

2. Помістити градуйований регулятор, який регулює варіатор, на «0», якщо РІЖУЧИЙ ПРИСТРІЙ відноситься до типу vv.

#### 7.2 - РЕМІНЬ

Ремінь не потребує регулювання. Зазвичай, після 3-4 років роботи його необхідно замінювати, в даному випадку, зв'яжіться з ЦЕНТРОМ НАДАННЯ ТЕХНІЧНОЇ ДОПОМОГИ.

#### 7.3 - НІЖКИ

З часом ніжки можуть зіпсуватися, втратити характеристики еластичності, що призводить до зменшення стабільності ріжучого пристрою. Якщо це сталося, то виконайте їхню заміну.

#### 7.4 - СТРУМОПРОВІДНИЙ ПРОВІД

Періодично контролюйте стан зносу дроту і, у разі необхідності зв'яжіться з ЦЕНТРОМ НАДАННЯ ТЕХНІЧНОЇ ДОПОМОГИ для його заміни.

#### 7.5 - НОЖІ

Перевірте, щоб лезо після численних наточень не зменшилося більше, ніж на 5 мм. Для його заміни зв'яжіться з ЦЕНТРОМ НАДАННЯ ТЕХНІЧНОЇ ДОПОМОГИ.

#### 7.6 - ЕТИКЕТКА КНОПочної ПАНЕЛІ

Етикетка панелі кнопки з часом може зіпсуватися і/або проколотися. В даному випадку, для її заміни зв'яжіться з ЦЕНТРОМ НАДАННЯ ТЕХНІЧНОЇ ДОПОМОГИ.

### РОЗДІЛ 8 – ПЕРЕРОБКА

#### 8.1 - ВИВЕДЕННЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Якщо з будь-яких причин Ви вирішите не працювати на пристрої, переконайтеся, що ним не зможуть скористатися інші особи: від'єднайте електричні з'єднання.



#### 8.2 - Відходи електричного та електронного обладнання

Відповідно до ст. 13 Закону від 25 липня 2005 року № 151 «Втілення Директив 2002/95/РЄ, 2002/96/РЄ та 2003/108/РЄ щодо зниження рівня небезпечних речовин, що використовуються при виробництві електричної та електронної апаратури, а також про утилізацію відходів»

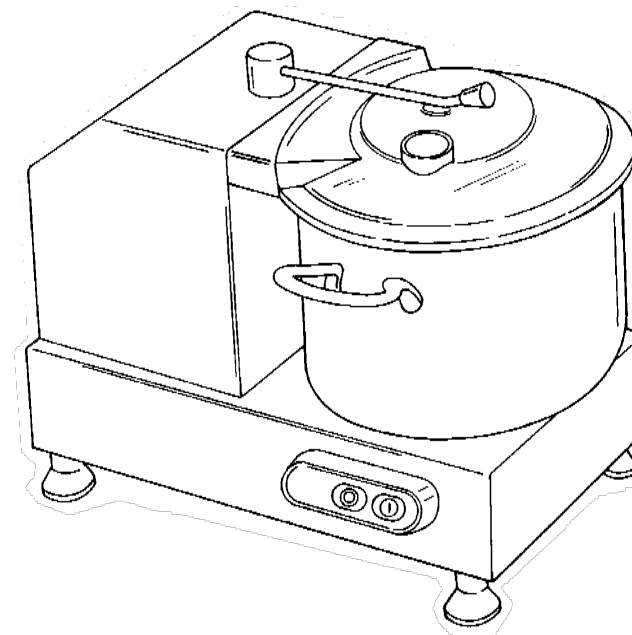
Позначення перекресленого ящика для сміття, що є на апаратурі або на її упаковці, що вказує, що дана продукція після закінчення свого терміну призначення, повинна утилізуватися окремо від інших відходів.

Утилізація цього обладнання після закінчення терміну служби проводиться фірмою-виробником. Користувач, який бажає звільнитися від даного обладнання, повинен зв'язатися з виробником і дотримуватися використовуваної ним методики у справі утилізації обладнання, що відслужило свій термін.

