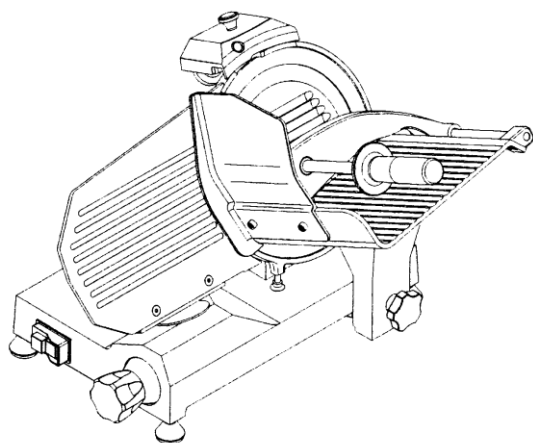




BRUKS - OCH SKÖTSELANVISNING



PROFESSIONELL SKÄRMASKIN AV TYPEN:

TG	220	CE
TG	250	CE
TC	250	CE
TG	300/350/370	CE
TC	300/370	CE
TGA	300/370	CE

 **President**

SKÄRMASKINER

INTRODUKTION

- Denna handbok är till för att ge kunden all information om maskinen och dess egenskaper samt de viktiga bruks-och skötsel-instruktionerna. Detta för att garantera bästa möjliga användning och för att skvdda/bibehålla dess effektivitet; i det långa loppet.
- Denna handbok ska vara i händerna på kvalificerat folk, väl informerade om användningen av skärmaskinen samt dess regelbundna skötsel.

INNEHÅLLS FÖRTECKNING

KAP. 1 - INFORMATION OM SKÄRMASKINEN	SID. 4
1.1 - GENERELLA SÄKERHETS ÅTGÄRDER	
1.2 - SÄKERHETS SYSTEM INSTALLERADE I SKÄRMASKINEN	
1.2.1 - mekaniskt säkerhets system	
1.2.2 - elektriskt säkerhets system	
1.3 - SPECIFICERING AV SKÄRMASKINEN	
1.3.1 - generell beskrivning	
1.3.2 - konstruktions egenskaper	
1 1.3.3 - skärmaskinens delar	
KAP. 2 - TEKNISK INFORMATION	SID. 7
2.1 - MÅTT, VIKT, EGENSKAPER	
KAP. 3 - ANSKAFFNING AV SKÄRMASKINEN	SID. 8
3.1 - LEVERANS AV SKÄRMASKINEN	
3.2 - KONTROLL AV FÖRPACKNINGEN VID ANKOMST	
3.3 - UNDANRÖJNING AV FÖRPACKNINGEN	
KAP. 4 - INSTALLATION	SID. 9
4.1 - UPPMONTERING AV SKÄRMASKINEN	
4.2 - ELEKTRISK ANSLUTNING	
4.2.1 - skärmaskin försedd med en-fas motor	
4.2.2 - skärmaskin försedd med tre-fas motor	
4.3 - ELEKTRISKT STRÖMKRETS SCHEMA	
4.3.1 - elektriskt schema för en-fas strömkrets TG 220	
4.3.2 - elektriskt schema för tre-fas strömkrets	
4.3.3 - elektriskt schema för en-fas strömkrets	
4.3.4 - elektriskt schema för en-fas strömkrets TGA	
4.4 - FUNKTIONS KONTROLL	
KAP. 5 - ANVÄNDNING AV SKÄRMASKINEN	SID. 12
5.1 - KONTROL PANEL	
5.2 - PÅFYLLNING OCH SKIVNING AV PRODUKT	
5.3 - SLIPNING AV KLINGAN	
KAP. 6 - ORDINÄR RENGÖRING	SID. 13
6.1 - GENERELLA EGENSKAPER	
6.2 - RENGÖRINGS PROCEDUR	
6.2.1 - rengöring av metarbordet/vagnen	
6.2.2 - rengöring av klinga, klingskydd samt ring	
6.2.3 - rengöring av slipapparaten	
6.2.4 - rengöring av avvisarplåten	

KAP. 7 - SKÖTSEL

SID. 15

- 7.1 - GENERELLA EGENSKAPER
- 7.2 - SKÖTSEL
 - 7.2.1 - rem
 - 7.2.2 - fötter
 - 7.2.3 - sladd
 - 7.2.4 - klinga
 - 7.2.5 - slipstenar
 - 7.2.6 - smörjning av matarbordets ledgång

FIGUR FÖRTECKNING

FIG. n° 1	- Överblick av skärmaskinen	SID.	6
FIG. n° 2	- Dimensioner	SID.	7
FIG. n° 3	- Förpacknings beskrivning	SID.	8
FIG. n° 4	- Förpacknings märkning	SID.	8
FIG. n° 5	- Typskylt	SID.	9
FIG. n° 6	- En-fas strömkrets TG 220	SID.	10
FIG. n° 7	- Tre-fas strömkrets	SID.	10
FIG. n° 8	- En-fas strömkrets	SID.	10
FIG. n° 9	- En-fas strömkrets TGA	SID.	11
FIG. n° 10	- Kontroll panel	SID.	12
FIG. n° 11 a-b-c	- Användning av slipapparat	SID.	13
FIG. n° 12	- Överblick av matarbordet	SID.	14
FIG. n° 13	- Avtagning av klingskyddet	SID.	14
FIG. n° 14	- Plexiglas-jigg för klinga	SID.	14
FIG. n° 15	- Överblick av avvisarplåt	SID.	15
FIG. n° 16	- Användarinstruktion TGA automat	SID.	16

Vid ev.fel under garantitiden måste vi kontaktas innan serviceman tillkallas, Affärs & Butiksmaskinen Förs.
Ab Tel. 08-990475

