

8.3 - WEE affald fra elektrisk og elektronisk udstyr



I henhold til artikel 13 af lovdekretet fra 25 juli 2005 ,nr.151 ”Gennemførelse af direktiverne 2002/95/CE,2002/96/CE og 2003/108/CE, der relaterer til reduktion af brug af farlige stoffer i elektriske og elektroniske apparater, og også bortskaffelsen af affaldet”

Symbolet med den overstregede affaldsspand der findes på apparatet eller på dens konfektion viser at produktet ved sin levetids slutning skal opsamles separat fra andet affald.

Den særskilte indsamling af det tilstedeværende apparat der har nået slutningen af sin levetid er organiseret og ledet af fabrikanten. Brugeren der ønsker at komme af med det tilstedeværende apparat skal derfor kontakte fabrikanten og følge systemet som denne har vedtaget for at muliggøre den særskilte indsamling af apparatet der har nået slutningen af sin levetid.

Den passende særskilte indsamling til næste opstart af apparatet der genbruges, til den miljøkompatible behandling og til bortskaffelsen medvirker til undgåelse af mulige negative effekter i miljøet og til sundheden og fremmer genanvendelse og/eller genbrug af de materialer som apparatet var opbygget af.

Den ulovlige bortskaffelse af produktet fra indehaverens side medfører gennemførelse af de administrative straffe der forudses af de gældende normer..

**KUNDESERVICE
AUTORISERET FORHANDLER**

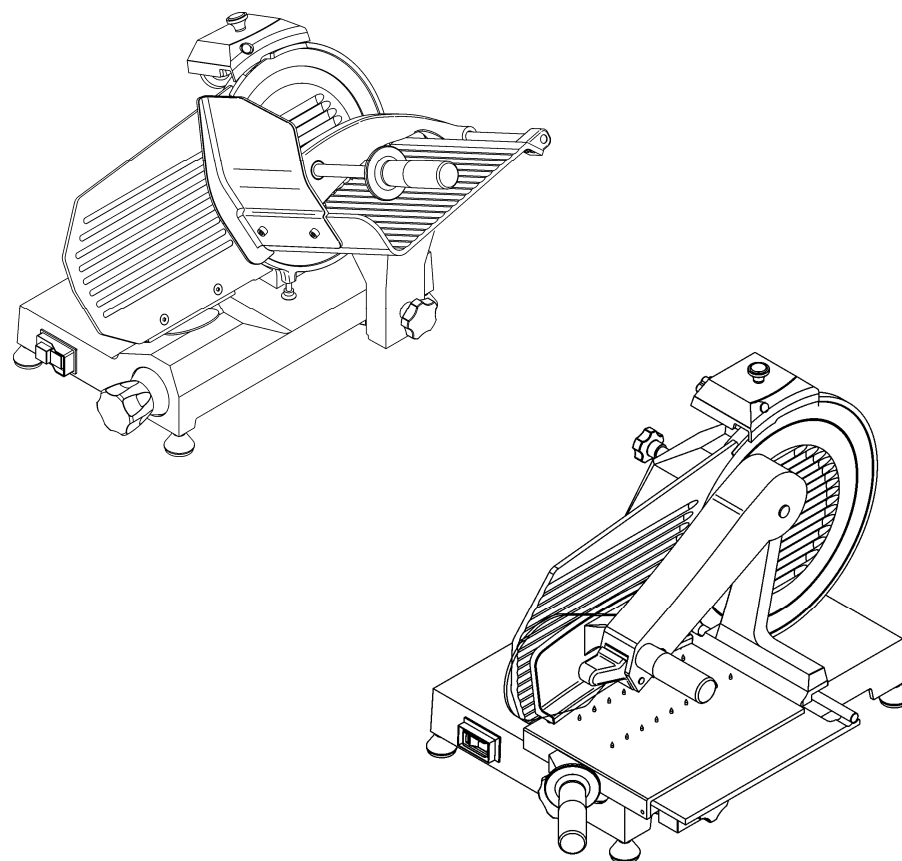
Professionel pålægsmaskine
CE:

M 220C - 220A.I.C - 250C - 275/C - 300C

M Vert. 220C - 250C - 275C

M Vert. BS 250C - 275/C - 300

INSTRUKTIONSMANUAL, TIL BRUG OG VEDLIGEHOLDELSE



INDLEDNING

- Denne manual er udarbejdet for at kunne levere alle informationer omkring maskinen og om normerne der er forbundet til denne til **kunden**, og også de instruktioner til brug og vedligeholdelse der tillader brug af dette middel på bedst måde, ved at bibeholde effektiviteten gennem tiden.
- Denne manual skal leveres til de personer der forventes at bruge maskinen og der skal sørge for dennes periodiske vedligeholdelse.

KAPITELINDEKS

KAP. 1 - INFORMATIONER OM MASKINEN	side 4
1.1 - GENERELLE FORHOLDSREGLER	
1.2 - INSTALLEREDE SIKKERHEDER PÅ MASKINEN	
1.2.1 - mekaniske sikkerheder	
1.2.2 - elektriske sikkerheder	
1.3 - BESKRIVELSE AF MASKINEN	
1.3.1 - generel beskrivelse	
1.3.2 - konstruktionsegenskaber	
1.3.3 - maskinens komposition	
KAP. 2 - TEKNISK DATA	side 8
2.1 - HOVEDDIMENSIONER, VÆGT, EGENSKABER ...	
KAP. 3 - MODTAGELSE AF MASKINEN	side 12
3.1 - FORSENDELSE AF MASKINEN	
3.2 - KONTROL AF EMBALLAGEN VED MODTAGELSE	
3.3 - BORTSKAFFELSE AF EMBALLAGEN	
KAP. 4 - INSTALLATION	side 13
4.1 - PLACERING AF MASKINEN	
4.2 - ELEKTRISK TILSLUTNING	
4.2.1 - pålægsmaskine med enfasemotor	
4.2.2 - pålægsmaskine med trefasemotor	
4.3 - ELEKTRISKE SKEMAER	
4.3.1 - skema over det enfasede elektriske anlæg - Trykknapper S	
4.3.2 - skema over det trefasede elektriske anlæg - Trykknapper S	
4.3.3 - skema over det enfasede elektriske anlæg - professionel afbryder	
4.4 - KONTROL AF FUNKTION	
KAP. 5 - BRUG AF MASKINEN	side 17
5.1 - STYRINGER	
5.2 - PÅLADNING OG SKÆRING AF PRODUKTET	

7.4 - FORSYNINGSLEDNING

Kontrollér periodisk ledningens slidtilstand og ring eventuelt til “KUNDESERVICE” for at få den udskiftet.

7.5 - KLINGE

Kontrollér at klingens diameter, efter mange slibninger, ikke reduceres mere end 10 mm. i forhold til den originale diameter. For at udskifte den skal man ringe til “KUNDESERVICE”.