Правильно виконувана утилізація обладнання, що не використовується, його відправка для повторної переробки матеріалів та екологічно правильної утилізації дозволяє уникнути негативного впливу на навколишнє середовище та на здоров'я людини і сприяє повторному використанню та/або рекуперації матеріалів, з яких виготовлена дана апаратура.

Неправильно виконана утилізація продукції з боку користувача підлягає адміністративним стягненням, передбаченим чинним законодавством.

### КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ І ТЕХНІЧНОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ



Ver. 008 - Ed. 05/2020

РІЖУЧИЙ ПРИСТРІЙ “СЕ” лінії:

C4 / C4 VV / C4 VT  
C6 / C6 VV / C4 VT  
C9 VV

## ПЕРЕДМОВА

- Цей посібник був створений для надання клієнту всієї інформації щодо пристрою, пов'язаних з ним норм, а також інструкції з експлуатації та технічного обслуговування, які дозволяють використовувати його якнайкраще, підтримуючи повну ефективність протягом усього часу використання механізму.
- Цей посібник повинен зберігатися у осіб, які займаються використанням ріжучого пристрою та його періодичним технічним обслуговуванням.

## ЗМІСТ

### РОЗДІЛ 1 – ІНФОРМАЦІЯ ПРО РІЖУЧИЙ ПРИСТРІЙ

#### 1.1 - ЗАГАЛЬНІ ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ

#### 1.2 - ЗАХИСНІ ПРИСТРОЇ, ВСТАНОВЛЕНІ НА РІЖУЧИЙ ПРИСТРІЙ

- 1.2.1 - Механічні захисні пристрої
- 1.2.2 - Електричні захисні пристрої
- 1.3 - ОПИС РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ
- 1.3.1 - Загальний опис
- 1.3.2 - Конструкційні характеристики
- 1.3.3 - Склад ріжучого пристрою

### РОЗДІЛ 2 – ТЕХНІЧНІ ДАНІ

#### 2.1 - ГАБАРИТНІ РОЗМІРИ, ВАГА, ХАРАКТЕРИСТИКИ ...

### РОЗДІЛ 3 - ОТРИМАННЯ РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ

- 3.1 - ВІДПРАВЛЕННЯ РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ
- 3.2 - КОНТРОЛЬ УПАКОВКИ ПРИ ОТРИМАННІ
- 3.3 - ВІДПРАВКА УПАКОВКИ НА ПЕРЕРОБКУ

### РОЗДІЛ 4 – ВСТАНОВЛЕННЯ

- 4.1 - РОЗМІЩЕННЯ РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ
- 4.2 - ЕЛЕКТРИЧНЕ ПІДКЛЮЧЕННЯ
- 4.3 - ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА
- 4.3.1 - Однофазна електрична схема C4/VV-C6/VV
- 4.3.2 - Однофазна електрична схема C9VV
- 4.4 - КОНТРОЛЬ ФУНКЦІОНУВАННЯ

### РОЗДІЛ 5 - ЕКСПЛУАТАЦІЯ РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ

- 5.1 - КОМАНДИ
- 5.2 - ЗАВАНТАЖЕННЯ ПРОДУКТУ
- 5.3 – ЗАТОЧЕННЯ НОЖІВ

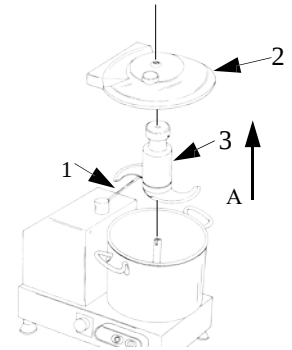
### РОЗДІЛ 6 – ПОТОЧНЕ ОЧИЩЕННЯ

- 6.1 - ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ
- 6.2 - ПРОЦЕДУРА ДЛЯ ОЧИЩЕННЯ РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ

### 5.3 - ЗАТОЧЕННЯ НОЖІВ

**УВАГА!** Для наточення двох ножів, що необхідно виконувати, як тільки буде помічено зменшення різання, дотримуйтесь наступних інструкцій:

- поверніть важіль закриття (1) таким чином, щоб можна було зняти кришку (2);
- зніміть (А) утримувач ножів (3);
- візьміть точильне коло (див. 3.1), що входить у набір РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ, проведіть рівномірно по ріжучій стороні ножів, зсередини назовні, аж до відновлення ріжучої кромки ножів.



