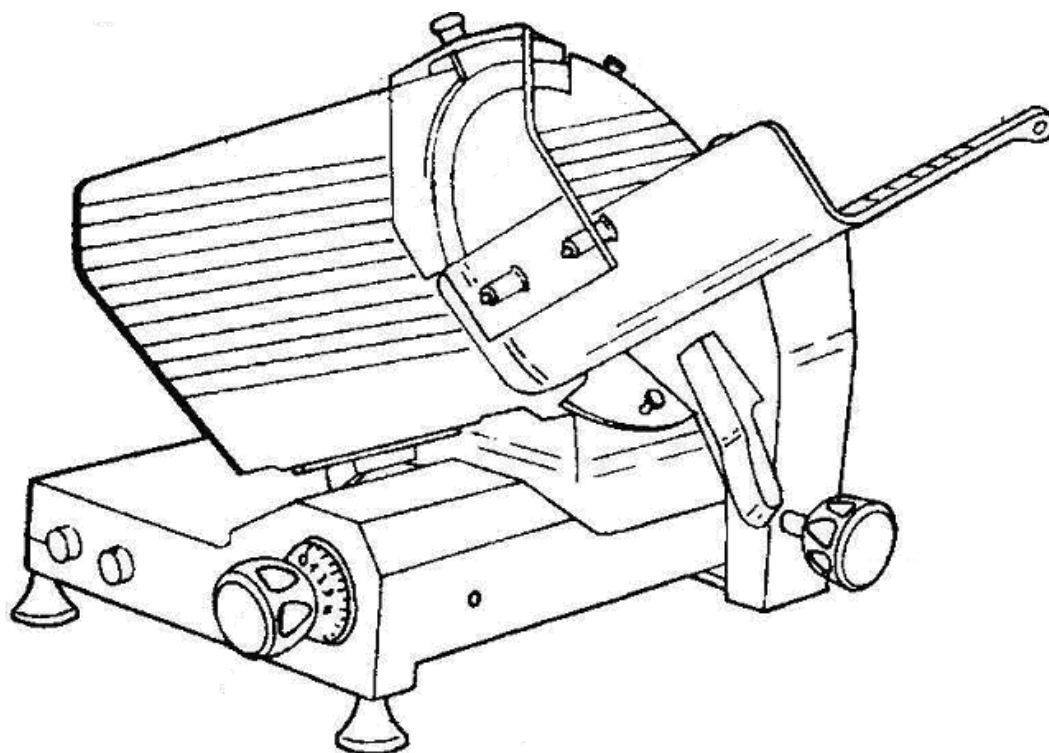


KRAJALNICE GRAWITACYJNE

OMS



INSTRUKCJA OBSŁUGI

SPIS TREŚCI

ROZDZIAŁ 1 INFORMCJE O URZĄDZENIU	5
1.1 ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	5
1.2 ZABEZPIECZENIA ZAINSTALOWANE W URZĄDZENIU	7
1.2.1 ZABEZPIECZENIA MECHANICZNE	7
1.2.2 ZABEZPIECZENIA ELEKTRYCZNE	7
1.3 OPIS URZĄDZENIA	8
1.3.1 OPIS OGÓLNY	8
1.3.2 CHARAKTERYSTYKA KONSTRUKCJI	8
1.3.3 BUDOWA URZĄDZENIA	9
ROZDZIAŁ 2 DANE TECHNICZNE	10
2.1 WYMIARY, WAGA, SPECYFIKACJA	10
ROZDZIAŁ 3 ODBIÓR URZĄDZENIA	14
3.1 TRANSPORTOWANIE URZĄDZENIA	14
3.2 KONTROLA OPAKOWANIA	15
3.3 UTYLIZACJA OPAKOWANIA	15
ROZDZIAŁ 4 INSTALACJA	16
4.1 USTAWIENIE URZĄDZENIA	16
4.2 POŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE	16
4.2.1 KRAJALNICA Z SILNIKIEM JEDNOFAZOWYM	16
4.2.2 KRAJALNICA Z SILNIKIEM TRÓJFAZOWYM	16
4.3 SCHEMATY POŁĄCZEŃ	17
4.3.1 SCHEMAT POŁĄCZEŃ SYSTEMU TRÓJFAZOWEGO	17
4.3.2 SCHEMT POŁĄCZEŃ SYSTEMU JEDNOFAZOWEGO	18
4.4 UŻYTKOWANIE KRAJALNICY	19
ROZDZIAŁ 5 UŻYWANIE URZĄDZENIA	20
5.1 STEROWANIE	20
5.2 KROJENIE	20
5.3 OSTRZENIE NOŻA	21
ROZDZIAŁ 6 CZYSZCZENIE	22
6.1 INFORMACJE OGÓLNE	22
6.2 JAK CZYŚCIĆ KRAJALNICĘ	22
6.2.1 CZYSZCZENIE PROWADNICY	22
6.2.2 CZYSZCZENIE NOŻA I JEGO KOMPONENTÓW	23
6.2.3 CZYSZCZENIE OSTRZAŁKI	24

6.2.4	CZYSZCZENIE OSŁONY TYLNEJ NOŻA.....	24
ROZDZIAŁ 7	SERWIS.....	25
7.1	INFORMACJE OGÓLNE.....	25
7.2	SERWIS.....	25
7.2.1	PASEK.....	25
7.2.2	PODSTAWKI.....	25
7.2.3	KABEL ZASILANIA.....	25
7.2.4	OSTRZE (NÓŻ).....	25
7.2.5	OSTRZAŁKI.....	25
6.2.6	SMAROWANIE PROWADNIC.....	26

WSTĘP

- Niniejszy podręcznik został stworzony w celu dostarczenia klientom wszystkich informacji o maszynie i standardach bezpieczeństwa z nią związanych. Ponadto instrukcja ta zawiera informacje o użytkowaniu i konserwacji, które pozwalają na stosowanie jej w najlepszy możliwy sposób zapewniając jej efektywne wykorzystanie w perspektywie czasu.
- Niniejsza instrukcja powinna być dostarczona osobom odpowiedzialnym za użytkowanie urządzenia.
- Dziękujemy Państwu za okazanie zaufania i wybranie naszego produktu.

ROZDZIAŁ 1 INFORMCJE O URZĄDZENIU

1.1 ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

- Krajalnica może być używana tylko przez odpowiednio przeszkolony personel, który zapoznał się z niniejszą instrukcją i jest zaznajomiony z zasadami BHP.
- W przypadku rotacji personelu, niezbędne jest przeszkolenie nowych użytkowników.
- Należy zachować szczególną ostrożność przy obsłudze urządzenia, ponieważ zawiera ostre części. Nie wolno wkładać rąk do noża lub innych ruchomych części krajalnicy.
- Przed czyszczeniem lub naprawą serwisową należy odłączyć krajalnicę od zasilania.
- Czyszczenie i serwis należy wykonywać z uwagą i zachowaniem bezpieczeństwa.
- Nie używać żrących lub łatwopalnych środków czyszczących. Używać tylko środki bezpieczne dla żywności.
- Czyszczenie maszyny opisane jest dokładnie w Rozdziale 6.
- Nie myć urządzenia myjkami ciśnieniowymi lub bieżącą wodą, nie zanurzać w wodzie.
- Regularnie kontroluj stan przewodu zasilającego. Przecięty lub przetarty kabel może być przyczyną porażenia prądem.

- Rozłączaj zasilanie tylko poprzez wyciągnięcie wtyczki z gniazda. Wszystkie inne metody są niebezpieczne.
- Nie używaj krajalnicy, jeśli po ostrzeniu średnica ostrza została zmniejszona o 10 mm.
- Jeśli podejrzewasz uszkodzenie urządzenia, nie próbuj naprawiać jej na własną rękę. Skontaktuj się z autoryzowanym serwisem technicznym.
- Nie należy używać krajalnicy do mrożonek, mięsa i ryb z kością, czy produktów niespożywczych.
- Jeśli krajalnica nie jest używana, odłącz krajalnicę od zasilania.
- Jeśli krajalnica nie była używana przez dłuższy okres czasu, należy najpierw zgłosić jej przegląd do serwisu technicznego.