KAP. 1 – INFORMATION OM SKÄRMASKINEN

1.1 – GENERELLA SÄKERHETS ÅTGÄRDER

- Skärmaskinen bör användas av endast högt kvalificerat folk som är fullt medvetna om säkerhets åtgärderna förklarade i denna handbok.
- Om den används av privat personer, ska utbildning ha blivit given i förväg.
- Även om skärmaskinen är försedd med säkerhets anordningar vid de farliga ställena, rekommenderas det att inte Beröra klingan samt dess rörliga delar med händerna.
- Innan rengöring och skötsel av skärmaskinen påbörjas, dra ur kontakten från vägguttaget.
- Var medveten om de risker som finns då säkerhets delarna är borttagna för att rengöring ska kunna ske.
- Rengöring och skötsel kräver mycket koncentration.
- Regelbunden kontroll av sladden är absolut nödvändigt, en utsliten eller skadad sladd kan ge användaren en elektrisk stöt.
- Om skärmaskinen tycks fungera otillfredställande bör den inte användas samt kontakta ett aktoriserat service företag.
- Använd aldrig skärmaskinen för frysta produkter samt kött eller fisk med ben ej heller citron och inga andra föremål än livsmedel.

1.2 – SÄKERHETS SYSTEM INSTALLERADE I SKÄRMASKINEN

1.2.1 – mekaniskt säkerhets system

Det mekaniska säkerhets system som är beskrivna i denna handbok stämmer överens med EU riktlinjerna **89/392** samt **91/368**.

Säkerhets systemet inkluderar (se 1.3.3):

- klingskydd
- skyddsring för klinga
- huv för slipapparat
- påmatare
- påmatarhandtag med skyddsring
- fingerskydd i plexiglass
- matar-vagnen är endast avtagbar när tjockleks ratten är helt stängd samt att matarbordets skruv är utskruvad. Avtagandet sker på användnings sidan.

1.2.2 – elektriskt säkerhets system

Säkerhets systemet som är installerat för att skydda användaren mot elektriska faror är i överensstämmande med föreskriftsnormen **EN 60335-2-64**.

Skärmaskinen är försedd med:

- en micro-brytare som stannar skärmaskinen om klingskruven för klingskyddet är borttagen (se FIG. Nr. 1). Micro brytaren förhindrar uppstart av skärmaskinen om klingskruven och klingskyddet ej är monterat på maskinen.
- ett relä i styrboxen som vid ström avbrott gör att maskinen ej startar av sig själv när strömmen kommer tillbaka.

1.3 – SPECIFICERING AV SKÄRMASKINEN

1.3.1 – generell beskrivning

Vårt företag har designat och marknadsfört följande modeller:

TG 220; TG 250; TC 250; TG 300-370; TC 300-370 samt TGA 300-370 helautomat av professionellt snitt för att garantera följande:

- högsta säkerhet vid användning, rengöring och skötsel;
- högsta hygieniska standard tack vare noggrant val av material samt en smidig och enkel design av de delar som kommer i kontakt med livsmedlena. Allt för att kunna

- uppnå total rengöring samt lätt tillgängligt;
- högsta precision vid skivning av livsmedel tack vare kam mekanismen;
 - skivtjockleks inställning från 0-15;
 - fasthet och stabila komponenter;
 - maximal ljudlöshet tack vare remdrivning;
 - lätt-hanterlig.

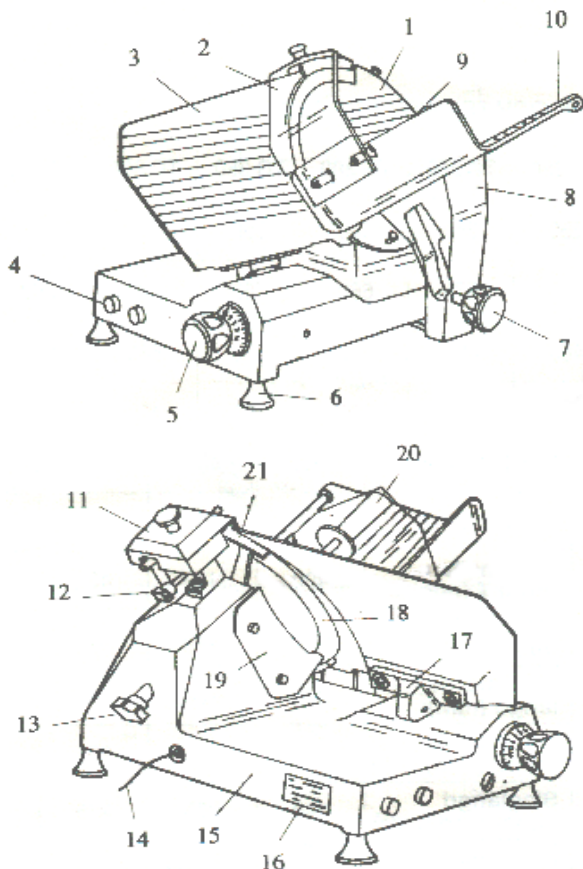
1.3.2 – Konstruktions egenskaper

De professionella skärmaskinerna tidigare nämnda består av en aluminium legering (Perulman Mg 5) behandlade med oxidation (en elektrolytisk process som stärker tjockleken).

Denna process används speciellt för aluminium samt dess legeringar. Detta garanterar en hög hygienisk standard för de delar som avser skivningen av livsmedel. Obs! Skiva aldrig citrusfrukter eller citron (syran i dessa produkter är väldigt aggressiv) mot bl.a klingan klingan är gjord av förkrämat stål 100Cr6; den är slipad och förhärdad för att garantera bästa möjliga noggrannhet samt fina snitt av produkten även efter det att klingan blivit slipad.