МАЛ. № 10 - Видалення тримача ножів

## РОЗДІЛ 6 – ПОТОЧНЕ ОЧИЩЕННЯ

### 6.1 - ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

- Очищення ріжучого пристрою – це операція, яка повинна виконуватися не рідше одного разу на день або, за необхідності, частіше.
- Очищення всіх частин РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ, які вступають у прямий або непрямий контакт з харчовими продуктами, що ріжуться, має бути надзвичайно ретельним.
- Забороняється очищення РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ за допомогою гідравлічного очищення або струменем води під сильним тиском, не можна використовувати інструменти, щітки та інші предмети, які можуть нанести пошкодження пристрою.

Перед виконанням будь-якої операції з очищення необхідно:

- від'єднати штепсель шнура живлення від мережі для здійснення повної ізоляції ріжучого пристрою від решти установки;
- помістити градуйований регулятор на «0», якщо РІЖУЧИЙ ПРИСТРІЙ відноситься до типу vv.

### 6.2 - ПРОЦЕДУРА ДЛЯ ОЧИЩЕННЯ РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ

#### 6.2.1 - Очищення кришки, тримача ножів та резервуара

**УВАГА!** Поверніть важіль закриття (1) так, щоб можна було зняти кришку (2). Зараз можна легко зняти тримач ножів (3) та резервуар (4), потягнувши їх вгору (а). Після їх видалення, вимийте ці частини водою з нейтральним миючим засобом.

**ПРИМІТКА:** виконуйте дані операції, одягнувши захисні рукавички.

#### 6.2.2 - Загальне очищення

**ПРИМІТКА:** Від'єднайте струмопровідний шнур

Миття корпусу пристрою на робочому місці може виконуватися за допомогою нейтрального миючого засобу та зволоженої ганчірки, необхідно часто прополіскувати корпус водою. Після завершення операції, ретельно осушіть усі деталі.

## РОЗДІЛ 7 – ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

### 7.1 - ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

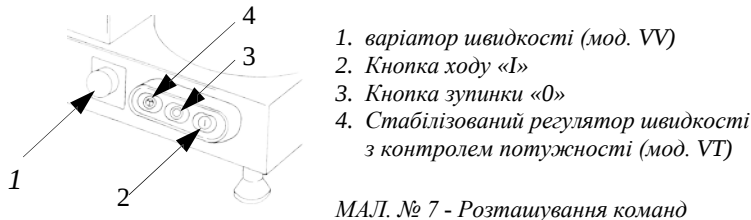
Перед виконанням будь-якої операції з технічного обслуговування необхідно:

- від'єднати штепсель шнура живлення від мережі для здійснення повної ізоляції ріжучого пристрою від решти установки;

## РОЗДІЛ 5 - ЕКСПЛУАТАЦІЯ РІЗУЧОГО ПРИСТРОЮ

### 5.1 - КОМАНДИ

Команди розташовані на корпусі РІЗУЧОГО ПРИСТРОЮ, як показано на малюнку нижче.



1. варіатор швидкості (мод. VV)
2. Кнопка ходу «І»
3. Кнопка зупинки «0»
4. Стабілізований регулятор швидкості з контролем потужності (мод. VT)

МАЛ. № 7 - Розташування команд

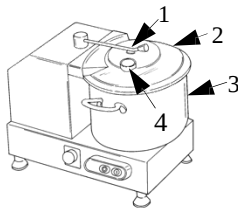
### 5.2 - ЗАВАНТАЖЕННЯ ПРОДУКТУ (див. МАЛ.№ 8)

**ПРИМІТКА:** Продукт для різання завантажується в резервуар лише за вимкненого двигуна. Якщо мова йде про ріжучий пристрій vv, то регулятор варіатора повинен знаходитися в положенні «0».

