



EQUIPAMIENTOS CARNICOS, S.L.

C.I.F. ES B-59553750

CM-14 / CT-14

1	- ESPAÑOL	1
2	- ENGLISH	7
3	- FRANÇAIS	13
4	- DEUTSCH	19
5	- DANSK	25
6	- ITALIANO	31
7	- PORTUGUES	37
8	- SVENKA	43
9	- NEDERLANDS	49
10	- SUOMI	54
11	- ΕΛΛΗΝΙΚΑ	60
12	- РУССКИЙ	66
13	- TÜRKÇE	72



CORTADORAS DE CHULETAS
CONFEC. DE HAMBURGUESAS
EMBUTIDORAS AMASADORAS
CORTADORAS DE FILETAS
PICADORAS Y CUTTERS

**MAQUINARIA INDUSTRIA CÁRNICA
EQUIPAMIENTOS CÁRNICOS, S.L.**
N.I.F.ES B-59553750
Carretera Nacional 152 Km. 24.B
Polígono Industrial "COLL DE LA MANYA"
Jaume Ferrán, s/n. – Tels. 849 18 22 – 849 17 54
Fax: 849 71 76
08400 GRANOLLERS (Barcelona) SPAIN

IMPORTANTE

Al hacer los pedidos de recambios de material eléctricos, rogamos indiquen la marca y referencia completa tomada del aparato.

IMPORTANT

Pour les commandes de matériel électrique, indiquez s'il vous plait, la marque et la référence complète, prise de l'appareil.

IMPORTANT

When placing an order of any electric components, please advice us of the reference number indicated in the parts to be exchanged and its trade mark.

ACHTUNG

Für elektrische Bauersatzteil-Bestellungen, geben Sie uns bitte den Lieferrantennamen und die genaue Referenznummer der zu austauschenden Teile an.



**MAQUINARIA INDUSTRIA CÁRNICA
EQUIPAMIENTOS CÁRNICOS, S.L.**

N.I.F.ES B-59553750

Carretera Nacional 152 Km. 24.B
Polígono Industrial "COLL DE LA MANYA"
Jaume Ferrán, s/n. – Tels. 849 18 22 – 849 17 54
Fax: 849 71 76

08400 GRANOLLERS (Barcelona) SPAIN

CORTADORAS DE CHULETAS
CONFEC. DE HAMBURGUESAS
EMBUTIDORAS AMASADORAS
CORTADORAS DE FILETAS
PICADORAS Y CUTTERS

ATENCIÓN

La máquina debe conectarse a la red, obligatoriamente, a través de un protector diferencial de calibre adecuado a las características técnicas indicadas en la placa de la máquina.

WARNING

The machine must be connected to a power breaker (combined overload and earth leakage detector) rated as per the details on the machine data plate.

ATTENTION

La machine devra se brancher, obligatoirement, a la prise générale moyennant un interrupteur de sécurité calibré selon les renseignements techniques de la machine, les quelles sont détaillées sur la petite plaque de caractéristiques.

ACHTUNG

Das Gerät muss an das Stromnetz geschaltet werden. Dabei ist vorschriftsmässig ein Differenzial-Schutz zu verwenden, welcher nach den auf dem Typenschild ausgewiesenen technischen Eigenschaften arbeitet.

CUTTER CM- 21

ÍNDICE

- 1- INSTALACIÓN
- 2- CONDICIONES DE UTILIZACIÓN.
- 3- INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN.
- 4- LIMPIEZA.
- 5- MANTENIMIENTO.
- 6- NIVEL SONORO.
- 7- CUADRO ELECTRICO 01
- 8- ESQUEMA ELÉCTRICO DE POTENCIA.
- 9- ESQUEMA ELÉCTRICO DE MANIOBRA.
- 10- LISTADO DE MATERIAL ELÉCTRICO.
- 11- PLANO CONJUNTO 02.
- 12- PLANO CONJUNTO 03.
- 13- PLANO CONJUNTO 04.
- 14- PLANO CONJUNTO 05.
- 15- PLANO CONJUNTO 06.
- 16- PLANO CONJUNTO 07. (Exclusivo CM-41s)
- 17- PLANO CONJUNTO 08. (Exclusivo CM-41s)
- 18- LISTA DE RECAMBIOS.

INSTRUCCIONES

Antes de cualquier manipulación de la máquina deberán observarse todas las indicaciones del Manual de Instrucciones.

El uso de la máquina con cualquier modificación de los elementos relativos a la seguridad que incorpora, puede provocar accidentes y viola la Directiva Social 89/655/CEE.

Equipamientos Cárnicos S.L no se hace responsable del uso de la máquina en estas circunstancias.

INSTALACIÓN

La máquina viene paletizada y en posición de trabajo desde fábrica. Conservar esta posición incluso durante el desembalado e instalación. (Admite inclinaciones momentáneas para acoplarla a medios de elevación).

En las máquinas deberán colocarse los tacos base directamente en la bancada. Mediante un transpalet o carretilla elevadora será fácil colocarlos. Póngase especial atención a que la cutter no se desplace al elevarla.

A continuación gradúe los tacos base mediante la tuerca que hay en la espiga de modo que la máquina asiente correctamente en su base (nivelada en sentido longitudinal y transversal).

Compruebe que la tensión y la frecuencia de la red se corresponden con las indicadas en la placa de características técnicas de la máquina, así como el tipo de alimentación de la red y de la máquina (trifásica, con o sin neutro). La máquina debe conectarse a la red, obligatoriamente, a través de un protector diferencial de calibre adecuado a las características técnicas indicadas en la placa de la máquina.

En el caso de la CM41s, deberá verificarse que no sea inferior a 300mA.

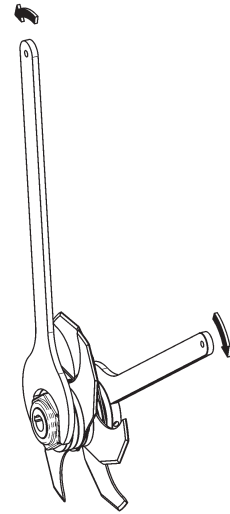
El instalador deberá adecuar la conexión macho (clavija) de la máquina a la base portadora de la red de modo que se correspondan perfectamente.

Reapriete las cuchillas teniendo en cuenta que roscan a la izquierda (rosca izquierda). La mano izquierda debe empujar y la otra tirar hacia nosotros, desde la posición de trabajo frente a la máquina (ver gráfico 02). Reapriete también el tornillo hexagonal que fija todo el bloque de cuchillas (rosca izquierda).

Conecte la máquina a la red para comprobar si el sentido de giro es correcto. Pulse el paro de seta (**P**) y acto seguido accione el selector limpieza (**B**). El sentido de giro de la artesa debe ser antihorario. En caso de que el giro sea horario, pare la máquina, e invierta una fase en la clavija. Es peligroso y no debe hacerse funcionar la cutter cuando el sentido de giro no es correcto.

Para desenclavar el pulsador de paro de seta (**P**) deberá darle un pequeño giro hacia la derecha.

A partir de este momento la máquina se considera instalada para su utilización, previa limpieza.



02

CONDICIONES DE UTILIZACIÓN

La cutter es una máquina destinada mayormente al procesamiento de carnes sin hueso aunque admite otros productos tales como vegetales y pescado.

Su función específica se centra en las operaciones de picado, mezclado, ligado y emulsionado.

En general, la materia prima introducida en la máquina deberá ser cortada en porciones; la carne preferentemente pasada por la picadora (placa de 3 ojos), hielo en escama, vegetales troceados...

Para poner en marcha la máquina es imprescindible haber leído detenidamente todas las instrucciones y seguir las indicaciones de instalación y de utilización.

La máquina no podrá ser modificada bajo ningún concepto.

INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

La posición de trabajo se sitúa frente a la artesa de cara al panel de mandos.

Para poner en marcha la máquina, siempre deben girar las cuchillas antes que la artesa.

Las cuchillas solo girarán si se activa en primer lugar el pulsador de primera velocidad de cuchillas, siempre que la tapa de la artesa no esté levantada.

Mediante la actuación directa sobre los pulsadores, obtendremos las distintas velocidades tanto en cuchillas como en artesa de modo independiente, y se podrán ir alternando según necesidades de trabajo.

Para ello los dos pulsadores seta de Freno de emergencia y Freno normal deben estar desenclavados.

Para parar la máquina debe pulsarse el paro de seta negro por inercia (**P**).

La máquina CM-41s tiene instrucciones específicas relacionadas más adelante.

El proceso a seguir es el siguiente:

- Compruebe si el producto que va a elaborar precisa de un montaje cuchillas igual o distinto al que monta la máquina, a fin de cambiar su disposición si es necesario.
- Ponga la máquina en marcha en primera velocidad cuchillas y primera velocidad artesa.
- Introduzca de modo uniforme las distintas materias primas para elaborar el producto y utilice la gama de velocidades según convenga (carne troceada).

Debe ponerse especial atención al galgar las cuchillas, pues de ello depende que la máquina gire equilibradamente y consiga la textura óptima de acabado.

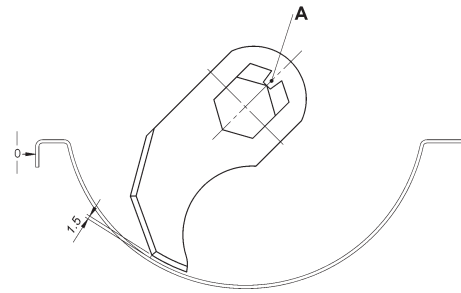
Para ello, una vez colocadas las cuchillas y separadores apropiados para el montaje elegido, se colocará la tuerca fijación cuchillas y se apretará con la mano.

A continuación, mediante una galga, se irán dejando a 1,5 mm de distancia el extremo de cada cuchilla respecto del fondo del recipiente en el punto de referencia (ver gráfico 01), y sin variar el orden de numeración de cada cuchilla (**MUY IMPORTANTE**).

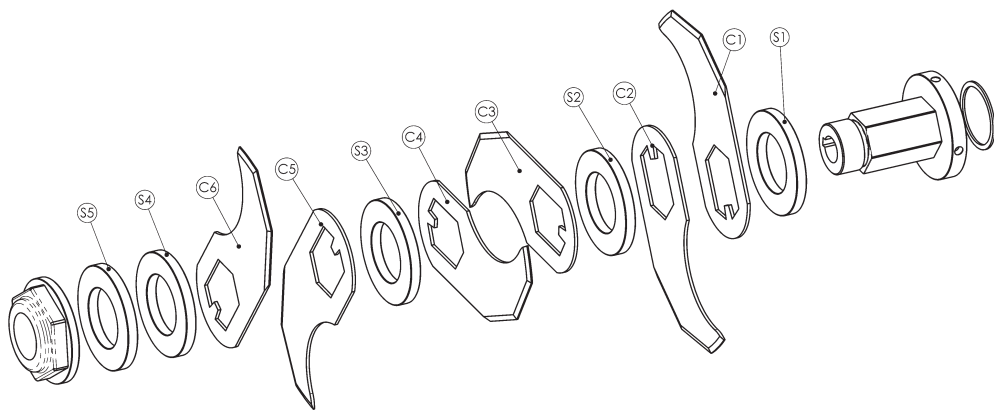
Obsérvese que cada cuchilla va provista de una lengüeta (A) en el orificio hexagonal, que evita el posible deslizamiento al hacer tope en el portacuchillas. Cada vez que se afilen las cuchillas, deberán ajustar la lengüeta mediante una lima para permitir un pequeño avance.

Hecha esta operativa ya puede apretarse la tuerca, mediante las llaves suministradas para tal efecto y con la máxima fuerza, humanamente posible del operario.

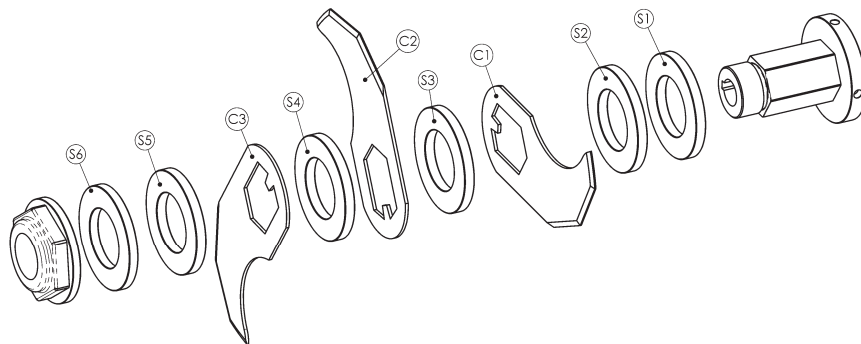
La distinta disposición, tanto en número de cuchillas como en posiciones de éstas y separaciones entre ellas, ofrecen al cliente una amplia variedad de opciones, según la necesidad. (Véanse los gráficos 03,04,05 adjuntos cuando se quiera realizar un nuevo montaje).



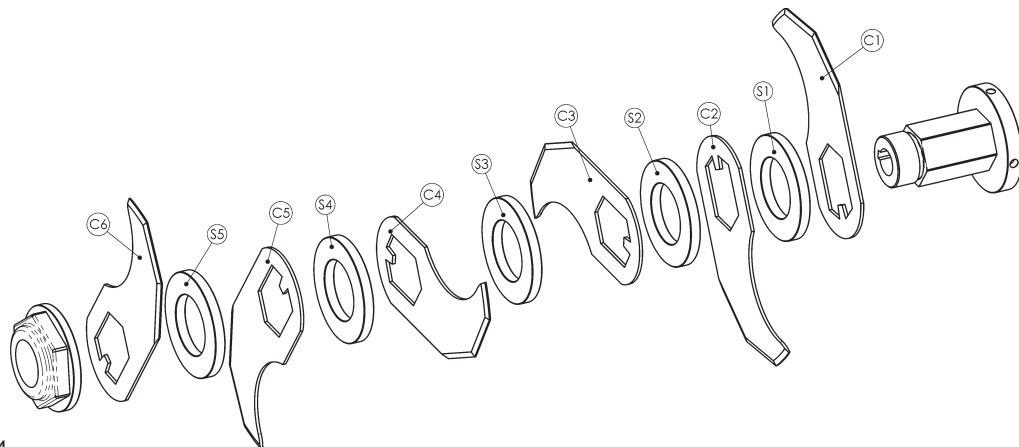
01



03



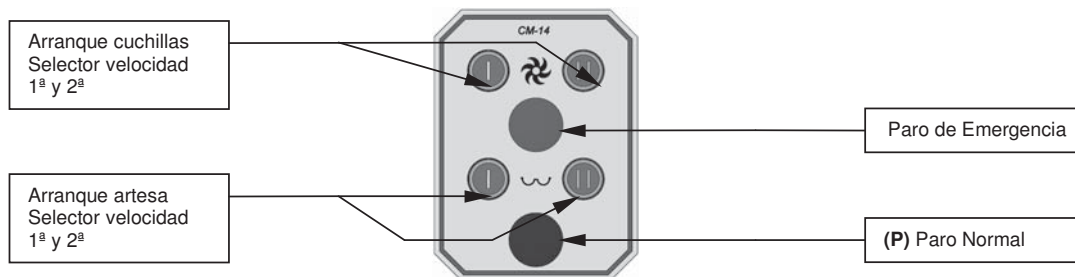
04



05

En la cutter de 14 litros la capacidad óptima está alrededor de los 8,5 Kg. Este dato es orientativo y puede variar en función de la composición del género o tipo de pastas.

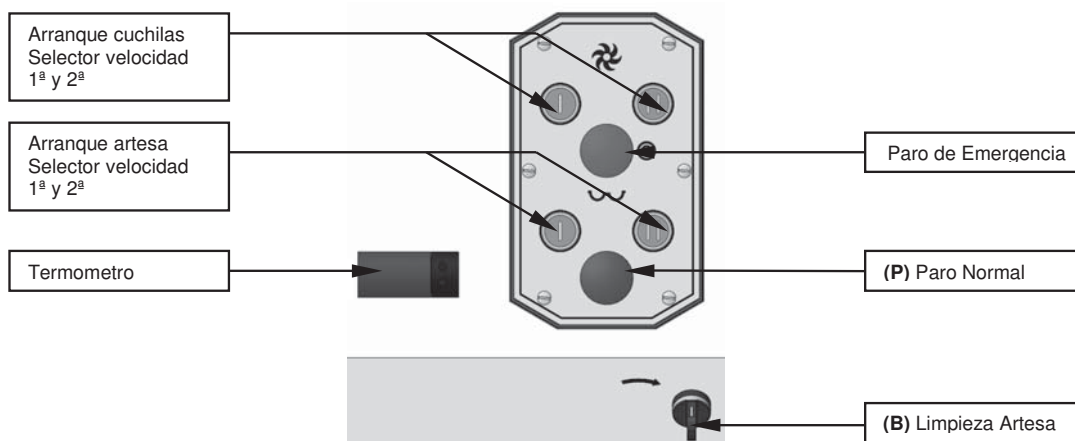
Controle siempre la temperatura de la masa a través del termómetro analógico situado sobre la tapa de la artesa.



CM-21

En la cutter de 22 litros la capacidad máxima es de 15 Kg. y la óptima de 12 Kg. Este dato es orientativo y puede variar en función de la composición del género o tipo de pastas.

Controle siempre la temperatura de la masa a través del termómetro digital.

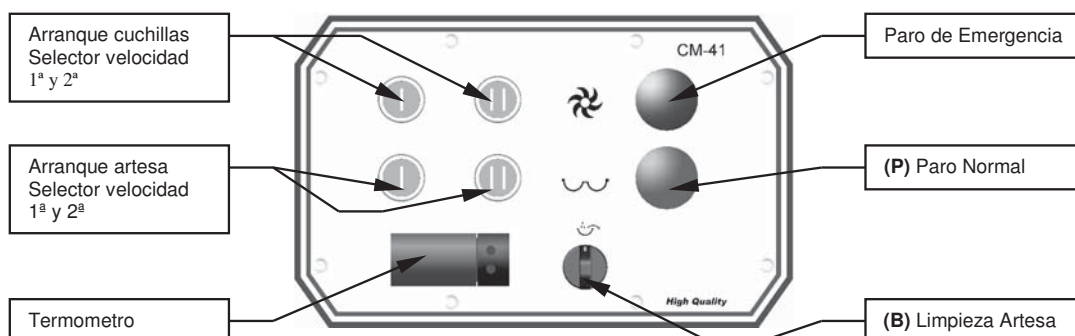


CM-41

En la cutter de 40 litros, la capacidad máxima de producto elaborado se sitúa alrededor de los 25 Kg. Este dato es orientativo y puede variar en función de la composición del género o tipo de pastas.

Controle siempre la temperatura de la masa a través del termómetro digital.

Al levantarse la tapa traslúcida la velocidad de las cuchillas pasa automáticamente al mínimo.



CM-41s

La capacidad máxima de producto elaborado se sitúa alrededor de los 25 Kg. Este dato es orientativo y puede variar en función de la composición del género o tipo de pastas.

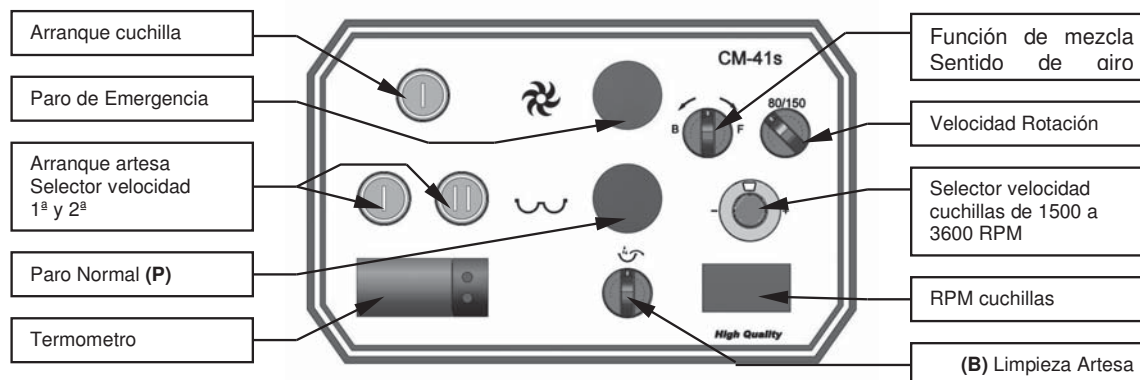
Para poner en marcha la máquina, siempre deben girar las cuchillas antes que la artesa por medio del botón de arranque de cuchillas, una vez en marcha podrá controlar la velocidad de las cuchillas por medio del selector de velocidad.

Para ello los dos pulsadores seta de Freno de emergencia y Freno normal deben estar desenclavados.

Controle siempre la temperatura de la masa a través del termómetro digital.

Al levantarse la tapa traslúcida la velocidad de las cuchillas pasa automáticamente al mínimo.

Para trabajar en función de mezcla deberá girar el selector hacia la izquierda para invertir el sentido de giro de las cuchillas o a la derecha para mantener el mismo sentido (el de corte), por medio del selector de velocidad de rotación podrá controlar la velocidad de las cuchillas únicamente en función de mezcla.



Para retornar a la función de corte se debe parar la máquina, o bien con el pulsador de freno normal, paro por inercia, o con el pulsador de paro de emergencia, paro con freno.

LIMPIEZA

Para proceder a la limpieza de la cutter, deberá desconectar la clavija de la red eléctrica. Utilice agua caliente y jabón neutro para la limpieza de la artesa, tapa bancada y grupo cuchillas y en general cualquier zona que lo precise.

No lavar nunca las cuchillas con agua cuya temperatura sea superior a los 60°C ni tampoco inmediatamente después de haber realizado el esfuerzo en máquina, pues la brusca contracción del material provoca la aparición de microgrietas.

Es sumamente importante mantener siempre limpias las superficies de sujeción en cuchillas o platos, a fin de evitar que los restos de masa y otros cuerpos puedan crear zonas de máxima presión que originen microfisuras, y en consecuencia, la posterior rotura de cuchillas.

Es recomendable el uso de guantes de malla metálica para limpiar y manipular las cuchillas por cuestiones de seguridad.

Sacando el tornillo hexagonal (C) (rosca a izquierda) que hay en la parte frontal del grupo de las cuchillas podrá extraerse todo el grupo portacuchillas para proceder a su limpieza de forma fácil y eficaz (sin desmontar las cuchillas). (Ver descripción de la placa de mando en planos conjunto 04).

Téngase la precaución de colocar la cuchilla más próxima a la tuerca justo por encima del borde superior de la artesa para facilitar la extracción del grupo.

Para girar la artesa en limpieza por medio del selector (B) el botón de paro normal (P) o el de paro de emergencia deben estar pulsados.

MANTENIMIENTO

Debido a su cuidada concepción y simplicidad de mecanismos, la cutter precisa de pocos cuidados para ser útil durante largo tiempo.

Aun así es preciso cuidar detalles tales como el afilado y el correcto galgado de las cuchillas, así como el engrase de los rodamientos eje cuchillas.

1.- El engrase de los rodamientos del brazo portacuchillas (ver orificio B en gráfico 04), deberá efectuarse solamente al cabo de unas 500 horas de funcionamiento. Ello se realizará con grasa SKF - LGMT2, VELOGRAS-M de GPM o bien BEACON EP-1 de ESSO, ALVANIAEP-1 de SHELL, ENERGREASE LS-1 de BP, MOBILUX-1 de MOBIL. (Consistencia de la escala NLGI-2).

Para lograr el perfecto funcionamiento de este grupo es necesario no sobrecargarlo de grasa. Por tanto, APLIQUE SOLO DOS BOMBEADOS CON UNA BOMBA DE ENGRASE MANUAL Y NO UTILICE NINGÚN OTRO TIPO DE GRASA.

2.- El reductor no precisa ningún tipo de mantenimiento.

Normas generales para el correcto mantenimiento de las cuchillas:

1.- El afilado de la cuchilla se hará únicamente por el lado bombeado y con una piedra de agua, manteniendo siempre el ángulo original de 27°.

2.- Las diferencias de peso entre cuchillas de un mismo juego no deben ser superiores a 5 gramos.

3.- Durante el afilado, la temperatura de la pieza no debe sobrepasar los 120°, ya que, de lo contrario, se originarán fisuras que determinaran su posterior rotura. El acero nunca debe coger color amarillo pardo azulado.

4.- Después del afilado, las cuchillas deben ser pulidas, en primer lugar con una lija de grano 180 y después con otra de grano 320. A continuación hay que pulir las superficies lijadas con un cepillo de sisal y con ayuda de una pasta de pulir para eliminar las rayas de las cintas anteriores. Una cuchilla cuya superficie de corte sea rayada PUEDE ROMPERSE.

5.- Antes de montar las cuchillas en la máquina, asentar el filo con una piedra de aceite.

NIVEL SONORO

El nivel de presión acústica continuo ponderado en el puesto de trabajo A y sin carga, es de como máximo 75 dB(A) por lo cual el jefe de producción deberá utilizar cascos.

CM-21 CUTTER

TABLE OF CONTENTS

- 1- INSTALLATION.
- 2- CONDITIONS FOR USE.
- 3- INSTRUCTIONS FOR USE.
- 4- CLEANING.
- 5- MAINTENANCE.
- 6- SOUND LEVEL.
- 7- ELECTRICAL PANEL 01.
- 8- ELECTRICAL POWER SCHEMATIC.
- 9- OPERATING POWER SCHEMATIC.
- 10- LIST OF ELECTRICAL MATERIALS.
- 11- ASSEMBLY DRAWING 02.
- 12- ASSEMBLY DRAWING 03.
- 13- ASSEMBLY DRAWING 04.
- 14- ASSEMBLY DRAWING 05.
- 15- ASSEMBLY DRAWING 06.
- 16- ASSEMBLY DRAWING 07 (only for CM-41's).
- 17- ASSEMBLY DRAWING 08 (only for CM-41's).
- 18- SPARE PARTS LIST.

INSTRUCTIONS

Before handling the machine, all indications in the Instruction Manual must be observed.

The use of the machine with any modification of the safety elements that it includes may cause accidents and violate Council Directive 89/655/EEC.

Equipamientos Cárnicos S.L. may not be held liable for using the machine under said circumstances.

INSTALLATION

The machine comes palletised from the factory and in the working position. Maintain this position, even during unpacking and installation (it tolerates momentary inclinations for coupling to lifting devices).

The base pads of the machines should be positioned directly on the bed plate. A pallet lift or forklift facilitates easy positioning. Pay special attention to the fact that the cutter does not shift when it is lifted.

Subsequently adjust the base pads using the nut on the stud so that the machine is seated correctly on its base (levelled lengthwise and crosswise).

Ensure that the voltage and frequency of the mains correspond to those indicated on the machine's nameplate. Also ensure that the type of power supply of the mains and of the machine (three phase, with or without neutral) is correct. It is mandatory that the machine be connected to the mains through a differential protector with an adequate gauge for the technical specifications indicated on the machine's nameplate.

With respect to the CM-41's, verify that it is no less than 300 mA.

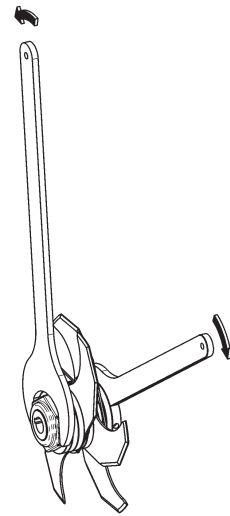
The installer should adapt the male connection (plug) of the machine to the socket of the mains so that they match perfectly.

Retighten the blades, keeping mind that they tighten to the left (left-hand threads). Push with the left hand while pulling towards yourself with the right (as seen from a working position facing the machine. See diagram 02). Also re-tighten the hex nut that fastens the entire blade assembly (left-hand thread).

Connect the machine to the mains in order to verify that the rotation direction is correct. Press the emergency stop button (**P**) and then activate the cleaning switch (**B**). The rotation direction of the bowl must be counter-clockwise. If it rotates in the clockwise direction, stop the machine, and swap the phases on the plug. The cutter is dangerous and must not be operated if the rotation direction is incorrect.

To unlock the emergency stop button (**P**), turn it slightly to the right.

As from this moment, the machine is considered installed and ready for use, subject to cleaning.



02

CONDITIONS FOR USE

The cutter is a machine designed mainly for processing boneless meats, although it does admit other products such as vegetables and fish.

Its specific functions include mincing, mixing, combining and emulsifying.

In general, the raw material introduced into the machine should be cut into portions: the meat preferably having gone through a grinder (3-hole plate), ice in flakes, sliced vegetables...

Before starting the machine, it is essential to have read all instructions first and to follow the installation and use indications.

The machine may not be modified for any reason.

INSTRUCTIONS FOR USE

The working position is in front of the bowl, facing the control panel.

When starting the machine, the blades must always be started and rotating before the bowl is started.

The blades will only rotate if the first blade speed is activated first, as long as the bowl cover is not lifted.

By operating the buttons directly, you will be able to choose the various speeds separately for both the blades and the bowl, so that they can be varied according to working needs.

To start the machine, the emergency stop button and the normal stop button must be released.

To stop the machine, press the black, inertia stop button (**P**).

The CM-41 machine has specific instructions listed below.

The process is the following:

- Check to see if the product to be prepared requires the same blades that are installed on the machine or if it requires different ones, so that the blade arrangement can be changed if necessary.
- Start the machine in the first blade speed and the first bowl speed.
- Uniformly introduce the various raw materials required to make the product, and use the required speed ranges (meat cut into pieces).

Special attention must be paid to gauging the blades, given that this will determine that the machine has a balanced rotation and provides the optimum finish texture.

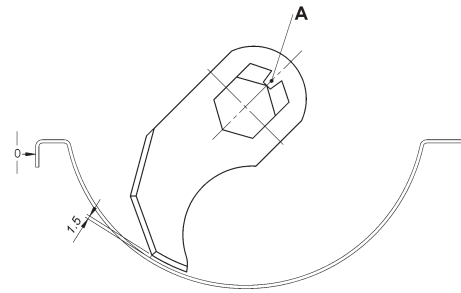
Therefore, once the blades and the appropriate spacers have been installed for the selected blade assembly, install the blade fastening nut and tighten by hand.

Then use a gauge to leave a distance of 1.5 mm from the end of each blade with respect to the bottom of the container at the point of reference (see diagram 01), and without varying the numbered order of each blade (**VERY IMPORTANT**).

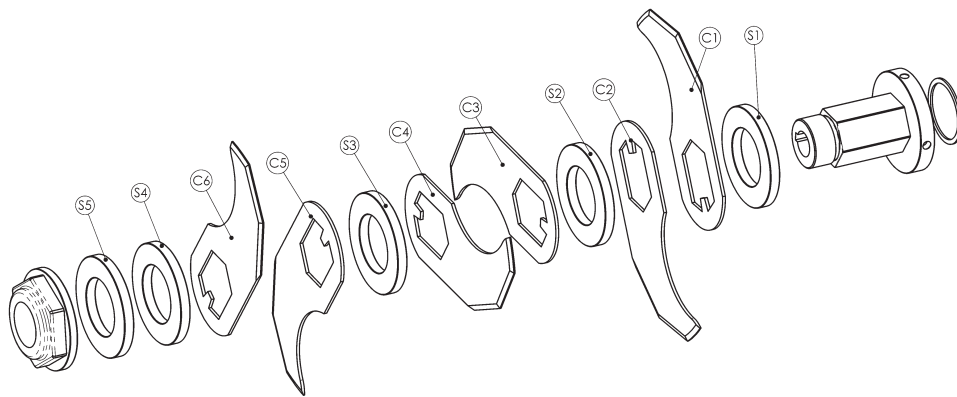
Observe that each blade is provided with a tongue (A) on the hexagonal orifice, which prevents possible sliding by abutting against the blade holder. Whenever the blades are sharpened, the tongue must be adjusted using a file in order to allow a small advance.

After performing this operation, the nut can then be tightened using the spanners provided for this purpose and by manually applying the maximum possible force.

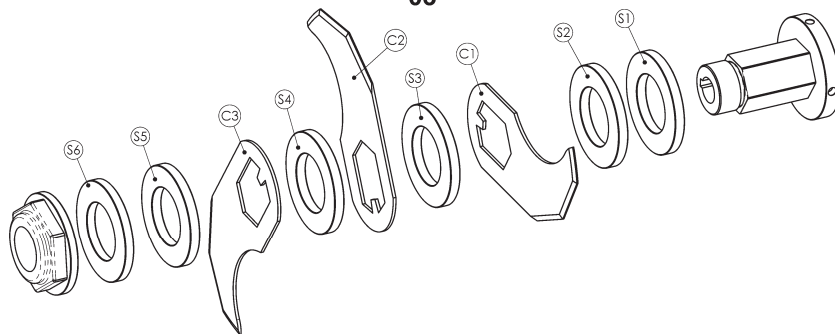
The various blade arrangements, both the number of blades and the positions and separations between them, offer the customer a wide variety of options, depending on needs (see the attached diagrams 03, 04 and 05 whenever you want to arrange a new blade assembly).



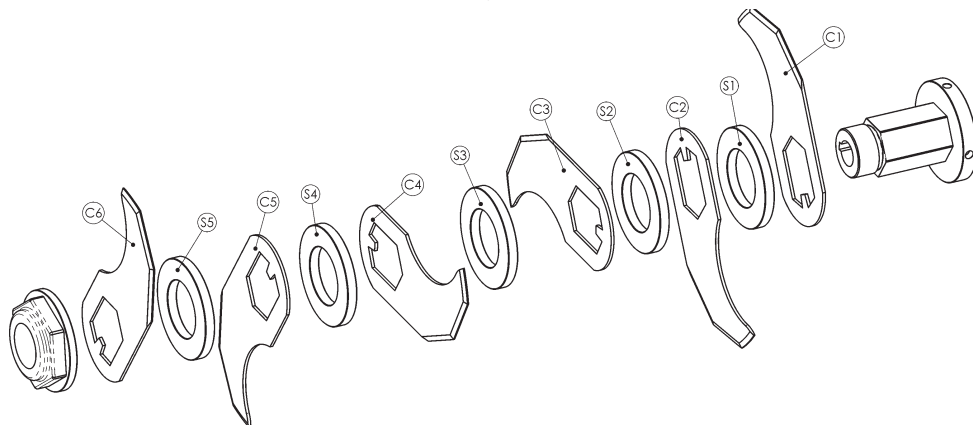
01



03



04

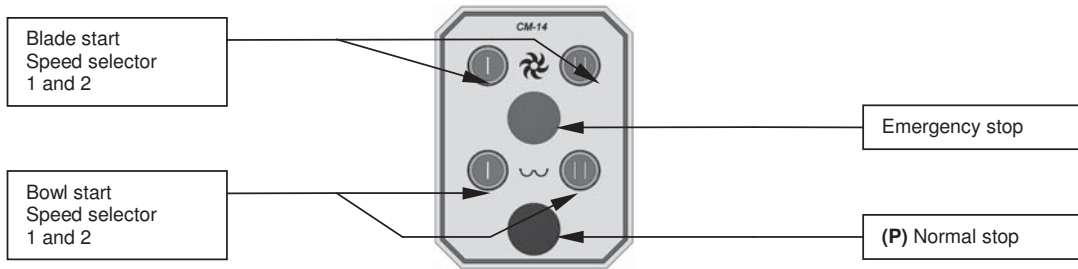


05

CM-14

For the 14-litre cutter, the optimum capacity is approximately 8.5 kg. This information should be used as a guideline and may vary according to the composition of the product or the type of mince.

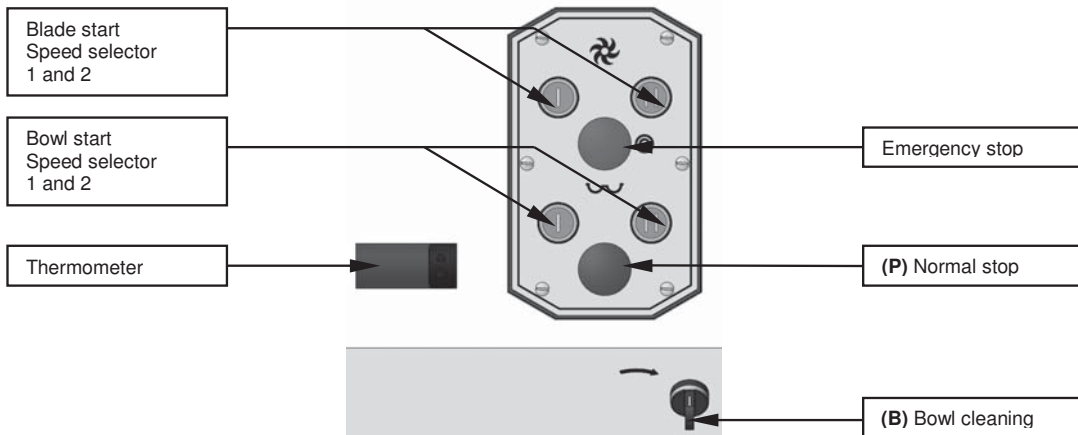
Always control the temperature of the mince using the analogue thermometer located on the cover of the bowl.



CM-21

For the 22-litre cutter, the maximum capacity is 15 kg, and the optimum capacity is 12 kg. This information should be used as a guideline and may vary according to the composition of the product or the type of mince.

Always control the temperature of the mince using the digital thermometer.

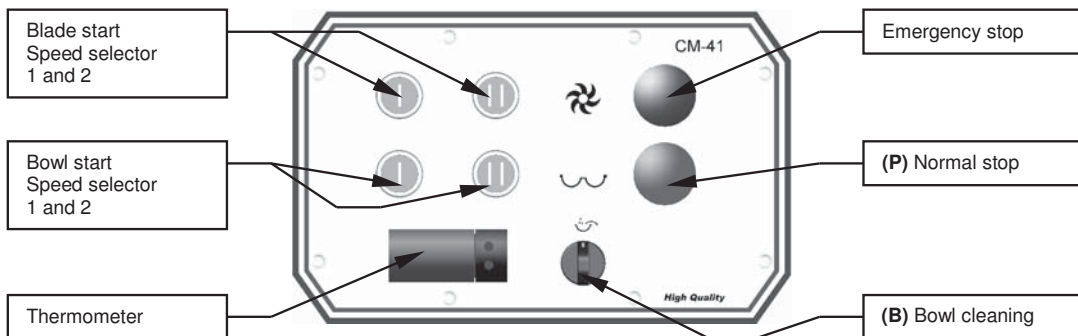


CM-41

For the 40-litre cutter, the maximum capacity of prepared product is approximately 25 kg. This information should be used as a guideline and may vary according to the composition of the product or the type of mince.

Always control the temperature of the mince using the digital thermometer.

When lifting the translucent cover, the speed of the blades immediately goes to the minimum.



CM-41's

The maximum capacity of prepared product is approximately 25 kg. This information should be used as a guideline and may vary according to the composition of the product or the type of mince.

When starting the machine, the blades must always be started before the bowl by using the blade start button.

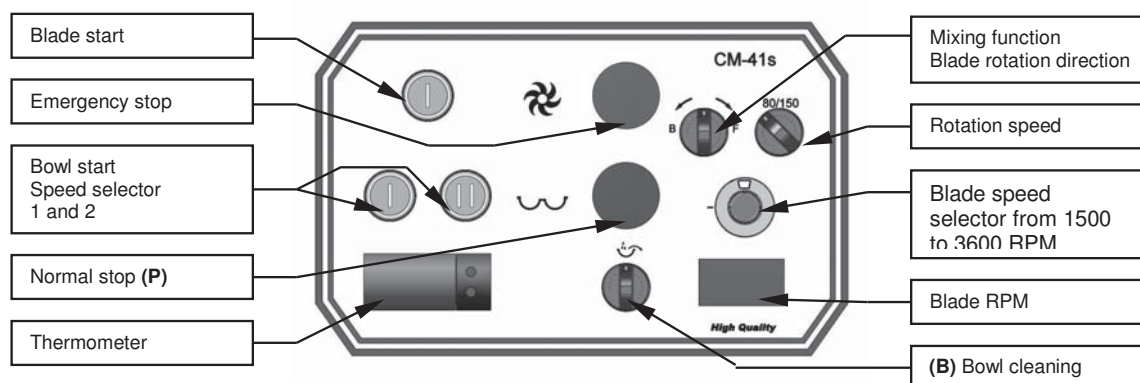
Once the blades have been started, the blade speed can be controlled using the speed selector.

To start the machine, the emergency stop button and the normal stop button must be released.

Always control the temperature of the mince using the digital thermometer.

When lifting the translucent cover, the speed of the blades immediately goes to the minimum.

To work with the mixing function, turn the selector to the left in order to invert the rotation direction of the blades or keep the selector to the right to maintain the same direction (the cutting direction). The rotation speed selector can be used to control the blade speed only in the mixing function.



To return to the cutting function, the machine must be stopped either by using the normal brake, by using the inertia stop button or by using the emergency stop (stop with brake).

CLEANING

To clean the cutter, it must be unplugged from the mains. Use hot water and neutral soap for the bowl, the cover and the blade assembly and in general for any zone that requires cleaning.

Never wash the blades using water that is above 60° C or immediately after the machine has been working extensively, given that an abrupt contraction of the material causes the appearance of micro-cracks.

It is highly important to always keep the blade or plate fastening surfaces clean in order to prevent remaining bits of meat and other particles from creating zones of maximum pressure that cause micro-cracks, which result in subsequent blade breakage.

For safety reasons, it is advisable to use metal mesh gloves to clean and handle the blades.

The entire blade holder unit can be removed for easy and effective cleaning (without disassembling the blades) by removing the hex nut (C) (left-hand thread) on the front of the blade assembly (see the description of the control panel in assembly drawing 04).

Be careful to position the blade closest to the nut just above the top edge of the bowl to facilitate removal of the assembly.

To turn the bowl in cleaning using selector (B) the normal stop button (P) or the emergency stop button must be pressed.

MAINTENANCE

Due to the careful design and simplicity of the mechanisms, the cutter requires little care to remain useful for a long period of time.

However, the details must be monitored, such as sharpening and correct gauging of the blades, as well as lubrication of the blade shaft bearings.

1. The bearings of the blade holder arm (see orifice B in diagram 04) should be lubricated only after 500 operating hours. It should be done using one of the following lubricants: SKF - LGMT2 grease, VELOGRAS-M from GPM, BEACON EP-1 from ESSO, ALVANIAEP-1 from SHELL, ENERGREGREASE LS-1 from BP or MOBILUX-1 from MOBIL (NLGI-2 grade consistency).

In order for this unit to work perfectly, it must not be overloaded with grease. Therefore, APPLY ONLY TWO PUMPS USING A MANUAL GREASE PUMP AND DO NOT USE ANY OTHER KIND OF GREASE.

2. The reduction gear requires no maintenance.

General rules for correct blade maintenance:

1. Blades must be sharpened only on the cambered side using a water stone and always keeping the original angle of 27°.

2. The weight differences between blades in the same set must not be greater than 5 grams.

3. While sharpening, the temperature of the piece must not exceed 120°, given that to the contrary, cracks will appear and will subsequently cause the blade to break. The steel must never reach a bluish, dun-yellow colour.
4. After sharpening, the blades must be polished, first with 180-grain sand paper and then with 320-grain paper. Then the sanded surfaces must be polished with a sisal brush and using a polishing compound to eliminate any scratches from the previous sanding. A blade with a scratched cutting surface CAN BREAK.
5. Before assembling the blades on the machine, hone the edges using an oilstone.

SOUND LEVEL

The weighted, continuous acoustic pressure level “A” at the work station and with no load is a maximum of 75 dB(A), wherefore the person in charge of production should wear hearing protection.

CUTTER CM-21

INDEX

- 1- INSTALLATION
- 2- CONDITIONS D'UTILISATION.
- 3- MODE D'EMPLOI.
- 4- NETTOYAGE.
- 5- ENTRETIEN.
- 6- NIVEAU SONORE.
- 7- TABLEAU ÉLECTRIQUE 01.
- 8- SCHÉMA ÉLECTRIQUE DE PUISSANCE.
- 9- SCHÉMA ÉLECTRIQUE DE MANŒUVRE.
- 10- LISTE DE MATÉRIEL ÉLECTRIQUE.
- 11- PLAN COMMUN 02.
- 12- PLAN COMMUN 03.
- 13- PLAN COMMUN 04.
- 14- PLAN COMMUN 05.
- 15- PLAN COMMUN 06.
- 16- PLAN COMMUN 07. (Y compris le cutter CM-41s)
- 17- PLAN COMMUN 08. (Y compris le cutter CM-41s)
- 18- LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE.

