

robot a coupe®



R 8 • R 10 • R 15 • R 20
R 8 V.V. • R 10 V.V. • R 15 V.V. • R 20 V.V.

OVERENSSTEMMELSESEKTLÆRING

- Erklærer, at maskinerne specificeret med typebetegnelse ovenfor overholder:
- de væsentlige krav i følgende europæiske direktiver og al national lovgivning til gennemførelse heraf:
 - maskindirektiv 2006/42/EF
 - lavspændingsdirektiv 2006/95/EF
 - direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet 2004/108/EF
 - rammeforordning om materialer og genstande bestemt til kontakt med fødevarer (EF) nr. 1935/2004
 - direktiv om plastmaterialer og -genstande bestemt til at komme i berøring med levnedsmidler 2002/72/EF
 - direktiv om begrænsning af anvendelsen af farlige stoffer (RoHS) 2002/95/EF
 - direktiv "WEEE" 2002/96/EF
 - bestemmelserne i følgende harmoniserede europæiske standarder og standarder for sikkerheds- og hygiejnekrav:
 - EN 12100-1 og 2 - 2004: maskinsikkerhed - generelle principper for projektering, konstruktion og udformning
 - EN 60204-1 - 2006: maskinsikkerhed - elektrisk udstyr på maskiner
 - EN 12852: foodprocessorer og blendere
 - EN 1678-1998: snittemaskiner til grøntsager
 - EN 454: røremaskiner
 - EN 12853: håndbetjente blendere og piskere (stavblendere)
 - EN 14655: skiveskæringsmaskiner til baguetter
 - EN 13208: grønsagsskrællere
 - EN 13621: salaterrere
 - EN 60529-2000: beskyttelsesgrad:
 - IP 55 for de elektriske betjeningsanordningers vedkommende
 - IP 34 for maskinernes vedkommende

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

- Нижеприведенные типы аппаратов соответствуют:
- Положениям следующих европейских директив и соответствующим гос. законодательствам:
 - Директива по механизмам 2006/42/CE,
 - Директива по низкому напряжению 2006/95/CE,
 - Директива по электромагнитной совместимости 2004/108/CE,
 - Регламентация по материалам и оборудованию находящихся в контакте с пищевыми продуктами (CE) № 1935/2004
 - Директива по материалам и оборудованию из пластмассы находящихся в контакте с пищевыми продуктами 2002/72/CE,
 - Директива по снижению опасных для здоровья компонентов (RoHS) 2002/95/CE,
 - Директива "DEEE" 2002/96/CE,
 - положениям следующих стандартизованных евро норм, а также норм по технике безопасности и гигиены:
 - EN 12100-1 et 2 - 2004 : Безопасность механизмов – Общие принципы разработки,
 - EN 60204-1 - 2006 : Безопасность механизмов – Электророборудование аппаратов,
 - EN 12852: Кухонные процессоры и миксеры,
 - EN 1678-1998 : Овощерезки,
 - EN 454 : Сбивательно-смесительные аппараты,
 - EN 12853: Сбиватели и переносные венчики (погружаемые миксеры),
 - EN 14655 : Хлебоборезки
 - EN 13208 : Аппараты для очистки овощей
 - EN 13621 : Аппараты для отжимания воды из салата
 - EN 60529-2000 : Степень защиты:
 - IP 55 для кнопок управления,
 - IP 34 для механизмов.

OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI

- Oświadczycy, że maszyny wyznaczonej przez ich typ wykonane zgodnie z:
- postanowieniami następujących dyrektyw europejskich i przystosowanego do nich prawodawstwa poszczególnych krajów członkowskich:
 - Dyrektywa „Maszyny” z późniejszymi zmianami 2006/42/CE
 - Dyrektywa „Niskie napięcie” 2006/95/CEE
 - Dyrektywa „Kompatybilność elektromagnetyczna” 2004/108/CE
 - Regulacja w ramach „Materiały i przedmioty przeznaczone do produktów spożywczych” (CE) № 1935/2004
 - Dyrektywa „Materiały i przedmioty z tworzywa sztucznego przeznaczone do produktów spożywczych” 2002/72/CE
 - Dyrektywa „Ograniczenie użycia substancji niebezpiecznych” (RoHS) 2002/95/CE,
 - Dyrektywa DEEE 2002/96/CE
 - postanowieniami następujących norm europejskich oraz norm stanowiących o środkach bezpieczeństwa i higieny:
 - EN 12100-1 i 2 - 2004: Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady koncepcji,
 - EN 60204-1 - 2006: Bezpieczeństwo maszyn - Wyposażenie elektryczne maszyn,
 - EN 12852: Wyroby kulinarny i blendery
 - EN 1678-1998: Szatkownice
 - EN 454: Miksery-mieszarki
 - EN 12853: Miksery i trzepakczki ręczne (Miksery ręczne)
 - EN 14655: Krajalnice bagietek
 - EN 13208: Obieraczki warzyw
 - EN 13621: Suszarki do sałaty
 - EN 60529-2000: Wskaźnik zabezpieczający:
 - IP 55 dla sterowania elektrycznego
 - IP 34 dla maszyn

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

- Prohlašuje, že výše uvedené přístroje podle jejich typu je odpovídá:
- požadavkům následujících evropských norem a zákonným předpisům států, které je převzaly do své legislativy :
 - Předpisu „Stroje” 2006/42/CE
 - Předpisu „Nizké napětí” 2006/95/CEE
 - Předpisu „Elektromagnetická kompatibilita” 2004/108/CE
 - Ustanovení „Materiály a předměty určené pro používání ve styku s potravinami” (CE) n° 1935/2004
 - Předpisu „Materiály a předměty plastický určené pro používání ve styku s potravinami” 2002/72/CE
 - Předpisu „Omezení užití nebezpečných látek” (RoHS) 2002/95/CE,
 - Předpisu „DEEE” 2002/96/CE
 - požadavkům harmonizovaných evropských norem týkajících se bezpečnosti a hygieny:
 - EN 12100-1 a 2 - 2004: Bezpečnost strojů – Základní pravidla projektování
 - EN 60204-1 - 2006: Bezpečnost strojů - Elektrovybavení strojů
 - EN 12852: Přístroje pro přípravu jídel a blendery
 - EN 1678-1998: Krouhače zeleniny
 - EN 454: Planetové mixéry
 - EN 12853: Ruční mixéry a šlehače (Ponorné mixery)
 - EN 14655: Nářezové stroje na chleba
 - EN 13208: Stroje na loupání zeleniny
 - EN 13621: Sušiče salátu
 - EN 60529-2000: Index zabezpečovací:
 - IP 55 pro tlačítka ovládní
 - IP 34 pro stroje.

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ

- Δηλώνει πως το παρακάτω αναφερόμενο μοντελο είναι σύμφωνα με:
- τις διατάξεις των ακόλουθων ευρωπαϊκών οδηγιών και τις εθνικές νομοθεσίες που τις μεταφέρουν:
 - Οδηγία "Μηχανές" 2006/42/ΕΚ
 - Οδηγία "Χαμηλή τάση" 2006/95/ΕΚ
 - Οδηγία "Ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα" 2004/108/ΕΚ
 - Ο κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 1935/2004 "Υλικά και αντικείμενα που προορίζονται για επαφή με τρόφιμα"
 - Οδηγία "Υλικά και αντικείμενα από πλαστικό που προορίζονται για επαφή με τρόφιμα" 2002/72/ΕΚ
 - τις οδηγίες των ακόλουθων εναρμονισμένων ευρωπαϊκών προτύπων και τα πρότυπα που καθορίζουν τις προδιαγραφές ασφαλείας και υγιεινής:
 - EN 12100-1 και -2, 2004: Ασφάλεια των μηχανών - Γενικές αρχές σχεδιασμού μηχανών
 - EN 60204-1, 2006: Ασφάλεια των μηχανών - Ηλεκτρικός εξοπλισμός των μηχανών
 - EN 12852 + A1 - 2010: Πολύ μηχανήματα και μπλέντερ
 - EN 1678-1998: Κοπτήρια
 - EN 454: Μίξερ
 - EN 12853: Μίξερ και χτυπητήρια χειρός (Μίξερ με ειδική εφαρμογή)
 - EN 14655: Μεικτές ψωμι
 - EN 13208: Αποφλοιωτές λαχανικών
 - EN 13621: Ξηραντήρες σαλατών
 - EN 60529-2000: Βαθμούς προστασίας:
 - IP 55 για τα για ηλεκτρικές εντολές
 - IP 34 για τα μηχανές

VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

- Vakuuttaa, että laitteiden edellä mainitut tyypit täyttävät:
- seuraavien eurooppalaisten direktiivien olennaiset vaatimukset ja niitä vastaavien kansallisten säädösten vaatimukset:
 - Konedirektiivi 2006/42/EY,
 - Pienjännitedirektiivi 2006/95/EY,
 - Direktiivi sähkömagneettisesta yhteensopivuudesta 2004/108/EY,
 - Asetus (EY) N:o 1935/2004 elintarvikkeen kanssa kosketukseen joutuvista materiaaleista ja tarvikkeista,
 - Direktiivi 2002/72/EY elintarvikkeen kanssa kosketukseen joutuvista materiaaleista ja tarvikkeista,
 - Direktiivi vaarallisten aineiden käytön rajoittamisesta (RoHS-direktiivi) 2002/95/EY,
 - Direktiivi sähkö- ja elektroniikkalaiteromusta 2002/96/EY,
 - eurooppalaisten yhdenmukaistettujen standardien vaatimukset ja hygieniä- ja turvallisuusvaatimuksia koskevien standardien vaatimukset:
 - EN 12100 -1 ja 2 - 2004: koneiturvallisuus – yleiset suunnitteluperiaatteet,
 - EN 60204-1 - 2006: koneiturvallisuus – koneiden sähkölaitteista,
 - EN 12852: yleiskoneet ja tehosekoittimet,
 - EN 1678-1998: vihannesten paloittelukoneet,
 - EN 454: vaihtokoneet,
 - EN 12853: kädessä pidettävät tehosekoittimet ja vaikaimet,
 - EN 14655: leivän viipalointikoneet,
 - EN 13208: vihannesten kuorintakoneet,
 - EN 13621: salaattinkuivaimet,
 - EN 60529-2000: sähkölaitteiden koteloitiluokat:
 - IP 55 sähköisten ohjauslaitteiden osalta,
 - IP 34 koneiden osalta.

SAMSVARSEKTLÆRING

- Erklærer at maskinene identifisert etter type ovenfor overholder:
- De essensielle kravene i følgende europeiske direktiver og samsvarende nasjonale forskrifter:
 - Direktivet "Maskiner" 2006/42/CE
 - Direktivet "Lav spenning" 2006/95/CE
 - Direktivet "Elektromagnetisk kompatibilitet" 2004/108/CE
 - Forskriften "Materialer og gjenstander i kontakt med mat" (CE) nr. 1935/2004
 - Direktivet "Plastmaterialer og gjenstander i kontakt med mat" 2002/72/CE
 - Direktivet "Redusering av farlige stoffer" (RoHS) 2002/95/CE
 - Direktivet "WEEE" 2002/96/CE
 - Kravene i de europeiske samsvarende standardene, samt standardene for hygiene- og sikkerhetskrav:
 - EN 12100 -1 og 2 - 2004: Maskinsikkerhet – generelle designprinsipper
 - EN 60204-1 - 2006: Maskinsikkerhet – elektrisk utstyr i maskiner
 - EN 12852: Kjøkkenmaskiner og mikserer,
 - EN 1678-1998: Grønnsakskuttere.
 - EN 454: Mikserer/miksmastere,
 - EN 12853: Håndmikserer og visper,
 - EN 14655: Brødskjærere,
 - EN 13208: Grønnsaksmaskiner,
 - EN 13621: Salatspinnere,
 - EN 60529-2000: Beskyttelsesgrad:
 - IP 55 for elektrisk kontroll,
 - IP 34 for maskiner.