Необхідно виконати таку процедуру:

1. Поверніть проти часової стрілки регулятор (1, МАЛ. № 8) до можливості видалення кришки (2, МАЛ. № 8);

2. **(УВАГА)** Покладіть продукт в резервуар (3, МАЛ. № 8), обходячи увагою на два ножа, якщо продукти занадто великі, то розмеліть їх вручну перед поміщенням в резервуар.



3. **УВАГА!!** Не заповнюйте резервуар більше, ніж на 1/2;

Встаньте у правильну позицію, щоб уникнути нещасних випадків (див. МАЛ. № 9): Тіло повинно бути перпендикулярно робочій поверхні продукту.

**Забороняється нахилитися до ріжучого пристрою, та необхідно уникати положень, що призводять до прямого контакту з пристроєм.;**

4. Покладіть кришку назад і поверніть важіль до положення закриття;

5. Запустіть ріжучий пристрій, натиснувши кнопку ходу «І» (2, МАЛ. № 7);

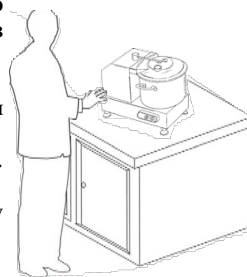
6. Не використовуйте ріжучий пристрій протягом тривалого періоду часу на пониженої швидкості

7. введіть через отвір (4. МАЛ. № 8) можливі добавки продукту під час роботи пристрою

8. Після завершення нарізання, зупиніть ріжучий пристрій, натиснувши кнопку зупинки (3, МАЛ. № 7)

Якщо ріжучий пристрій відноситься до типу VV, то помістіть регулятор на нуль (Див. 1, МАЛ. № 7), а потім зупиніть пристрій.

9. Машина має пристрій, який вимикає її через 30 секунд, коли вона використовується при мінімальній швидкості більше 30 секунд. Цей пристрій збільшує термін служби машини та запобігає перегріванню двигуна. При використанні пристрою на низьких режимах необхідно забезпечувати паузи щонайменше 30 с.



МАЛ. № 9 – Правильне положення

6.2.1 - Очищення кришки, ножа та резервуара

6.2.2 - Загальне очищення

## РОЗДІЛ 7 – ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

7.1 - ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

7.2 - РЕМІНЬ

7.3 - НІЖКИ

7.4 - СТРУМОПРОВІДНИЙ ШНУР

7.5 - НОЖІ

7.6 - ЕТИКЕТКА КНОПОЧНОЇ ПАНЕЛІ

## РОЗДІЛ 8 – ПЕРЕРОБКА

8.1 - ВИВЕДЕННЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

8.2 - Відходи електричного та електронного обладнання

ст. 11

ст. 12

## РОЗДІЛ 1 – ІНФОРМАЦІЯ ПРО РІЗУЧИЙ ПРИСТРІЙ

### 1.1 - Загальні запобіжні заходи

- Цей пристрій повинен використовуватися лише навченим персоналом, який повинен чудово знати стандарти безпеки, що містяться в цьому посібнику.
- У разі чергування персоналу необхідно своєчасно забезпечити навчання працівників заміни.
- Перед виконанням будь-якої операції очищення та технічного обслуговування відключіть пристрій від джерела живлення.
- Коли виконуються операції з технічного обслуговування або очищення пристрою (і, отже, захисні пристрої видаляються), необхідно ретельно оцінити залишковий ризик.
- Під час обслуговування або очищення необхідно повністю концентруватися на операції.
- Регулярно стежити за станом струмопровідного дроту; Зношений або пошкоджений дріт - це велика небезпека електричної природи.
- Якщо ріжучий пристрій показує ознаки поганого функціонування, рекомендується не використовувати його і не виконувати операції з ремонту. **Необхідно зв'язатися з центром надання технічної допомоги.**
- Забороняється використовувати ріжучий пристрій для заморожених продуктів, для м'яса та риби з кістками та для непродовольчих товарів.
- Забороняється вставляти пальці в отвір, коли пристрій працює.  
Виробник не несе відповідальності у наступних випадках:
  - ⇒ Ріжучий пристрій був відкритий неуповноваженим персоналом;
  - ⇒ компоненти були замінені на не оригінальні запчастини;
  - ⇒ Інструкції, що містяться в цьому посібнику, **НЕ були повністю дотримані**;
  - ⇒ Поверхня ріжучого пристрою була оброблена непридатними для цього засобами.