1.3.3 – Skärmaskinens delar

FIG. n° 1 - Överblick av skärmaskinen



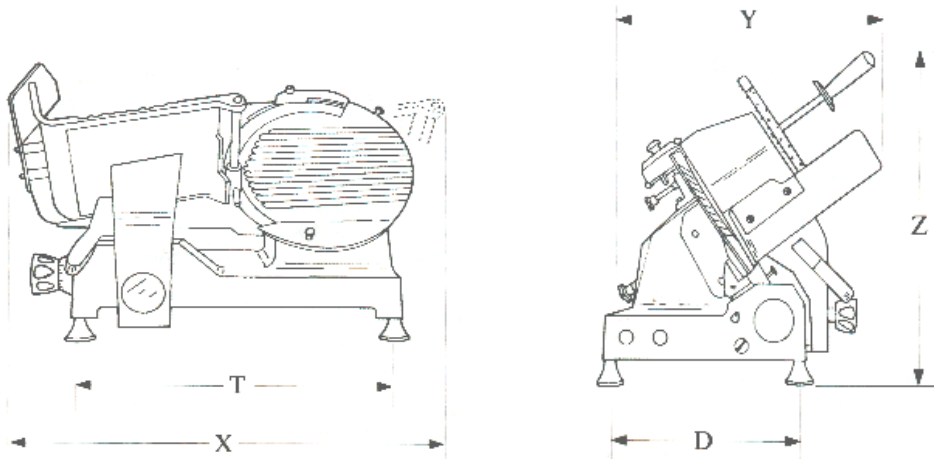
LEGENDA:

- 1 – Klingskydd
- 2 – Fingerskydd
- 3 – Gradskiva
- 4 – Kontrol panel (start och stopp)
- 5 – Tjockleks ratt
- 6 – Fötter
- 7 – Låsningsratt för vagnen
- 8 – Hållare för matarvagn
- 9 – Påmatare
- 10 – Matarbord
- 11 – Slipapparat
- 12 – Låsningsratt för slipapparat
- 13 – Klingskyddsskruv
- 14 – Sladd
- 15 – Chassi
- 16 – Typskylt
- 17 – Stöd för gradskiva
- 18 – Klinga
- 19 – Avvisarplåt
- 20 – Handtag för påmatare
- 21 – Skyddsring för klinga

KAP. 2 – TEKNISK INFORMATION

2.1 – MÅTT, VIKT, EGENSKAPER

FIG. Nr. 2 - Dimensioner



TAB. n°1 – HELHETS STORLEK OCH TEKNISKA EGENSKAPER

MODEL	TG 220	TG 250	TC 250	TG 300	TG 350	TC 300	TC350	TGA 300	TGA 350
KLINGDIAMETER (MM)	220	250	250	300	350	300	350	300	350
Längd X (mm)	510	575	575	660	780	670	800	660	780
Bredd Y (mm)	400	460	460	550	570	560	660	550	570
Höjd Z (mm)	400	425	430	500	580	463	610	520	700
Mått mellan fötter T (mm)	400	440	435	480	580	480	580	490	580
Mått mellan fötter D (mm)	250	290	290	330	400	330	400	335	400
Matarbords längd (mm)	200	220	240	250	285	235	310	305	285
Metarbords bredd (mm)	220	260	255	300	315	320	420	250	315
Slaglängd matarbord (mm)	240	275	275	305	360	305	360	305	360
Skivnings kapacitet (mm)	215x155	230x185	230x170	270x215	300x250	270x200	320x230	270x215	300x250
Skiv. Tjocklek gradering	0-15	0-15	0-15	0-15	0-15	0-15	0-15	0-15	0-15
Kling rotation (v/mim)	300	300	300	300	280	300	280	300	280
Motor (Kw)	0,154	0,184	0,184	0,242	0,301	0,242	0,301	0,48	0,600
Vikt (kg)	13,4	22	22	30	50	31	50	60	70

WARNING: Maskinens tekniska egenskaper är angivna på typskylten som finns på sidan av maskinen. Innan anslutning av skärmaskinen läs först **4.2 ELEKTRISK ANSLUTNING**.

KAP. 3 - ANSKAFFNING AV SKÄRMASKINEN

3.1 LEVERANS AV SKÄRMASKINEN (se FIG. Nr. 3).

Maskinen är noggrant förpackad innan den lämnar vår lager lokal.

Förpackningen består av: a) en tjock kartong låda

b) skärmaskinen

c) två kartong inlägg för att hålla maskinen i stabilt läge

d) plexiglas jigg för klinga (endast till TG 220)

e) en olje flaska och rengöringsborste

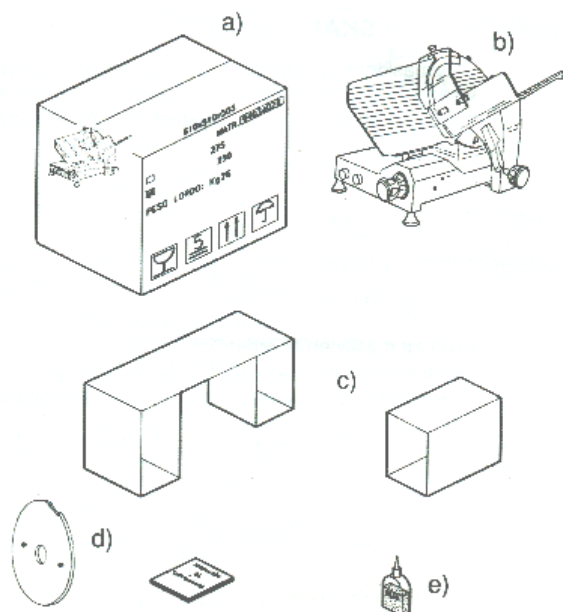


FIG. n°3 - Förpacknings beskrivning

På förpackningen, bredvid de sedvanliga symbolerna, finns även följande tryckt:

- Skärmaskinens model
- Skärmaskinens serie nummer
- Brutto vikt
- Förpackningens mått

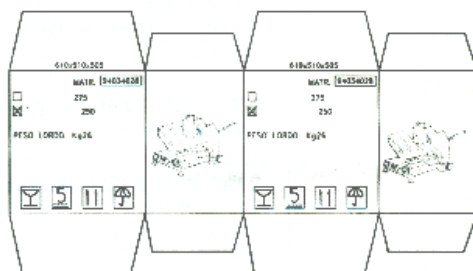


FIG. n°4 - Förpacknings märkning

3.2 – KONTROLL AV FÖRPACKNINGEN VID ANKOMST

Om inga utvärtes skador syns på förpackningen vid ankomsten, öppna den och kolla att alla komponenter finns med (se FIG. Nr. 3).