Fait à Montceau en Bourgogne, le 3 janvier 2011

Alain NODET
Directeur Industriel



Robot-Coupe SNC
12 avenue du Maréchal Leclerc - BP 134
71305 Montceau en Bourgogne Cedex - France

S P I S T R E Ś C I

■ GWARANCJA

■ WAŻNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

■ KUPIŁEŚ CUTTER-WILK

R 8 • R 10 • R 15 • R 20

R 8 V.V. • R 10 V.V. • R 15 V.V. • R 20 V.V.

■ URUCHAMIANIE URZĄDZENIA

- Porady elektryczne
- Panel sterowania

■ FAZY MONTAŻU

- Zespół
- Nóż

■ PRZYKŁADY PRZYGOTOWANIA

■ OPCJE

- Mini pojemnik
- Nóż z nacięciami - Nóż z zębami
- Urządzenie próżniowe R-Vac®

■ CZYSZCZENIE

■ KONSERWACJA

- Demontaż noża
- Ostrza
- Pierścień uszczelniający
- Uszczelka pokrywy

■ INSTRUKCJA OBSŁUGI URZĄDZENIA R-VAC®

■ AUTODIAGNOZA

■ MONTAŻ I WYKORZYSTANIE NOŻE

- Montaż noża z 2 ostrzami
- Montaż noża z 3 ostrzami

■ DANE TECHNICZNE

- Waga
- Wymiary
- Wysokość ustawienia
- Poziom hałasu
- Dane elektryczne

■ BEZPIECZENSTWO

■ NORMY

■ DANE TECHNICZNE

- Widoki szczegółowe
- Schematy elektryczne i okablowania

OGRANICZONA GWARANCJA ROBOT-COUCPE S.N.C.

Urządzenie robot-coupe posiada jednoroczną gwarancję od daty zakupu: gwarancja ta dotyczy wyłącznie kupca początkowego, tzn. dystrybutora lub importera.

W przypadku nabycia urządzenia ROBOT-COUCPE u dystrybutora, podstawowa gwarancja jest gwarancją dystrybutora (w tym przypadku, należy sprawdzić z dystrybutorem treść i warunki tej gwarancji).

Gwarancja ROBOT-COUCPE nie zastępuje gwarancji dystrybutora, ale w przypadku braków w gwarancji dystrybutora, będzie ona ewentualnie stosowana z pewnymi zastrzeżeniami w zależności od rynku.

Gwarancja ROBOT-COUCPE S.N.C. jest ograniczona do usterek dotyczących materiału i/lub montażu.

GWARANCJA ROBOT-COUCPE S.N.C. NIE OBEJMUJE NASTĘPUJĄCYCH PUNKTÓW:

1 - Wszelkie zniszczenie sprzętu spowodowane niepoprawnym lub niewłaściwym użytkowaniem, upadkiem sprzętu, lub wszelkie zniszczenie tego samego rodzaju spowodowane lub wynikające ze złego zastosowania instrukcji (źle wykonany montaż, błąd funkcjonowania, nieodpowiednie mycie i/lub konserwacja, niewłaściwe umieszczenie, itp.).

2 - Robocizna dotycząca ostrzenia i/lub części służących do wymiany różnych elementów składowych noża, ostrzy stępionych, uszkodzonych lub zniszczonych po pewnym czasie normalnego lub nadmiernego użytkowania.

3 - Części i/lub robocizna dotycząca wymiany lub naprawy ostrzy, noży, powierzchni, zamocowań lub też akcesoriów poplamionych, zarysowanych, uszkodzonych, wygiętych lub odbarwionych.

4 - Wszelka modyfikacja, dodatki lub naprawa dokonana przez osoby nieprofesjonalne lub przez osoby trzecie nieupoważnione przez przedsiębiorstwo.

5 - Transport maszyny do serwisu posprzedażnego

6 - Koszty robocizny dotyczącej instalowania lub testowania wymienionych samowolnie nowych części lub akcesoriów (np. pojemniki, tarcze, ostrza, zamocowania).

7 - Koszty związane ze zmianą kierunku obrotu trójfazowych silników elektrycznych (odpowiedzialność ponosi instalator).

8 - SZKODY SPOWODOWANE PODCZAS TRANSPORTU. Odpowiedzialność za widoczne lub ukryte wady ponosi przewoźnik. Klient jest zobowiązany zawiadomić o tym przewoźnika i nadawcę natychmiast po dostawie towaru lub po wykryciu defektu w przypadku wady ukrytej.

NALEŻY ZACHOWAĆ WSZELKIE ORYGINALNE KARTONY I OPAKOWANIA, które będą przydatne podczas inspekcji przewoźnika.

Gwarancja ROBOT-COUCPE jest ograniczona do wymiany uszkodzonych części lub urządzeń: firma ROBOT-COUCPE S.N.C. oraz jej wszystkie filie lub spółki przyłączone, dystrybutorzy, agenci, zarządcy, pracownicy lub ubezpieczyciele nie mogą ponosić odpowiedzialności za szkody, straty lub wydatki pośrednie związane ze sprzętem lub z niemożliwością jego użytkowania.

ZALECENIA DOTYCZĄCE INSTALACJI URZĄDZEŃ ZE ZMIENNĄ PRĘDKOŚCIĄ I OCHRONY OSÓB

Niniejsze zalecenia dotyczą urządzeń wyposażonych w silnik asynchroniczny i przemiennik częstotliwości z zasilaniem jednofazowym lub trójfazowym.

Uwaga:

- Układ zasilania elektrycznego i sprzęt ochronny muszą być zgodne z krajowymi przepisami.
- Wszelka instalacja elektryczna urządzenia powinna być wykonana przez wykwalifikowanego elektryka.

Ochrona urządzeń

- Przemienne częstotliwości – podobnie jak każdy przyrząd elektroniczny – zawierają komponenty czułe na wyładowania elektrostatyczne. Przed przystąpieniem do jakiegokolwiek interwencji w przemiennikach, osoby wykonujące tę pracę powinny usunąć z ciała wszystkie zgromadzone ładunki elektrostatyczne.
- Wszelkie operacje związane z podłączaniem wewnętrznym powinny być dokonywane po wyłączeniu urządzenia z sieci.
- Kilkakrotne powtórzenie włączenia urządzenia do sieci powoduje przeciążenie przemiennika, co może doprowadzić do jego zniszczenia. Po przerwaniu zasilania, należy koniecznie odczekać 3 minuty przed ponownym włączeniem urządzenia do sieci.

Instalacja elektryczna o stałej częstotliwości 50 lub 60 Hz

- Urządzenie jest zasilane prądem jednofazowym lub trójfazowym aż do przemiennika, który w celu zasilania silnika przekształca prąd w prąd trójfazowy o zmiennej częstotliwości

- Urządzenie może być podłączane wyłącznie do przystosowanej sieci prądu przemiennego z uziemieniem. Wyższe napięcie sieciowe mogłoby zniszczyć przemiennik.
- W celu zapewnienia ochrony osób należy obowiązkowo podłączyć uziemienie.

Ochrona osób za pomocą wyłączników

Urządzenia z przemiennikiem częstotliwości wymagają ścisłego wyboru wyłącznika różnicowego w celu zapewnienia ochrony osób: istnieją wyłączniki różnicowe czułe na prąd przemienny (typ AC), prąd pulsacyjny (typ A) oraz na każdego rodzaju prąd (typ B).

Uwaga! Przemienne zawierają mostek prostownikowy napięcia sieciowego. Z tego powodu, w przypadku zwarcia do masy, stały prąd zwarcia może przeszkodzić w zadziałaniu wyłącznika różnicowego czułego jedynie na prąd przemienny (typ AC).

Należy używać wyłącznika różnicowego czułego na prąd pulsacyjny (typ A) oznaczonego symbolem:

Uwaga: W zależności od producenta, wyłączniki różnicowe posiadają odmienne nazwy.

Urządzenia wyposażone w przemienniki częstotliwości wytwarzają prąd upływowy na linie uziemiającej, którego poziom może doprowadzić do niepożądanego zadziałania wyłącznika różnicowego. Może to być spowodowane przez:

- Podłączenie kilku urządzeń ze zmienną prędkością do tego samego wyłącznika różnicowego.
- Prąd upływowy urządzenia wyższy od rzeczywistego progu zadziałania wyłącznika różnicowego.

Uwaga: Istnieją fabryczne tolerancje i w zależności od wyłącznika różnicowego jego rzeczywisty próg zadziałania mieści się w zakresie 50-100% teoretycznego progu znamionowego. W przypadku problemu należy dokonać pomiaru prądu upływowego urządzenia i rzeczywistego progu zadziałania wyłącznika różnicowego.

Przed wszystkim należy odnieść się do podanych w poniższej tabeli cech charakterystycznych urządzenia.

Urządzenie	Zasilanie	Przekrój przewodników (mm ²)	Wyłącznik różnicowy (Ph + N lub 3 Ph)	
			Kaliber (A)	Próg (mA)
R 8 V.V.	200 - 240V 50 lub 60 Hz jednofazowy	6	25	30 mA
R 10 V.V.				
R 15 V.V.	380 - 440V 50 lub 60 Hz trójfazowy	2,5	20	
R 20 V.V.				

Urządzenie	Zasilanie	Przekrój przewodników (mm ²)	Wyłącznik różnicowy (Ph + N lub 3 Ph)	
			Kaliber (A)	Próg (mA)
R 8 V.V.	200 - 240V 50 lub 60 Hz trójfazowy	2,5	20	30 mA
R 10 V.V.				
R 15 V.V.				
R 20 V.V.	6	25		

WAŻNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI



UWAGA: W celu ograniczenia liczby wypadków (porażenie prądem elektrycznym, rany, itd.) oraz w celu zmniejszenia strat materialnych związanych z niepoprawnym użyciem urządzeń, należy się dokładnie zapoznać z poniższymi instrukcjami i bezwzględnie ich przestrzegać. Zapoznanie się z poniższą instrukcją obsługi pozwoli na lepsze poznanie sprzętu i poprawne użytkowanie maszyny. Należy przeczytać ją w całości i przekazać do przeczytania wszystkim użytkownikom sprzętu.

WYPAKOWANIE

- Wyjąć ostrożnie urządzenie z opakowania i wyciągnąć wszelkie pudełka lub paczki zawierające akcesoria lub specyficzny sprzęt.
- UWAZAC na narzędzia tnące: ostrza, tarcze, itp.

INSTALOWANIE

- Zaleca się umieścić sprzęt na idealnie stabilnej podstawie.

PRZYŁĄCZANIE DO SIECI

- Zawsze należy sprawdzić, czy rodzaj prądu instalacji elektrycznej odpowiada rodzajowi wskazanemu na płycie znamionowej zespołu silnikowego i czy instalacja ta wytrzyma wskazaną ilość amperów.
- Podłączyć koniecznie sprzęt do uziemienia.
- Trójfazowe modeli: sprawdzić, że narzędzie obraca się w kierunku przeciwnym wskazówek zegara.

