4)

MODELLO	AFFETTASALUME CON BRACCIO NORMALE				
	250	275	300	350	370
Diametro lama (mm)	250	275	300	350	370
Lunghezza A (mm)	530	540	570	820	830
Larghezza B (mm)	480	480	520	590	590
Altezza C (mm)	450	450	500	580	600
Interasse piedini D (mm)	420	420	480	550	500
Interasse piedini E (mm)	295	295	330	380	380
Larghezza piatto (mm)	270	270	270	340	340
Lunghezza piatto (mm)	240	240	240	300	300
Corsa carrello (mm)	270	280	310	370	385
Capacità di taglio (mm)	260 x 180	280 x 200	300 x 220	350 x 250	370 x 260
Spessore di taglio (mm)	0 ÷ 15	0 ÷ 15	0 ÷ 15	0 ÷ 15	0 ÷ 15
Giri lama (g/1)	300	300	300	300	300
Motore (HP)	0.25	0.25	0.30	0.50	0.55
Peso (Kg)	27	28	40	48	52

ATTENZIONE: Le caratteristiche elettriche per le quali è predisposta la macchina, sono indicate in una targhetta applicata sul retro; prima di eseguire l'allacciamento vedere **4.2 allacciamento elettrico**.

MISURE D'INGOMBRO E CARATTERISTICHE TECNICHE (Vedi FIG. n° 5)

MODELLO	AFFETTASALUME CON BRACCIO SPECIALE		
	300	350	370
Diametro lama (mm)	300	350	370
Lunghezza A (mm)	570	820	830
Larghezza B (mm)	520	590	590
Altezza C (mm)	500	580	600
Interasse piedini D (mm)	480	550	550
Interasse piedini E (mm)	330	380	380
Larghezza piatto (mm)	270	340	340
Lunghezza piatto (mm)	240	300	300
Corsa carrello (mm)	310	370	385
Capacità di taglio (mm)	300 x 220	350 x 250	370 x 260
Spessore di taglio (mm)	0 ÷ 15	0 ÷ 15	0 ÷ 15
Giri lama (g/1)	300	300	300
Motore (HP)	0.30	0.50	0.55
Peso (Kg)	40	48	52

ATTENZIONE: Le caratteristiche elettriche per le quali è predisposta la macchina, sono indicate in una targhetta applicata sul retro; prima di eseguire l'allacciamento vedere **4.2 allacciamento elettrico**.

MODELLO	AFFETTACARNE		
Diametro lama (mm)	300	350	370
Lunghezza A (mm)	570	820	820
Larghezza B (mm)	540	650	700
Altezza C (mm)			
Interasse piedini D (mm)	480	550	550
Interasse piedini E (mm)	330	380	380
Larghezza piatto (mm)	340	490	490
Lunghezza piatto (mm)	250	290	290
Corsa carrello (mm)	310	370	370
Capacità di taglio (mm)	280 x 210	320 x 270	370 x 270
Spessore di taglio (mm)	0 ÷ 15	0 ÷ 15	0 ÷ 15
Giri lama (g/1)	300	300	300
Motore (HP)	0.30	0.50	0.55
Peso (Kg)	39	48	52

ATTENZIONE: Le caratteristiche elettriche per le quali è predisposta la macchina, sono indicate in una targhetta applicata sul retro; prima di eseguire l'allacciamento vedere 4.2 allacciamento elettrico.

CAP. 3 - RICEVIMENTO DELLA MACCHINA

3.1 - SPEDIZIONE DELLA MACCHINA (vedi FIG. n°7)

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

- a) scatola esterna in robusto cartone
- b) la macchina
- c) due inserti in cartone per tenere ben stabile la macchina
- d) maschera per estrazione lama (a richiesta)
- e) il presente manuale
- f) ampollina d'olio