7.6 - SLIBESTEN

Kontrollér at slibestenene bliver ved med at have deres slibende effektivitet under slibning. I modsat tilfælde er det nødvendigt at udskifte den for ikke at beskadige klingen, ring derfor til “KUNDESERVICE”.

7.7 - SMØRING AF GLIDESKINNER

Engang imellem skal man komme nogle oliedråber (fra den medleverede olieflaske) på den runde stang hvorpå slæden løber frem og tilbage, ved hjælp af hullet (OIL) der findes på det graduerede drejehåndtag.

7.8 - ETIKETTE TIL INSTRUMENTBRÆT

Etiketten til instrumentbrættet kan i tidens løb afmærkes og/eller hules. I dette tilfælde skal man ringe til “KUNDESERVICE” for at få det udskiftet.

KAP. 8 - OPHUGNING

8.1 - KASSERING

Hvis man af en eller anden grund ønsker at kassere maskinen, skal man være sikker på at den er ubrugelig for enhver person: **afbryd og afskær de elektriske forbindelser.**

8.2 - BORTSKAFFELSE

Når engang maskinen er kasseret, kan den ganske roligt fjernes. For en korrekt bortskaffelse af pålægsmaskinen, skal man henvende sig til et hvilket som helst firma der har med denne service at gøre ved samtidig at observere de benyttede materialer til de forskellige komponenter (se kap. 1 par. 3.2).

6.2.3 - rengøring af knivskærperen

Gnub altid slibestenene med en lille børste i en sikker position, dvs. med slibestenene vendt mod klingens modsatte del.

6.2.4 - rengøring af skivebeskyttelsen

For at fjerne skivebeskyttelsen (se FIG. n°16) er det tilstrækkeligt bare at skrue de to skruer af (a) der holder den fast.

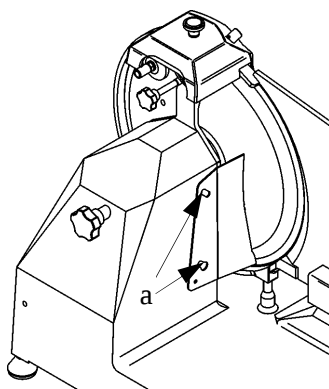


FIG. n° 16 - Oversigt af skivebeskyt.

På dette punkt kan skivebeskyttelsen rengøres med vand og neutralt opvaskemiddel.

KAP. 7 - VEDLIGEHOLDELSE

7.1 - GENERELT

Inden en hvilken som helst vedligeholdelsesoperation udføres er det nødvendigt at:

- Frakoble forsyningsstikket nettet for fuldstændigt at isolere maskinen fra resten af anlægget.
- Placér det graduerede drejehåndtag der regulerer sejlet på "0".

7.2 - REM

Remmen har ikke brug for nogen regulering. Generelt skal den udskiftes efter 3/4 år, i dette tilfælde skal man ringe til "KUNDESERVICE".

7.3 - FØDDER

Fødderne kan i tidens løb forringes og miste deres elastiske egenskaber, og derfor formindske maskinens stabilitet. Gå derfor videre med udskiftning af disse ved at ringe til "KUNDESERVICE".

5.3 - SLIBNING AF KLINGEN

KAP. 6 - ORDINÆR RENGØRING

side 20

6.1 - GENERELT

6.2 - RENGØRING AF MASKINEN

6.2.1 - rengøring af varepladen

6.2.2 - rengøring af klingen, klingebeskyttelsen og ringen

6.2.3 - rengøring af knivskærperen

6.2.4 - rengøring af skivebeskyttelsen

KAP. 7 - VEDLIGEHOLDELSE

side 22

7.1 - GENERELT

7.2 - REM

7.3 - FØDDER

7.4 - FORSYNINGSLEDNING

7.5 - KLINGE

7.6 - SLIBESTEN

7.7 - SMØRING AF GLIDESKINNER

7.8 - ETIKETTE TIL TRYKKNAPPERNE

KAP. 8 - OPHUGNING

side 23

8.1 - KASSERING

8.2 - BORTSKAFFELSE

8.3 - WEE affald fra elektrisk og elektronisk udstyr

KAP. 1 - INFORMATIONER OM MASKINEN

1.1 - GENERELLE FORHOLDSREGLER

- Pålægsmaskinen skal kun bruges af faglært personale der på perfekt måde kender sikkerhedsreglerne der indeholdes i denne manual.
- I tilfælde af at man skulle foretage personaleomsætning, skal man sørge for oplæring i tide.
- Også selvom der er installeret sikkerhedsanordninger på maskinens farlige steder, skal man undgå at nærme hænderne klingen og de bevægende dele.
- Inden en hvilken som helst rengørings- eller vedligeholdelsesoperation udføres, skal maskinens stik frakobles strømnettet.
- Når man griber ind til vedligeholdelse eller rengøring af pålægsmaskinen (og derfor flytter beskyttelserne), skal man grundigt vurdere de tilbageværende risici.
- Under vedligeholdelse eller rengøring skal man forholde sig koncentreret med operationen der er igang.
- Kontrollér regelmæssigt forsyningsledningens tilstand; en slidt ledning eller en der i hvert fald ikke er hel repræsenterer en alvorlig fare af elektrisk natur.
- Hvis pålægsmaskinen skulle antages eller vise sig at fungere dårligt anbefales det ikke at bruge den, ikke at indgribe direkte med reparationer, men at kontakte "Kundeservice", som findes bagpå denne manual.
- Brug ikke pålægsmaskinen til dybfrosne produkter, kød, fisk med ben, grøntsager og i hvert fald ikke til ikke-fødevarer.
- **Skær aldrig produktet, når der næsten ikke er mere tilbage, uden hjælp fra armen til at presse varen.**
- **Indtag ikke positioner der kan få dele af kroppen i direkte kontakt med klingen.**
- Fabrikanten fratages ethvert ansvar i følgende tilfælde:
 - ⇒ at der fingeres ved maskinen af ikke autoriseret personale;
 - ⇒ at der udskiftes komponenter med andre der ikke er originale;
 - ⇒ at instruktionerne der beskrives i denne manual ikke følges **grundigt**;
 - ⇒ At maskinens overflader behandles med ikke egnede produkter.

1.2 - INSTALLEREDE SIKKERHEDER PÅ MASKINEN

1.2.1 - mekaniske sikkerheder

Hvad der angår sikkerheden af mekanisk natur, er pålægsmaskinen der beskrives i denne manual i overensstemmelse med direktiverne **CEE 2006/42** og normerne **EN 1974**.

Sikkerheden opnås med (se 1.3.3):

- klingebeskyttelse;
- ring;
- låg;
- varepresser;

6.2.2 - rengøring af klingen, klingebeskyttelsen og ringen

Skrue klingebeskyttelsens trækstangs drejhåndtag (1) af (se FIG.n°14) så udtrækningen af klingebeskyttelsen er mulig (2).

