Sirman Spa
Viale dell'industria 9/11
35010 Curtarolo
(PD) Italy

Tel. +39 049 9698666
Факс. +39 049 9698688
e-mail:info@sirman.com
www.sirman.com

ОФІЦІЙНИЙ
ДИСТРИБ'ЮТОР

КЕРІВНИЦТВО КОРИСТУВАЧА

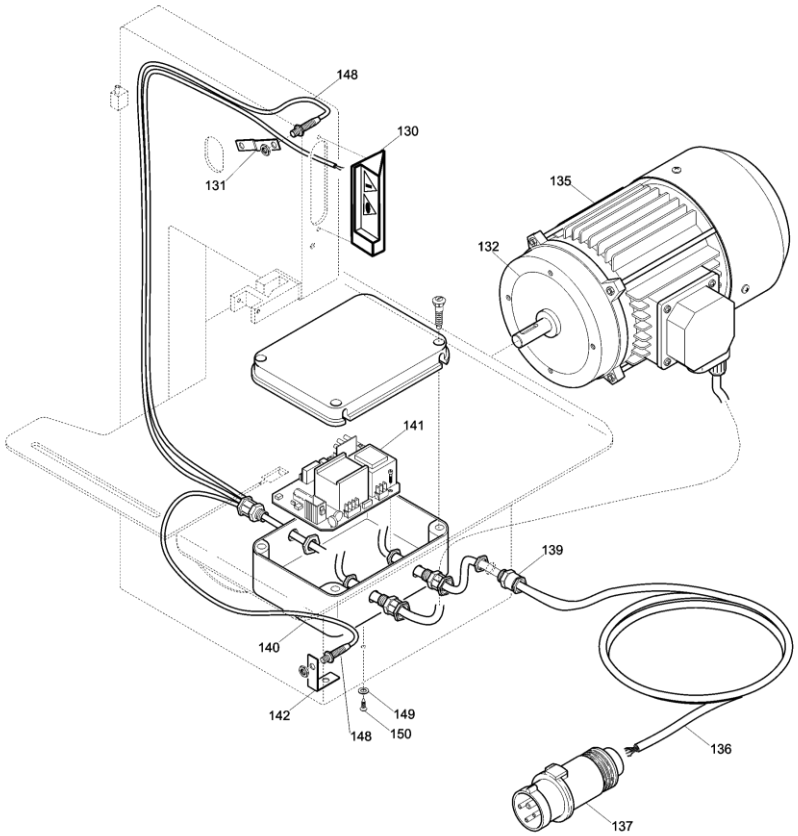
ПИЛА ДЛЯ М’ЯСА

МОДЕЛЬ: SO 2020 INOX



SO_2020_IX_003 06.2008

ТАБЛ. 3



RIF.	CODICE
130	1033302
142	2001019
132	2010516
135 A	1810501
135 B	1810502
137 A	1010014

RIF.	CODICE
137 B	1010015
138	1010028
140	1010704
141	1010025
131	2001020

Заява про відповідність

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE

DECLARATION OF CONFORMITY **CE**
DECLARATION DE CONFORMITE **CE**
CE - KONFORMITÄTERKLÄRUNG
DECLARACION DE CONFORMIDAD **CE**
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИИ CE

La ditta:	**SIRMAN spa**
Company:	**Viale Dell'Industria, 9/11**
La société:	**35010 Pieve di Curtarolo (PD) Italy**
Die Firma:	**C.F. / P.IVA 00270140288**
La empresa:	
Фирма:	

dichiara che:	**il segaossa**
declares that:	the bone saw
déclare que:	la scie à os
erklärt, daß:	die Knochensäge
declara que:	la sierra de huesos
объявляет, что	пила для костей

SIRMAN

SO 2020 INOX **(CE)** **modello** / model / modèle / Modell / modelo / модель
n° matricola / serial number / numéro de série / Gerätenummer / matrícula nro. / серийный номер

è conforme alla direttiva CEE 98/37, 89/336, 73/23, 89/109.
complies with EEC Directives 98/37, 89/336, 73/23, 89/109.
est conforme aux Directives CEE 98/37, 89/336, 73/23, 89/109.
den EWG Richtlinien 98/37, 89/336, 73/23, 89/109 entspricht.
cumple con las prescripciónes de la directiva CEE 98/37, 89/336, 73/23, 89/109.
соответствует требованиям Директив ЕЭС 98/37, 89/336 (ЭМС), 73/23, 89/109.

Certificato d'esame CE n° M.0303.00.2125 rilasciato il 05/07/2000 da: **ISTITUTO DI CERTIFICAZIONE EUROPEA s.r.l.**
Test report n° M.0303.00.2125 issued by: **Via Garibaldi, 20 Anzola Emilia 40011 (BO) Italy**
Rapport d'essai n° M.0303.00.2125, délivré par:
Prüfbericht n° M.0303.00.2125, ausgesstellt von:
Certificado de examen nro. M.0303.00.2125, emetido para:
Протокол испытаний № M.0303.00.2125, выданный:

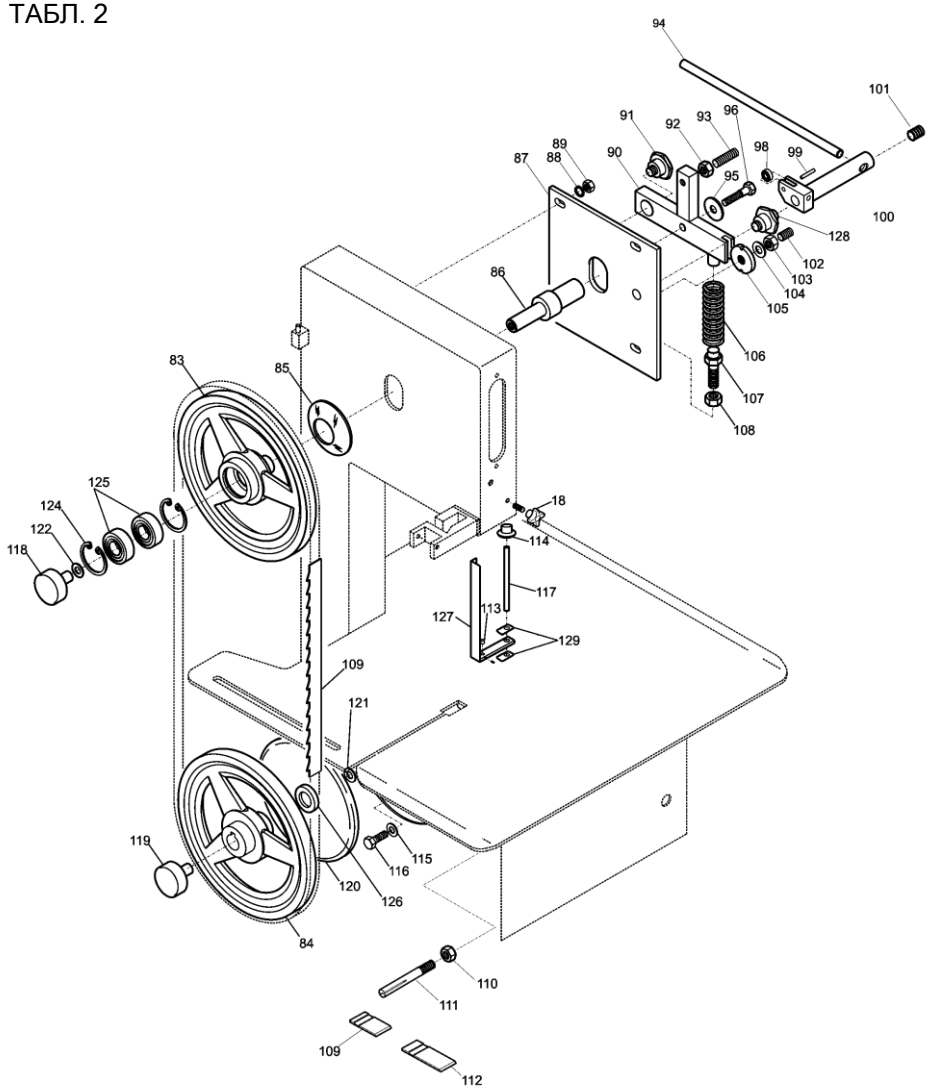
Amministratore /Managing Director / Administrateur / Geschäftsführer /Administrator /Директор:

Nereo Marzaro

Pieve di Curtarolo, li _____

File: D_so2020

ТАБЛ. 2



RIF.	CODICE
100	2001005
105	2010081
106	2010080
107	2001011
109	151650U16
111	2001030

RIF.	CODICE
113	2001032
118	2001022
119	2001026
120	2010517
121	1242002
122	2001029

RIF.	CODICE
82	1150002
83	2001036
84	2001027
85	2010085
86	2001010
87	2001013

RIF.	CODICE
90	2001006
91	2010078
94	2001012
97	2001007
99	2001009

RIF.	CODICE
01	LF20050GR
03	LF2004040
11	LF1510704
14	LF2005015
16	LF2005002
18	LF1537002
19	LF2007001
21	LF2001014
24	LF2001028
39	LF2005003
43	LF1033303
51	LF2001004B
57	LF1510010
60	LF1410702
62	LF2005050

ЗМІСТ

1. Постачання та гарантія 7
1.1 - Вступ
1.2 - Зберігання та викомалтання цього керівництва
1.3 - Гарантія
1.4 - Опис машини
1.5 - Призначення
1.6 - Викомалтання не за призначенням
1.7 - Ідентифікаційні дані
1.8 - Захисні пмалтрої та пмалтрої
1.9 - Попереджувальні таблички та знаки небезпеки
1.10 - Робоче місце
1.11 - Умови навколишнього середовища
1.12 - Висвітлення
1.13 - Вібрація

2. Технічні характемалтики 13
2.1 - Основні частини
2.2 - Технічні дані
2.3 - Максимальні розміри оброблюваної деталі
2.4 - Габарити та вага машини
2.5 - Рівень шуму, що видається
2.6 - Електричні схеми
2.6.1 - Трифазна електрична схема на 400 В
2.6.2 - Однофазна електрична схема на 230 В
2.6.3 - Трифазна електрична схема, підключена до 230 В