INSTRUCTIONS

Avant toute manipulation de la machine, vous devrez suivre toutes les indications données dans le Manuel d'Instructions.

L'apport de toute modification aux éléments de sécurité de la machine peut être la cause de la production d'accidents lors de son usage et viole donc la Directive Sociale 89/655/CEE.

Equipamientos Cárnicos, S.L décline toute responsabilité résultant de l'usage de la machine dans de tels cas et conditions.

INSTALLATION

La machine sort d'usine et est livrée sur palette et en position de travail. Il convient de la laisser dans cette position, y compris lors du déballage et de l'installation. (La machine peut être placée sous d'autres angles permettant l'utilisation de moyens d'élévation, mais ces inclinaisons doivent être momentanées).

Les cales de base doivent être posées directement sur le châssis de la machine. Au moyen d'un transpalette ou d'un chariot élévateur, il vous sera facile de les placer. Veuillez bien veiller à ce que la machine cutter ne se déplace pas lorsque vous la lèverez.

Régalez ensuite les cales de base en faisant tourner l'écrou situé sur la tige, de façon à ce que la machine soit correctement assise sur sa base (nivelée en sens longitudinal et transversal).

Vérifiez que la tension et la fréquence du réseau correspondent bien à celles indiquées sur la plaque de caractéristiques techniques de la machine. De même, vérifiez le type d'alimentation du réseau et de la machine (triphase, avec ou sans neutre). La machine doit être branchée au réseau et doit obligatoirement l'être à travers un disjoncteur différentiel dont le calibre répond aux caractéristiques techniques indiquées sur la plaque de la machine.

Concernant le modèle CM41s, il doit ne doit pas être inférieur à 300 mA.

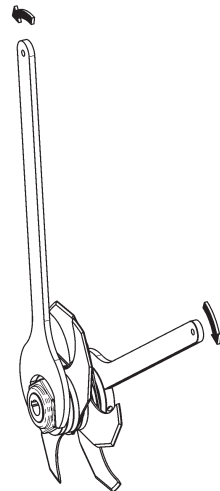
L'installateur doit adapter la prise mâle (fiche) de la machine à la base porteuse du réseau de sorte qu'elles s'épousent parfaitement.

Resserrez les lames, sachant que le vissage se fait vers la gauche (filetage à gauche). En vous plaçant dans la position de travail, devant la machine, vous devrez pousser avec la main gauche et tirez vers vous avec l'autre main (voir graphique **02**). Resserrez également la vis à tête hexagonale qui sert à fixer tout l'ensemble de lames (filetage à gauche).

Branchez la machine au réseau pour vérifier si le sens de rotation est correct. Appuyez sur le bouton d'arrêt en forme de champignon (**P**) puis, tout de suite après, actionnez le bouton de nettoyage (**B**). La cuve doit normalement tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Si celle-ci tourne dans le sens des aiguilles d'une montre, arrêtez la machine et inversez une phase de la prise. Cela est dangereux et le cutter ne doit jamais fonctionner lorsque la rotation ne se fait pas dans le bon sens.

Pour débloquer le bouton d'arrêt « champignon » (**P**), vous devrez le faire tourner légèrement vers la droite.

La machine est alors installée et prête à l'usage, en prenant soin de l'avoir préalablement nettoyée.



02

CONDITION D'UTILISATION

Le cutter est une machine presque entièrement destinée à être utilisée dans le cadre du traitement de viandes désossées. Cependant, il peut être utilisé pour d'autres produits tels que les légumes et le poisson.

Il sert essentiellement à la réalisation des opérations de hachage, de mélange, de liage et d'émulsion.

En général, la matière première introduite dans la machine doit être coupée en morceaux : la viande doit de préférence avoir été hachée (plaque de 3 orifices), la glace doit avoir été pilée, les légumes doivent avoir été coupés, etc.

Avant de mettre la machine en marche, il est indispensable d'avoir lu attentivement toutes les instructions et d'avoir suivi le mode d'installation et d'emploi.

Aucune modification ne doit jamais être apportée à la machine.

MODE D'EMPLOI

Pour se mettre dans la position de travail, se placer devant la cuve, face au tableau de commandes.

Pour mettre la machine en marche, toujours faire tourner les lames avant la cuve.

Les lames ne tournent que si le bouton poussoir de la première vitesse des lames est enfoncé et à condition que le couvercle de la cuve soit fermé.

La commande des différentes vitesses de rotation des lames et de la cuve se fait de façon indépendante grâce à l'actionnement direct des boutons poussoirs prévus à cet effet. De même, il est possible d'alterner les différentes vitesses en fonction des besoins de travail.

Pour ce faire, les deux boutons poussoirs d'arrêt d'urgence et d'arrêt normal, en forme de champignon, doivent être déverrouillés.

Pour stopper la machine, appuyer sur le bouton d'arrêt en forme de champignon de couleur noire, par inertie (**P**).

Concernant le modèle CM-41s, des instructions spécifiques doivent être suivies. Ces dernières sont données ci-après.

Le processus à suivre est le suivant :

- Vérifiez si le produit à élaborer requiert le montage de lames autres que celles qui sont actuellement montées sur la machine. Si nécessaire, changer les lames ou leur disposition.

- Mettez la machine en marche, les lames et la cuve devant tourner à la première vitesse.

- Introduisez uniformément les différentes matières premières servant à l'élaboration du produit et utilisez la gamme de vitesses appropriée dans chaque cas (viande en morceaux).

Prenez soin de bien calibrer les lames. En effet, c'est de ce calibre que dépend la rotation équilibrée de la machine et l'obtention d'une texture optimale du produit fini.

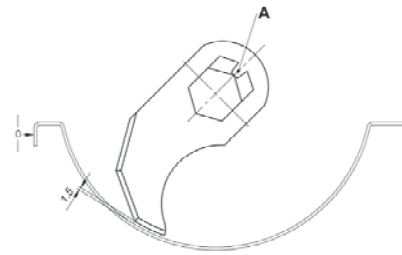
Pour ce faire, après avoir installé les lames et les séparateurs appropriés pour le montage voulu, placer l'écrou de fixation des lames et le serrer à la main.

Ensuite, au moyen du calibre, laisser une distance de 1,5 mm entre l'extrémité de chaque lame et le fond du récipient, au point de référence (voir graphique 01), en suivant l'ordre de numérotation de chaque lame (**TRÈS IMPORTANT**).

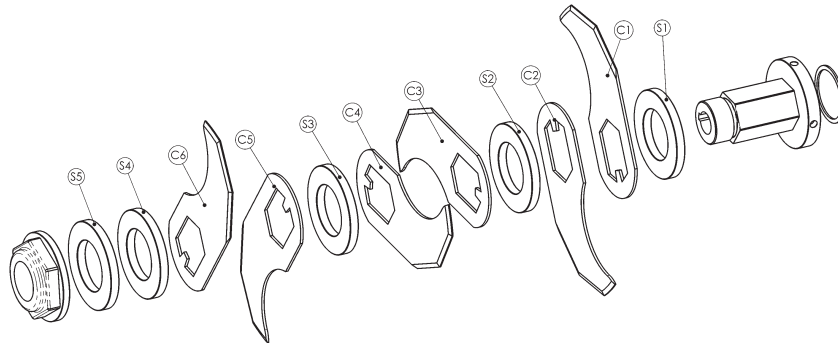
S'assurer que chaque lame soit pourvue d'une languette (A) dans l'orifice hexagonal ; cette languette permet d'éviter tout glissement au point de butée avec le porte-lames. Après chaque affûtage des lames, la languette doit être rectifiée au moyen d'une lime afin de permettre une légère avance.

Suite à ces opérations, l'écrou peut être serré au moyen des clés fournies à cet effet, aussi fortement que possible.

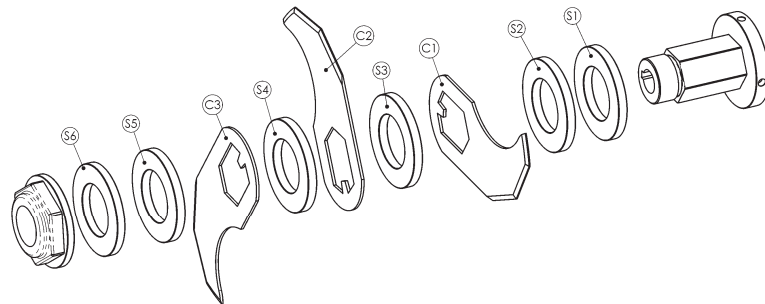
Les différentes dispositions des lames, leur nombre et les différentes séparations entre elles offrent au client un large éventail de possibilités pour répondre à ses besoins (Voir les graphiques 03, 04, 05 ci-dessous pour la réalisation d'un nouveau montage).



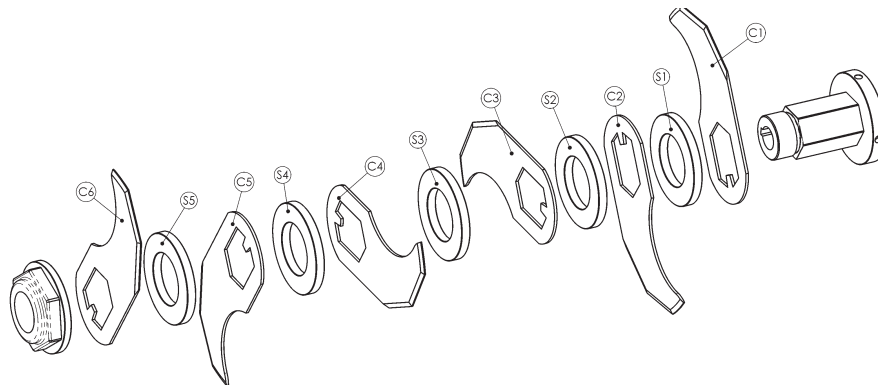
01



03



04

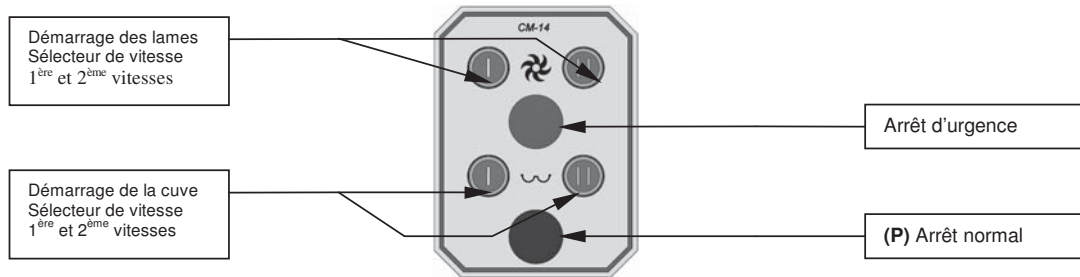


05

CM-14

Concernant le cutter de 14 litres, la capacité optimale est environ de 8,5 kg. Cette donnée est indicative et peut varier en fonction de la composition du produit ou de genre de pâtes.

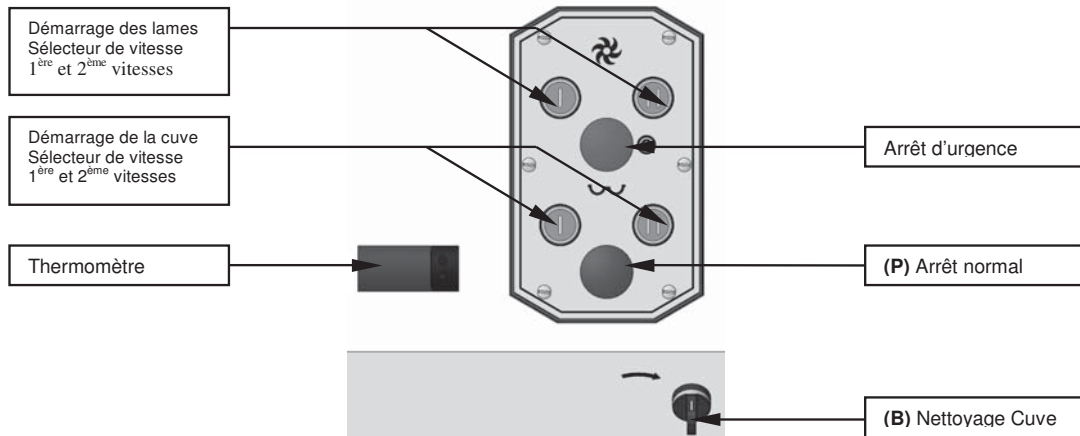
Contrôlez toujours la température de la masse au moyen du thermomètre analogique situé sur le couvercle de la cuve.



CM-21

Concernant le cutter de 22 litres, la capacité maximum est 15 kg et la capacité optimale est de 12 kg. Cette donnée est indicative et peut varier en fonction de la composition du produit ou de genre de pâtes.

Contrôlez toujours la température de la masse au moyen du thermomètre numérique.

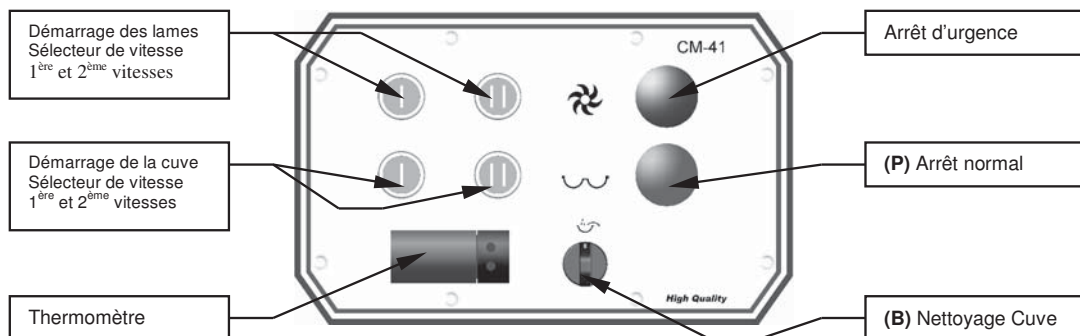


CM-41

Concernant le cutter de 40 litres, la capacité maximum de produit fini est environ de 25 kg. Cette donnée est indicative et peut varier en fonction de la composition du produit ou de genre de pâtes.

Contrôlez toujours la température de la masse au moyen du thermomètre numérique.

À l'ouverture du couvercle transparent, la vitesse des lames passe automatiquement au régime minimum.



CM-41s

La capacité maximum de produit fini de ce cutter est environ de 25 kg. Cette donnée est indicative et peut varier en fonction de la composition du produit ou de genre de pâtes.

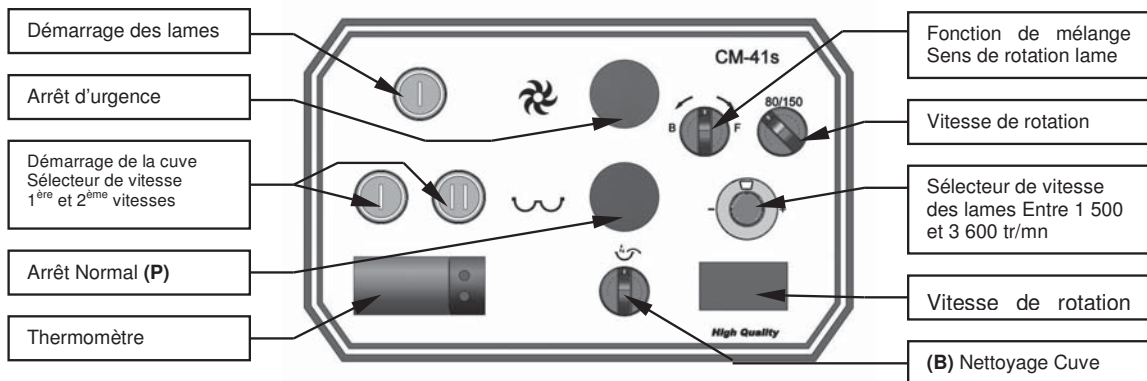
Pour la mise en marche de la machine, il faut toujours que les lames tournent avant la cuve. Pour ce faire, appuyer sur le bouton de démarrage des lames puis, une fois en marche, régler la vitesse des lames au moyen du sélecteur de vitesses.

Pour ce faire, les deux boutons poussoirs « champignon » d'Arrêt d'urgence et d'Arrêt normal doivent être déverrouillés.

Contrôlez toujours la température de la masse au moyen du thermomètre numérique.

À l'ouverture du couvercle transparent, la vitesse des lames passe automatiquement au régime minimum.

Pour travailler en fonction du mélange, vous devrez faire tourner le sélecteur vers la gauche afin d'inverser le sens de rotation des lames et vers la droite pour que les lames continuent à tourner dans le même sens (dans le sens de coupe). Vous ne pourrez contrôler la vitesse des lames au moyen du sélecteur de vitesse de rotation



qu'en fonction du mélange.

Pour repasser au mode de coupe, vous devrez arrêter la machine, soit au moyen du bouton poussoir d'arrêt normal, arrêt par inertie, soit au moyen du bouton poussoir d'arrêt d'urgence, arrêt par freinage.

NETTOYAGE

Pour procéder au nettoyage du cutter, la prise de la machine doit avoir été débranchée du réseau électrique. Utilisez de l'eau chaude et du savon neutre pour laver la cuve, le couvercle du châssis et l'ensemble de lames et, en général, tout élément demandant à être nettoyé.

Ne jamais laver les lames avec l'eau dont la température dépasse 60°C ou juste après les avoir utilisées. En effet, la contraction brusque du matériau donne lieu à l'apparition de microfissures.

Il est extrêmement important de toujours maintenir les surfaces de fixation des lames et ou des disques toujours propres afin d'éviter que les restes de masse et d'autres corps ne puissent créer des zones de pression maximum donnant lieu à des microfissures et à la rupture subséquente des lames.

Pour des raisons de sécurité, il est recommandé d'utiliser des gants en maille métallique pour nettoyer et manipuler les lames.

En ôtant la vis à tête hexagonale (C) (filetage à gauche) située dans la partie frontale de l'ensemble de lames, vous pourrez extraire tout le groupe porte-lames afin de procéder facilement et efficacement à son nettoyage (sans avoir à démonter les lames) (voir description de la plaque de commande sur le plan d'ensemble 04).

Prendre soin de placer la lame la plus proche de l'écrou juste au-dessus du bord supérieur de la cuve pour faciliter l'extraction du groupe.

Pour tourner la cuve dans le nettoyage à l'aide du sélecteur (B) la touche "ARRÊT" normale (P) ou le bouton d'arrêt d'urgence doit être appuyée sur.

ENTRETIEN

Grâce à sa conception soignée et à la simplicité de ses mécanismes, le cutter ne requiert d'entretien particulier pour une longue durée de vie utile.

Il est cependant nécessaire de soigner quelques détails tels que l'affûtage et le bon calibrage des lames, ainsi que le graissage des paliers supports de lames.

1.- Le premier graissage des roulements du bras porte-lames (voir orifice B sur le graphique 04) ne doit se faire qu'après environ 500 heures de fonctionnement. Le graissage doit se faire avec de la graisse SKF - LGMT2, VELOGRAS-M de GPM ou BEACON EP-1 d'ESSO, ALVANIAEP-1 de SHELL, ENERGREGREASE LS-1 de BP, MOBILUX-1 de MOBIL (Consistance de l'échelle NLGI-2).

Pour un parfait fonctionnement de ce groupe, il faut prendre soin de ne pas le surcharger de graisse. Par conséquent, N'APPLIQUER QUE DEUX DOSES DE GRAISSE AU MOYEN D'UN POMPE DE GRAISSAGE MANUEL ET N'UTILISEZ AUCUN AUTRE TYPE DE GRAISSE.

2.- Le réducteur ne demande aucun entretien.

Règles générales pour le bon entretien des lames :

1.- Les lames ne doivent être affûtées que du côté pompage et au moyen d'une pierre à eau, en les maintenant toujours dans l'angle original de 27°.

2.- La différence de poids entre les lames d'un même jeu ne peut pas dépasser 5 grammes.

3.- Au cours de l'affûtage, la température de la pièce ne doit pas dépasser 120°. En effet, dans le cas contraire, cela pourrait donner lieu à des fissures à l'origine de la rupture ultérieure des lames. L'acier ne doit jamais devenir d'un jaune gris bleuté.

4.- Après l'affûtage, les lames doivent être polies, tout d'abord avec une lime à grain de 180, puis avec une autre lime à grain de 320. Il faut ensuite polir les surface limées au moyen d'une brosse de sisal et d'une pâte de polissage permettant d'éliminer les rayures des rubans avant. Une lame dont la surface de coupe est rayée PEUT SE CASSER.

5.- Avant de monter les lames sur la machine, asseoir le fil au moyen d'une pierre à huile.

NIVEAU SONORE

Le niveau de pression acoustique continu pondéré sur le poste de travail A et sans charge est au plus de 75 dB (A). Par conséquent, le chef de production devra utiliser des casques.

CUTTER CM-21

INHALTSÜBERSICHT

- 1- AUFSTELLUNG DER MASCHINE
- 2- BETRIEBSBEDINGUNGEN UND ANWENDUNGSBEREICHE
- 3- BEDIENUNG
- 4- REINIGUNG
- 5- WARTUNG
- 6- GERÄUSCHPEGEL
- 7- ELEKTRISCHE SCHALTAFEL 01
- 8- LEISTUNGSSCHALTPLAN
- 9- BEDIENUNGSSCHALTPLAN
- 10- LISTE DER ELEKTRISCHEN BESTANDTEILE
- 11- ZUSAMMENBAUPLAN 02
- 12- ZUSAMMENBAUPLAN 03
- 13- ZUSAMMENBAUPLAN 04.
- 14- ZUSAMMENBAUPLAN 05.
- 15- ZUSAMMENBAUPLAN 06.
- 16- ZUSAMMENBAUPLAN 07 (Ausschließlich CM-41s)
- 17- ZUSAMMENBAUPLAN 08 (Ausschließlich CM-41s)
- 18- ERSATZTEIL-LISTE

WICHTIGE HINWEISE

Bevor Sie Einstellungen an der Maschine vornehmen, müssen Sie sämtliche Anweisungen des Benutzerhandbuches gelesen und verstanden haben.

Jegliche Veränderung der sicherheitsrelevanten Bestandteile der Maschine kann bei ihrem Gebrauch Unfälle hervorrufen und verletzt die Arbeitsmittel-Benutzungs-Richtlinie 89/655/EWG.

Equipamientos Cárnicos, S.L übernimmt keine Haftung für den Gebrauch der Maschine unter diesen Umständen.

AUFSTELLEN DER MASCHINE

Die Maschine wird ab Fabrik palettiert und in der Arbeitsposition ausgeliefert. Behalten Sie diese Position auch beim Auspacken und Aufstellen der Maschine stets bei. (So können Sie das Gerät jederzeit kippen, um es an Hebeeinrichtungen zu montieren.)

Die FüÙe müssen direkt am Untergestell der Maschine befestigt werden. Mit Hilfe eines Hubwagens oder Staplers ist dies einfach durchzuführen. Achten Sie besonders darauf, dass der Cutter beim Hochheben nicht aus seiner richtigen Position rutscht.

Stellen Sie anschließend die FüÙe mit Hilfe der Mutter auf dem Stift ein, so dass die Maschine korrekt auf der Unterlage aufliegt (in der Längs- und Querrichtung nivelliert).

Überprüfen Sie, ob die Netzspannung und Netzfrequenz sowie die Versorgungsart des Stromnetzes und der Maschine (dreiphasig, mit oder ohne Nullleiter) mit den Angaben auf dem Typenschild der Maschine übereinstimmen. Die Maschine muss unbedingt mit Differenzialschutz an das Stromnetz angeschlossen werden; die Art des Differenzialschutzes muss mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen.

Beim Modell CM41s ist sicherzustellen, dass der Differenzialschutz 300 mA nicht unterschreitet.

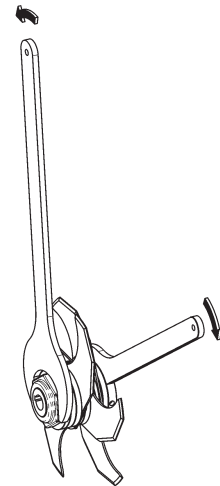
Der Elektriker muss den Netzstecker der Maschine so an die Netzsteckdose anpassen, dass beide perfekt zusammenpassen.

Ziehen Sie die Messerschrauben nach, wobei Sie darauf achten sollten, sie nach links zu drehen (Linksgewinde). Von der Arbeitsposition (der Maschine gegenüber) aus gesehen, drücken Sie dazu die linke Hand an und ziehen die andere Hand in Ihre Richtung (siehe Abb. 02). Ziehen Sie auch die Sechskantschraube nach, die den gesamten Messerblock fixiert (Linksgewinde).

Schließen Sie die Maschine an das Stromnetz an, um zu überprüfen, ob die Drehrichtung korrekt ist. Drücken Sie die Stopp-Piltaste (**P**) und anschließend die Wahltaste für die Reinigung (**B**). Die Schüssel muss sich gegen den Uhrzeigersinn drehen. Sollte sie sich im Uhrzeigersinn drehen, halten Sie die Maschine an und kehren Sie eine Phase im Stecker um. Eine falsche Drehrichtung ist gefährlich; der Cutter darf nicht bei falscher Drehrichtung betrieben werden.

Um die Stopp-Piltaste (**P**) zu entriegeln, drehen Sie sie leicht nach rechts.

Nach diesen Überprüfungen und Einstellungen und nach erfolgter Reinigung ist die Maschine betriebsbereit installiert.



02

BETRIEBSBEDINGUNGEN UND ANWENDUNGSBEREICHE

Der Cutter dient in erster Linie der Verarbeitung von knochenlosem Fleisch; er kann jedoch auch für andere Produkte wie Gemüse und Fisch verwendet werden.

Er kann folgende Verarbeitungsschritte durchführen: Hacken, Mischen, Binden und Emulgieren.

Die Ausgangsprodukte sollten in Stücke geschnitten in die Maschine eingeführt werden; Fleisch sollten Sie vorher vorzugsweise durch den Fleischwolf (3-Lochscheibe) drehen, Eis in einem Ice Crusher schaben, Gemüse würfeln...

Vor Inbetriebnahme der Maschine müssen Sie unbedingt sämtliche Anweisungen gelesen und sämtliche Angaben zu Installation und Gebrauch befolgt haben.

Es dürfen unter keinen Umständen Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden.

BEDIENUNG

Die Arbeitsposition befindet sich gegenüber der Schüssel und gegenüber der Steuertafel.

Achten Sie bei der Inbetriebnahme der Maschine darauf, dass sich die Messer immer bereits vor der Schüssel drehen.

Die Messer beginnen sich nur dann zu drehen, wenn als erstes die Taste für die Geschwindigkeitsstufe 1 gedrückt wird, vorausgesetzt, der Deckel der Schüssel ist nicht geöffnet.

Die verschiedenen Geschwindigkeitsstufen der Messer und der Schüssel lassen sich durch direkte Betätigung der Tasten unabhängig voneinander einstellen und können den Arbeitserfordernissen entsprechend geändert werden.

Dazu müssen die Not-Brems-Piltaste und die Normal-Brems-Piltaste entriegelt sein.

Um die Maschine anzuhalten, drücken Sie die schwarze Auslauf-Stopp-Piltaste (**P**).

Das Modell CM-41s besitzt spezifische Bedienelemente, die später näher erläutert werden.

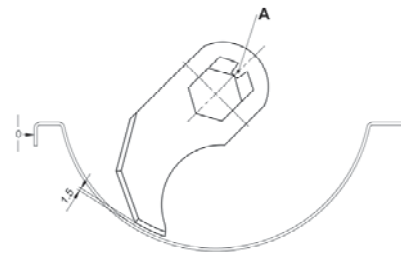
Die Maschine wird wie folgt betrieben:

- Überprüfen Sie, ob die Anordnung der Messer für das zu verarbeitende Produkt korrekt und geeignet ist, und führen Sie gegebenenfalls Änderungen im Messer-Aufbau durch.
- Setzen Sie die Maschine in Betrieb, wobei Sie sowohl für die Messer als auch für die Schüssel die Geschwindigkeitsstufe 1 wählen.
- Führen Sie die verschiedenen Zutaten, aus denen das Endprodukt entstehen soll, der Maschine in einheitlicher Form zu und nutzen Sie die verschiedenen Geschwindigkeitsstufen nach Bedarf (Fleisch in Stücke geschnitten).

Achten Sie besonders auf die genaue Justierung der Messer, denn davon hängt ab, ob die Maschine ausgeglichen dreht und das Endprodukt eine optimale Textur erreicht.

Sobald Sie die für den gewählten Aufbau geeigneten Messer und Abscheider eingesetzt haben, setzen Sie zu diesem Zweck die Fixierschraube für die Messer ein und drücken Sie sie mit der Hand an.

Anschließend werden unter Zuhilfenahme einer Fühlerlehre am Referenzpunkt 1,5 mm Abstand zwischen dem Ende jedes Messers und dem Boden des Behälters gelassen (siehe Abb. 01), ohne die Reihenfolge der Nummerierung jedes Messers zu ändern (**SEHR WICHTIG**).



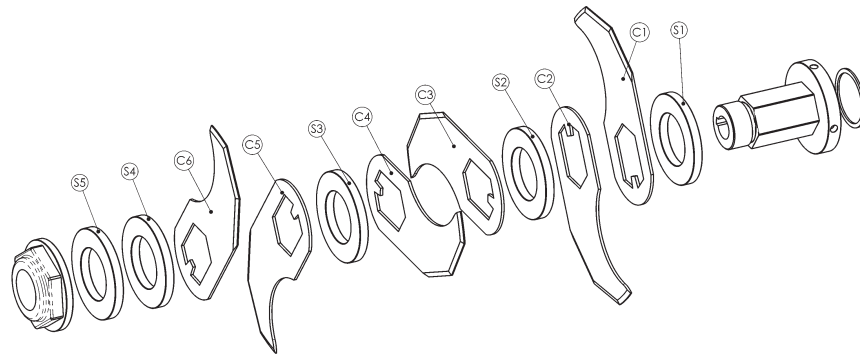
01

Sie können feststellen, dass jedes Messer in der sechseckigen Öffnung mit einer Zunge (A) versehen ist, die ein mögliches Abgleiten beim Anschlag am Messerträger verhindert. Jedes Mal, wenn Sie die Messer nachschleifen lassen, muss die Zunge mit einer Feile nachbearbeitet werden, um einen kleinen Vorschub zu ermöglichen.

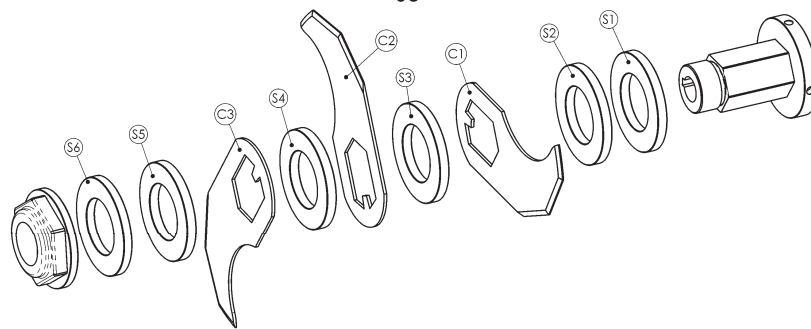
Nachdem dieser Schritt ausgeführt wurde, kann die Schraube festgezogen werden; dies erfolgt unter Zuhilfenahme der zu diesem Zweck mitgelieferten Schlüssel und mit dem maximal möglichen Krafteinsatz seitens des Bedieners.

Durch die unterschiedlichen Anordnungsmöglichkeiten der Messer in Bezug auf Anzahl, Positionen und Zwischenräume steht dem Kunden eine Vielzahl an Optionen offen, die er je nach Bedarf nutzen kann.

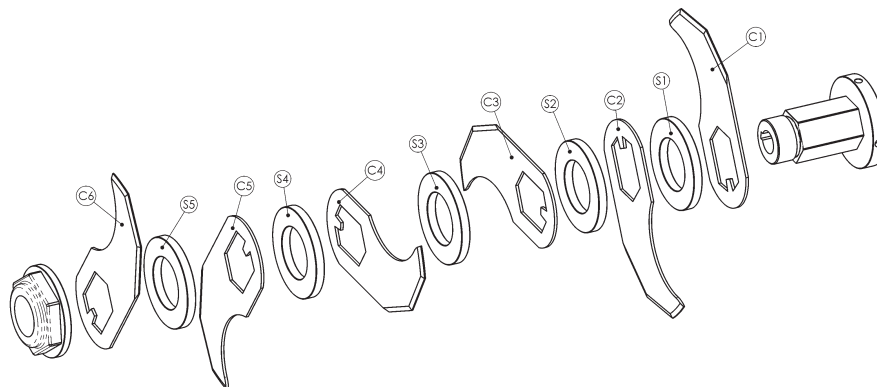
(Für eine Neuordnung der Messer siehe untenstehende Abb. 03, 04, 05).



03



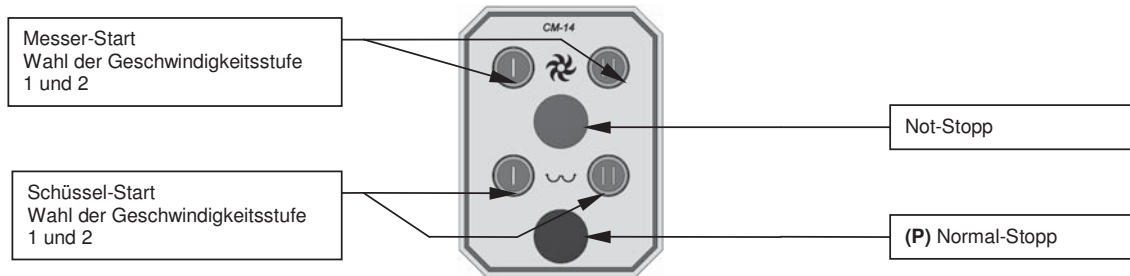
04



05

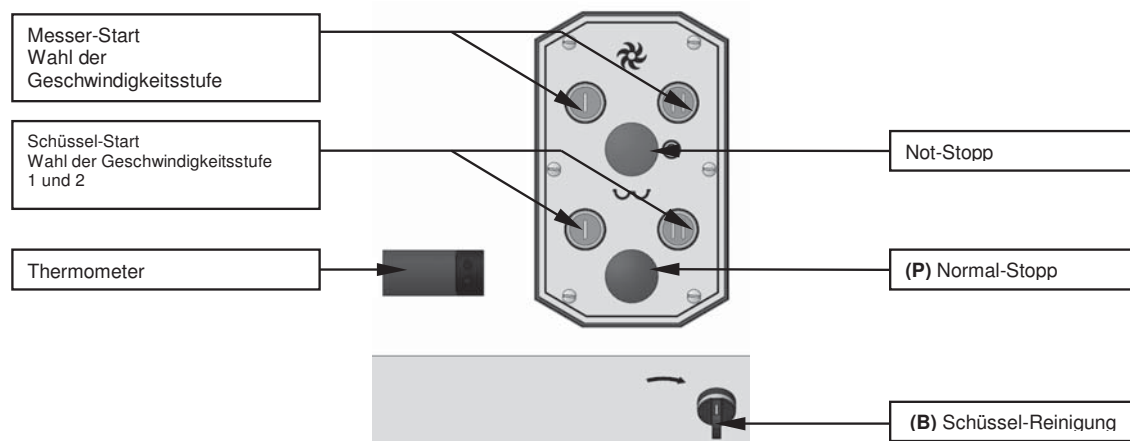
CM-14

Beim 14-Liter-Cutter beträgt das optimale Füllgewicht ca. 8,5 kg. Diese Angabe dient nur der Orientierung und kann je nach Zusammensetzung des Produktes und je nach Art der Masse variieren. Kontrollieren Sie immer die Temperatur der Masse mit dem Analog-Thermometer, das oberhalb des Deckels der Schüssel angebracht ist.



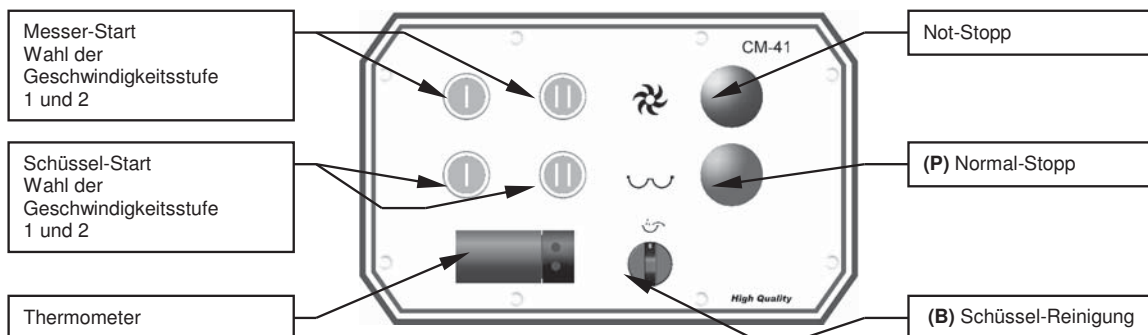
CM-21

Beim 22-Liter-Cutter beträgt das maximale Füllgewicht 15 kg, und das optimale 12 kg. Diese Angabe dient nur der Orientierung und kann je nach Zusammensetzung des Produktes und je nach Art der Masse variieren. Kontrollieren Sie immer die Temperatur der Masse mit dem Digital-Thermometer.



CM-41

Beim 40-Liter-Cutter beträgt das maximale Füllgewicht ca. 25 kg. Diese Angabe dient nur der Orientierung und kann je nach Zusammensetzung des Produktes und je nach Art der Masse variieren. Kontrollieren Sie immer die Temperatur der Masse mit dem Digital-Thermometer. Wird der durchscheinende Deckel geöffnet, stellt sich die Messergeschwindigkeit automatisch auf die Mindeststufe ein.



CM-41s

Auch bei diesem Modell beträgt das maximale Füllgewicht ca. 25 kg. Diese Angabe dient nur der Orientierung und kann je nach Zusammensetzung des Produktes und je nach Art der Masse variieren.

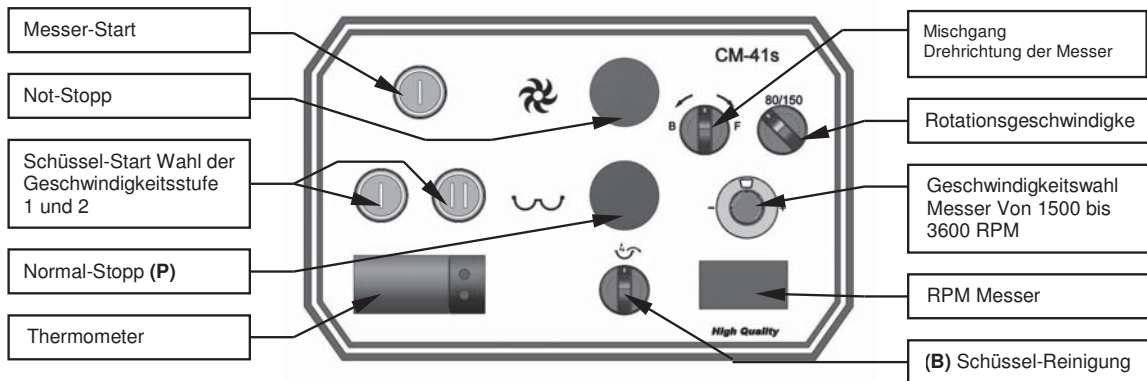
Achten Sie bei der Inbetriebnahme der Maschine darauf, dass sich die Messer immer bereits vor der Schüssel drehen. Die Messer beginnen sich zu drehen, wenn Sie die Messer-Start-Taste drücken; sobald sie sich drehen, können Sie die Drehgeschwindigkeit mit Hilfe der Wahlstufe für die Geschwindigkeitsstufen kontrollieren.

Dazu müssen die Not-Brems-Piltaste und die Normal-Brems-Piltaste entriegelt sein.

Kontrollieren Sie immer die Temperatur der Masse mit dem Digital-Thermometer.

Wird der durchscheinende Deckel geöffnet, stellt sich die Messergeschwindigkeit automatisch auf die Mindeststufe ein.

Wenn Sie mit dem Mischgang arbeiten, drehen Sie den Wahlschalter nach links, um die Drehrichtung der Messer umzukehren (Mischgang rückwärts), und nach rechts, um die Drehrichtung beizubehalten bzw. eine Vorwärtsdrehung der Messer zu bewirken (Mischgang vorwärts); mit Hilfe der Wahlstufe für die



Rotationsgeschwindigkeit können Sie die Messergeschwindigkeit nur für den Mischgang kontrollieren.

Um zum Schneidgang zurückzukehren, halten Sie die Maschine an; drücken Sie dazu entweder die Normal-Brems-Taste (Auslauf-Stopp) oder die Not-Stopp-Taste (Quick-Stopp).

REINIGUNG

Zur Reinigung des Cutters muss zunächst der Netzstecker vom Stromnetz getrennt werden. Verwenden Sie für die Reinigung der Schüssel, der Untergestell-Abdeckung und der Messergruppe sowie für jeden sonst zu reinigenden Bereich Warmwasser und ein neutrales Reinigungsmittel.

Bei der Reinigung der Messer darf die Wassertemperatur nicht höher als 60°C eingestellt sein; die Messer dürfen auch nicht unmittelbar nach Gebrauch gereinigt werden. Durch die plötzliche Zusammenziehung des Materials können Mikrorissen entstehen.

Ganz besonders ist darauf zu achten, die beweglichen und sich berührenden Flächen sauber zu halten, um zu vermeiden, dass sich durch Produktreste und Fremdkörper-Ablagerungen ein höherer Druck aufbaut, der zu Mikrofissuren und in weiterer Folge zum Bruch der Messer führen kann.

Aus Sicherheitsgründen empfiehlt es sich, bei der Reinigung und Einstellung der Messer Schutzhandschuhe aus Metallmaschen zu tragen.

Wenn Sie die Sechskantschraube (C) (Linksgewinde) an der Vorderseite der Messergruppe herausdrehen, können Sie den gesamten Messerträger herausnehmen und einfach und effizient reinigen (ohne die Messer abmontieren zu müssen) (siehe Beschreibung der Steuertafel am Zusammenbauplan 04).

Der Messerträger lässt sich einfacher herausziehen, wenn Sie darauf achten, das Messer näher zur Mutter hin zu platzieren, sodass es sich genau über dem oberen Rad der Schüssel befindet.

Um die Schüssel in der Reinigung mit Vorwahl (B) zu drehen müssen die normale STOP-Taste (P) oder die Dringlichkeits-stop-taste betätigt werden.

WARTUNG

Aufgrund seiner sorgfältigen Konzeption und seiner einfachen Funktionsmechanismen erfordert der Cutter keine aufwändige Wartung und Pflege, um eine lange Lebensdauer zu erreichen.

Dennoch gibt es ein paar Kleinigkeiten, die gewartet werden müssen; so müssen die Messer geschliffen und justiert und die Kugellager der Messerachse geschmiert werden.

1.- Die Schmierung der Kugellager des Messerträger-Arms (siehe Öffnung B in Abb. 04) muss erst nach 500 Betriebsstunden erfolgen. Verwenden Sie dazu die Schmierfette SKF LGMT2, VELOGRAS M von GPM oder BEACON EP-1 von ESSO, ALVANIAEP 1 von SHELL, ENERGREGREASE LS 1 von BP, MOBILUX 1 von MOBIL (Konsistenz-Klasse NLGI 2).

Um eine perfekte Funktion dieser Baugruppe zu erzielen, darf sie nicht übermäßig mit Fett versehen werden. MACHEN SIE DAHER NUR ZWEI SCHMIERUNGEN MIT EINER MANUELLEN SCHMIERPUMPE UND VERWENDEN SIE KEIN ANDERES SCHMIERMITTEL.

2.- Das Getriebe braucht nicht gewartet zu werden.

Allgemeine Hinweise für die korrekte Wartung der Messer:

1.- Das Messer wird nur auf der gewölbten Seite mit einem Wasserstein geschliffen; dabei muss der Originalwinkel von 27° beibehalten werden.