MANIPULOWANIE

- Należy zawsze uważnie manipulować tarczami lub ostrzami, gdyż są to narzędzia tnące.

FAZY MONTAŻU

- Dokładnie przestrzegać różnych faz montażu (patrz strona 149) i upewnić się, że wszystkie akcesoria są poprawnie ustawione.

UŻYTKOWANIE

- Nigdy nie próbować usuwać systemów blokowania i systemów bezpieczeństwa.
- Nigdy nie wkładać żadnych przedmiotów do pojemników roboczych w trakcie obróbki żywności.
- Nigdy nie popychać składników ręką.
- Nie przeciążać urządzenia.
- Nigdy nie uruchamiać pustego urządzenia.

CZYSZCZENIE

- Przed przystąpieniem do czyszczenia, należy przez ostrożność wyłączyć urządzenie z sieci.
- Czyścić regularnie urządzenie i akcesoria po zakończeniu cyklu pracy.
- Nie wkładać zespołu silnikowego do wody.
- Do czyszczenia części aluminiowych, należy używać specjalnych środków myjących do aluminium.

- Do czyszczenia części z tworzywa sztucznego nie należy używać zbyt alkalicznych detergentów (ze zbyt silnym stężeniem sody lub amoniaku).
- Firma Robot-Coupe nie może w żadnym wypadku odpowiadać za naruszenie przez użytkownika podstawowych zasad czyszczenia i higieny.

KONSERWACJA

- Przed jakkolwiek naprawą części elektrycznych, należy bezwzględnie wyłączyć urządzenie z sieci.
- Sprawdzać regularnie stan uszczelek lub pierścieni oraz poprawne funkcjonowanie zabezpieczeń.
- Konserwacja i sprawdzian akcesoriów powinny być wykonywanebardzostarannie, gdyżprzygotowywane wyroby zawierają środki korozyjne (kwas cytrynowy, itp.).
- Nie używać urządzenia, jeżeli przewód zasilania lub wtyczka są uszkodzone, jeżeli urządzenie nie funkcjonuje poprawnie lub zostało w jakikolwiek sposób uszkodzone.
- W przypadku stwierdzenia jakiegokolwiek anomalii, należy koniecznie zgłosić się do Serwisu Naprawczego.

KUPIŁEŚ CUTTER-WILK R 8 • R 10 • R 15 • R 20 • R 8 V.V. • R 10 V.V. • R 15 V.V. • R 20 V.V.

Cutter-wilk pionowy jest urządzeniem doskonale przystosowanym do profesjonalnych potrzeb.

Spełnia wiele korzystnych czynności, które poznaje się podczas użytkowania.

Funkcja cuttra/wilka umożliwi obróbkę mięsa, warzyw, przygotowanie drobnego farszu, musu, mielenie, wyrabianie w ciągu mniej niż 5 minut w przypadku najdłuższych operacji. Jego doskonałe właściwości pozwalają szybko odkryć inny świat sztuki kulinarnej.

Prosta budowa tego urządzenia pozwala na błyskawiczne zamontowanie i wymontowanie wszelkich części wymagających manipulacji w celu ich konserwacji lub czyszczenia.

W celu ułatwienie zadania, przedstawiliśmy w tym poradniku szczególnie operacje montażu.

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje pozwalające użytkownikowi uzyskać jak największe korzyści z dokonanego zakupu w jego cuttra/wilka.

Zalecamy zapoznać się uważnie z instrukcją przed użyciem urządzenia.

Dzięki podanym poniżej przykładom wyrobów, można szybko zapoznać się z urządzeniem i docenić jego liczne zalety.

URUCHAMIANIE URZĄDZENIA



U W A G A

URZĄDZENIE TO POWINNO BYĆ BEZWZGLĘDNIIE PODŁĄCZONE
DO UZIEMIENIA (RYZIKO PORĄŻENIA PRĄDEM).

• PORADY ELEKTRYCZNE

Przed podłączeniem do sieci, należy sprawdzić, czy rodzaj prądu instalacji elektrycznej odpowiada rodzajowi wskazanemu na płycie sygnalizacyjnej silnika.

R 8 • R 10 • R 15 • R 20 • R 8 V.V. • R 10 V.V. • R 15 V.V. • R 20 V.V. Trójfazowy

Robot-Coupe oferuje modele nadają się do zasilania elektrycznego:

220V / 60 Hz / 3

230V / 50 Hz / 3

380V / 60 Hz / 3

400V / 50 Hz / 3

Urządzenie jest dostarczane z gołym przewodem elektrycznym, do którego wystarczy przymocować odpowiednia do posiadanej instalacji wtyczkę elektryczną. Przewód ten posiada cztery kable, z których jeden jest przyłączany do uziemienia, a trzy pozostałe do trzech faz.

W przypadku gniazdka z czterema wtykami:

1) Podłączyć zielonożółty kabel uziemienia do wtyku uziemienia.

2) Podłączyć trzy pozostałe kable do pozostałych wtyków.

Ponieważ podłączenie urządzenia ROBOTCOUPE nie wymaga wtyku neutralnego, w przypadku gniazdka prądu z pięcioma wtykami, wtyczka środkowa gniazdka nie będzie używana.

R 8 V.V. • R 10 V.V. Jednofazowy

Robot-Coupe oferuje modele nadają się do zasilania elektrycznego:

200V / 50 Hz / 1

240V / 60 Hz / 1

200V - 240V / 50Hz lub 60 Hz / 1


Urządzenie jest dostarczane z gołym przewodem elektrycznym, do którego wystarczy przymocować odpowiednią do posiadanej instalacji wtyczkę elektryczną. Przewód ten posiada trzy kable, z których jeden jest przyłączany do uziemienia, jeden jest połączony z fazą i jeden do neutralny.


Uruchomić następnie puste urządzenie i bez noża i upewnić się, że oś silnika obraca się w kierunku odwrotnym do wskazówek zegara.


W przeciwnym razie, skontaktuj się z Serwisem technicznym.


• PANEL STEROWANIA


R 8 • R 10 • R 15 • R 20 :

Przycisk czerwony  = przycisk stop

Przycisk zielony  = przycisk start pierwsza prędkość (1500 lub 1800 obr/min)


Przycisk zielony  = przycisk start druga prędkość (3000 lub 3600 obr/min)

Przycisk czarny  = sterowanie impulsowe


Lampka zielona  = lampka sygnalizacyjna


R 8 V.V. • R 10 V.V. • R 15 V.V. • R 20 V.V. :


Zmienna prędkość od 300 do 3500 obr/min

Przycisk czerwony  = Przycisk stop

Przycisk zielony  = Przycisk start

Przycisk czarny  = sterowanie impulsowe

Potencjometr  = regulacja prędkości

Lampka zielona  = lampka sygnalizacyjna

FAZY MONTAŻU

• ZESPÓŁ



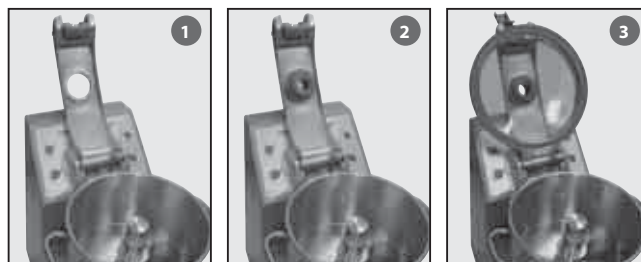
1) Stojąc na wprost urządzenia umieścić pojemnik na os silnika, lewy uchwyt w pobliżu podstawy.

2) Nacisnąć na uchwyty obracając silnie pojemnik w lewo, aż do zablokowania.



• **Jeżeli części pokrywy są rozmontowane:**

4) Umieścić w zawiasie ramię podtrzymujące pokrywę. Włożyć następnie metalowy pręt do oporu (fotka 1). Zamontować wspornik wprowadzając go do otworu ramienia skrobaka i przykręcić stożek wewnątrz wspornika (fotka 2). Zaciśnąć pokrywę na wsporniku i przekręcić ją, aby występy znajdowały się wewnątrz ramienia (fotka 3).



3) Umieścić zamontowany nóż na osi silnika, a następnie obracać nim, aby go opuścić na dno pojemnika.

Przed włożeniem składników do pojemnika, należy zawsze sprawdzić, czy nóż jest poprawnie umieszczony na dnie pojemnika.



5) W celu zamknięcia pokrywy, należy zapiąć zaczep zamykający na brzegu pojemnika i opuścić uchwyt.

Urządzenie jest gotowe do działania.

Zielona lampka sygnalizacyjna powinna się świecić w sposób ciągły.

• **Jeśli pokrywa jest zmontowana:**

4) Umieścić zestaw pokrywy w przewidzianym miejscu. Włożyć następnie metalowy pręt do oporu.



⚠ U W A G A

Panel sterowania zespołu silnikowego jest wyposażony w zieloną lampkę sygnalizacyjną. Po podłączeniu do sieci należy dokonać manewru otwarcia i zamknięcia pokrywy w celu potwierdzenia prawidłowego działania urządzenia. Jeżeli lampka sygnalizacyjna nie zapala się na zielono: patrz paragraf Autodiagnoza. Dopóki zielona lampka sygnalizacyjna miga nie wszystkie warunki są spełnione dla poprawnego użycia urządzenia. Należy wówczas sprawdzić, czy pojemnik, ramię podtrzymujące pokrywę i pokrywa są poprawnie umieszczone. Jeżeli zielona lampka sygnalizacyjna świeci się ciągle urządzenie jest gotowe do działania.

• **NÓŻ (patrz schemat strona 156)**

Do przygotowania drobnego farszu, musu i zawiesin użytkować ostrza gładkie.

Do każdego rodzaju rozdrabniania i ugniatania użytkować ostrza z nacięciami

Do każdego rodzaju siekania pietruszki użytkować ostrza z zębami.

Do każdego rodzaju siekania należy używać montażu do grubego siekania: umieścić mały pierścień między podstawą noża i dolnym ostrzem. W celu poprawnego kontrolowania wymaganego stopnia rozdrobnienia i uniknięcia wzrostu temperatury mięsa należy używać funkcji pracy pulsacyjnej.

Do wszelkich innych obróbek należy używać montażu na dnie pojemnika: nie umieszczać żadnego pierścienia między podstawą noża i dolnym ostrzem.

PRZYKŁADY PRZYGOTOWANIA

UŻYTKOWANIE	Maksymalna ilość produktu końcowego (w kg)				Czas pracy (w min.) R8 / R10 R15 / R20	Zalecana prędkość (obr./min.) W Skrócie
	R8	R10	R15	R20		
MELENIE						
• MIESO						
Befszyk siekany/tatarski	3	4	6	8	4	prędkość 1
Mięso mielone/farsz do nadziewania	3	4	6	8	3	1200/1500
Pasztesy / kielbasa	2	4	8	10	4	1200/1500
Biały kiszka / pasztesz z wątroby	4	5	9	11	4	prędkość 2
Galantyna (farsz + plasterki)	2	3	8	10	4	prędkość 2
• RYBY						
Pasta rybna / kluski	4	5	7	9	5	3000
Pasztesz rybny	4	5	9	11	5	3000
• WARZYWA						
Czosnek / pietruszka / cebula / szalotka	1-3	1-3	2-5	2-6	3	prędkość 3
Rosoly / muślin z warzyw	4	5	9	11	4	1500/2000

UŻYTKOWANIE	Maksymalna ilość produktu końcowego (w kg)				Czas pracy (w min.)	Zalecana prędkość (obr./min.) W Skrócie
	R8	R10	R15	R20		
• OWOCE						
Przecier / wywar owocowy	4	5	9	11	4	1500/2000
ZAGĘSZCZANIE						
Majonez / sos czosnkowy	4	5	9	11	3	prędkość 4
Sos tatarski	4	5	9	11	5	600/1500
Sos baskijski / sos holenderski	2	3	5	7	4	600/1500
WYRABIANIE CIASTA						
Ciasto francuskie / piaskowe	4	5	7	9	4	prędkość 4
Rozprowadzanie ciasta francuskiego	4	5	7	9	4	900/1500
Ciasto na bułkę masłana + winogrona	4	5	7	9	4	900/1500 + 300
SIEKANIE						
Masę z migdałów / pralina	2	3	5	6	6	900/1500
Skorupiaki / pokruszony lód	2	3	6	8	5	900/1500
Bułka tarta	2	3	5	6	4	900/1500

Możliwe jest inne użytkowanie urządzenia. Powyższe wartości są podane jedynie dla przykładu i mogą ulec zmianie w zależności od jakości składników lub przepisu kulinarnego.