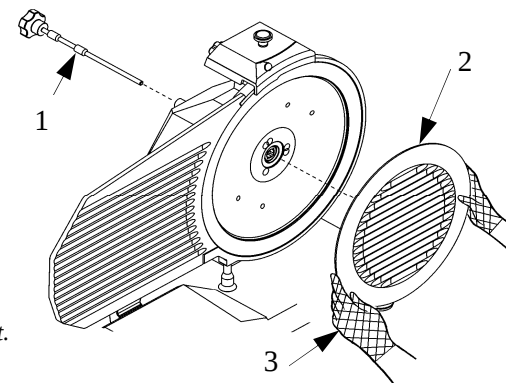


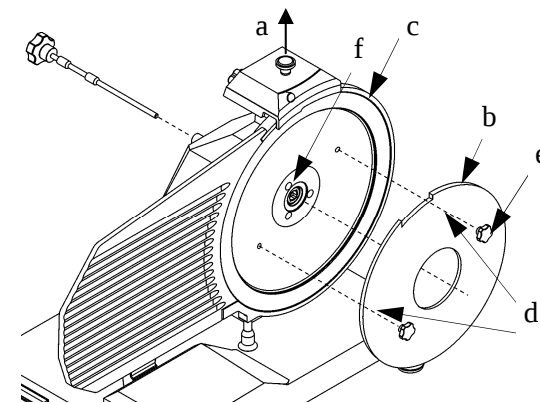
FIG. n°14 - Afkobling af klingebeskyt.

BEMÆRK: rengøringen af klingen skal udføres, med iførte metalhandsker (3) og ved brug af en fugtig klud.

For rengøring af klingens modsatte overflade og ringen, er det nødvendigt at trække klingen (se FIG. n°15) ud af pålægsmaskinen.

Fremgangsmetoden der skal følges for at trække klingen ud er følgende:

- 1) afkoble klingebeskyttelsen (se ref. n°2 - FIG. n°14);
- 2) fjerne slibeapparatet (a) og, ved hjælp af det graduerede drejhåndtag, åbne sejlet en lille smule så det er tilstrækkeligt for at få masken (b) til at slutte tæt til klingen;
- 3) Skru de tre eller fire skruer af (f), alt afhængende af modellerne, der fastholder klingen;
- 4) læn masken i plexiglas på klingen, på en sådan måde at revnen der findes på masken kommer til at passe sammen med ringen (c);
- 5) få de to hullers (d) akser der findes på klingen til at passe sammen med de to knapper (e) der findes på masken ved ganske enkelt at få klingen hen til den ønskede position;
- 6) skru de to knapper (e) uden at stramme dem for meget.



N.B. Klingebeskyttelsen skal rengøres med lunkent vand og neutralt sæbe.

FIG. n°15 - Placering af masken til udtrækning af klingen

KAP. 6 - ORDINÆR RENGØRING

6.1 - GENERELT

- Rengøringen af maskinen er en operation der skal udføres mindst en gang om dagen eller, hvis det er nødvendigt, med hyppigere frekvens.
- Rengøringen skal udføres grundigt af samtlige af pålægsmaskinens dele der kommer i direkte eller indirekte kontakt med fødevaren der skal skæres.
- Pålægsmaskinen skal ikke rengøres med vandrenser eller vandsprøjt, men rettere med vand og neutrale vaskemidler. **Alle andre vaskemidler er forbudte**. Man skal aldrig bruge slidte redskaber, store børster og alt andet der kan beskadige maskinens overflader.

Inden en hvilken som helst rengøringsoperation udføres er det nødvendigt at:

1) frakoble forsyningsstikket nettet for fuldstændigt at isolere maskinen fra resten af anlægget;

2) placér det graduerede drejhåndtag på "0" der regulerer sejlet;

BEMÆRK: Vær opmærksom på de tilbageværende risici af de skærende og/eller spidse dele.

6.2 - RENGØRING AF MASKINEN

6.2.1 - rengøring af varepladen (se FIG. n°13)

Slæden (plade + arm + skaft) er let fratagelig:

- med det graduerede drejhåndtag på "0" (1);
- med slæden (2) i løbets slut (a) i styringssiden;
- skru tallerkenblokerens drejhåndtag (3) af og træk slæden opad (b);
- når slæden på den måde er fjernet, kan man grundigt rengøre varepladen med lunkent vand og neutralt vaskemiddel (PH 7).

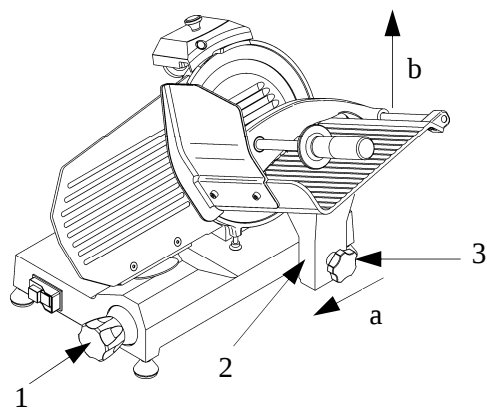


FIG. n°13 - Afkobling af slæden

- drejhåndtag til varepresser med klemring og afstandsskive;
- fingerbeskyttelse på pladen;
- aftagelig slæde kun med sejlet i position "0", i slutningen af løbet og mod operatørsiden.

1.2.2 - elektriske sikkerheder

For hvad der angår sikkerhederne af elektrisk natur, er pålægsmaskinen der beskrives i denne manual i overensstemmelse med direktiverne **CEE 2006/95, 2004/108**, mod. **2006/42** og med normerne **EN 60335-2-64, EN 1974, EN 55014**. Derfor er pålægsmaskinen udstyret med:

- micro' er der fremprovokerer stop af maskinen i tilfælde af at klingebeskyttelsens trækstang fjernes (se FIG. n°1), og den tillader ikke tænding hvis denne afskærmning ikke findes i lukkeposition;
- relæstyringskredsløb, der kræver startoperation af maskinen i tilfælde af uheldig strømsvigt.

Trods det at de professionelle pålægsmaskiner CE er udstyret med de normgivende foranstaltninger til elektrisk og mekanisk beskyttelse (både i funktionsfase som i rengørings- og vedligeholdelsesfasen), der findes dog **TILBAGEVÆRENDE RISICI** der ikke helt kan fjernes, der i denne manual citeres under formen **BEMÆRK**. De vedrører faren for skæring, stødlesioner og andet der fremprovokeres af klingens eller fra andre af maskinens komponenter.

1.3 - BESKRIVELSE AF MASKINEN

1.3.1 - generel beskrivelse

De professionelle pålægsmaskiner CE er beregnet og realiseret af vores firma til et præcist formål at afskære fødevarer (som bla. pålæg og kødvarer) og garanterer:

- maksimal sikkerhed ved anvendelse, rengøring og vedligeholdelse;
- maksimal hygiejne, der er opnået takket være et omhyggeligt udvalg af materialerne der kommer i kontakt med fødevarerne, og med fjernelsen af pålægsmaskinens hjørner der kommer i kontakt med produktet, på den måde at man opnår en let og total rengøring og også nemhed i afmontering;
- maksimal skærepræcision takket være kammekanismen;
- robusthed og stabilitet af samtlige komponenter;
- maksimal støjfrihed takket være drivremmen;
- Stor bearbejdelighed.