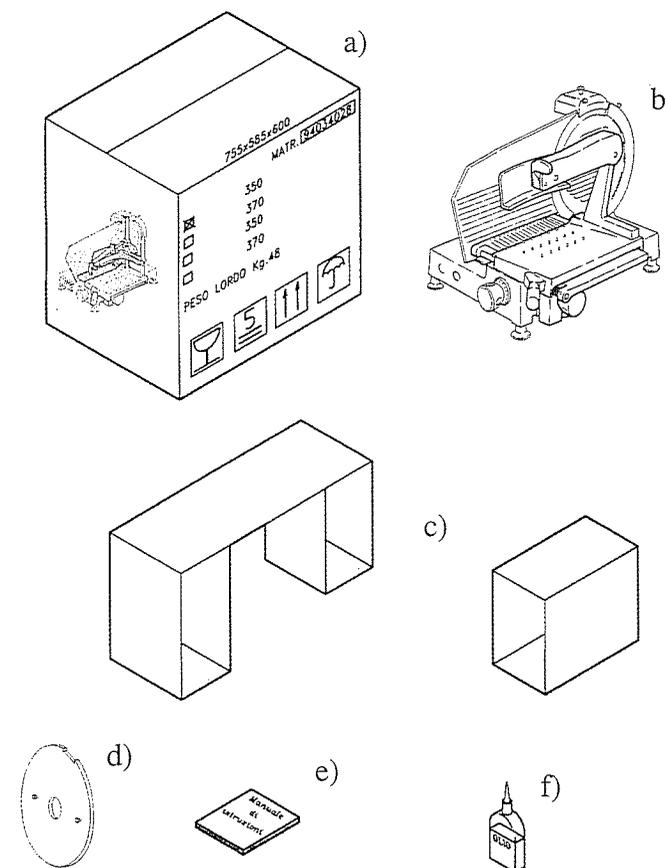


FIG. n°7 - Descrizione dell'imballo

Sull'imballo sono riportati, oltre alla simbologia convenzionale :

- Modello della macchina;
- Matricola della macchina;
- Peso lordo;
- Misure d'ingombro dell'imballo.

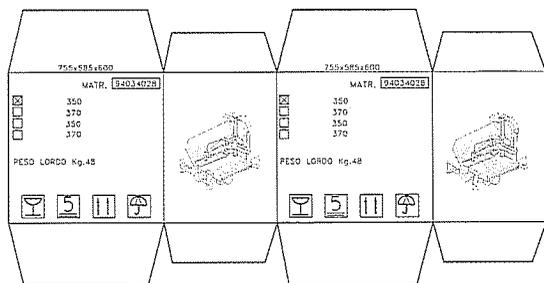


FIG. n° 8 - Marcatura dell'imballo

3.2 - CONTROLLO DELL'IMBALLO AL RICEVIMENTO

Al ricevimento del collo, se esso non presenta danni esterni, procedere alla sua apertura controllando che dentro ci sia tutto il materiale (vedi FIG. n°7). Se invece all'atto della consegna, il collo presenta segni di maltrattamenti, urti o caduta, è necessario far presente al corriere il danno, ed entro 3 giorni della data di consegna, indicata sui documenti, stendere un preciso rapporto sugli eventuali danni subiti dalla macchina.

3.3 - SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

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

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

CAP. 4 - INSTALLAZIONE

4.1 - COLLOCAMENTO DELLA MACCHINA

Il piano sul quale va installata l'affettatrice deve tenere conto delle dimensioni di appoggio indicate sulle tabelle tecniche (in base al modello), e quindi avere un'ampiezza sufficiente, deve essere ben livellato, asciutto, liscio, robusto, stabile ed essere ad una altezza da terra di 80 cm.

4.2 - ALLACCIAMENTO ELETTRICO

4.2.1 - affettatrice con motore monofase

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

Collegare l'affettatrice 230 Volt 50 Hz, interponendo un interruttore differenziale - magnetotermico da 10A, $\Delta I = 0.03A$. Accertare a questo punto che l'impianto di terra sia perfettamente funzionante.

Controllare inoltre che i dati riportati sulla targhetta tecnica - matricola (FIG. n°9) corrispondano ai dati riportati sui documenti di consegna e di accompagnamento.

AFT 35		CE
N° 94034028 / 1997		
220 • 230 V ~ / 380 • 400 V3 ~		
50Hz	0,	kW Δ

FIG. n° 9 - Targhetta tecnica - matricola

4.2.2 - affettatrice con motore trifase

L'affettatrice è fornita di un cavo di alimentazione con sezione 4 x 1 mm²; lunghezza \approx 1.5 m.

Collegare l'affettatrice alla rete di alimentazione trifase 380 V - 50 Hz per mezzo di una spina CEI (rossa), interponendo un interruttore differenziale - magnetotermico da 10 A, $\Delta I = 0.03 A$.

Accertarsi a questo punto che l'impianto di terra sia perfettamente funzionante. Prima di collegare definitivamente la macchina alla linea di alimentazione trifase, controllare il senso di rotazione della lama con un impulso del pulsante verde (vedi FIG. n° 12) subito seguito da una fermata eseguita con il pulsante rosso.