• W SKRÓCIE:

Cutter-wilk z dwiema prędkościami:

- **Prędkość 1 / Prędkość 3 / Prędkość 4:** 1500 obr/min lub 1800 obr/min.
- **Prędkość 2:** praca z prędkością 1500 lub 1800 obr/min, wykończenie z prędkością 3000 lub à 3600 obr/min.

Cutter-wilk ze zmienną prędkością:

- **Prędkość 1:** od 1200 do 1500 obr/min
- **Prędkość 2:** wykończenie z prędkością 3500 obr/min
- **Prędkość 3:** od 1500 do 2000 obr/min
- **Prędkość 4:** od 600 do 1500 obr/min.

Nota: Użytkować najniższą prędkość dla mieszania.

OPCJE

• MINI POJEMNIKI ZE STALI NIERDZEWNEJ

W opcji: Mini pojemnik 3,5 litra dla modelu R8 i 4 litry dla modele R10 i R15 posiada najmniej 2 prędkości 1500 i 3000 obr/min (opatentowany przez Robot-Coupe) a także całkowicie rozmontowany nóż ze stali nierdzewnej, przewidziany do momentalnego wykonania sosów, siekania przypraw i wszystkich rodzajów przygotowania do ostatniej minuty.

• MINI POJEMNIK 3,5 LITRA DLA MODELU R 8 I 4 LITRY DLA MODELE R 10 • R 15



1) Umieścić mini-pojemnik na przewód dużego pojemnika, potem obracając go tak, aby umocować na zaczep przewidziany w tym celu. Uchwyty mini-pojemnika powinien być ustawieni na jednej linii z dużym pojemnikiem.

2) Potem umieścić zamontowany nóż ze stali nierdzewnej na osi silnika i położyć mini-pokrywą na mini-pojemnik aby uniknąć rozbryzgan. Następnie zamknąć pokrywę urządzenia.



• NÓŻ Z NACIĘCIAMI - NÓŻ Z ZĘBAMI

Podstawa noża może być wyposażony z 2 ostrzami z nacięciami lub 2 ostrzami z zębami.

Nóż z nacięciami jest przewidziany do:

- pracy z ciastom (ciastkarnia)
- rozdrabniania

Nóż z zębami jest przewidziany do:

- krojenia pietruszki
- potraw miksowanych

• URZĄDZENIE PRÓŻNIOWE R-VAC®

Wasz cutter-wilk może być wyposażony w funkcji próżni bez zmian.

Żeby wyposażyć swój cutter-wilk o funkcji próżni, po prostu zamontować urządzenie próżniowe R-VAC®, opatentowany przez Robot-Coupe, na pokrywy i złączyć się z pompy próżniowej (patrz strona 153).

Jeżeli użytkownik posiada maszynę do pakowania próżniowego może podłączyć urządzenie R-VAC® do pompy próżniowej tej maszyny (w zależności od mocy).

Urządzenie R-VAC® został opracowany w celu umożliwienia dodawania płynów podczas przygotowywanych potraw z zachowaniem produkcji próżniowej.

CZYSZCZENIE



U W A G A

Przed przystąpieniem do czyszczenia, należy przez ostrożność wyłączyć urządzenie z sieci (ryzyko porażenia prądem).

Po wytwarzaniu, otworzyć pokrywę przez zwolnienie blokady uchwytu blokowania.

Mocno nacisnąć uchwyty i obracając pojemnik w kierunku wskazówek zegara w celu odblokowania, a następnie pociągnąć do góry i wyjąć.

Jeżeli przygotowywany wyrób jest stały, wyjąć nóż i opróżnić pojemnik.

Umieścić ewentualnie ponownie pojemnik i nóż na osi i uruchomić urządzenie z dużą prędkością w celu usunięcia resztek wyrobu z noża. Można ewentualnie dokonać wstępnego mycia wlewając ciepłą wodę do pojemnika i uruchamiając urządzenie na kilka sekund z dużą prędkością.

Dzięki uszczelnieniu części elektrycznych urządzenie to jest łatwe w utrzymaniu. Można go codziennie myć natryskiem (nie używać myjki wysokociśnieniowej).



U W A G A

Taksamo, jak się demontuje pojemniki i pokrywę do mycia, należy również zdemontować i starannie umyć nóż. Wszelkie części metalowe, a szczególnie ostrza powinny być dokładnie wytarte do sucha, aby zapobiec ewentualnemu utlenianiu.

Wszystkie części pozostające w kontakcie z żywnością dają się łatwo wymontować i oczyścić.

Jeśli urządzenie nie jest używane, należy otworzyć pokrywę.

Nigdy nie zanurzać zespołu silnikowego w wodzie. Czyścić przy pomocy wilgotnej szmatki lub gąbki.



U W A G A

Należy sprawdzić, czy używany detergent jest przystosowany do części z tworzywa sztucznego. Niektóre zbyt alkaliczne środki czyszczące np. o silnym stężeniu sody i amoniaku) nie są przystosowane do niektórych tworzyw sztucznych i mogą je szybko zniszczyć.

KONSERWACJA

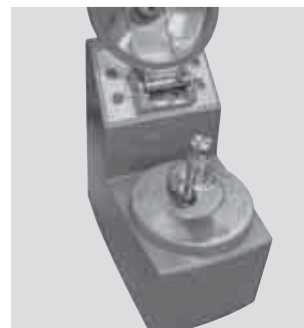
• DEMONTAŻ NOŻE

1) Noże R 8 • R 10 • R 15 • R 20

- Wyłączyć urządzenie z sieci.
- Usunąć pojemnik.
- Ustawić urządzenie do demontażu noża na osi silnika.



- Ustawić nóż na osi silnika.
- Postawić ostrze dolne opierając się na urządzenie do demontażu noża.



- Odblokować nakrętkę przy pomocy klucza płaskiego metalowego.



- Ponownie zasiąść nóż, postępować w odwrotnej kolejności.

2) Nóż mini-pojemnika 3,5 lub 4 litry.

Specjalne narzędzie do ułatwienia demontażu noża z mini-pojemnika jest dołączone do urządzenia.



• OSTRZA

Ostrzyc można wyłącznie ostrza.

Po każdym użyciu noża, a szczególnie po siekaniu pietruszki, zaleca się lekko pociągnąć go osełką.

Dokładnego ostrzenia należy dokonywać raz w miesiące przy pomocy dołączonego do urządzenia bardzo drobnego kamienia do ostrzenia.

Wynik krojenia zależy głównie od stanu ostrzy i ich zużycia. Nóż ulega bowiem zużyciu i należy go od czasu do czasu wymienić w celu uzyskania niezmiennej jakości produktu końcowego.

• PIERŚCIEN USZCZELNIAJĄCY

Pierścień uszczelniający osi silnika powinien być regularnie smarowany (używać oleju kuchennego).

W celu zachowania doskonałej szczelności silnika, zaleca się regularnie sprawdzić stan zużycia pierścienia i w razie potrzeby wymienić go.

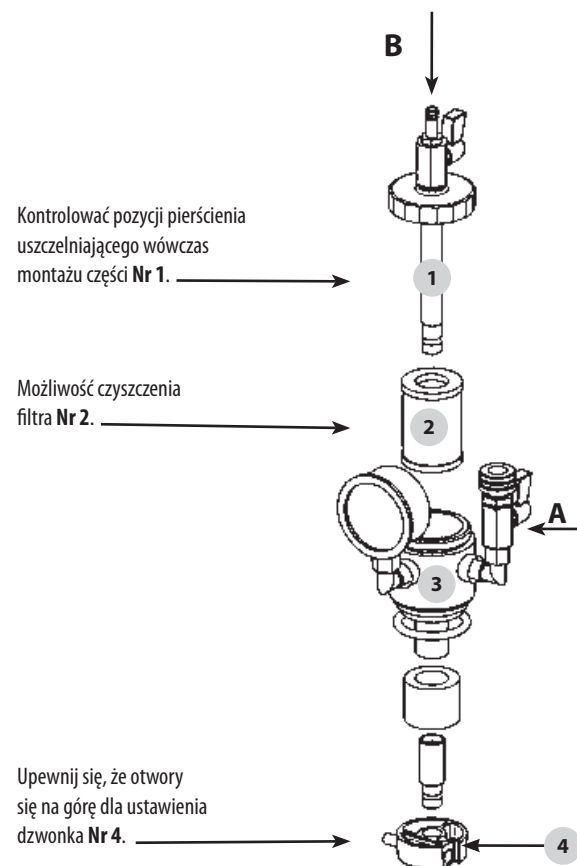
• USZCZELKA POKRYWY

Pokrywa jest tak opracowana, by zapewniała szczelność. Aby zachować tę właściwość, część ta może wymagać okresowej wymiany w zależności od użytkowania urządzenia. Jeżeli urządzenie nie jest używane regularnie, zaleca się zostawić pokrywę otwartą w okresie nieużywania, aby uszczelka zachowała swoje właściwości.

INSTRUKCJA OBSŁUGI URZĄDZENIA R-VAC®

1° MONTAŻ URZĄDZENIA R-VAC®

- Włożyć filtr **Nr 2** do obudowy **Nr 3**,
- Przykręcić część **Nr 1** do obudowy **Nr 3** (rurka przechodzi przez obudowę **Nr 3**).



4° ZASTOSOWANIE DU URZĄDZENIA R-VAC®

- Podłączyć pompę próżniową do zaworu **A**, który powinien być otwarty (drążek w osi złącza).
- Zamknąć zawór **B** (drążek prostopadły).