Uwaga! Nie wolno kroić produktów bez użycia popychaczy ochronnych. Niezastosowanie się do powyższych krytycznych może grozić kalectwem.

1.2 ZABEZPIECZENIA ZAINSTALOWANE W URZĄDZENIU

1.2.1 ZABEZPIECZENIA MECHANICZNE

Jako urządzenie mechaniczne, kralnica spełnia normy Dyrektywy Maszyn **2006/42/EC** i **standard EN 1974** (Maszyny krojące, wymogi BHP), która przewiduje (patrz 1.3.3):

- Usuwalną osłonę noża
- Nieusuwalny pierścień ochronny noża, zapobiegający niebezpieczeństwu skaleczenia
- Ramię popychacza, które nie może być w całości odsunięte
- Blokada ramienia popychacza
- Osłona z przezroczystego plastiku
- Tacka posuwu może być usunięta tylko, kiedy grubość krojenia ustawiona jest na "0" i tacka ustawiona jest po stronie operatora (na początku posuwu).

W nawiązaniu do pkt. 1.7.2 "Ostrzeżenie o innym ryzyku" Aneksu 1 Dyrektywy Maszyn 2006/42/EC, należy zauważyć, że pierścień ochronny noża nie do końca eliminuje ryzyko zacięcia. W celu zmniejszenia takiego ryzyka pierścień ochronny spełnia Europejskie standardy EN 1974.

1.2.2 ZABEZPIECZENIA ELEKTRYCZNE

Bezpieczeństwo obsługi kralnicy zapewniają urządzenia ochrony przed porażeniem elektrycznym, zgodne z normami:

- Standard **EN 60335-1**
- Standard **EN 60335-2-64**
- Dyrektywa niskonapięciowa **2006/95/EC**
- Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej **2004/108/EC**

Maszyna wyposażona jest w bezpiecznik. W przypadku wystąpienia przerwy w zasilaniu należy urządzenie uruchomić ponownie.

1.3 OPIS URZĄDZENIA

1.3.1 OPIS OGÓLNY

Zakres profesjonalnych krajalnic automatycznych CE został zaprojektowany i stworzony przez naszą firmę w celu zapewnienia:

- maksimum bezpieczeństwa podczas użytkowania, czyszczenia i serwisowania;
- maksimum higieny zapewnionej dzięki starannemu doborowi materiałów które wchodzi w kontakt z produktami żywnościowymi oraz łatwo usuwalnymi częściami składowymi zapewniającymi optymalne warunki dla czyszczenia urządzenia;
- maksymalna precyzja cięcia dzięki precyzyjnemu mechanizmowi rozrządu;
- grubość krojenia 0 - 14 mm;
- wytrzymałość i trwałość wszystkich elementów;
- cicha praca dzięki zastosowaniu pasków napędu;
- redukcja emisji hałasu poniżej 70 dB;

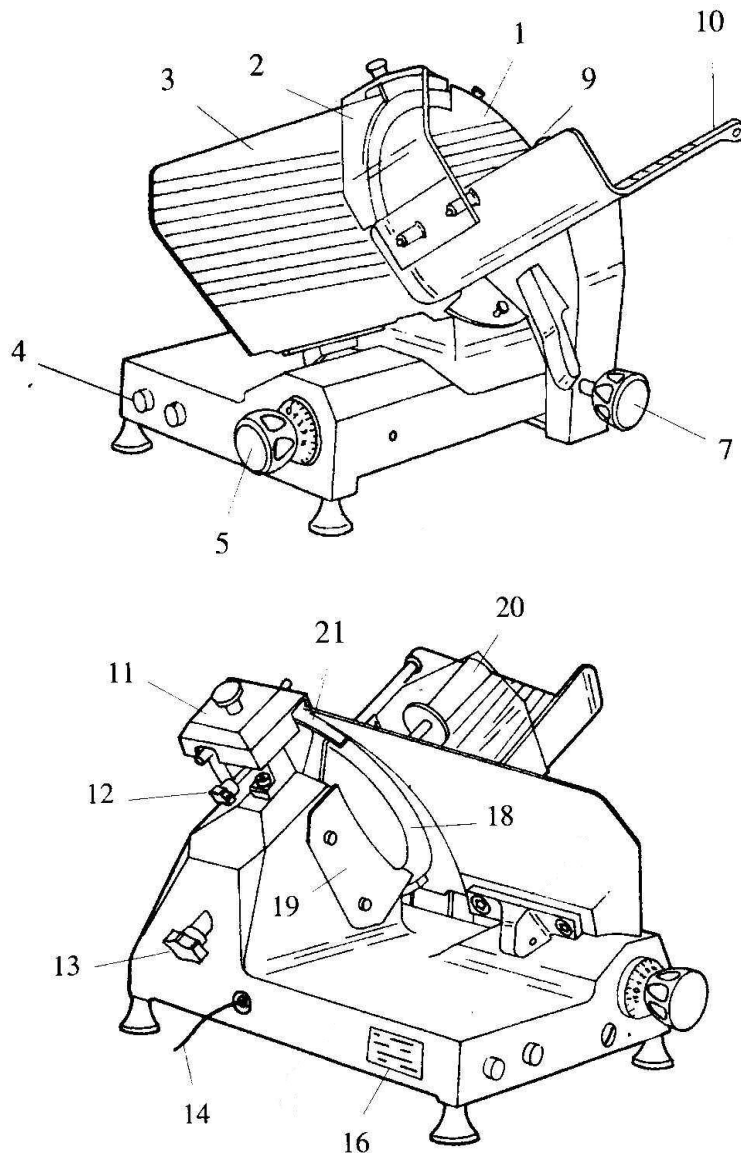
1.3.2 CHARAKTERYSTYKA KONSTRUKCJI

Profesjonalne krajalnice są wykonane ze stopu aluminium, który zapewnia bezpieczny kontakt z żywnością oraz zapobiega ekspansji kwasów i soli w strukturę maszyny (odporna na korozję).

Ostrze ze stali hartowanej zapewnia wytrzymałość i precyzję. Pozostałe komponenty wykorzystane do budowy urządzenia to:

- Plastik ABS;
- Poliwęglan;
- Stal AISI 430 lub 304.