Om förpackningen blivit illa hanterad under transporten och möjligtvis blivit utsatt för kraftiga stötar, måste speditören informeras om skadorna. Dessutom måste en detaljerad rapport angående eventuella skador på maskinen skrivas inom 3 dagar från leverans datum. Detta datum finns angivet på fraktsedeln Vid eventuell transportskada skall mottagaren och transportör komma överens om ersättning eller reparation av maskin.

3.3 – UN DANRÖJNING AV FÖRPACKNINGEN

Förpacknings delarna (kartong låda, paletter, plast remsor och polyetern plast) skall sorteras och slängas i härför avsedda sop behållare.

Om skärmaskinen installeras i länder där speciella normer för sop-återvinning finns, måste förpackningen kastas i enlighet med dessa normer.

KAP. 4 - INSTALLATION

4.1 – UPPMONTERING AV SKÄRMASKINEN

Skärmaskinen måste installeras på ett arbets bord som passar maskinens storlek, visade i tabell nr. 1 (enligt modellen). Därför måste det vara tillräckligt stort, på god nivå, vara torrt, jämn yta, resistent, stå stabilt samt placeras i rätt arbetshöjd ovanför golvet.

4.2 – ELEKTRISK ANSLUTNING

4.2.1 – skärmaskin försedd med en-fas motor

Skärmaskinen är försedd med en sladd (i tvärsnitt 31 mm och en längd på 1,5 m) samt en jordad stick kontakt. Anslut maskinen till 230 volt – 50 Hz.

Kolla att maskinen är ordentligt jordad.

Dessutom kolla att egenskaperna på typskylten- stämmer överens med egenskaperna som finns i avsändnings- och leverans handlingarna.

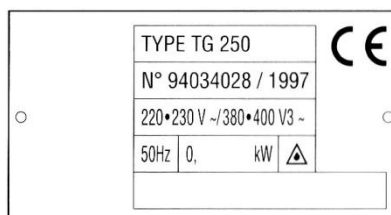


FIG. n° 5 - typskylt

4.2.2 – skärmaskin försedd med tre-fas motor

Skärmaskinen är försedd med en sladd, i tvärsnitt 41 mm och en längd på 1,5 m.

Anslut maskinen till 400 volt - 50 Hz tre fasigt strömkrets schema med en röd CE kontakt. Kolla att jordaren är ordentligt jordad. Innan maskinen ansluts till el-nätet, kolla vilket håll klingan roterar åt genom att trycka på den grona knappen för att starta klingan. Stanna maskinen genom att trycka på röd knapp.

Kling rotationen måste vara motsols när man tittar från klingskyddssidan. Om rotations håller åt fel, ändra på två av tre-fas sladdarna i kontakten eller vägg uttaget.

En fas motorer är installerade i Skärmaskinerna av professionella CE linjen: TG 220; TG 250; TC 250; TG 300 ; TC 300. TGA 300 och alla dessa fungerar med 230 volts spänning. en fas.

Om inget annat anges ska anslutning ske med 230 volt.