2° USTAWIENIE URZĄDZENIA R-VAC® NA PORKYWIE

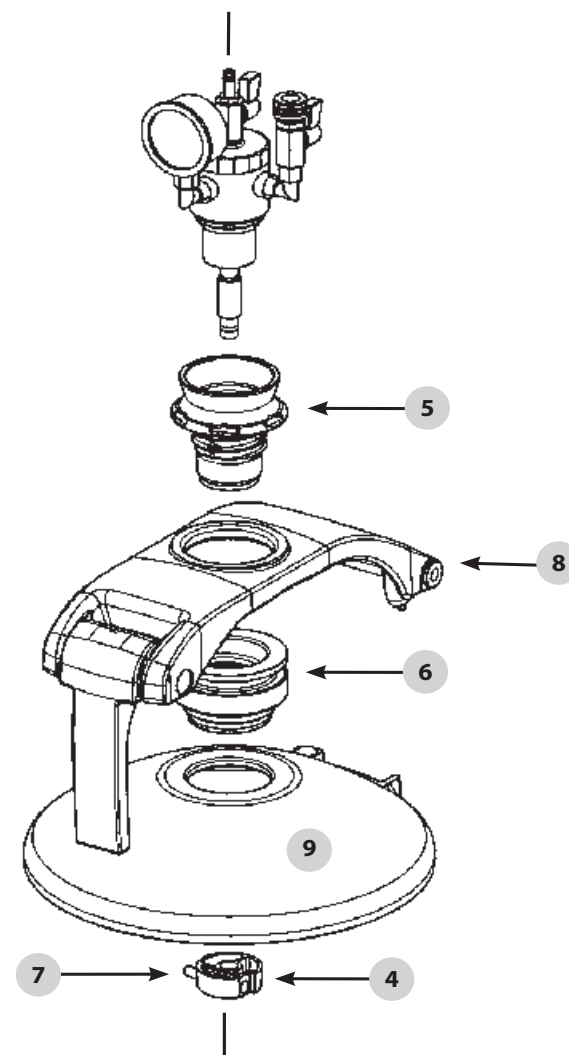
- Umieścić adapter próżniowy na stożku plastikowej części **Nr 5**, która jest przykręcona do wspornika pokrywy **Nr 6** (wspornik jest włożony do aluminiowego ramienia podtrzymującego pokrywę **Nr 8**). Pokrywa **Nr 9** powinna być również zamontowana na wsporniku **Nr 6**.

3° ZACISKANIE KLOSZA N° 4

- Trzymając klosz w dłoni nacisnąć kciukiem popychacz **Nr 7**.
- Włożyć go do wystającej pod pokrywą cylindrycznej części.
- Zwolnić popychacz **Nr 7**.
- Popychacz powraca do początkowej pozycji, a jeżeli nie powraca to należy lekko nacisnąć na klosz, który automatycznie się zaciśnie.
- W celu uniknięcia wszelkiego ryzyka upadku klosza lub mechanizmu należy sprawdzić, czy klosz jest poprawnie przymocowany do rurki **Nr 1**.

5° DODAWANIE PŁYNÓW DO PRZYGOTOWYWANEJ POTRAWY

- Podłączyć przewód do zaworu **B**.
- Zanurzyć drugi koniec przewodu w płynie, który ma być dodany do potrawy.
- Otwierać stopniowo zawór **B**, a po dodaniu płynu, zamknąć zawór **B**.



⚠ KOMENTARZ (NOTKA)

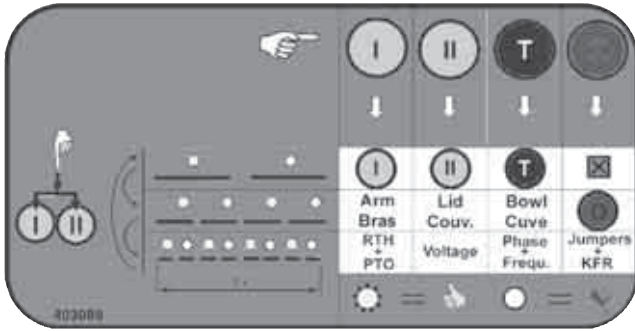
Aby zapewnić prawidłowe działanie mechanizmu próżniowego i pompy należy dokonać wstępnego podgrzania (około 15 minut). Po zakończeniu pracy należy pozostawić pompę w ruchu przez 15 minut, aby usunąć z niej skondensowaną parę wodną.

AUTODIAGNOZA

Urządzenie posiada lampkę sygnalizacyjną wskazującą stan urządzenia:

- zgaszona: patrz paragraf 1.
- migający zielone: patrz paragraf 2.
- świeci się na zielono: urządzenie jest gotowe do pracy.

• VERSJA Z DWIEMA PRĘDKOŚCIAMI



DLA PRZYPOMNIENIA

- **Przed każdą interwencją należy bezwzględnie urządzenie wyłączyć.**
- **Wszelkie interwencje powinny być wykonywane przez wykwalifikowanego technika.**

1) Zielona lampka sygnalizacyjna w ogóle się nie zapala

W takim przypadku, urządzenie nie jest podłączone do sieci lub wystąpiła usterka zasilania.

Sprawdzić napięcie w gniazdku prądu elektrycznego oraz okablowanie wtyczki urządzenia.

(Jeżeli problem jest nadal wskazywany, patrz*).

2) Zielona lampka sygnalizacyjna miga



DLA PRZYPOMNIENIA

Po podłączeniu do sieci należy dokonać manewru otwarcia i zamknięcia pokrywy w celu potwierdzenia prawidłowego działania urządzenia oraz aby zielona lampka sygnalizacyjna przestała migać.

Co najmniej jeden element bezpieczeństwa nie jest potwierdzony.

Elementy bezpieczeństwa składają się z 3 detektorów obecności, przekaźnika termicznego i zabezpieczenia silnika.

Lampka sygnalizacyjna i przyciski umożliwiają przetestowanie komponentów i zabezpieczeń maszyny przed każdą interwencją.

Po wykryciu błędu kontynuowanie testu jest zbędne; należy uregulować dany punkt i przeprowadzić test od początku.

• Informacje ogólne:

Załączony schemat pomocniczy pozwala na krokowe wykonanie procedury testu.

Każde białe pole zawiera testowany element.

4 kolumny odpowiadają każdemu z 4 przycisków wciskanych kolejno przez operatora.

3 linie odpowiadają 3 kolejnym poziomom testu. Zmiana poziomu następuje poprzez jednoczesne wciśnięcie przycisków I i II. Każdy poziom jest sygnalizowany coraz szybszym miganiem: pierwszy - powolne, drugi - szybkie, a trzeci - bardzo szybkie. Dodatkowe jednoczesne wciśnięcie umożliwia powrót do poziomu I testu.

Jeżeli żaden przycisk nie jest wciśnięty miganie lampki sygnalizacyjnej wskazuje bieżący poziom testu, a jeżeli przycisk jest wciśnięty miganie lampki wskazuje rezultat testu: świeci się = OK, zgaszona = błąd.

• Przebieg testu:

Na początku, jeżeli lampka miga, wciśnięcie przycisku I pozwala na przetestowanie jego działania (ponieważ przyciski służą do testowania należy sprawdzić ich poprawne działanie).

Dotyczy to również przycisków II i T, które testują kontakt danego przycisku.

Na tym poziomie przycisk O niczego nie testuje.

Jednoczesne wciśnięcie przycisku I i przycisku II pozwala na osiągnięcie poziomu 2, testu, który jest sygnalizowany bardzo szybkim miganiem lampki. Na poziomie 2 przyciski I, II, T i O umożliwiają testowanie obecności ramienia podtrzymującego, pokrywy, pojemnika i kontaktu przycisku O.

Jednoczesne wciśnięcie przycisku I i przycisku II pozwala na osiągnięcie poziomu 3, testu, który jest sygnalizowany bardzo szybkim miganiem lampki. Na poziomie 3 przyciski I, II, T i O umożliwiają testowanie umożliwiające testowanie przekaźnika termicznego i zabezpieczenia termicznego silnika, napięcia sieci, detekcji faz i częstotliwości oraz ustawienia złączek i przekaźnika hamowania.

Jednoczesne wciśnięcie przycisku I i przycisku II umożliwia powrót do normalnego migania na pierwszym poziomie testu.

• Weryfikacja

Poziom 1 i test przycisku 0 poziom 2:

Jeżeli test przycisku jest negatywny, należy sprawdzić kontakt i okablowanie przycisku.

Poziom 2:

Jeżeli test wykazuje błąd dotyczący obecności, należy sprawdzić, czy wszystkie ruchome elementy cuttera (pojemnik, pokrywa i ramię) są poprawnie umieszczone. Jeżeli błąd jest nadal wskazywany, należy dokonać kontroli detektorów i okablowania.

Poziom 3:

Poza intensywnym użyciem urządzenia w przypadku którego grzanie silnika i działanie zabezpieczeń termicznych może okazać się normalne:

- Jeżeli test wykazuje błąd przekaźnika termicznego, należy sprawdzić, czy jest on poprawnie uregulowany (ustawienie automatyczne i natężenie zgodne ze schematem).
- W przypadku, gdy test zabezpieczenia termicznego silnika jest negatywny należy sprawdzić jego okablowanie.
- W przypadku błędu dotyczącego „napięcia” lub „Fazy + Częst” należy sprawdzić, czy napięcie zasilania maszyny jest poprawne. Sprawdzić również, czy gniazdko zasilania jest prawidłowo okablowane.
- W przypadku błędu dotyczącego „złączek + KFR” należy sprawdzić, czy złączki konfiguracji karty są ustawione zgodnie ze schematem elektrycznym w zależności od sieci zasilania.

* Jeżeli w przypadku powyższych błędów problem nadal występuje oznacza to, że należy wymienić kartę sterowania.

• WERSJA ZE ZMIENNĄ PRĘDKOŚCIĄ

		Etat LED / LED state Sans action / No action	Presser Press	2 ^{ème} Etat LED/ 2 ^{ème} LED state Bouton maintenu / Switch press	Contrôle Check
Allumé / ON					Prêt / Ready
Clignotement Blinking	Rapide Fast		BPM		ISBC ISCO
	Clin d'oeil Winking				ISCU
	Lent Slow		BPP		BPA PTO
Eteinte / OFF					Alimentation Supply

W zależności od migania lampki możliwe jest ustalenie elementu wymagającego kontroli.

Szybkie miganie wskazuje, że przyczyną jest obecność podpory (ISBC) lub obecność pokrywy (ISCO). Wciśnięcie przycisku I pozwala ustalić, który z tych komponentów należy skontrolować. Jeżeli miganie nie ulega zmianie po wciśnięciu przycisku I, należy dokonać kontroli zabezpieczenia ramienia pokrywy.

W przeciwnym wypadku (miganie staje się wolne i niesymetryczne, zapala się na krótko) należy sprawdzić obecność pokrywy.

Miganie niesymetryczne (wyłączone na krótko) wskazuje, że należy sprawdzić obecność pokrywy (ISCU).

Wolne miganie wskazuje, że przyczyną jest kontakt przycisku STOP (BPA) lub zabezpieczenie termiczne silnika (PTO). Wciśnięcie przycisku T pozwala ustalić, który z komponentów należy skontrolować. Jeżeli miganie nie ulega zmianie po wciśnięciu przycisku T, należy dokonać kontroli kontaktu przycisku STOP.

W przeciwnym wypadku (miganie staje się niesymetryczne, zapala się na długo, a następnie na krótko) należy skontrolować zabezpieczenie silnika.