2.- Bei einem Messerspiel dürfen die Gewichtsunterschiede zwischen den Messern 5 Gramm nicht überschreiten.

3.- Während des Schleifvorgangs darf die Messertemperatur 120° nicht überschreiten, da sich sonst Fissuren bilden, die später zum Bruch des Messers führen können. Der Stahl darf niemals eine bläulich-gelbbraune Farbe aufweisen.

4.- Nach dem Schleifen müssen die Messer geglättet werden; dies erfolgt mit Schmirgelpapier, am besten zuerst mit einem Papier mit einer 180-er Körnung, und dann mit einem Papier mit einer 320-er Körnung. Anschließend müssen die so geglätteten Flächen mit einer Sisalbürste und Poliercreme feingepoliert werden, um die durch den Einsatz der Schleifbänder entstandenen Kratzer zu entfernen. Ein Messer mit zerkratzter Schneidfläche KANN BRECHEN.

5.- Bevor Sie die Messer wieder an der Maschine befestigen, ziehen Sie die Schneide auf einem Ölstein ab.

GERÄUSCHPEGEL

Der Schalldruckpegel (A-gewichtet) am Arbeitsplatz und ohne Last beträgt maximal 75 dB(A); der Produktionsleiter sollte deshalb einen Gehörschutz tragen.

CUTTER CM-21

INDHOLDSFORTEGNELSE

- 1- INSTALLATION
- 2- BRUGSBETINGELSER
- 3- BRUGSVEJLEDNING
- 4- RENGØRING
- 5- VEDLIGEHOLDELSE
- 6- LYDNIVEAU
- 7- ELEKTRISK DIAGRAM 01
- 8- ELEKTRISK YDELSESDIAGRAM
- 9- ELEKTRISK BETJENINGSDIAGRAM
- 10- LISTE OVER ELEKTRISK MATERIALE
- 11- OVERSIGTSPLAN 02
- 12- OVERSIGTSPLAN 03
- 13- OVERSIGTSPLAN 04
- 14- OVERSIGTSPLAN 05
- 15- OVERSIGTSPLAN 06
- 16- OVERSIGTSPLAN 07. (Kun vedr. CM-41s)
- 17- OVERSIGTSPLAN 08. (Kun vedr. CM-41s)
- 18- LISTE OVER RESERVEDELE

INSTRUKTIONER

FØR maskinen tages i brug, bør samtlige instruktioner i den herværende håndbog omhyggeligt gennemlæses. En hvilken som helst forandring af komponenterne i maskinens indbyggede sikkerhedsmekanismer kan forårsage ulykker og er i strid med det sociale EU-Direktiv: 89/655/CEE. Equipamientos Carnicos S.L. frasiger sig ethvert ansvar for brugen af maskinen under sådanne betingelser.

INSTALLATION

Maskinen leveres fra fabrikken på palle og emballeret i arbejdsposition. Denne position bevares også under udpakning og installation af maskinen. (Maskinen tåler kortvarende hældninger imens den monteres hejsemateriale).

På maskinerne bør fodkilerne anbringes direkte på maskinkroppen. Ved hjælp af en overgangspalle eller gaffeltruck er de lette at anbringe. Vær særligt opmærksom på, at cutteren ikke flytter sig, når maskinen løftes op.

Dernæst foretages en højdejustering med møtrikkerne, der sidder på boltene, således at maskinen står fuldstændigt fast på dens underlag, (dvs. at den er højdejusteret på langs og på tværs).

Det kontrolleres, at lysnettets spænding og frekvens stemmer overens med de data, som fremgår af maskinens identifikationsplade. Ligeledes kontrolleres lysnettets og maskinens type af strømtilførsel, (trefaset og med/uden nul-potentiale). Maskinen bør tilsluttes lysnettet, med en OBLIGATORISK brug af et differential-relæ med en trådtykkelse, der svarer til de tekniske data, der fremgår af maskinens identifikationsplade. Hvis der er tale om model: CM41s, bør det kontrolleres, at dette ikke er mindre end 300mA.

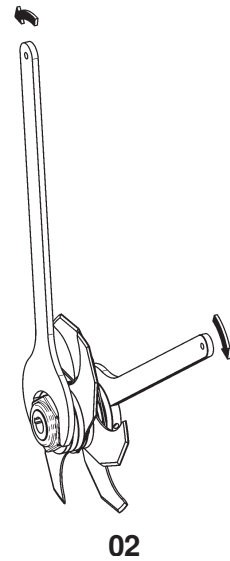
Installatøren bør tilpasse maskinens hanstik, (forbindelsesstik), til lysnettets bærende stikkontakt, således at disse er perfekt tilpasset.

Knivene genstrammes, idet der tages højde for, at deres gevind er venstredrejet, (venstregevind). Venstre hånd bør skubbe og højre hånd trække imod os, set fra arbejdspositionen foran maskinen, (Se Fig. 02). Den sekskantede skrue, der fastholder hele knivblokken, strammes ligeledes; (venstregvind).

Maskinen tilsluttes lysnettet for at kontrollere, om omdrejningsretningen er korrekt. Det trykkes på svampetrykknappen (**P**) og dernæst aktiveres rengøringsknappen (**B**). Trugets omdrejningsretning skal være imod urets visere. Såfremt retningen er med urets visere, bringes maskinen til standsning, hvorefter der vendes en fase om i stikket. Det er farligt og cutteren bør ikke bruges, så længe omdrejningsretningen ikke er den korrekte.

For at frigøre svampetrykknappen (**P**) bør denne drejes let til højre.

På dette tidspunkt gøres maskinen ren og den er herefter klar til at blive taget i brug.



BRUGSBETINGELSER

Cutteren er en maskine, der hovedsageligt er beregnet til at behandle kødvarer uden ben; Dog kan den ligeledes anvendes til forarbejdning af andre produkter så som grøntsager og fisk.

Dens funktion er fortrinsvis hakning, blanding, blanding og emulgering.

Som hovedregel bør råvarerne, der introduceres i maskinen være skåret i stykker; kødet skal helst have været gennem hakkemaskinen, (pladen med de tre øjne), is bør være i flager, grøntsager i stykker, mv.

FØR maskinen startes, er det et UFRÅVIGELIGT krav, at samtlige retningslinier omhandlende installation og brug af maskinen er omhyggeligt gennemlæste.

Der må UNDER INGEN OMSTÆNDIGHEDER foretages nogen form for ændringer på maskinen.

BRUGSVEJLEDNING

Arbejdet udføres ud fra positionen foran truget med ansigtet vendt imod betjeningspanelet.

Når maskinen startes, bør knivene dreje før truget.

Knivene drejer kun, såfremt betjeningsknappen til knivenes første hastighed aktiveres, altid såfremt dækslet på truget ikke er løftet.

Ved en direkte betjening af tryktasterne, fremkommer de forskellige hastigheder, både for knive som for truget uafhængigt, og disse kan varieres alt efter behov under arbejdsforløbet.

For at kunne udføre denne operation, bør begge svampetrykknapper til nødstop og normalstop være frigjorte.

Maskinen bringes til standsning ved at trykke på den sorte inertistoptast (**P**).

Betjening af maskinen: CM-41s kræver særlige instruktioner, hvilke er beskrevet længere fremme.

Fremgangsmåden, der skal følges er den nedenstående:

- Kontroller, at det produkt, der skal bearbejdes i maskinen kræver en montering af de knive, der befinder sig i maskinen eller andre knive, med henblik på at udskifte disse, hvis dette er nødvendigt.
- Maskinen startes på førstehastighed for knive og trug.
- De forskellige råvarer introduceres ensartet for at fremstille det ønskede produkt og udvalget af hastigheder benyttes efter behov. (Kød skåret i stykker).

Når knivelementet skal anbringes, bør dette gøres særligt omhyggeligt, eftersom maskinens korrekte omdrejning og en optimal struktur af det færdige produkt afhænger af denne operation.

Efter anbringelse af knive og afstandselementer, der passer til den valgte montering, anbringes fastholdelsesmøtrikken til knivene, og der drejes efter med hånden.

Dernæst, ved hjælp af et afstandsstykke, lades knivens endepunkt have en afstand til bunden af beholderen på 1,5 mm på referencepunktet. (Se Fig. 01), og UDEN at ændre på rækkefølgen af knivene. **(YDERST VIGTIGT!)**

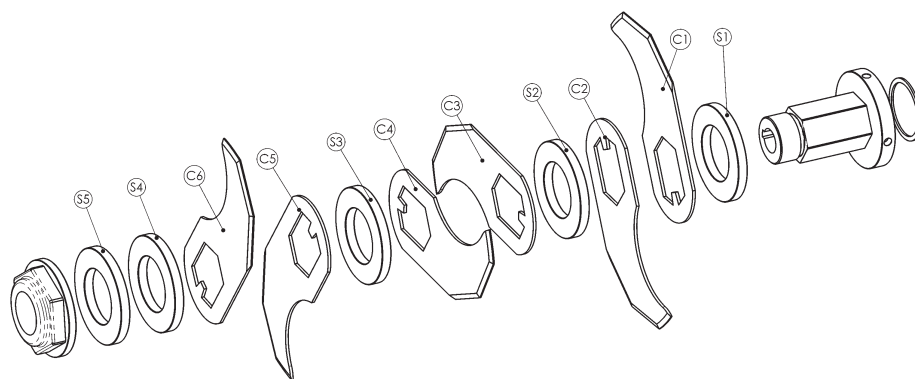
Bemærk, at hver enkelt kniv er forsynet med en styrenot (A) i den sekskantede åbning, der forhindrer et muligt slip, når knivbæreren når sit endeforløb. Hver eneste gang knivene slibes, bør der foretages en tilpasning af styrenoten med en fil, med henblik på at muliggøre en lille tilspænding.

Når denne operation er udført, kan møtrikken strammes til, med de til maskinen leverede nøgler med operatørens størst mulige manuelle kraft.

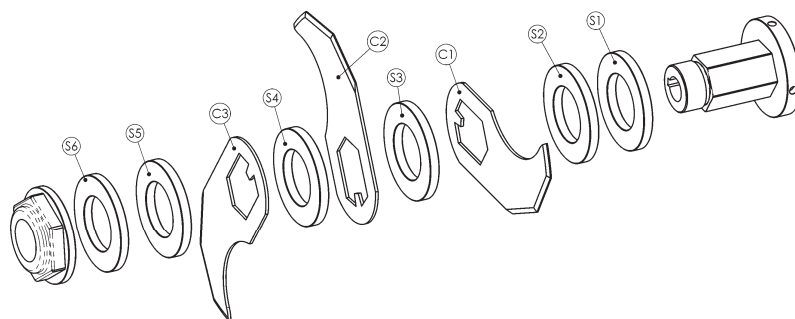
Den varierede dispositionsmulighed, både hvad angår knivenes antal og deres indstillingsmuligheder og afstandene imellem dem, giver kunden et bredt udvalg af muligheder, alt efter dennes behov. (Se venligst vedlagte Fig. 03, 04, 05 når der ønskes foretaget en ny montering).



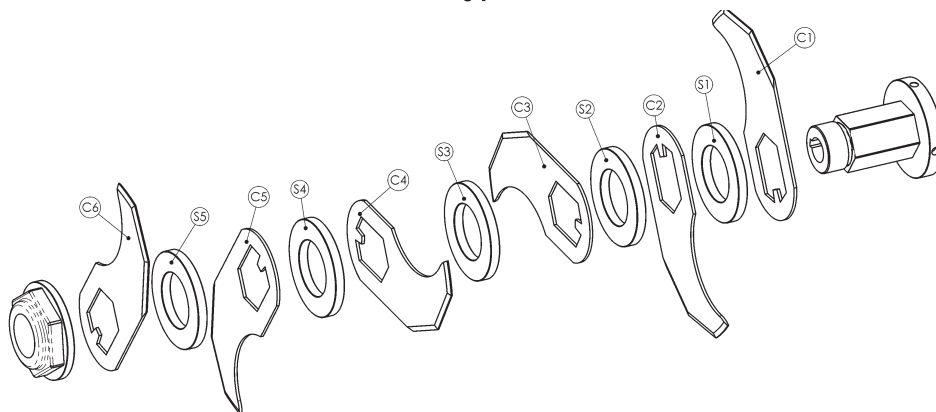
01



03



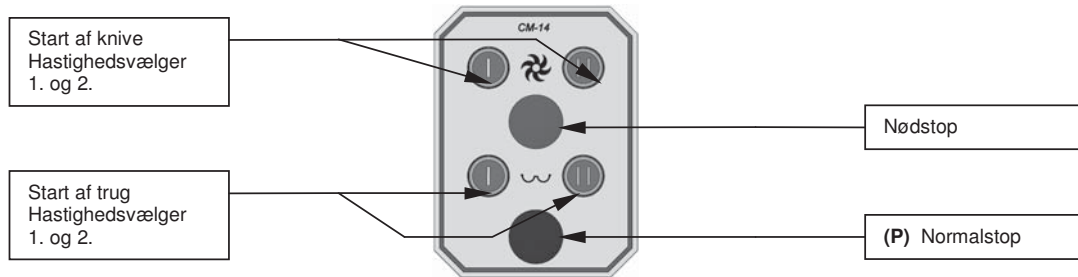
04



05

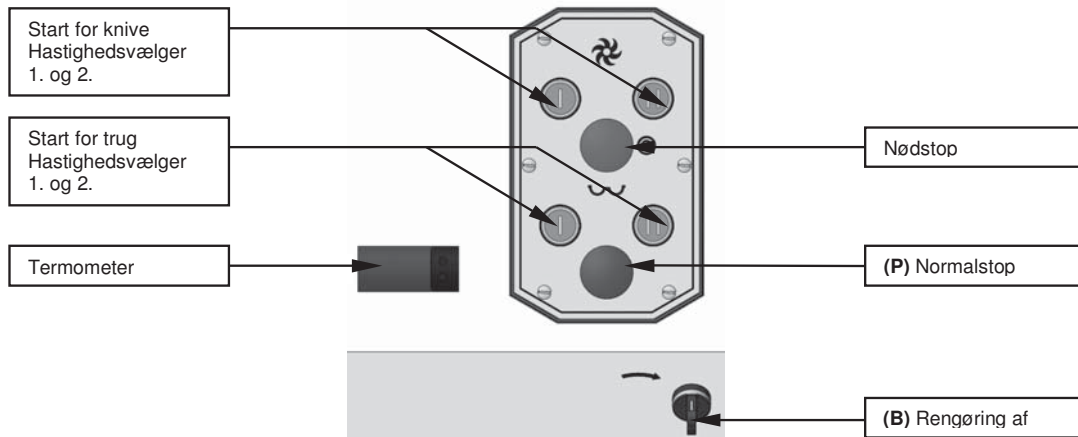
CM-14

Cutteren til 14 liter har en maksimal kapacitet på ca. 8,5 kg. Denne dato er af vejledende karakter og kan variere alt afhængigt af sammensætningen og typen af det materiale eller den masse, der skal under behandling. Massens temperatur kontrolleres konstant med det analogiske termometer, der befinder sig på trugets dæksel.



CM-21

Cutteren til 22 liter har en maksimal kapacitet på 15 kg, idet den optimale kapacitet er på 12 kg. og kan variere alt afhængigt af sammensætningen og typen af det materiale eller den masse, der skal under behandling. Massens temperatur kontrolleres konstant med det digitale termometer.

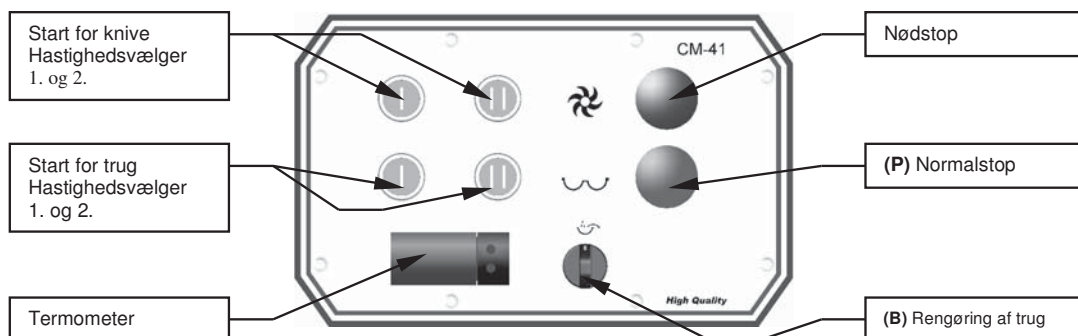


CM-41

Cutteren på 40 liter har en maksimal kapacitet af behandlet produkt omkring 25 kg. Denne dato kan kan variere alt afhængigt af sammensætningen og typen af det materiale eller den masse, der skal under behandling.

Massens temperatur kontrolleres konstant med det digitale termometer.

Når det gennemsigtige dæksel løftes går knivenes hastighed automatisk over til den lavest mulige.



CM-41s

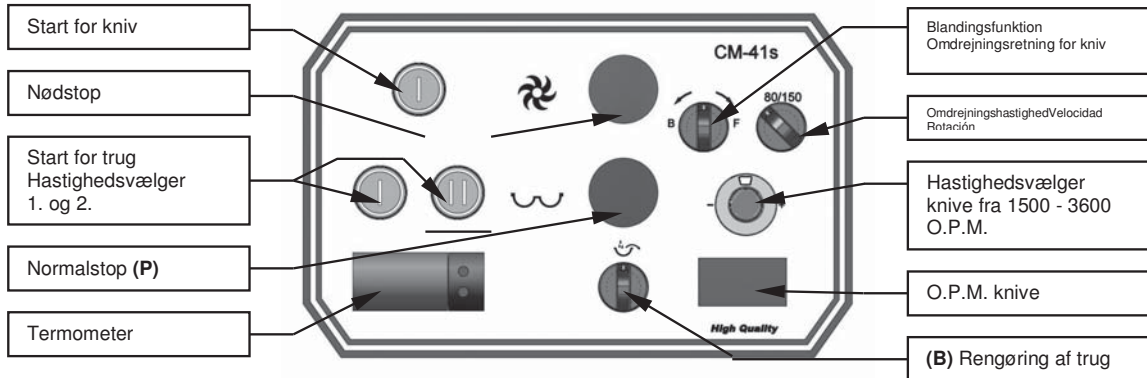
Den maksimale kapacitet af behandlet produkt ligger på omkring 25 kg. Denne dato kan variere alt afhængigt af sammensætningen og typen af det materiale eller den masse, der skal under behandling.

For at starte maskinen, bør knivene altid dreje før truget ved hjælp af tasten til start for knive; Når denne er aktiveret, kan knivenes hastighed styres med hastighedsvælgeren.

Derfor bør de to svampetryktaster: Nødstop og Normalstop være frigjorte.

Massens temperatur kontrolleres konstant med det digitale termometer.

Når det gennemsigtige dæksel løftes går knivenes hastighed automatisk over til den lavest mulige.



For at arbejde i funktionen "blanding" bør valgtasten drejes imod venstre for at vende omdrejningsretningen af knivene eller imod højre for at bevare den samme omdrejningsretning (under skæringen). Med omdrejningshastighedsvælgeren kan knivenes hastighed styres kun i blandingsfunktionen.

For at vende tilbage til skæringsfunktionen bør maskinen standses enten ved tryk på normalstop, inertistop eller ved tryk på nødstop, stop med bremse.

RENGØRING

FØR cutteren gøres ren, skal maskinens stik tages ud af lysnettet. Der bruges vand og en neutral sæbe til rengøring af truget, dækslet på motorfundamentet og knivgruppen og derudover rengøres et hvilket som helst andet sted, hvor det måtte være behov for rengøring.

Knivene må ALDRIG rengøres med vand, hvis temperatur overstiger 60° C og heller ikke umiddelbart efter at have udført en krævende maskinoperation, idet den hårde pludselige kontraktion kan forårsage mikroskopiske revner i deres materiale.

Det er af STØRSTE VIGTIGHED at knives og pladers fastholdelsesfundamenter altid er rengjorte, med henblik på at undgå at rester af masse og andre genstande kan skabe områder med en overbelastende tryk, der forårsager mikroskopiske revner, hvilket vil resultere i en ødelæggelse af knivene.

Det anbefales at bruge handsker af metalnet under rengøring og behandling af knivene, af sikkerhedsmæssige hensyn.

Når den sekskantede møtrik (C), (venstregevind), der befinder sig foran på knivgruppen, er løsnet, kan hele knivholderet fjernes for at gøre rengøringen af dette element let og effektivt, (uden at foretage en afmontering af knivene). (Se beskrivelse af betjeningspanelet på oversigtsplan 04).

Den kniv, der sidder tættest på møtrikken anbringes med forsigtighed, lige over den øverste kant på truget for at lettere gøre udtagelsen af gruppen.

Hen til omdrejning den hoved i rensning benytter vælger (B) den normal stopknap (P) eller den nødsituation stopknap må af sted trykket.

VEDLIGEHOLDELSE

Takket være sin funktionelle og enkelte mekanisme, har cutteren brug for en ganske let vedligeholdelse for at være funktionsdygtig i lang tid.

Til trods for maskinens enkelthed skal det tages hensyn til detaljer så som slibning og en korrekt afstandsberedning imellem knivene, samt smøring af knivenes aksellejer.

1.- Smøring af lejerne på knivbærerarmen, (se åbning B på Fig. 04), bør kun foretages efter ca. 500 funktionstimer. Denne smøring foretages med smøremiddel: SKF - LGMT2, VELOGRAS-M fra GPM eller med BEACON EP-1 fra ESSO, ALVANIAEP-1 fra SHELL, ENERGREGREASE LS-1 fra BP, MOBILUX-1 fra MOBIL. (Konsistens på skalaen: NLGI-2).

For at denne gruppe kan fungere optimalt, er det vigtigt IKKE at overbelaste den med smøremiddel. Derfor følges nedenstående anvisning:

DER MÅ KUN SMØRES MED TO TRYK FRA EN MANUEL SMØRINGSPUMPE OG DER MÅ IKKE ANVENDES NOGEN SOM HELST ANDEN FORM FOR SMØREMIDDEL.

2.- Hovedgearkassen kræver ikke nogen anden form for vedligeholdelse.

Almindelige retningslinier vedr. knivenes vedligeholdelse:

1.- Slibningen af kniven foretages udelukkende på pumpningssiden og med en vandsten, idet den oprindelige vinkel på 27° bevares.

2.- Vægtforskelle knivene imellem i den samme gruppe bør ikke overstige 5 gram.

3.- Under slibningen bør den behandlede genstands temperatur ikke overstige 120°, idet der ellers vil opstå revner, der senere hen vil medføre, at kniven ødelægges. Stål må aldrig få en gul oxidbrun blålig farve.

4.- Efter slibningen, skal knivene poleres, først med slibepapir med en grovhed på 180 og derefter finslibes med grovhed 320. Herefter foretages polering af de slebne overflader med en sisalbørste og med en poleringspasta for at fjerne stregerne, der er opstået under den forudgående slibning. En kniv med en ridset skæringsoverflade KAN GÅ I STYKKER.

5.- Før knivene monteres i maskinen, behandles skæret med en oliesten.

LYDNIVEAU

Maskinens ækvivalerende kontinuerlige a-vægtede lydtrykniveau på arbejdspladsen i tomgang er max. på 75 dB(A), hvorfor den ansvarlige for produktionen bør arbejde med høreværn.

CUTTER CM-21

INDICE

- 1- INSTALLAZIONE
- 2- CONDIZIONI DI UTILIZZO.
- 3- ISTRUZIONI PER L'USO.
- 4- PULIZIA.
- 5- MANUTENZIONE.
- 6- LIVELLO SONORO.
- 7- QUADRO ELETTRICO 01
- 8- SCHEMA ELETTRICO DI POTENZA.
- 9- SCHEMA ELETTRICO DI AZIONAMENTO.
- 10- LISTA DEL MATERIALE ELETTRICO.
- 11- DISEGNO D'INSIEME 02.
- 12- DISEGNO D'INSIEME 03.
- 13- DISEGNO D'INSIEME 04.
- 14- DISEGNO D'INSIEME 05.
- 15- DISEGNO D'INSIEME 06.
- 16- DISEGNO D'INSIEME 07. (Esclusivo CM-41s)
- 17- DISEGNO D'INSIEME 08. (Esclusivo CM-41s)
- 18- LISTA DEI RICAMBI.

ISTRUZIONI

Prima di eventuali manipolazioni del macchinario si prega di osservare tutte le indicazioni del manuale di istruzioni.

L'uso del macchinario con eventuali modifiche degli elementi relativi alla sicurezza può provocare incidenti e viola la Direttiva Sociale 89/655/CEE.

La ditta Equipamientos Cárnicos S.L non si assume alcuna responsabilità per danni causati dall'uso del macchinario in tali condizioni.

INSTALLAZIONE

Il macchinario è stato pallettizzato in posizione operativa in fabbrica. Si prega di mantenerlo in questa posizione anche durante l'apertura dell'imballaggio e l'installazione. (È possibile inclinarlo momentaneamente per agganciarlo a dispositivi di sollevamento). Nelle macchine si devono collocare i piedini direttamente nel basamento. Con l'aiuto di un transpallet o di un carrello elevatore sarà più facile collocarli. Fare in modo che il cutter non si sposti nel sollevarla, in seguito regolare i piedini della base con il dado che si trova nel perno in maniera tale che la macchina sia sistemata correttamente sulla base (livellata in senso longitudinale e trasversale).

Verificare se la tensione e la frequenza della rete corrisponde a quella indicata nella targhetta delle caratteristiche tecniche del macchinario, verificare anche il tipo di alimentazione elettrica del macchinario (trifasica, con o senza neutro). Si deve obbligatoriamente collegare il macchinario alla rete attraverso un protettore differenziale di calibro adatto alle caratteristiche tecniche indicate nella targhetta della macchina.

Nel caso della CM41s, è necessario verificare che non sia inferiore a 300mA.

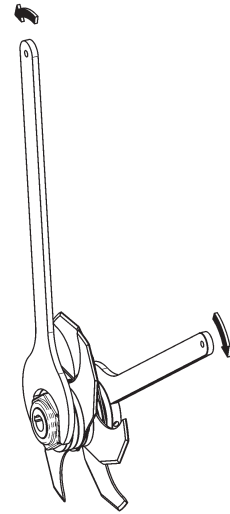
L'installatore deve adattare il connettore maschio (spina) del macchinario alla base di alimentazione della rete in maniera tale che corrispondano perfettamente.

Stringere nuovamente le lame tenendo conto che si avvitano a sinistra (avvitamento a sinistra). La mano sinistra deve spingere e l'altra tirare verso l'esterno, dalla posizione di lavoro frontalmente rispetto alla macchina (vedasi grafico 02). Stringere anche la vite esagonale che sostiene l'intero blocco di lame (avvitamento a sinistra).

Collegare la macchina alla rete per verificare se il senso di rotazione è corretto. Spingere il pulsante di arresto (**P**) e subito dopo azionare il selettore per la pulizia (**B**). Il senso di rotazione della vasca di miscelazione deve essere antiorario. Nel caso in cui la rotazione sia in senso orario arrestare la macchina, ed invertire di una fase il senso di marcia della chiavetta. È pericoloso far funzionare il cutter quando il senso di rotazione non è corretto.

Per sbloccare il pulsante di arresto (**P**) è necessario farlo ruotare leggermente a destra.

Da questo momento la macchina è pronta per l'uso, previa pulizia.



02

CONDIZIONI DI UTILIZZO

Il cutter è una macchina utilizzata soprattutto per elaborare carni prive di osso anche se è possibile utilizzarla su altri prodotti come verdure e pesce.

È stata ideata appositamente per macinare, miscelare, amalgamare ed emulsionare.

In linea di massima è necessario che la materia prima introdotta nella macchina già tagliata a pezzi; se si tratta di carne è meglio macinarla dapprima nel tritacarne (disco a 3 fori), se si tratta di ghiaccio è meglio sminuzzarlo, e nel caso della verdura si consiglia di spezzetarla...

Per avviare la macchina è necessario leggere attentamente le istruzioni e seguire le indicazioni d'installazione e d'uso.

La macchina non potrà essere modificata per nessun motivo.

ISTRUZIONI PER L'USO

Per lavorare nella corretta posizione è necessario porsi davanti alla vasca di miscelazione di fronte al pannello comandi.

Per avviare la macchina devono sempre ruotare prima le lame della vasca di miscelazione.

Le lame ruotano soltanto se si aziona in primo luogo il pulsante di prima velocità delle lame, sempre che il coperchio della vasca di miscelazione non sia sollevato.

Con i pulsanti, si ottengono diverse velocità sia delle lame che della vasca di miscelazione indipendentemente, velocità che si potranno alternare in base alle proprie necessità.

Per farlo i due pulsanti di freno d'emergenza e freno normale devono essere sbloccati.

Per arrestare il macchinario si deve premere il pulsante a fungo nero per inerzia (**P**).

La macchina CM-41s ha delle istruzioni specifiche indicate di seguito.

Il processo da seguire è il seguente:

- Verificare se il prodotto da elaborare richiede un montaggio di lame uguale o diverso a quello di cui dispone il macchinario, in maniera tale da poterlo cambiare se necessario.
- Avviare la macchina con velocità uno per le lame e con velocità uno per la vasca di miscelazione.
- Introdurre uniformemente le diverse materie prime per elaborare il prodotto e utilizzare la gamma di velocità in base alle proprie necessità (carne trinciata).

Si deve fare attenzione nel calibrare le lame, da ciò, infatti, dipende l'equilibrio di rotazione della macchina e l'ottima consistenza del prodotto.

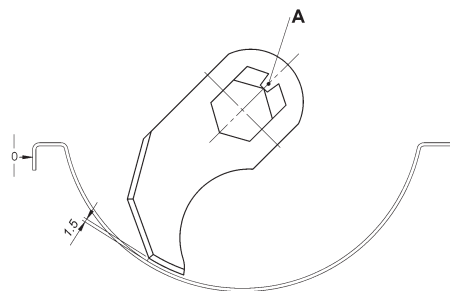
Per farlo, dopo aver collocato le lame ed i distanziatori appropriati per il montaggio scelto, collocare il dado di fissaggio delle lame e stringere con la mano.

Successivamente, con un calibro, lasciare a 1,5 mm di distanza l'estremità di ogni lama rispetto al fondo del recipiente nel punto di riferimento (vedasi grafico 01), e senza cambiare l'ordine di numerazione di ogni lama (**MOLTO IMPORTANTE**).

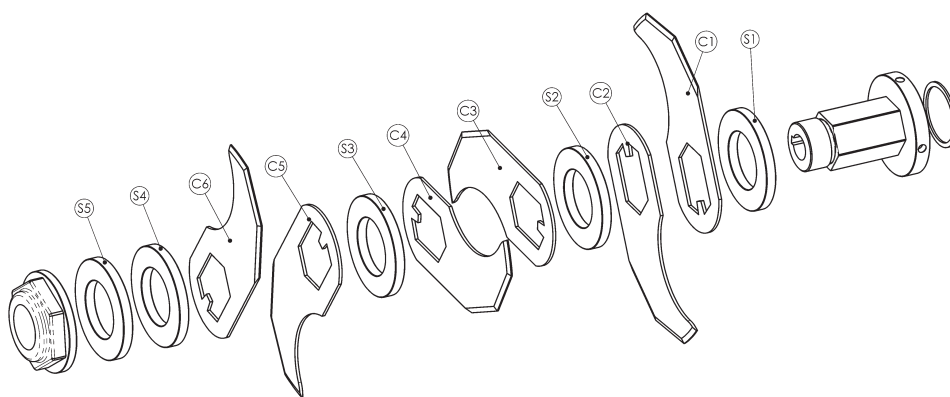
Si noti che ogni lama è provvista di una linguetta (A) che si trova nel foro esagonale per evitare l'eventuale slittamento al finecorsa del portalamo. Ogni volta che si affilano le lame, si deve regolare la linguetta con una lima per permettere un minimo avanzamento.

Conclusa tale operazione si può stringere il più possibile il dado con le chiavi fornite a tale scopo.

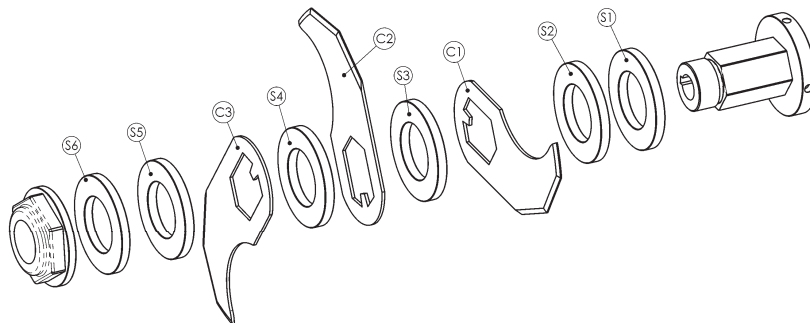
La diversa disposizione, sia per quanto riguarda il numero, la posizione e la separazione delle lame offrono al cliente un'ampia varietà di opzioni che si adattano alle necessità di quest'ultimo. (Si vedano i grafici 03,04,05 allegati per effettuare un nuovo montaggio).



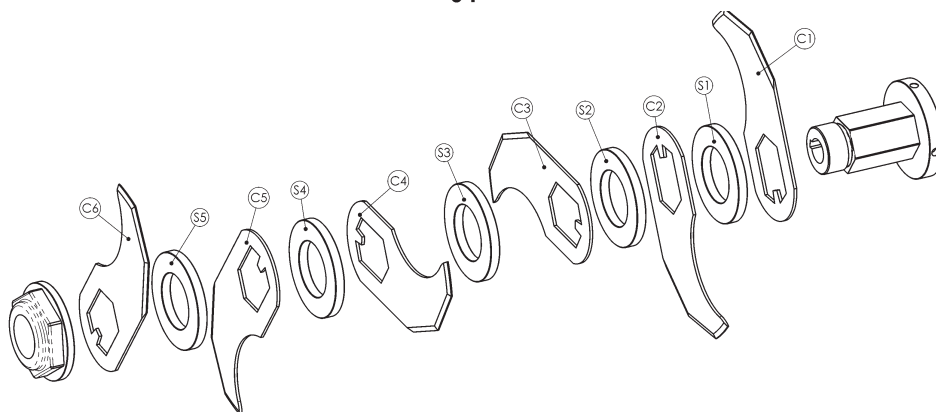
01



03



04

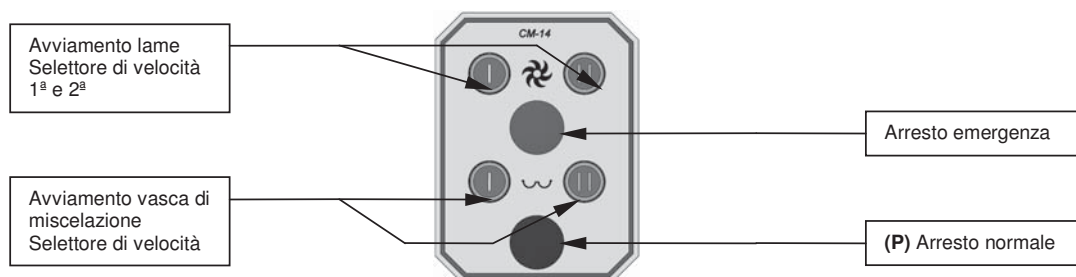


05

CM-14

Nel cutter da 14 litri la capacità ottimale è attorno agli 8,5 kg. Si tratta di un dato orientativo e può variare in funzione della composizione del prodotto o del tipo di impasto.

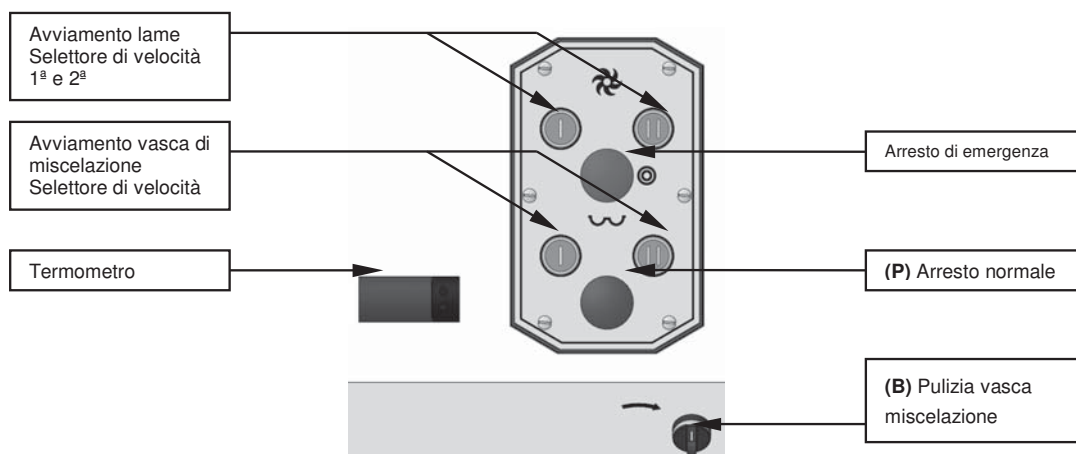
Tenere sempre sotto controllo la temperatura dell'impasto attraverso il termometro analogico che si trova sul coperchio della vasca di miscelazione.



CM-21

Nel cutter da 22 litri la capacità massima è di 15 kg e quella ottimale è attorno ai 12 kg, si tratta di un dato orientativo e può variare in funzione della composizione del prodotto o del tipo di impasto.

Controllare sempre la temperatura dell'impasto con il termometro digitale.

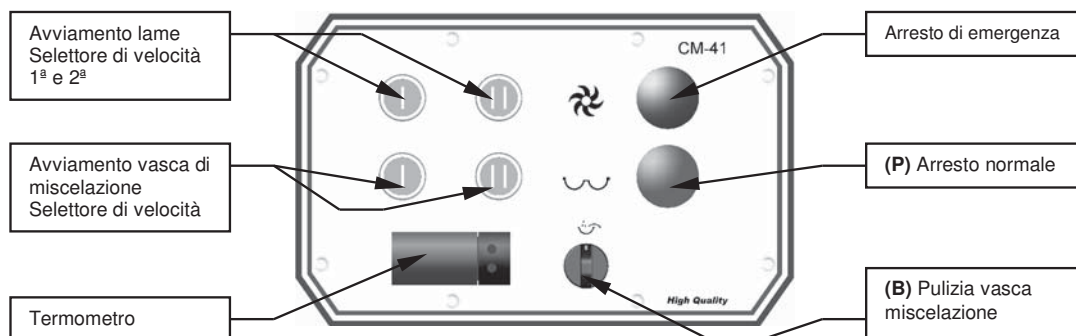


CM-41

La capacità massima del prodotto elaborato si aggira attorno ai 25 kg. Si tratta di un dato orientativo e può variare in funzione della composizione del prodotto o del tipo di impasto.

Controllare sempre la temperatura dell'impasto con il termometro digitale.

Nel sollevare il coperchio trasparente la velocità delle lame cala automaticamente al minimo.



CM-41s

La capacità massima del prodotto elaborato si aggira attorno ai 25 kg. Si tratta di un dato orientativo e può variare in funzione della composizione del prodotto o del tipo di impasto.

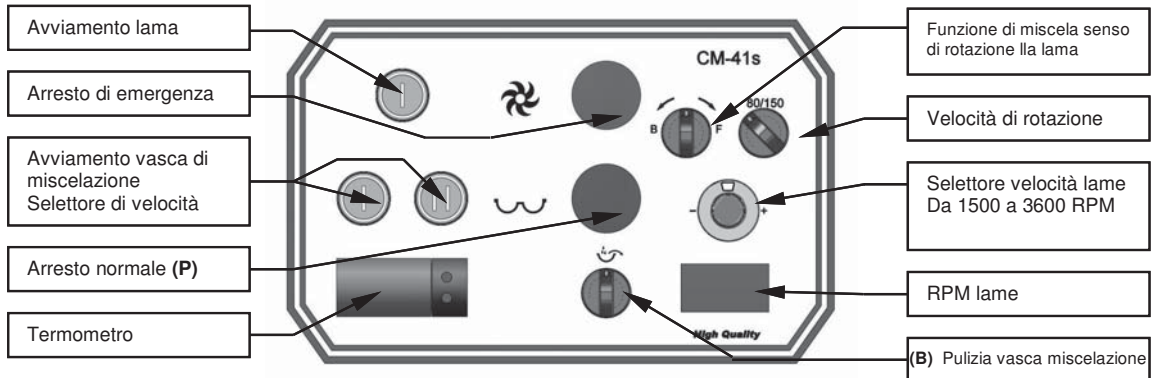
Per avviare il macchinario, si devono sempre attivare le lame prima della vasca di miscelazione con il pulsante di avviamento delle lame, dopo averle azionate controllare la velocità delle lame con il selettore di velocità.

Per farlo i due pulsanti di freno d'emergenza e freno normale devono essere sbloccati.

Controllare sempre la temperatura dell'impasto con il termometro digitale.

Nel sollevare il coperchio trasparente la velocità delle lame cala automaticamente al minimo.

Per lavorare con la funzione di miscela è necessario far ruotare il selettore a sinistra per invertire il senso di rotazione delle lame o a destra per mantenere lo stesso senso (quello di taglio), con il selettore di velocità di rotazione è possibile controllare la velocità delle lame soltanto con la funzione di miscela.



Per tornare alla funzione di taglio si deve arrestare la macchina, oppure ricorrere al pulsante di freno normale, arresto per inerzia, o al pulsante d'arresto d'emergenza, arresto con freno.

PULIZIA

Per realizzare la pulizia del cutter, è necessario scollegare la spina dalla presa di alimentazione. Utilizzare acqua calda e sapone neutro per la pulizia della vasca di miscelazione, coperchio basamento e gruppo lame ed in generale tutte le parti che necessitano di pulizia.

Non lavare mai le lame con acqua ad una temperatura superiore ai 60°C, soprattutto subito dopo aver utilizzato la macchina: il brusco sbalzo di temperatura provoca sul materiale l'apparizione di microfenditure.

È di somma importanza mantenere sempre pulita la superficie di attacco delle lame o dei dischi, per evitare che eventuali residui dell'impasto o altri elementi possano creare zone di estrema pressione che potrebbero provocare microfenditure e di conseguenza la successiva rottura delle lame.

Si consiglia di utilizzare guanti in maglia metallica per pulire e manipolare le lame per motivi di sicurezza.

Estraendo la vite esagonale (C) (avvitamento a sinistra) che si trova nella parte frontale del gruppo delle lame è possibile estrarre l'intero gruppo portalamme per pulirlo facilmente ed accuratamente (senza smontare le lame). (Vedasi descrizione della piastra di comando negli schemi del gruppo 04).

Si consiglia, per precauzione, di sistemare la lama più vicina al dado esattamente al di sopra del bordo superiore della vasca di miscelazione per agevolare l'estrazione del gruppo.

Per girare la vasca miscelazione nella pulizia per mezzo del selettore (B) il tasto di arresto normale (P) o il tasto di arresto di emergenza deve essere premuto.

MANUTENZIONE

In seguito all'accurato design ed alla semplicità meccanica, il cutter necessita di pochi accorgimenti per durare a lungo.

Nonostante tutto è necessario prendere alcuni accorgimenti quali l'affilatura e la corretta regolazione delle lame, nonché la lubrificazione dei cuscinetti asse lame.

1.- È necessario provvedere alla lubrificazione dei cuscinetti del braccio portalamme (vedasi foro B nel grafico 04) soltanto dopo circa 500 ore di funzionamento. Realizzare l'ingrassaggio con lubrificante SKF - LGMT2, VELOGRAS-M di GPM oppure BEACON EP-1 di ESSO, ALVANIAEP-1 di SHELL, ENERGREASE LS-1 di BP, MOBILUX-1 di MOBIL. (Consistenza della scala NLGI-2).

Per il perfetto funzionamento di questo gruppo è necessario non sovraccaricarlo di lubrificante. QUINDI APPLICARE SOLTANTO DUE POMPAGGI CON UNA POMPA LUBRIFICANTE MANUALE E NON UTILIZZARE NESSUN ALTRO TIPO DI LUBRIFICANTE.

2.- Il riduttore non ha bisogno di manutenzione.