1.3.3 BUDOWA URZĄDZENIA

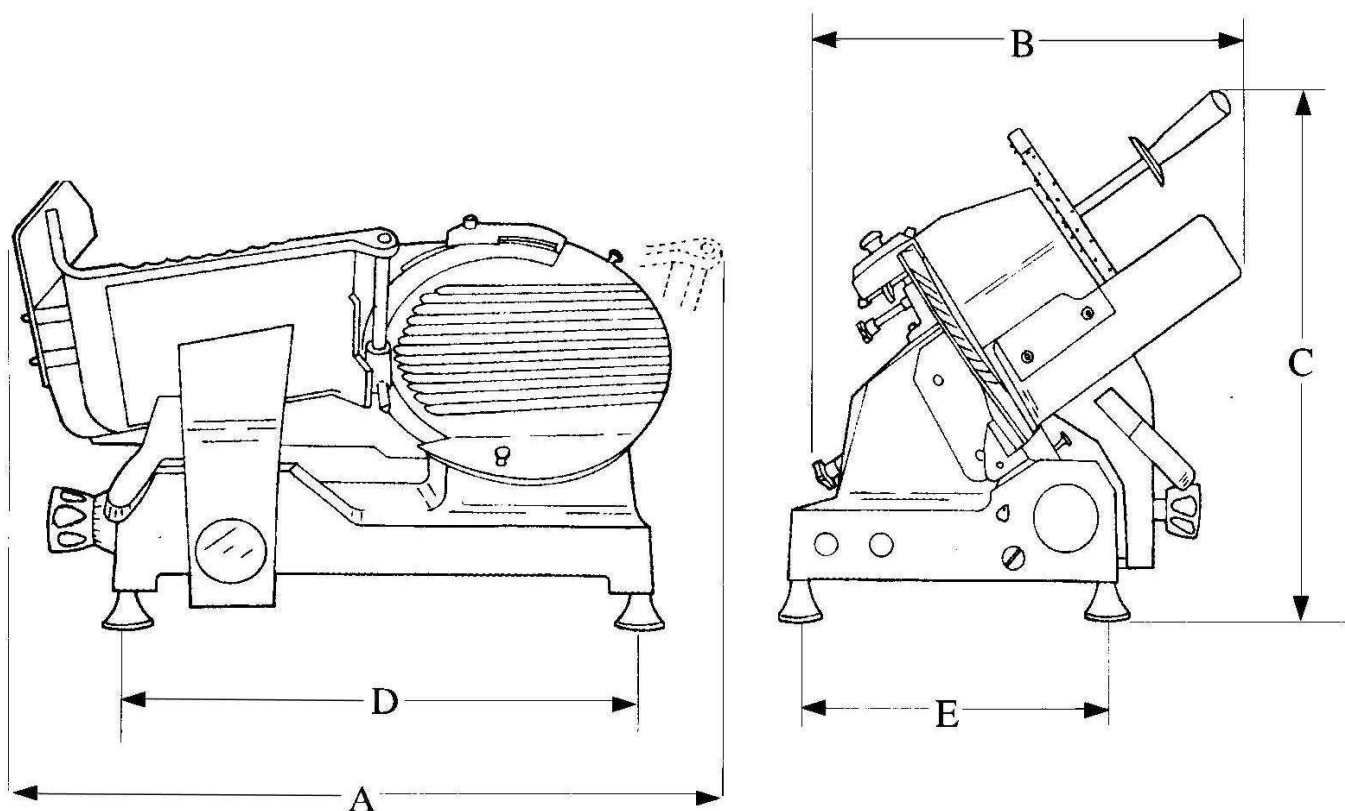


Rys. 1 – Widok ogólny na krajalnicę grawitacyjną

- | | |
|---------------------------------|---------------------------------|
| 1 Ośłona noża | 12 Blokada ostrzałki |
| 2 Ośłona ręki | 13 Śruba osłony tarczy |
| 3 Tacka grubościomierza | 14 Kabel zasilający |
| 4 Panel kontrolny | 16 Tabliczka znamionowa |
| 5 Pokrętło grubości | 18 Ostrze (nóż) |
| 7 Pokrętło blokady posuwu tacki | 19 Zdejmowana osłona krajalnicy |
| 9 Ramię popychacza | 20 Uchwyt transportowy |
| 10 Tacka na towar | 21 Nieusuwalna osłona noża |
| 11 Ostrzałka | |

ROZDZIAŁ 2 DANE TECHNICZNE

2.1 WYMIARY, WAGA, SPECYFIKACJA



Rys. 2 - Wymiary

WYMIARY I SPECYFIKACJA TECHNICZNA (Rys. 2)

Krajalnie grawitacyjne z napędem pasowym

MODEL URZĄDZENIA	MICRA	GIGLIO		SIMI			ELBA		
		220	250	250	275	300	250	275	300
Długość *A	TG	TG	TGSP	TGC	TGC	TGC	TG	TG	TGSP
	490	580	570	625	625	625	600	610	625
Szerokość B	370	420	420	510	510	510	460	460	460
Wysokość C	350	390	390	445	445	470	425	440	440
Odstęp m-y podstawami	350	420	420	470	470	470	440	440	440
E	250	270	270	330	330	330	290	290	290
Długość posuwu mm	200	270	270	295	295	295	265	265	265
Waga kg	12.2	14.2	14.7	19	20	21	22	23	24
Prędkość ostrza Obr/min	280	280	280	270	270	270	260	260	260
Silnik jednofazowy KM	0.18	0.18	0.21	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
Silnik trójfazowy KM							0.25	0.25	0.25
Grubość krojenia mm	0-14	0-14	0-14	0-14	0-14	0-14	0-14	0-14	0-14
Maks. średnica krojonego towaru mm	150	160	170	165	190	205	165	190	205
Maks. wymiary krojonego towaru wvs x szer. mm	150x180	160x240	170x240	170x240	175x240	180x250	235x180	235x195	235x210
UWAGA! Specyfikacja elektryczna urządzenia jest podana na tabliczce znamionowej. Przed połączeniem patrz rozdz. 4.2									

WYMIARY I SPECYFIKACJA TECHNICZNA (Rys. 2)

Krajalnie grawitacyjne z napędem pasowym

MODEL URZĄDZENIA			MIŁOS			BAROS		CAPRI	
			300	330	350	300	330	350	370
			TG	TG	TGSP	TGN	TGN	TG	TG
wymiar w mm	Długość	*A	690	690	690	705	705	790	790
	Szerokość	B	540	540	540	565	565	585	585
	Wysokość	C	480	480	480	520	520	575	575
	Odstęp m-y podstawami	D	520	520	520	500	500	600	600
E		370	370	370	335	335	420	420	
	Długość posuwu	mm	310	310	310	315	315	370	370
	Waga	kg	36	40	42	27	29	46	47
	Prędkość ostrza	Obr/m in	270	270	270	275	275	220	220
	Silnik jednofazowy	KM	0,35	0,38	0,38	0,25	0,25	0,50	0,50
	Silnik trójfazowy	KM				0,25	0,25	0,50	0,50
	Grubość krojenia	mm	0-14	0-14	0-14	0-14	0-14	0-14	0-14
	Maks. średnica krojonego towaru	mm	215	230	240	225	235	240	250
	Maks. wymiary krojonego towaru wys x szer.	mm	190x250	195x250	205x250	190x260	195x260	200x280	210x280

UWAGA!: Specyfikacja elektryczna urządzenia jest podana na tabliczce znamionowej. Przed połączeniem patrz rozdz. 4.2

WYMIARY I SPECYFIKACJA TECHNICZNA (Rys. 2)

Krajalnie grawitacyjne z napędem pasowym

MODEL URZĄDZENIA			ZANTE			CIPRO		
			300	330	350	350	370	390
			TGI	TGI	TGSPi	TGI	TGI	TGI
wymiar w mm	Długość	*A	690	690	690	810	810	810
	Szerokość	B	540	540	540	580	580	580
	Wysokość	C	480	480	480	600	600	600
	Odstęp m-y podstawami	D	520	520	520	600	600	600
		E	370	370	370	440	440	440
Długość posuwu	mm	310	310	310	370	370	370	
Waga	kg	38	40	40	48	49	50	
Prędkość ostrza	Obr/min	220	220	220	230	230	230	
Silnik jednofazowy	KM	0,40	0,40	0,40	0,50	0,55	0,55	
Silnik trójfazowy	KM	0,40	0,40	0,40	0,50	0,55	0,55	
Grubość krojenia	mm	0-14	0-14	0-14	0-14	0-14	0-14	
Maks. średnica krojonego towaru	mm	230	230	240	240	250	255	
Maks. wymiary krojonego towaru wys x szer.	mm	190x240	195x250	205x250	200x280	210x280	215x280	