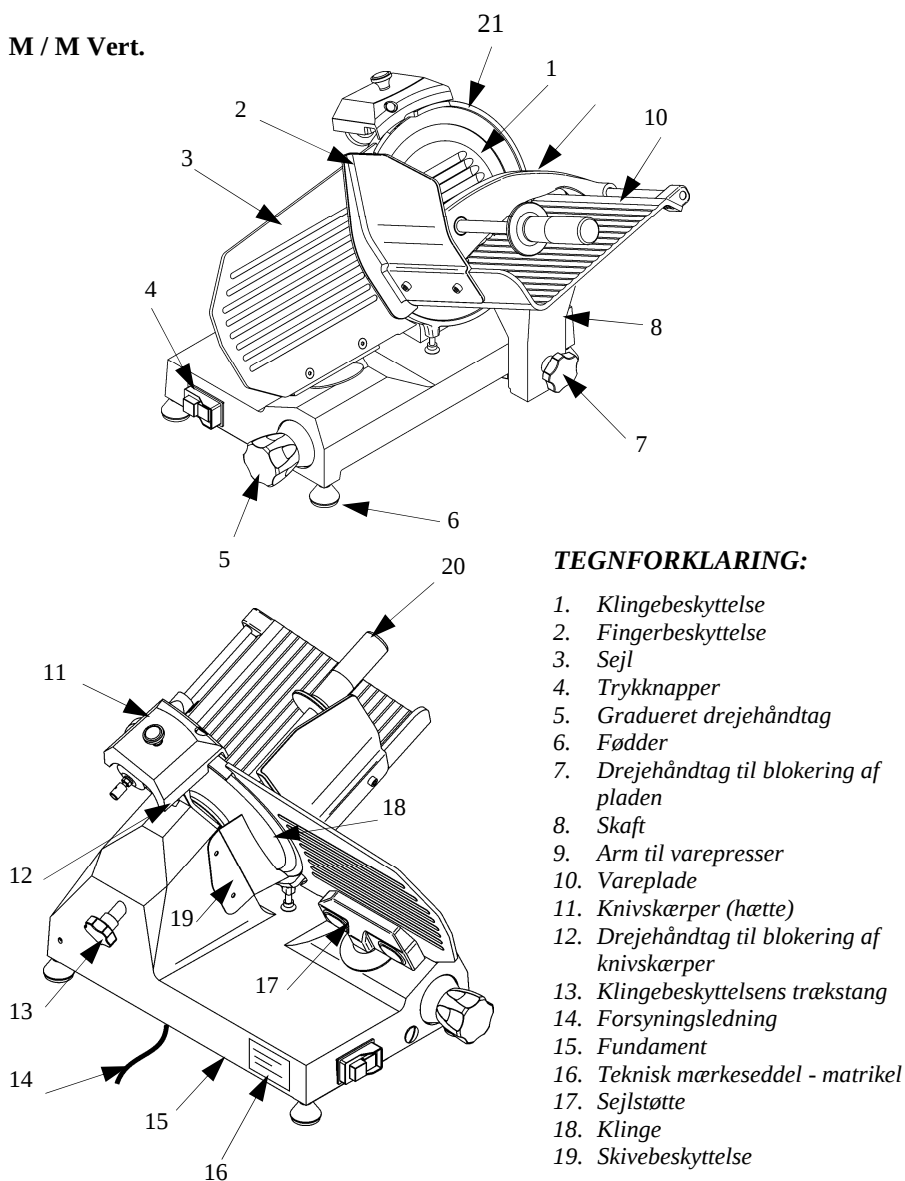
1.3.2 - konstruktionsegenskaber

De professionelle pålægsmaskiner CE er opbyggede i en anodiseret aluminiumslegering (Peraluman Mg5). De garanterer kontakt med fødevarerne (hygiejne) og er uangribelige af syrer og salte udover en stor iltningsmodstand høj.

Stålklingen 100 Cr6 (chromat), er rektificeret og tempereret og sikrer en præcis skæring af produktet selv efter dens slibning; de andre tilstedeværende komponenter er i ABS, LEXAN, PLEXIGLAS og AISI 430 eller 304 stål.

1.3.3 - Maskinens komposition

M / M Vert.



TEGNFORKLARING:

1. Klingebeskyttelse
2. Fingerbeskyttelse
3. Sejl
4. Trykknapper
5. Graderet drejhåndtag
6. Fødder
7. Drejhåndtag til blokering af pladen
8. Skaft
9. Arm til varepresser
10. Vareplade
11. Knivskærper (hætte)
12. Drejhåndtag til blokering af knivskærper
13. Klingebeskyttelsens trækstang
14. Forsyningsledning
15. Fundament
16. Teknisk mærkeseddel - matrikel
17. Sejlstøtte
18. Klinge
19. Skivebeskyttelse

FIG. n°1a - Generelt overblik af pålægsmaskinen M / M Vert.

5.3 - SLIBNING AF KLINGEN (se FIG. n°12 a-b-c)

BEMÆRK: Inden slibningen af klingen skal udføres, skal man være opmærksom på de **TILBAGEVÆRENDE RISICI** (kap. 1.2.2) hvad der angår faren for at skære sig ved ikke at overholde de nedenunder stående instruktioner.

For at slibe klingen, der skal udføres periodisk så snart man lægger mærke til en forringelse af skæringen, skal man holde sig til følgende instruktioner:

- 1 sørge for at tage stikket ud af stikkontakten og grundigt rengøre klingen med denatureret alkohol for på den måde at affedte den;
- 2 løsne knappen (1), løfte (a) slibeapparatet (2) indtil stopperen og drej den 180° (b) (se FIG. 12a).
Lad den nu komme hen til endestoppen (c) på den måde at klingen findes mellem de to slibesten.
- Blokér knappen;
- 3 start maskinen, ved at trykke på trykknappen til fremdrift "I" (ON);
- 4 tryk trykknappen (3) (se FIG. n°12b), lad klingen dreje hen til at komme i kontakt med slibestenen i cirka 30/40 sek. på en sådan måde at der på klingens kant dannes en let afgratning;
- 5 Tryk trykknapperne (3 og 4) samtidigt i 3/4 sek., og slip dem derefter i samme øjeblik (se FIG. n°12c);
- 6 efter at have udført slibeoperationen er det en god regel at rengøre slibestenene (se 6.2.3);
- 7 når slibeoperationen er endt, skal slibeapparatet sættes på plads i sin oprindelige position, ved at foretage fremgangsmåden i modsat rækkefølge.

N.B. Forlæng ikke afgratningen udover de 3/4 sek. For at undgå beskadigelse af klingens kant.