Il senso di rotazione della lama deve essere antiorario guardando l'affettatrice dal lato del paralama.

Nel caso il senso di rotazione non sia esatto, invertire nella spina o nella presa, due dei tre fili di alimentazione.

I motori trifase sulle affettatrici professionali - verticali CE, possono funzionare sia con tensione 230 V, trifase sia con tensione 380 V.

Se non altrimenti specificato, i collegamenti sono eseguiti per l'alimentazione 380 V, per l'adattamento alla rete 230 V trifase, richiedere l'intervento del "CENTRO DI ASSISTENZA".

4.3 - SCHEMI ELETTRICI

4.3.1 - schema elettrico dell'impianto trifase (vedi FIG. n.°10)

4.3.2 - schema elettrico dell'impianto monofase (vedi FIG. n.°11)

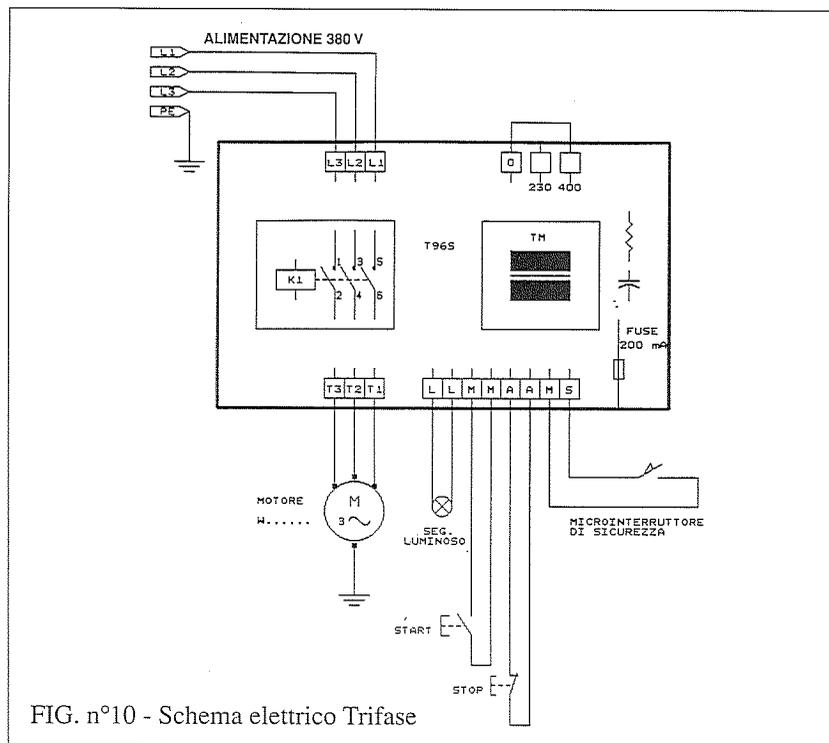


FIG. n°10 - Schema elettrico Trifase

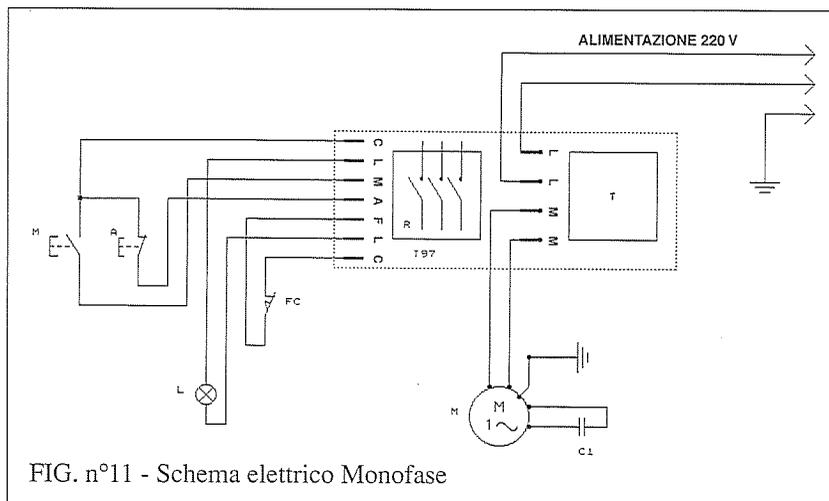


FIG. n°11 - Schema elettrico Monofase

4.4 - CONTROLLO DEL FUNZIONAMENTO

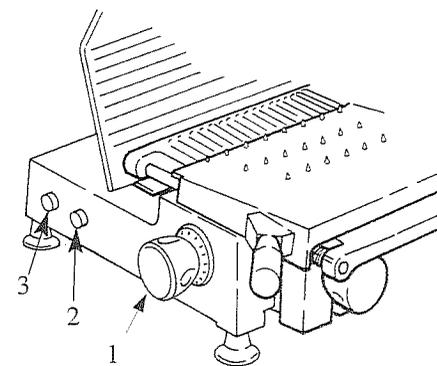
Prima di procedere al collaudo assicurarsi che il piatto sia ben bloccato, dopodichè provare il funzionamento con la seguente procedura:

- 1 - azionare il pulsante di marcia (verde) ed il pulsante arresto (rosso) ;
- 2 - controllare la scorrevolezza del piatto portamerce e del braccio pressamerce ;
- 3 - controllare il funzionamento e la regolazione della vela tramite la manopola numerata ;
- 4 - controllare il funzionamento dell'affilatoio ;
- 5 - controllare che il piatto portamerce si possa smontare solo con la manopola graduata in posizione "0" e che dopo lo smontaggio , la manopola rimanga in questa posizione ;
- 6 - controllare se svitando il tirante paralama la macchina cessa di funzionare.