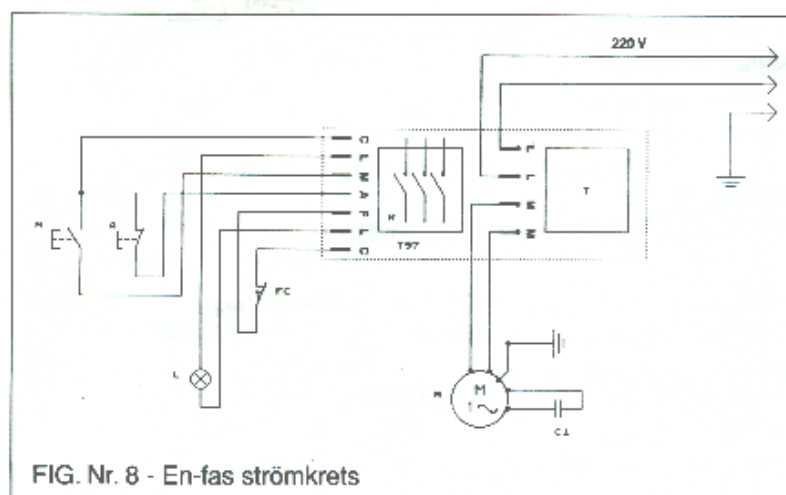
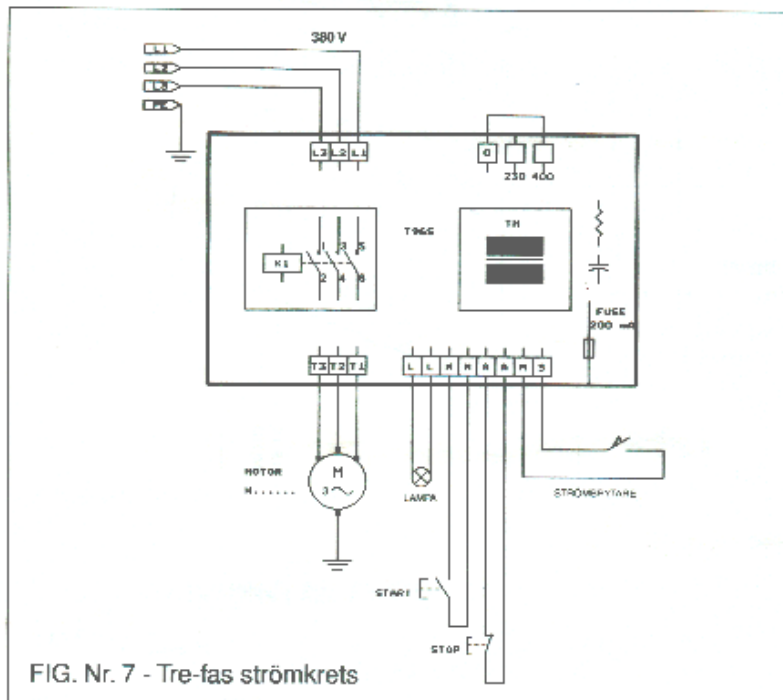
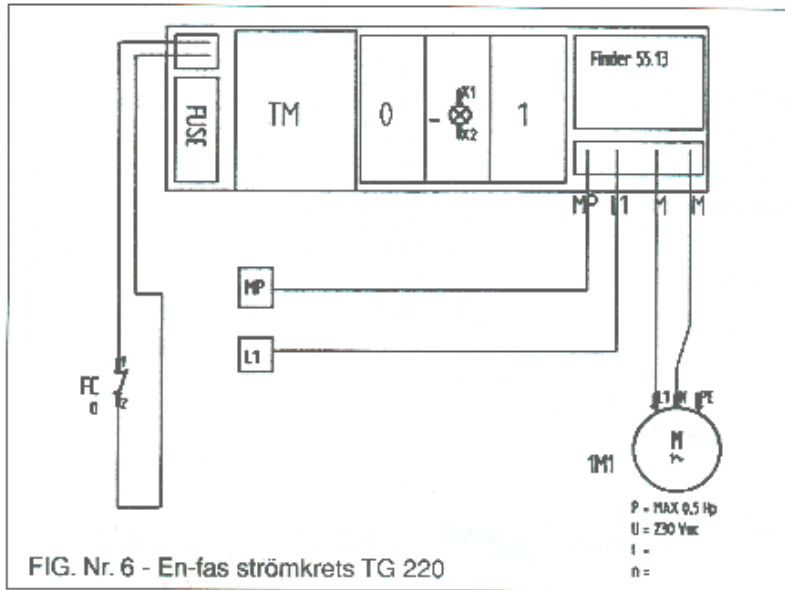
4.3 ELEKTRISKT STRÖMKRETS SCHEMA

4.3.1 – elektriskt schema för en-fas strömkrets TG 220 (se FIG: Nr. 6)

4.3.2 – elektriskt schema för tre-fas strömkrets (se FIG. Nr. 7)

4.3.3 – elektriskt schema en-fas strömkrets (se FIG. Nr. 8)

4.3.4 – elektriskt schema en-fas strömkrets TGA (se FIG: Nr. 9)