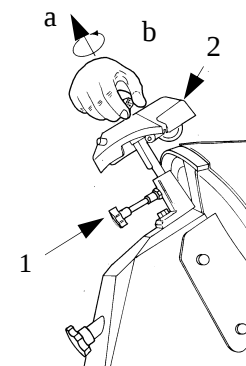


FIG. n°12a

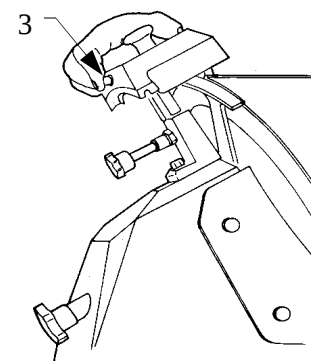


FIG. n°12b

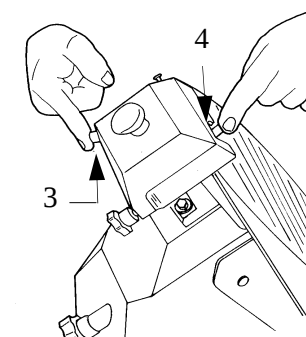


FIG. n°12c

vebeskyttelse den afrives og falder ned på opsamlingsfladen (se fig. n°11);

6 undgå at få pålægsmaskinen til at fungere ubelastet;

7 når skæreoperationerne er endt, skal man stoppe maskinen ved at bringe afbryderen i position "0" (OFF) til stop og bring det graduerede drejehåndtag på "0";

8 udfør slibningen af klingen så snart at det skårede produkt udviser en overreven eller ru overflade og skærebelastningen vil derfor forøges (se 5.3).

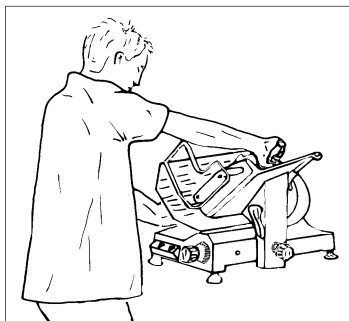


FIG. n°10a - Korrekt position



FIG. n°10b - Ukorrekt position

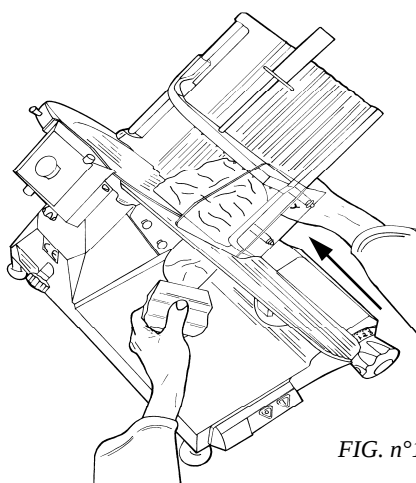
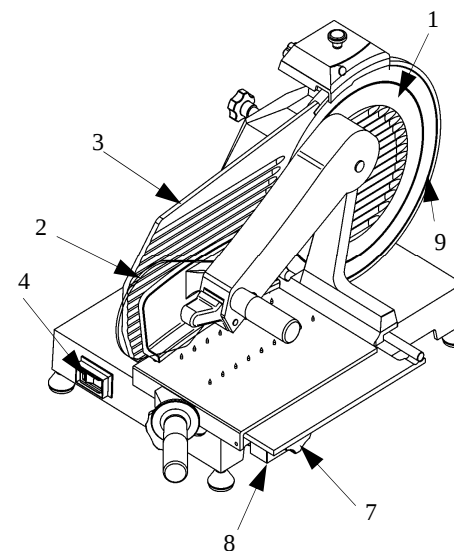


FIG. n°11 - Skæring af produktet

M Vert. BS



TEGNFORKLARING:

1. Klingebeskyttelse
2. Fingerbeskyttelse
3. Sejl
4. Trykknapper
5. Gradueret drejehåndtag
6. Fødder
7. Drejehåndtag til blokering af plade
8. Skaft
9. Arm til varespresser
10. Vareplade
11. Knivskærper (hætte)
12. Drejehåndtag til blokering af knivskærper
13. Klingebeskyttelsens trækstang
14. Forsyningsledning
15. Fundament
16. Teknisk mærkeseddel - matrikel
17. Sejlstøtte
18. Klinge
19. Skivebeskyttelse
20. Drejehåndtag til varespresser
21. Ring
22. Drejehåndtag til pladen BS

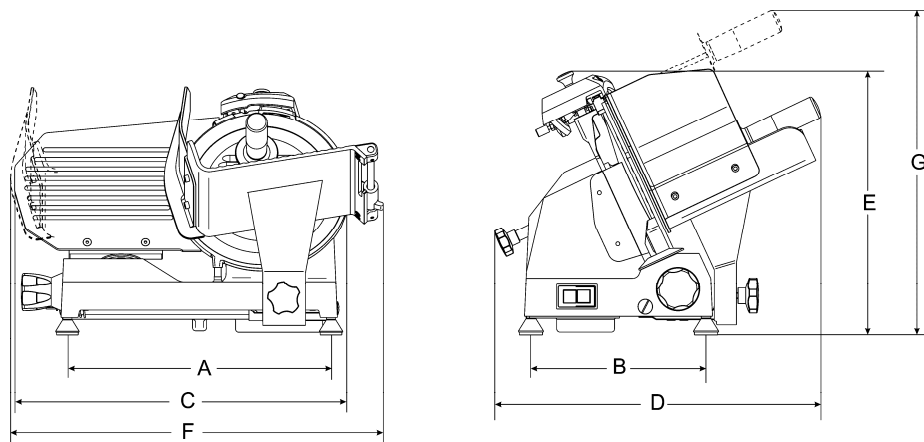
FIG. n°1b - Generelt overblik af pålægsmaskinen M Vert. BS

KAP. 2 - TEKNISK DATA

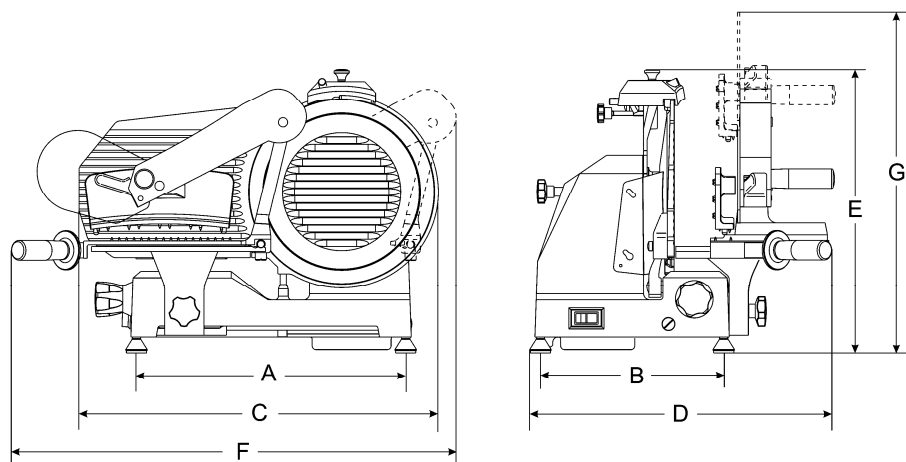
2.1 - HOVEDDIMENSIONER, VÆGT, EGENSKABER ...