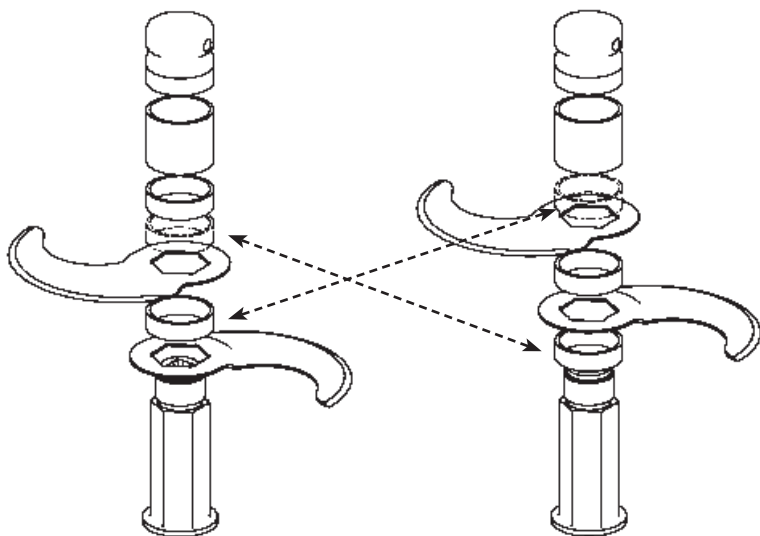
Szczegóły poszczególnych kontroli: patrz poprzedni paragraf dotyczący modeli z dwiema prędkościami.

MONTAŻ I WYKORZYSTANIE NOŻE

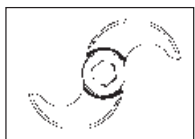


• MONTAŻ NOŻA Z 2 OSTRZAMI:

Nóż z 2 ostrzami jest zalecany do obróbki małych ilości, do połowy wskazanej granicznej ilości, patrz strona 150.

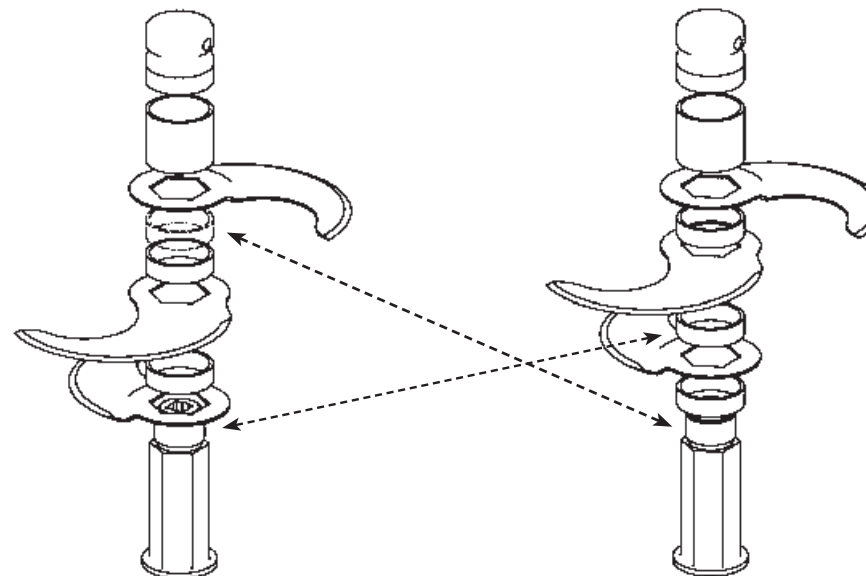


Położenie 1 - Dolna część pojemnika Położenie 2 - Grube siekanie
Poprawne zamontowanie noża z 2 ostrzami – widok z góry

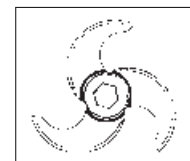


• MONTAŻ NOŻA Z 3 OSTRZAMI:

Nóż z 3 ostrzami jest zalecany do obróbki dużych ilości, ponad połowę wskazanej granicznej ilości, z wyjątkiem przygotowywania żywności o zmodyfikowanej konsystencji i potraw płynnych, do których zaleca się używać noża z 2 ostrzami. **Dla uzyskania lepszych efektów podczas przygotowywania tego rodzaju potraw, zaleca się używać tylko niskiemu prędko.**



Położenie 1 - Dolna część pojemnika Położenie 2 - Grube siekanie
Poprawne zamontowanie noża z 3 ostrzami – widok z góry



POŁOŻENIE 1: Brak pierścienia między dolnym ostrzem i podstawą noża.

- Przewidziany jest do **drobnego siekania i zawiesin**.
- Przewidziany jest do **rozdrabniania i ugniatania**.

DEMONTAŻ:

- Odkręcić nakrętkę noża.
- Zdjąć pierścienie i ostrza.

POŁOŻENIE 2: Pierścień umieszczony między dolnym ostrzem i podstawą noża.

- Przewidziany jest do **grubego siekania**.

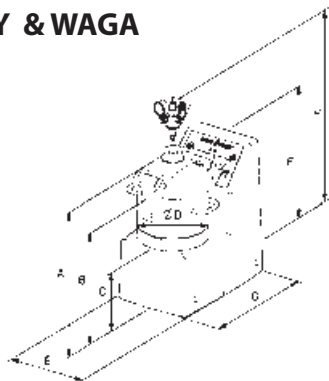
MONTAŻ:

- Umieścić ostrza i pierścienie w taki sposób, aby istniał pomiędzy nimi odpowiedni odstęp w zależności od:
 - rodzaju
 - wagi i
 - ilości obrabianych surowców.

UWAGA : Pierścień plastikowy powinny być umieszczone pod nakrętką.

DANE TECHNICZNE

• WYMIARY & WAGA



Modele	Wymiary (w mm)								Waga (kg)	
	A	B	C	D	E	F	G	H	Netto	Z opakowaniem
R 8										
R 8 V.V.	585	445	255	300	315	525	545	645	40	52
R 10										
R 10 V.V.	660	520	280	300	345	600	560	720	45	57
R 15										
R 15 V.V.	680	540	300	340	370	620	615	740	49	62
R 20										
R 20 V.V.	760	620	315	340	380	700	630	820	75	88
Urządzenie próżniowe R-vac*									1	
Pompa próżniowa									28	

• WYSOKOŚĆ USTAWIENIA

Zaleca się umieścić R 8 - R 8 V.V. - R 10 - R 10 V.V. na stabilnej płaszczyźnie w ten sposób, aby górna część pojemnika znajdowała się na wysokości od 1,20 m do 1,30 m.

Zaleca się umieścić R 15 - R 15 V.V. - R 20 - R 20 V.V. na stabilnej powierzchni. Nie zaleca się wysokości pracy, ponieważ jest to urządzenie pionowo.

• POZIOM HAŁASU

Poziomy ciągły ciśnienia akustycznego podczas pracy na biegu jałowym urządzenia jest niższy od 70 dBa.

• DANE ELEKTRYCZNE

Urządzenie trójfazowe R 8 z dwiema prędkościami

Silnik	Prędkość 1 (obr/min)	Prędkość 2 (obr/min)	Napięcie (A)
230V / 50 Hz / 3	1500		230 V = 8,5 400 V = 4,8
400V / 50 Hz / 3		3000	230 V = 10 400 V = 5,5
220V / 60 Hz / 3	1800		230 V = 10 400 V = 5,5
380V / 60 Hz / 3		3600	230 V = 11 400 V = 6

Urządzenie jednofazowe lub trójfazowe R 8 V.V.

Silnik	Prędkość (obr/min)	Napięcie (A)
200 - 240 V / 50-60 Hz / 1	300	21
200 - 240 V / 50-60 Hz / 3	- 3500	14,3

Urządzenie trójfazowe R 10 z dwiema prędkościami

Silnik	Prędkość 1 (obr/min)	Prędkość 2 (obr/min)	Napięcie (A)
230V / 50 Hz / 3	1500		230 V = 10 400 V = 6
400V / 50 Hz / 3		3000	230 V = 11 400 V = 6
220V / 60 Hz / 3	1800		230 V = 10 400 V = 6
380V / 60 Hz / 3		3600	230 V = 11 400 V = 6,5

Urządzenie jednofazowe lub trójfazowe R 10 V.V.

Silnik	Prędkość (obr/min)	Napięcie (A)
200 - 240 V / 50-60 Hz / 1	300	21
200 - 240 V / 50-60 Hz / 3	- 3500	14,3

Urządzenie trójfazowe R 15 z dwiema prędkościami

Silnik	Prędkość 1 (obr/min)	Prędkość 2 (obr/min)	Napięcie (A)
230V / 50 Hz / 3	1500		230 V = 13 400 V = 7
400V / 50 Hz / 3		3000	230 V = 12 400 V = 6,5
220V / 60 Hz / 3	1800		230 V = 11 400 V = 6,5
380V / 60 Hz / 3		3600	230 V = 12 400 V = 7

Urządzenie trójfazowe R 15 V.V.

Silnik	Prędkość (obr/min)	Napięcie (A)
200 - 240 V / 50-60 Hz / 3	300	21,7
380 - 440 V / 50-60 Hz / 3	- 3500	11,6

Urządzenie trójfazowe R 20 z dwiema prędkościami

Silnik	Prędkość 1 (obr/min)	Prędkość 2 (obr/min)	Napięcie (A)
230V / 50 Hz / 3	1500		230 V = 16,3 400 V = 9,4
400V / 50 Hz / 3		3000	230 V = 17,5 400 V = 10,1
220V / 60 Hz / 3	1800		230 V = 16,3 400 V = 9,4
380V / 60 Hz / 3		3600	230 V = 17,3 400 V = 10

Urządzenie trójfazowe R 20 V.V.

Silnik	Prędkość 1 (obr/min)	Napięcie (A)
200 - 240 V / 50-60 Hz / 3	300	24,8
380 - 440 V / 50-60 Hz / 3	3500	11,6

- Informacje dotyczące mocy znajdują się na tabliczce znamionowej.

BEZPIECZEŃSTWO



U W A G A

Nóż i ostrza są narzędziami tnącymi. Należy ostrożnie się nimi posługiwać.

Ten zakres cutter-wilkow ROBOT-COUPE są wyposażone w mechaniczny system bezpieczeństwa i hamulec silnikowy. Ponadto, urządzenie nie może pracować bez pojemnika i pokrywy są umieszczone na bloku silnika.

W momencie otwarcia pokrywy cuttra, silnik zatrzymuje się. W celu uniknięcia pryskania podczas przygotowywania wyrobów płynnych, należy jednak zatrzymać silnik przed otwarciem pokrywy.

W celu ponownego uruchomienia urządzenia, wystarczy zablokować pokrywę i wcisnąć przycisk zielony "start". Urządzenia te są wyposażone w zabezpieczenie termiczne, które zatrzymuje automatycznie silnik w przypadku zbyt długiego funkcjonowania lub przeciążenia.

W tym przypadku, należy poczekać do ostudzenia urządzenia przed ponownym jego uruchomieniem.



U W A G A

Nigdy nie próbować usuwać systemów blokowania i systemów bezpieczeństwa.

Nigdy nie wkładać żadnych przedmiotów do pojemników roboczych w trakcie obróbki żywności.