3. Випробування, транспортування, постачання та встановлення 18
3.1 - Випробування
3.2 - Постачання та переміщення машини
3.2.1 - Перелік компонентів у комплекті
3.3 - Встановлення
3.3.1 - Утилізація упаковки
3.3.2 - Переміщення машини
3.4 - Підключення до електромережі
3.4.1 - Трифазна машина на 400 Вольт, 50/60 Гц та трифазна машина на 230 Вольт, 50/60 Гц
3.4.2 - Однофазна машина на 230 Вольт, 50/60 Гц

4. Органи управління та індикатори 20
4.1. - Перелік органів управління та індикаторів

5. Запуск та зупинка 21
5.1 - Перевірка правильності електричного підключення
5.2 - Перевірка наявності та ефективності роботи захисних пмалтроїв та пмалтроїв
5.3 - Запуск машини
5.4 - Зупинка машини

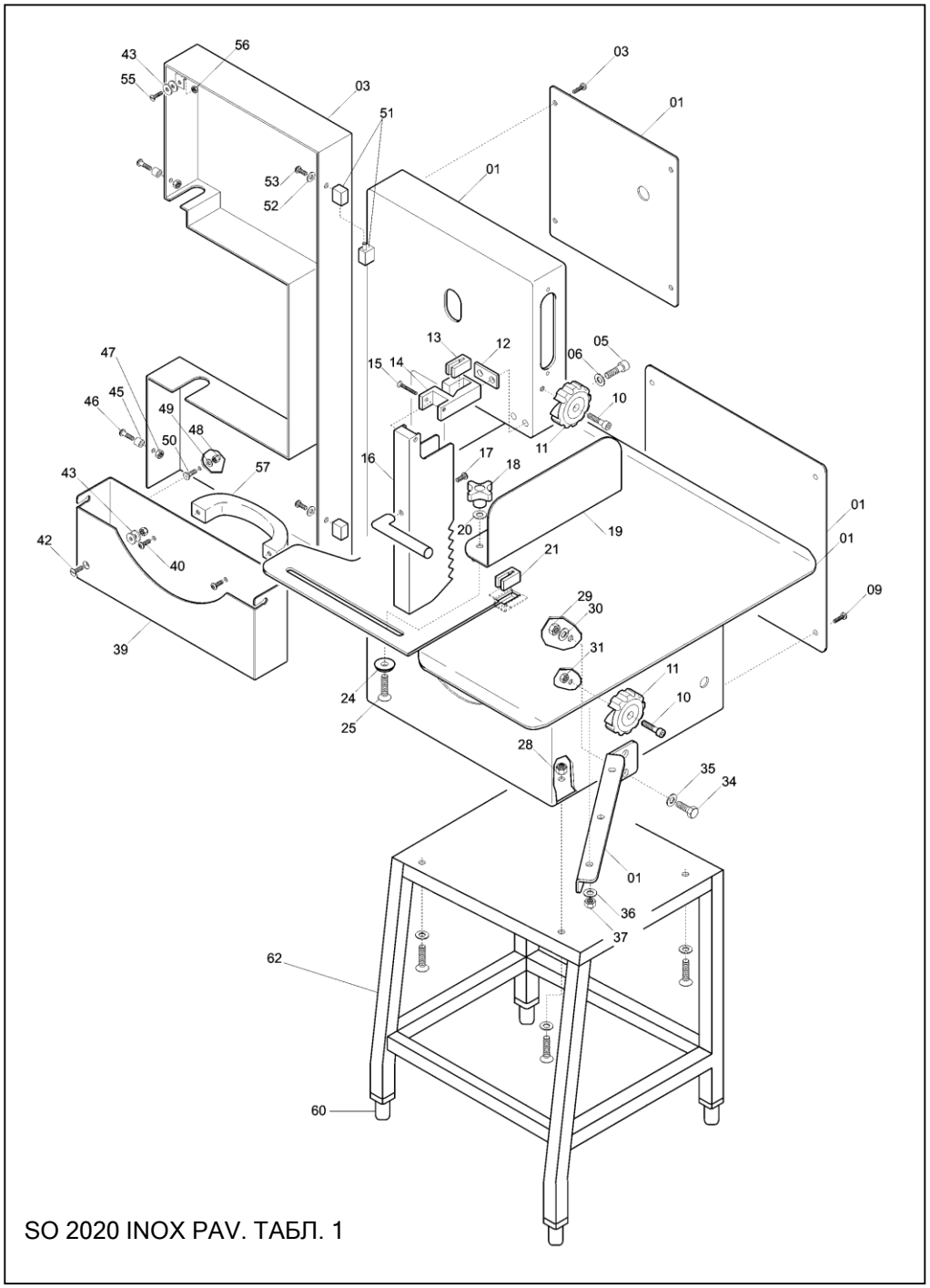
6. Експлуатація машини 22
6.1 - Загальні розпорядження

6.2 - Попереднє регулювання
6.3 - Викомалтання пили для кісток
6.4 - Викомалтання супорта (додатково)
6.5 - Викомалтання пересувного столу для різання м'яса (додатково)

7. Технічне обслуговування 24
7.1 - Загальні розпорядження
7.2 - Вступ
7.3 - Перевірки, виконані на заводі виробника
7.4 - Контроль та перевірки після встановлення
7.5 - періодичні перевірки
7.6 - Як виконувати необхідні перевірки
7.6.1 - Регулювання натягу
7.6.2 - Заміна пили
7.6.3 - Типи пилок
7.7 - Чищення машини
7.1.1 - Загальна інформація
7.7.2 - Чищення машини
7.8. - Чищення напрямної пилки
7.9 - Відходи електричного та електронного обладнання (RAEE)
7.10 - Заміна деталей

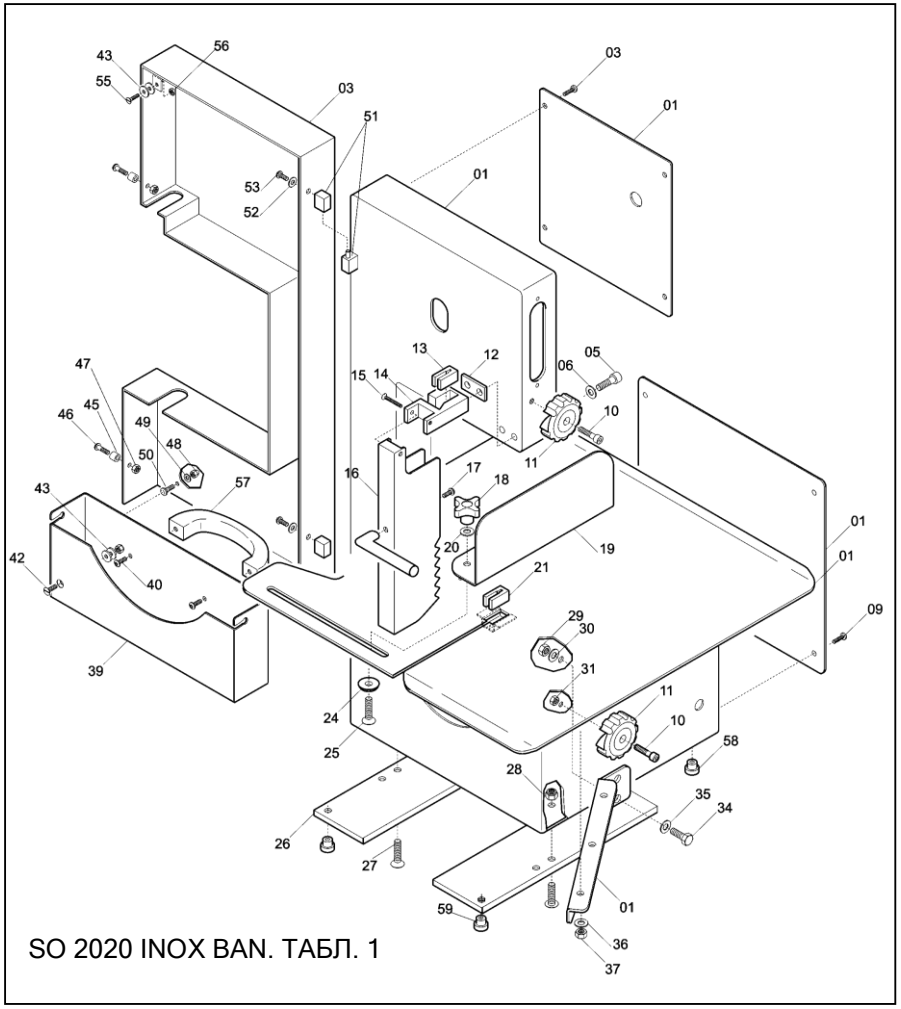
8. Несправності та їх усунення 33
8.1 .- Несправності, їх причини та методи усунення

9. Подетальні креслення 34



SO 2020 INOX PAV. ТАБЛ. 1

9 Подетальні креслення



SO 2020 INOX BAN. ТАБЛ. 1

RIF.	CODICE
01	20010GR
03	2001040
11	1510704
12	2001023
13	2001008
14	2001015

RIF.	CODICE
16	2001002
18	1537002
19	2001001
21	2001014
23	2010068
24	2001028

RIF.	CODICE
26	2001018
39	2001003
43	1033303
51	2001004 B
57	1510010

1 - Постачання та гарантія

1.1 - Вступ

Дані позначення призначені для привернення уваги читача до місць та операцій, що становлять загрозу для особистої безпеки операторів або пов'язані з ризиком пошкодження машини.
Не експлуатувати машину, якщо немає впевненості у правильному розумінні інформації, що міститься у таких зауваженнях.