FIG. n°2 - Tegning over hoveddimensionerne

M / M Vert.



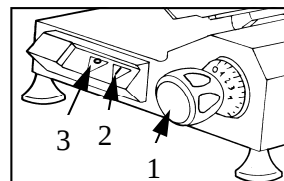
M Vert. BS



KAP. 5 - BRUG AF MASKINEN

5.1 - STYRINGER

Styringerne findes på den venstre side af fundamentet som man kan se på figuren nedenunder.



- 1 Gradueret drejhåndtag, til regulering af skæretykkelse.
- 2 Trykknop til fremdrift "I"(ON).
- 3 Stoptrykknop "0"(OFF).

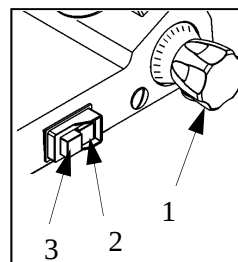


FIG. n°9 - Styringspositioner

5.2 - PÅLADNING OG SKÆRING AF PRODUKTET

BEMÆRK: Varen der skal skæres skal kun lægges på pladen med det graduerede drejhåndtag i position "0" og med stoppet motor, ved samtidigt at passe på klingen og de spidse punkter.

Proceduren der skal følges er denne:

- 1 når varen er lagt på pladen, på den måde at den ligger mod sejlet, skal den blokeres med den dertil bestemte arm der er udstyret med tænder;
- 2 regulér ved hjælp af det graduerede drejhåndtag den ønskede skæretykkelse;
- 3 indtag en korrekt position for at undgå ulykker: læn den højre hånd på varepresserens drejhåndtag og, derefter, den venstre ved siden af skivebeskyttelsen (**uden at komme i kontakt med klingen**); kroppen skal være vinkelret med arbejdsfladen (se figur n°10a). **BEMÆRK: Indtag ikke positioner der danner direkte kontakt mellem kroppens dele og klingen . (eks. figur n° 10b);**
- 4 tryk derefter trykknappen til fremdrift "I" (ON);
- 5 skub slæden (varepladen + arm til varepresse + skaft) ved at få den lige så stille frem mod klingen, uden at presse hårdt på varen med armen til varepresse eftersom den sidstnævnte trykker på sejlet ved egen vægt (tyngdekraft). Varen vil let komme ind i klingen, og skiven føres til den dertil bestemte ski-

4.3.3 - elektrisk skema over anlægget - Professionel afbryder (se FIG. n°8)

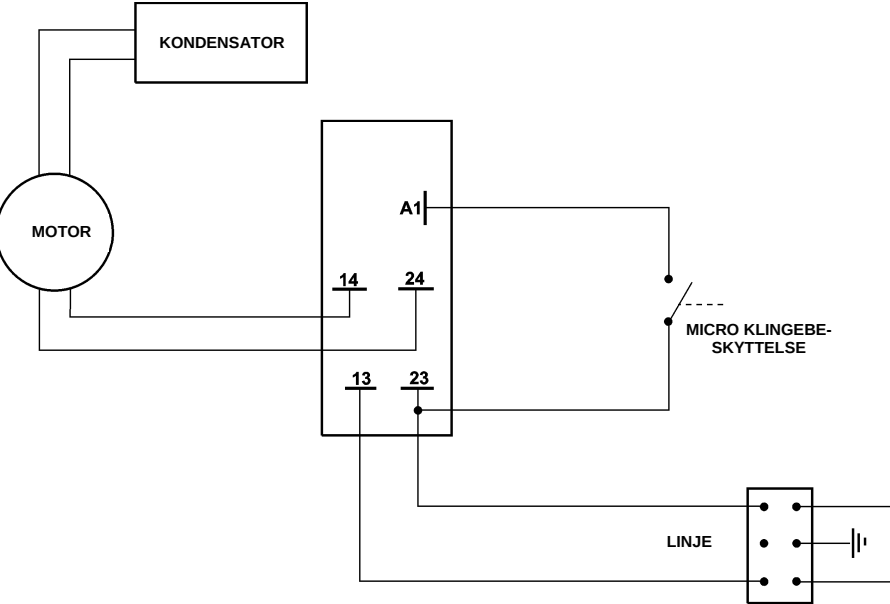


FIG. n°8 - Elektrisk skema Mn. - Professionel afbryder

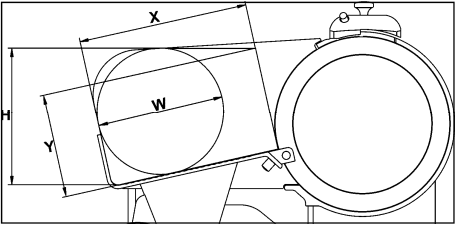
4.4 - KONTROL AF FUNKTION

Inden man går videre med afprøvning skal man være sikker på at varepladen er blokeret, og derefter prøve funktionen med følgende procedure:

- 1 aktivér trykknappen til fremdrift “I” (ON) og stoptrykknappen “O” (OFF);
- 2 kontrollér varepladens og armen til varepresserens glidning;
- 3 kontrollér funktionen og reguleringen af sejlet ved hjælp af det nummererede drejehåndtag;
- 4 kontrollér knivskærperens funktion (se paragraf 5.3, FIG. n° 12a-b-c);
- 5 kontrollér at man kun kan afmontere varepladen når det graduerede drejehåndtag er i position “O” og at drejehåndtaget forbliver i denne position efter afmontering;
- 6 kontrollér at maskinen holder op med at fungere når klingebeskyttelsens trækstang skrues af.

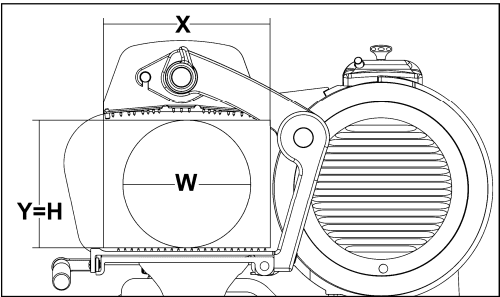
TAB. n°1 - HOVEDDIMENSIONER OG TEKNSIKE EGENSKABER

MODEL	U.m.	M 220 C 220 AI C	M 250 C	M 275 C	M 275	M 300
Ø Klinge	mm	220	250	275	275	300
Motor	W Hp	125 0,20	125 0,20	125 0,20	160 0,25	160 0,25
Forsyning	Mn Tf	230V / 50Hz			230V / 50Hz 230-400V / 50Hz	
Skæretykkelse	mm	13	13	13	13	13
Slædens løb	mm	245	245	245	285	285
Pladens dimensioner	mm	230x230	230x230	230x230	250x275	250x275
A x B	mm	395x245	395x245	395x245	435x295	435x295
C x D x E	mm	480x560x370	500x560x370	535x560x370	580x610x400	600x610x420
F x D x G	mm	570x560x475	370x560x475	570x560x475	640x610x510	640x610x510
X	mm	210	215	215	245	250
Y	mm	135	145	165	175	185
H	mm	170	180	200	210	225
W	mm	160	170	190	200	210
Nettovægt	Kg	17	18	20	20	21
Støjniveau	dB	≤ 60	≤ 60	≤ 60	≤ 60	≤ 60