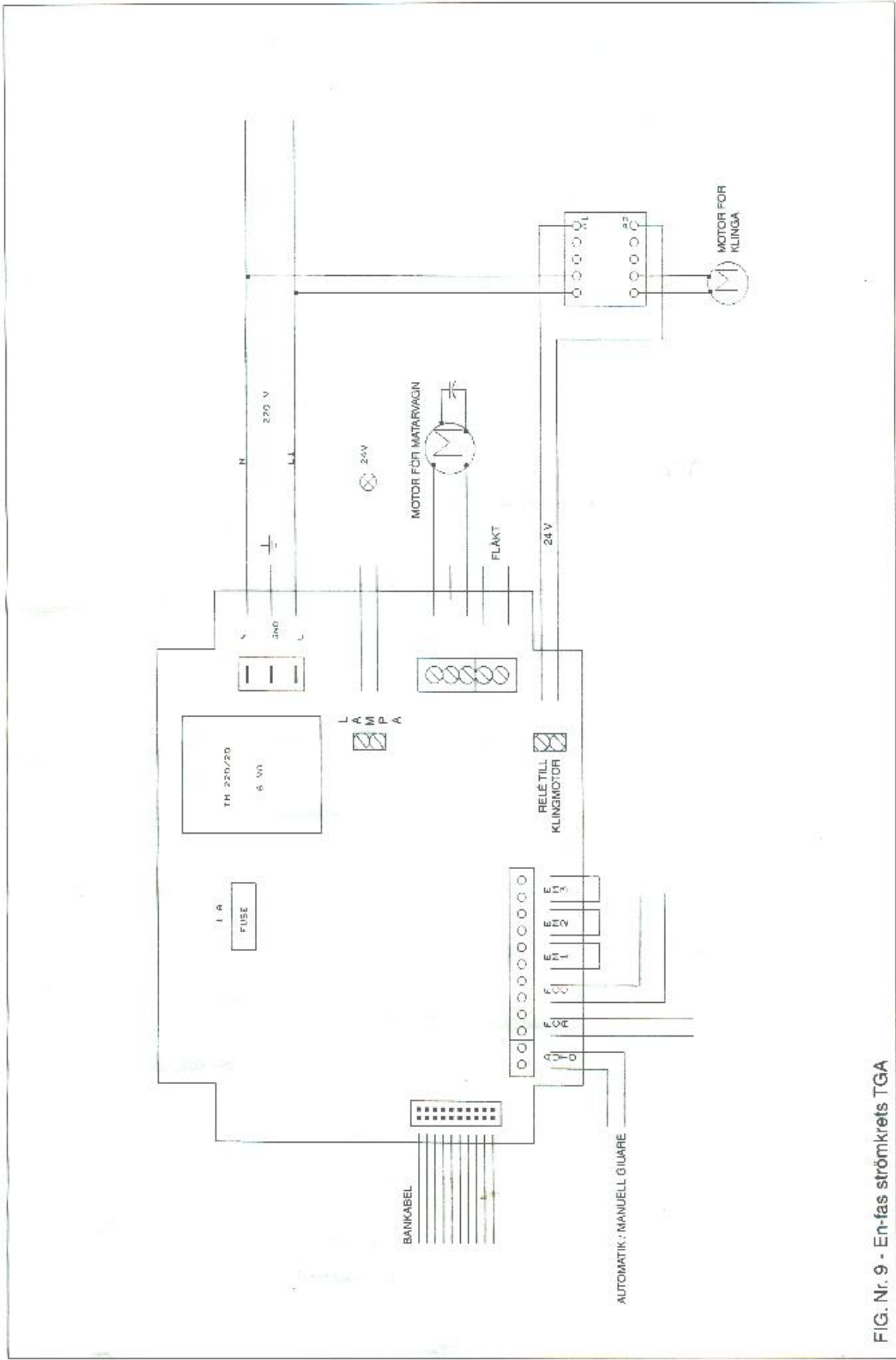


FIG. Nr. 9 - En-fas strömkrets TGA

4.4 – FUNKTIONS KONTROLL

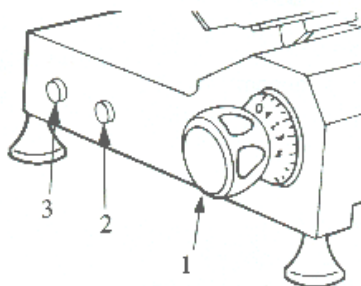
Innan kontrollen påbörjas, kontrollera att matarbordet är ordentligt fastsatt och gör därefter enligt följande:

- 1 - tryck på start knapp (vit) och knappen (suart)
- 2 - kontrollera glid smidigheten av matarbordet och påmataren
- 3- kontrollera snitt – funktionen samt inställnings – barheten med hjälp av tjockleks ratten
- 4 - kontrollera slipapparatusens funktion
- 5 - kontrollera att matarbordet endast kan tas av när inställningsratten är i stängt läge samt att efter matarbordets skruv är lösskruvad
- 6 - kontrollera att skärmaskinen stannar genom att skruva ur kling skyddsskruven för klingkyddet

KAP. 5 – ANVÄNDNING AV SKÄRMASKINEN

5.1 – KONTROLL PANEL

Kontroll panelen befinner sig på den vänstra sidan av stativet som visas på bilden nedanför.



- 1 – inställningsratt för tjocklek
- 2 – svart stopp knapp
- 3 – vit start knapp

FIG. n° 10 – Kontroll panel

5.2 – PÅFYLLNING OCH SKIVNING AV PRODUKT

MÄRK: Produkten som ska skivas ska läggas på matarbordet endast då inställningsratten är i helt stängt läge och då maskinen är avstängd.

Proceduren är följande:

- 1 - när produkten väl blivit lagd på matarbordet samt placerats mot graderingsskivan, tryck på produkten med pressarmen som är försedd med grepp-taggar.
- 2 – ställ in tjockleks ratten för önskad tjocklek, starta maskinen.
- 3 – skjut försiktigt hela matar-vagnen (matarbordet + påmatare) mot klingan utan att överdriva trycket på produkten med pressarmen eftersom den har sin egen tyngdkraft, från graderingsskivan kommer klingan lätt att skära genom produkten och skivorna avleds och faller ner på uppsamlings plattan/tallriken;
- 4 – använd aldrig skärmaskinen tom
- 5 – när skivningen är slutförd, ställ tjockleks ratten i position "0" och stäng av maskinen genom att trycka på stopp knappen
- 6 – användnings tiden av skärmaskinen (utan avbrott) måste begränsas till 15 min för att förhindra överhettning av motorn. Efter ett avbrott på 15 min kan maskinen startas igen. (Gäller endast TG 220)
- 7 – slipa klingan så fort skivorna visar trubbiga eller trasiga ytor samt då skivningen känns trög (se 5.3)

5.3 – SLIPNING AV KLINGAN (se FIG. Nr. 11 a-b-c)

Klingan måste slipas regelbundet och så fort den känns slö och trög. Följande instruktioner ska följas:

- 1 - tvätta klingan noggrant med mild tvål lösning för att avlägsna fett. Detta först efter att ha dragit ur kontakten.
- 2 - skruva av låsnings ratten (1), lyft slipapparaten (2) upptill låsnings position (a) och vrid den 180° (6) (se FIG. Nr. 11a). Låt den sedan gå mot slutet av banan (c) så att klingan är placerad mellan de två slipstenarna. Lås ratten igen.
- 3 – starta maskinen genom att trycka på den vita knappen.
- 4 – tryck på den lilla knappe (3) (se FIG. Nr. 11b). Låt klingan rotera mot sliparen i 30-40 sekunder för att skapa ett burrande ljud mot klingans bak kant.
- 5 – tryck på knapparna (3 och 4) samtidigt i 3-4 sekunder och släpp dem sedan samtidigt (se FIG. Nr. 11c).
- 6 – det rekommenderas att rengöra slipstenarna likadant som klingan (se 6.2.3)
- 7 – när slipningen väl är genomförd, ställ tillbaka slipmaskinen till dess ursprungliga läge genom bakvänd procedur

OBS! Använd aldrig slipnings åtgärden (knapp 3 och 4) mer än 3-4 sekunder. Detta för att förhindra fruktansvärd förvanskning av klingans egg.