CAP. 5 - USO DELLA MACCHINA

5.1 - COMANDI

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



- 1 - Manopola graduata , per la regolazione dello spessore di taglio.
- 2 - Pulsante rosso di arresto.
- 3 - Pulsante verde di marcia.

FIG. n° 12 - Posizione comandi

5.2 - CARICAMENTO E TAGLIO DEL PRODOTTO SULL'AFFETTASALUMI CON BRACCIO NORMALE (vedi FIG. n°13)

NB.: La merce da tagliare va caricata sul piatto solamente con la manopola graduata in posizione "0" ed a motore fermo.

La procedura da seguire è la seguente:

- 1 - posizionare il prodotto da affettare sul piatto (1) a superficie dentata ben parallelo alla vela (2);
- 2 - bloccare la posizione del prodotto spingendo verso il basso la leva di manovra (3) del braccio pressamerce autobloccante dotato di dentatura;
- 3 - regolare lo spessore della fetta tramite la manopola graduata (4);

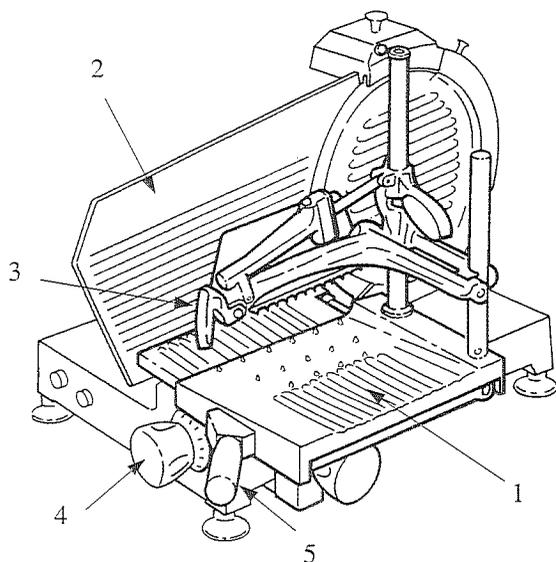


FIG. n°13 - Caricamento del prodotto sull'affettasalumi con braccio normale.

- 4 - avviare l'affettatrice premendo il pulsante di marcia (verde);
- 5 - impugnare la maniglia (5) ed esercitare una forza combinata parallela alla lama per il movimento del piatto e una perpendicolare alla lama per l'avanzamento del prodotto;
- 6 - al termine dell'operazione di taglio, **portare a zero la manopola graduata (4)** e fermare la macchina;
- 7 - per rimuovere il prodotto, sollevare la leva di manovra (3).

5.3 - CARICAMENTO E TAGLIO DEL PRODOTTO SULL'AFFETTASALUMI CON BRACCIO SPECIALE (vedi FIG. n°14)

NB.: La merce da tagliare va caricata sul piatto solamente con la manopola graduata in posizione "0" ed a motore fermo.