Norme generali per la corretta manutenzione delle lame:

1.- Realizzare l'affilatura della lama soltanto dal lato sottoposta a pompaggio e con una mola, rispettando l'angolo originale di 27°.

2.- Le differenze di peso tra lame di un medesimo set non devono essere superiori a 5 gr

3.- Durante il l'affilatura, la temperatura del pezzo non deve superare i 120°, infatti, in tal caso si potrebbero venire a creare delle fenditure che porterebbero ad una successiva rottura. L'acciaio non deve mai diventare giallo, o assumere una tonalità scura azzurrognola.

4.- Dopo l'affilatura, le lame devono essere pulite, dapprima con una lima a grana 180 e dopo con un'altra a grana 320. In seguito si devono pulire le superfici limate con dischi in sisal e con un'apposita pasta di pulitura per eliminare i graffi dai nastri precedenti. Una lama con la superficie di taglio graffiata si può rompere.

5.- Prima di montare le lame sulla macchina, rifinire l'affilatura con una pietra ad olio.

LIVELLO SONORO

Il livello di pressione acustica continuo ponderato sul posto di lavoro A e senza carico, è al massimo pari a 75 dB(A) per questo motivo il capo di produzione deve utilizzare le cuffie.

CUTTER CM-21

ÍNDICE

- 1- INSTALAÇÃO
- 2- CONDIÇÕES DE UTILIZAÇÃO.
- 3- INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO.
- 4- LIMPEZA.
- 5- MANUTENÇÃO.
- 6- NÍVEL SONORO.
- 7- QUADRO ELÉCTRICO 01
- 8- ESQUEMA ELÉCTRICO DE POTÊNCIA.
- 9- ESQUEMA ELÉCTRICO DE MANOBRA.
- 10- LISTA DE MATERIAL ELÉCTRICO.
- 11- PLANO CONJUNTO 02.
- 12- PLANO CONJUNTO 03.
- 13- PLANO CONJUNTO 04.
- 14- PLANO CONJUNTO 05.
- 15- PLANO CONJUNTO 06.
- 16- PLANO CONJUNTO 07. (Exclusivo CM-41s)
- 17- PLANO CONJUNTO 08. (Exclusivo CM-41s)
- 18- LISTA DE SOBRESSELENTES.

INSTRUÇÕES

Antes de qualquer manipulação da máquina deverão ter-se em consideração todas as indicações do Manual de instruções.

O uso da máquina com qualquer modificação dos elementos que incorpora relativos à segurança, pode provocar acidentes e viola a Directiva Social 89/655/CEE.

Equipamientos Cárnicos S.L não se responsabiliza pelo uso da máquina nestas circunstâncias.

INSTALAÇÃO

A máquina sai da fábrica paletizada e em posição de trabalho. Conservar esta posição inclusive durante a desembalagem e a instalação. (Admite inclinações momentâneas para adaptá-la a meios de elevação).

Os tacos de base deverão ser colocados directamente na bancada das máquinas. Mediante um porta-paletes ou empilhador será fácil colocá-los. Ter o máximo cuidado em evitar que o *cutter* se desloque ao elevá-lo.

À continuação graduar os tacos de base mediante a porca situada na cavilha de modo que a máquina assente correctamente na sua base (nivelada em sentido longitudinal e transversal).

Comprovar que a tensão e a frequência da rede eléctrica correspondem às indicadas na placa de características técnicas da máquina, assim como o tipo de alimentação da rede e da máquina (trifásica, com ou sem neutro). A máquina deve conectar-se à rede, obrigatoriamente, através de um protector de diferencial de calibre adequado às características técnicas indicadas na placa da máquina.

No caso da CM41s, deverá verificar-se que não seja inferior a 300mA.

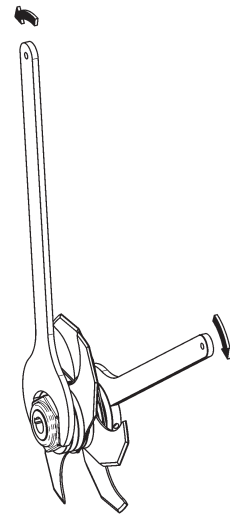
O instalador deverá adequar a conexão (ficha) da máquina à base portadora da rede de modo que se correspondam perfeitamente entre si.

Apertar bem as lâminas tendo em conta que enroscam para a esquerda (rosca esquerda). A mão esquerda deve empurrar e a outra puxar para nós, desde a posição de trabalho em frente da máquina (ver gráfico **02**). Apertar também o parafuso hexagonal que fixa todo o bloco de lâminas (rosca esquerda).

Ligar a máquina à rede para comprovar se o sentido de rotação é correcto. Premer o botão de pressão de paragem (**P**) e seguidamente accionar o selector de limpeza (**B**). O sentido de rotação da cuba deve ser ao contrário do dos ponteiros de um relógio. No caso de ser no sentido dos ponteiros de um relógio, parar a máquina, e inverter uma fase na ficha. É perigoso e não se deve fazer funcionar o *cutter* quando o sentido de rotação não for o correcto.

O botão de pressão de paragem (**P**) desbloqueia-se rodando-o um pouco para a direita.

A partir deste ponto considera-se que a instalação da máquina foi completada e que portanto a máquina está preparada para ser utilizada, depois de ter sido limpa.



02

CONDIÇÕES DE UTILIZAÇÃO

O *cutter* é uma máquina destinada basicamente ao processamento de carnes sem ossos ainda que admite outros produtos tais como vegetais e peixe.

A sua função específica baseia-se nas operações de picar, misturar, ligar e emulsionar.

De um modo geral, a matéria-prima introduzida na máquina deverá ser cortada em porções; a carne preferentemente passada pela picadora (placa de 3 olhos), o gelo em escamas, os vegetais em troços...

Para colocar a máquina em funcionamento primeiro é imprescindível ler todas as instruções e entendê-las bem e depois seguir todas as indicações de instalação e de utilização.

A máquina não poderá ser modificada em nenhuma circunstância.

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

A posição de trabalho situa-se em frente da cuba de cara ao painel de comandos.

Para colocar a máquina em funcionamento, as lâminas devem girar sempre antes que a cuba.

As lâminas só girarão quando o botão de pressão de primeira velocidade das lâminas for activado em primeiro lugar e sempre que a tampa da cuba não esteja levantada.

Mediante a actuação directa sobre os botões de pressão, obtêm-se as distintas velocidades tanto em lâminas como na cuba de modo independente, e poderão funcionar de modo alterno segundo as necessidades de trabalho.

Para isso os dois botões de pressão de Freio de emergência e Freio normal deverão estar desbloqueados.

Para parar a máquina deve premer-se o botão de pressão preto por inércia (**P**).

A máquina CM-41s tem instruções específicas indicadas mais à frente.

O processo a seguir é o seguinte:

- Comprovar se o produto que vai ser elaborado precisa de uma montagem de lâminas igual ou distinta à que tem a máquina nesse momento; se for necessário mudar a disposição das lâminas.
- Colocar a máquina em funcionamento na primeira velocidade de lâminas e na primeira velocidade de cuba.
- Introduzir, de modo uniforme, as distintas matérias-primas para elaborar o produto e utilizar a gama de velocidades segundo convenha (carne em troços).

Deve prestar-se atenção especialmente ao ajustar as lâminas com o calibrador, pois disso depende que a máquina gire equilibradamente e consiga a textura óptima de acabamento.

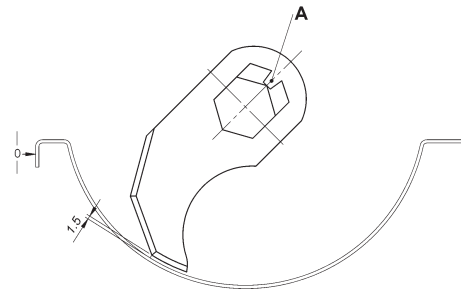
Para isso, depois de se ter colocado as lâminas e separadores apropriados para o tipo de montagem escolhido, deve-se colocar a porca de fixação das lâminas e apertá-la manualmente.

À continuação, mediante um calibrador, o extremo de cada lâmina vai-se deixando a 1,5 mm de distância em relação ao fundo do recipiente no ponto de referência (ver gráfico **01**), e sem variar a ordem de numeração de cada lâmina (**MUITO IMPORTANTE**).

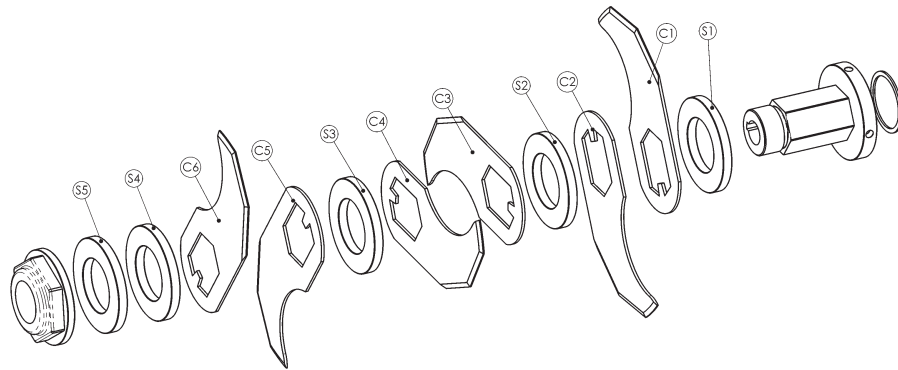
Há que ter em conta que cada lâmina está provida de uma pestana (A) no orifício hexagonal, que evita o possível deslizamento ao topar no porta-lâminas. Cada vez que se afiem as lâminas, esta pestana deve ser ajustada mediante uma lima para permitir um pequeno avanço.

Depois de efectuar esta operação já se pode apertar a porca, mediante as chaves fornecidas para tal efeito, com a máxima força humanamente possível.

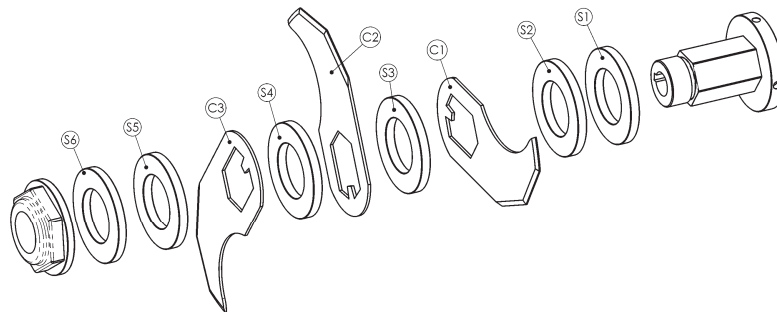
A distinta disposição, tanto em número de lâminas como nas correspondentes posições e separações entre elas, oferece ao cliente uma ampla variedade de opções, segundo a necessidade. (Ver os gráficos **03**, **04** e **05** anexos quando se quiser realizar um novo tipo de montagem).



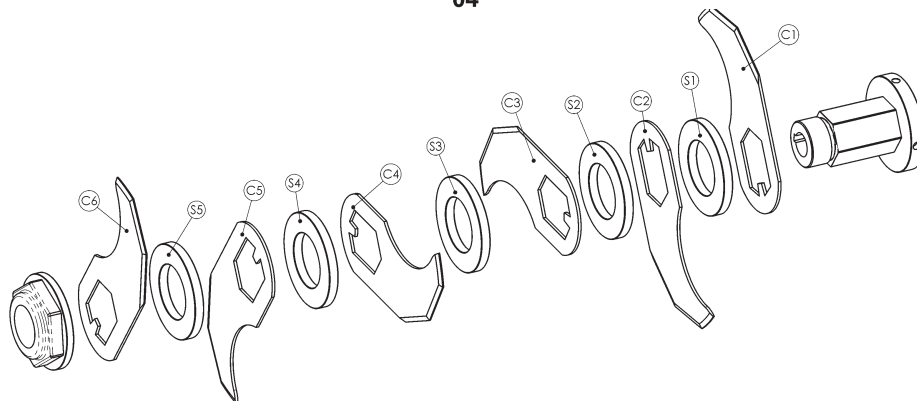
01



03



04

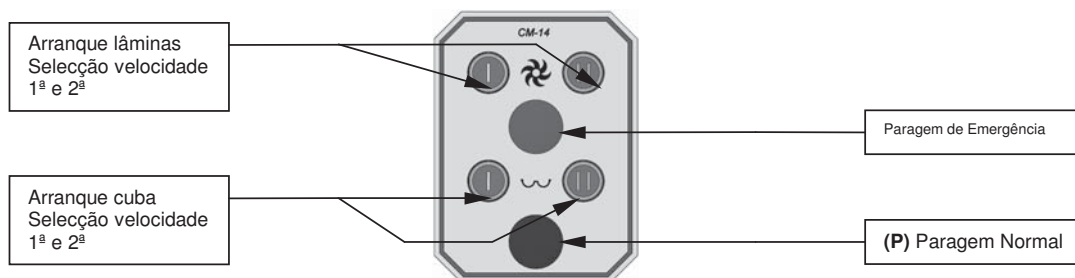


05

CM-14

No *cutter* de 14 litros a capacidade óptima é de aproximadamente 8,5 kg. Este dado é fornecido como orientação e pode variar em função da composição do produto ou do tipo de pastas.

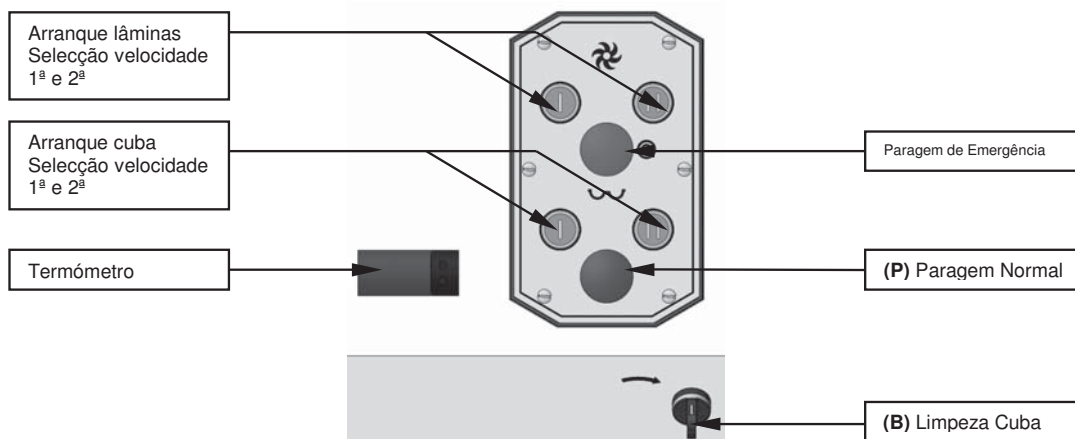
Controlar sempre a temperatura da massa através do termómetro analógico situado sobre a tampa da cuba.



CM-21

No *cutter* de 22 litros a capacidade máxima é de 15 kg. e a óptima de 12 kg. Este dado é fornecido como orientação e pode variar em função da composição do produto ou do tipo de pastas.

Controlar sempre a temperatura da massa através do termómetro digital.

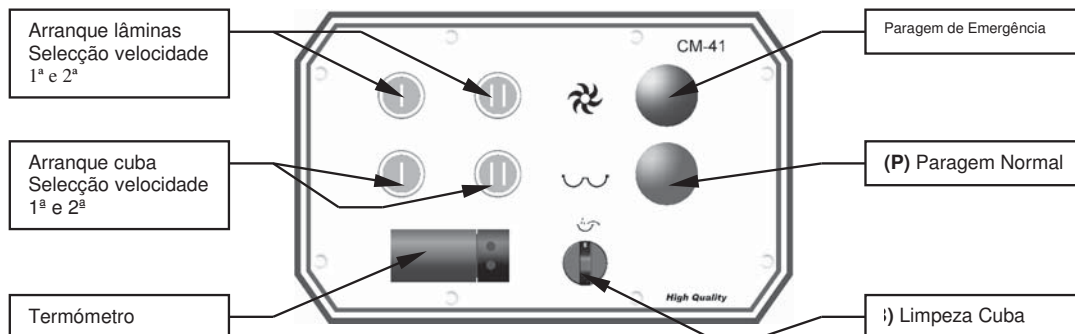


CM-41

No *cutter* de 40 litros, a capacidade máxima de produto elaborado é de aproximadamente 25 kg. Este dado é fornecido como orientação e pode variar em função da composição do produto ou do tipo de pastas.

Controlar sempre a temperatura da massa através do termómetro digital.

Ao levantar a tampa translúcida a velocidade das lâminas passa automaticamente para o mínimo.



CM-41s

A capacidade máxima de produto elaborado é de aproximadamente 25 kg. Este dado é fornecido como orientação e pode variar em função da composição do produto ou do tipo de pastas.

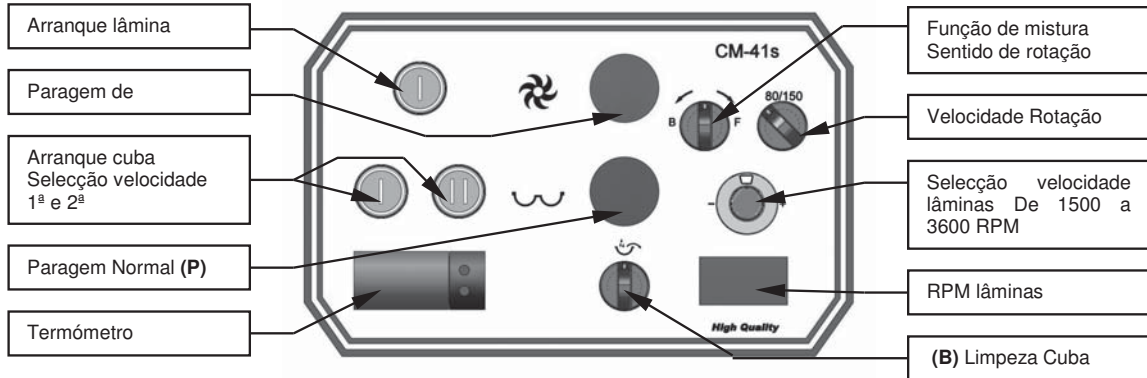
Para colocar a máquina em funcionamento, as lâminas devem girar sempre antes que a cuba mediante o accionamento do botão de arranque de lâminas; depois, a velocidade das lâminas poderá ser controlada por intermédio do botão de selecção de velocidade.

Para isso os dois botões de pressão de Freio de emergência e Freio normal deverão estar desbloqueados.

Controlar sempre a temperatura da massa através do termómetro digital.

Ao levantar a tampa translúcida a velocidade das lâminas passa automaticamente para o mínimo.

Para trabalhar utilizando a função de mistura, o botão de selecção deverá ser girado para a esquerda a fim de inverter o sentido de rotação das lâminas, ou para a direita para manter o mesmo sentido (o de corte); por intermédio do botão de selecção de velocidade de rotação é possível controlar a velocidade das lâminas mas



unicamente quando a função de mistura estiver a ser utilizada.

Para voltar à função de corte deve-se parar a máquina, mediante o accionamento do botão de pressão de freio normal, paragem por inércia, ou mediante o accionamento do botão de pressão de paragem de emergência, paragem com freio.

LIMPEZA

Para efectuar a limpeza do *cutter*, é necessário desligar a ficha da rede eléctrica. Utilizar água quente e detergente neutro para a limpeza da cuba, da tampa-bancada e do grupo de lâminas e, de um modo geral, para limpar qualquer zona que precise ser limpa.

Não lavar nunca as lâminas com água cuja temperatura seja superior aos 60 °C nem lavá-las imediatamente após a sua utilização na máquina, por que a contracção brusca do material provoca o aparecimento de microgretas.

É sumamente importante manter sempre limpas as superfícies de fixação nas lâminas ou nos pratos, a fim de evitar que os restos de massa e outros restos possam criar zonas de máxima pressão que originem microfissuras e, como consequência, a posterior rotura de lâminas.

Por questões de segurança recomenda-se o uso de luvas de malha metálica para limpar e manipular as lâminas.

Retirando o parafuso hexagonal (C) (enrosca para a esquerda) situado na parte frontal do grupo de lâminas pode-se extrair o porta-lâminas com as lâminas e efectuar a limpeza de forma fácil e eficaz (sem desmontar as lâminas). (Ver descrição da placa de comando em planos conjunto 04).

Há que ter o cuidado de colocar a lâmina que está mais perto da porca precisamente por cima da borda superior da cuba para facilitar a extracção do grupo.

Para girar a cuba na limpeza usando o seletor (B) a tecla de batente normal (P) ou a tecla de batente da emergência devem ser pressionadas.

MANUTENÇÃO

Devido ao seu cuidado desenho e à sua simplicidade de mecanismos, o *cutter* precisa de poucos cuidados para ser útil durante um longo período de tempo.

No entanto, é preciso cuidar detalhes como por exemplo que as lâminas estejam correctamente afiadas e calibradas, assim como a lubrificação dos rolamentos do eixo das lâminas.

1.- A lubrificação dos rolamentos do braço porta-lâminas (ver orifício B no gráfico 04) deverá efectuar-se unicamente ao cabo de umas 500 horas de funcionamento. A lubrificação realizar-se-á com massa SKF - LGMT2, VELOGRAS-M de GPM ou então com BEACON EP-1 de ESSO, ALVANIAEP-1 de SHELL, ENERGREASE LS-1 de BP, MOBILUX-1 de MOBIL. (Consistência da escala NLGI-2).

Para conseguir um funcionamento perfeito deste grupo é necessário não sobrecarregá-lo com massa lubrificante. Portanto, APLICAR SÓ DUAS PULSAÇÕES COM UMA BOMBA DE LUBRIFICAÇÃO MANUAL E NÃO UTILIZAR QUALQUER OUTRO TIPO DE MASSA.

2.- O redutor não precisa de nenhum tipo de manutenção.

Normas gerais para a correcta manutenção das lâminas:

1.- A lâmina deverá ser afiada unicamente pelo lado abaulado e com uma pedra de esmeril molhada com água, mantendo sempre o ângulo original de 27º.

2.- As diferenças de peso entre lâminas de um mesmo conjunto de lâminas não devem ser superiores a 5 gramas.

3.- Ao afiar as lâminas, a temperatura da peça não deve ultrapassar 120º, já que caso contrário produzir-se-ão fissuras que determinarão a sua posterior rotura. O aço nunca deve chegar a ter uma cor amarela-parda-azulada.

4.- Depois de terem sido afiadas, as lâminas devem ser polidas, em primeiro lugar com uma lixa de grão 180 e depois com outra de grão 320. À continuação há que polir as superfícies lixadas com uma escova de sisal e com a ajuda de uma pasta de polimento para eliminar os riscos das fitas anteriores. Uma lâmina cuja superfície de corte esteja riscada PODE PARTIR-SE.

5.- Antes de montar as lâminas na máquina, deve-se assentar o fio com uma pedra molhada em óleo.

NÍVEL SONORO

O nível de pressão acústica contínuo ponderado no lugar de trabalho A e sem carga é de um máximo de 75 dB(A) pelo que o chefe de produção deverá utilizar auriculares para a protecção dos ouvidos.

SKÄRMASKIN CM-21

INNEHÅLL

- 1- INSTALLATION
- 2- TILLÄMPNING.
- 3- BRUKSANVISNINGAR.
- 4- RENGÖRING.
- 5- UNDERHÅLL.
- 6- LJUDNIVÅ.
- 7- ELEKTRISK TAVLA 01.
- 8- ELEKTRISKT EFFEKTSHEMA.
- 9- ELEKTRISKT MANÖVERSCHEMA.
- 10- FÖRTECKNING AV ELEKTRISKT MATERIAL.
- 11- HELHETSPLAN 02.
- 12- HELHETSPLAN 03.
- 13- HELHETSPLAN 04.
- 14- HELHETSPLAN 05.
- 15- HELHETSPLAN 06.
- 16- HELHETSPLAN 07. (Exklusive CM-41s)
- 17- HELHETSPLAN 08. (Exklusive CM-41s)
- 18- FÖRTECKNING AV RESERVDELAR.

INLEDANDE INSTRUKTIONER

Innan någon som helst manipulering sker av maskinen, bör samtliga anvisningar i denna handbok studeras noggrant.

Bruk av maskin, i vilken ändringar gjorts av element som hör till den inkorporerade säkerhetsanordningen, kan ge upphov till olyckor och strider mot EG-direktivet 89/655/EEG. Equipamientos Cárnicos S.L ansvarar inte för användningen av maskinen i sådana omständigheter.

INSTALLATION

Maskinen levereras från fabriken på lastpall och är emballerad i arbetsposition. Behåll alltid denna position, till och med under upppackningen och installationen. (Maskinen tillåter en tillfällig lutning för att anbringa den på lyftmedel).

Placera maskinen på en fast och solid yta. Kontrollera att maskinen står perfekt stadigt och om inte, korrigerar klackarna på maskinbenen (**A**) genom att skruva dem fram eller tillbaka enligt behov.

Maskinens benklackar bör placeras direkt på sockeln. Med en transpall eller gaffeltruck är det lätt att placera dem. Se speciellt till att skärmaskinen inte rör på sig under upplyftningen.

Reglera därefter klackarna med skruven som sitter på skaftet, tills maskinbasen står jämnt och stadigt (nivellerad i längsgående och tvärgående riktning).

Kontrollera att spänningen och frekvensen av elektriska nätet motsvarar dem som anges på plattan med tekniska uppgifter på maskinen, likaså nätets och maskinens typ av strömtilförsel (trefasssystem, med eller utan neutral).

Maskinen måste obligatoriskt anslutas till elnätet genom ett differentialskydd av en lämplig kaliber som passar de tekniska egenskaperna angivna på maskinplattan.

För modell CM41s bör verifieras att den inte understiger 300mA

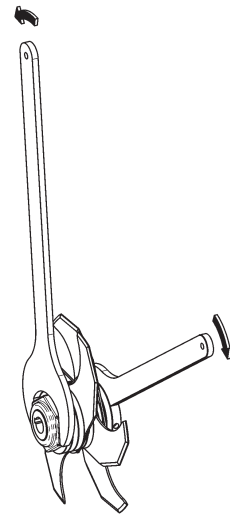
Installatören bör avpassa maskinens anslutningsdel (stickkontakten) till nätets vägguttag så att de stämmer ihop perfekt.

Drag åt knivarna med tanke på att de gängar åt vänster (vänstergängning). Den vänstra handen bör skjuta på från oss och den andra dra i riktning mot oss, allt utifrån arbetspositionen framför maskinen (se bild 02). Drag också åt den sexkantiga skruven som fixerar hela knivblocket (vänstergängning).

Sätt på maskinen för att kontrollera om rotationsriktningen är den korrekta. Tryck in den svampformiga stoppknappen (**P**) och aktivera omedelbart därefter väljaren för Rengöring (**B**). Rotationsriktningen för tråget bör vara motsols (mot klockans visare). Skulle det rotera medsols, stäng av maskinen och invertera en fas i stickkontakten. Man bör aldrig låta skärmaskinen fungera med felaktig rotationsriktning, eftersom det utgör en fara.

För att lossa den svampformiga stoppknappen (**P**), skruva den helt lätt åt höger.

Från och med detta moment anses maskinen installerad för att sättas i drift, efter en allmän rengöring.



02

TILLÄMPNING

Skärmaskinens är tänkt huvudsakligen för bearbetning av benfritt kött, även om den också lämpar sig för andra produkter som grönsaker och fisk.

Dess specifika funktion inriktar sig till operationer som hackning, mixning (blandning), montering och emulgering.

I allmänhet bör råmaterialet som förs in i maskinen skäras i portioner: köttet bör helst passeras genom hacktillbehöret (plattan med tre hål), isen bör vara i flagelform, grönsakerna i bitar...

För att sätta igång maskinen, är det nödvändigt att ha läst igenom alla bruksanvisningarna och noggrant följa instruktionerna om installation och användning.

Maskinen får inte modifieras under några som helst omständigheter.

BRUKSANVISNINGAR

Arbetspositionen är stående framför tråget med ansiktet riktat mot styrpanelen.

För att sätta igång maskinen bör knivarna alltid rotera innan tråget.

Knivarna roterar endast om man i första hand trycker på knappen för Hastighet 1 för knivarna, och under förutsättning att locket till tråget inte är avtaget.

Genom att direkt inverka på knapparna, erhåller vi olika hastigheter såväl av knivarna som av tråget på ett dem emellan oberoende sätt. Hastigheterna kan varieras enligt arbetsbehov.

I detta syfte bör de två svampformade stoppknapparna för Nödstopp och Normalstopp vara lossade.

För att stoppa maskinen bör man trycka in den svarta stoppknappen för inert uppstående (**P**).

Maskinen CM-41s har specifika instruktioner som beskrivs längre fram.

Behandlingsprocessen som bör åtföljas är denna:

- Se efter om behandlingsprodukten behöver en knivmontering som är likadan eller annorlunda än den som maskinen har, i syfte att byta knivmonteringen om så skulle behövas.
- Sätt igång maskinen på den Knivhastighet 1 och Tråghastighet 1.
- För in de olika råvarorna som produkten består av så likformigt som möjligt och använd den hastighetsvariant som passar bäst (kött i bitar).

Kom ihåg att mäta vinklingen av knivarna rätt, eftersom maskinen beror på detta för att rotera på ett balanserat sätt och erhålla önskad textur.

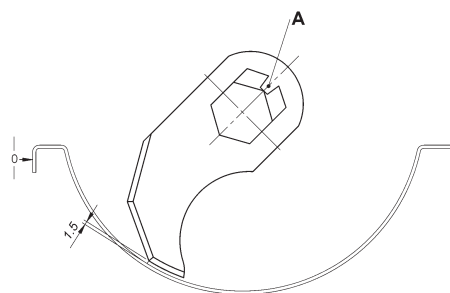
När knivarna väl placerats och man valt de avdelare som lämpar sig bäst för den valda uppsättningen, placerar man muttern för fixering av knivarna och drar åt den för hand.

Därefter, med hjälp av ett vinkelmått lämnar man 1,5 mm distans till änden av varje kniv i förhållande till botten av behållaren, vid angiven referenspunkt (se bild **01**), och utan att ändra på ordningsföljden av varje kniv (**MYCKET VIKTIGT**).

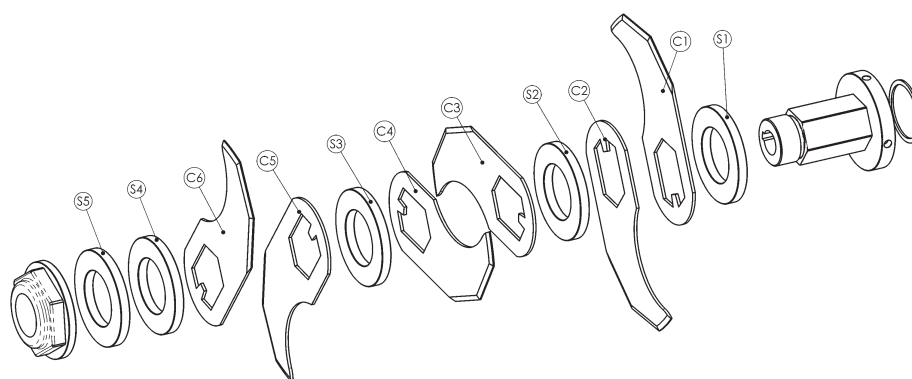
Observera att varje kniv är utrustad med en tunga (A) inuti en sexkantig öppning, vilken undviker en eventuell glidning eftersom den utgör ett stopp i knivhållaren. Varje gång man slipar knivarna, bör man justera även tungan med en fil för att tillåta att den avancerar en aning.

När detta genomförts, bör operatören dra åt muttern med hjälp av nyckeln som levererats för detta syfte och med den största möjliga kraft han kan uppbåda.

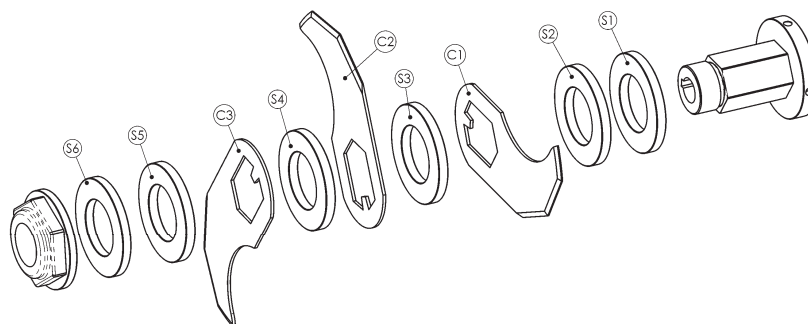
En alternativa disposition av knivarnas antal och positioner, samt mellanrummen dem emellan, erbjuder kunden ett stort urval av möjligheter att utnyttja enligt behov. (Konsultera bifogade bilder **03**, **04**, **05**, när ni vill göra en ny uppsättning).



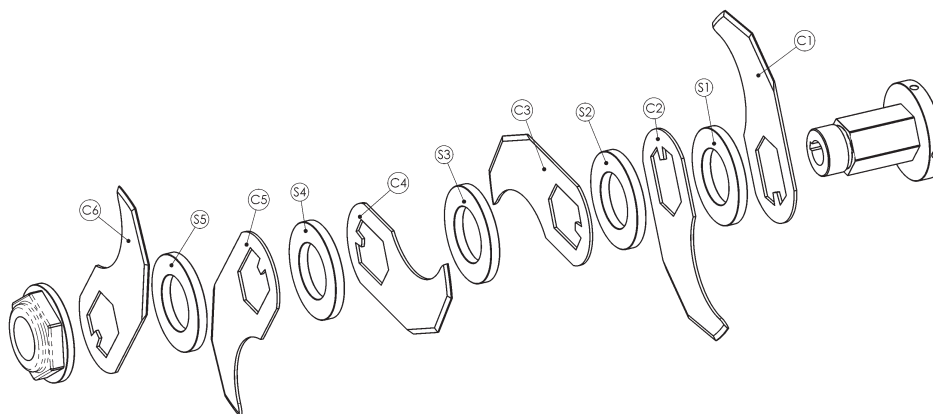
01



03



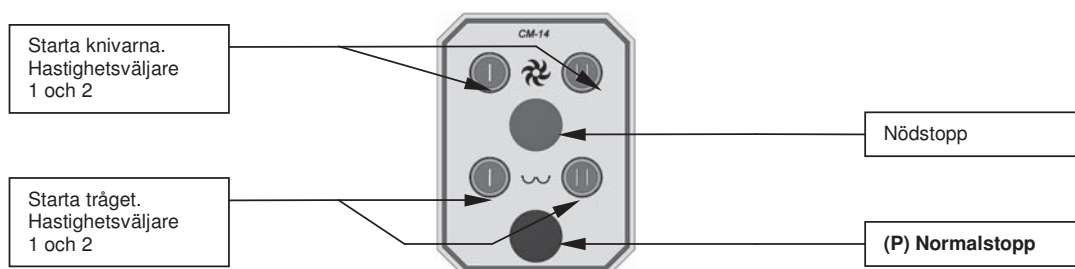
04



05

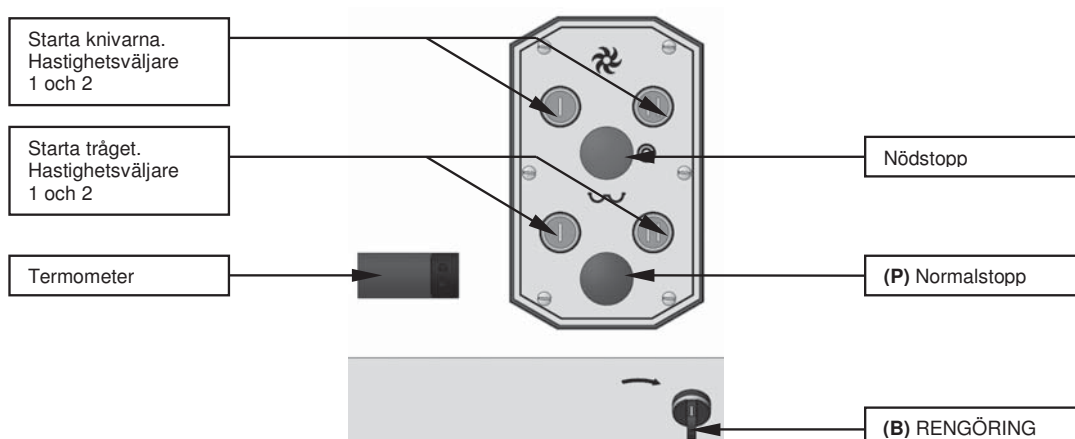
CM-14

För skärmaskinen på 14 liter ligger den optimala produktmängden på cirka 8,5 kg. Denna uppgift är endast vägledande och kan variera beroende på råvarans sammansättning eller typen av massa.
Kontrollera alltid temperaturen av massan med en analogisk termometer placerad på locket till tråget.



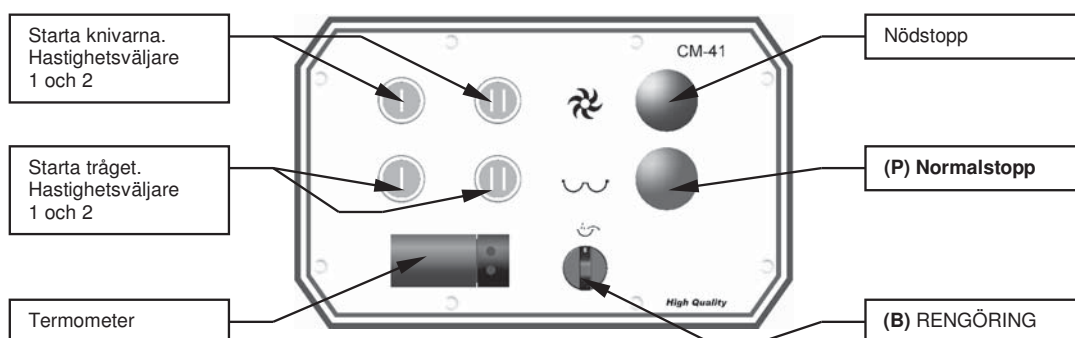
CM-21

För skärmaskinen på 22 liter är den maximala produktmängden 15 Kg. och den optimala 12 Kg. Denna uppgift är vägledande och kan variera beroende på råvarans sammansättning eller typen av massa.
Kontrollera alltid temperaturen av massan med den analogiska termometern.



CM-41

För skärmaskinen på 40 liter, ligger den maximala produktmängden på omkring 25 Kg. Denna uppgift är vägledande och kan variera beroende på råvarans sammansättning eller typen av massa.
Kontrollera alltid temperaturen av massan med den analogiska termometern
När det genomskinliga locket lyfts upp övergår knivhastigheten automatiskt till minimum.



CM-41s

Den maximala produktmängdskapaciteten ligger på ungefär 25 Kg. Denna uppgift är vägledande och kan beroende på råvarans sammansättning eller typen av massa.

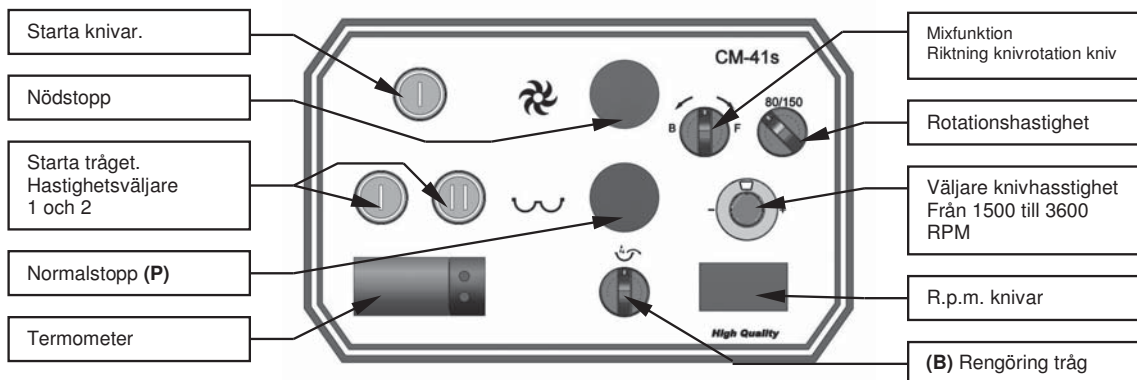
Vid start av maskinen bör knivarna alltid börja rotera innan tråget, vilket erhålls genom att trycka på startknappen för knivarna. När knivarna är igångsatta, kan knivhastigheten regleras med hjälp av hastighetsväljaren.

För att inleda denna operation måste de svampformade stoppknapparna för Nödstopp och Normalstopp vara lossade.

Kontrollera alltid temperaturen av massan med den analogiska termometern.

När det genomskinliga locket lyfts upp övergår knivhastigheten automatiskt till minimum.

För att arbeta med mixningsfunktion, bör ni vrida väljaren mot vänster för att invertera knivarnas rotationsriktning, eller mot höger för att bibehålla samma riktning (av skärningen). Genom väljaren av rotationshastighet kan ni kontrollera knivhastigheten, dock endast i mixfunktion.



För att återvända till skärfunktionen bör maskinen stoppas, vilket görs antingen med knappen för Normalstopp, Inert stopp eller med knappen för Nödstopp, stopp med broms.

RENGÖRING

För att genomföra en rengöring av skärmaskinen, bör ni ta ur stickkontakten ur vägguttaget. Använd varmt vatten och en neutral tvål för rengöring av tråget, locket till sockeln och knivuppsättningen, och i allmänhet alla delar som kan behöva rengöras.

Tvätta aldrig knivarna med vatten vars temperatur överstiger 60°C, ej heller omedelbart efter användning i maskinen, eftersom den hastiga sammandragningen av materialet kan orsaka mikrospringor.

Det är av största betydelse att fasthållningsytorna på knivarna och plattorna alltid bibehålls rena, i syfte att undvika att massarester och andra partiklar orsakar högtryckspunkter, som kan ge upphov till mikrosprickor och senare brott i knivarna.

Användning av metallnåthandskar rekommenderas av säkerhetsskäl vid rengöring och manipulering av knivarna.

Genom att dra ur den sexkantiga skruven (C) (vänstergängning), som finns på framsidan av knivuppsättningen, kan man ta ut hela knivhållarsetet för rengöring på ett enkelt och effektivt sätt (utan att nedmontera knivarna). (Se beskrivning av manöverknapparna på Helhetsplan 04).

Var noga med att placera kniven närmast muttern just ovanför trågets överkant för att underlätta uttagningen av knivsetet.

Att vända bunken i lokalvård genom att använda väljare (B) som det normala stoppet knäppas (P) eller nödlägestoppet knäppas måste tryckas på.

UNDERHÅLL

Tack vare skärmaskinens genomtänkta formgivning och enkla mekanismer, behöver den ytterst lite underhåll för att kunna användas under en lång tid.

Dock är det nödvändigt att sköta detaljer som slipningen och de korrekta vinkelmåtten av knivarna, samt smörjning av lagren på axeln där knivarna sitter.

1.- Smörjningen av lagrena på knivhållarfästet (se öppningen B på bild 04) bör genomföras först efter cirka 500 driftstimmar. Smörjningen bör ske med fetter som SKF - LGMT2, VELOGRAS-M från GPM eller BEACON EP-1 från ESSO, ALVANIAEP-1 från SHELL, ENERGREGREASE LS-1 från BP, MOBILUX-1 från MOBIL. (Konsistens skala NLGI - 2).

För att uppnå ett perfekt fungerande av detta knivhållarset, är det nödvändigt att inte överbelasta med fett vid smörjningen. Därför är det av största vikt att ENDAST ANBRINGA TVÅ PUMPNINGSDOSER MED EN MANUELL SMÖRJUMP OCH INTE ANVÄNDA NÅGOT ANNAT SLAGS FETT.

2.- Reduktören behöver ingen typ av underhåll.

Allmänna normer för ett korrekt underhåll av knivarna:

- 1.- Slipningen av knivarna ska göras uteslutande på den böjda sidan med en slipsten och originalvinkeln 27° måste alltid bibehållas.
- 2.- Viktskillnaden mellan knivarna i ett och samma set bör inte vara större än 5 gram.
- 3.- Under slipningen får temperaturen av stycket inte överstiga 120°, eftersom sprickor kan bildas över denna temperatur och ge upphov till senare brott. Stålet får därför aldrig komma att anta en gul-brun-blå nyans.
- 4.- Efter slipningen ska knivarna poleras, i första hand med ett sandpapper av kornstorlek 180 och därefter ett annat av korn 320. Vidare måste de slipade ytorna poleras med en borste av sisal och en specialpasta för polering för att eliminera repor från tidigare band. En kniv vars skäryta repas KAN GÅ SÖNDER.
- 5.- Innan knivarna monteras i maskinen, stadga eggen med en oljesten.