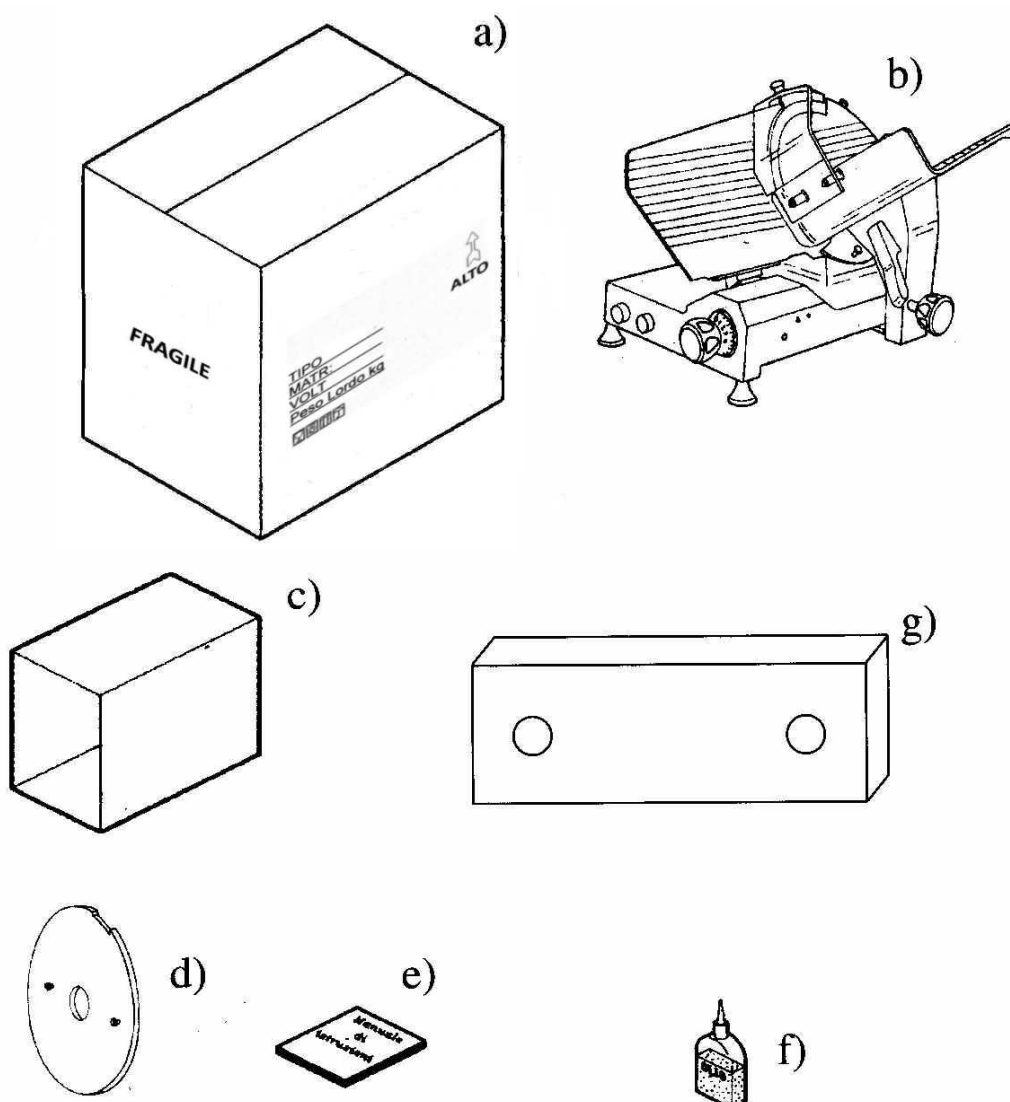
UWAGA! Specyfikacja elektryczna urządzenia jest podana na tabliczce znamionowej. Przed połączeniem patrz rozdz. 4.2

ROZDZIAŁ 3 ODBIÓR URZĄDZENIA

3.1 TRANSPORTOWANIE URZĄDZENIA

Krajalnica opuszcza nasze magazyny starannie zapakowana.
Komplet zawiera:

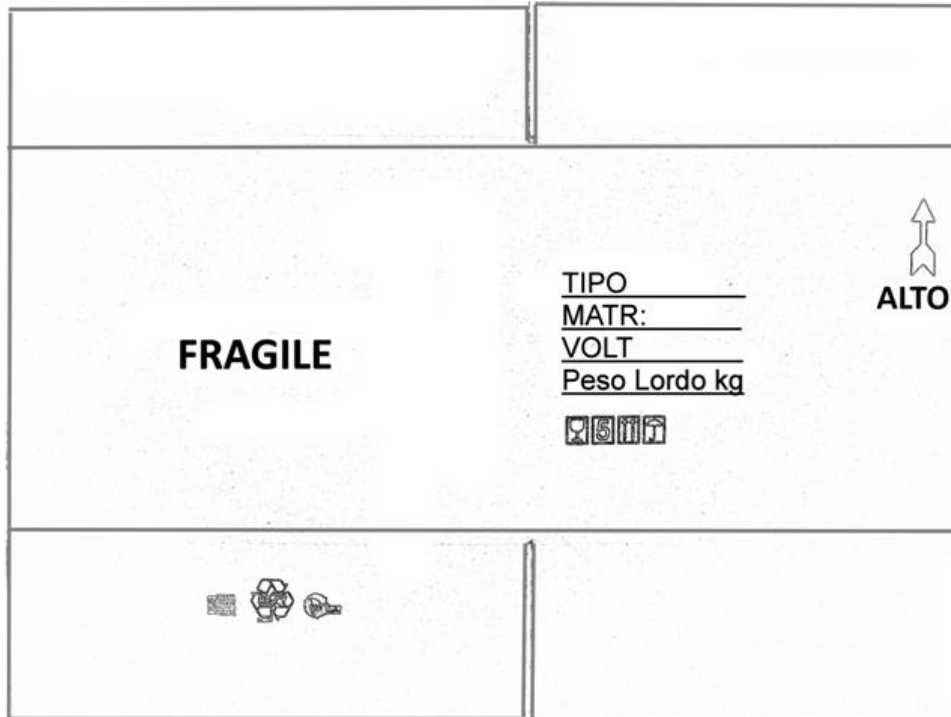
- a) kartonowe pudło
- b) krajalnicę
- c) dwa kartonowe wypełniacze
- d) wyciągarkę noża (opcja)
- e) instrukcję obsługi
- f) mała butelka oleju
- g) wypełniacze



Rys. 3 – Zawartość opakowania

Poza standardowym oznakowaniem, na paczce naniesione są dodatkowe informacje:

- Model urządzenia (TIPO)
- Numer seryjny (MATR:)
- Napięcie zasilania (Volts)
- Masa brutto kg (Peso Lordo kg)



Rys. 4 – Oznaczenia na opakowaniu

3.2 KONTROLA OPAKOWANIA

Po otrzymaniu paczki – jeśli nie ma widocznych uszkodzeń – wypakuj zawartość sprawdzając uprzednio czy wszystko jest zapakowane (Rys. 3). Jeśli natomiast paczka ma widoczne uszkodzenia należy powiadomić o tym kuriera oraz serwis i sporządzić protokół szkody.

Nie wolno obracać paczki!! Podczas transportu upewnić się, że paczka jest transportowana równoległe do podłoża.

3.3 UTYLIZACJA OPAKOWANIA

Materiał, w który krajalnica została zapakowana (karton, wypełniacze, folia, itp.) należy zutylizować zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.

ROZDZIAŁ 4 INSTALACJA

4.1 USTAWIENIE URZĄDZENIA

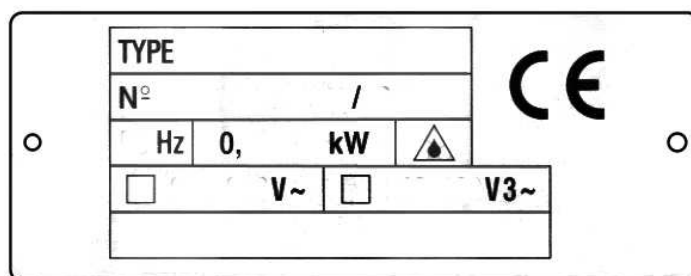
Podłoże, na którym ma stać krajalnica musi mieć odpowiednie wymiary, zgodnie z tabelą wymiarów. Podłoże musi być stabilne, wypoziomowane i odpowiednio duże, na wysokości 80 cm od podłogi.