На деякі ілюстрації, що містяться в цьому посібнику, для більшої наочності машина або її частини зображені без панелей або кришок. **Не** викомалтовувати машину у такому стані. Машина повинна експлуатуватися тільки з усіма правильно встановленими та належним чином захисними пмалтроями.
Виробник забороняє відтворювати, зокрема частково, справжнє керівництво. Його зміст не повинен викомалтовуватися з метою, відмінною від зазначених.
Будь-яке порушення переслідується відповідно до закону.

1.2 - Зберігання та викомалтання цього керівництва

Метою цього посібника є донесення до відома комалтувачів машини за допомогою текстів та пояснювальних малюнків основних правил та критеріїв, що належать до транспортування, переміщення, експлуатації та технічного обслуговування машини.
Отже, перед експлуатацією машини необхідно уважно прочитати справжнє керівництво.
Необхідно дбайливо зберігати керівництво біля машини у легко та швидко доступному місці для подальших консультацій.
При втраті або пошкодженні посібника запитати його екземпляр у дистриб'ютора або безпосередньо у виробника.
При передачі машини повідомити виробнику дані та адресу нового власника.
У посібнику відображено технічний стан на момент продажу машини. Воно не вважається таким, що не відповідає при подальших оновленнях.
У зв'язку з цим виробник залишає за собою право оновлювати продукцію та відповідні посібники без зобов'язання оновлення попередньої продукції та посібників за винятком особливих випадків.
У разі сумнівів звертатися до найближчого сервісного центру або безпосередньо до виробника.
Метою виробника є постійне покращення продукції.
У зв'язку з цим виробник приймає будь-які повідомлення та пропозиції, спрямовані на покращення машини та керівництва.
Машина поставлена комалтувачеві за умов гарантії, які у момент покупки. За будь-якими роз'ясненнями звертайтеся до постачальника.

1.3 -Гарантія

Комалтувач ні в якому разі не авторизований вносити зміни в машину. У разі виявлення будь-якої несправності звертатися до виробника.
Будь-яка спроба демонтажу, модифікацій або загалом будь-якого порушення будь-якого компонента машини комалтувачем або неуповноваженим персоналом призводить до анулювання гарантії та звільняє виробника від будь-якої відповідальності за шкоду людям та майну внаслідок такого порушення.

Виробник також звільняється від відповідальності у таких випадках:
- неправильне встановлення;
- неналежне викомалтання машини не навченим належним чином персоналом;
- викомалтання порушення нормативів, які у країні эксплуатации;
- неналежне технічне обслуговування або його відсутність;
- викомалтання неоригінальних або не придатних для цієї моделі запчастин;
- повне чи часткове недотримання інструкцій.

1.4 -Опис машини

Отримана вами пилка для кісток є безпечною, надійною та простою в експлуатації машиною.
Шківи виготовлені з алюмінію, а корпус та аксесуари – з нержавіючої сталі.типу AISI 304
Машина оснащена як механічними (корпус, дверцята і т. д.), так і електричними (мікроперемикачі, кнопка зупинки і т. д.) захисними пмалтроями для мінімізації ризиків, яким може піддаватися оператора під час її експлуатації.
Можна відрегулювати нахил шківа як по горизонталі, так і по вертикалі для забезпечення максимального постійного прилягання пили.
Двигун вентилюється, добре захищений від попадання води, є самогальмуючим та призначений для переривчастої роботи.
Кнопкова панель розташована в легко доступному місці та має органи управління на 24 Вольт.
Під час проектування машини особлива увага приділялася простоті виконання операцій чищення, зокрема наступних операцій:

- простота демонтажу пилки та верхнього блоку без викомалтання інструментів;
- після зняття шківа машина має рівну поверхню, що сприяє виконанню операцій чищення та дозволяє забрудненням з пилки відкладатися прямо у спеціальній ванночці;
- всі електричні частини виготовлені з мінімальним ступенем захисту **IP56**.

1.5 -Призначення

Машина для різання кісток призначена для будь-якого різання заморожених та свіжих кісток, м'яса та риби.
Викомалтовувати машину для різання кісток виключно на робочому столі або штативі, поставленому виробником.
Через викомалтання з продуктами харчування, матеріал, викомалтаний для виготовлення пилки та всіх інших компонентів, які можуть перебувати в контакті з продуктом, пройшов ретельний відбір.
Цей апарат призначений для професійного викомалтання. До експлуатації машини рекомендується залучати працівників даного сектора, які ознайомилися з цим керівництвом до початку роботи.
Це обладнання вироблено відповідно до **Директиви 2006/42/EEC**. Машина для різання кісток також підходить для переробки морозива і не вимагає особливих умов навколишнього середовища.
Тим не менш, рекомендується зберігати машину в закритих приміщеннях, захищених від негоди та сильних перепадів температури.

8 - Несправності та їх усунення

8.1. -Несправності, їх причини та методи усунення

Несправності

1 - Машина не запускається.
2 - Нерівний розріз.
3 - Пила спадає з опорних шківів.
4 - Пила перегрівається.

Причини

1.0 - Диференціальний вимикач знаходиться у положенні «0».
1.1 - Кришка шківів або ящик для збирання відходів нещільно закриті.
1.2 - Не працює мікроперемикач, встановлений на кришці шківа.
1.3 - Несправний електродвигун чи електрична плата.

2.0 - Пила зношена і погано ріже.

3.0 - Неправильне вирівнювання верхнього шківа.
3.1 - Пила неправильно закріплена.
3.2 - Неправильна регулювання пилки.

4.0 - Відходи переробки застрягли біля напрямної пилки.
4.1 - Заблоковано підшипники верхнього шківа.
4.2 - Пила зношена і погано ріже.

Усунення несправностей

1.0 - Перевести вимикач у положення "1".
1.1 - Правильно закрити кришку або захисну скриньку шківів.
1.2 - Звернутися до сервісної служби.
1.3 - Звернутися до сервісної служби.

2.0 - Замінити пилку (пар. 7.6.2).

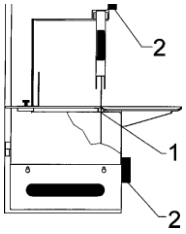
3.0 - Операція має виконуватися спеціалізованим та уповноваженим персоналом.
3.1 - Замінити пилку, навіть якщо вона нова.
3.2 - Звернутися до сервісної служби.

4.0 - Видалити всі відходи обробки, що скупчилися поблизу напрямної пилки (пар. 7.6.4).
4.1 - Замінити підшипники.
4.2 - Замінити пилку (пар. 7.6.2).

7.8. - Чищення напрямної пилки (мал. 7.6.6)

Наприкінці робочих зміни провести чистку втулки-напрямної пилки «1».

- При машині, що не працює, встановити диференціальний перемикач у положення «0» і вийняти вилку з розетки.
- Після того, як машина була від'єднана від мережі, відкрити кришку і ретельно очистити направляючу пили «1», видаливши всі відходи та залишки переробки.
- Закритикришку та заблокувати її відповідними пмалтроями закривання «2».



Мал.7.6.3

7.9 - Відходи електричного та електронного обладнання (RAEE)

Відповідно до статті 13 законодавчої постанови Італії № 151 «Виконання директив 2002/95/EC, 2002/96/EC та 2003/108/EC щодо скорочення викомалтання небезпечних речовин в електричному та електронному устаткуванні, а також утилізації відходів» від 25 липня 2005 р.

Зображення перекресленого бака для сміття на обладнанні або упаковці означає, що в кінці терміну експлуатації виріб повинен утилізуватися окремо від інших відходів.

Окрема утилізація даного апарату в кінці терміну експлуатації організується виробником та здійснюється під його керівництвом. Отже, комалтувач, який має намір позбутися цього обладнання, повинен звернутися до виробника і слідувати прийнятій ним системі для роздільного збору обладнання в кінці терміну служби.

Належна окрема утилізація для подальшого відправлення обладнання на переробку, обробку та утилізацію, що не завдає шкоди навколишньому середовищу, допомагають уникнути негативного впливу на навколишнє середовище та здоров'я людей та призводять до повторного викомалтання та/або переробки матеріалів, з яких воно складається.

Незаконна утилізація виробу його власником призводить до накладання адміністративним законодавством стягнень, передбачених чинним законодавством

7.10 - Заміна деталей

При необхідності отримання запасних частин зв'язатися з підприємством-виробником, яке надішле каталог запасних частин. Не викомалтовувати неоригінальні запчастини. Нагадуємо, що монтаж повинен проводитись спеціалізованим персоналом.

1.6 -*Викомалтання не за призначенням*

Машина для різання кісток повинна викомалтовуватися виключно з метою, передбаченою виробником; зокрема:

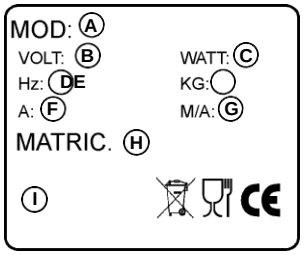
- **Не** викомалтовувати машину, якщо вона не була правильно встановлена з усіма неушкодженими та правильно змонтованими захисними пмалтроями, щоб уникнути ризику тяжких тілесних ушкоджень.
- **Не** викомалтовувати машину з пошкодженою та погано заточеною пилкою, щоб уникнути ризику її поломки.
- **Не** вставити на машину навіть якщо вона не працює. Існує ризик не лише падіння з тяжкими наслідками, а й ушкодження машини.
- **Не** торкатися електричних компонентів, не відключивши попередньо машину від електромережі: існує ризик ураження електричним струмом.
- **Не** викомалтовувати машину для різання харчових продуктів, відмінних від м'яса, кісток та риби.
- **Не** зупиняти пилку руками, а дочекатися її зупинки, щоб уникнути ризику тяжких тілесних ушкоджень.
- **Не** мати на собі каблучки, годинники на зап'ястя, прикраси, розкритий або звисаючий одяг, як наприклад шарфів, краваток, порваних предметів одягу, розстебнутих піджаків або кофт з відкритою застібкою-блискавкою, які можуть застрягти в рухомих частинах. Викомалтовувати схвалений відповідно до техніки безпеки одяг, взуття проти ковзання, захисні окуляри, робочі рукавички, протишумові навушники, захисні маски. Поінформуватися у роботодавця про чинні правила безпеки та необхідні засоби захисту.
- **Не** вмикати несправну машину. Перед викомалтанням машини переконайтеся, що всі умови, що становлять небезпеку для безпеки, усунуті належним чином. У разі виникнення будь-яких порушень зупинити машину і попередити відповідальних за технічне обслуговування.
- **Не** допускати неуповноважений персонал до виконання операцій машиною. Невідкладна допомога при нещасному випадку, пов'язаному з ураженням електричним струмом, передбачає насамперед від'єднання потерпілого від провідника, оскільки, як правило, він непритомний. Ця операція є небезпечною. Потерпілий у цьому випадку є провідником: дотик до нього призведе до ураження електричним струмом. Необхідно від'єднати контакти безпосередньо від клапана живлення мережі. Якщо це неможливо, видалити потерпілого, викомалтовуючи ізолюючі матеріали (дерев'яні ціпки або палиці з ПВХ, тканину, шкіру тощо). Необхідно терміново викликати медичну допомогу та відправити пацієнта до лікарняного закладу.
- **Не** виконувати жодних робіт без попереднього дозволу.
- **Дотримуватися** передбачених процедур технічного обслуговування та технічної допомоги.