La procedura da seguire è la seguente:

- 1 - posizionare il prodotto da affettare sul piatto (1) a superficie dentata ben parallelo alla vela (2);
- 2 - bloccare la posizione del prodotto spingendo verso il basso la leva di manovra (3) del braccio pressamerce autobloccante dotato di dentatura;
- 3 - regolare lo spessore della fetta tramite la manopola graduata (4);

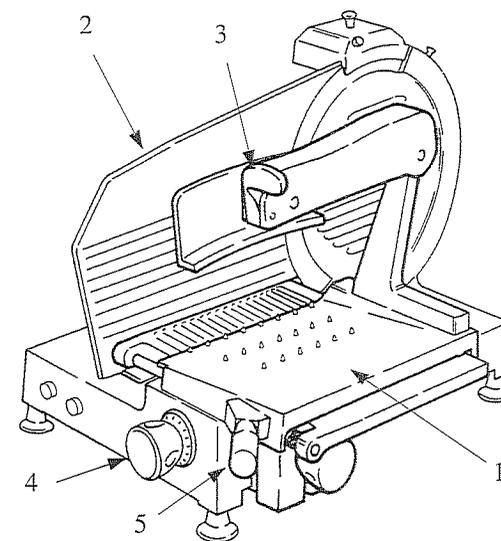


FIG. n°14 - Caricamento del prodotto sull'affettasalumi con braccio speciale.

- 4 - avviare l'affettatrice premendo il pulsante di marcia (verde);
- 5 - impugnare la maniglia (5) ed esercitare una forza combinata parallela alla lama per il movimento del piatto e una perpendicolare alla lama per l'avanzamento del prodotto;
- 6 - al termine dell'operazione di taglio, **portare a zero la manopola graduata (4)** e fermare la macchina;
- 7 - per rimuovere il prodotto, sollevare la leva di manovra (3).

5.4 - CARICAMENTO E TAGLIO DEL PRODOTTO SULL’AFFETTACARNE (vedi FIG. n°15)

NB.: La merce da tagliare va caricata sul piatto solamente con la manopola graduata in posizione “0” ed a motore fermo.

La procedura da seguire è la seguente:

- 1 - alzare il pressamerce (1), allontanare dal piano spessimetro (2) il piano scorrevole (3) di qualche centimetro, posizionare il prodotto da affettare sul piatto scorrevole a ridosso della parete lato operatore;
- 2 - bloccare la posizione del prodotto spingendo quest’ultimo contro la vela tramite la manopola pressamerce (4);
- 3 - regolare lo spessore della fetta tramite la manopola graduata (5);

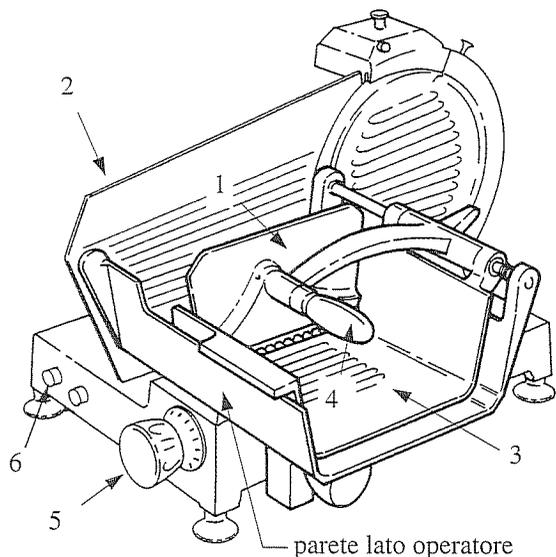


FIG. n°15 - Caricamento del prodotto sull’affettacarne.

- 4 - avviare l’affettatrice premendo il pulsante di marcia (6) (verde);
- 5 - impugnare la maniglia (4) ed esercitare una forza combinata parallela alla lama per il movimento del piatto e una perpendicolare alla lama per l’avanzamento del prodotto;
- 6 - al termine dell’operazione di taglio, **portare a zero la manopola graduata (5)** e fermare la macchina;
- 7 - per rimuovere il prodotto, sollevare la manopola pressamerce (4).