### 1.2 - Захисні пристрої, встановлені на ріжучому пристрої

#### 1.2.1 - Механічні захисні пристрої

Що стосується механічних захисних пристроїв, ріжучий пристрій, описаний у цьому посібнику, відповідає директиві **СЕЕ 2006/42**.

Захист складається з (див. 1.3.3) кришки, яку можна зняти вручну, якщо блокування резервуара підняте.

#### 1.2.2 - Електричні захисні пристрої

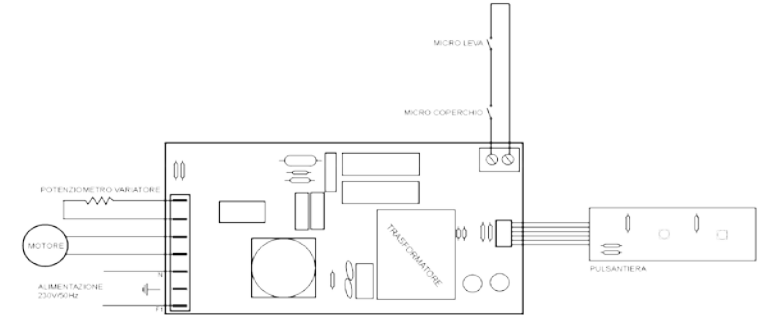
Що стосується електричних захисних пристроїв, ріжучий пристрій, описаний у цьому посібнику, відповідає директиві **СЕЕ 2004/95 та 2004/108**.

Таким чином, пристрій обладнаний:

- Механічні мікроперемикачі, які зупиняють ріжучий пристрій у випадку видалення кришки (див. МАЛ. № 1), не дозволяючи включення, якщо цей захист не знаходиться в положенні закриття;
- Реле в ланцюзі керування, яка вимагає виконання операції з повторного запуску, у разі випадкової відсутності струму.

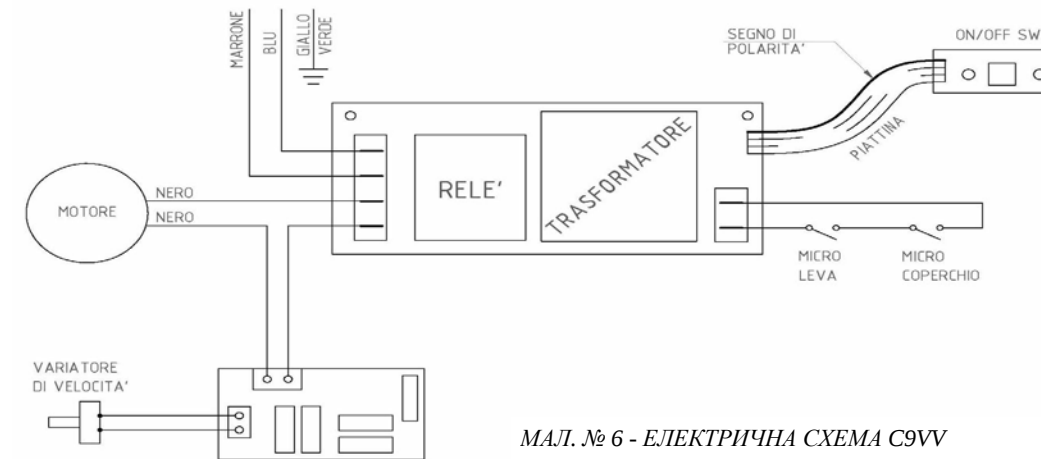
## 4.3 - ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА (МАЛ. № 5—6)