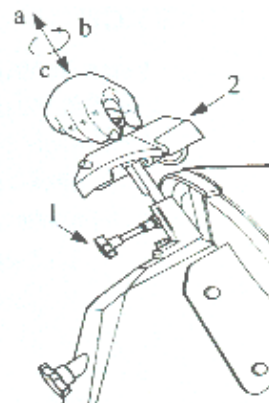


FIG. Nr. 11a

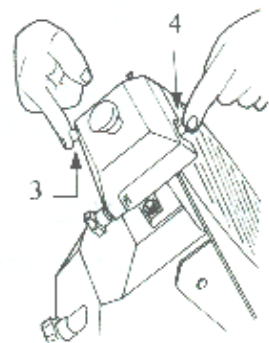


FIG. Nr. 11b

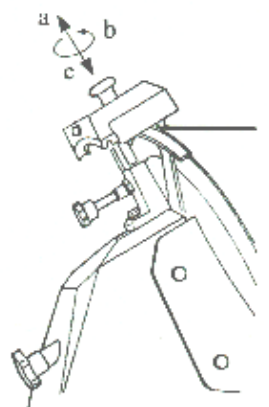


FIG. Nr. 11c

FIG. n° 11 A-B-C – Användning av slipapparat

KAP. 6 - ORDINÄR RENGÖRING

Innan Ni läser igenom följande avsnitt, bör Ni tänka på följande. Maskiner av proffs typ linjen: TG220; TG250; TC 250; TG 300; TC 300; TGA 300; TGA 350; TGA 370 är försedda med de tidigare beskrivna elektriska samt maskinella säkerhets systemen såväl under användning som rengöring och skötsel.

Dock kan ej **ÖVRIGA FAROR (EC 89/352)** helt förnses. Dessa faror har tidigare nämnts i denna handbok under titeln **VARNING** och hänvisar till risker som finns att kunna skadas under kling rengöring och skötsel.

6.1 – GENERELLA EGENSKAPER

- Rengöring av skärmaskinen ska ske minst en gång om dagen eller oftare om det är nödvändigt.

- Rengöringen måste vara extremt noggrann vid de delar som är i direkt kontakt med livsmedel
 - Skärmaskinen får inte spolas med vatten och ej heller hälla vatten bakom klingan då detta kan rinna in och skada motorn. Redskap, borstar eller andra instruments som med stor säkerhet kan tänkas skada skärmaskinens ytor bör ej användas. OBS! Maskinen eller maskinens delar får absolut inte diskas i diskmaskin.
- Innan rengöring påbörjas är det nödvändigt att:
- 1) Dra ur kontakten från vägguttaget så att maskinen blir helt strömlös
 - 2) Ställ tjockleks ratten i helt stängt läge
 - 3) Ta av hela matarbordet

6.2 – RENGÖRINGS PROCEDUR

6.2.1 – rengöring av matarbordet/vagnen

- Matar-vagnen kan enkelt tas av:
- Tjockleks ratten i helt stängt läge (1)
 - Matarbordsvagnen (2) i slutet av banan (a) på användnings sidan
 - Lossa ratten för matarbordet (3) dra vagnen (b) hårt mot dig tills ett klick höres. Lyft matar-vagnen rakt upp.

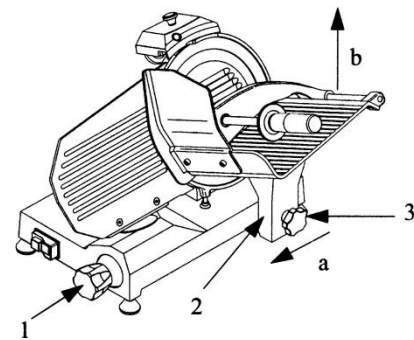


FIG. n° 12 - Överblick av matarbordet

6.2.2 – rengöring av klinga, klingskydd samt ring

Skruva av kling-skraven (1) (se FIG. Nr. 13) för att klingskyddet ska kunna tas av (2)

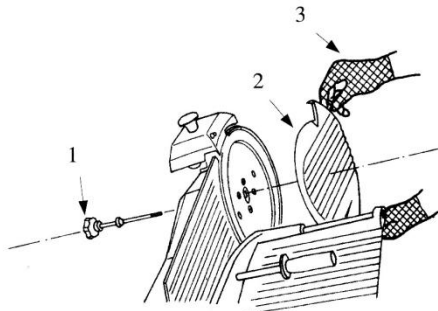


FIG. n° 13 – Avtagning av klingskyddet

WARNING: kling rengöringen måste utföras med stål vantar (3) samt en fuktig trasa. Klingan (se FIG. Nr. 14) kan tas av för att rengöring av ytan bakom skall kunna göras. Klingan skall tas av på följande sätt:

- 1 - Ta av klingskyddet (se FIG. Nr. 13)
- 2 - Ta av slipapparaten (a) och öppna tjockleks ratten öppna en bit så att plexi jiggen (b) kan ligga an mot klingan.
- 3 - Passa in plexi jiggen mot klingan passa in urfräsningen mot ringen (c). Ingår i leveransen till TG 220 finns som extra tillbehör till övriga storlekar.
- 4 - Låt de två hålen (c) stämma överens med de två skruvarna som finns på skyddet genom att rotera klingan till önskad position
- 5 - Skruva åt de två små skruvarna (2) utan att spanna åt dom överdrivet
- 6 - Skruva av de tre eller fyra skruvarna (f) som håller fast klingan (beroende på modellen)

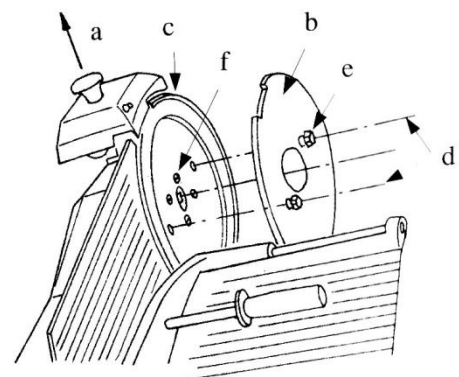


FIG. n° 14 - Plexiglas-jigg för klinga

6.2.3 - rengöring av slipapparaten

Rengörings proceduren av slipapparaten ska utföras genom att skrubba de två slipstenarna med en borste som är fuktad med mild tvällösning. Slipstenarna ska vara placerade i säkerhets position, vilket innebär att de ska vara vridna till motsatt sida av klingan.