4.2 POŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE

4.2.1 KRAJALNICA Z SILNIKIEM JEDNOFAZOWYM

Krajalnica jest wyposażona w kabel zasilający trzyżyłowy o przekroju $3 \times 1 \text{ mm}^2$, długości 1.5 m i wtyczką typu europejskiego kontynentalnego. Podłącz wtyczkę do gniazdka 230 Volt, 50 Hz, 10A, z bezpiecznikiem $I\Delta n = 0.03 \text{ A RCD}$.

Upewnij się, że gniazdko jest uziemione. Sprawdź na tabliczce znamionowej typ urządzenia (Rys. 5) i jego wymagania odnośnie zasilania.



Rys 5 – Tabliczka znamionowa – Numer seryjny

4.2.2 KRAJALNICA Z SILNIKIEM TRÓJFAZOWYM

Krajalnica jest wyposażona w kabel zasilający pięciożyłowy o przekroju $5 \times 1 \text{ mm}^2$, długości 1.5 m

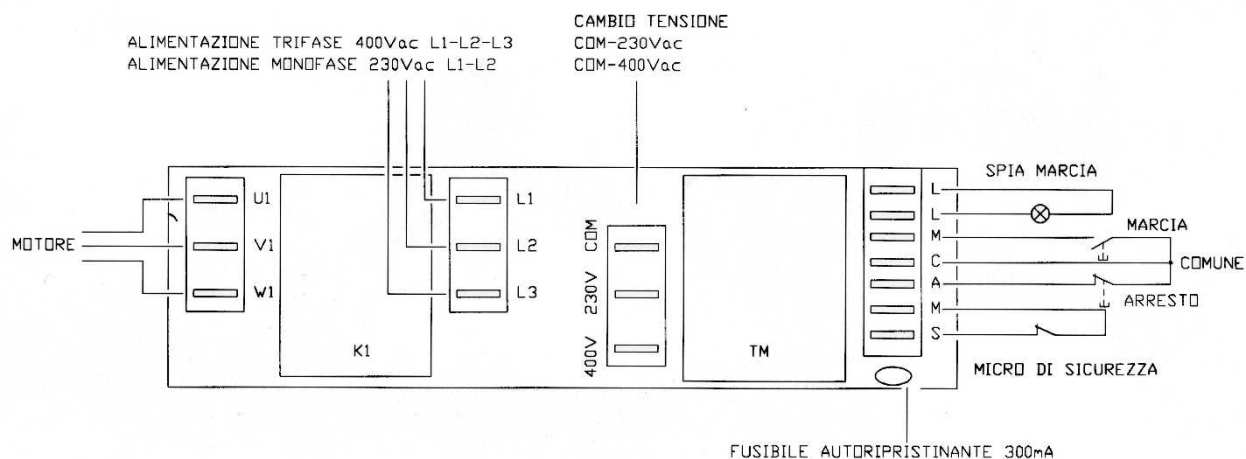
Podłącz urządzenie do 400 Voltowej, 50 Hz, 10A, $I\Delta n = 0.03 \text{ A}$ linii trójfazowej używając wtyczki typu CEI. Upewnij się, że gniazdko jest uziemione. Sprawdź na tabliczce znamionowej typ urządzenia (Rys. 5) i jego wymagania odnośnie zasilania. Przed włączeniem krajalnicy w zasilanie trójfazowe upewnij się, że nóż kręci się w prawidłowym kierunku.

Obrót noża musi być przeciwny do kierunku wskazówek zegara. Jeśli kierunek jest nieprawidłowy zamień dwie żyły w przewodzie (nie wolno zmieniać kabla o kolorze niebieskim i żółto-zielonym które są kablami neutralnym i ochronnym. Zmiana kabli może być dokonana tylko przez uprawnionego elektryka.

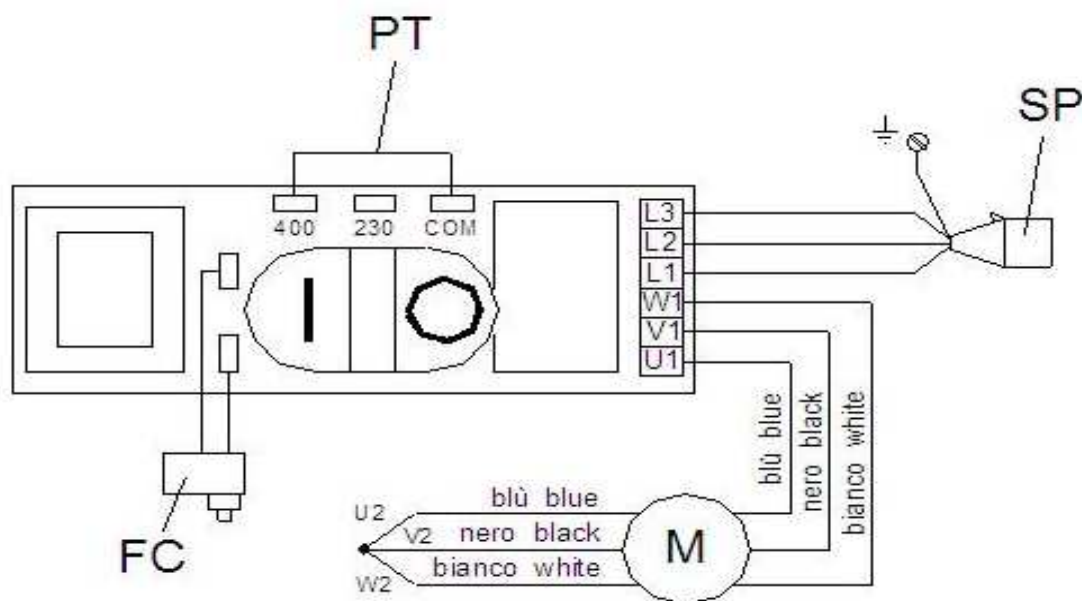
Trójfazowy silnik w profesjonalnych krajalnicach może działać zarówno w liniach 230V jak i 400 V. Domyślnie urządzenie jest przystosowane do zasilania 400 V. Aby zaadaptować zasilanie na 230 V należy skontaktować się z Autoryzowanym Serwisem.