5.5 - AFFILATURA DELLA LAMA (vedi FIG. n° 16 a-b-c)

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

- 1 - pulire accuratamente la lama con alcool denaturato in modo da sgrassarla dopo aver provveduto a disinserire la spina dalla presa;
- 2 - allentare il pomolo (1), sollevare (a) l’apparecchio affilatore (2) e farlo ruotare di 180 ° (b) (vedi FIG. n° 16 a). Lasciarlo quindi andare fino a fine corsa (c) in modo che la lama stia tra le due mole.
- Bloccare il pomolo;
- 3 - avviare la macchina, premendo il pulsante verde;
- 4 - premere il pulsantino (3) (vedi FIG. n° 16 b), lasciare ruotare la lama in contatto con la mole per circa 30/40 sec. in modo che si formi sul filo della lama una leggera bava;
- 5 - premere per 3/4 sec. contemporaneamente i pulsanti (3 e 4), e lasciarli poi andare nello stesso istante (vedi FIG. n° 16 b).
- 6 - dopo aver effettuato l’operazione di affilatura è buona norma pulire le mole (vedi 6.2.3);
- 7 - ad operazione di affilatura ultimata, rimettere nella sua posizione di origine l’apparecchio affilatore, rifacendo il procedimento inverso (vedi FIG. n° 16 c).

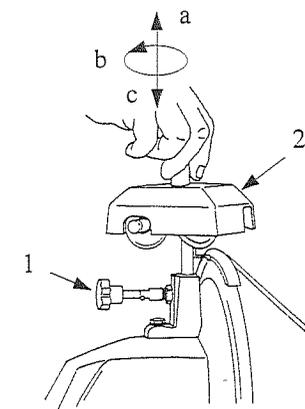


FIG. n°16 a

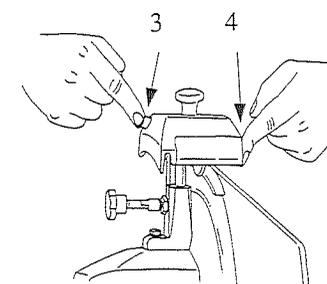


FIG. n°16 b

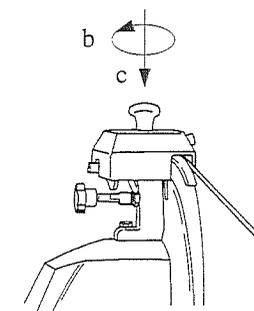


FIG. n°16 c

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

ATTENZIONE: Si segnala che l’anello fisso di sicurezza lama, nella zona di affilatura, non elimina totalmente il rischio di taglio, pur riducendo drasticamente sia la possibilità sia l’entità del danno. L’anello di sicurezza è comunque realizzato in stretta conformità al progetto di norma europea (Pr EN 1974).

FIG. n° 16 a-b-c – Utilizzo dell’affilatoio

CAP. 6 - PULIZIA ORDINARIA

Prima di iniziare il capitolo è bene fare una precisazione:

La linea delle affettatrici professionali - verticali CE è dotata 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 89/352 punto 1.7.2)** non totalmente eliminabili, richiamati in questo manuale sotto la forma di **ATTENZIONE**. Essi riguardano il pericolo di taglio derivato dalla manipolazione della lama durante le operazioni di pulizia e manutenzione.

6.1 - GENERALITA'

- La pulizia della macchina e' una operazione da eseguire almeno una volta al giorno o, se necessario, con maggior frequenza .
- La pulizia deve essere scrupolosamente curata per tutte le parti dell'affettatrice che vengono a contatto diretto o indiretto con l'alimento da tagliare .
- L'affettatrice non deve essere pulita con idropulitrici, getti d'acqua a forte pressione, non devono essere usati utensili, spazzoloni e quanto altro può danneggiare superficialmente la macchina .

Prima di eseguire qualsiasi operazione di pulizia e' necessario :

- 1) scollegare la spina di alimentazione dalla rete per isolare completamente la macchina dal resto dell'impianto ;
- 2) portare a "0" la manopola graduata che regola la vela ;
- 3) asportare il carrello .

6.2 - PROCEDURA DA SEGUIRE PER PULIRE L'AFFETTATRICE

6.2.1 - pulizia del piatto portamerce

Il carrello (piatto + braccio + gambo) e' facilmente asportabile :

- con la manopola graduata a "0" (1) ;
- con il carrello (gambo+piatto+braccio) a fondo corsa (a) dal lato dei comandi ;
- svitare la manopola (2) e tirare il carrello verso l'alto (b) .

Con il carrello così asportato, si può accuratamente pulire il piatto presamerce .