LJUDNIVÅ

Nivån av det fortsatta akustiska trycket, motsvarande värdering "A", på arbetsplatsen och utan last ligger på max. 75 dB (A), varför operatören bör använda öronskydd.

CUTTER CM-21

INDEX

- 1- INSTALLATIE
- 2- GEBRUIKSCONDITIES.
- 3- GEBRUIKSINSTRUCTIES.
- 4- REINIGING.
- 5- ONDERHOUD.
- 6- LAWAAINIVEAU.
- 7- ELEKTRISCH SCHEMA 01
- 8- ELEKTRISCH SCHEMA STROOM.
- 9- ELEKTRISCH SCHEMA MANOUVERS.
- 10- LIJST VAN ELEKTRISCH MATERIAAL.
- 11- ALGEMEEN SCHEMA 02.
- 12- ALGEMEEN SCHEMA 03.
- 13- ALGEMEEN SCHEMA 04.
- 14- ALGEMEEN SCHEMA 05.
- 15- ALGEMEEN SCHEMA 06.
- 16- ALGEMEEN SCHEMA 07. (Exclusief CM-41s)
- 17- ALGEMEEN SCHEMA 08. (Exclusief CM-41s)
- 18- LIJST VAN ONDERDELEN.

INSTRUCTIES

Voordat men de machine manipuleert, moeten alle instructies van deze handleiding gelezen worden. Het gebruik van de machine als deze veranderd is in het bijzonder de veiligheidsonderdelen, kan een ongeluk veroorzaken en breek de norm Sociale Richtlijn 89/655/GEE. Equipamientos Cárnicos S.L is niet verantwoordelijk voor het gebruik van de machine in die condities.

INSTALLATIE

De kneedmachine is in de fabriek verpakt in werkpositie. Altijd in deze positie laten staan, zelfs bij het ontpakken en installeren. (Kort leunen naar de zijkant is mogelijk tijdens het vervoeren en plaatsen). De machines moeten direct op een base met steunen geplaatst worden, met de hulp van een hefmachine is dit eenvoudig. Let op dat de cutter niet beweegt tijdens het opheffen. Plaats de machine om een vaste en volkomen horizontale vlakke plaats. Controleer dat het stevig staat en zo niet, draai de pootjes zo in of uit zodat het gewenste resultaat bereikt wordt, door middel van de moeren.

Controleer dat de stroomspanning en frequentie die juiste zijn voor de eisen die op de plaat van de machine staat, evenals het soort stroom (trifase, met of zonder aarde). De installateur moet de stekker aanpassen aan het stopcontact, en is verplicht een differentiële beveiliging te gebruiken, met voldoende kaliber dat bij de specificaties van de machine past.

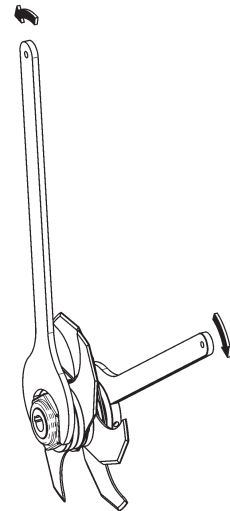
In het geval van de CM41s modellen mag de stroom niet lager zijn dan 300mA.

Een installateur sluit de stroomkabel stevig aan en zorgt dat stekker en stopcontact goed bij elkaar passen.

Schroef de messen goed vast, let op want dat wordt door naar links draaien gedaan. Met de linke hand druk en met de rechter hand trek, gezien vanuit onze werkpositie (zie illustratie 02). Draai ook de zeshoekige moer vast die het messenblok vasthoudt (links-moer).

Nadat de machine aangesloten is controleer de draairichting. Doe de schakelaar (P) aan en daarna de reinigingsknop (B). Het geheel moet tegen de kloksrichting draaien. Als dat niet zo is, verander de stroomaansluiting en draai de stroompolen van de stekker om. Het is gevaarlijk dat de cutter in de verkeerde richting draait en moet zo niet gebruikt worden.

Nu is de machine geïnstalleerd en klaar om te gebruiken, maar eerst moet het gereinigd worden.



02

GEBRUIKSCONDITIES

De cutter is een machine geschikt hoofdzakelijk voor het procederen van vlees zonder botten, hoewel het ook mogelijk is met groente en vis te werken.

De specifieke functie is gecentreerd in hakken, mixen, mengen en emulsies.

In het algemeen, worden de ingrediënten in de machine gedaan nadat deze in stukjes gesneden zijn; het beste is als vlees eerst door de hakmachine gegaan is (plaat met 3 ogen), stukken ijs en stukjes groente...

Om de machine te gebruiken is het eerst noodzakelijk om alle instructies te lezen en de installatie en gebruiksinstructies te volgen.

Deze machine mag in geen geval gemodificeerd worden.

GEBRUIKSINSTRUCTIES

De werkpositie is aan de voorkant van de machine bij de bedieningselementen.

Om de machine te starten moeten de menger draaien voordat de messen begijnen te draaien.

De messen draaien enkel als eerste de snelheidsknop in de eerste stand gedrukt wordt, en de deksel van de menger moet ook eerst gesloten zijn.

Door de knopen te gebruiken kunnen verschillende snelheden gekozen worden, zowel voor de messen als voor de menger onafhankelijk, zodat men de machine aan de werkwijze kan aanpassen.

Om de machine te stoppen moet op de zwarte remknop (P) gedrukt worden.

De machine model CM-41s heeft specifieke instructies die later te lezen zijn.

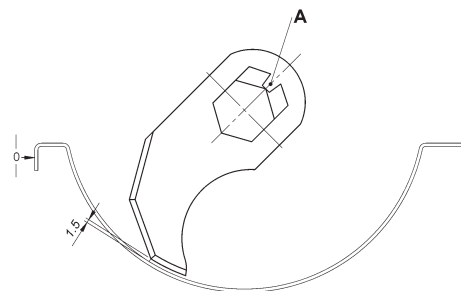
Het proces dat gevolgd moet worden is:

- Controleer of het vlees andere messen nodig heeft dan die die gemonteerd zijn, zo nodig vervang de gemonteerde messen door andere.
- Start de machine in de eerste snelheid zowel voor de messen als voor de menger.
- Introduceer op uniforme wijze de verschillende ingrediënten voor het product en gebruik een aangepaste snelheid (gehakt vlees normalerwijze).

Men moet speciaal opletten de messen perfect te balanceren en instellen, want daarvan hangt of dat de machina stabiel draait en een optimum resultaat levert.

Nadat men de messen en scheiders voor de gekozen montage geplaatst heeft, draai de moer van de messen met de hand aan.

Daarna, met een kaliber moet men elk mes op een afstand van 1,5 mm van het referentiepunt op de bodem van de bak instellen (zie illustratie 01) zonder de nummerorde van elk mes te veranderen

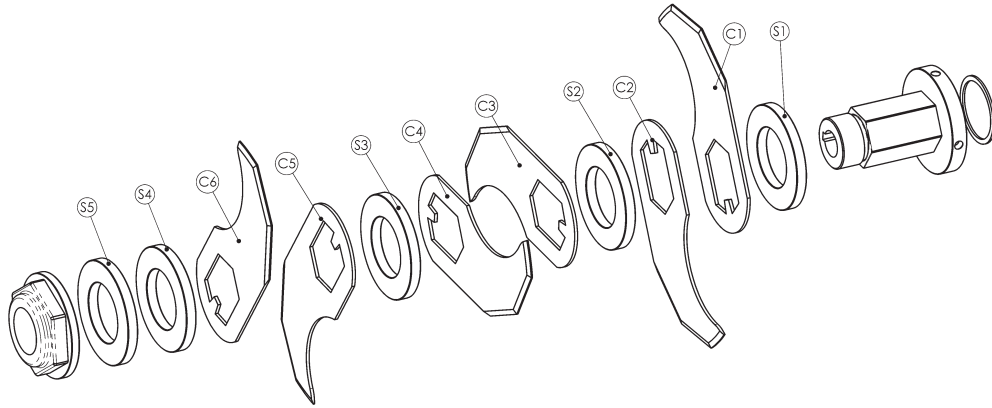


01

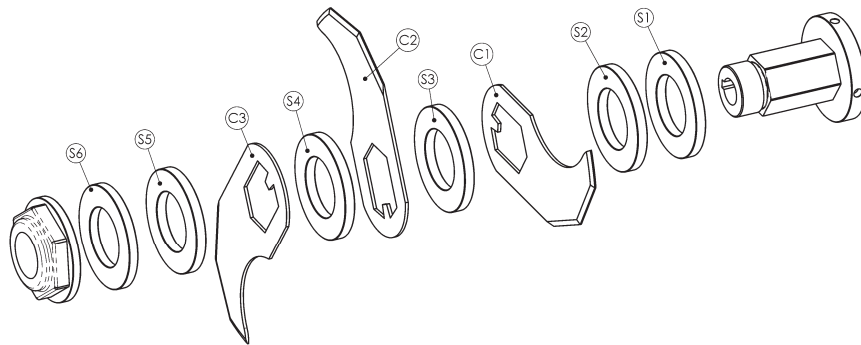
(ZEER BELANGRIJK).

Elk mes heeft een tongetje (A) in het zeshoekige gat, om te vermijden dat het zich beweegt als het tegen de messendrager drukt. Elke keer dat de messen gesleten worden moet men dit tongetje met een fijl aanpassen zodat het iets verder kan.

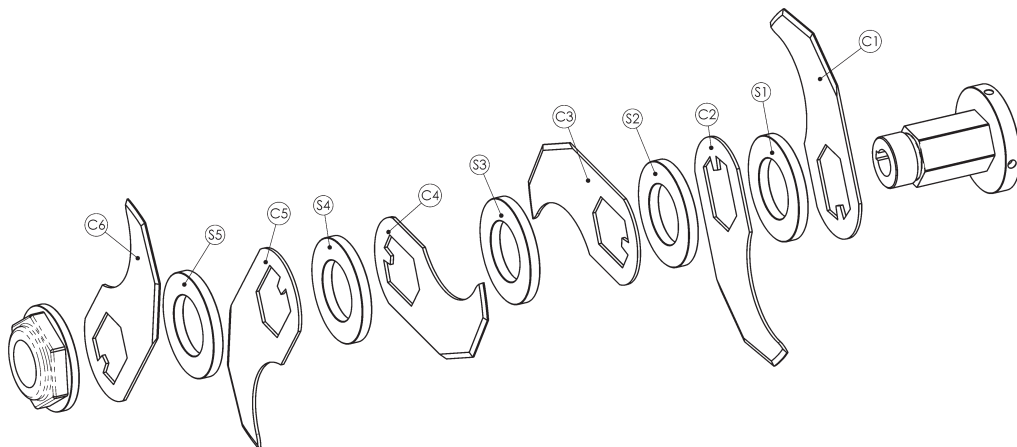
Hierna kan men de moer aandraaien met de speciale sleutels die geleverd zijn, doe dit met de grootste armkracht. De klant kan dankzij dit systeem een groot aantal varianten van messen, aantal, posities, afstanden instellen, naar zijn wens. (Zie afbeeldingen 03, 04 en 05 bij het monteren van een set messen.)



03



04

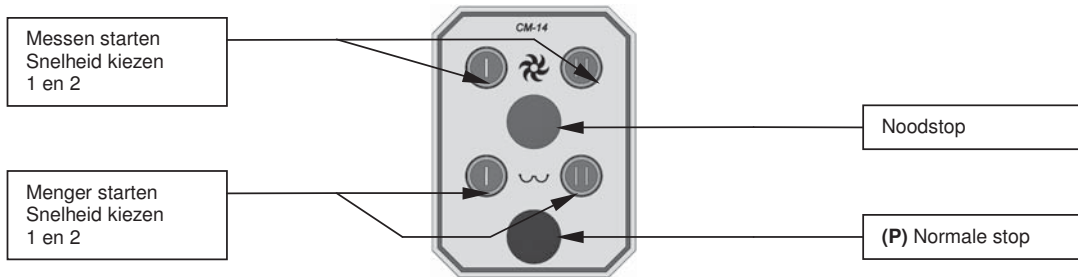


05

CM-14

De cutter van 14 liter is de optimale capaciteit ongeveer 8,5 kg. Dit is orientatief en kan variëren in functie van de samenstelling van de ingrediënten of soorten massa.

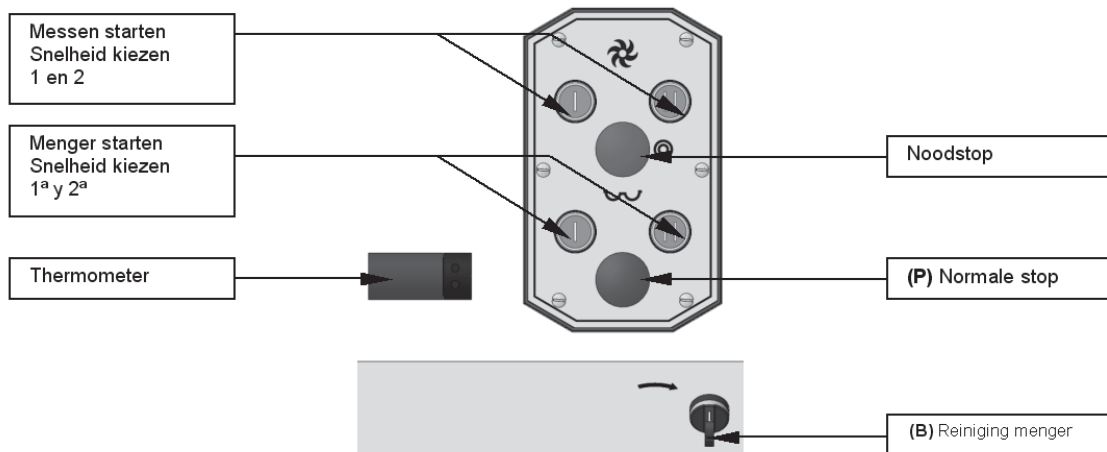
Controleer altijd de temperatuur van de massa met de analogische thermometer in het deksel van de menger.



CM-21

De cutter van 22 liter heeft een maximum capaciteit van 15 kg en een optimale capaciteit van 12 kg. Deze gegevens zijn orientatief en kunnen variëren in functie van de samenstelling van de ingrediënten of soorten massa.

Controleer altijd de temperatuur van de massa met een digitale thermometer.

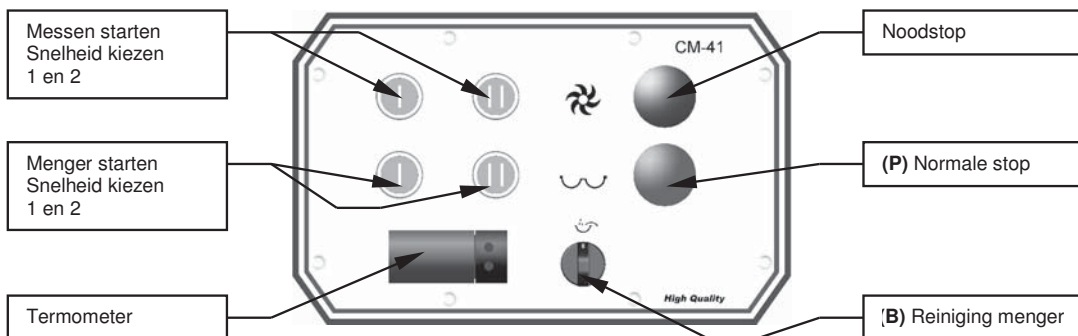


CM-41

De cutter van 40 liter heeft een maximum capaciteit van 25 kg en een optimale capaciteit van 12 kg. Deze gegevens zijn orientatief en kunnen variëren in functie van de samenstelling van de ingrediënten of soorten massa.

Controleer altijd de temperatuur van de massa met een digitale thermometer.

Als het doorzichtbare deksel omhoog gaat stoppen de messen automatisch.



CM-41s

De cutter heeft een maximum capaciteit van 25 kg. Deze gegevens zijn orientatief en kunnen variëren in functie van de samenstelling van de ingrediënten of soorten massa.

De machina te starten moeten altijd de messen eerst draaien voor de menger, door op de start knop van de messen te drukken.

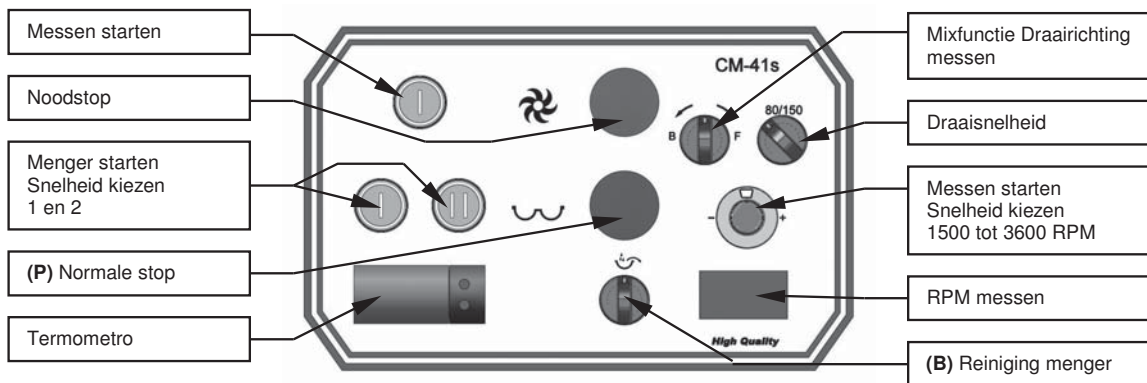
Daarna kunt u de snelheid van de messen instellen. Om dit te kunnen doen moeten de noodstop en de normale stop niet actief zijn.

Controleer altijd de temperatuur van de massa met een digitale thermometer.

Als de doorzichtbare deksel omhoog gaat stoppen de messen automatisch.

Om de mix functie te gebruiken moet de selecteur naar links gedraaid worden om de draairichting van de messen te veranderen, of naar rechts draaien om deze in de zelfde richting te laten draaien (de snijrichting), en met de snelheid schakelaar kunt u de snelheid aan de vleesmassa aanpassen.

Om terug naar de snij functie te gaan moet men de machine stoppen door op de normale stop (weerstandrem) te drukken of met de noodstopknop, die en rem in zet.



makkelijker te kunnen doen.

ONDERHOUD

Dankzij een intelligente design en de simplicitéit van de mechanismes heeft de cutter maar weinig onderhoud nodig om lang nuttig te zijn.

Een paar details moeten wel in acht genomen worden, zoals de slijpen van de messen, het goed kalibreren van de messenophanging en het invetten van de assen en lagers van de messen.

1. Het invetten van de lagers van de messenophanging (zie gat B in afbeelding 04) moet na ongeveer 500 werk uren gedaan worden. Gebruik hiervoor een der volgende vetten: SKF - LGMT2, VELOGRAS-M van GPM of BEACON EP-1 van ESSO, ALVANIAEP-1 van SHELL, ENERGREASE LS-1 van BP, MOBILUX-1 van MOBIL. (Consistentie waarde NLGI-2).

Let op want voor een optimaal rendement moet niet te veel vet aangebracht worden. Dus DRUK MAAR TWEE KEER OP EEN MANUELE OLIEPOMP en gebruik NOOIT ANDERE VETTEN.

2. De reductor heeft geen onderhoud nodig.

Algemene normen voor een goed onderhoud van de messen:

1. De messen mogen alleen maar geslepen worden aan de ronde kant en mete en watersteen, daarbij moet de originele hoek van 27° altijd gehouden worden.
2. Het verschil in gewicht tussen verschillende messen van de zelfde set mag niet hoger dan 5 gram zijn.
3. Tijdens het slijpen mag de temperatuur van het onderdeel niet hoger dan 120°C zijn, anders kunnen groeven ontstaan die tot breken kunnen voeren. Het staal mag nooit een blauwe geelbruine kleur krijgen.
4. Na het slijpen moeten de messen glad worden, eerst met een schuurpapier van 180 en daarna met een van graad 320. Daarna de geschuurde kanten met een sisalborstel en poeliepasta afwerken om de krassen van het schuren te verwijderen. Een mes dat krassen heeft aan de snijkant KAN BREKEN.
5. Voor het monteren van de messen in de machina, de snijkant met een oliesteen afwerken.

Om bakkerstrog aan de brood in een netheid te richten door middel van sélecteur (B) de knoop normale d'arrêt (P) of die d'arrêt d'émergence moeten zij gespeeld worden.

LAWAAINIVEAU

Het lawaainiveau is continue een 'A' equivalent om de werkplaats, zonder lasten, maximum 75 dB(A), zodat de productiechef een gehoorbescherming moet dragen.

LIHALEIKKURI CM-21

SISÄLTÖ

- 1- AENNUS
- 2- KÄYTTÖEHDOT
- 3- KÄYTTÖOHJEET
- 4- PUHDISTAMINEN
- 5- HUOLTO
- 6- MELUTASO
- 7- SÄHKÖTAULU 01
- 8- TEHON SÄHKÖKAAVIO
- 9- KÄYTÖN SÄHKÖKAAVIO
- 10- SÄHKÖKOMPONENTTILISTA
- 11- KOKONAISKAAVIO 02
- 12- KOKONAISKAAVIO 03
- 13- KOKONAISKAAVIO 04
- 14- KOKONAISKAAVIO 05
- 15- KOKONAISKAAVIO 06
- 16- KOKONAISKAAVIO 07 (Ainoastaan CM-41s)
- 17- KOKONAISKAAVIO 08 (Ainoastaan CM-41s)
- 18- VARAOSALISTA

OHJEET

Ennen laitteen käyttöä tulee noudattaa kaikkia tässä käyttöohjeessa annettuja ohjeistuksia.

Jos laitteeseen tehdään mitä tahansa sen sisältämiin turvakomponentteihin liittyviä muutoksia, laitteen käyttö tällaisissa olosuhteissa voi aiheuttaa tapaturmavaaran ja on Euroopan yhteisön direktiivin 89/655/ETA vastaista. Valmistaja Equipamientos Cárnicos S.L. ei ota vastuuta laitteen käytöstä tällaisissa olosuhteissa.

ASENNUS

Laite toimitetaan kuljetusalustalla asennettuna käyttöasentoon jo tehtaalla. Laite tulee pitää tässä asennossa myös pakkauksesta purkamisen ja asennuksen ajan. (Sitä voidaan hetkellisesti kallistaa nostovälineille sijoitusta varten.)

Kannatinjalat tulee sijoittaa suoraan laitteen alustaan. Ne on helppo sijoittaa kuljetuslaitteen tai haarukkatrukin avulla. Ole erityisen varovainen ja estä leikkurin liukuminen nostotoimenpiteen aikana.

Säädä sitten kannatinjalat oikeaan korkeuteen vaarnapultissa olevan mutterin avulla niin, että laite on oikeassa asennossa alustallaan (tasapainossa sekä pituus- että poikkisuunnassa).

Varmista, että verkkojännite ja frekvenssi vastaavat laitteen tekniset ominaisuudet sisältävässä tunnistelevyssä ilmoitettuja arvoja, samoin kuin verkkovirran ja laitteen virtatyypit (kolmivaiheinen, varaamattomalla tai ilman).

Laite tulee kytkä virtaverkkoon ehdottomasti käyttäen differentiaalisuojainta, jonka kaliberin tulee olla oikean suuruisen laitteen tekniset ominaisuudet sisältävän tunnistelevyn ilmoittaman arvon mukaisesti.

Mikäli kyseessä on malli CM41s, on tarkistettava että jännite ei ole alle 300mA.

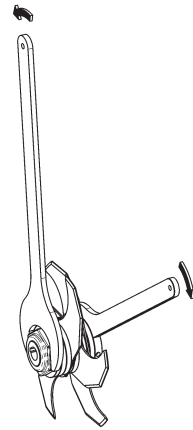
Asentajan tulee kytkä laitteen uroskytkin (pistoke) virtaverkon pistorasiaan varmistaen, että ne ovat täysin yhdenmukaiset.

Kiristä leikkuuterät ottaen huomioon, että ne kiertyvät vasemmalle (vasenkierteinen). Työnnä vasemmalla kädellä ja vedä itseesi päin toisella kädellä, katsottuna käyttöasennosta koneen edestä (ks. kuva 02). Kiristä myös kuusioruuvi, jolla kiinnitetään koko teräkokonaisuus (vasenkierteinen).

Kytke laite virtaverkkoon ja varmista, että pyörimissuunta on oikea. Paina ulkonevaa pysäytyskatkaisijaa (P) ja heti sen jälkeen aktivoi puhdistusvalitsin (B). Leikkuuastian pyörimissuunnan tulee olla vastapäivään. Mikäli pyörimissuunta on myötäpäivään, pysäytä laite ja vaihda vaiheiden paikkaa keskenään pistokkeessa. Vaaratilanteiden välttämiseksi leikkuria ei saa käyttää silloin kun pyörimissuunta ei ole oikea.

Ulkonevan pysäytyskatkaisijan (P) ollessa sisänpainettuna se saadaan ponnahtamaan takaisin ulos kääntämällä sitä hiukan oikealle.

Tämän jälkeen laite on käyttövalmis, vaikkakin se tulee ensin puhdistaa.



02

KÄYTTÖEHDOT

Leikkuri on laite, joka on tarkoitettu pääasiallisesti luuttoman lihan käsittelyyn, vaikkakin sillä voidaan työstää myös muita raaka-aineita, kuten vihanneksia ja kalaa.

Sen erityistoiminnot keskittyvät silppuamiseen, sekoittamiseen, seostamiseen ja emulgoimiseen.

Yleensä laitteeseen syötetyn raaka-aineen tulee olla silputtua, liha on syytä käyttää lihamyllyssä (3-reikäinen levy), jään tulee olla lastuina, vihannesten pilkottuja...

Ennen laitteen käynnistämistä tulee kaikki ohjeet ehdottomasti lukea huolellisesti, ja myös kaikkia asennus- ja käyttöohjeita tulee noudattaa.

Laitetta ei missään tapauksessa saa muuttaa millään tavalla.

KÄYTTÖOHJEET

Käyttäjän työasento on silputusastian edessä kasvat ohjaustauluun päin.

Kun konetta käynnistetään, varmista että aina ensin käynnistetään terien pyörintäliike ja vasta sitten astian pyörintäliike.

Terän alkavat pyöriä ainoastaan siinä tapauksessa, että ensin aktivoidaan terien ensimmäinen nopeus ja vain silloin kun astian kansi ei ole auki.

Painikkeita käyttämällä voidaan valita eri nopeuksia sekä leikkuuterille että astialle toisistaan riippumatta, ja nopeuksia voidaan vaihdella työn etenemisen ja tarpeen mukaisesti.

Tätä varten molempien ulkonevien painikkeiden, hätäpysäytysjarrun ja tavallisen jarrun, tulee olla ulospainettuina.

Laitteen pysäyttämiseksi tulee painaa mustaa, ulkonevaa inertiakatkaisijaa (P).

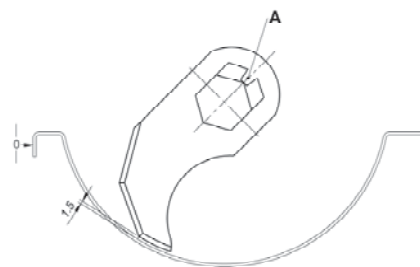
Mallissa CM-41s on omat erityisohjeensa, jotka on selostettu jäljempänä.

Käyttöprosessissa tulee noudattaa seuraavaa järjestystä:

- Tarkista, tarvitaanko valmistettavaan tuotteeseen samaa tai erilaista teräkokonaisuutta, kuin mitä laitteessa sillä hetkellä on ja vaihda terien sijainnit, mikäli tarpeellista.

- Käynnistä kone ensimmäisellä teränopeudella ja ensimmäisellä astian nopeudella.

- Syötä astiaan tuotteen valmistukseen tarvittavat eri raaka-aineet



01

tasaisesti ja käytä eri nopeusvaihtoehtoja tarpeen mukaan (pilkottu liha).

Kiinnitä erityisesti huomiota terien välyksiin, sillä siitä riippuu pyöriikö laite tasapainossa ja saadaanko lopputuotteeseen oikea koostumus.

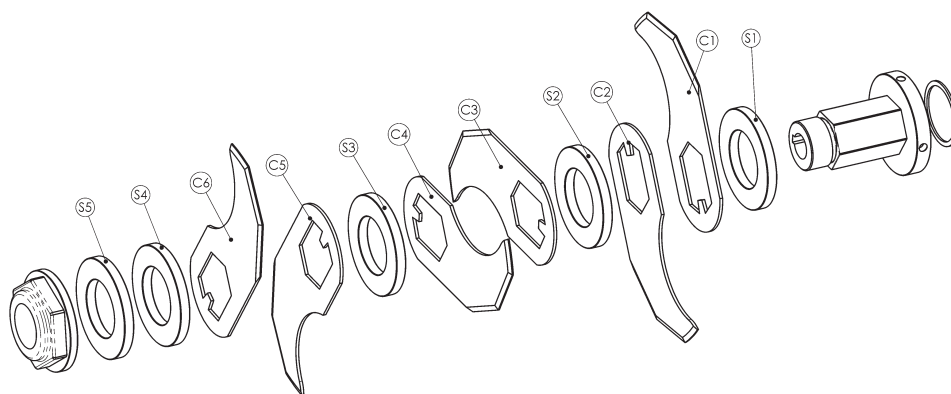
Kun olet sijoittanut terät ja välilevyt valitun yhdistelmän mukaisesti, kiinnitä terien pidikeruuvi paikalleen ja kiristä se käsin.

Sen jälkeen mittaa rakotulkilla 1,5 mm etäisyys jokaisen terän kärjestä astian pohjaan referenssipisteessä (ks. kuva **01**), ja muista ettei terien numerojärjestystä saa muuttaa (**ERITTÄIN TÄRKEÄÄ**).

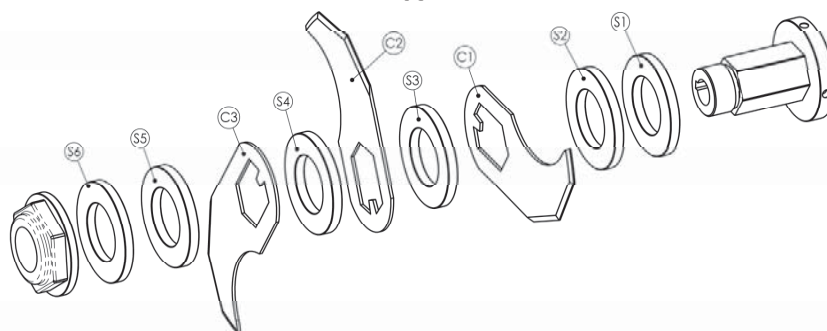
Huomaa, että jokaisessa terässä on pieni kieleke (A) sen kuusikulmaisessa aukossa, joka estää mahdollisen liukumisen terän sijoituessa kiinteästi terätukkiin. Aina kun terät teroitetaan uudelleen, tulee myös kieleke viimeistellä viilalla, jotta se pääsee hiukan etenemään.

Kaiken tämän jälkeen voit kiristää ruuvin käyttämällä tähän tarkoitukseen toimitettuja avaimia ja kiristykseen tulee olla mahdollisimman tiukka käyttäjän voimavaroista riippuen.

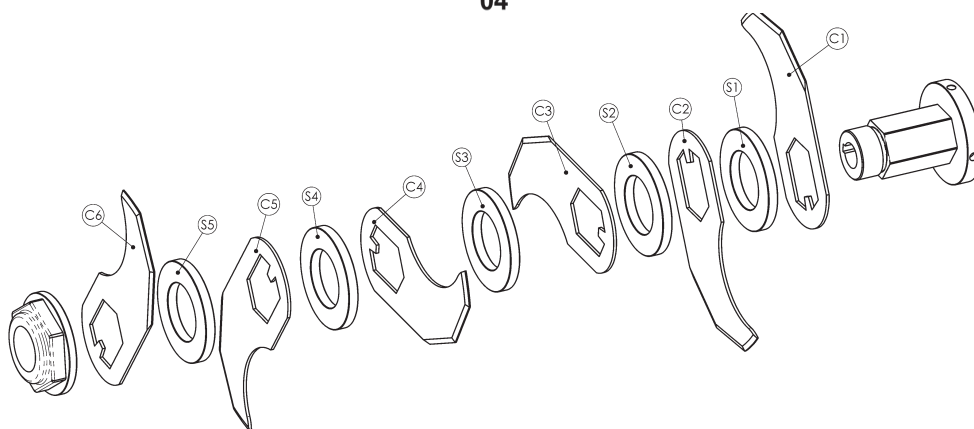
Kaikki erilaiset asennusmahdollisuudet, sekä terien lukumäärän ja niiden asennon ja niiden kesken välyksen suhteen, tarjoavat käyttäjälle lukuisia eri käyttövaihtoehtoja aina tarpeen mukaan. (Ks. oheiset kuvat **03,04,05** uusista sijoitusmahdollisuuksista).



03



04

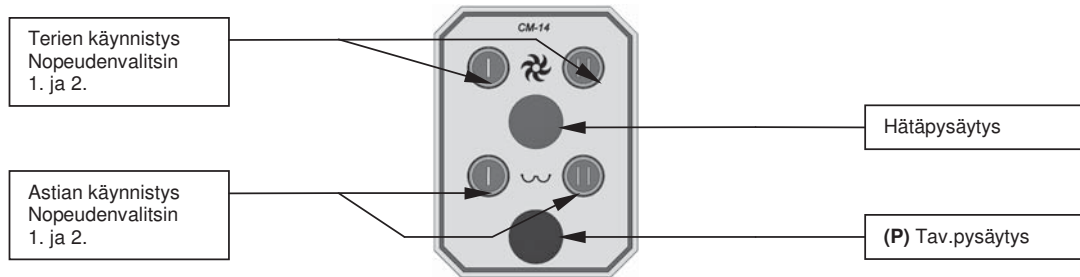


05

CM-14

14 litran leikkurin paras mahdollinen kapasiteetti on noin 8,5 kg:n paikkeilla. Tämä arvo on suuntaa-antava ja voi vaihdella raaka-aineen kokoonpanon tai massan tyyppin takia.

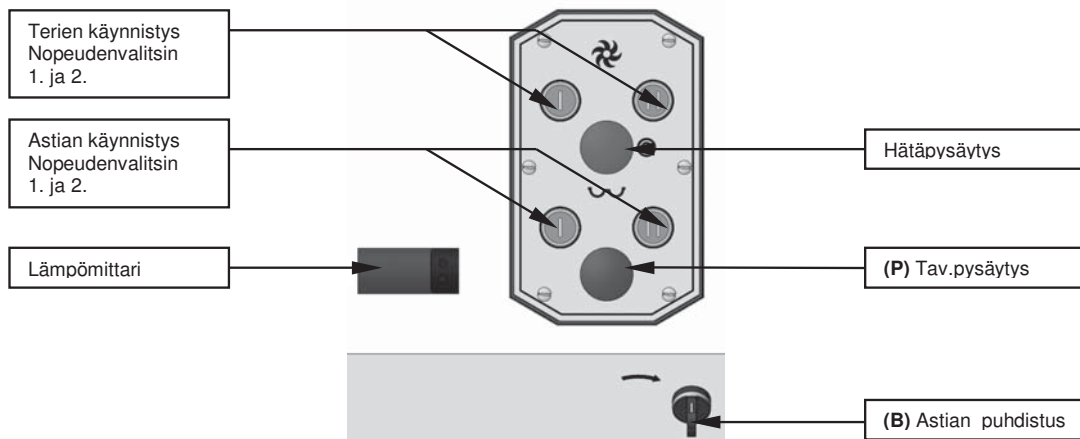
Tarkkaile aina massan lämpötilaa astian kannessa sijaitsevan analogisen lämpömittarin avulla.



CM-21

22 litran leikkurin enimmäiskapasiteetti on 15 kg ja paras mahdollinen kapasiteetti 12 kg. Tämä arvo on suuntaa-antava ja voi vaihdella raaka-aineen kokoonpanon tai massan tyyppin takia.

Tarkkaile aina massan lämpötilaa digitaalisen lämpömittarin avulla.

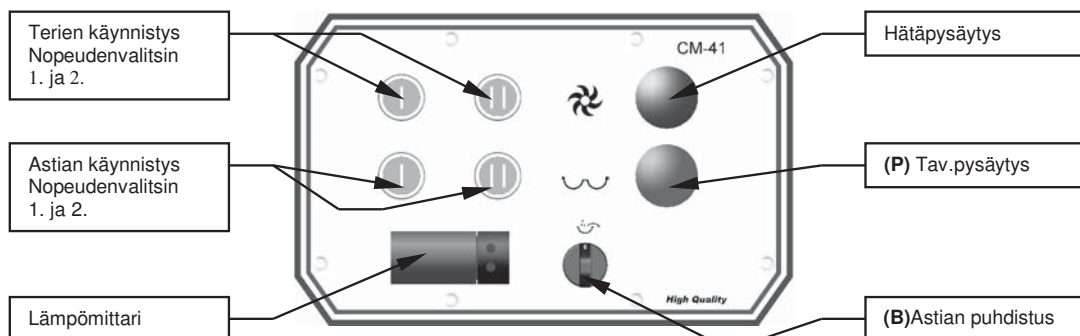


CM-41

40 litran leikkurissa valmiin tuotteen enimmäiskapasiteetti sijoittuu noin 25 kg:n paikkeille. Tämä arvo on suuntaa-antava ja voi vaihdella raaka-aineen kokoonpanon tai massan tyyppin takia.

Tarkkaile aina massan lämpötilaa digitaalisen lämpömittarin avulla.

Jos läpinäkyvä kansi nostetaan ylös, terät sijoittuvat automaattisesti miniminopeudelle.



CM-41s

Tässä mallissa valmiin tuotteen enimmäiskapasiteetti sijoittuu noin 25 kg paikkeille. Tämä arvo on suuntaa-antava ja voi vaihdella raaka-aineen kokoonpanon tai massan tyyppin takia.

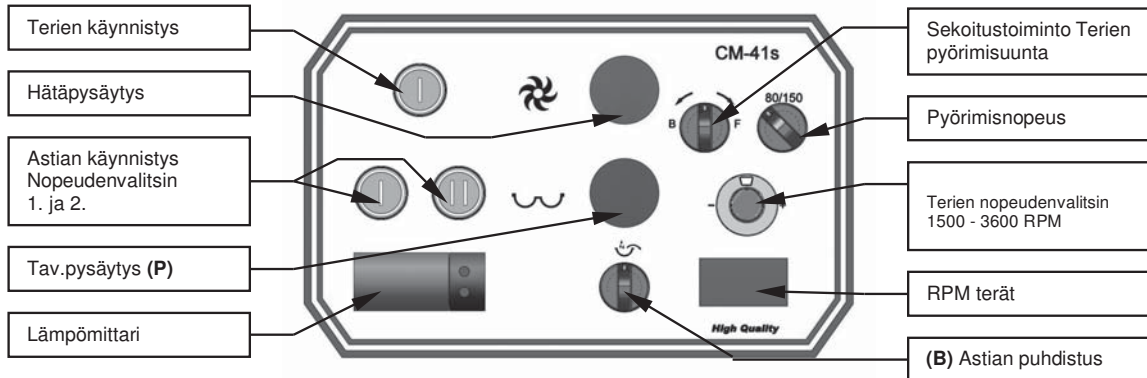
Laitetta käynnistettäessä tulee aina ensin käynnistää terien pyörintäliike terien pyörintäpainikkeelle ennen astian pyörintäliikkeen käynnistämistä. Kun terät alkavat pyöriä, voit tarkistaa nopeuden nopeudenvälitsimellä.

Tätä varten sekä hätäpysäytyksen että tavallisen pysäytyksen ulkonevien painikkeiden tulee olla ulospainettuina.

Tarkkaile aina massan lämpötilaa digitaalisen lämpömittarin avulla.

Jos läpinäkyvä kansi nostetaan ylös, terät sijoittuvat automaattisesti miniminopeudelle.

Jos laitetta käytetään sekoitustoiminnolla, tulee valitsin kääntää vasemmalle terien pyörintäsuunnan vaihtamiseksi, tai oikealle saman pyörintäsuunnan ylläpitämiseksi (leikkuritoiminto). Pyörintänopeudenvälitsimellä voit valita terien nopeuden ainoastaan sekoitustoimintaa käytettäessä.



Jos haluat vaihtaa takaisin leikkuritoiminnolle tulee sinun pysäyttää laite joko tavallisella pysäytyspainikkeella, joka pysäyttää laitteen inertian avulla, tai hätäpysäytyspainikkeella.

PUHDISTAMINEN

Ennen leikkurin puhdistamista tulee pistoke kytkeä irti virtaverkosta. Käytä lämmintä vettä ja neutraalia pesuainetta astian, työalustan kannen ja teräyksikön puhdistamiseen, samoin kuin kaikissa muissa laitteen osissa, jotka kaipaavat puhdistamista.

Teriä ei saa koskaan pestä vedellä, jonka lämpötila ylittää 60°C, eikä myöskään välittömästi laitteen käytön jälkeen, sillä lämpötilan vaihtelu aiheuttaa materiaalin äkillisen supistumisen, mikä saattaa aiheuttaa mikroskooppisen pienien säröjen syntymistä.

On myös äärimmäisen tärkeää pitää aina pitää terien ja levyjen kiinnityspinnat puhtaina ja näin välttää ainesmassan tai muiden aineiden jätteiden kerääntymistä. Näin saattaisi muodostaa alueita, joiden liiallinen työpaine aiheuttaisi mikroskooppisten halkeamien syntymisen ja sen myötä terien rikkoutumisen.

Suosittelomme metalliverkkokäsineiden käyttöä terien puhdistamisessa ja käsittelyssä turvallisuussyistä.

Kun poistat teräyksikön etuosassa sijaitsevan kuusioruuvien (C) (vasenkierteinen), voit vetää koko terätukkiyksikön ulos ja puhdistaa sen helposti ja tehokkaasti (ilman että terät vääristyvät). (Ks. ohjaustaulun kuvaus kokonaiskaaviosta 04).

Muista sijoittaa lähimpänä mutteria sijaitseva terä juuri astian yläreunan yläpuolelle, näin teräosan poistaminen on helpompaa.

Jotta hapantua kulho kotona aivan kohteleva ensiluokkainen (B) tavanmukainen seis napittaa (P) eli odottamaton tapaus seis napittaa raivo olla ahtaalla.

HUOLTO

Leikkurin huolellisen suunnittelun ja mekanismien yksinkertaisuuden ansiosta se tarvitsee vain vähäisiä huoltotoimenpiteitä pysyen kuitenkin käyttökelpoisena pitkän ajan.

Tästä huolimatta on huolehdittava tietyistä yksityiskohdista, kuten terien teroitus ja niiden oikean välyksen säilyttäminen, samoin kuin teräkselin laakereiden voitelu.

1.- Terätukin varren laakereiden voitelu (ks. aukko B, kuva 04) tulee suorittaa vasta noin 500 käyttötunnin jälkeen. Tähän tarkoitukseen käytetään voitelurasvaa merkkiä SKF - LGMT2, GPM:n VELOGRAS-M tai ESSON BEACON EP-1, SHELLIN ALVANIAEP-1, BP:n ENERGREGREASE LS-1, MOBILIN MOBILUX-1. (Koostumus asteikossa NLGI-2).

Jotta leikkausosa toimisi täydellisesti, sitä ei saa rasvata liikaa. Näin ollen laitetta voidellessa KÄYTÄ KÄSIKÄYTTÖISTÄ RASVAPUMPPUA, JOLLA RASVAA PUMPATAAN VAIN KAKSI ANNOSTA, ÄLÄKÄ KÄYTÄ MUUN TYYPPISIÄ VOITELURASVOJA.

2.- Hidastusvaihdetta ei tarvitse huoltaa millään tavalla.