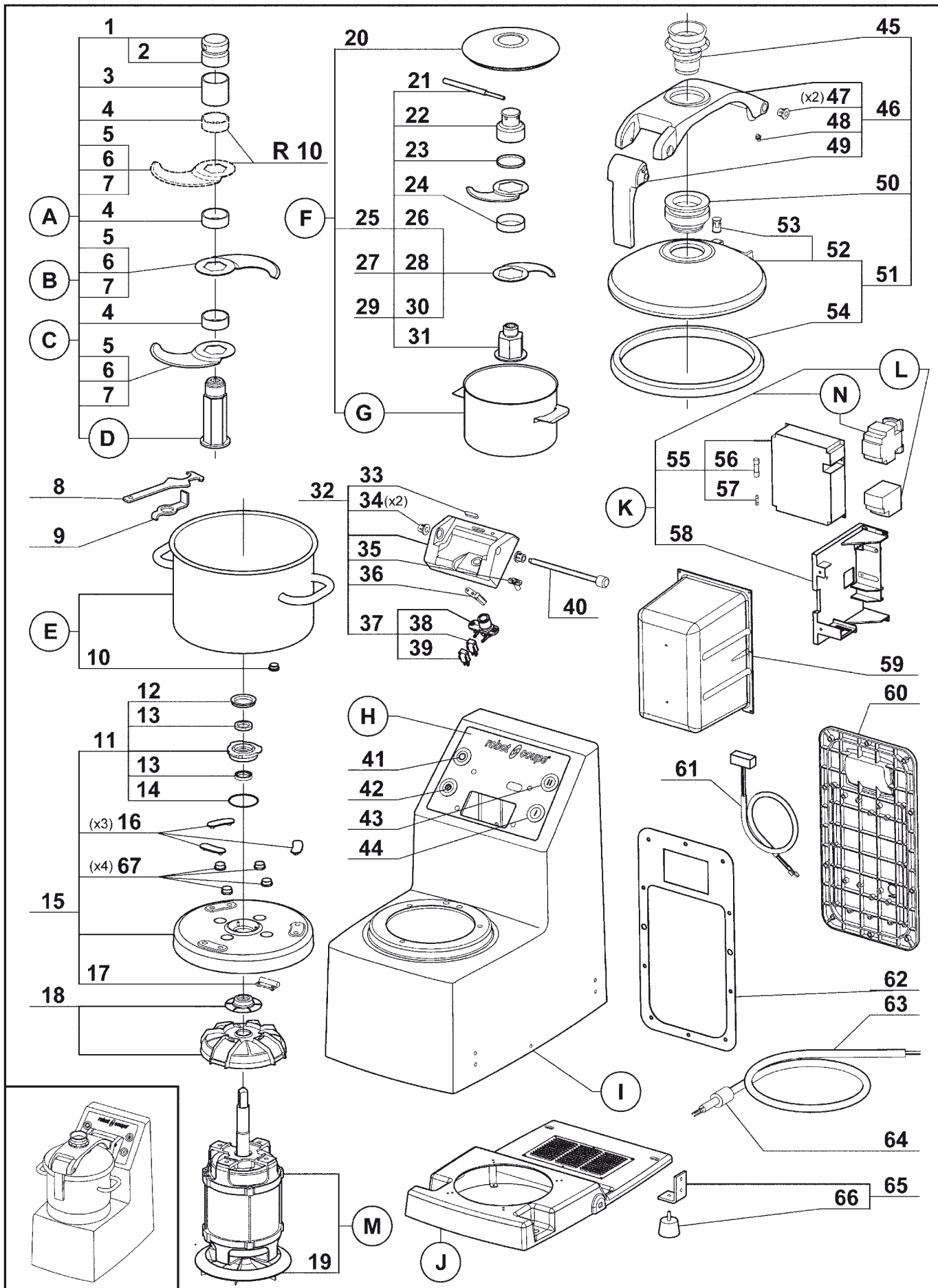
Nigdy nie popychać składników ręką.

Nie przeciążać urządzenia.

Nigdy nie uruchamiać pustego urządzenia.

NORMY

Powołać się do oświadczenia o zgodności na stronie 3

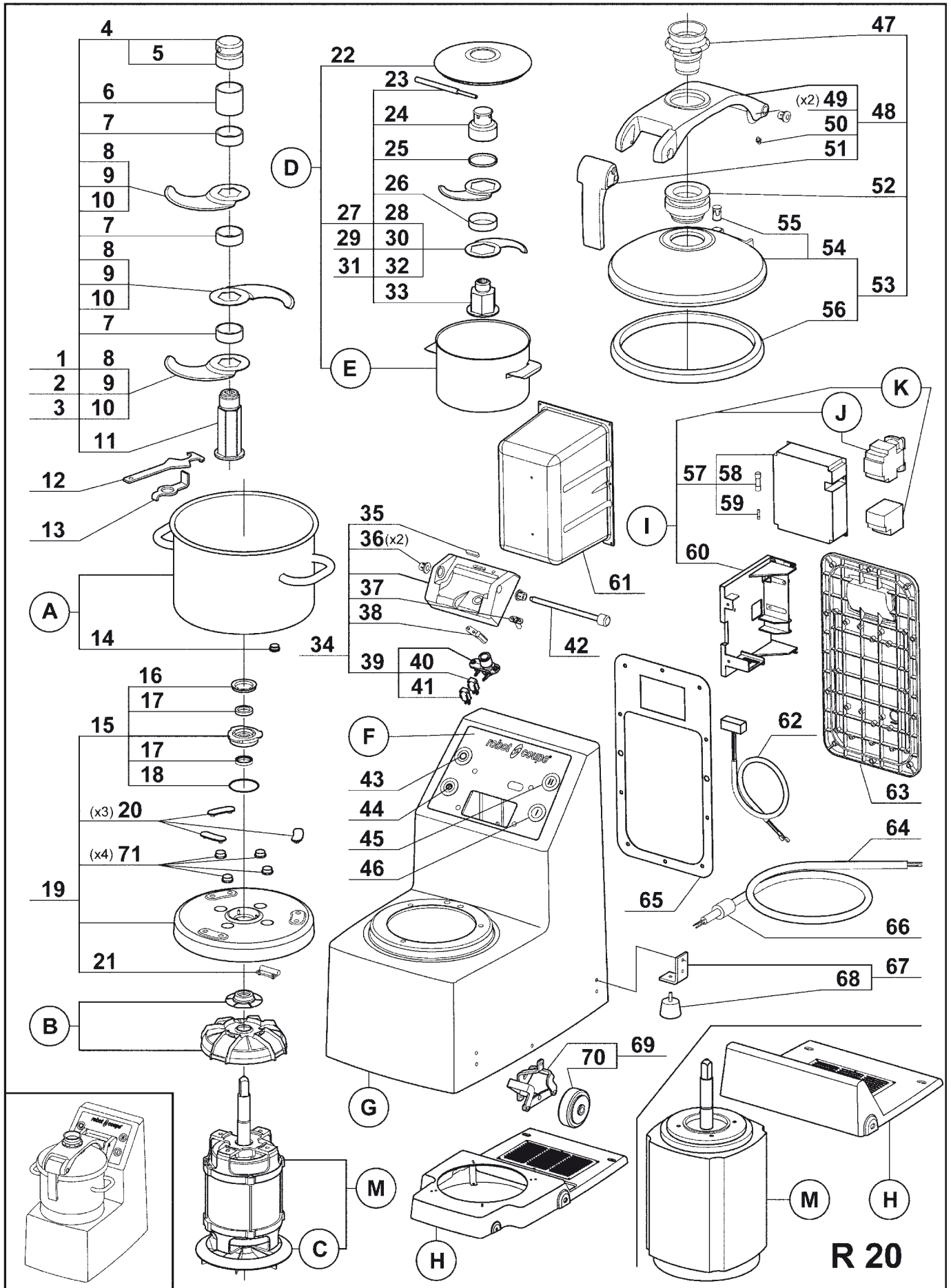


Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	59 278	ECROU DE COUTEAU	BLADE LOCKING NUT
2	59 279	BAGUE COUTEAU PLASTIQUE 15 MM	PLASTIC RING 15 MM
3	117 225S	BAGUE INOX 45 MM	STAINLESS STEEL 45 MM RING
4	100 792S	BAGUE INOX 15 MM	STAINLESS STEEL 15 MM RING
5	59 280	LAME LISSE	STRAIGHT BALDE
6	59 281	LAME CRANTÉE	COARSE SERRATED BLADE
7	59 282	LAME DENTÉE	FINE SERRATED BLADE
8	119 200S	CLEF DEMONTE COUTEAU	KNIFE WRENCH
9	59 291	DEMONTE COUTEAU	KNIFE TOOL
10	59 292	AIMANT CUVE	BOWL MAGNET
11	59 293	DOUILLE PORTE JOINTS	SEALING SOCKET
12	500 901S	JOINT V RING	V RING
13	501 624S	BAGUE ETANCHEITE	LIP SEAL
14	502 670S	JOINT TORIQUE	O RING
15	59 294	SUPPORT MOTEUR	MOTOR SUPPORT
16	59 299	APPUI CUVE (X3)	BOWL REST (X3)
17	59 300	SECURITE CUVE	BOWL SECURITY
18	59 310	DÉFLECTEUR ET GUIDE D'EAU	DEFLECTOR AND WATER PROTECTOR
19	59 311	VENTILATEUR	MOTOR FAN
20	59 457	COUVERCLE MINI CUVE	MINI BOWL LID
21	101 845S	CLEF COUTEAU MINI CUVE	MINI BOWL BLADE TOOL
22	101 804S	ECROU COUT MINI CUVE	MINI BLADE ASSY KNOB
23	101 846S	RONDELLE E4 COUT MINI CUVE	MINI BOWL 4 MM SPACER
24	101 806S	BAGUE 15 MM MINI CUVE	MINI BOWL 15 MM SPACER
25	59 458	COUTEAU MINI CUVE	MINI BOWL STRAIGHT BLADE ASSY
26	101 800S	LAME LISSE MINI CUVE	MINI BOWL STRAIGHT BLADE
27	59 460	COUTEAU DENTE MINI CUVE	MINI BOWL F SERRATED BLADE ASSY
28	59 436	LAME DENTEE MINI CUVE	MINI BOWL FINE SERRATED BLADE
29	59 459	COUTEAU CRANTE MINI CUVE	MINI BOWL C SERRATED BLADE ASSY
30	101 801S	LAME CRANTEE MINI CUVE	MINI BOWL COARSE SERRATED BLADE
31	101 802S	SUPPORT MINI COUTEAU	MINI BOWL KNIFE ASSY SUPPORT
32	59 328	ENS CHARNIÈRE	HINGE ASSEMBLY
33	59 329	BUTÉE DE BRAS	LID ARM REST
34	59 315	DOUILLE DE CENTRAGE	CENTERING WASHER
35	59 330	VOYANT	LIGHT
36	59 331	SÉCURITÉ COUVERCLE	LID SECURITY
37	59 332	SECURITÉ DE BRAS	LID SUPPORT SECURITY
38	501 258S	INTERRUPTEUR SECURITE	SECURITY SWITCH
39	507 250S	INTERRUPTEUR SECURITE	SECURITY SWITCH
40	59 333	AXE CHARNIÈRE	HINGE PIN
41	59 484	BOUTON ARRÊT	STOP BUTON
42	59 487	BOUTON PULSE	PULSE BUTON
43	59 486	BOUTON II	II BUTON
44	59 485	BOUTON I	I BUTON
45	59 313	CONE DE COUVERCLE	LID FUNNEL
46	59 314	ENS BRAS DE COUVERCLE	LID ARM ASSEMBLY
47	59 315	DOUILLE DE CENTRAGE	CENTERING WASHER
48	59 316	DOIGT DE SÉCRUITÉ	SECURITY PISTON
49	59 317	ENSEMBLE POIGNÉE	LID HANDLE ASSEMBLY
50	59 318	APPUI DE COUVERCLE	LID GUIDE
51	59 319	ENSEMBLE COUVERCLE	LID ASSEMBLY
52	59 320	COUVERCLE	LID
53	59 321	ENSEMBLE AIMANT COUVERCLE	LID MAGNET ASSEMBLY
54	59 322	JOINT DE COUVERCLE	LID GASKET
55	59 335	CARTE DE COMMANDE	PCB
56	502 495S	FUSIBLE 10X38	10X38 FUSE
57	502 442S	FUSIBLE 5X20	5X20 FUSE
58	59 339	SUPPORT CARTE	PCB SUPPORT
59	59 337	PROTECTION CARTE	PCB PROTECTION
60	59 338	TRAPPE	FLAP DOOR
61	59 336	FAISCEAU DE CONNEXION	CONNECTION WIRES
62	59 340	JOINT TRAPPE ACCES	FLAP DOOR SEAL
63	59 341	CABLE	POWER CORD
64	501 773S	PASSE-FIL	WIRE DUCK
65	59 342	PIED COMPLET	FOOT ASSEMBLY
66	100 790S	PIED	FOOT
67	59 453	ENSEMBLE CACHE-VIS (X4)	MOTOR BOLT CUP KIT (X4)