1.7 -Ідентифікаційні дані

Точна вказівка моделі, серійного номера та року випуску машини дозволить отримати швидкі та ефективні відповіді з боку нашої сервісної служби. Ці відомості необхідно надавати при кожному зверненні до цієї служби або замовлення запасних частин. Як пам'ятка рекомендується заповнити бланк на мал. 1.7.1, записавши наявні дані машини.

Машина для різання кісток модель.....
Серійний номер ....
Рік випуску..... .....
Тип ....

A = модель машини.
B = напруга живлення, Вольт.
З = потужність двигуна, Ватт.
D = частота, Гц.
E = вага машини, кг.
F = сила струму, ампер.
G = місяць та рік випуску. H = серійний номер.
I = компанія-виробник.



Мал.1.7.1

!! УВАГА!

Ні в жодному разі не змінювати дані, вказані на табличці.

***1.8* - Захисні пмалтрої та пмалтрої**

Перед початком експлуатації машини переконатися у правильному положенні та цілісності пмалтроїв безпеки.

На початку кожної робочої зміни перевіряти їх наявність та ефективність роботи.

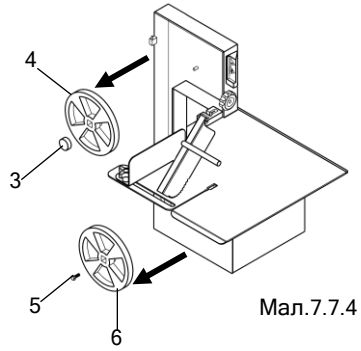
У разі виявлення невідповідностей повідомити відповідального за технічне обслуговування.

1- Рухомий захист зони роботи пили.
У відсутність продукту, що переробляється, запобігає в тому числі випадковому контакту з пиляльним полотном. (Мал. 1.8.1)

2- Мікроперемикач контролю закривання кришки.
При відкритті корпусу перемикач перериває електроживлення машини, провокуючи її зупинку.
Закривання кришки не призводить до увімкнення машини, для цього необхідно натиснути кнопку запуску.
Також і при випадковій зупинці машини, наприклад, внаслідок збою електроживлення, відновлення живлення не призводить до запуску. Необхідно ввімкнути машину за допомогою кнопки увімкнення (мал. 1.8.1).

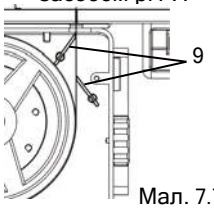
- Послабити кришку «3», повернувши її проти годинникової стрілки, зняти шайбу блокування блоку, взятися обома руками за блок «4»
і потягнути його на себе, як показано на малюнку 7.7.4; очистити його губкою, змоченоюнейтральним миючим засобом pH 7.

- Послабити гвинт «5», повернувши його проти годинної стрілки, взятися обома руками за блок «6» і потягнути його на себе, як показано на малюнку 7.7.4; очистити його губкою, змоченою нейтральним миючим за допомогою pH7.



Мал.7.7.4

- Зняти всі скребки «9» та промити їх миючим засобом pH 7.



Мал. 7.7.5

- Після зняття всіх частин, що демонтуються, отримаємо рівну поверхню, яку легко очистити губкою, змоченою миючим засобом pH 7.

- Сполоснути всі компоненти, щоб видалити всі залишки миючого засобу, і пмалтупити до монтажу, виконавши самі операції у зворотному порядку.

7.7 - Чищення машини

7.7.1 - Загальна інформація

· Чистка машини повинна проводитися, принаймні, раз на день, а при необхідності – частіше.

· Необхідно проводити ретельне очищення всіх частин машини для різання кісток, що приходять у прямий або непрямий контакт з продуктом, що розрізається.

· Не можна чистити машину для різання кісток гідроочисниками або струменями води.

Необхідно викомалтовувати нейтральні миючі засоби (pH7).

Викомалтання будь-яких інших миючих засобів заборонено.Не викомалтовуйте інструменти, щітки та інші предмети, які можуть пошкодити поверхню машини.

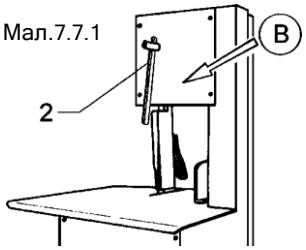
Перед виконанням будь-якої операції чищення необхідно від'єднати вилку від електричної мережі, щоб повністю ізолювати машину від решти системи.

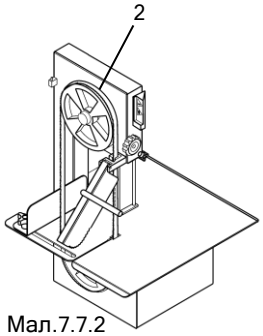
УВАГА! **Звертати увагу на залишкові ризики, що походять від ріжучих та загострених частин.**

7.7.2 - Чищення машини

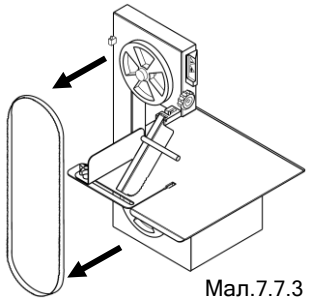
- Одягти рукавички, що підходять для поводження з ріжучими предметами.
- Послабити натяг пили, опустивши важіль «1».
- Взяти пилку «2» і вийняти її з шківів, як показано на мал. 7.7.2 та 7.7.3.

Мал.7.7.1



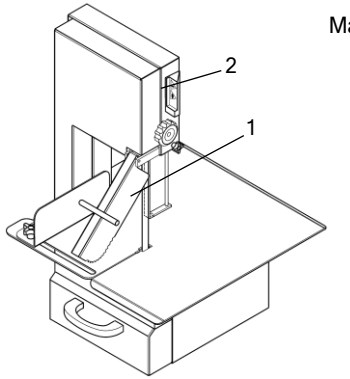


Мал.7.7.2



Мал.7.7.3

Мал.1.8.1



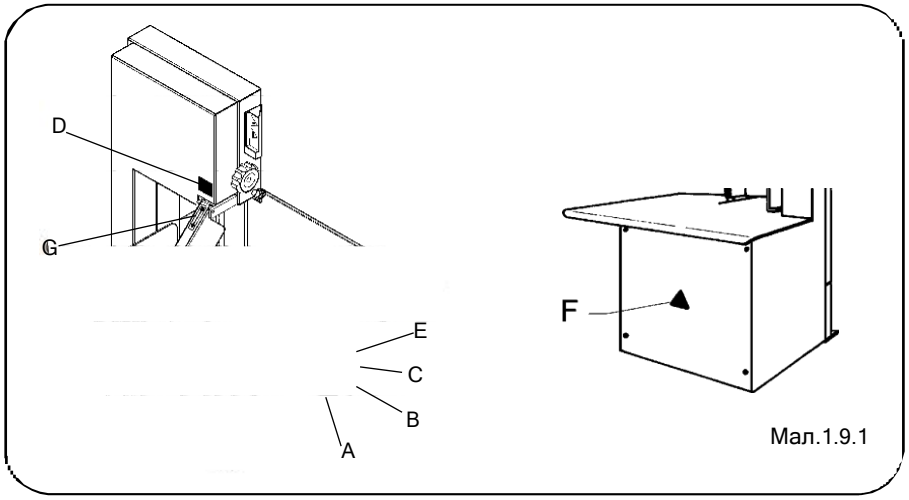
1.9 - Попереджувальні таблички та знаки небезпеки

Не наближати руки до пилки, особливо коли вона перебуває в русі.

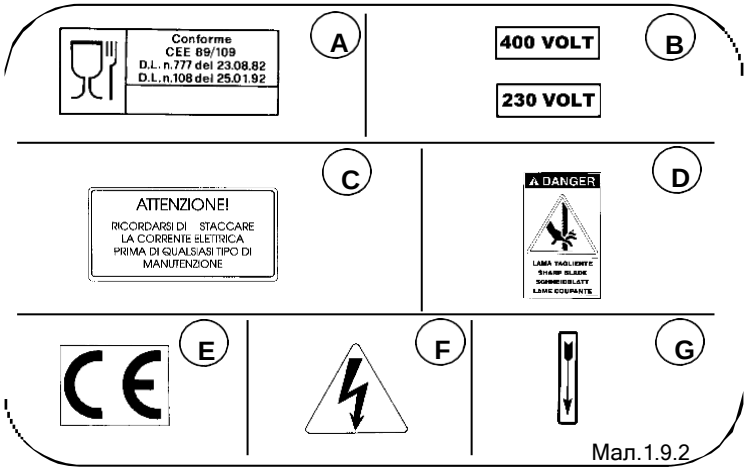
Існує ризик тяжких тілесних ушкоджень.