6.2.4 - rengöring av avvisarplåten

De två skruvarna (a) som spänner fast avvisarplåten måste skruvas av för att denna del ska kunna tas av gäller endast TG 220 (se FIG. Nr 15).

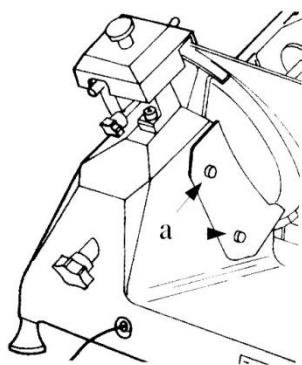


FIG. FIG. Nr. 15 – Överblick av avvisarplåt

Nu kan avvisarplåten rengöras med vatten och en mild tvällösning.

KAP. 7 – SKÖTSEL

7.1 – GENERELLA EGENSKAPER

Innan skötseln påbörjas är det nödvändigt att:

- dra ur kontakten från vägg uttaget så att maskinen blir strömlös
- stäng tjockleksratten

7.2 - SKÖTSEL

7.2.1 - rem

Remmen ska inte justeras. Generellt ska den bytas ut efter 3-4 år och om detta är aktuellt, ring ditt "SERVICE FÖRETAG".

7.2.2 – fötter

Fötterna kan med tiden nötas ut och är då inte lika elastiska. Maskinens stabilitet kan inte längre garanteras och i detta fall måste de bytas ut.

7.2.3 - sladd

Kontrollera regelbundet att sladden inte är utnött eller skadad. I så fall, ring "SERVICE FÖRETAGET" för att få den utbytt.

7.2.4 - klinga

Kolla att klingan inte förlorar mer än 10 mm av dess ursprungliga diameter. För att få den utbytt ring "SERVICE FÖRETAGET".

7.2.5 - slipstenar

Kontrollera att slipstenarna behåller sin slipförmåga under slipningsanvändningen. Om inte så måste de bytas ut för att inte skada klingan. Ring "SERVICE FÖRETAGET".

7.2.6 - smörjning av matarbordets ledgång

Häll då och då några droppar av olja (från olje flaskan som medföljde) på den runda stången, på vilken matarvagnen går fram och tillbaka. Detta görs genom att droppa oljan i hålet (oil) som finns bredvid tjockleks ratten, eller tippa maskinen framåt och smörja hela gejdern (den blanka "stången").

FUNKTIONS DISPLAY

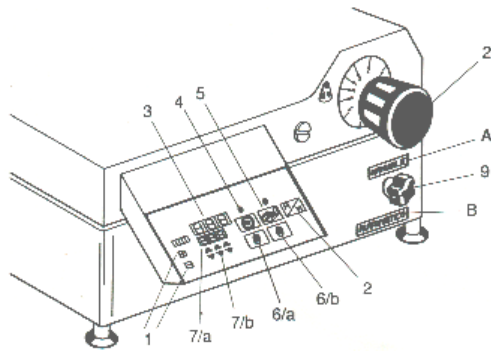


Fig. 16 – Användarinstruktion TGA automat

- | | |
|--|--|
| 1 - +Och – Slaglånd | 7/a - Display för önskat antal skivor |
| 2 - Knapp för inställning av räkneverket | 7/b - Inställnings knappar för antal skivor |
| 3 - Display för antal skurna skivor | 8 - Huvudströmbrytare |
| 4 - Start av klinga | 9 - Vred för automatisk/manuell drift av matarvagn |
| 5 - Start av matarvagn | A - Manuell drift |
| 6/a - Stopp knapp för klinga | B - Automatisk drift |
| 6/b - Stopp knapp för matarvagn | |

CHECK LISTA

Anv. För manuell drift

- 2 - Vrid spak nr: 9 till låge A
- 3 - Tryck på knapp nr 4 för start av klinga. Ställ in önskad tjocklek med inställningsvredet. När du skurit klart, vrid inställningsvredet till låge 0 och stäng av klingan med knapp nr: 6/a.

Anv. För automatisk drift utan räkneverk

Följ dessa anvisningar för automatisk drift utan räkneverk

- 2 - Justera tjockleken med inställningsvredet till önskad tjocklek
- 3 - Vrid spak nr:9 till låge B (automatiskdrift)
- 4 - Tryck på "M" knapp nr:2
- 5 - Välj slaglängd för vagnen med vred nr:1
 - Position "0" är lång slaglängd
 - Position "1" är för normal slaglängd
 - Position "2" är för kort slaglängd
- 6 - Tryck på knapp nr:4 för start av klinga samt knapp nr:5 för start av matarbord.nu går maskinen ända tills att du stänger av den med knapp nr:6/a och 6/b.

Anv. För automatiskdrift med räkneverk

Följ dessa anvisningar för automatiskdrift med räkneverk

- 2 - Justera tjockleken med inställningsvredet till önskad tjocklek
- 3 - Vrid spak nr:9 till låge B (automatisk drift)
- 4 - Tryck på "A" knapp nr:2
- 5 - Välj slaglängd för vagnen med + el – nr:1
 - Position + är för lång slaglängd
 - Position – är för kort slaglängd
- 6 - Nu lyser siffror i display nr:7/a som du ändrar till önskat antal skivor med knapp nr: 7/b
- 7 - Tryck på knapp nr:4 för start av klinga samt knapp nr:5 för start av matarbord
- 8 - Nu kommer det att visas i display nr:3 hur många skivor som den skär.när antalet skivor stämmer med inställt antal stannar maskinen.
- 9 - När du skurit klart ställer du vredet för tjocklek i låge 0, och stäng av maskinen med knapp nr:6/a och 6/b.