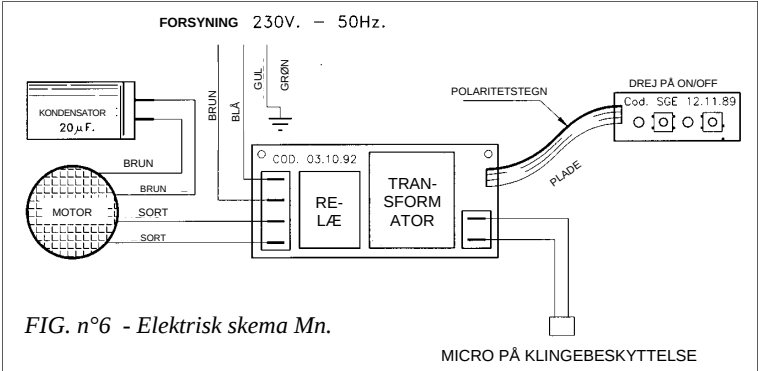


TAB. n°2 - HOVEDDIMENSIONER OG TEKNIKE EGENSKABER

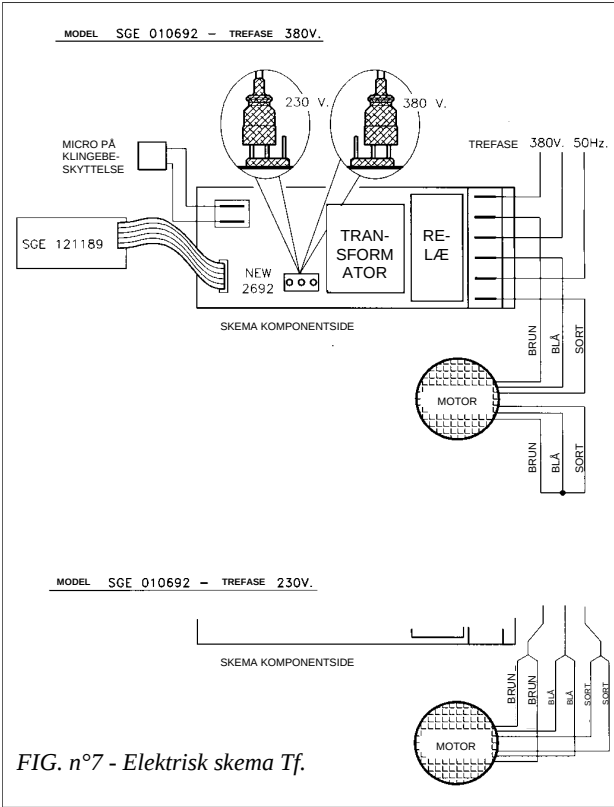
MODEL	U.m.	M Vert. 220 C	M Vert. 250 C	M Vert. 275 C
Ø Klinge	mm	220	250	275
Motor	W Hp	125 0,20	125 0,20	125 0,20
Forsyning	Mn	230V / 50Hz		
Skæretykkelse	mm	13	13	13
Slædens løb	mm	225	230	220
Pladens dimensioner	mm	230x235	230x235	230x235
A x B	mm	400x260	400x260	400x260
C x D x E	mm	500x535x400	510x535x410	530x535x420
F x D x G	mm	570x535x405	570x535x410	570x535x425
X	mm	205	205	225
Y	mm	150	170	205
H	mm	150	170	205
W	mm	150	170	205
Nettovægt	Kg	17	18	18
Støjniveau	dB	≤ 60	≤ 60	≤ 60



4.3 - ELEKTRISKE SKEMAER
4.3.1 - skema over det enfasede elektriske anlæg - Trykknapper S (se FIG. n°6)



4.3.2 - skema over det trefasede elektriske anlæg - Trykknapper S (se FIG. n°7)



4.2.2 - pålægsmaskine med trefasemotor

Pålægsmaskinen er udstyret med en forsyningsledning med 5 x 1 mm² sektioner; længde $\approx$ 1,5 m.

Tilslut pålægsmaskinen det trefasede strømnet 400 V. - 50 Hz ved hjælp af et CEI stik (rødt), ved at lægge en termomagnetisk fejlstrømsafbryder imellem på 10 A, $\Delta I = 0,03$ A.

Vær på dette punkt sikker på at jordingsanlægget fungerer perfekt.

Inden maskinen definitivt tilkobles den trefasede fødeledning, skal man kontrollere klingens rotationsretning med en impuls fra trykknappen til fremdrift "I" (ON) (se kapitel 5.1, FIG. n.º8) og derefter hurtigt med et stop der udføres med stoptrykknappen "0" OFF.

Klingens rotationsretning skal være mod uret ved at betragte pålægsmaskinen fra klingebeskyttelsens side (sed FIG. n.º5).

I tilfælde hvor rotationsretningen ikke er korrekt, skal man, i stikket eller udtaget, omvende to af de tre faseledninger (sorte og grå).

Trefasemotorerne på de professionelle pålægsmaskiner CE, kan både fungere med en spænding på trefaset 230 V. som med en 400 V spænding.

Hvor det ellers ikke er specificeret, er tilslutningerne udført til 400 V. forsyning, for tilpasning til det trefasede 230 V. strømnet, skal man anmode indgreb ved "KUNDESERVICE".

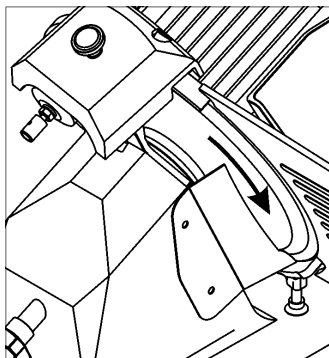
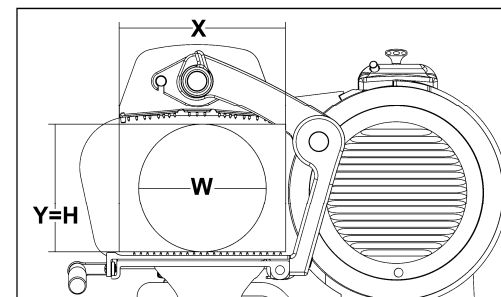