Не виконувати операції з електричними компонентами, коли машина підключена до електромережі. Існує ризик ураження електричним струмом.

Дотримуватись застережень на табличках. Їх недотримання може призвести до тяжких тілесних ушкоджень аж до смерті. УЗавжди перевіряти наявність та читання табличок. У разі виявлення невідповідностей встановити або замінити їх.

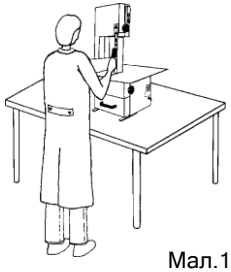


Мал.1.9.1



Мал.1.9.2

1.10 - Робоче місце



Мал.1.10.1

Правильне становище, яке має займати оператор для
оптимізації роботи з машиною для різання кісток показано на мал. 1.10.1.

1.11 -Умови навколишнього середовища

Машина призначена для роботи в таких умовах:

- мінімальна температура довкілля: -5 °C;
- максимальна температура довкілля: +40 °C;
- відносна вологість: 50 % за 40 °C.

1.12 -Освітлення

Місце встановлення машини для різання кісток повинно мати достатньо природного світла та штучного освітлення відповідно до нормативів, що діють у країні установки машини.
У будь-якому випадку освітлення має відповідати вимогам законодавства, що діє в країні призначення машини, і не повинно створювати небезпечних відблисків. Освітлення повинно забезпечувати читання панелей управління і хорошу видимість кнопок аварійного зупинки.

1.13 -Вібрація

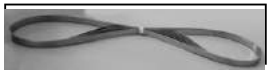
Вібрація, що передається машиною столу, не є суттєвою.

6	Знову обхопити пиляльні полотна рукою...		
7	...а іншою рукою послабити та зняти і другий хомутик.		
8	Двома руками знову охопити пакунок пильних полотен і розправити їх на столі.		
9	Тепер, коли пиляльні полотна повністю вільні, взяти одне з них, розташоване в центрі, і загнути вгору, переміщаючи його по столу. Відразу після цього взятися за два кінці та перемістити їх у центр. Тепер можна підняти пилку.		
10	Піднявши пилку, розвести руки і в такий спосіб розкрити її. Тепер можна встановити пилку на машину для різання кісток.		Закріпитиі захистити пильні полотна, що залишилися, повторивши операції у зворотному порядку, починаючи з пункту 8.

7.6.4 - Поводження з пилками

ЯК РОЗКРИТИ ПИЛУ МАШИНИ ДЛЯ РІЗАННЯ КІСТОК, НЕ ПОРАНИВШИСЬ

Виконати такі операції у порядку, вказаному цифрами.

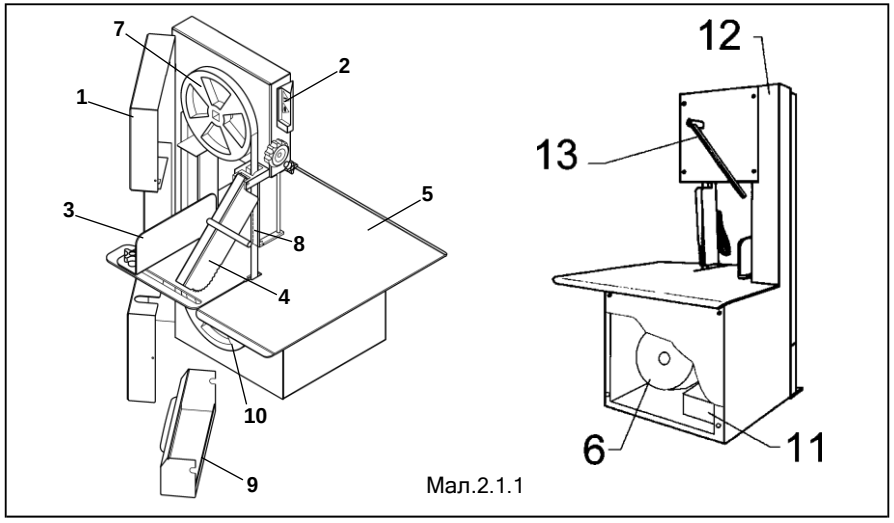
1	Одягти рукавички, що підходять для поводження з ріжучими предметами.		
2	Вийняти згорнуту пилку із коробки, в яку вона упакована, і покласти її на поверхню зубами вниз.		
3	Взяти пилку рукою в рукавичці, як показано на малюнку...		
4	...і іншою рукою, також у рукавичці, послабити і зняти хомутик, що кріпить пилку.		
5	Взяти згорнуту пилку обома руками і відкрити її так, щоб пиляльні полотна були розправлені.		

2 - Технічні характемалтики

2.1 -Основні частини

Для полегшення розуміння керівництва нижче перераховані та зображені на мал. 2.1.1 Основні компоненти машини.

1 - Кришка захистушківів (дверцята).
2 - Панель управління.
3 - Напрямна оброблюваного продукту (порціонатор).
4 - Рухлива захист пиляльного полотна (штовхач).
5 - Робоча поверхню.
6 - Електричний двигун.
7 - Верхній шків, ведений.
8 - Стрічкове пиляльне полотно.
9 - Ванна для збирання відходів переробки.
10 - Нижній блок, що веде.
11 - Електричнасхема.
12 - Корпус машини для різання кісток.
13 - Важіль для монтажу пилки.

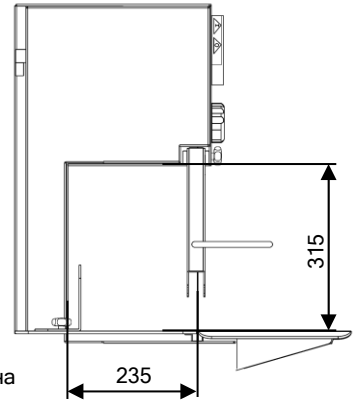


Мал.2.1.1

2.2 -Технічні дані

ВСТАНОВЛЕНАПОТУЖНІСТЬ	ШВИДКІСТЬ	ДІАМ. ШКІВІВ	ДОВЖИНА ПИЛИ	РОБОЧА ПОВ-ТЬ
kW	Giri/min	mm	mm	mm
0,75 - 1,1	900	250	2020	480 x 600

2.3 -Максимальні розміри продукту, що обробляється (Мал. 2.3.1)



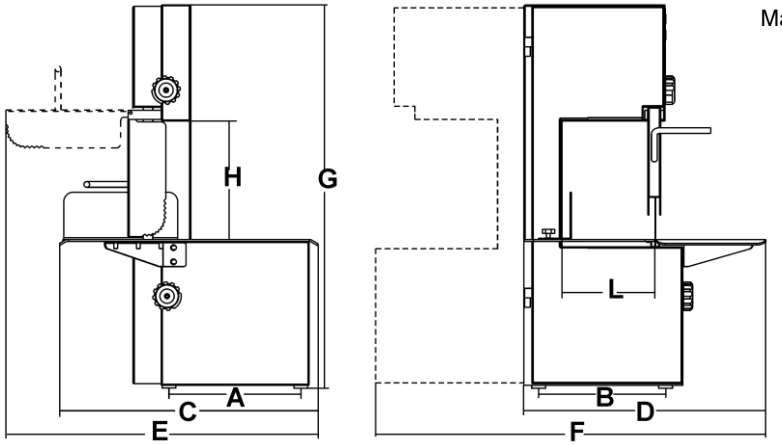
Максимальна висота

Мал.2.3.1

Максимальна ширина

2.4 -Габарити та маса машини

Мал.2.4.1



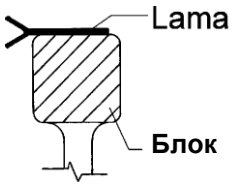
	A	B	C	D	E	F	G	H	L	Чиста вага
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
SO 2020 IX Banco	280	330	600	560	750	930	980	330	240	57
SO 2020 IX Pavimento	470	410	600	560	750	930	1600	330	240	71

2.5 -Рівень шуму, що видається

Вимірювання шуму, що видається машиною, показують, що рівень шуму дорівнює <u>74,3 дБ(A).</u>

На запит виробник надає копію сертифіката рівня шуму.

Якщо вони сильно шумлять, зробити їхню заміну.
- Встановити нову пилку.
- Натягнути пилку, повернувши важіль і перевівши його в положення "A" (мал. 7.6.1).
- Перевірити положення пили на двох шківах:
  пила повинна спиратися на два шківи за винятком заточеної ділянки, яка повинна виступати з шківа (мал. 7.6.3).
  Повернути два шківи вручну для перевірки правильності положення пили.
- Закрити кришку «1» та заблокувати її за допомогою пмалтроїв закривання «3».
- Вставте вилку у відповідну розетку.
- Повернути диференціальний вимикач у положення "1".
- Запустити та вимкнути машину та перевірити, чи залишається пила у правильному положенні по відношенню до блоку.



Мал. 7.6.3

Довжина пили	mm2020
Ширина пили	mm16
Матеріал	AISI 420

7.6.3 - Типи пилок

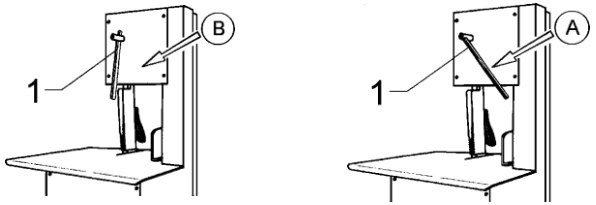
У продажу є безліч типів пилок, які відрізняються відстанню між зубами, товщиною полотна, висотою полотна, типом сталі.

Для нашої машини для різання кісток рекомендуємо викомалтовувати пили із темперованої сталі заввишки 20 мм з відстанню між зубами 7 мм.

Для особливих потреб, наприклад, різання м'яса курки або замороженого м'яса, існують спеціальні пили з різними відстанями між зубами, які забезпечують відмінне різання без відходів та зміни продукту.