4.3 SCHEMATY POŁĄCZEŃ

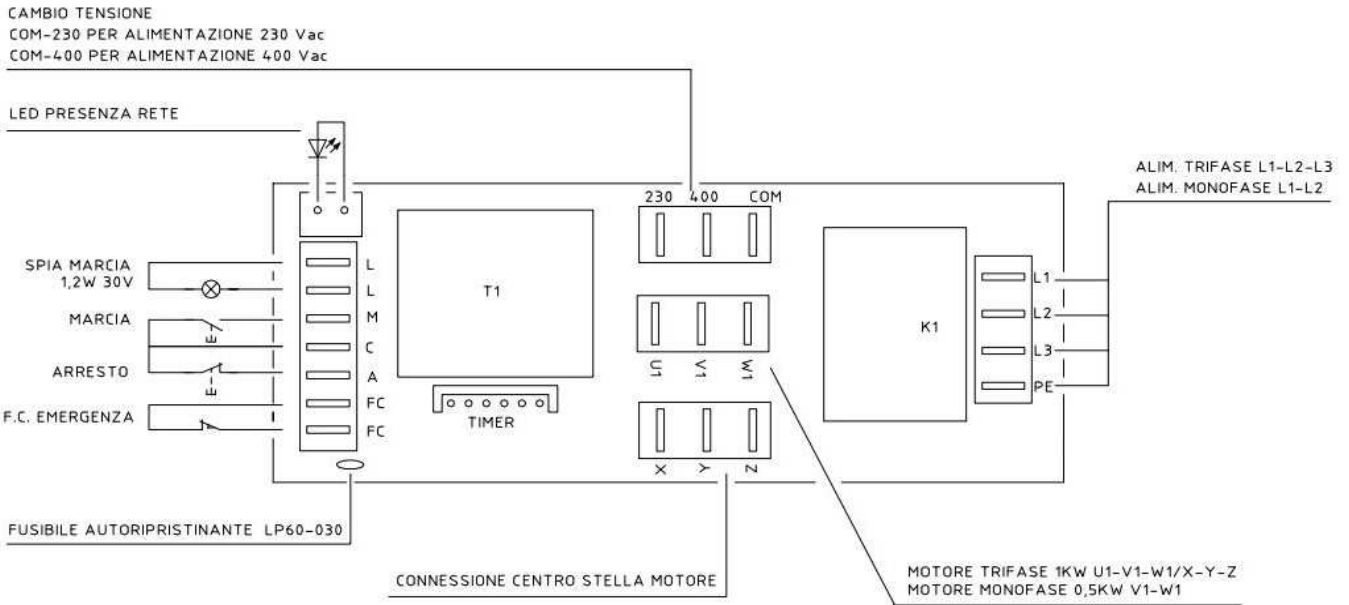
4.3.1 SCHEMAT POŁĄCZEŃ SYSTEMU TRÓJFAZOWEGO



Rys 6 - 400 V system trójfazowy, wtyczka 5P

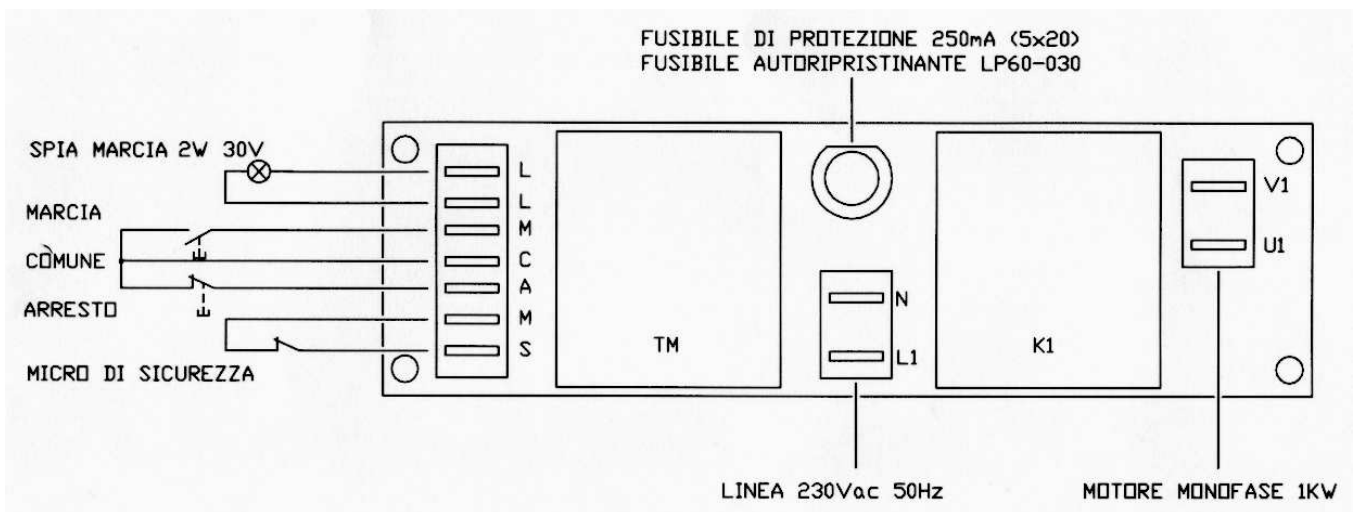


Rys. 7 – schemat połączeń zasilania 400 V system trójfazowy, wtyczka 5P

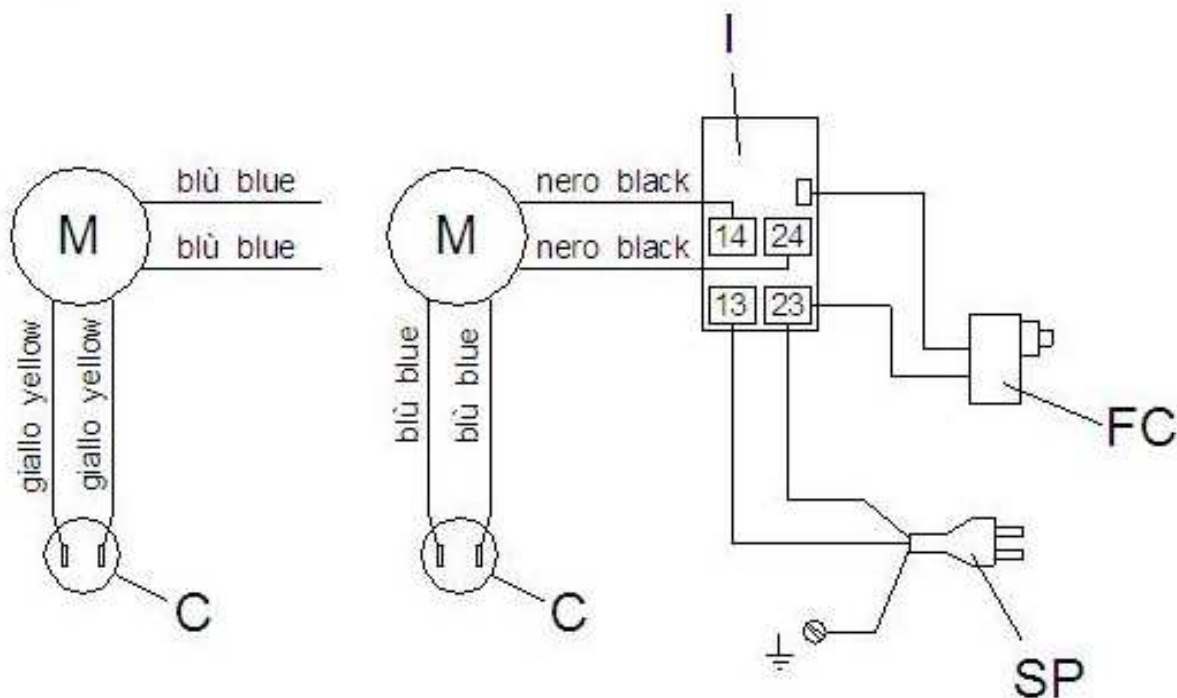


Rys. 8 – Jedno/trójfazowe 230V/400V

4.3.2 SCHEMT POŁĄCZEŃ SYSTEMU JEDNOFAZOWEGO



Rys. 9 – zasilanie 230 V jednofazowe z wtyczką europejską, kontynentalną



Rys. 10 - zasilanie 230 V jednofazowe z wtyczką europejską, kontynentalną

4.4 UŻYTKOWANIE KRAJALNICY

Przed rozpoczęciem pracy należy wykonać serię testów urządzenia. Należy upewnić się, że tacka jest zablokowana, następnie postępować jak opisane poniżej:

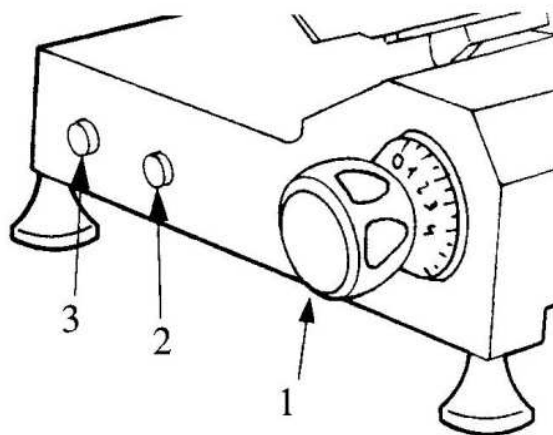
1. Nacisnąć klawisz start (ON) oraz stop (OFF) (Rys. 11);
2. Sprawdzić czy tacka na towar i popychacz chodzą lekko, bez oporów;
3. Sprawdzić działanie ostrzałki;
4. Upewnij się, że tacka na towar może być ruszona tylko wtedy, gdy pokrętko doboru grubości krojenia jest w pozycji "0";
5. Upewnij się, że usunięcie śruby osłony ostrza spowoduje zatrzymanie urządzenia.