FIG. n.º5 - Klingens rotationsretning

TAB. n.º3 - HOVEDDIMENSIONER OG TEKNISKE EGENSKABER

MODEL	U.m.	M Vert. 250 C BS	M Vert. 275 C BS	M Vert. 275 BS	M Vert. 300 BS
Ø Klinge	mm	250	275	275	300
Motor	W Hp	125 0,20	125 0,20	125 0,20	160 0,25
Forsyning	Mn Tf	230V / 50Hz	230V / 50Hz	230V / 50Hz	230V / 50Hz 230-400V / 50Hz
Skæretykkelse	mm	13	12	13	13
Slædens løb	mm	215	225	220	265
Pladens dimensioner	mm	275x270	260x275	285x260	260x275
A x B	mm	400x260	400x260	440x300	440x300
C x D x E	mm	510x480x415	530x480x420	580x500x455	585x540x460
F x D x G	mm	700x480x600	700x480x770	740x500x630	740x540x770
X	mm	270	270	255	255
Y	mm	190	200	205	215
H	mm	190	200	205	215
W	mm	190	200	205	215
Vægt	Kg	21,5	22	22	27
Støjniveau	dB	≤ 60	≤ 60	≤ 60	≤ 60



BEMÆRK: De elektriske egenskaber der beregnes til maskinen, vises på en mærkeseddel bagpå maskinen; inden tilslutning udføres skal man se **4.2 elektrisk tilslutning**.

KAP. 3 - MODTAGELSE AF MASKINEN

3.1 - FORSENDELSE AF MASKINEN (se FIG. n°3)

Pålægsmaskinen forsendes fuldstændigt emballeret fra vores magasiner, emballagen udgøres af:

- a) en ydre kasse i robust karton;
- b) maskinen;
- c) indlæg for at holde maskinen stabil;
- d) maske til udtrækning af klingens;
- e) il presente manuale;
- f) ampollina d'olio;
- g) certificato di conformità CE.

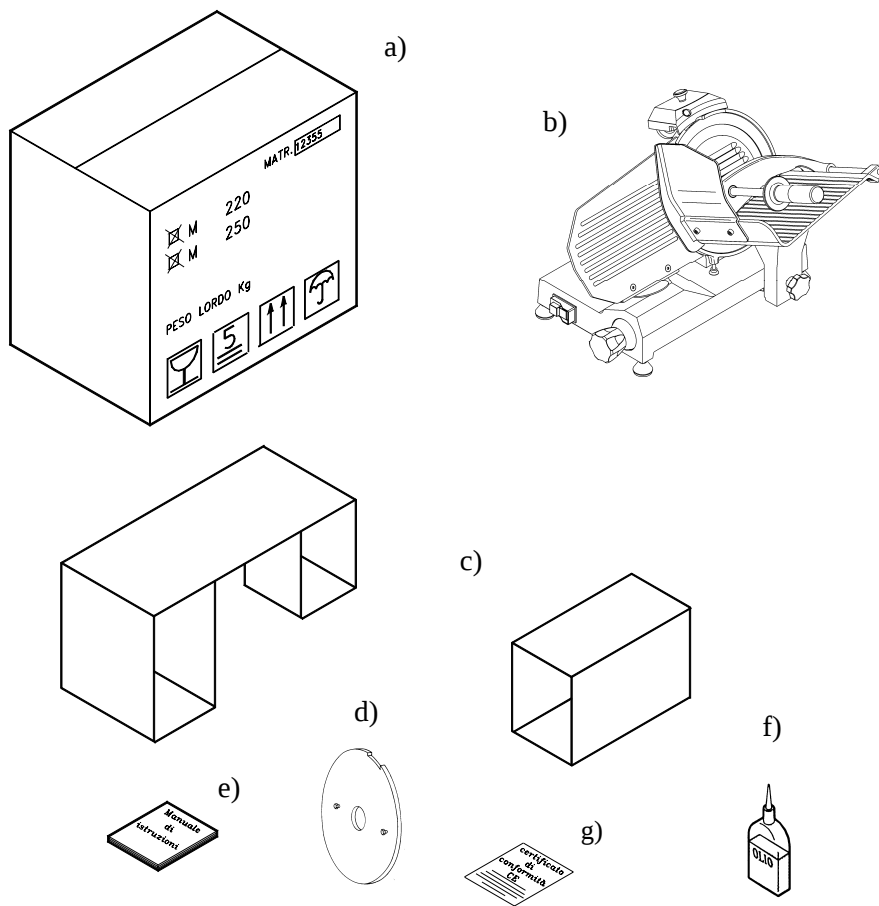


FIG. n°3 - beskrivelse af emballagen

3.2 - KONTROL AF EMBALLAGEN VED MODTAGELSE

Ved modtagelsen af kollen, hvis denne ikke viser sig at have ydre skader, skal man gå videre med åbningen af denne og kontrollere at alt materialet er tilstede (se FIG. n°3). Hvis kollen derimod ved modtagelsesøjeblikket viser tegn på dårlig behandling, stød eller fald, er det nødvendigt at give besked om skaden til kurérservicen, indenfor 3 dage fra forsendelsesdatoen, der vises på dokumenterne, lave en præcis rapport om de eventuelle skader på maskinen. **Omvend aldrig emballagen!!** Ved transportøjeblikket skal man være sikker på at den tages solidt i de 4 hjørner (ved samtidigt at holde den parallelt med gulvet).

3.3 - BORTSKAFFELSE AF EMBALLAGEN

Emballagens komponenter (karton, eventuelle paller, plastikbånd og polyurethan skum) er produkter der ligner normal byaffald; derfor kan de bortskaffes uden besværligheder.

I tilfælde af at maskinen installeres i lande hvor der eksisterer specielle normer, skal emballagen bortskaffes ved at følge disse gældende love.

KAP. 4 - INSTALLATION

4.1 - PLACERING AF MASKINEN

Fladen hvorpå pålægsmaskinen anbringes skal tage hensyn til de støttestrøklængder der vises i Tab. 1-2-3 (alt afhængende af modellen), og derfor have en tilstrækkelig størrelse, den skal være udjævnet, tør, glat, robust, stabil og have en højde fra gulvet på 80 cm.

Derudover skal maskinen anbringes i et miljø med en ikke-saltet fugtighed på max. 75% og en temperatur fra +5°C til +35°C; i hvert fald i miljøer der kunne forårsage dårlig funktion af denne.

4.2 - ELEKTRISK TILSLUTNING

4.2.1 - pålægsmaskine med enfasemotor

Pålægsmaskinen leveres med en forsyningsledning med 3x1 mm² sektioner; 1.5 m længde og et "SHUKO" stik.

Tilslut pålægsmaskinen 230 Volt 50 Hz, ved at lægge en termomagnetisk fejlstrømsafbryder imellem på 10A, $\Delta I = 0.03A$. På dette punkt skal man være sikker på at jordingsanlægget fungerer perfekt.

Kontrollér derudover at den data der vises på den tekniske matrikelmærkeseddel (FIG. n°4) svarer til den data der findes på leverings- og folgedokumenterne.

Mod.	_____	Watt.
Matr.	_____	Hz.
_____	H.p.	_____
_____	A.	_____
○	~	Volts.
_____	Ar	_____
_____	Kg.	○

FIG. n°4 - Teknisk mærkeseddel-matrikel