7.6 -Як виконувати необхідні перевірки

7.6.1 - Регулювання натягу (мал. 7.6.1)

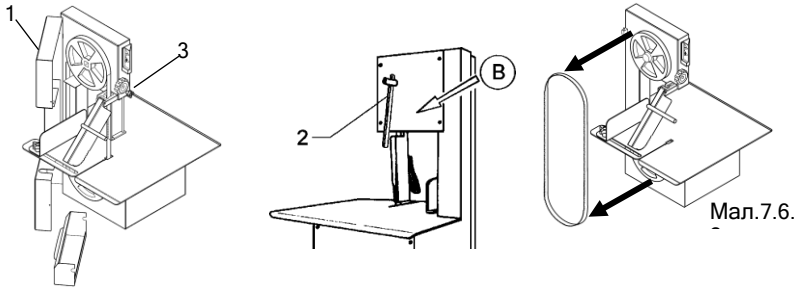


Мал.7.6.1

Натяг пили проводиться механічно всередині машини для різання кісток за допомогою важеля «1».
Якщо важіль знаходиться в положенні «А» (мал. 7.6.1), пила натягнута. Для розблокування пилки перевести важіль вниз, у положення "В".

УВАГА!
Узважаючи на делікатність та небезпеку цієї операції, вона повинна здійснюватися виключно кваліфікованим персоналом, який повинен мати належний дозвіл.

7.6.2 - Заміна пилки (мал. 7.6.2)

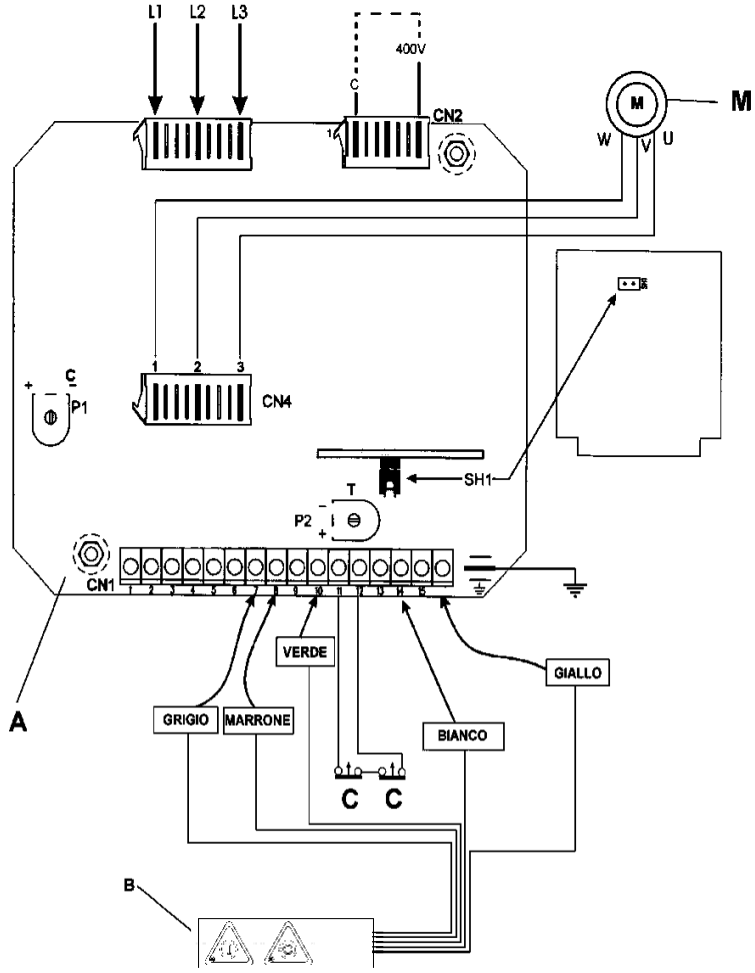


Мал.7.6.

- Перекласти диференціальний перемикач, встановлений передмашиною, в положення "0" і вийняти вилку з розетки.
- Відкритикришку "1", повертаючи пмалтрої закривання "3".
- Перевести важіль "2" вниз, як показано на мал. 7.6.2 стрілкою "В".
- Потім зняти пилку з двох шківів.
- Перед встановленням нової пилки ретельно очистити шківи та втулку очищення пилки.
  При кожній заміні пилки рекомендується також демонтувати верхній блок та виконувати ретельне очищення машини.
  При знятому шківі перевірити стан герметичних підшипників. Якщо вони сильно шумлять, зробити їхню заміну.

2.6 -Електричні схеми

2.6.1 - Трифазна електрична схема на 400 В (мал. 2.6.1)

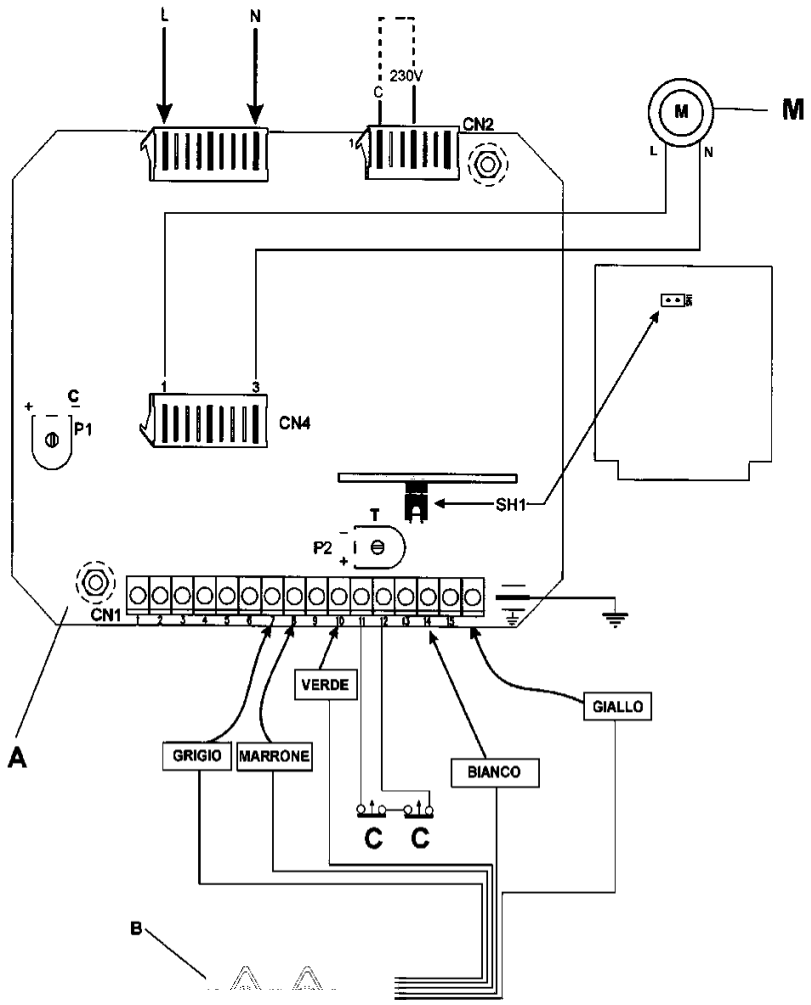


Мал.2.6.1

Умовні позначення

A= плата управління самогальмуючим двигуном. В = клавішна панель керування запуском-зупинкою. С = датчик безпеки.
M =двигун.
L1, L2, L3= Трифазна лінія.

2.6.2 - Однофазна електрична схема на 230 В (мал. 2.6.2)



Мал.2.6.2

Умовні позначення
A = плата управління самогальмуючим двигуном.
B = клавішна панель керування запуском-зупинкою.
C = датчик безпеки.
M = двигун.
L, N = Однофазна лінія.

При працюючій машині:
- Перевірка ефективності захисних пмалтроїв та пмалтроїв; при відкриванні дверцят принаймні на 8 мм машина повинна зупинитися.
- Перевірка вирівнювання приводних шківів пили.
- Загальна перевірка роботи.
- Багаторазові випробування різання з метою перевірки правильності налагодження машини в залежності від типу роботи, що виконується.
- Переконатись у тому, що максимальний час гальмування інструменту становить 4 сек. Якщо час уповільнення не відповідає вказаному, зверніться до сервісної служби.

7.4 -Контроль та перевірки після встановлення

Щоб переконатися в тому, що машина не отримала пошкоджень під час транспортування або встановлення, скрупульозно виконати наведені нижче перевірки:

Перед включенням:
- Переконайтеся, що напруга живлення відповідає значенню, вказаному на табличці машини.
- Перевірити наявність та стан попереджувальних табличок та знаків небезпеки.
- Перевірити натяг пили.

Перевірки при працюючій машині:
- Перевірка ефективності захисних пмалтроїв та запобіжних пмалтроїв. Вони могли бути пошкоджені чи порушені під час транспортування.
- Перевірка вирівнювання пиляльного полотна.
- Виконати кілька пробних розрізів шматків таких же розмірів, як і продукт, що переробляється.

7.5 -Періодичні перевірки

Для підтримки в часі характемалтик та надійності вашої машини крім перерахованих операцій необхідно здійснювати постійні перевірки та контроль, дотримуючись наведеного нижче графіка.

Перед початком кожної робочої зміни:
- Перевірити роботу пмалтроїв безпеки.
- Перевірити стан пилки. Якщо він не заточений або пошкоджений, зробити його заміну.
- Перевірити гальмування пилки протягом 4 секунд.
- Перевірити натяг пили.
- Перевірити вирівнювання пилки по відношенню до шків.

УВАГА!
Якщо час гальмування перевищує 4 секунди або виявляються будь-які несправності, зверніться до технічної допомоги.

Після закінчення кожної робочої зміни:
- Виконати ретельне очищення, видаливши всі залишки переробки.
- Зняти, очистити та встановити на місці напрямні ножа.

7 - Технічне обслуговування

7.1 -Загальні розпорядження

Усі роботи з технічного обслуговування та чищення машини для різання кісток повинні виконуватися виключно при зупиненій машині, відключеній від електромережі.

Зона, у якій проводяться роботи з технічного обслуговування, повинна завжди утримуватися у чистому та сухому вигляді.