ROZDZIAŁ 5 UŻYWANIE URZĄDZENIA

5.1 STEROWANIE

Za sterowanie urządzeniem odpowiadają zlokalizowane po lewej stronie:

1. Pokrętko grubości krojenia.
2. Przycisk stop (OFF).
3. Przycisk start (ON).



Rys. 11- Sterowanie urządzeniem

5.2 KROJENIE

UWAGA: Produkt, który będzie krojony, może być położony na tackę tylko, kiedy pokrętło grubości ustawione jest w pozycji 0 oraz silnik jest wyłączony. Procedura wygląda następująco:

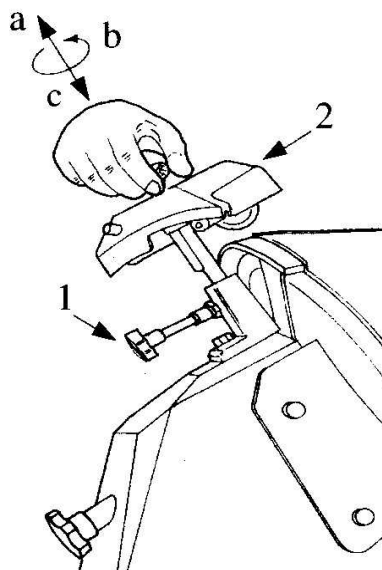
1. Kiedy produkt leży już na tacce, zablokuj go za pomocą ramienia podajnika;
2. Pokrętłem ustaw pożądaną grubość krojenia;
3. Uruchom nóż przyciskiem (ON);
4. Popychaj tackę (tacka + ramię podajnika oraz towar) delikatnie w kierunku ostrza noża bez zbędnego nacisku. Docisk towaru do noża będzie generowany grawitacyjnie.;
5. Nie używaj urządzenia, gdy na tacce nie ma produktu;
6. Po zakończeniu krojenia ustaw pokrętło grubości na wartość "0" i zatrzymaj krajalnicę naciskając klawisz (OFF);
7. Jeśli krojone kawałki są postrzępione należy naostrzyć nóż krajalnicy (patrz rozdz. 5.3).

5.3 OSTRZENIE NOŻA

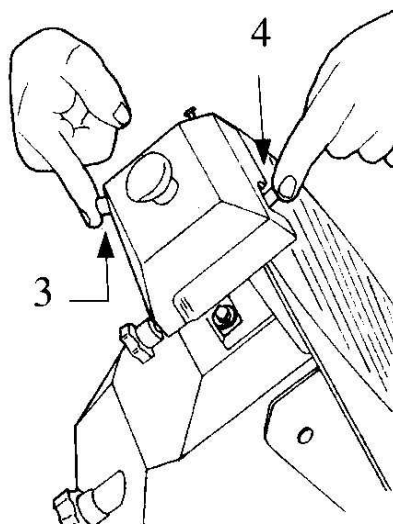
Naostrz nóż, jeśli tylko zauważysz pogorszenie jakości i komfortu krojenia. Postępuj wg instrukcji:

1. Upewnij się, że krajalnica jest wyłączona;
2. (Rys. 12), poluzuj śrubę (1), unieś (a) ostrzałkę (2) i obróć o 180° (b). Następnie opuść swobodnie (c) aby ostrze znalazło się pomiędzy kołami ostrzałek. Zablokuj śrubę.
3. Uruchom urządzenie wciskając przycisk ON;
4. (Rys. 13) naciśnij przycisk (3), pozwalając, aby nóż swobodnie obracał się między ostrzałkami przez 30 - 40 sekund;
5. (Rys. 13) naciśnij oba przyciski (3 i 4) jednocześnie na 3 - 4 sekundy, następnie puść je równocześnie (gradowanie).
6. (Rys. 14) po zakończeniu ostrzenia wyłącz urządzenie a ostrzałkę ustaw z powrotem w pozycję (pkt.2).
7. Po ostrzeniu zaleca się oczyścić nóż i koła ostrzałki (patrz rozdz. 6.2.3);

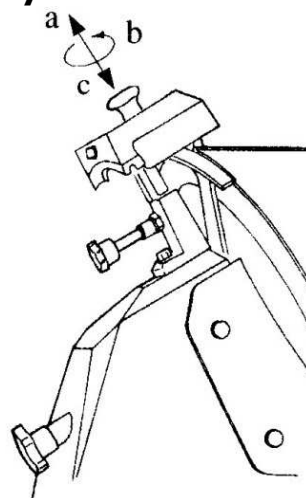
Ważne: Nie wykonywać gradowania dłużej niż 3 - 4 sekundy, aby zapobiec pogięciu i stępieniu ostrza.



Rys. 12 – Ostrzenie - wprowadzenie



Rys. 13 – Ostrzenie



Rys. 14 – ustawianie ostrzałki w pozycję pierwotną

ROZDZIAŁ 6 CZYSZCZENIE

Przed rozpoczęciem rozdziału, ważne jest wyjaśnienie: profesjonalna linia krajalnic CE spełnia środki regulacyjne dla elektrycznych i mechanicznych urządzeń ochronnych, zarówno w czasie pracy i podczas czyszczenia i konserwacji.

Istnieją jednak pewne ryzyka (Dyrektywa Maszynowa 2006/42/EC) które nie mogą być całkowicie wyeliminowane a są wspomniane w niniejszej instrukcji.

6.1 INFORMACJE OGÓLNE

- Krajalnicę należy czyścić przynajmniej raz dziennie (lub częściej wg potrzeby).
- Części krajalnicy, które wchodzi w kontakt z żywnością muszą być dokładnie czyszczone.
- Nie wolno używać szczotek i myjek wysokociśnieniowych do czyszczenia krajalnicy.

Przed przystąpieniem do czyszczenia należy:

1. Odłączyć maszynę od zasilania;
2. Ustawić pokrętkę regulacyjną na "0";
3. Usunąć prowadnicę.

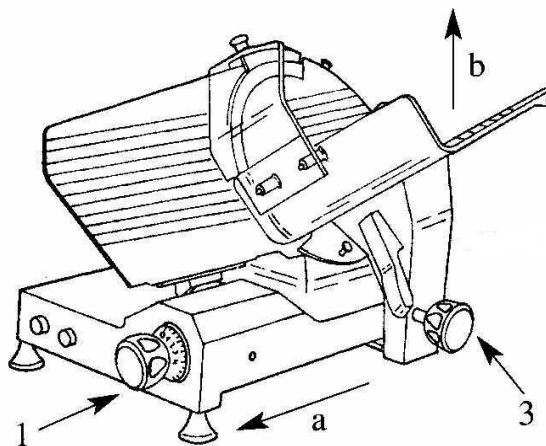
6.2 JAK CZYŚCIĆ KRAJALNICĘ

UWAGA! używaj tylko wody i detergentów o pH 7

6.2.1 CZYSZCZENIE PROWADNICY

Zespół prowadnicy (tacka + ramię + uchwyt) jest łatwy do usunięcia:

1. Ustaw regulator grubości (1) na "0";
2. Odkręć śrubę (3);
3. Dołącz tackę, przesuwając urządzenie do końca biegu w kierunku strzałki (A);
4. Unieś całość w górę zgodnie z oznaczeniem (B);
5. Usunięcie zespołu prowadnicy w ten sposób pozwala na dokładne wyczyszczenie maszyny.