Yleisohjeet terien huoltoon:

- 1.- Terien teroitus tulee suorittaa ainoastaan kuperalta puolelta ja käyttäen hiomakiveä ja vettä. Terien alkuperäinen 27 asteen kulma tulee säilyttää.
- 2.- Samassa teräkokonaisuudessa käytettyjen terien painoerot eivät saa ylittää 5 gramman rajaa.
- 3.- Teroituksen aikana ei teroitettavan kappaleen lämpötila saa ylittää 120°, sillä päinvastaisessa tapauksessa materiaaliin saattaa syntyä säröjä, jotka voivat aiheuttaa sen rikkoutumisen. Teräsmateriaali ei saa muuttua väriltään keltaiseksi, ruskehtavaksi tai sinertäväksi.
- 4.- Teroittamisen jälkeen terät tulee hioa, ensin 180 karkealla hiekkapaperilla ja sen jälkeen toisella hiomapaperilla, karkeus 320. Sen jälkeen tulee hiotut pinta kiillottaa sisalkuidusta valmistetulla harjalla ja hiomistahnalla teroituksen aiheuttamien naarmujen poistamiseksi. Jos terän pinta on naarmuuntunut, SE VOI RIKKOUTUA.
- 5.- Ennen kuin terät sijoitetaan takaisin laitteeseen, hio vielä leikkausreuna öljykivellä.

MELUTASO

Akustinen painetaso jatkuvassa käytössä vastaa painotettua arvoa "A" työpisteessä ilman kuormaa, ja on enintään 75 dB(A), näin ollen tuotantovastaavan tulee käyttää kuulosuojaimia.

ΠΟΛΤΟΠΟΙΗΤΗΣ CM-21

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

- 1- ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ
- 2- ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ ΧΡΗΣΗΣ
- 3- ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ
- 4- ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ
- 5- ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ
- 6- ΕΠΙΠΕΔΑ ΘΟΡΥΒΟΥ
- 7- ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ 01
- 8- ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΙΣΧΥΟΣ
- 9- ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΧΕΙΡΙΣΜΟΥ
- 10- ΛΙΣΤΑ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΥΛΙΚΟΥ
- 11- ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑ 02.
- 12- ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑ 03.
- 13- ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑ 04.
- 14- ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑ 05.
- 15- ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑ 06.
- 16- ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑ 07. (Αποκλειστικά για το CM-41s)
- 17- ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑ 08. (Αποκλειστικά για το CM-41s)
- 18- ΛΙΣΤΑ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ

ΟΔΗΓΙΕΣ

Πριν από οποιοδήποτε χειρισμό της μηχανής πρέπει να ακολουθηθούν πιστά όλες οι υποδείξεις αυτού του εγχειριδίου οδηγιών χρήσης.

Η χρήση της μηχανής με οποιαδήποτε τροποποίηση των στοιχείων ασφάλειας που διαθέτει, ενδέχεται να προκαλέσει ατυχήματα και υποπίπτει σε παράβαση της οδηγίας 89/655/CEE.

Η εταιρία Equipamientos Carnicos S.L δεν ευθύνεται για τη χρήση της μηχανής σε τέτοιες συνθήκες.

ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

Η μηχανή παραδίδεται συσκευασμένη στη θέση εργασίας από το εργοστάσιο. Διατηρήστε αυτή τη θέση ακόμα και κατά την αφαίρεση της συσκευασίας και την εγκατάσταση. (Επιτρέπεται η στιγμιαία κλίση για την τοποθέτησή της σε μέσα ανύψωσης).

Πρέπει να τοποθετηθούν οι τάκοι απευθείας στη βάση των μηχανών. Η τοποθέτησή τους διευκολύνεται με τη χρήση μιας παλέτας ή ανυψωτικού οχήματος. Δώστε ιδιαίτερη προσοχή ώστε να μην μετακινηθεί η μηχανή κατά την ανύψωσή της. Στη συνέχεια, ρυθμίστε τους τάκους με το παξιμάδι που διαθέτουν έτσι ώστε η μηχανή να τοποθετηθεί σωστά στη βάση της (ώστε να είναι σε οριζόντια θέση τόσο κατά μήκος όσο και εγκάρσιως).

Βεβαιωθείτε ότι η τάση και η συχνότητα του δικτύου ταυτίζονται με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναγράφονται σε αυτήν, καθώς και τον τύπο τροφοδοσίας δικτύου και της μηχανής (μονοφασικό, τριφασικό, με ή χωρίς ουδέτερο). Το προσωπικό εγκατάστασης πρέπει να προσαρμόσει το βύσμα της μηχανής στη βάση ρεύματος, έτσι ώστε να αντιστοιχούν απόλυτα. Η μηχανή πρέπει να συνδεθεί στο ρεύμα υποχρεωτικά μέσω ενός συστήματος διαφορικής προστασίας βαθμονομημένο σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που υποδεικνύονται στο πλαίσιο της μηχανής.

Στο μοντέλο CM41s, πρέπει να γίνει έλεγχος ότι δεν είναι χαμηλότερη από τα 300mA.

Το προσωπικό εγκατάστασης πρέπει να προσαρμόσει το βύσμα της μηχανής στη βάση ρεύματος, έτσι ώστε να αντιστοιχούν απόλυτα. Σφίξτε ξανά τις λεπίδες έχοντας υπόψη ότι βιδώνουν προς τα αριστερά (αριστερό σπείρωμα). Πρέπει να σπρώχνετε με το αριστερό χέρι και με το δεξί να τραβάτε προς το μέρος σας, από τη θέση μπροστά στη μηχανή (βλ. εικ. 02). Σφίξτε επίσης ξανά την εξαγωνική βίδα που στηρίζει το σύνολο με τις λάμες (αριστερό σπείρωμα).

Συνδέστε τη μηχανή στο ρεύμα για να ελέγξετε αν η κατεύθυνση περιστροφής είναι σωστή. Πατήστε το κουμπί διακοπής λειτουργίας (**P**) και στη συνέχεια ενεργοποιήστε τον επιλογέα καθαρισμού (**B**). Η κατεύθυνση περιστροφής του αναμικτήρα πρέπει να είναι αντίστροφη προς τους δείκτες του ρολογιού. Σε αντίθετη περίπτωση, σταματήστε τη μηχανή και αντιστρέψτε μία φάση στο βύσμα. Η λειτουργία της μηχανής με λανθασμένη κατεύθυνση περιστροφής είναι επικίνδυνη και δεν είναι επιτρεπτή.

Για να απενεργοποιήσετε το κουμπί διακοπής λειτουργίας (**P**) θα πρέπει να το στρίψετε λίγο προς τα αριστερά. Από αυτό το σημείο, η μηχανή θεωρείται εγκατεστημένη και έτοιμη για χρήση μετά τον καθαρισμό της.

ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ ΧΡΗΣΗΣ

Αυτή η μηχανή προορίζεται κυρίως για την επεξεργασία κρέατος χωρίς οστό, καθώς και άλλων προϊόντων όπως λαχανικά και ψάρια.

Η χρήση του βασίζεται στις λειτουργίες τεμαχισμού, ανάμιξης, ομογενοποίησης και πολτοποίησης.

Σε γενικές γραμμές, οι πρώτες ύλες που εισάγονται στη μηχανή πρέπει να είναι ήδη τεμαχισμένες. Το κρέας κατά προτίμηση πρέπει να έχει περάσει από τη μηχανή κιμά (πλάκα 3 οπών), ο πάχος να είναι σε νιφάδες, τα λαχανικά σε κομμάτια, κλπ.

Πριν θέσετε τη μηχανή σε λειτουργία πρέπει πρώτα να διαβάσετε προσεκτικά όλες τις οδηγίες και να ακολουθήσετε τις υποδείξεις εγκατάστασης και χρήσης.

Δεν πρέπει σε καμία περίπτωση να γίνει οποιαδήποτε τροποποίηση στην μηχανή.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Η θέση εργασίας βρίσκεται μπροστά από τον αναμικτήρα με μέτωπο στον πίνακα ελέγχου.

Για να θέσετε σε λειτουργία τη μηχανή, πρέπει πάντα να περιστρέφονται οι λεπίδες πριν από τον αναμικτήρα.

Οι λεπίδες περιστρέφονται μόνο αν ενεργοποιήσετε πρώτα το κουμπί πρώτης ταχύτητας λεπίδων, εφόσον το καπάκι του αναμικτήρα δεν είναι ανεβασμένο.

Όταν πιέζετε απευθείας τα κουμπιά, έχετε τη δυνατότητα να ρυθμίζετε την ταχύτητα ανεξάρτητα, τόσο στις λεπίδες όσο και στον αναμικτήρα και μπορείτε να την αλλάζετε ανάλογα με τις ανάγκες εργασίας.

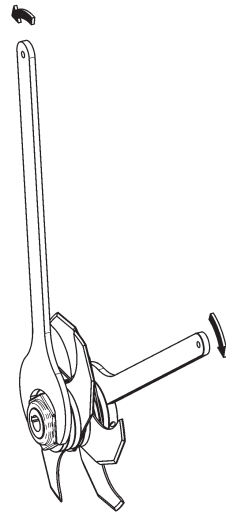
Για τον σκοπό αυτό, πρέπει να είναι απενεργοποιημένα τα δύο κουμπιά Φρένο έκτακτης ανάγκης και κανονικό Φρένο.

Για να σταματήσετε τη μηχανή πρέπει να πατήσετε το μαύρο κουμπί διακοπής λειτουργίας με αδράνεια (**P**).

Η μηχανή CM-41s διαθέτει ειδικές οδηγίες σχετικά οι οποίες παρατίθενται παρακάτω.

Η διαδικασία που πρέπει να ακολουθήσετε είναι η εξής:

- Ελέγξτε το προϊόν που θέλετε να επεξεργαστείτε για να δείτε αν χρειάζεται συνδυασμό λεπίδων ίδιο με αυτόν που έχει ήδη η μηχανή ή διαφορετικό, ώστε να αλλάξετε τη διάταξή τους αν είναι απαραίτητο.
- Θέστε σε λειτουργία τη μηχανή στην πρώτη ταχύτητα λεπίδων και στην πρώτη ταχύτητα αναμικτήρα.



- Εισάγετε με ομοιόμορφο τρόπο τις πρώτες ύλες με τις οποίες θα παρασκευάσετε το προϊόν και χρησιμοποιήστε τις ταχύτητες ανάλογα με το είδος της εργασίας (τεμαχισμένο κρέας).

Πρέπει να δώσετε ιδιαίτερη προσοχή στη ρύθμιση των λεπίδων, καθώς από αυτήν εξαρτάται η ύπαρξη ισορροπίας στην περιστροφή της μηχανής και η βέλτιστη υφή του προϊόντος.

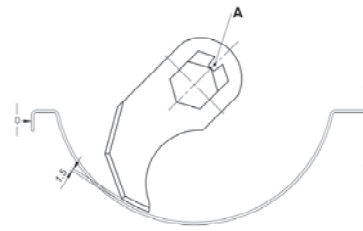
Για τον σκοπό αυτό, αφού τοποθετήσετε τις λεπίδες και τους κατάλληλους διαχωριστές για την διάταξη που έχετε επιλέξει, τοποθετήστε το παξιμάδι στερέωσης των λεπίδων και σφίξτε το με το χέρι.

Στη συνέχεια, με τη βοήθεια ενός μετρητή, πρέπει να αφήσετε απόσταση 1,5 mm από το άκρο της κάθε λεπίδας σε σχέση με τον πάτο του δοχείου στο σημείο αναφοράς (βλ. εικ. 01), και χωρίς να αλλάξετε τη σειρά αρίθμησης της κάθε λεπίδας (**ΠΟΛΥ ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ**).

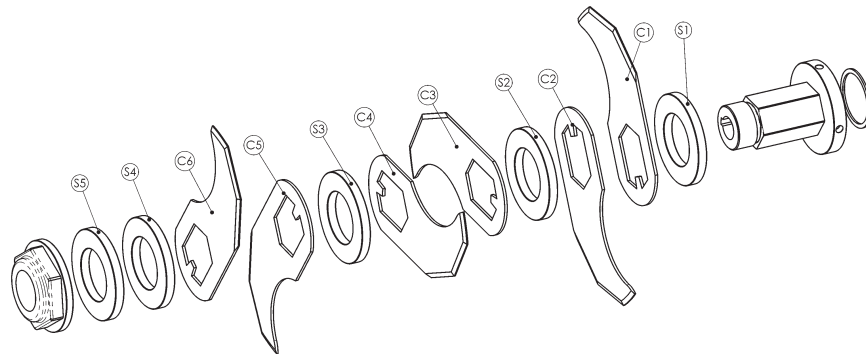
Θα διαπιστώσετε ότι κάθε λεπίδα διαθέτει ένα γλωσσίδιο (A) στην εξαγωνική οπή, με το οποίο αποφεύγεται η πιθανή ολίσθηση όταν φτάνει στο όριο στη βάση λεπίδων. Κάθε φορά που ακονίζετε τις λεπίδες, πρέπει να προσαρμόζετε το γλωσσίδιο με μια λίμα ώστε να είναι στο σωστό μέγεθος.

Μετά από αυτή την ενέργεια, μπορείτε πλέον να σφίξετε το παξιμάδι με τα κλειδιά που παρέχονται για αυτόν τον σκοπό και με όσο μεγαλύτερη πίεση μπορείτε.

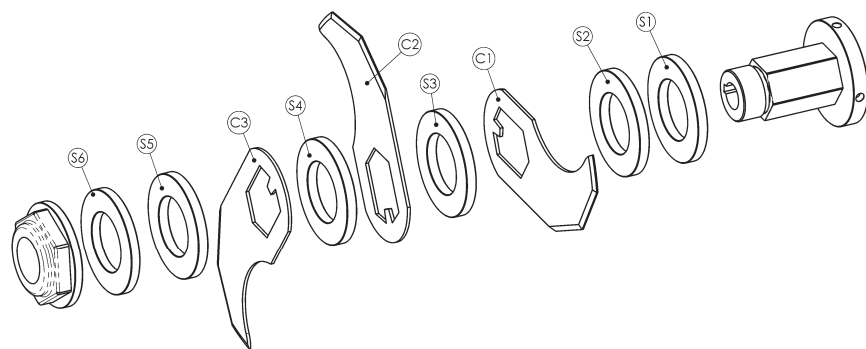
Η διαφορετική διάταξη, τόσο στον αριθμό των λεπίδων όσο και στις θέσεις τους και στον διαχωρισμό ανάμεσά τους, παρέχουν στον χρήστη μια μεγάλη ποικιλία επιλογών, ανάλογα με τις ανάγκες εργασίας. (Βλ. εικόνες 03, 04, 05 που επισυνάπτονται όταν θέλετε να πραγματοποιήσετε μια νέα διάταξη).



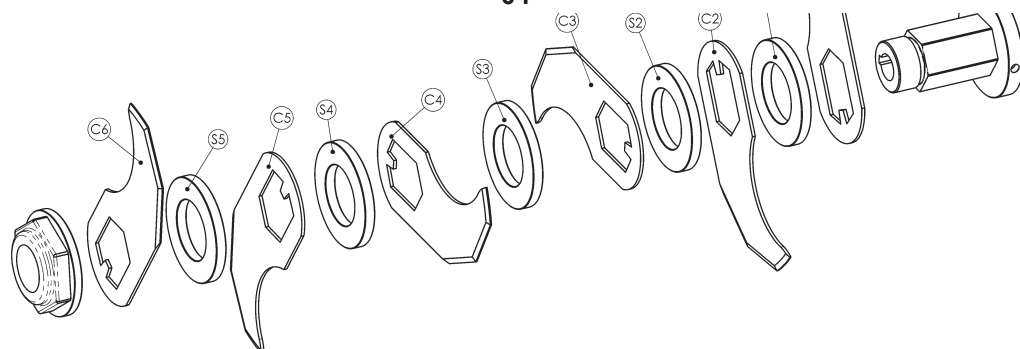
01



03



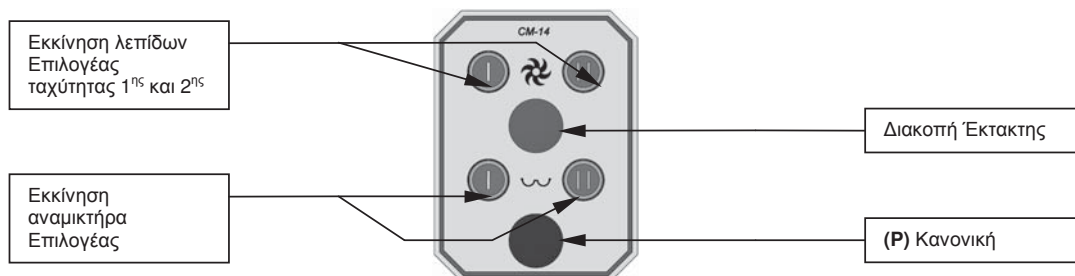
04



05

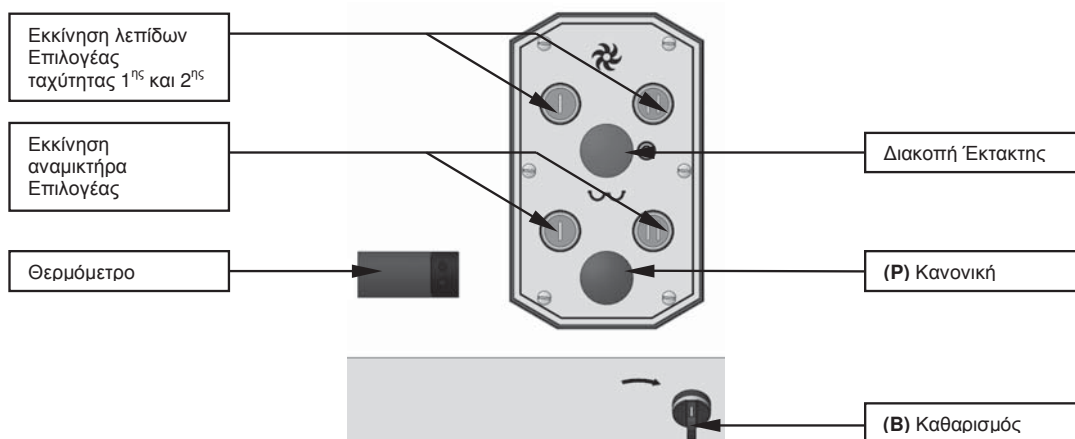
CM-14

Στη μηχανή 14 λίτρων η βέλτιστη χωρητικότητα είναι γύρω στα 8,5 κιλά. Αυτό το δεδομένο είναι απλώς κατατοπιστικό και ενδέχεται να διαφέρει ανάλογα με τη σύσταση του προϊόντος ή το είδος των πρώτων υλών. Ελέγχετε πάντα τη θερμοκρασία της ζύμης με τη βοήθεια του αναλογικού θερμομέτρου που βρίσκεται στο καπάκι του αναμικτήρα.



CM-21

Στη μηχανή 22 λίτρων, η μέγιστη χωρητικότητα είναι 15 κιλά και η βέλτιστη 12 κιλά. Αυτό το δεδομένο είναι απλώς κατατοπιστικό και ενδέχεται να διαφέρει ανάλογα με τη σύσταση του προϊόντος ή το είδος των πρώτων υλών. Ελέγχετε πάντα τη θερμοκρασία της ζύμης με τη βοήθεια του αναλογικού θερμομέτρου που βρίσκεται στο καπάκι του αναμικτήρα.

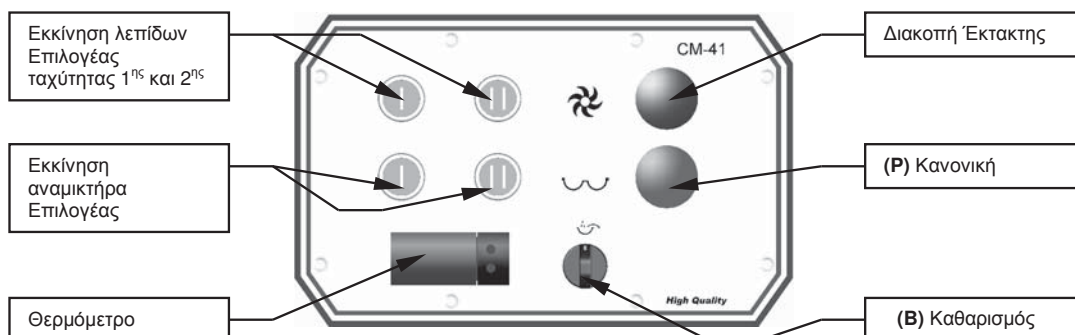


CM-41

Στη μηχανή 40 λίτρων, η μέγιστη χωρητικότητα επεξεργασμένου προϊόντος είναι γύρω στα 25 κιλά. Αυτό το δεδομένο είναι απλώς κατατοπιστικό και ενδέχεται να διαφέρει ανάλογα με τη σύσταση του προϊόντος ή το είδος των πρώτων υλών.

Ελέγχετε πάντα τη θερμοκρασία της ζύμης με τη βοήθεια του αναλογικού θερμομέτρου που βρίσκεται στο καπάκι του αναμικτήρα.

Όταν ανεβάζετε το διαφανές καπάκι ταχύτητα των λεπίδων πέφτει αυτόματα στη χαμηλότερο επίπεδο.



CM-41s

Η μέγιστη χωρητικότητα επεξεργασμένου προϊόντος είναι γύρω στα 25 κιλά. Αυτό το δεδομένο είναι απλώς κατατοπιστικό και ενδέχεται να διαφέρει ανάλογα με τη σύσταση του προϊόντος ή το είδος των πρώτων υλών.

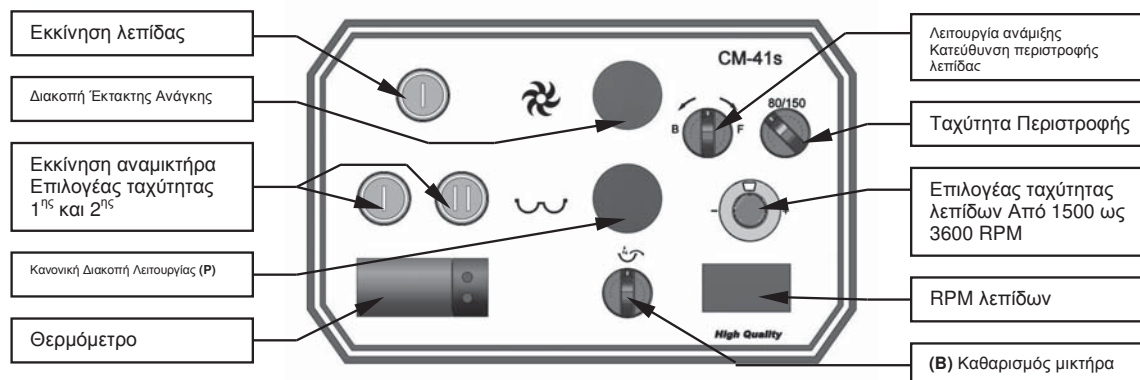
Για να θέσετε σε λειτουργία τη μηχανή, πρέπει πάντα να περιστρέφονται οι λεπίδες πριν από τον αναμικτήρα με τη βοήθεια του κουμπιού εκκίνησης λεπίδων. Όταν τεθεί σε λειτουργία, μπορείτε να ελέγχετε την ταχύτητα των λεπίδων με τη βοήθεια του επιλογέα ταχύτητας.

Για τον σκοπό αυτό, τα δύο κουμπιά Φρένο έκτακτης ανάγκης και κανονικό Φρένο πρέπει να είναι απενεργοποιημένα.

Ελέγχετε πάντα τη θερμοκρασία της ζύμης με τη βοήθεια του ψηφιακού θερμόμετρου

Όταν ανεβάζετε το διαφανές καπάκι η ταχύτητα των λεπίδων πέφτει αυτόματα στη χαμηλότερο επίπεδο.

Για τη λειτουργία ανάμιξης, πρέπει να στρίψετε τον επιλογέα προς τα αριστερά για να αντιστρέψετε την κατεύθυνση περιστροφής των λεπίδων ή στα δεξιά για να διατηρήσετε την ίδια κατεύθυνση (της κοπής). Με τον επιλογέα ταχύτητας περιστροφής μπορείτε να ελέγχετε την ταχύτητα των λεπίδων μόνο στη λειτουργία ανάμιξης.



Για να επιστρέψετε στη λειτουργία κοπής πρέπει να σταματήσετε τη μηχανή, είτε με το κουμπί της κανονικής διακοπής λειτουργίας, διακοπή με αδράνεια, είτε με το κουμπί διακοπής έκτακτης ανάγκης, διακοπή με φρένο.

ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

Για να προχωρήσετε στον καθαρισμό της μηχανής, πρέπει πρώτα να αποσυνδέσετε το βύσμα από το ρεύμα. Χρησιμοποιήστε ζεστό νερό και ουδέτερο απορρυπαντικό για τον καθαρισμό του αναμικτήρα, του καπακιού της βάσης, των λεπίδων και γενικά οποιασδήποτε περιοχής χρειάζεται καθαρίσμο.

Ποτέ μην πλένετε τις λεπίδες με νερό σε θερμοκρασία πάνω από 60°C. Επίσης μην τις πλένετε αμέσως μετά τη λειτουργία της μηχανής, καθώς η συστολή του υλικού προκαλεί την εμφάνιση μικρο-ρωγμών.

Είναι πολύ σημαντικό να διατηρείτε πάντα καθαρές τις επιφάνειες στήριξης λεπίδων, για την αποφυγή της δημιουργίας περιοχών μέγιστης πίεσης από τα υπολείμματα ζύμης ή άλλα σώματα και κατά συνέπεια το σπάσιμο των λεπίδων.

Συνιστάται η χρήση γαντιών με μεταλλικό πλέγμα για τον καθαρισμό και τον χειρισμό των λεπίδων για λόγους ασφαλείας.

Βγάζοντας την εξαγωνική βίδα (C) (σπείρωμα προς τα αριστερά) που βρίσκεται στο μπροστινό μέρος των λεπίδων, μπορείτε να αφαιρέσετε το σύνολο της βάσης των λεπίδων για να προχωρήσετε στον καθαρισμό τους με εύκολο και αποτελεσματικό τρόπο (χωρίς να αποσυναρμολογήσετε τις λεπίδες). (Δείτε περιγραφή στον πίνακα ελέγχου στο γενικό σχεδιάγραμμα 04).

Φροντίστε να τοποθετήσετε την πιο κοντινή λεπίδα στο παξιμάδι ακριβώς πάνω από το ανώτερο όριο του αναμικτήρα για να είναι πιο εύκολη η εξαγωγή του συνόλου.

Να γυρίσει ritrín του ψωμιού μέσα σε μια καθαριότητα με τη βοήθεια τον επιλογέα (Ψ) το κουμπί κανονικό d'arrkt (Π) ή celui-lü d'arrkt d'imergence πρέπει να παιχτούν.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Χάρη στον σχεδιασμό και την απλότητα των μηχανισμών του, ο πολτοποιητής δεν απαιτεί ιδιαίτερη φροντίδα για να έχει μεγάλη διάρκεια ζωής.

Παρόλα αυτά, είναι απαραίτητο να δώσετε προσοχή σε μερικές λεπτομέρειες όπως στο ακόνισμα και στη σωστή μέτρηση των λεπίδων, καθώς και τη λίπανση των ρουλεμάν του άξονα των λεπίδων.

1.- Η λίπανση των ρουλεμάν του βραχίονα βάσης λεπίδων (δείτε σπή B στην εικόνα 04), πρέπει να πραγματοποιείται μόνο μετά από 500 ώρες λειτουργίας περίπου. Πρέπει να χρησιμοποιείται λιπαντικό SKF - LGMT2, VELOGRAS-M της GPM ή BEACON EP-1 της ESSO, ALVANIAEP-1 της SHELL, ENERGREASE LS-1 της BP, MOBILUX-1 της MOBIL. (Συνέπεια κλίμακας NLGI-2).

Για να επιτύχετε την τέλεια λειτουργία του συστήματος πρέπει να φροντίζετε να μην το υπερφορτώνετε με λιπαντικό. Επομένως, ΕΦΑΡΜΟΖΕΤΕ ΜΟΝΟ ΔΥΟ ΔΟΣΕΙΣ ΜΕ ΜΙΑ ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΗ ΑΝΤΛΙΑ ΛΙΠΑΝΣΗΣ ΚΑΙ ΜΗΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΕ ΚΑΝΕΝΑ ΑΛΛΟ ΛΙΠΑΝΤΙΚΟ.

2.- Ο μειωτής δεν απαιτεί κανενός είδους συντήρηση.

Γενικοί κανόνες για τη σωστή συντήρηση των λεπίδων:

1.- Το ακόνισμα της λεπίδας πρέπει να γίνεται μόνο από την επεξεργασμένη πλευρά, με μία πέτρα νερού, διατηρώντας πάντοτε την αρχική γωνία των 27°.

2.- Οι διαφορές στο βάρος των λεπίδων του ίδιου σετ δεν πρέπει να είναι πάνω από 5 γραμμάρια.

3.- Κατά το ακόνισμα, η θερμοκρασία της λεπίδας δεν πρέπει να υπερβαίνει τους 120°, καθώς σε αντίθετη περίπτωση ενδέχεται να παρουσιαστούν ρωγμές και αργότερα να σπάσει η λεπίδα. Το ασάλι δεν πρέπει ποτέ να αλλάζει χρώμα και να γίνεται κίτρινο, καστανόφαιο γαλαζωπό.

4.- Μετά από το ακόνισμα, οι λεπίδες πρέπει να λειανθούν, πρώτα με γυαλόχαρτο κόκκου 180 και μετά με γυαλόχαρτο κόκκου 320. Στη συνέχεια, πρέπει να λειανθούν οι επιφάνειες με μια βούρτσα σιζάλ και πρέπει να εξαλειφθούν οι χαρακιές με την χρήση μιας λειαντικής κρέμας. Μια λεπίδα της οποίας η επιφάνεια είναι χαραγμένη ΕΝΔΕΧΕΤΑΙ ΝΑ ΣΠΑΣΕΙ.

5.- Πριν τοποθετήσετε τις λεπίδες στη μηχανή, πραγματοποιήστε φινίρισμα της λάμας με μια πέτρα λαδιού.

ΕΠΙΠΕΔΟ ΘΟΡΥΒΟΥ

Το μέγιστο επίπεδο συνεχούς ακουστικής πίεσης στη θέση εργασίας «Α» και χωρίς φορτίο είναι 75 dB (A). Συνιστάται η χρήση προστατευτικών ακοής από τον χρήστη.

КУТТЕР СМ-21

СОДЕРЖАНИЕ

- 1- УСТАНОВКА
- 2- УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ
- 3- ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ
- 4- ЧИСТКА
- 5- ПРОФИЛАКТИКА
- 6- ЗВУКОВОЙ УРОВЕНЬ
- 7- ЭЛЕКТРОСХЕМА 01
- 8- ЭЛЕКТРОСХЕМА МОЩНОСТИ
- 9- ЭЛЕКТРОСХЕМА МАНИПУЛЯЦИИ
- 10- СПИСОК ЭЛЕКТРОМАТЕРИАЛОВ
- 11- КОМПЛЕКСНЫЙ ПЛАН 02.
- 12- КОМПЛЕКСНЫЙ ПЛАН 03.
- 13- КОМПЛЕКСНЫЙ ПЛАН 04.
- 14- КОМПЛЕКСНЫЙ ПЛАН 05.
- 15- КОМПЛЕКСНЫЙ ПЛАН 06.
- 16- КОМПЛЕКСНЫЙ ПЛАН 07. (Только для СМ-41s)
- 17- КОМПЛЕКСНЫЙ ПЛАН 08. (Только для СМ-41s)
- 18- СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ИНСТРУКЦИИ

Прежде чем производить какое-либо действие с машиной, внимательно прочтите все указания Руководства по Эксплуатации.

Эксплуатация машины с любыми изменениями элементов безопасности, которые она содержит, может стать причиной несчастного случая и нарушает Социальную Директиву 89/655/СЕЕ. В этом случае, Экипаментос Карникос S.L., не несет ответственности за эксплуатацию машины.

УСТАНОВКА

Машина поставляется с фабрики в рабочем положении. Сохраняйте это положение при распаковке и установке. (Позволяются небольшие кратковременные наклоны при подъеме).

Необходимо устанавливать базовые регулировочные ножки непосредственно на корпус машины, поскольку будет сложно установить их при помощи транспортеров или тележек. Обратите особое внимание на то, что бы куттер не сместился при его подъеме.

Затем отрегулируйте уровень базовых ножек при помощи болтов, машина должна хорошо опираться на поверхность (выверить уровень как по длине, так и по ширине машины).

Проверьте мощность и напряжение электросети, они должны соответствовать указанным в таблице технических характеристик машины. Проверьте вид питания электросети и машины (трехфазное, с или без заземления). Машина должна быть подсоединена к электросети при помощи дифференциального защитного устройства соответствующего калибра (см. таблицу машины).

В случае модели CM41s, необходимо удостовериться, что оно не превышает 300mA.

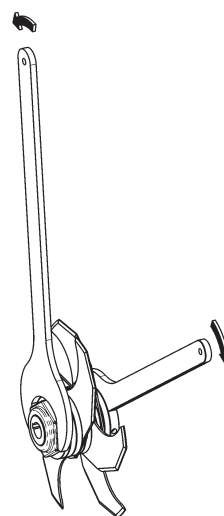
Установщик должен соединить вилку машины с розеткой электросети так, чтобы оба элемента абсолютно соответствовали друг другу.

Подвинтите ножки, имея ввиду, что они закручиваются влево (левая резьба).левой рукой следует толкать, а другой рукой тянуть к себе (в рабочем положении, лицом к машине) (см. рис. 02). Подвинтите также шестиугольный болт, который фиксирует блок ножей (левая резьба).

Включите машину в электросеть и убедитесь в правильности направления вращения. Нажмите (P) и затем приведите в движение сектор очистки (B). Кювета должна вращаться против часовой стрелки. В обратном случае, остановите машину и измените фазу в вилке. Неверное вращение кюветы опасно и не следует пользоваться куттером, если кювета вращается неверно.

Для разблокировки кнопки остановки (P) следует слегка повернуть ее вправо.

Начиная с этого момента машина готова к использованию, предварительно слетует ее почистить.



02

УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Куттер, главным образом, предназначен для обработки мяса без костей, хотя допускается ее использование для рыбы и овощей.

Основные функции машины сконцентрированы на измельчении, смешивании, загустении и введении эмульсий.

Обычно исходный продукт должен поступать в машину порезанным на порционные куски: мясо должно быть смолото (насадка с 3-мя отверстиями), овощи должны быть порезаны и лед наколот...

Для запуска машины необходимо внимательно прочесть инструкции по установке и эксплуатации.

Машина не должна подвергаться никаким изменениям.

ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Рабочее положение предусматривает расположение лицом к кювете и контрольной панели.

Для запуска машины следует поворачивать ножки прежде чем кювете.

Ножки начнут двигаться только после нажатия на кнопку первой скорости ножей и при опущенной крышке кюветы.

При нажатии на кнопки задаются разные скорости как для ножей так и для кюветы и могут чередоваться в зависимости от требований рабочего процесса.

Для этого кнопки Экстренной Остановки и Нормальной Остановки должны быть разблокированы.

Для остановки машины следует нажать на черную кнопку (P).

Модель CM-41s имеет особые инструкции приведенные далее.

Схема процесса:

- Убедитесь, что вид продукта который будет обрабатываться соответствует установленным ножам или необходимо поменять их.

- Запустите машину на первой скорости для ножей и на первой скорости для кюветы.

- Введите исходные продукты и используйте различные скорости по необходимости (кусочки мяса).

Особое внимание следует уделить ножам, для достижения однородности выходного продукта важно, чтобы машина крутилась равномерно.

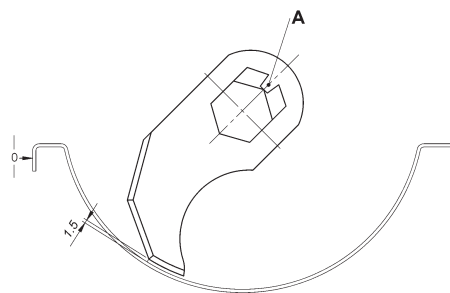
Установив ножки и соответствующие разделители для выбранного монтажа, следует установить болт для удержания ножей и закрепить его вручную.

Затем при помощи шайбы оставляйте по 1,5 мм от конца каждого ножа относительно дна емкости в точке контроля (см. рис. **01**), и не изменяйте нумерацию ножей (**ОЧЕНЬ ВАЖНО**).

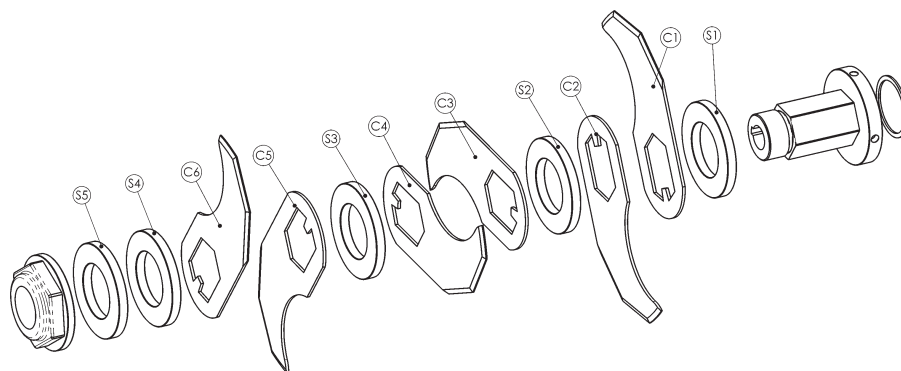
Убедитесь, что каждый нож снабжен язычком (А) в шестиугольном отверстии, это предотвращает возможные перемещения при достижении упора механизмом, несущим ножи. Каждый раз после заточки ножей следует регулировать язычки при помощи шкурки для обеспечения небольшого передвижения.

После этой операции можно плотно завернуть болт при помощи прилагающихся ключей.

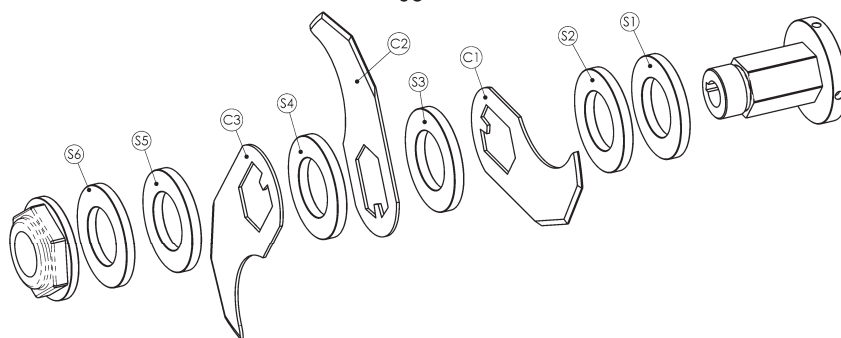
Различное положение ножей как и их количество и разделение между ними, позволяет достигать большого разнообразия возможностей в зависимости от требований процесса. (См. рис. **03**, **04**, **05** для каждой новой установки).



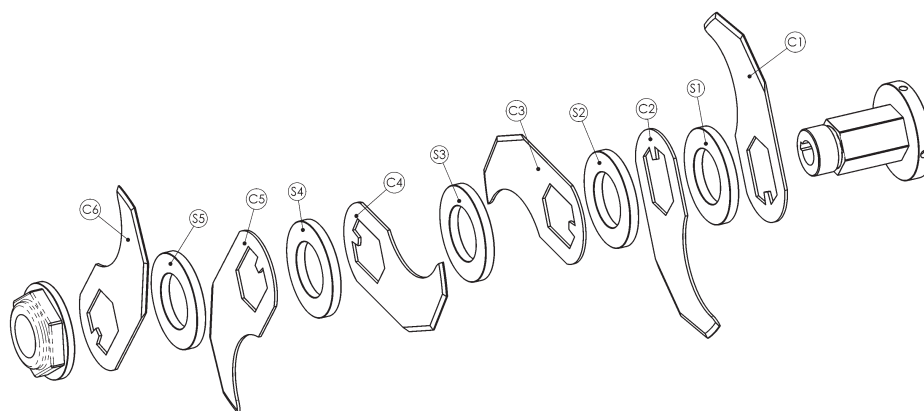
01



03



04

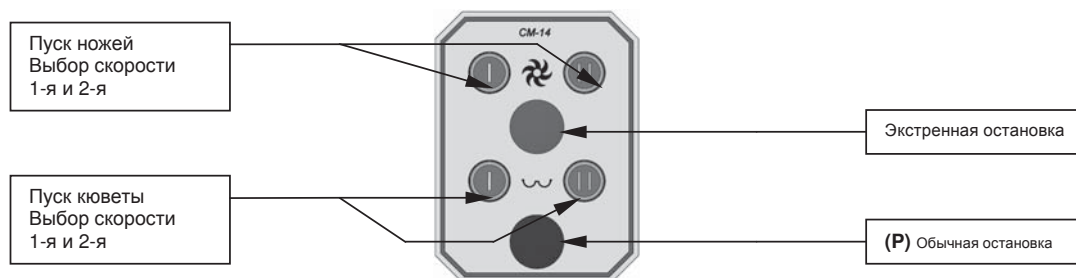


05

CM-14

Для куттера емкостью в 14 литров оптимальное количество 8,5 кг. Это приблизительная цифра и может изменяться в зависимости от функций и состава продуктов или типа смеси.

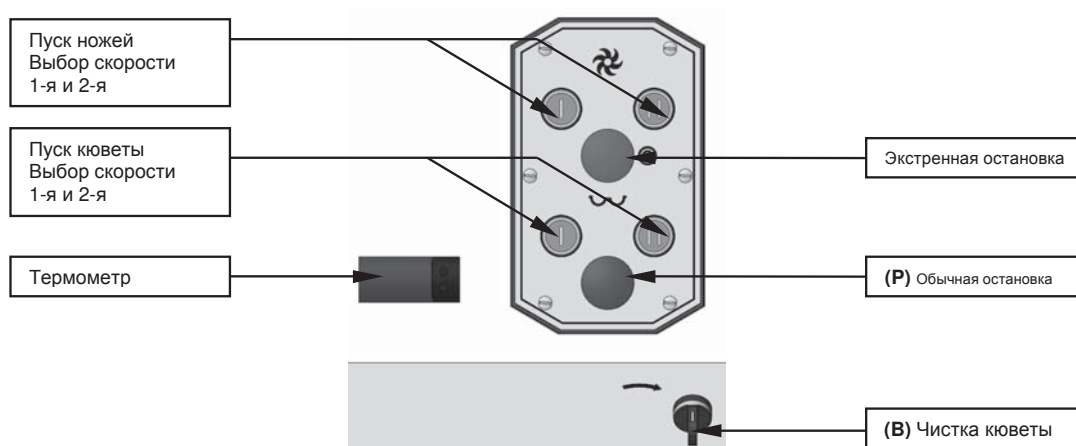
Контролируйте температуру смеси цифровым термометром, расположенным на крышке кюветы.



CM-21

Для куттера емкостью в 22 литра максимальное количество 15 кг и оптимальное количество 12 кг. Это приблизительная цифра и может изменяться в зависимости от функций и состава продуктов или типа смеси.

Контролируйте температуру смеси цифровым термометром.

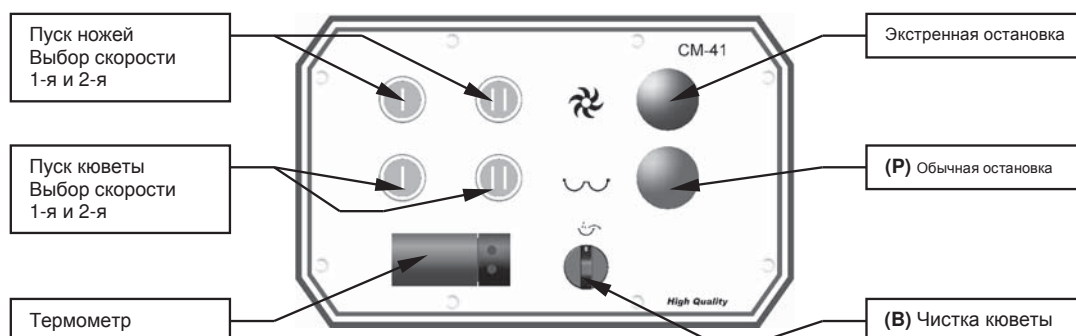


CM-41

Для куттера емкостью 40 литров, максимальное количество конечного продукта около 25 кг. Это приблизительная цифра и может изменяться в зависимости от функций и состава продуктов или типа смеси.