УВАГА!

Не допускати неавторизований персонал до виконання операцій машиною.

Не вставляти частини тулуба, кінцівки або пальці в неконтрольовані рухомі та ріжучі отвори без спеціальних огорож і засобів захисту (рукавички, окуляри і т. д.).

Не викомалтовувати бензин, розчинники та інші займисті рідини як засоби для чищення; викомалтовувати нетоксичні та незаймисті дозволені розчинники, наявні у вільному продажу.

Не викомалтовувати для чищення машини стиснене повітря.

При реальної необхідності викомалтовувати захисні окуляри з бічним захистом і не викомалтовувати тиск понад 2 атм. (1,9 бар).

Не викомалтовувати відкритий вогонь для освітлення під час операцій перевірки та технічного обслуговування.

Не змащувати працюючу машину.

7.2 -Вступ

Належне технічне обслуговування та правильна експлуатація є необхідними вимогами для забезпечення продуктивності та безпеки машини для різання кісток.

Для забезпечення правильної та безперебійної роботи машини та недопущення анулювання гарантії при кожній заміні деталей викомалтовувати оригінальні запасні частини.

7.3 -Перевірки, виконані на заводі виробника

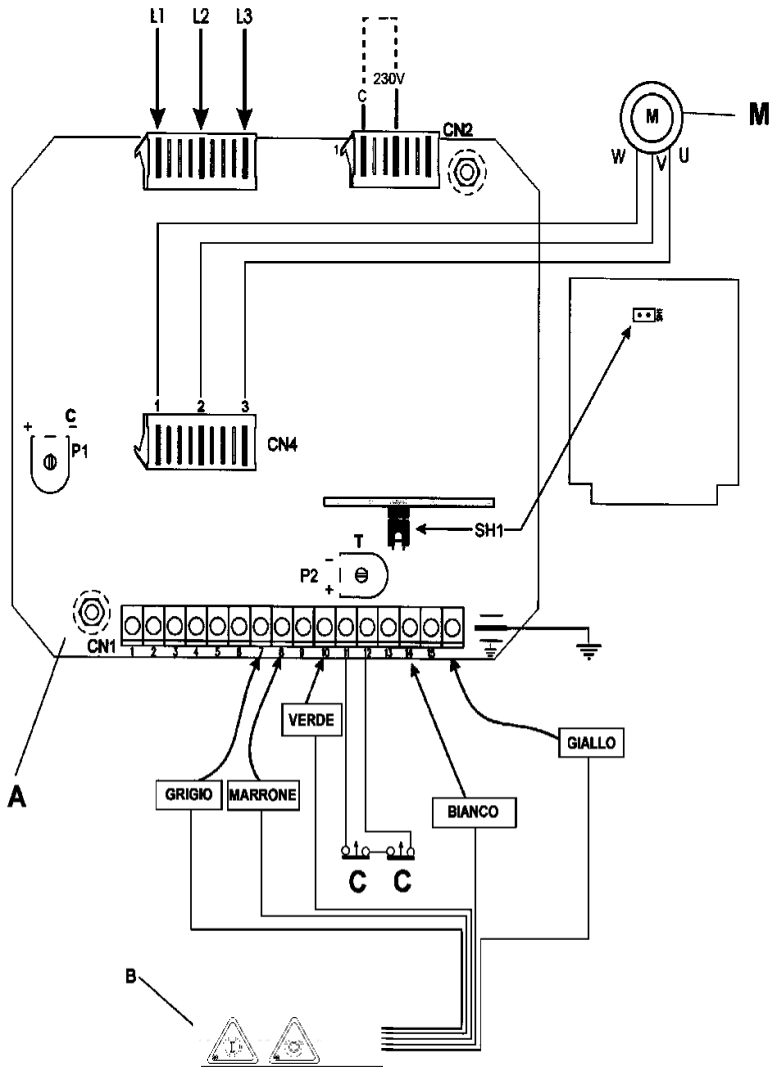
Машина, що знаходиться у вашому розпорядженні, піддалася на заводі виробника різним випробуванням з виконанням належного введення в експлуатацію та необхідного регулювання.

Зокрема, виробником виконувались такі перевірки:

Перед включенням:

- Перевірка робочої напруги машини – вона повинна відповідати вимогам покупця.
- Перевірка наявності всіх попереджувальних табличок, табличок з попередженнями про небезпеку та таблички з технічними даними та серійним номером.
- Перевірка затягування всіх кріпильнихвиробів.
- Перевіряє натяг пильного полотна.
- Перевірка відповідності машини чинним нормативам та відомостям, які містяться у цьому посібнику.

2.6.3 - Трифазна електрична схема, підключена до 230 В (Мал. 2.6.3)



Мал.2.6.3

Умовні позначення

A= плата управління самогальмуючим двигуном.

B = клавішна панель керування запуском-зупинкою.

C = датчик безпеки.

M = двигун.

L1, L2, L3= Трифазна лінія.

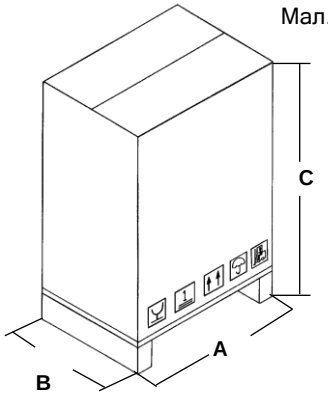
3 - Випробування, транспортування, постачання та встановлення

3.1 -Випробування

Машина, яка знаходиться у вашому розпорядженні, була випробувана на наших заводах для перевірки її робочого стану та правильності регулювання. Під час цього випробування проводиться пробне різання матеріалу, ідентичного матеріалу, що переробляється комалтувачем.

3.2 - Постачання та переміщення машини

Мал.3.2.1



		SO 2020 IX Banco	SO 2020 IX Pavimento
A	mm	750	1050
B	mm	630	950
C	mm	1430	1960
Вага брутто	kg	65	83

Весь поставлений матеріал було ретельно перевірено перед його передачею експедитору.
Якщо інше не погоджено з клієнтом та за винятком випадків особливо дорогого транспортування, машина встановлюється на дерев'яний піддон, захищається картоном та смуговим залізом.
Розміри упаковки вказані на мал. 3.2.1.
Після отримання машини перевірте упаковку на наявність пошкоджень.
При виявленні пошкоджень упаковки поставити підпис на транспортному документі перевізника із заміткою: «Прийнято із застереженнями...» та вказати причини. При виявленні дійсно пошкоджених компонентів машини після

відкривання упаковки повідомити про це експедитора протягом трьох днів з дати, зазначеної у документах.

3.2.1 - Перелік компонентів у комплекті

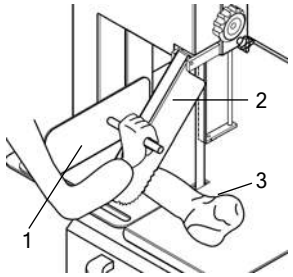
У упаковці машини містяться такі матеріали:
1 посібник з експлуатації та технічного обслуговування (дана документація).

3.3 – Встановлення

УВАГА!

Зона, в якій встановлюватиметься машина, повинна бути горизонтальною та твердою, а робоча поверхня повинна забезпечувати надійну підтримку.

6.3 - Викомалтання пили для кісток



Після виконання регулювань, описаних у парі. 6.2., машина готова до роботи.
- Помістити шматок «3», що обробляється, на робочу поверхню впритул до порціонатора «1».
- Увімкнути машину.
- Однією рукою взятися за ручку штовхача «2», а другою підтримувати продукт, що спрямовується до пилки для різання. Останній шматок продукту необхідно штовхати до пилки, викомалтовуючи лише штовхач «2» і не тримаючи його руками.

Мал.6.3.1

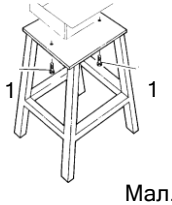
ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ РОЗРІЗАТИ ПРОДУКТИ РОЗМІРОМ МЕНШЕ 50 мм
У жодному разі не розрізати продукт без викомалтання штовхача «2».

Примітка: Машина для різання кісток призначена для переривчастої роботи. Це означає, що після роботи необхідно робити перерву.
Час роботи та простою вказано на ідентифікаційній табличці, зображеній під буквою "I" на мал. 1.7.1.

6.4 - Викомалтання основи (додатково)

УВАГА!

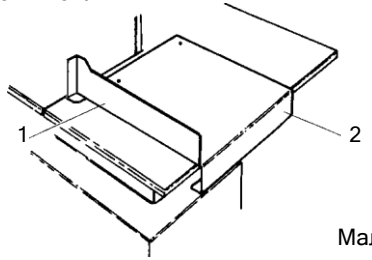
Основа має встановлюватися на горизонтальну тверду підлогу.
Прикрутити машину до основи за допомогою гвинтів «1»,
наявних у комплекті (див. мал. 6.4.1).



Мал.6.4.1

6.5 - Викомалтання пересувного столу для різання м'яса (додатково)

За запитом компанія-виробник поставляє поверхню, що пересувається.
на нерухомому столі "2", яка ідеально підходить для різання м'яса.
Якщо помістити шматок м'яса на поверхню, що пересувається, і проштовхувати його під пилку за допомогою борту «1» (мал. 6.5.1), значно зменшується адгезія м'яса до робочої поверхні.
Це дозволяє пмалкорити операції різання м'яса та забезпечує безпеку оператора.
Якщо немає бажання викомалтовувати цю рухому поверхню, достатньо перевернути її під нерухомий стіл.

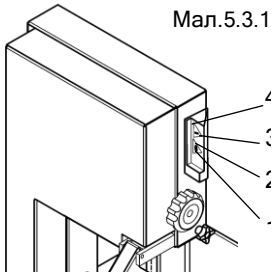


Мал.6.5.1

B - Рухомий захист пилки в робочій зоні (штовхач) «3» (мал. 5.2.1)
Перевірити пмалутність, цілісність та правильне положення штовхача «3», який запобігає контакту оператора з пилкою.