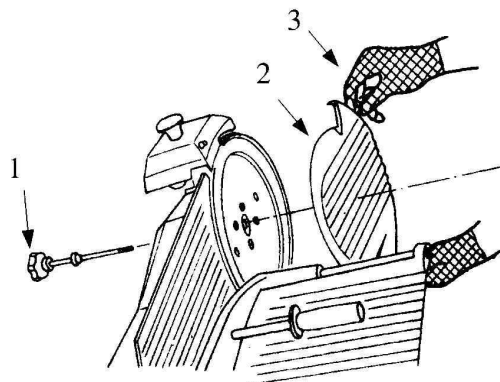
Rys. 15 - Prowadnica

6.2.2 CZYSZCZENIE NOŻA I JEGO KOMPONENTÓW

Uwaga!: Procedura czyszczenia powinna zostać wykonana z zachowaniem szczególnych środków ostrożności, gdyż występuje zagrożenie uszkodzenia zdrowia z powodu istnienia ostrych elementów. Zaleca się użycie rękawic ochronnych.

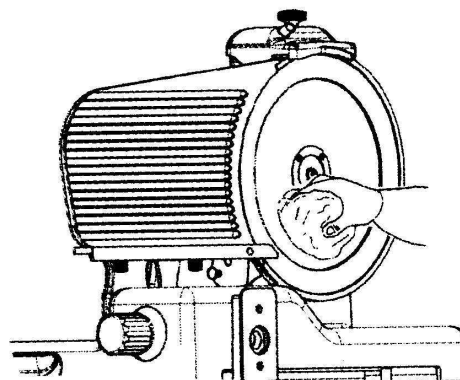
Przed czyszczeniem noża i jego komponentów odłącz maszynę od zasilania.

Poluzuj śrubę osłony noża (1) taka by zapewnić sobie wymontowanie osłony noża (2)



Rys. 16 – Wymontowanie osłony noża

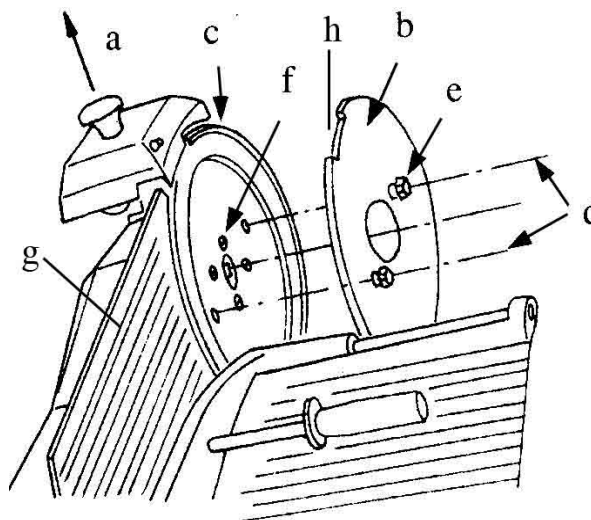
Przetrzyj powierzchnię noża i jego okolic zachowując szczególną ostrożność.



Rys. 17 – Czyszczenie noża za pomocą szmatki

Aby wyczyścić powierzchnie w okolicy ostrza, należy usunąć nóż. **Uwaga! Procedura jest rekomendowana tylko do użycia z wyciągarką ostrza z pleksi.** (patrz Rys. 18):

1. Usunąć tackę na towar (patrz rozdz. 6.2.1)
2. Usunąć osłonę noża (Rys. 16)
3. Usunąć ostrzałkę (a) oraz ustawić pokrętką grubość krojenia (g) na "0";
4. Oprzyj wyciągarkę na ostrzu (b) tak by wycięcie (h) pokrywało się z wycięciem na ringu (c);
5. Dokręć dwie śruby (e) z wyczuciem;
6. Wykręć śruby (f) zabezpieczające ostrze, używając rękawic ochronnych;
7. Po czyszczeniu powtórzć czynności w odwrotnej kolejności



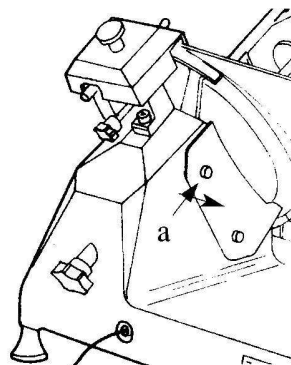
Rys. 18 – Umiejscowienie wyciągarki noża

6.2.3 CZYSZCZENIE OSTRZAŁKI

Ostrzałkę i jej komponenty należy czyścić za pomocą wilgotnej szmaty a trudnodostępne miejsca, takie jak koła ostrzałki należy czyścić za pomocą szczoteczki.

6.2.4 CZYSZCZENIE OSŁONY TYLNEJ NOŻA

Odkręć dwie śruby (a) i wyczyść osłonę za pomocą wilgotnej szmaty z detergentem.



Rys. 19 – osłona (tylna) noża

ROZDZIAŁ 7 SERWIS

7.1 INFORMACJE OGÓLNE

Przed przeglądem serwisowym należy:

1. Odłączyć zasilanie z gniazdka.
2. Ustawić pokrętko grubości krojenia na "0"

7.2 SERWIS

7.2.1 PASEK

Pasek nie wymaga regulacji. Jego planowa wymiana przypada na okres 3-4 lata użytkowania. W przypadku potrzeby wymiany skontaktuj się z Autoryzowanym Serwisem.

7.2.2 PODSTAWKI

Z biegiem czasu może dojść do wytarcia lub utraty elastyczności podstawek. Należy je wymienić.

7.2.3 KABEL ZASILANIA

Regularnie sprawdzaj stan kabla zasilającego. W przypadku uszkodzeń należy kontaktować się Autoryzowanym Serwisem.

7.2.4 OSTRZE (NÓŻ)

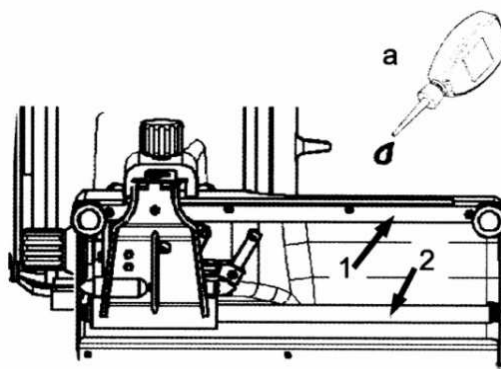
Średnica noża nie może zmniejszyć się na skutek ostrzenia o więcej niż 10mm. Aby wymienić nóż należy skontaktować się z Autoryzowanym Serwisem.

7.2.5 OSTRZAŁKI

Upewnij się, że ostrzałki zachowały właściwości ściernie podczas ostrzenia noża. W przypadku pogorszenia jakości ostrzenia, ostrzałka musi zostać wymieniona, aby nie doprowadzić do zniszczenia ostrza.

6.2.6 SMAROWANIE PROWADNIC

Prowadnice na podajniku muszą być regularnie smarowane za pomocą kilku kropli dołączonej oliwy (Rys. 20)



Rys 20 – Punkty smarowania

Oferta NOVITUS obejmuje:



kasy fiskalne



drukarki fiskalne



czytniki kodów
kreskowych



drukarki kodów
kreskowych



kolektory danych



wagi



metkownice



terminale
płatnicze



systemy
akceptacji kart
płatniczych



schematy
lojalnościowe

COMP SA Oddział Nowy Sącz

Novitus-Centrum Technologii Sprzedaży

33-300 Nowy Sącz • ul. Nawojowska 118 •

tel. (018) 444 07 20 • fax (018) 444 07 90

e-mail: info@novitus.pl • www.novitus.pl

infolinia: 0 801 13 00 23