Контролируйте температуру смеси цифровым термометром.

При подъеме прозрачной крышки скорость ножей минимизируется автоматически.



CM-41s

Максимальная производительность выработанного продукта - около 25 кг. Это приблизительная цифра и может изменяться в зависимости от функций и состава продуктов или типа смеси.

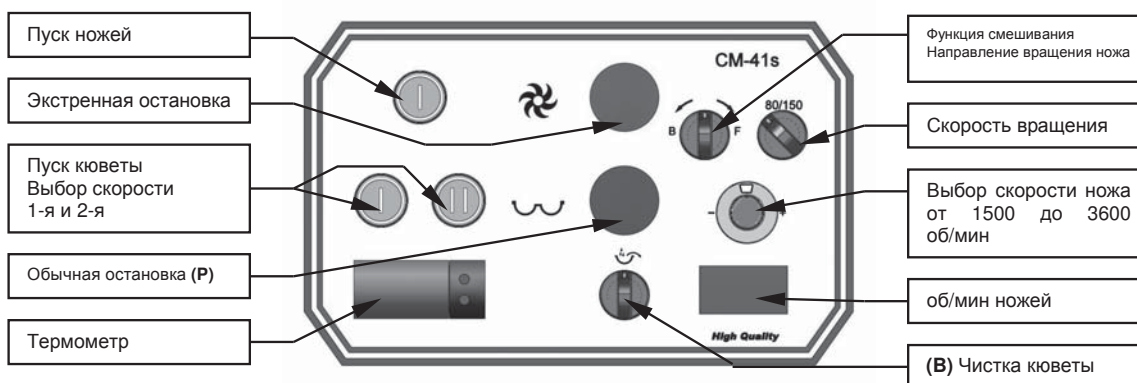
Для приведения машины в действие всегда следует поворачивать ножи прежде чем кювету при помощи кнопки запуска ножей. Скорость ножей контролируется при помощи панели выбора скоростей.

Кнопки Экстренной остановки и Нормальной остановки должны быть разблокированы.

Контролируйте температуру смеси цифровым термометром.

При подъеме прозрачной крышки скорость ножей минимизируется автоматически.

Для работы в режиме смешивания необходимо повернуть ручку выбора влево для изменения направления вращения ножей или вправо для сохранения направления движения (как для резки), ручка выбора скорости вращения контролирует скорость ножей только в режиме смешивания.



Для того, что бы вернуться в режим резки следует остановить машину при помощи кнопки нормальной остановки, по инерции или при помощи кнопки экстренной остановки при помощи тормоза.

ЧИСТКА

Для чистки куттера необходимо отключить машину из электросети. Используйте горячую воду и нейтральное мыло для мытья кюветы, корпуса и группы ножей, как и любой другой зоны по необходимости.

Нельзя мыть ножи водой, температура которой превышает 60° C, также не мойте ножи непосредственно после выполнения работы, т.к. резкое сжатие материала вызывает появления микротрещин.

Очень важно поддерживать чистыми поверхности, удерживающие ножи или подносы для избежания того, чтобы остатки массы или других продуктов формировали зоны вызывающие микроразрывы и как следствие таковых, поломку ножей.

Из соображений безопасности рекомендуется использование перчаток с металлической сеткой для чистки и манипуляций с ножами.

Вынув шестиугольный болт (С) (левая резьба) находящийся на передней части ножевой группы, можно вынуть всю группу несущую ножи для их легкого и эффективного мытья (без разборки ножей). (См. описание панели управления на комплексном плане 04).

Будьте внимательны и устанавливайте ближайший к болту нож точно над верхним бортиком кюветы для облегчения выемки всей группы ножей.

Для поворота кюветы для мытья в секторе (В) должны быть нажаты кнопка обычной остановки (P) или экстренной остановки.

ПРОФИЛАКТИКА

Благодаря разработке и простоте механизмов, куттер не нуждается в особой заботе в течение долгого времени.

Однако, необходимо заботиться о таких деталях как точка ножей и правильная подгонка ножей, а также смазка вращающихся частей ножей.

1.- Смазка подшипников в ножевом узле (см. отверстие В на рис. 04) должна производиться только после 500 часов работы. Смазка производится маслами SKF - LGMТ2, VELOGRAS-M от GPM или BEACON EP-1 от ESSO, ALVANIAEP-1 от SHELL, ENERGREASE LS-1 от BP, MOBILUX-1 от MOBIL. (Консистенция по шкале NLGI-2).

Для правильной работы этого узла необходимо не перегружать его смазкой. По этому, ПРОИЗВОДИТЕ ТОЛЬКО ДВА ВПРЫСКИВАНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫМ РУЧНЫМ СМАЗЫВАТЕЛЬНЫМ НАСОСОМ И НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ НИКАКОГО ИНОГО ТИПА СМАЗКИ.

2.- Редуктор не нуждается в профилактике.

Общие требования для правильного функционирования ножей:

1.- Наточка ножей должна производиться только лишь со стороны впрыскивания и при помощи водяного камня, всегда сохраняя угол в 27°.

2.- Разница в весе различных ножей в одной и той же группе не должна превышать 5 грамм.

3.- Во время наточки температура детали не должна превышать 120°C, в противном случае могут сформироваться трещины и последующая поломка. Сталь ни при каком условии не должна приобретать темный синевато-желтый цвет.

4.- После наточки следует отполировать ножи, сначала шкуркой с зерном 180 и затем шкуркой с зерном 320. После чего следует полировать поверхности при помощи специальной щетки и используя полировальную пасту для удаления царапин. Нож с поцарапанной поверхностью резки **МОЖЕТ СЛОМАТЬСЯ**.

5.- Прежде чем установить ножи в машину провести по лезвию масляным камнем.

ЗВУКОВОЙ УРОВЕНЬ

Уровень акустического давления соответствует уровню "А" на рабочем месте и без загрузки и как минимум составляет 75 dB (А). Начальнику производств рекомендуется использовать защитные наушники.

CM-21 KESKİ

İÇİNDEKİLER

- 1- KURULUM.
- 2- KULLANIM KOŞULLARI.
- 3- KULLANIM TALİMATLARI.
- 4- TEMİZLİK.
- 5- BAKIM.
- 6- SES SEVİYESİ.
- 7- ELEKTRİK PANELİ 01.
- 8- ELEKTRİK GÜÇ KAYNAĞI ŞEMASI.
- 9- İŞLETİM GÜÇ KAYNAĞI ŞEMASI.
- 10- ELEKTRİKLİ MALZEME LİSTESİ.
- 11- MONTAJ ÇİZİMİ 02.
- 12- MONTAJ ÇİZİMİ 03.
- 13- MONTAJ ÇİZİMİ 04.
- 14- MONTAJ ÇİZİMİ 05.
- 15- MONTAJ ÇİZİMİ 06.
- 16- MONTAJ ÇİZİMİ 07 (sadece CM-41 için).
- 17- MONTAJ ÇİZİMİ 08 (sadece CM-41 için).
- 18- YEDEK PARÇA LİSTESİ.

TALİMATLAR

Makineyi kullanmadan önce, Kullanım kılavuzundaki tüm talimatlar incelenmelidir. Makinenin emniyet parçalarında herhangi bir değişiklik ile kullanılması kazalara sebep olabilir ve Konsey Direktifi 89/655/EEC'i ihlal edebilir. Yukarıdaki şartlarda makine kullanımı sebebiyle Equipamientos Cárnicos S.L. sorumlu tutulamaz.

KURULUM

Makine fabrikadan çalışır durumda gelir ve paletlidir. Ambalajı açarken ve kurulumda bu konumu koruyun (kaldırma cihazlarına yerleştirmede hafif eğim olabilir).

Makine alt tamponu, doğrudan yatak plakası üzerine konulmalıdır. Palet kaldırıcı ya da forklift kolay yerleştirme sağlar. Keskinin kaldırılırken sallanmamasına dikkat edin.

Ardından saplama üzerine somunu yerleştirerek makinenin tabana doğru oturmasını sağlayın (enlemesine ve çapraz seviyeli).

Ana şebeke voltaj ve frekansının, makine plakasındaki bilgilere uymasına dikkat edin. Ana şebeke güç kaynağı ve makinenin (üç fazlı, nötr olan veya olmayan) doğru olduğuna emin olun. Makine isim plakasındaki teknik bilgilere uygun kalibreli diferansiyel koruyucuyla, makinenin ana şebekeye bağlanması zorunludur.

CM-41 için 300 mA'dan az olmamasına dikkat edin.

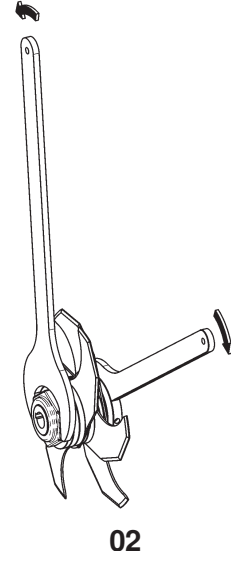
Kurucu, makine erkek bağlantısını (kablo) tam oturacak şekilde ana şebeke soketine takmalıdır.

Sola (sol vidalı) sıkılaştıklarını aklınızda tutun ve bıçakları tekrar sıkılaştırın. Sağla kendinize çekerken sol elle itin (makine karşısında çalışma konumunda görüldüğü gibi. Bkz. şema 02). Tüm bıçak montajını (sol vidalı) sıkı altıgen somunu tekrar sıkılaştırın.

Dönüş yönünü doğrulamak için makineyi ana şebekeye bağlayın. Acil durdurma düğmesine (P) basın ve temizlik anahtarını (B) etkin hale getirin. Kase dönüş yönü saatin ters istikametinde olmalıdır. Saat yönünde dönüyorsa, makineyi durdurun ve kablo fazlarını değiştirin. Kesici tehlikelidir ve dönüş yönü ters ise çalıştırılmamalıdır.

Acil durdurma düğmesini (P) açmak için hafifçe sağa çevirin.

Bu noktadan sonra makinenin kurulduğu ve temizlik sonrasında kullanıma hazır olduğu kabul edilir.



KULLANIM KOŞULLARI

Keski makinesi, temel olarak kemiksiz etlerin işlenmesi için tasarlanmıştır, sebze ve balık gibi ürünlerle de kullanılabilir.

Özel işlevleri, kıyma, karıştırma, birleştirme ve ezmeyi kapsar.

Genellikle makineye konulacak ham madde, parçalara ayrılmalıdır: Tercihen kıyılmış et (3 delikli plakada), buz parçacıkları, dilimli sebzeler gibi...

Makineyi başlatmadan önce, kılavuzu okumuş olmak ve kurulum ve kullanım talimatlarını uygulamak önemlidir.

Makineyi hiçbir sebeple değiştirmeyin.

KULLANIM TALİMATLARI

Çalışma pozisyonu, kontrol paneline karşı kasenin önündedir.

Makineyi çalıştırırken, kase başlatılmadan önce bıçaklar daima çalıştırılmalı ve dönmelidir.

Kase kapağı kaldırılmadığı müddetçe ilk bıçak hızı önce etkinleştirilirse bıçaklar sadece döner.

Doğrudan düğmeleri çalıştırarak, iş ihtiyaçlarına göre bıçaklar ve kase için ayrı ayrı çeşitli hızlar seçilebilir.

Makineyi başlatmak için, acil ve normal durdurma düğmesi serbest bırakılmış olmalıdır.

Makineyi durdurmak için, siyah atalet durdurma düğmesine (P) basın.

CM-41 makinesinin özel talimatları aşağıda listelenmiştir.

İşlemler şu şekildedir:

- Hazırlanacak ürünün makineye takılı bıçakların aynısını mı gerektirdiğini kontrol edin, farklıysa gerekli bıçak düzenlemesi ve değişimini yapın.

- Makineyi ilk bıçak ve kase hızında başlatın.

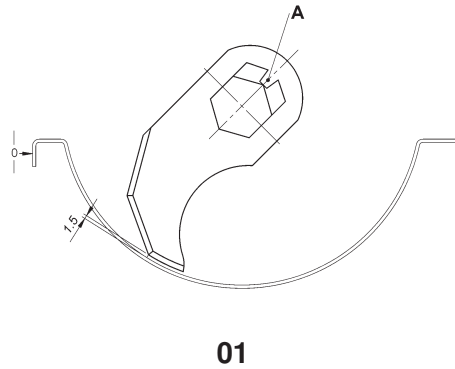
- Ürünü oluşturacak çeşitli ham maddeleri teker teker ekleyin ve gerekli hız aralıklarını kullanın (et parçalara kesilmiş halde).

Makinenin dengeli dönüş ve optimum bitiş yapısı elde etmesi için bıçak kalibresine özel önem verilmelidir.

Bu sebeple bıçaklar takılınca ve uygun aralıkları oluşturulunca, bıçak sıkma somununu takın ve elle sıkılaştırın.

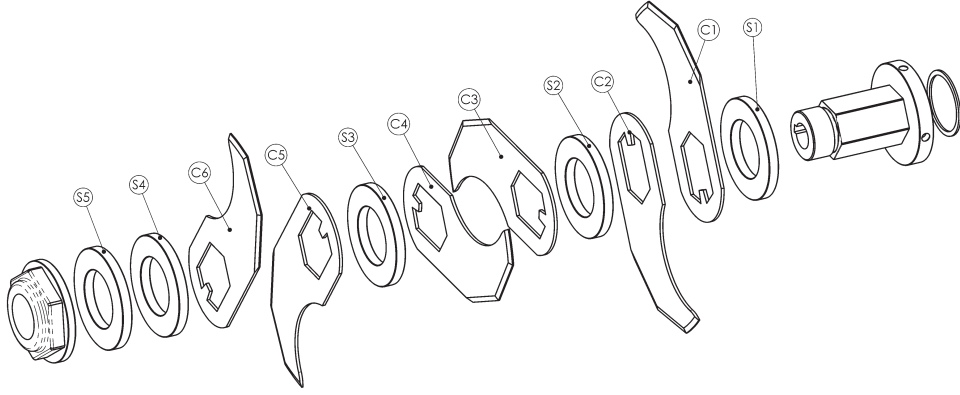
Ardından her bıçağın sonundan kap altındaki referans noktasına 1,5 mm kalibre aralığı bırakın (bkz. şema 01) ve her bıçağın numaralı sırasını değiştirmeyin (**ÇOK ÖNEMLİ**).

Bıçak tutucuya dayanarak muhtemel kaymayı önleyen altıgen menfezde her bıçağın dilinin (A) bulunmasını kontrol edin. Bıçaklar bilindiği zaman, hafif aralık için dil bir eğyle ayarlanmalıdır.

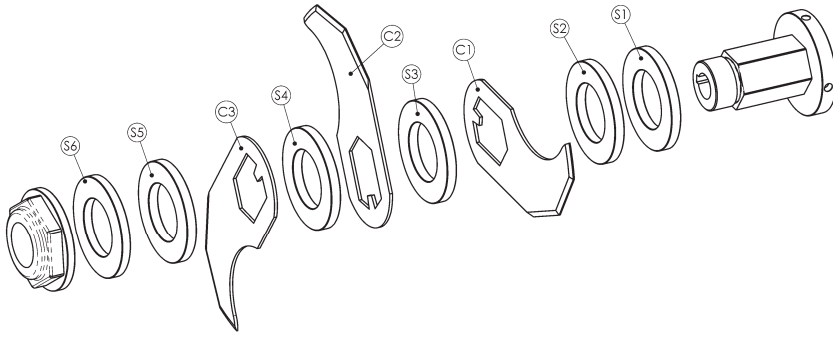


Bu işlemden sonra, elle muhtemel maksimum güç uygulayarak bu amaçla kullanılan somun anahtarıyla somun sıkılaştırılabilir.

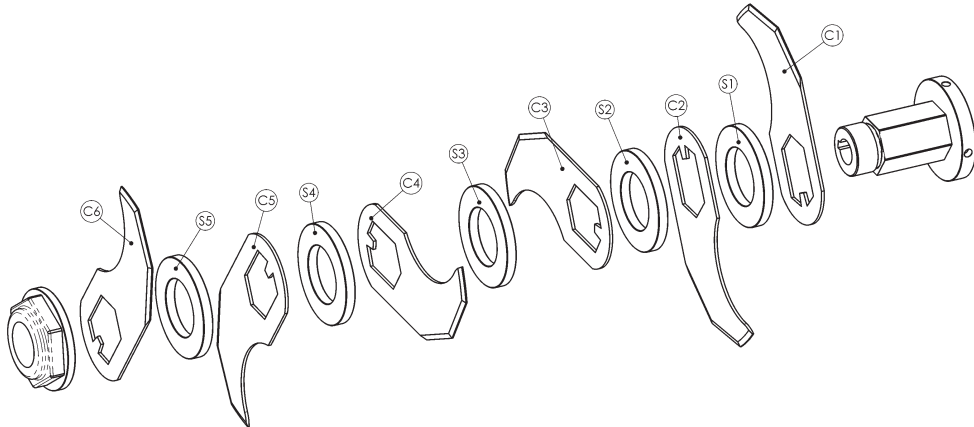
Farklı bıçak düzenlemeleri, bıçak sayısı, konum ve ayrımları, ihtiyaçlarına göre müşterilere çok çeşitli seçenekler sunar (yeni bıçak montajı için bkz. ekli şemalar **03**, **04** ve **05**).



03



04

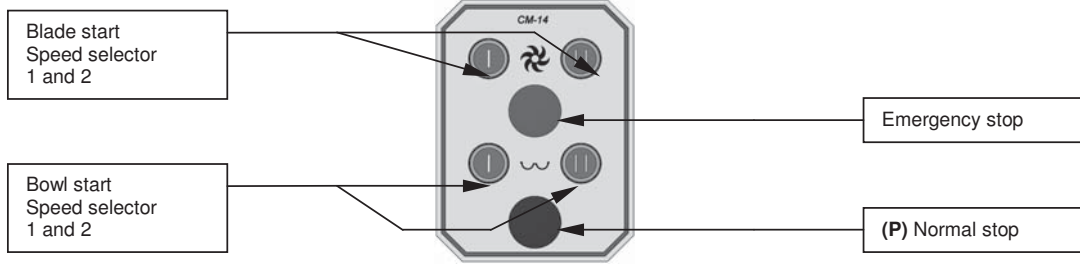


05

CM-14

14 litrelik keski için, optimum kapasite yaklaşık 8,5 kg'dir. Bu bilgi, kural olarak kullanılmalıdır ve ürün yapısı ya da kıyma tipine göre değişebilir.

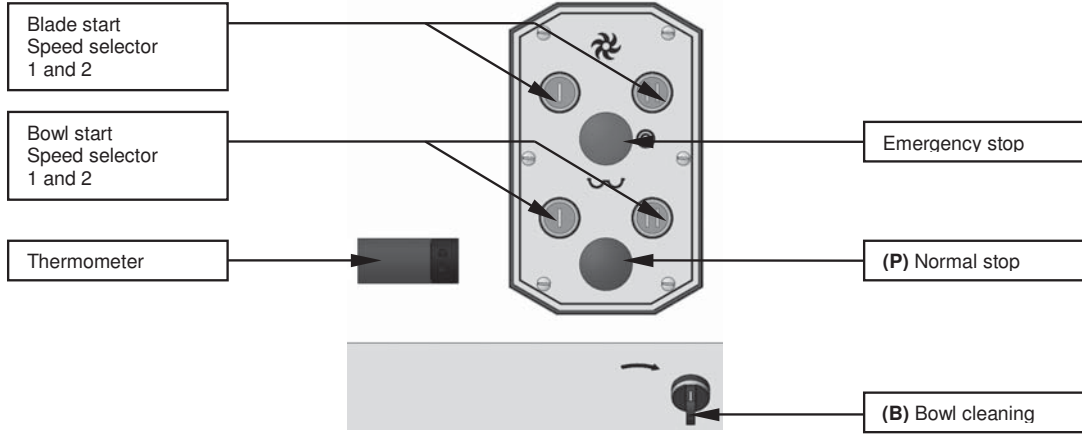
Kase kapağında bulunan analog termometreyle daima sıcaklığı kontrol edin.



CM-21

22 litrelik keski için, maksimum kapasite yaklaşık 15 kg ve optimum kapasite ise 12 kg'dir. Bu bilgi, kural olarak kullanılmalıdır ve ürün yapısı ya da kıyma tipine göre değişebilir.

Daima dijital termometre kullanarak kıyma sıcaklığını kontrol edin.

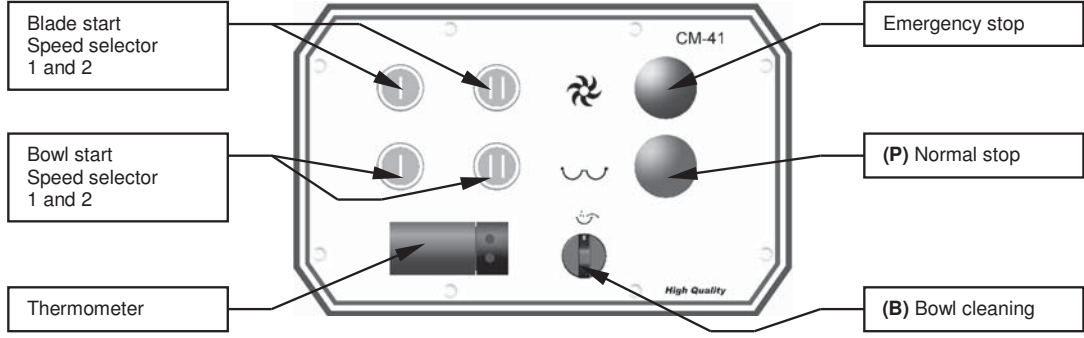


CM-41

40 litrelik keski için, hazırlanan ürün optimum kapasitesi yaklaşık 25 kg'dir. Bu bilgi, kural olarak kullanılmalıdır ve ürün yapısı ya da kıyma tipine göre değişebilir.

Daima dijital termometre kullanarak kıyma sıcaklığını kontrol edin.

Yarı saydam kapağı kaldırınca, bıçak hızı derhal minimuma düşer.



CM-41's

Hazırlanan ürün optimum kapasitesi yaklaşık 25 kg'dir. Bu bilgi, kural olarak kullanılmalıdır ve ürün yapısı ya da kıyma tipine göre değişebilir.

Makineyi çalıştırırken bıçak çalıştırma düğmesiyle bıçaklar, daima kase başlatılmadan önce çalıştırılmalıdır. Bıçaklar çalıştırılınca, hız selektörüyle bıçak hızı kontrol edilebilir.

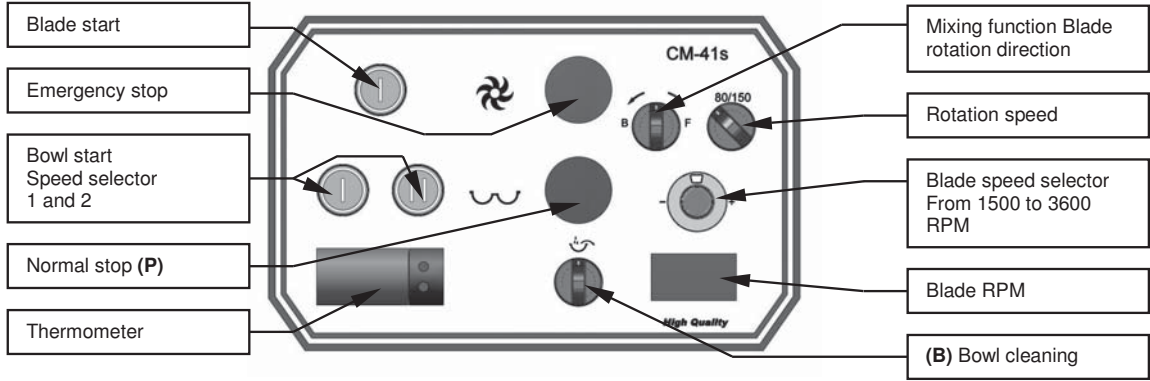
Makineyi başlatmak için, acil ve normal durdurma düğmesi serbest bırakılmış olmalıdır.

Daima dijital termometre kullanarak kıyma sıcaklığını kontrol edin.

Yarı saydam kapağı kaldırınca, bıçak hızı derhal minimuma düşer.

Karıştırma işlevinde çalışmak için, selektörü sola çevirerek bıçak yönünü değiştirin ya da selektörü sağda tutarak aynı istikameti (kesim yönü) koruyun. Dönüş hız selektörü, sadece karıştırma işlevinde bıçak hızını kontrol etmek için kullanılabilir.

Kesim işlevine dönmek için makine, normal fren, atalet durdurma düğmesi ya da acil durum durdurma düğmesi (frenle durdurma) kullanılarak durdurulmalıdır.



TEMİZLİK

Keskiyi temizlemek için, ana şebeke kablo bağlantısı çıkarılmalıdır. Genelde yıkama gerektiren her bölge ile kase, kapak ve bıçak aksamı için sıcak su ve saf sabun kullanın.

Bıçakları 60° C üzerindeki sıcak suyla ya da malzemenin ani büzülmesi mikro çatlaklara sebep olacağından makine yoğun olarak çalıştıktan hemen sonra yıkamayın.

Kalan et ya da parçacıkların baskı alanları oluşturarak mikro çatlak ve sonrasında bıçak kırılmasına sebep olmaması için bıçak ya da plaka bağlantı yüzeylerini daima temiz tutmak çok önemlidir.

Güvenlik amaçlı olarak, bıçakları tutma ve temizleme için metal örgülü eldiven kullanmanız önerilir.

Bıçak aksamının önündeki altıgen somun (C) (sol vidalı) çıkarılarak etkin ve kolay temizlik için komple bıçak tutma ünitesi (bıçakları sökmeden) çıkarılabilir (bkz. montaj çizimi 04'de kontrol paneli açıklaması).

Aksamın çıkarılmasını kolaylaştırmak üzere bıçağı, kase üst köşesinin tam üstündeki somuna en yakın konuma yerleştirmeye dikkate edin.

Temizlikte kaseyi çevirmek için selektör (B) kullanarak normal durdurma düğmesi (P) ya da acil durum durdurma düğmesine basılmalıdır.

BAKIM

Mekanizmaların basitliđi ve özenli tasarımı sebebiyle kesici uzun süre bakım gerektirmeden kullanılabilir. Ancak bıçak mil yataklarının yağlanması, bıçakların doğru ayarlanması ve bilenmesi gibi ayrıntılara dikkat edilmelidir.

1. Bıçak tutma kolu yatakları (bkz. şema 04'de menfez B), 500 çalışma saatinden sonra yağlanmalıdır. Bu da aşağıdaki yağlayıcılardan birini kullanarak yapılmalıdır: SKF - LGMT2 gres, VELOGRAS-M GPM, BEACON EP-1 ESSO, ALVANIAEP-1 SHELL, ENERGREGREASE LS-1 BP ya da MOBILUX-1 MOBIL (NLGI-2 derece uyumu).

Bu ünitenin mükemmel çalışması için, aşırı gres yüklenmemelidir. Bu sebeple, MANÜEL GRES POMPASIYLA SADECE İKİ POMPA UYGULAYIN VE BAŞKA TÜR GRES KULLANMAYIN.

2. Ara mil bakım gerektirmez.

Doğru bıçak bakımının genel kuralları:

1. Bıçaklar sadece kavisli tarafında su taşıyla ve daima 27° orijinal açı korunarak bilenmelidir.

2. Aynı setteki bıçaklar arasında ağırlık farkı 5 gramı geçmemelidir.

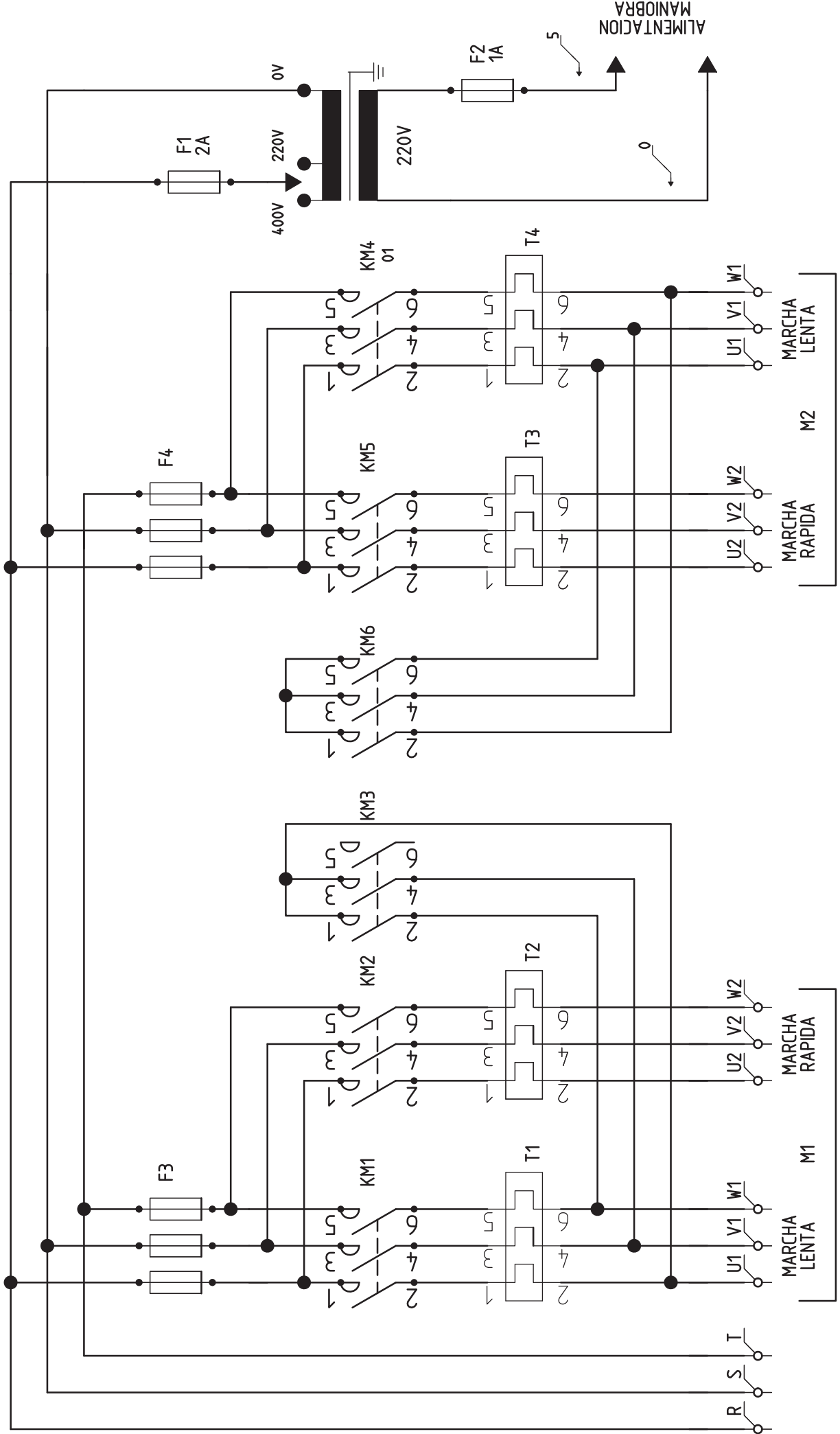
3. Bilerken bıçak sıcaklığı 120°'yi geçmemelidir aksi takdirde, çatlaklar oluşarak sonradan bıçağın kırılmasına sebep olur. Çelik asla mavimsi, boz sarı renge çalmamalıdır.

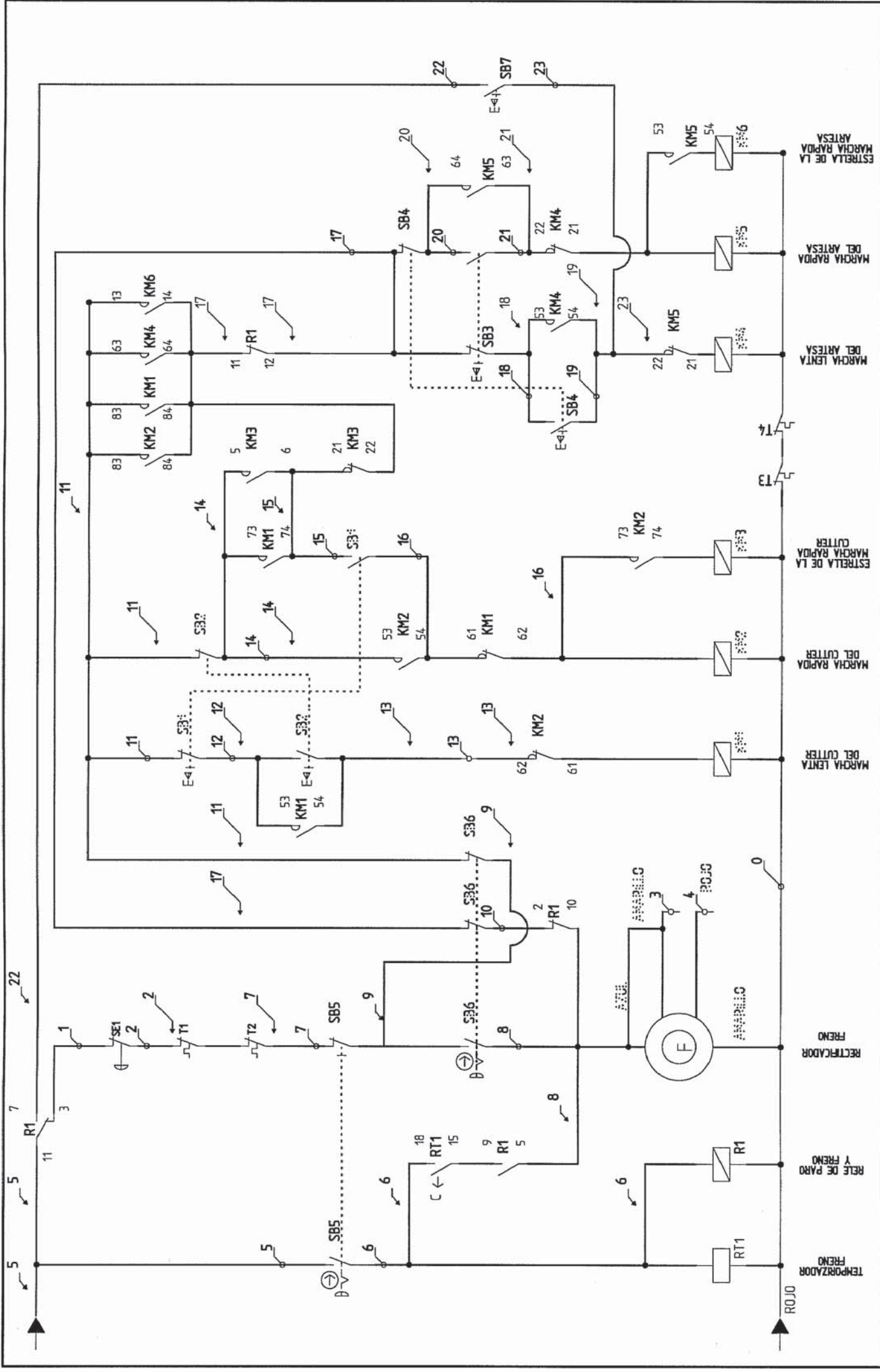
4. Bileme sonrasında bıçaklar, 180'lik zımpara kağıdı ve sonra 320'lik zımpara kağıdı ile cilalanmalıdır. Ardından cilalanan yüzeyler, zımpara sonrası oluşabilecek çizikleri gidermek için sisal fırça ve parlatma bileşiđi kullanılarak korunmalıdır. Çizilmiş kesim yüzeyi olan bıçak KIRILABİLİR.

5. Makineye bıçakları takmadan önce, bileđi taşıyla köşeleri bileyin.

SES SEVİYESİ

İş istasyonunda ağırlıklı, sürekli akustik "A" basınç seviyesinde ve yüksüz maksimum 75 dB(A) deđerinde ses seviyesi olmalıdır ve üretimdeki kullanıcı, kulak koruması takmalıdır.





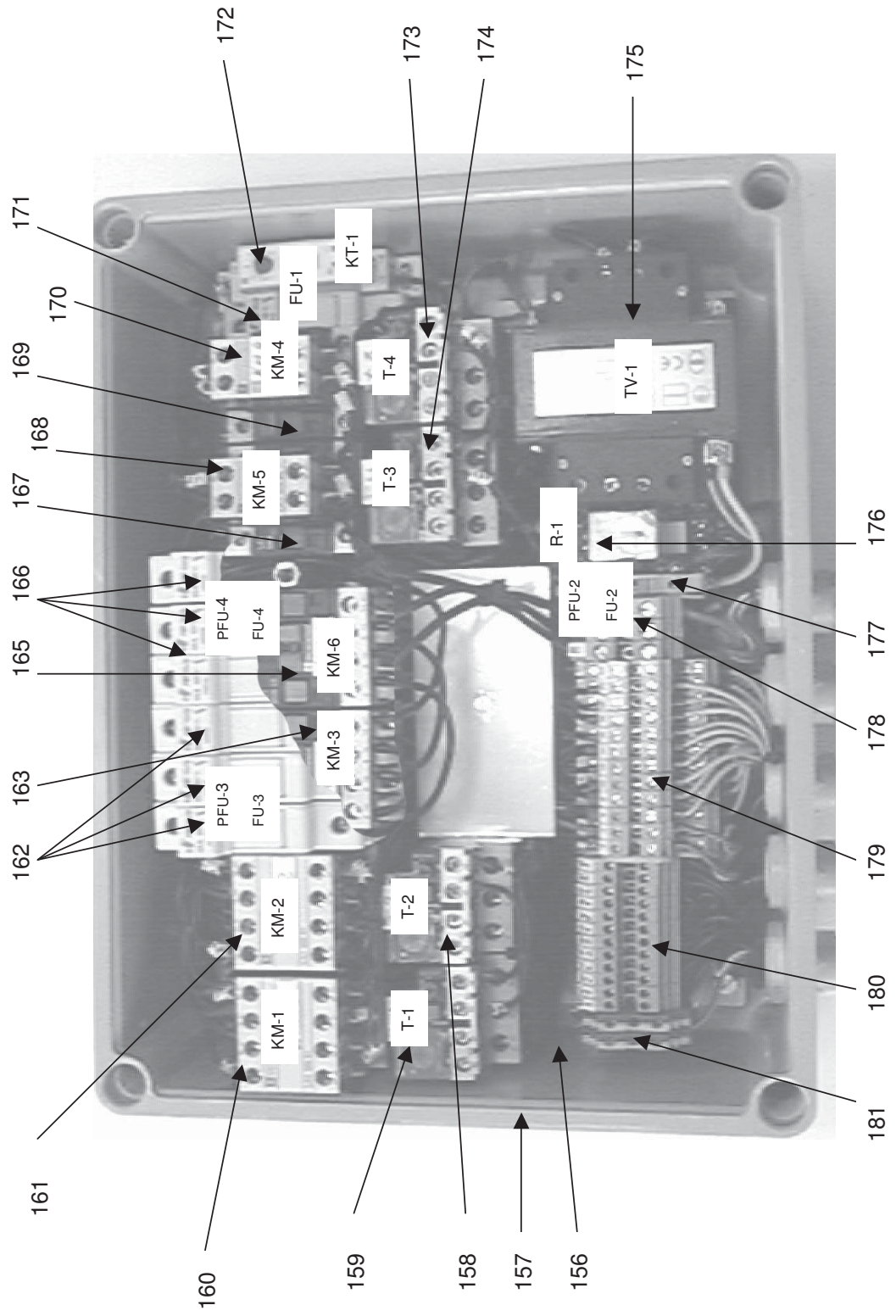
CM14	Documento Num:	Emplazamiento:
	Cliete:	Funcion:
	Esquema Tipo:	Pag. 2
	Esquemas de circuitos:	Total Pag. 2
IMANCA	Dibujado:	Daniel
	Fecha:	MAR-08
	Comprobado:	MAR-08
	Nombre:	L.V.C.