### 4.3.1 - Однофазна електрична схема C4/C4VV-C6/C6VV



МАЛ. № 5 - ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА C4/VV-C6/VV

### 4.3.2 - Однофазная электрическая схема C9VV



МАЛ. № 6 - ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА C9VV

## 4.4 - КОНТРОЛЬ ФУНКЦІОНУВАННЯ

Щоб контролювати правильність роботи ріжучого пристрою, потрібно виконати наступну процедуру:

- Настисніть кнопку "I" і кнопку зупинки «0»;
- Контролюйте, щоб коли важіль обертався проти годинникової стрілки, пристрій зупинив операцію;
- Якщо ріжучий пристрій належить до типу VV, перевірте, щоб обертання регулятора (1, МАЛ. № 7) за годинниковою стрілкою, кількість оборотів збільшилася, і навпаки.

### 3.2 - Контроль упаковки при отриманні

При отриманні вантажу, якщо на ньому немає зовнішнього пошкодження, ви можете почати розпакувати його, контролюючи, що весь матеріал знаходиться всередині коробки (див. МАЛ. № 3). Якщо, при доставці вантажу, він має сліди ударів, падінь або поганого поводження, необхідно повідомити про це перевізника та протягом 3 днів з дати поставки, яка вказана в документах, скласти детальний звіт можливого пошкодження пристрою. **Заборонено перевертати упаковку!** На момент перевезення, переконайтеся, що упаковка була міцно закріплена в 4 фундаментальних точках (підтримуючи її паралельно підлозі).

### 3.3 - Надсилання упаковки на переробку

Комплектуючі для упаковки (картон, можливі піддони, пластик та пінополіуретан) - це продукти, пов'язані з твердими міськими відходами, тому вони можуть легко перероблятися. Якщо ріжучий пристрій встановлюється в країнах, в яких існують спеціальні норми, надсилайте пакувальний матеріал на переробку відповідно до вимог поточних стандартів.

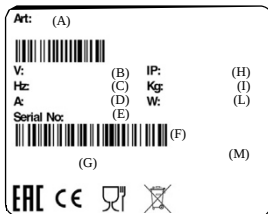
## РОЗДІЛ 4 – ВСТАНОВЛЕННЯ

### 4.1 - Розташування ріжучого пристрою

Поверхня, на якій знаходиться пристрій, повинна відповідати розмірам, що зазначені в таблиці. 1 (відповідно до моделі). Таким чином, вона має бути досить просторною, рівною, сухою, довговічною, стабільною і бути на висоті 80 см від землі. Крім того, ріжучий пристрій може бути розташований у навколишньому середовищі з макс. вологістю 75%, не соляною і при температурі від + 5 ° C до + 35 ° C; У будь-якому випадку це може бути в середовищі, який не призводить до поганого функціонування пристрою.

### 4.2 - Однофазний електричний зв'язок

Ріжучий пристрій постачається з провідним дротом з поперечним перерізом 3x1 мм<sup>2</sup>; 1,5 м довжиною і з вилкою "SCHUKO". Підключіть пристрій до 230 вольт та 50 Гц., Встановлення диференціального магнітотермічного перемикача 10 А, Δ I = 0.03А. Необхідно перевірити, що заземлення добре функціонує. Крім того, перевірте щоб дані, вказані на технічній табличці (мал. № 4), відповідали даним, зазначеним у документах для постачання та супровідних документів.



#### Розписування:

- (A) = код продукту і назва
- (B) = джерело живлення
- (C) = частота двигуна
- (D) = сила струму
- (E) = серійний номер
- (F) = штрих-код
- (G) = виробник
- (H) = міжнародний захист
- (I) = вага
- (L) = потужність
- (M) = походження

МАЛ №° 4 – Технічна таблиця – паспортна таблиця

Незважаючи на те, що професійні ріжучі пристрої СЕ обладнані нормативними засобами для електричного та механічного захисту (як на фазі функціонування, так і в фазі очищення та технічного обслуговування), Є залишкові ризики, які не можуть бути повністю виключені, у цьому посібнику вони виділяються за допомогою слова **УВАГА**. Вони стосуються небезпеки порізів, які можуть виникати при виконанні операцій з ножами під час завантаження продуктів, та під час очищення та заточення ножів.