5.3 -*Запуск машини (мал. 5.3.1)*

Мал.5.3.1



Перекласти диференціальний вимикачживлення машини із положення «0» у положення «1». Повинен увімкнутися світловий індикатор «2»напруги на машині Виберіть швидкість двигуна. Натиснути кнопку увімкнення «1», запустивши таким чином обертання пилки.

5.4-*Зупинення машини (мал. 5.3.1)*

Для зупинки викомалтовувати кнопку "3" (зупинка електродвигуна).
Світловий індикатор «2» все ще увімкнено і показує, що електрощит все ще знаходиться під напругою. Потім встановити диференціальний перемикач, встановлений перед машиною, в положення "0", відключивши таким чином машину від мережі.
Примітка:
Наприкінці кожної робочої зміни диференціальний вимикач повинен встановлюватись у положення "0".

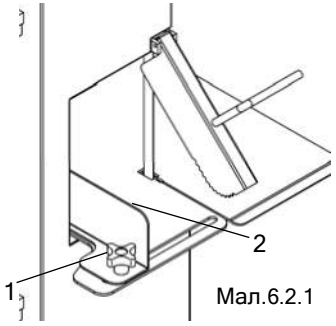
6 - Викомалтання пили для кісток

6.1 - Загальні розпорядження

УВАГА!
До роботи з машиною допускається лише уповноважений персонал.
Перед початком експлуатації оператор повинен переконатися в тому, що всі захисні пмалтрої знаходяться на своєму місці і запобіжні пмалтрої є в наявності та працюють. У разі негативних результатів перевірки вимкнути машину та звернутися до відповідального за технічне обслуговування. Виконати різні маневри на холостому ходу у пмалутності спеціаліста, щоб упевнитися у достатньому для безпечної роботи володінні машиною.

6.2 - Попереднє регулювання (мал. 6.2.1)

Необхідно відрегулювати порціонатор «2» в залежності від порції продукту, що розрізається.
- Для регулювання порціонатора "2" послабити ручку «1», потім перемістити порціонатор на необхідну відстань від пиляльного полотна, визначаючи таким чином ширину шматка, що відрізається.
Затиснути ручку "1".



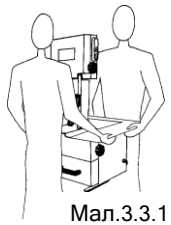
Мал.6.2.1

Крім того, необхідно розташувати машину, залишаючи навколо неї багато місця з урахуванням розмірів опорної поверхні, вказаних на мал. 2.4.1. Це забезпечує більшу маневреність під час роботи та гарантує доступ при наступних операціях технічного обслуговування.
Подивитися в коло машини належне освітлення для забезпечення хорошої видимості для оператора, що займається експлуатацією машини для різання кісток.



Мал.3.2.1

Переміщення упаковки повинно здійснюватися за допомогою автонавантажувача або іншої техніки, оскільки машина поставляється на піддоні та захищена картоном (мал. 3.2.1).
- Зняти дві смужки, що кріплять картонну коробку до піддону.
- Зняти дві смужки, що кріплять машину для різання кісток до піддону.
- Зняти целофан, в який загорнуто машину, а також всю іншу упаковку, що знаходиться всередині.
- Переміщати **настільну версію SO 2020** повинні принаймні дві людини,
утримуючи її за робочу поверхню (мал. 3.3.1), оскільки її вага становить 57 кг.



Мал.3.3.1

- Переміщати версію **SO 2020** за допомогою автонавантажувача або іншого механічного обладнання, призначеного для переміщення, оскільки її маса становить 71 кг.
У жодному разі не переміщати її вручну.

3.3.1 - Утилізація упаковки

Такі компоненти упаковки як картон, нейлон, деревина є матеріалами, подібними до твердих побутових відходів, тому можна проводити їх утилізацію без обмежень. При постачанні машини до країн, у яких діють особливі нормативи, утилізувати упаковку відповідно до чинного законодавства.

3.3.2 - Переміщення машини

Почищувати машину за допомогою автонавантажувача відповідної вантажопідйомності.
Пвиконувати стійкість і положення вантажу на вилах, особливо на складному, слизькому або похилому шляху. Під час переміщень утримувати вантаж якомога нижче для забезпечення більшої стійкості та кращої видимості.
Ррозвести вила навантажувача для підвищення стабільності захоплення.

3.4 - Підключення до електромережі

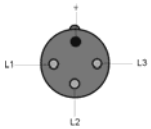
- До електричного дроту підключити вилку на 16 ампер, поставлену виробником.

Переконатися, що електричний струм живлення відповідає значенню, вказаному на ідентифікаційній табличці машини.
Любі операції мають виконуватися виключно спеціалізованим персоналом, спеціально уповноваженою відповідальною особою.
Здійснити підключення до мережі,з ефективним заземленням.

3.4.1 -Трифазна машина на 400 Вольт, 50 Гц та трифазні машини на 220 Вольт, 50 Гц



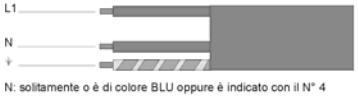
У цих конфігураціях машина поставляється з електричним дротом із перерізом 4 x 1 мм. Він з'єднаний з чотириполюсною трифазною вилкою. Приєднати провід до трифазної електричної мережі, включивши між ними магнітотермічнийдиференціальний вимикач на 16 ампер.



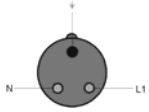
3.4.2 -Однофазна машина на 230 Вольт, 50 Гц

У цій конфігурації машина поставляється з електричним дротом із перетином 3 x 1,5 мм.

Він з'єднаний з триполюсною однофазною вилкою. Приєднати провід до однофазної електричної мережі на 230 Вольт, 50 Гц, ввімкнувши між ними диференціальний магнітотермічний вимикач на 16 ампер. У разі конфігурацій з напругою, відмінним від зазначеного вище, спілкуватися до виробника.



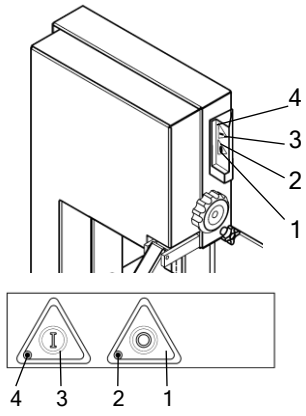
При необхідності подовження електричного дроту викомалтовувати провід з таким же перетином, як і у передбаченого виробником. Для перевірки правильності електричного підключення див. 5.1. При необхідності переміщення машини завжди відключати її від електрощита, щоб уникнути пошкодження електричного дроту.



4 - Органи управління та індикатори

4.1. - Перелік органів управління та індикаторів

Мал. 4.1.1



1 Кнопка вимкнення
Чорного кольору.
Натиснути, щоб зупинити приводний двигун пильного полотна.

2 Світловий індикатор напруги мережі
Зеленого кольору.
Показує наявністьз'єднання з електричною мережею.
На кнопці зупинки «1» має зелений колір і завжди увімкнений, коли машина підключена до електромережі.

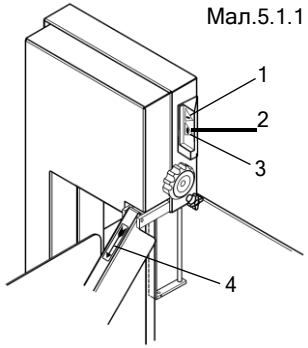
3 Кнопка увімкнення
Сірого кольору.
Натиснути, щоб запустити пиляльне полотно.

4 Світловий індикатор увімкнення
Червоного кольору.
Повідомляє про рух інструменту машини.
Розташований біля кнопки пуску "3", має червоний колір і видно тільки після подачі команди.
.

5 - Запуск та зупинка

5.1 -Перевірка правильності електричного підключення

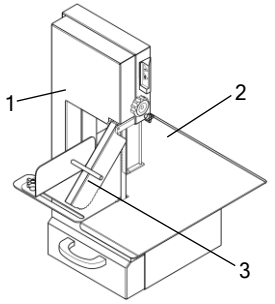
Мал.5.1.1

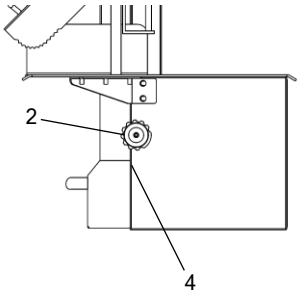


Встановити диференціальний перемикач, встановлений перед машиною, положення «I».
Світловий індикатор «2» має світитися.
Натиснути кнопку «1» увімкнення і відразу після цього кнопку «3» зупинки, перевіривши напрямок обертання пили.
Напрямок обертання повинен збігатися із напрямком, вказаним стрілкою «4» на мал. 5.1.1, тобто у напрямку до робочої поверхні. Якщо напрямок обертання назад зазначеному, вимкнути диференціальний вимикач, перевівши його в положення «0». У такий спосіб відбувається відключення від мережі.
Переставити електричний провід у вилці та повторити процедуру перевірки електричного підключення (пар. 5.1).

Примітка:
У машинах, підключених до однофазної лінії призначених для живлення такого типу, правильний напрямок обертання визначається безпосередньо виробником.

5.2 -Перевірка наявності та ефективності роботи захисних пмалтроїв та пмалтроїв





Мал.5.2.1

A – Перевірка ефективності мікроперемикача «4» (мал. 5.2.1)
При машині, підключеній до мережі та з працюючою пилкою, відкрити засувки «2», розблокувавши кришку «1». Злегка відкрити кришку до від'єднання мікроперемикача «4». В результаті цієї операції машина повинна зупинитися для запобігання будь-якому контакту, у тому числі випадкового, з предметами або руками шківів або пил, що рухаються. Після цього закрити кришку «1» та заблокувати її засувками «2». Машина не повинна включатися до внаслідок закривання, повинно знадобитися натискання кнопкивключення.
При будь-якій несправності вимкнути машину та звернутися до сервісної служби

.