01 / 2009

VERSION (220V/60HZ - 230V/50HZ - 400/50HZ)

CM-14



CM-14



VERSION P (220/60) P776ISKRA

ORDEN	ESQUEMA	SITUAC. CODI	CANTIDAD	MARCA	TIPO	CARACTERISTICAS
56		6CRP132E	1	Moeller	P1-32E	AC-3 400V 32A 5,5kW
57		6CRUVT0	1	Moeller	UV-TO	AC-3 400V 32A 5,5kW
58		6CRSVBT0	1	Moeller	SVB-TO	AC-3 400V 32A 5,5kW
128	SB-1,SB2,SB-3,SB-4		4	MOELLER	M22AK11	
127	SB-6		1	BACO	233 E 12	
126	SB-5		1	BACO	233 E 11	
46	SA-1		1	MOELLER	MK-10	
156		6KGP434	1	HAZEMELLER	KGP434	
157		6K434	1	HAZEMELLER	K434	
158	T2		1	ISKRA	BR78.5	5,5-8,5A (K07)
159	T1		1	ISKRA	BR78.5	5,5-8,5A (K07)
162	FU-3	6FUS103820	3	DF	420020	10X38mm 20A Gg
165	KM6		1	ISKRA	K07M10220	MINICONTACTOR 9A 220V NO
166	FU-4	6FUS103806	3	DF	420006	10X38mm 6A Gg
171	FU-1	6FUS103802	1	DF	420002	10X38mm 2A Gg
172	KT-1		1	AUTOMATISMOS	ZMMV01	TEMPORIZADOR MULTIFUNCION/TENSION
173	T3		1	ISKRA	BR72.1	RELE TERMICO 1,4-2,1 A (K07)
174	T4		1	ISKRA	BR71.5	RELE TERMICO 1-1,5 A (K07)
175	TV-1	6TRCL4B9	1	CLADELLAS	CL4B9	TRAFO IN:0-220-380V OUT :220V 100VA
176	R1		1	IDEC IZUMI	RY4S220A	230V.AC.4 CONMUTADOR (RY4)
176	R1		1	IDEC IZUMI	ES15/4N	BASE RELE RY4
176	R1		1	IDEC IZUMI	SY4S51F1	CLIP SUJECCION RELE
177	FU-2		1	COPAIN	15020.75	5X20mm 0,75A HOMOLOGAT
177	F2	6CG120	1	CROMPTON GREAVES	CSFL4U	
178		6CG102	3	CROMPTON GREAVES	CTS.6U	CTS.6U 6mm
179		6CG130	12	CROMPTON GREAVES	CDL.4U	CDL 4U 4mm
180		6CG101	13	CROMPTON GREAVES	CTS.4U	CTS.4U-N 4mm
181		6CG110	1	CROMPTON GREAVES	CGT.10U	BORNE UNIVERSAL DE TIERRA CGT.10U 10mm
160/161	KM1/KM2		2	ISKRA	K07M01220	MINICONTACTOR 9A 220V NC (A1/A2 FRONTAL)
162/166/171	151 F1,F3,F4	6480032	7	DF	480032	DF 10X38 480032
163/167/169	KM3/KM4/KM5		3	ISKRA	K07M01220	MINICONTACTOR 9A 220V NC (A1/A2 FRONTAL)
168/170	C.KM4/ C.KM5		2	ISKRA	ND2C20	2NO
182/183	C.KM1/ C.KM2		2	ISKRA	ND4C31	3NO 1NC
		6CM14REC	1	ZEPOL		
		6FRCM14	1	ZEPOL		

VERSION O (230/50)

P774ISKRA



ORDEN	ESQUEMA	SITUAC. CODI	CANTIDAD	MARCA	TIPO	CARACTERISTICAS
56		6CRP132E	1	Moeller	P1-32E	AC-3 400V 32A 5,5kW
57		6CRUVT0	1	Moeller	UV-TO	AC-3 400V 32A 5,5kW
58		6CRSVBT0	1	Moeller	SVB-TO	AC-3 400V 32A 5,5kW
128	SB-1,SB2,SB-3,SB-4		4	MOELLER	M22AK11	
127	SB-6		1	BACO	233 E 12	
126	SB-5		1	BACO	233 E 11	
46	SA-1		1	MOELLER	MK-10	
156		6KGP434	1	HAZEMELLER	KGP434	
157		6K434	1	HAZEMELLER	K434	
158	T2		1	ISKRA	BR78.5	RELE TERMICO 5.5-8.5 A (K07)
159	T1		1	ISKRA	BR78.5	RELE TERMICO 5.5-8.5 A (K07)
162	FU-3	6FUS103820	3	DF	420020	10X38mm 20A Gg
165	KM6		1	ISKRA	K07M10220	MINICONTACTOR 9A 220V NO
166	FU-4	6FUS103806	3	DF	420006	10X38mm 6A Gg
171	FU-1	6FUS103802	1	DF	420002	10X38mm 2A Gg
172	KT-1	6ETR175220	1	CROMPTON GREAVES		A LA CONEXIÓN 220V 0,3SEG A 30H
173	T3		1	ISKRA	BR72.1	RELE TERMICO 1.4-2.1 A (K07)
174	T4		1	ISKRA	BR71.5	RELE TERMICO 1.0-1.5 A (K07)
175	TV-1		1	CLADELLAS	CL4A90	TRAFO IN:0-230-400V OUT :220V 100VA
176	R1		1	IDEC IZUMI	RY4S220A	230V.AC.4 CONMUTADOR (RY4)
176	R1		1	IDEC IZUMI	ES15/4N	BASE RELE RY4
177	FU-2		1	IDEC IZUMI	SY4S51F1	CLIP SUJECCION RELE
177	F2	6CG120	1	COPAIN	15020.75	5X20mm 0,75A HOMOLOGAT
178		6CG102	3	CROMPTON GREAVES	CSFL4U	CTS.6U 6mm
179		6CG130	12	CROMPTON GREAVES	CTS.6U	CDL 4U 4mm
180		6CG101	12	CROMPTON GREAVES	CDL.4U	CTS.4U-N 4mm
181		6CG110	1	CROMPTON GREAVES	CTS.4U	TIERRA CGT.10U 10mm
160/161	KM1/KM2		2	ISKRA	CGT.10U	MINICONTACTOR 9A 220V NC
162/166/171	151 F1,F3,F4	6480032	7	DF	K07M01220	BASE SECC.DF 10X38 480032
163/167/169	KM3/KM4/KM5		3	ISKRA	K07M01220	MINICONTACTOR 9A 220V NC
168/170	C.KM4/ C.KM5		2	CHNT	ND2C20	2NO
182/183	C.KM1/ C.KM2		2	ISKRA	ND4C31	3NO 1NC
		6CM14REC	1	ZEPOL		
		6FRCM14	1	ZEPOL		

VERSION R(400/50)

P775ISKRA



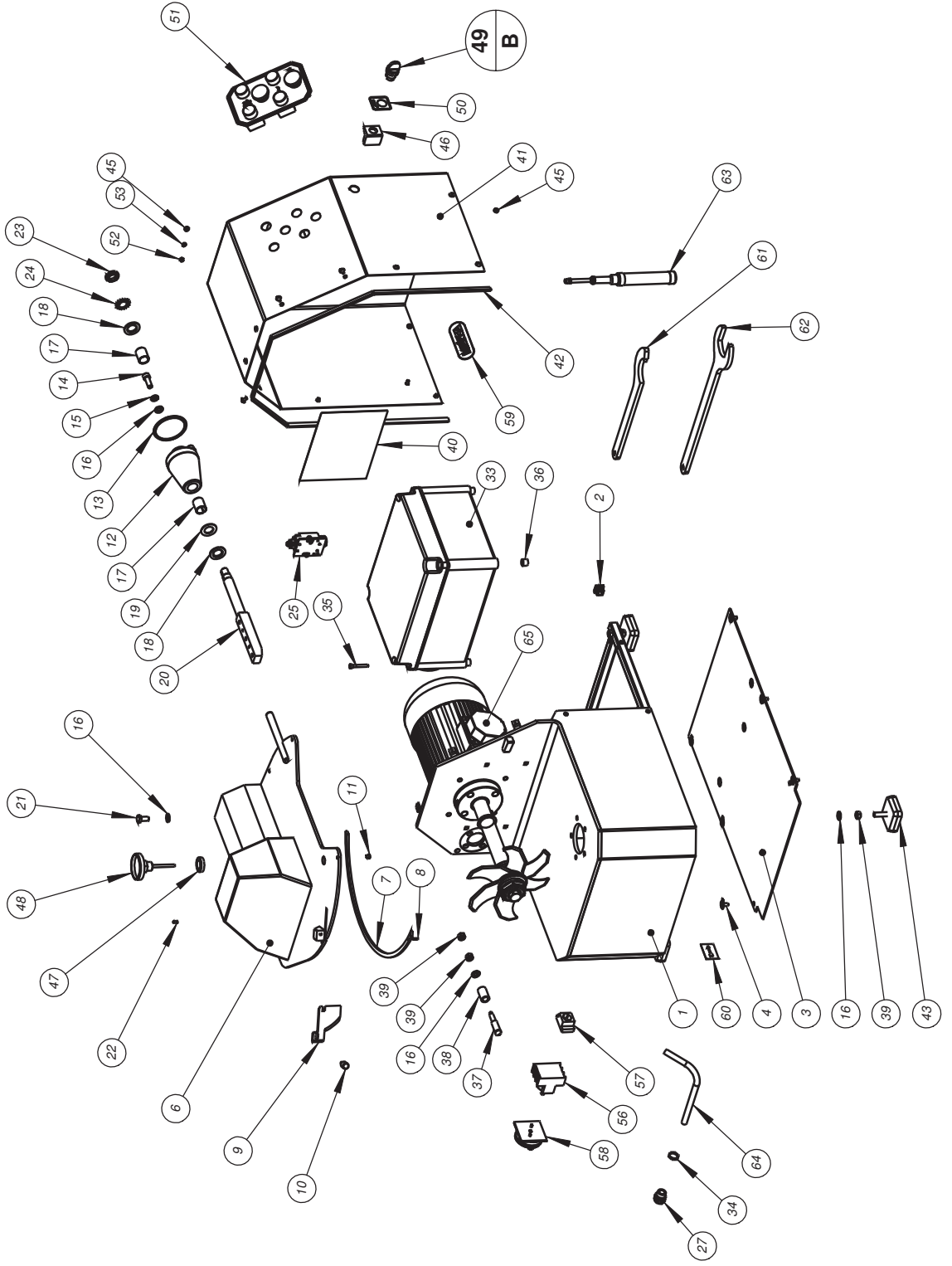
ORDEN	ESQUEMA	SITUAC. CODI	CANTIDAD	MARCA	TIPO	CARACTERISTICAS
56		6CRP132E	1	Moeller	P1-32E	AC-3 400V 32A 5,5kW
57		6CRUVT0	1	Moeller	UV-TO	AC-3 400V 32A 5,5kW
58		6CRSVBT0	1	Moeller	SVB-TO	AC-3 400V 32A 5,5kW
128	SB-1,SB2,SB-3,SB-4		4	MOELLER	M22AK11	
127	SB-6		1	BACO	233 E 12	
126	SB-5		1	BACO	233 E 11	
46	SA-1		1	MOELLER	MK-10	
156		6KGP434	1	HAZEMELLER	KGP434	
157		6K434	1	HAZEMELLER	K434	
158	T2		1	ISKRA	BR76	4-6A C09-32
159	T1		1	ISKRA	BR73.6	RELE TERMICO 2.4-3.6 A (K07)
162	FU-3	6FUS103820	3	DF	420020	10X38mm 20A Gg
165	KM6		1	ISKRA	K07M10220	MINICONTACTOR 9A 220V NO
166	FU-4	6FUS103806	3	DF	420006	10X38mm 6A Gg
171	FU-1	6FUS103802	1	DF	420001	10X38mm 1A Gg
172	KT-1	6ETR175220	1	CROMPTON GREAVES	ETR175220V	A LA CONEXIÓN 220V 0,3SEG A 30H
174	T3		1	ISKRA	BR70.67	RELE TERMICO 0.45-0.67 A (K07)
173	T4		1	ISKRA	BR71	RELE TERMICO 0.67-1 A (K07)
175	TV-1	6TRCL4A90	1	CLADELLAS	CL4A90	TRAFO IN:0-230-400V OUT:220V 100VA
176	R1		1	IDEC IZUMI	RY4S220A	230V.AC.4 CONMUTADOR (RY4)
176	R1		1	IDEC IZUMI	ES15/4N	BASE RELE RY4
176	R1		1	IDEC IZUMI	SY4S51F1	CLIP SUJECCION RELE
177	FU-2		1	COPAIN	15020.75	5X20mm 0,75A HOMOLOGAT
177	F2	6CG120	1	CROMPTON GREAVES	CSFL4U	
178		6CG102	3	CROMPTON GREAVES	CTS.6U	CTS.6U 6mm
179		6CG130	12	CROMPTON GREAVES	CDL.4U	CDL 4U 4mm
180		6CG101	12	CROMPTON GREAVES	CTS.4U	CTS.4U-N 4mm
181		6CG110	1	CROMPTON GREAVES	CGT.10U	TIERRA CGT.10U 10mm
160/161	KM1/KM2		2	ISKRA	K07M01220	MINICONTACTOR 9A 220V NC
162/166/171	151 F1,F3,F4	6480032	7	DF	480032	DF 10X38 480032
163/167/169	KM3/KM4/KM5		3	ISKRA	K07M01220	MINICONTACTOR 9A 220V NC
168/170	C.KM4/ C.KM5		2	ISKRA	ND2C20	2NO
182/183	C.KM1/ C.KM2		2	ISKRA	ND4C31	3NO 1NC
		6CM14REC	1	ZEPOL		
		6FRCM14	1	ZEPOL		

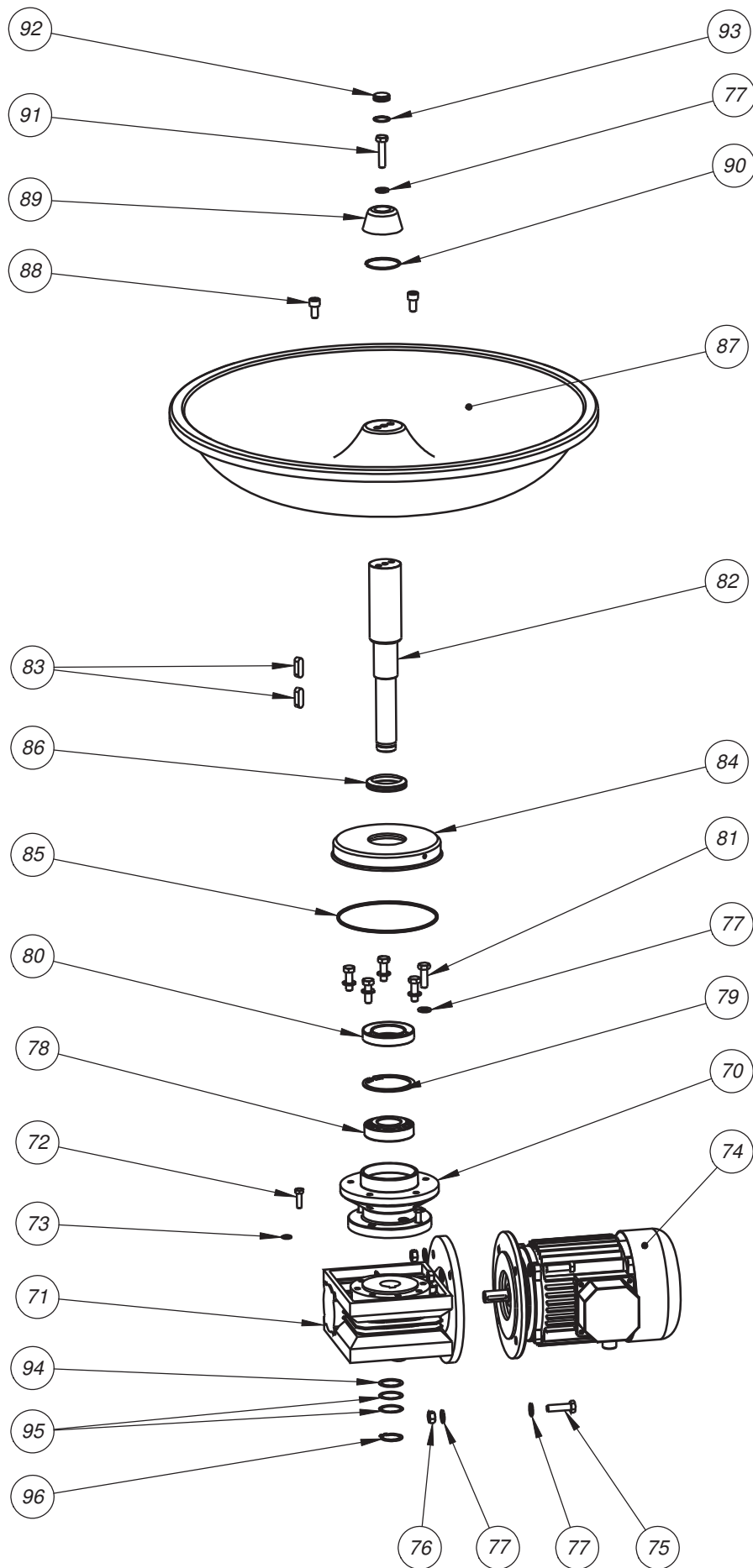


ORDEN	ESQUEMA	SITUAC. CODI	CANTIDAD	MARCA	TIPO	CARACTERISTICAS
56		6CRP132E	1	Moeller	P1-32E	AC-3 400V 32A 5,5kW
57		6CRUVT0	1	Moeller	UV-TO	AC-3 400V 32A 5,5kW
58		6CRSVBT0	1	Moeller	SVB-TO	AC-3 400V 32A 5,5kW
128	SB-1,SB2,SB-3,SB-4		4	MOELLER	M22AK11	
127	SB-6		1	BACO	233 E 12	
126	SB-5		1	BACO	233 E 11	
46	SA-1		1	MOELLER	MK-10	
156		6KGP434	1	HAZEMELLER	KGP434	
157		6K434	1	HAZEMELLER	K434	
158	T2	6LR2D1314	1	TELEMECANIQUE	LR2D1314	7-10A C09-32
159	T1	6LR2D1312	1	TELEMECANIQUE	LR2D1312	5.5-8A C09-32
162	FU-3	6FUS103820	3	DF	420020	10X38mm 20A Gg
165	KM6	6D0910M7	1	TELEMECANIQUE	LC10910M7	CA 1NA 9A 220V
166	FU-4	6FUS103806	3	DF	420006	10X38mm 6A Gg
171	FU-1	6FUS103802	1	DF	420002	10X38mm 2A Gg
172	KT-1	6ETR175220	1	CROMPTON GREAVES		A LA CONEXIÓN 220V 0,3SEGA 30H
173	T4	6LR2D1307	1	TELEMECANIQUE	LR2D1307	1,6-2,5A C09-32
174	T3	6LR2D1306	1	TELEMECANIQUE	LR2D1306	1-1.6A C09-32
175	TV-1		1	CLADELLAS	CL4B16	TRAFO IN:0-200-400V OUT:220V 100VA
176	R1		1	IDEC IZUMI	RY4S220A	230V.AC.4 CONMUTADOR (RY4)
176	R1		1	IDEC IZUMI	ES15/4N	BASE RELE RY4
	R1		1	IDEC IZUMI	SY4S51F1	CLIP SUJECION RELE
177	FU-2		1	COPAIN	15020.75	5X20mm 0,75A HOMOLOGAT
177	F2	6CG120	1	CROMPTON GREAVES	CSFL4U	BORNE PARA FUSIBLE CON BRAZO DE INTERRU.
178		6CG102	3	CROMPTON GREAVES	CTS.6U	CTS.6U 6mm
179		6CG130	12	CROMPTON GREAVES	CDL.4U	CDL 4U 4mm
180		6CG101	12	CROMPTON GREAVES	CTS.4U	CTS.4U-N 4mm
181		6CG110	1	CROMPTON GREAVES	CGT.10U	TIERRA CGT.10U 10mm
160/161	KM1/KM2	6D1201M7	2	TELEMECANIQUE	LC1D1201M7	CA 1NC 12A 220V
162/166/171	151 F1,F3,F4	6480032	7	DF	480032	DF 10X38 480032
163/167/169	KM3/KM4/KM5	6D0901M7	3	TELEMECANIQUE	LC1D0901M7	CA 1NC 9A 220V
168/170	C.KM4/ C.KM5		2	CHNT	CA1D20	2NO
182/183	C.KM1/ C.KM2	6DA1DN31	2	TELEMECANIQUE	LA1DN31	3NO 1NC
		6CM14REC	1	ZEPOL		
		6FRCM14	1	ZEPOL		

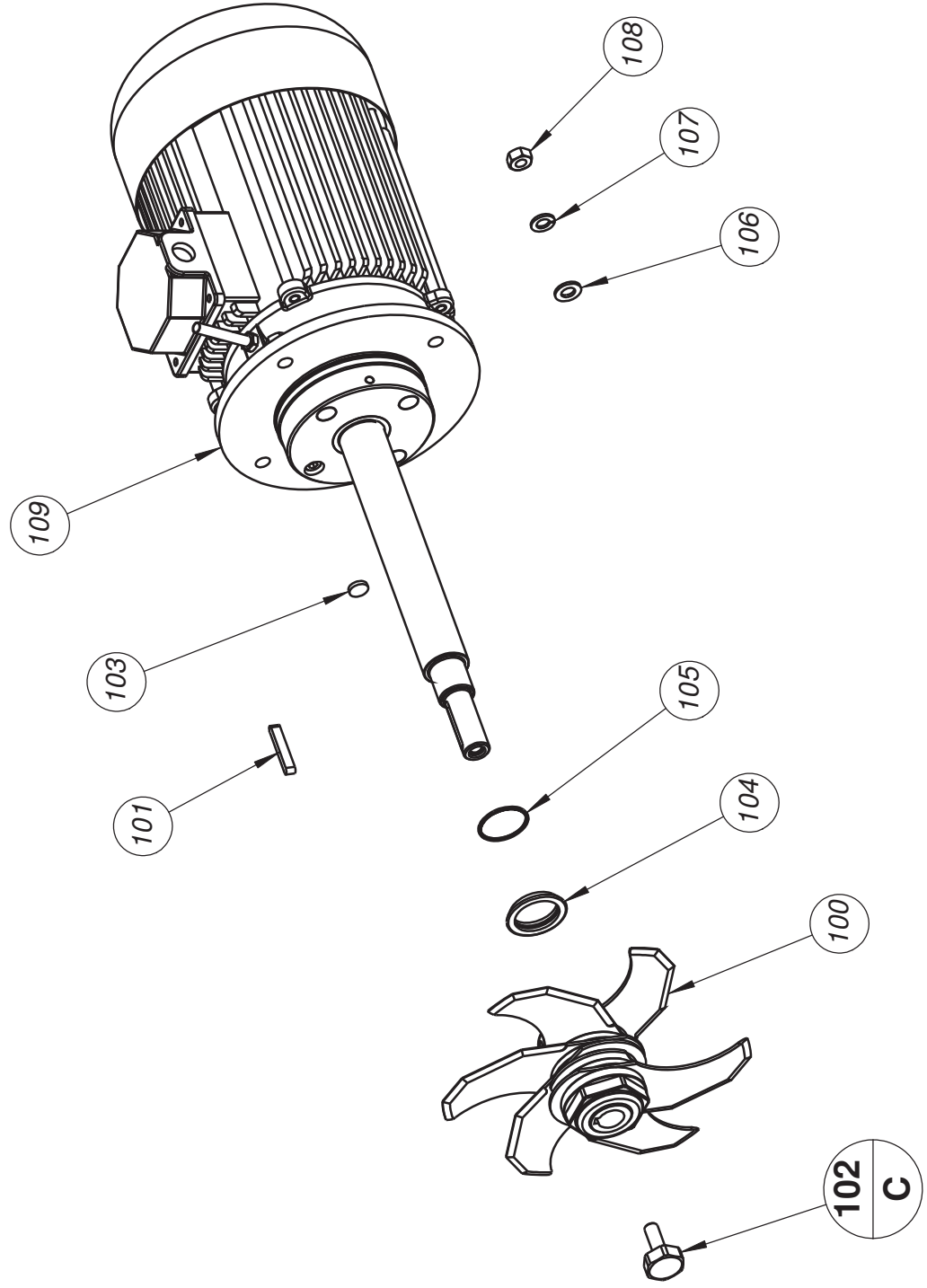


ORDEN	ESQUEMA	SITUAC. CODI	CANTIDAD	MARCA	TIPO	CARACTERISTICAS
56		6CRP132E	1	Moeller	P1-32E	AC-3 400V 32A 5,5kW
57		6CRUVT0	1	Moeller	UV-TO	AC-3 400V 32A 5,5kW
58		6CRSVBT0	1	Moeller	SVB-TO	AC-3 400V 32A 5,5kW
128	SB-1,SB2,SB-3,SB-4		4	MOELLER	M22AK11	
127	SB-6		1	BACO	233 E 12	
126	SB-5		1	BACO	233 E 11	
46	SA-1		1	MOELLER	MK-10	
156		6KGP434	1	HAZEMELLER	KGP434	
157		6K434	1	HAZEMELLER	K434	
158	T2	6LR2D1310	1	TELEMECANIQUE	LR2D1310	4-6A C09-32
159	T1	6LR2D1308	1	TELEMECANIQUE	LR2D1308	2,5-4A C09-32
162	FU-3	6FUS103820	3	DF	420020	10X38mm 20A Gg
165	KM6	6D0910M7	1	TELEMECANIQUE	LC10910M7	CA 1NA 9A 220V
166	FU-4	6FUS103806	3	DF	420006	10X38mm 6A Gg
171	FU-1	6FUS103802	1	DF	420001	10X38mm 1A Gg
172	KT-1		1	AUTOMATISMOS	ZZMV01	A LA CONEXIÓN 220V 0,3SEGA 30H
173/174	T3/T4	6LR2D1305	2	TELEMECANIQUE	LR2D1305	0,63-1A C09-32
175	TV-1		1	CLADELLAS	CL4B9	TRAF0 IN:0-220-380V OUT :220V 100VA
176	R1		1	IDEC IZUMI	RY4S220A	230V.AC.4 CONMUTADOR (RY4)
176	R1		1	IDEC IZUMI	ES15/4N	BASE RELE RY4
177	FU-2		1	IDEC IZUMI	SY4S51F1	CLIP SUJECCION RELE
177	F2	6CG120	1	COPAIN	15020.75	5X20mm 0,75A HOMOLOGAT
178		6CG102	3	CROMPTON GREAVES	CSFL4U	
179		6CG130	12	CROMPTON GREAVES	CTS.6U	CTS.6U 6mm
180		6CG101	12	CROMPTON GREAVES	CDL.4U	CDL 4U 4mm
181		6CG110	12	CROMPTON GREAVES	CTS.4U	CTS.4U-N 4mm
160/161	KM1/KM2	6D0901M7	1	CROMPTON GREAVES	CGT.10U	TIERRA CGT.10U 10mm
162/166/171	151 F1,F3,F4	6480032	2	TELEMECANIQUE	LC1C0901M7	CA 1NC 9A 220V
163/167/169	KM3/KM4/KM5	6D0901M7	7	DF	480032	DF 10X38 480032
168/170	C.KM4/ C.KM5	6D0901M7	3	TELEMECANIQUE	LC1D0901M7	CA 1NC 9A 220V
182/183	C.KM1/ C.KM2	6LA1DN31	2	CHNT	CA1D20	2NO
		6CM14REC	2	TELEMECANIQUE	LA1DN31	3NO 1NC
		6FRCM14	1	ZEPOL		
		6FRCM14	1	ZEPOL		

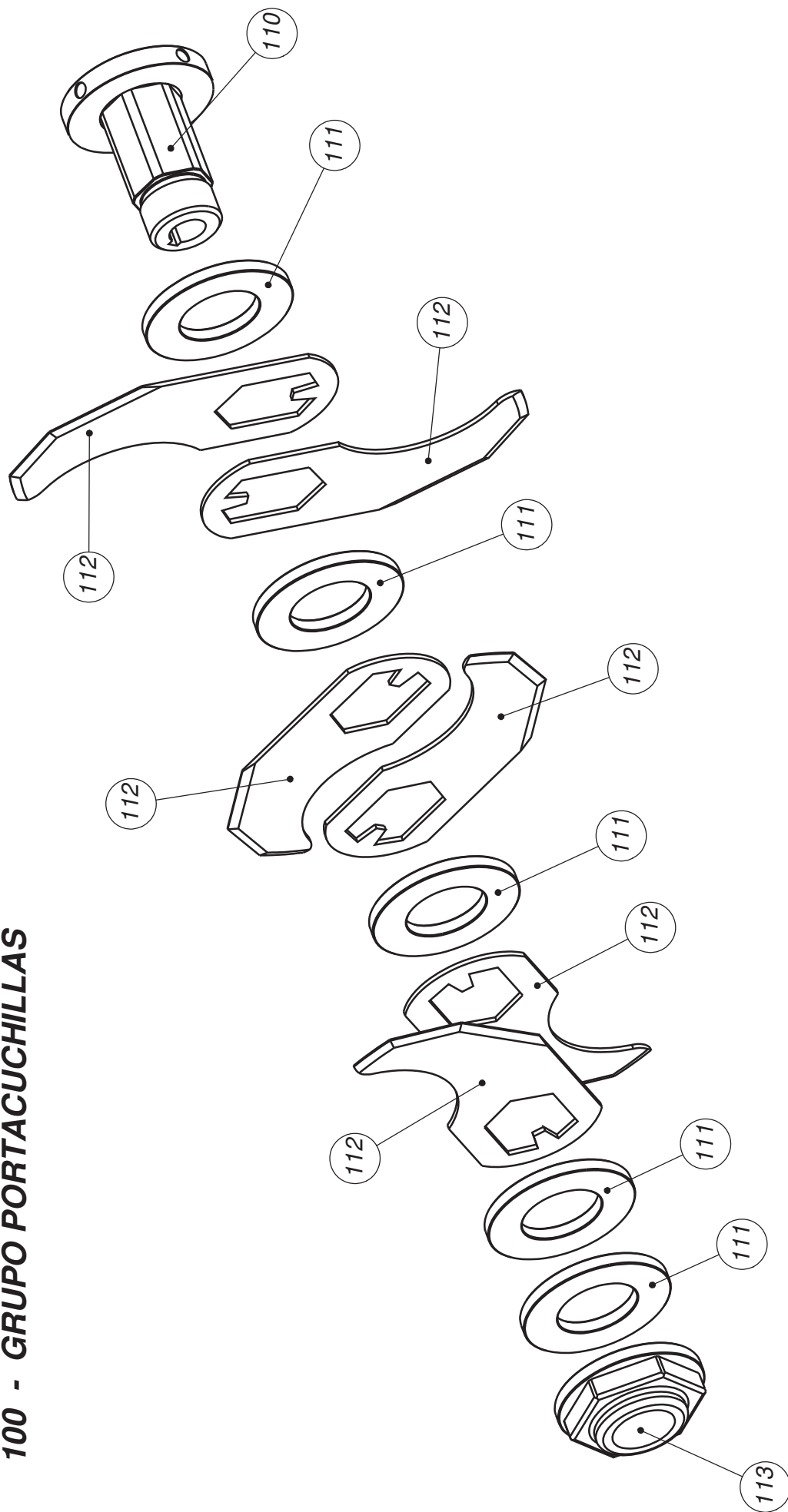


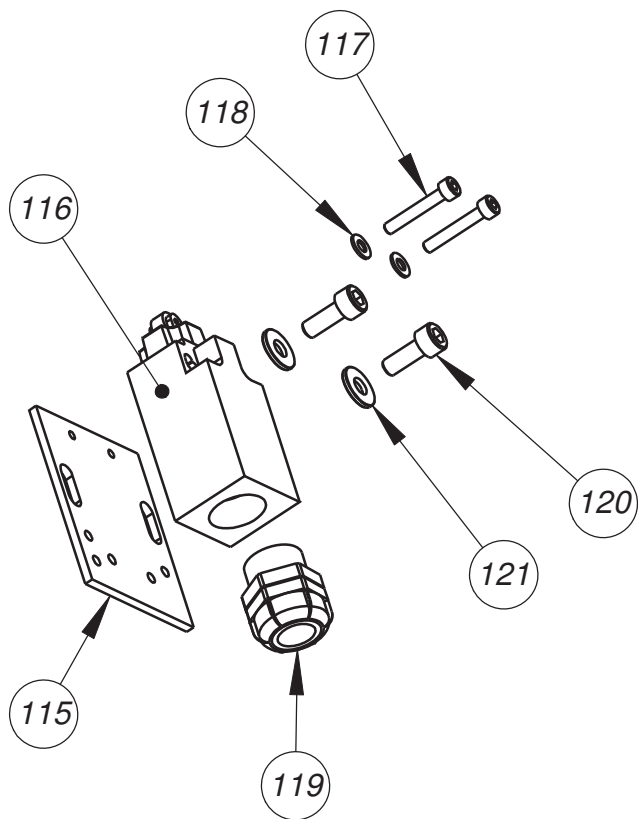


65 - GRUPO MOTOR PORTACUCHILLAS



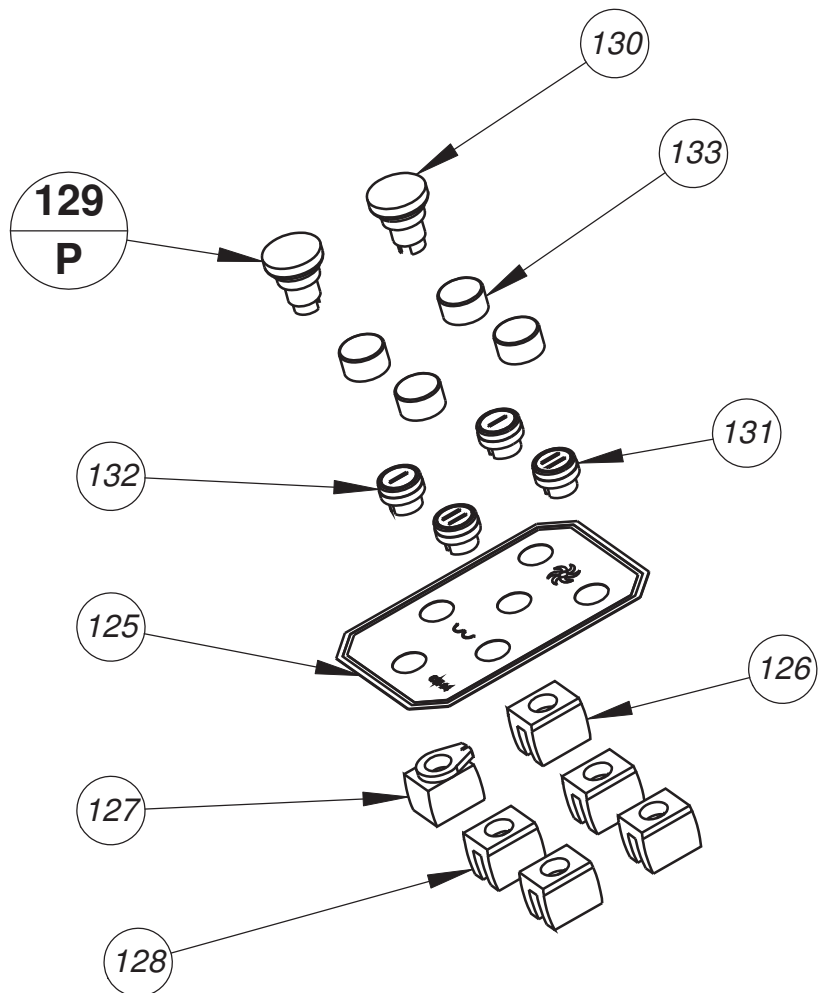
100 - GRUPO PORTACUCHILLAS



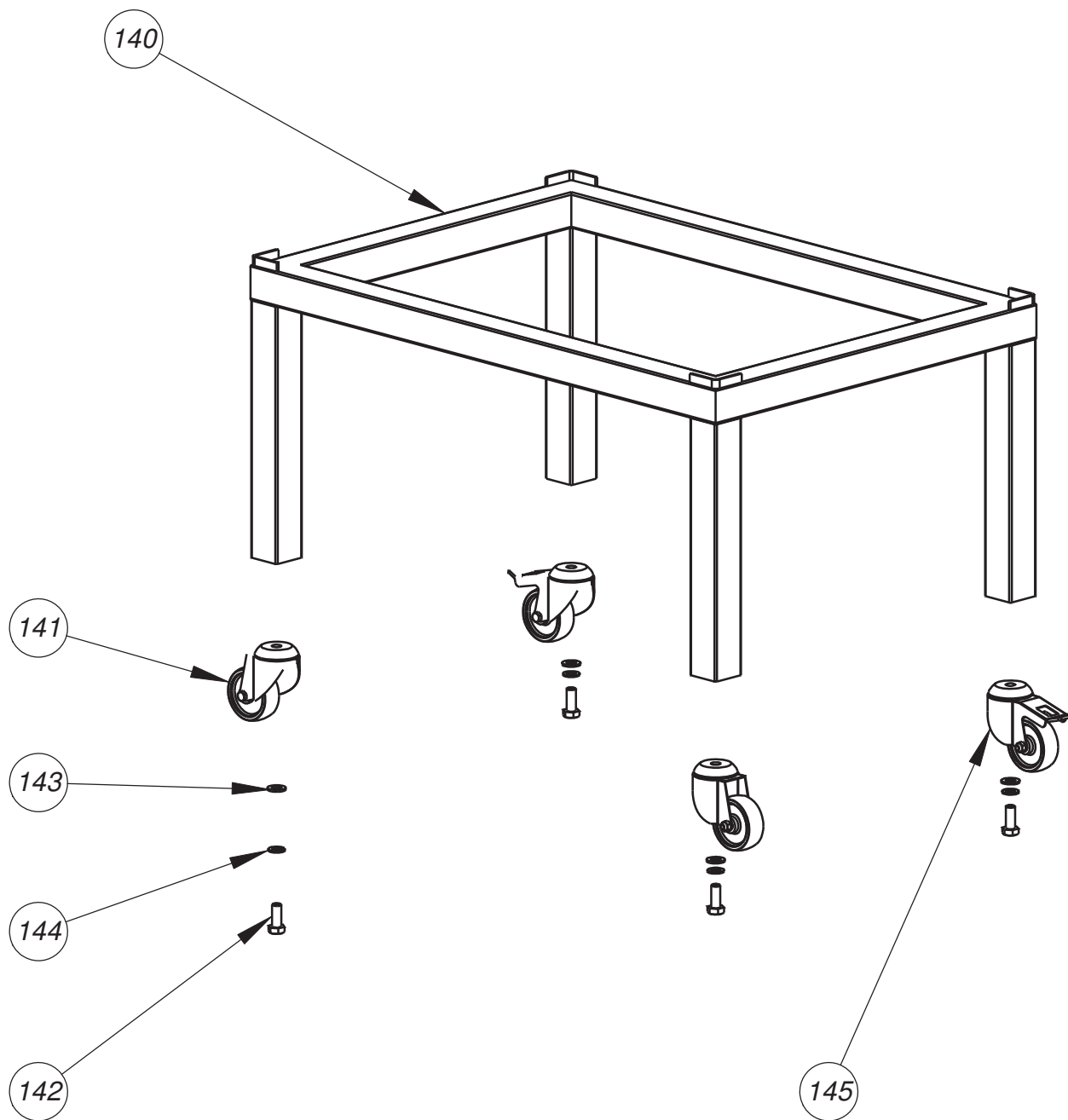


25 - GRUPO MICRO

**51 - GRUPO
PLACA MANDOS**



OPCIÓN MESA SOPORTE



ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
1	5CM00036	BANCADA CM-14	1
2	6CON2020	CONTERA 20x20 REF-	2
3	5CM20156	TAPA INFERIOR CM-14	1
4	6CR22809	GRAPA 2222809 CM-41	6
5	6TO1102	TORICA OR 110x2	1
6	5CM10130	TAPA ARTESA CM-14	1
7	5CM42569	JUNTA ARTESA CM-14	1
8	5CR40792	FIJADOR JUNTA ARTESA CR-22-40	1
9	5CM42598	RASCADOR LATERAL CM-14	1
10	4CM42205	GRUPO POMO RASCADOR CM-14	1
11	5CM42568B	PIVOTE TAPA CM-14	3
12	5CM42555	SOPORTE GIRO TAPA CM-14	1
13	5CM42639	JUNTA SOPORTE EJE TAPA ARTESA CM-14	1
14	691211030	TORNILLO ALLEN 10x30 INOX	4
15	6127110	ARANDELA GROWER 10 INOX	4
16	6125110	ARANDELA 10 INOX	12
17	6DU2230	CASQUILLO 2230DU	2
18	5CM42559	ARANDELA EJE TAPA CM-14	2
19	5CM42553	ARANDELA TEFLON EJE TAPA CM-14	1
20	5CM30644	EJE TAPA ARTESA CM-14	1
21	5CM42565	TORNILLO EJE TAPA CM-14	3
22	600710510	PASADOR CILINDRICO 05x10 INOX	2
23	5KM4	TUERCA FIJACION KM-4 M20x1	1
24	5MB4	ARANDELA DE RETENCION MB-4 20	1
25	5CM42351	PLACA FIJACION MICRO CM-21	1
26	6XX1532N	MICRO OMRON D4D 1532N	1
27	6PEPG13,5C	PRENSA ESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	2
28	600710410	PASADOR CILIN 04x10 INOX	4
29	691210425	TORNILLO ALLEN 04x25 INOX	2
30	6125104	ARANDELA 04 INOX	2
31	691210612	TORNILLO ALLEN M6x12 INOX	2
32	6125106	ARANDELA 06 INOX	2
33	6CM14Z	GRUPO ELECTRICO CM-14	1
34	6PEPG13TN	TUERCA PRENSAESTOPAS 13.5 METAL	1
35	691210640	TORNILLO ALLEN 06x40 INOX	4
36	5CR40888	CASQUILLO CAJA ELECTRICA CR-	4
37	5CM42566	TOPE TAPA CM-14	1
38	5CM42599	CASQUILLO TOPE TAPA CM-14	1
39	6934110	TUERCA M-10 INOX	6
40	5CM42583	MALLA CAMPANA CM-14	1
41	5CM20157	CAMPANA CM-14	1
42	6XX41478	JUNTA TAPA BANCADA L CM-14	1
43	5RM41989	TACO BASE RM-35	4
44	6POEI0510	TRNLLO POELIER M5x10 INOX	11
45	6ARDUBO05	ARANDELA DUBO-5	4
46	6MK10	CAMARA A+K10	1
47	5CM42562	ARANDELA TERMOMETRO CM-14	1
48	6ESF63	TERMOMETRO CR-22-63 6,35x60	1
49	6M22WK	SELECTOR CON RETORNO 2P	1

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
50	5CM42050	PLACA SELECTOR CM-22-40	1
51		GRUPO PLACA MANDOS CM-14	1
52	6934I05	TUERCA M-5 INOX	2
53	6125I05	ARANDELA 05 INOX	2
54	5CM42597	JUNTA PROTECTOR CAMARAS CM-14	1
55	5CM42548	PROTECTOR CAMARAS CM-14	1
56	6CRP132E	INTERRUPTOR TRIPOLAR P1-32 E	1
57	6CRUVT0	ENCLAVAMIENTO UV-T0	1
58	6CRSVBT0	ENCLAVAMIENTO SVB-T0	1
59	5XX41368M	PLAQUITA MEDIANA R - S MAINCA 3M	1
60	6XXELCF	ETIQUETA LONGITUD CINTA	1
61	5CM30650	LLAVE PORTACUCHILLAS CM-14	1
62	5CM30651	LLAVE TUERCA CM-14	1
63	6CM200BOM	BOMBA ENGRASE CM CON PUNTA	1
64	4XX41469C	GRUPO CABLE ELECTR. 4x2,5	1
65		GRUPO PORTACUCHILLAS CM-14	1
GRUPO ARTESA CM-14			
70	5CM30636	MANGUITO CENTRAL CM-14	1
71	6CMLAC49	REDUCTOR LAC 49-65-160-14 CM-14	1
72	6933I0620	TLLO 6C M6x20 INOX	4
73	6125I06	ARANDELA 06 INOX	4
74	5CM30664	MOTOR ARTESA CM-14	1
75	6933I0830	TLLO 6C 08x30 INOX	4
76	6934I08	TUERCA M-8 INOX	4
77	6125I08	ARANDELA 08 INOX	14
78	6RD30206	RODAMIENTO 30206	1
79	6472I62	SEEGER I-62	1
80	6RT406512	RETEN 40-65 -12 muelle	1
81	6933I0825	TLLO 6C 08x25INOX	5
82	5CM30649	EJE ARTESA CM-14	1
83	6CT080725	CHAVETA 08x07x25	2
84	5CM30648	TAPA MANGUITO CTRAL CM-14	1
85	6TO12203	TORICA 122,00x3 (OR)	1
86	5SM41373	RASCADOR RUEDA SM-182-224	1
87	5CM20155	ARTESA CM-14	1
88	5912P0816	TORNILLO ALLEN 08x16 CAL 12-9	2
89	5CM42541	PIVOTE CTRAL CM-14	1
90	6to3802	torica 38,00x2 (or)	1
91	6933I0835	TLLO 6C 08x35 INOX	1
92	5CM42545	TAPON PIVOTE CENTRAL CM-14	1
93	6SMTO161,5	TORICA 16X1,5	1
94	5SM413491	ARANDELA 24x30x1 INOX	1
95	5SM41349	ARANDELA 24x30x0,5 INOX	2
96	6471E24I	SEEGER E-24 INOX	1

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
100		OPCIONES PORTACUCHILLAS CM-14 6C	1
101	6CT060645	CHAVETA 6x6x45 INOX	1
102	5CM42554	TORNILLO EJE PORTACUCHILLAS CM-14	1
103	5CM42286	TAPON 14.5x3	4
104	5CM42587	ARO EJE PORTACUCHILLAS CM-14	1
105	6to3402	torica 34,00x2 (or)	1
106	6125I10	ARANDELA 10 INOX	4
107	6127I10	ARANDELA GROWER 10 INOX	4
108	6934I10	TUERCA M-10 INOX	4
109	5CM20261	MOTOR CM-14	1
100 - GRUPO PORTACUCHILLAS			
110	5CM42321	PORTACUCHILLAS CM-21	1
111	5CM40876	SEPARADOR CUCHILLAS CM-22	5
112	5CR40739	CUCHILLA CR-22	6
113	5CM42338	TUERCA PORTACUCHILLAS CM-21	1
25 - GRUPO MICRO			
115	5CM42351	PLACA FIJACION MICRO CM-21	1
116	6XX1532N	MICRO OMRON D4D 1532N	1
117	6912I0425	TORNILLO ALLEN 04x25 INOX	2
118	6125I04	ARANDELA 04 INOX	2
119	6PEPG13,5C	PRENSA ESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	1
120	6912I0616	TORNILLO ALLEN M6x16 INOX	2
121	6902I106	ARANDELA ALA ANCHA 06 INOX	2
51 - GRUPO PLACA MANDOS			
125	5CM42899	PLACA MANDOS CM-14	1
126	6233 E11	CAMARA DE CONTACTOS 233 E11	1
127	6233-E12	CAMARA CONTACTOS STOP E-12	1
128	6M22AK11	CAMARA A+K01+K10	4
129	6C21ED03	PULSADOR SETA NEGRO PULSAR-GIRAR B-C21ED03	1
130	6V11ED01	PULSADOR SETA C-ENCLAV V11 ED01	1
131	6M22DXX2	PULSADOR M22DGX1+M22XDGX2 II	2
132	6M22DGX1	PULSADOR MARCHA I	2
133	6M22TD	MEMBRANA PULSADOR	4
OPCIÓN MESA SOPORTE			
140	5CM20160	MESA SOPORTE MAQUINA CM-14	1
141	6338402	RUEDA GIRO SIN FRENO INOX 60	2
142	6933I1025	TLLO 6C M-10x25 INOX	4
143	6125I10	ARANDELA 10 INOX	4
144	6127I10	ARANDELA GROWER 10 INOX	4
145	6338402FD	RUEDA GIRO CON FRENO INOX 60	2