### 1.3 - Опис ріжучого пристрою

#### 1.3.1 – Загальний опис

Професійні ріжучі пристрої СЕ були розроблені та виготовлені нашою компанією для виконання різання, подрібнення, збивання, замішування їжі (овочів, м'яса, хліба тощо) та гарантій:

- максимальна безпека експлуатації, очищення та обслуговування;
- максимальна гігієна, досягнута за рахунок ретельного відбору матеріалів, що контактують з харчовими продуктами та через видалення кутів на тих частинах ріжучого пристрою, що контактує з продуктами, щоб досягти легкого та повного очищення, як а також легкість при демонтажу;
- міцність та стабільність всіх компонентів;
- максимально тиха робота приладу, через ремінну передачу;
- простота у використанні.

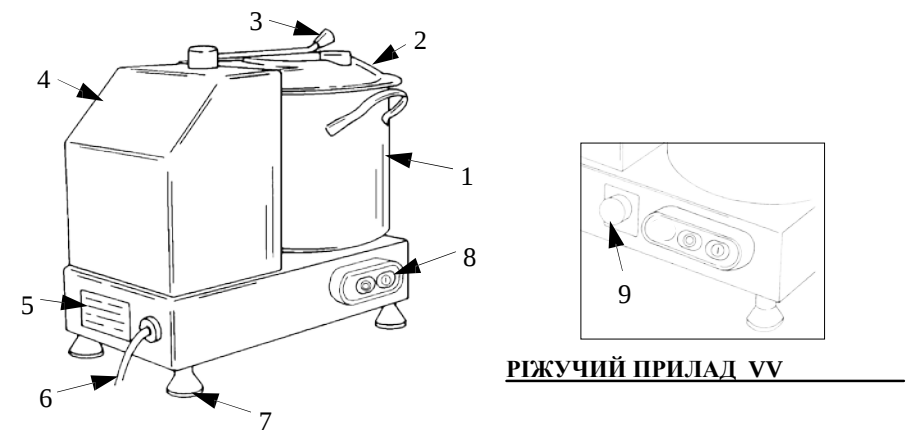
#### 1.3.2 - Конструкційні характеристики

Професійні ріжучі пристрої СЕ повністю виготовлені з нержавіючої сталі AISI 304. Це забезпечує гігієнічність контакту з їжею та стійкістю до кислот та солей, а також підвищену стійкість до окислення.

Ножі виготовлені з відшліфованої та заточеної сталі, що використовується для ножів (AISI 420). Вони дозволяють виконувати операції з різання, подрібнення, збивання, замішування без необхідності заміняти інструменти.

Резервуар з нержавіючої сталі 18/10 з термічним дифузійним дном, оснащений ручками, щоб забезпечити легкість використання та переміщення.

1.3.3 - Склад механічного пристрою  
МАЛ. № 1 - Загальний вигляд механічного пристрою



УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ

- 1 - Резервуар
- 2 - Кришка
- 3 - Важіль для блокування резервуара
- 4 - Корпус
- 5 - Технічна – паспортна табличка
- 6 - Струмопровідний дрiт
- 7 - Нiжки
- 8 – Кнопочна панель
- 9 - Регулятор варiатора (для мод. vv)

РОЗДІЛ 2 – ТЕХНІЧНІ ДАНІ

2.1 - Габаритні розміри, вага, ХАРАКТЕРИСТИКИ ...  
МАЛ. № 2 – Малюнки габаритних розмірів