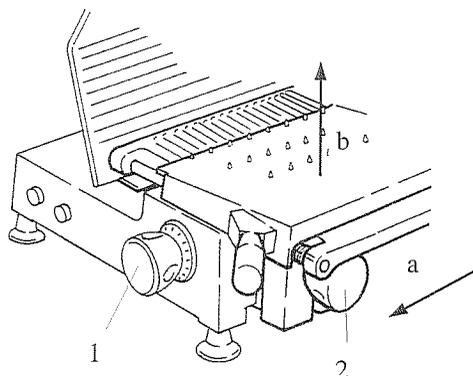


FIG. n° 17 - Vista del carrello

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

Svitare la manopola del tendi lama (1) (vedi fig. 18) così da permettere l'estrazione del paralama (2).

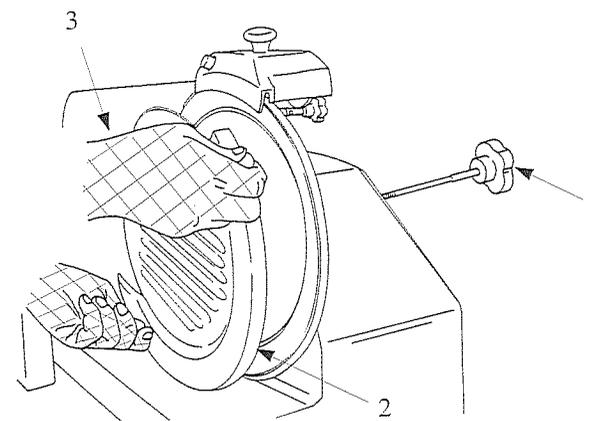


FIG. n° 18 - Sganciamento paralama

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

Per la pulizia della superficie opposta della lama e dell'anello , bisogna estrarre la lama (vedi FIG. n° 19) dall'affettatrice .

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

- 1) sganciare il paralama (vedi FIG. n° 18)
- 2) togliere l'apparecchio affilatore (a) e aprire, tramite la manopola graduata la vela di quel poco che basta per far aderire bene la maschera (b) sulla lama ;
- 3) appoggiare la maschera in plexiglas sulla lama, in modo che lo spacco presente sulla maschera vada ad accoppiarsi con l'anello (c) ;

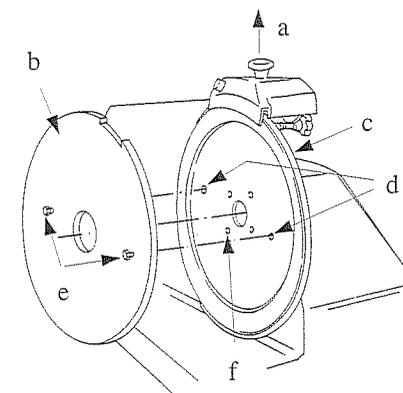


FIG. n° 19 - Posizionamento della maschera per estrazione lama

4) far coincidere l'asse dei due fori (c) presenti sulla lama con i due perni (d) presenti sulla maschera facendo girare semplicemente la lama fino alla posizione voluta ;

5) avvitare i due pomoli (e) senza però stringere eccessivamente ;

6) svitare le tre o quattro viti (f), a seconda dei modelli, che fissano la lama .

6.2.3 - pulizia dell'affilatoio

Si effettua sfregando le mole con uno spazzolino imbevuto di alcool, sempre in posizione di sicurezza cioè con le mole rivolte dalla parte opposta alla lama.

6.2.4 - pulizia del parafetta

Per togliere il parafetta (vedi FIG. n.°20) basta semplicemente svitare le due viti (a) che lo tengono bloccato .

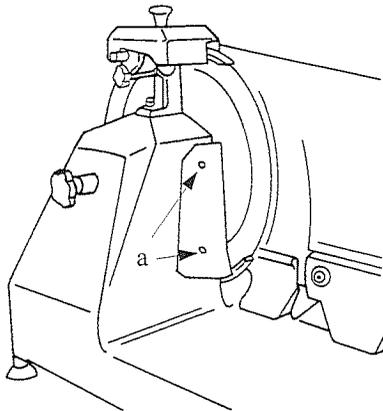


FIG. n°20 - Vista del parafetta

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

CAP. 7 - MANUTENZIONE

7.1 - GENERALITA'

Prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione è necessario:

a) Scollegare la spina di alimentazione dalla rete per isolare completamente la macchina dal resto dell'impianto.

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

7.2 - MANUTENZIONE

7.2.1 - cinghia

La cinghia non abbisogna di nessuna regolazione. Generalmente dopo 3/4 anni deve essere sostituita, in tal caso chiamare il "CENTRO DI ASSISTENZA".

7.2.2 - piedini

I piedini con il tempo potrebbero deteriorarsi e perdere le caratteristiche di elasticità, diminuendo la stabilità della macchina. Procedere quindi alla loro sostituzione.

7.2.3 - cavo di alimentazione

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

7.2.4 - lama

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

7.2.5 - mole

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

7.2.6 - lubrificazione guide di scorrimento

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

FIG. n°21 - Vista esplosa pezzi di ricambio AFFETTATRICE

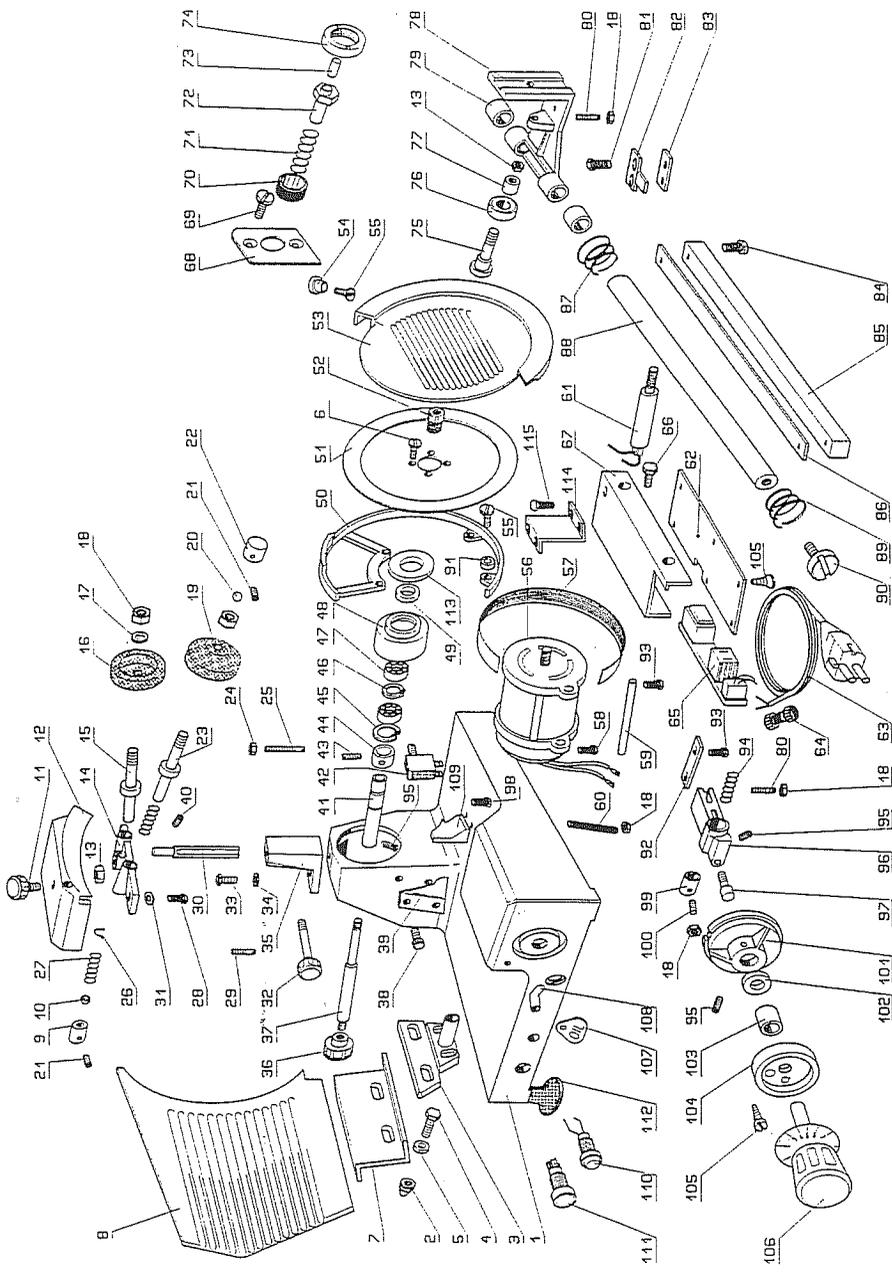


FIG. n°22 - Vista esplosa pezzi di ricambio PIATTO CON BRACCIO SPECIALE CE