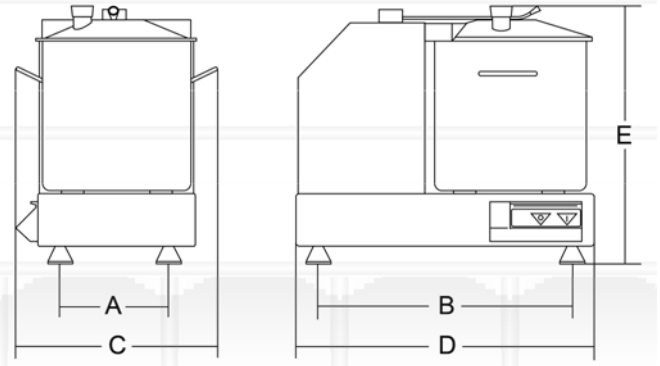


ТАБЛ. № 1 – Габаритні розміри та технічні характеристики

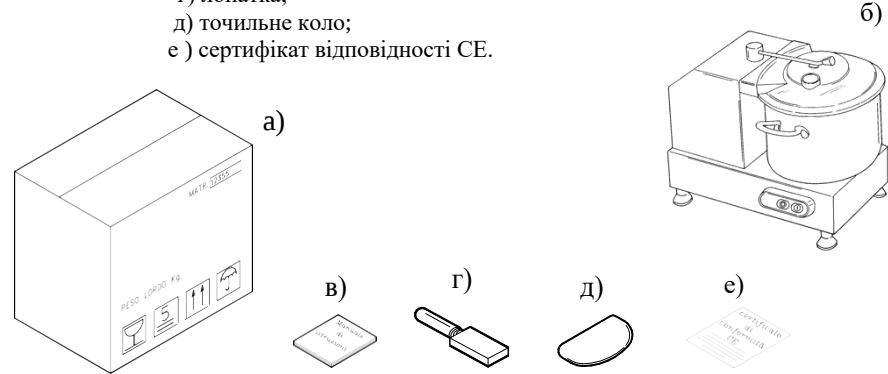
| Модель                       | U.m.        | C4               | C4 VV         | C4 VT        | C6           | C6 VV         | C6 VT        | C9 VV         | C9 VT        |
|------------------------------|-------------|------------------|---------------|--------------|--------------|---------------|--------------|---------------|--------------|
| Двигун                       | Watt/<br>Hp | 600/0,8          | 600/0,8       | 600/0,8      | 600/0,8      | 600/0,8       | 600/0,8      | 1200/1,6      | 1200/1,6     |
| Живлення                     |             | 230V 50/60Hz F+N |               |              |              |               |              |               |              |
| Ємність резервуару           | lt          | 3,3              | 3,3           | 3,3          | 5,3          | 5,3           | 5,3          | 9,4           | 9,4          |
| Корисна місткість резервуару | lt          | 1,5              | 1,5           | 1,5          | 3,1          | 3,1           | 3,1          | 5,4           | 5,4          |
| Оберти ножа                  | rpm         | 2.500            | 1.500 ÷ 2.500 | 600 ÷ 2.800  | 2.500        | 1.500 ÷ 2.500 | 600 ÷ 2.800  | 1.500 ÷ 2.500 | 600 ÷ 2.800  |
| A x B                        | mm          | 160x310          | 160x310       | 160x310      | 160x310      | 160x310       | 160x310      | 225x410       | 225x410      |
| C x D x E                    | mm          | 305x365x 255     | 305x365 x255  | 305x365 x255 | 305x365 x320 | 305x365 x320  | 305x365x 320 | 355x455 x380  | 355x455 x380 |
| Вага нетто                   | kg          | 10               | 10            | 10           | 11           | 11            | 11           | 23            | 23           |
| Ступінь шумності             | dB          | ≤ 75             |               |              |              |               |              |               |              |

**УВАГА!** Електричні характеристики, які має ріжучий пристрій, вказані на таблиці, що прикріплена на задню панель пристрою. Перш ніж виконувати приєднання, прочитайте розділ 4.2 «Електричне з'єднання».

РОЗДІЛ 3 – ОТРИМАННЯ РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ

3.1 - Надсилання ріжучого пристрою (ДИВ. МАЛ. № 3)  
Ріжучий пристрій відправляється з наших складів ретельно упакованим, упаковка складається з:

- а) Зовнішня картонна коробка;
- б) ріжучий пристрій;
- в) інструкція;
- г) лопатка;
- д) точильне коло;
- е) сертифікат відповідності CE.



МАЛ. № 3 – Опис упаковки