Index	Désignation	Description
A	ENS COUTEAU LAMES LISSES	STRAIGHT BALDE ASSEMBLY
B	ENS COUTEAU LAMES CRANTÉES	COARSE SERRATED BLADE ASSEMBLY
C	ENS COUTEAU LAMES DENTÉES	FINE SERRATED BLADE ASSEMBLY
D	SUPPORT COUTEAU	BLADE SUPPORT
E	CUVE	BOWL
F	ENSEMBLE MINI CUVE	MINI BOWL ASSEMBLY
G	MINI CUVE	MINI BOWL
H	PLAQUE FRONTALE	FRONT PLATE
I	SOCLE	BASE ASSEMBLY
J	GUIDE D'AIR	AIR DEFLECTOR
K	ENSEMBLE DE COMMANDE	COMMAND ESSEMBLY
L	RELAIS THERMIQUE	THERMAL RELAY
M	MOTEUR	MOTOR
N	CONTACTEUR	CONTACTOR

Type	Machine	Voltage	A	B	C	D	E
R8 - 512 - - - - -	TOUTES ALL	TOUS ALL	27 381	27 383	27 385	101 636S	59 264
	Machine	Voltage	F	G	H	I	J
	TOUTES ALL	TOUS ALL	27 374	59 430	59 343	59 344	59 346
	Machine	Voltage	K	L	M	N	
	21 291	400/50/3	59 404	59 349	59 351	59 347	
	21 293	220/60/3	59 403	59 350	59 352	59 348	
	21 294	380/60/3	59 404	59 349		59 347	
21 295	230/50/3	59 403	59 350	59 351	59 348		
21 296	200/60/3			59 352			

Type	Machine	Voltage	A	B	C	D	E
R10 - 514 - - - - -	TOUTES ALL	TOUS ALL	27 382	27 384	27 386	101 967S	59265
	Machine	Voltage	F	G	H	I	J
	TOUTES ALL	TOUS ALL	27 375	59 435	59 353	59 354	59 355
	Machine	Voltage	K	L	M	N	
	21 391	400/50/3	59 404	59 349	59 357	59 347	
	21 393	220/60/3	59 403	59 350	59 358	59 348	
	21 394	380/60/3	59 404	59 349		59 347	
21 395	230/50/3	59 403	59 350	59 357	59 348		
21 396	200/60/3			59 358			



R 20

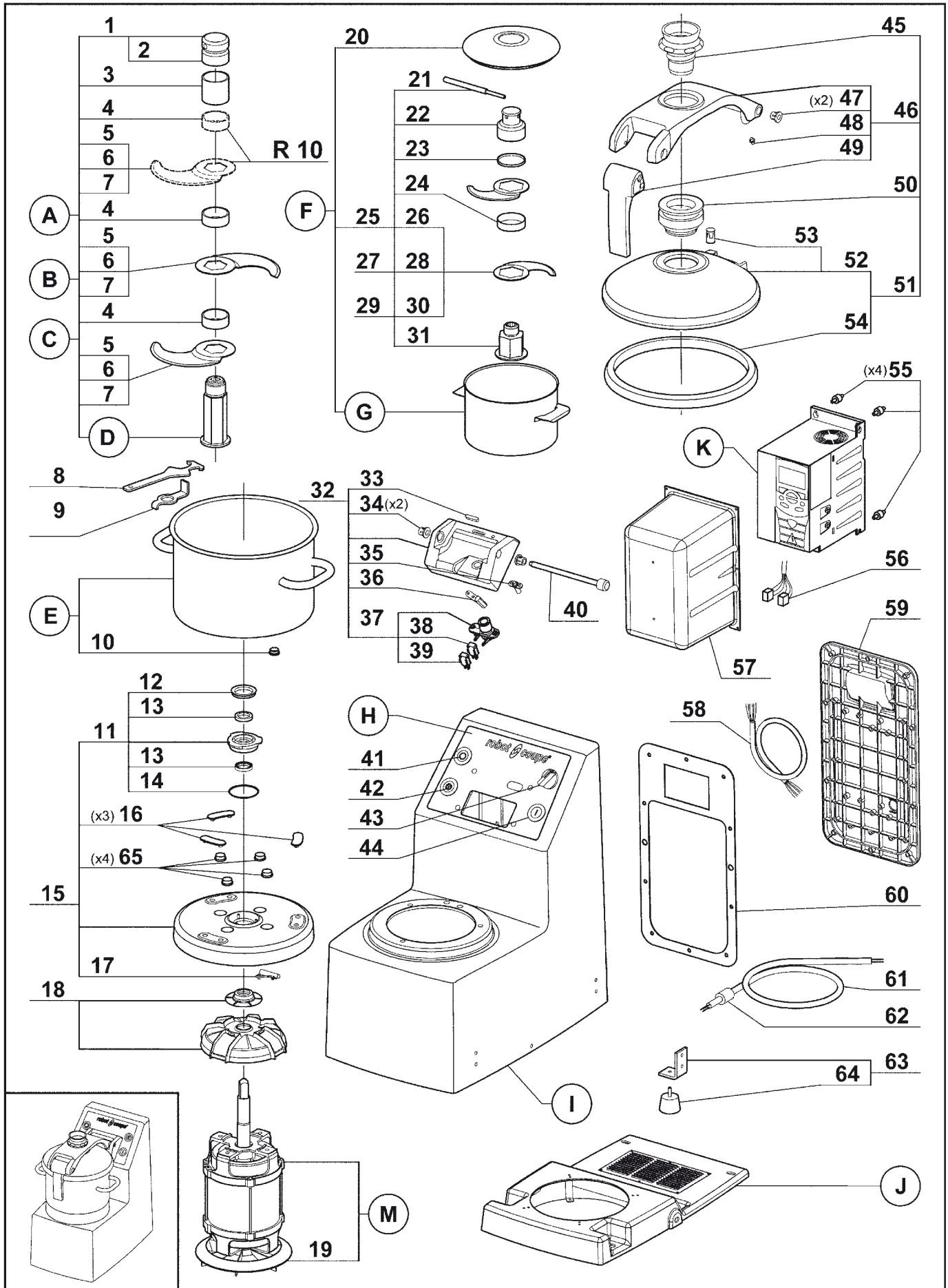
Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	57 097	ENS COUTEAU LAMES LISSES	STRAIGHT BALDE ASSEMBLY
2	57 098	ENS COUTEAU LAMES CRANTÉES	COARSE SERRATED BLADE ASSEMBLY
3	57 099	ENS COUTEAU LAMES DENTÉES	FINE SERRATED BLADE ASSEMBLY
4	59 278	ECROU DE COUTEAU	BLADE LOCKING NUT
5	59 279	BAGUE COUTEAU PLASTIQUE 15 MM	PLASTIC RING 15 MM
6	117 225S	BAGUE INOX 45 MM	STAINLESS STEEL 45 MM RING
7	100 792S	BAGUE INOX 15 MM	STAINLESS STEEL 15 MM RING
8	59 392	LAME LISSE	STRAIGHT BALDE
9	59 393	LAME CRANTÉE	COARSE SERRATED BLADE
10	59 359	LAME DENTÉE	FINE SERRATED BLADE
11	101 967S	SUPPORT COUTEAU	BLADE SUPPORT
12	119 200S	CLEF DEMONTE COUTEAU	KNIFE WRENCH
13	59 291	DEMONTE COUTEAU	KNIFE TOOL
14	59 292	AIMANT CUVE	BOWL MAGNET
15	59 293	DOUILLE PORTE JOINT	SEALING SOCKET
16	500 901S	JOINT V RING	V RING
17	501 624S	BAGUE ETANCHEITE	LIP SEAL
18	502 670S	JOINT TORIQUE	O RING
19	59 360	SUPPORT MOTEUR	MOTOR SUPPORT
20	59 299	APPUI CUVE (X3)	BOWL REST (X3)
21	59 300	SECURITE CUVE	BOWL SECURITY
22	59 457	COUVERCLE MINI CUVE	MINI BOWL LID
23	101 845S	CLEF COUTEAU MINI CUVE	MINI BOWL BLADE TOOL
24	101 804S	ECROU COUT MINI CUVE	MINI BOWL ASSY KNOB
25	101 846S	RONDELLE E4 COUT MINI CUVE	MINI BOWL 4MM SPACER
26	101 806S	BAGUE 15MM MINI CUVE	MINI BOWL 15MM SPACER
27	59 458	COUTEAU MINI CUVE	MINI BOWL STRAIGHT BLADE ASSY
28	101 800S	LAME LISSE MINI CUVE	MINI BOWL STRAIGHT BLADE
29	59 460	COUTEAU DENTE MINI CUVE	MINI BOWL F SERRATED BLADE ASSY
30	59 436	LAME DENTEE MINI CUVE	MINI BOWL FINE SERRATED BLADE
31	59 459	COUTEAU CRANTE MINI CUVE	MINI BOWL C SERRATED BLADE ASSY
32	101 801S	LAME CRANTEE MINI CUVE	MINI BOWL COARSE SERRATED BLADE
33	101 802S	SUPPORT MINI COUTEAU	MINI BOWL KNIFE ASSY SUPPORT
34	59 328	ENS CHARNIÈRE	HINGE ASSEMBLY
35	59 329	BUTÉE DE BRAS	LID ARM REST
36	59 315	DOUILLE DE CENTRAGE	CENTERING WASHER
37	59 330	VOYANT	LIGHT
38	59 331	SÉCURITÉ COUVERCLE	LID SECURITY
39	59 332	SECURITÉ DE BRAS	LID SUPPORT SECURITY
40	501 258S	INTERRUPTEUR SECURITE	SECURITY SWITCH
41	507 250S	INTERRUPTEUR SECURITE	SECURITY SWITCH
42	59 333	AXE CHARNIÈRE	HINGE PIN
43	59 484	BOUTON ARRÊT	STOP BUTON
44	59 487	BOUTON PULSE	PULSE BUTON
45	59 486	BOUTON II	II BUTON
46	59 485	BOUTON I	I BUTON
47	59 313	CONE DE COUVERCLE	LID FUNNEL
48	59 361	ENS BRAS DE COUVERCLE	LID ARM ASSEMBLY
49	59 315	DOUILLE DE CENTRAGE	CENTERING WASHER
50	59 316	DOIGT DE SÉCRUITÉ	SECURITY PISTON
51	59 317	ENSEMBLE POIGNÉE	LID HANDLE ASSEMBLY
52	59 318	APPUI DE COUVERCLE	LID GUIDE
53	59 362	ENSEMBLE COUVERCLE	LID ASSEMBLY
54	59 363	COUVERCLE	LID
55	59 321	ENSEMBLE AIMANT COUVERCLE	LID MAGNET ASSEMBLY
56	59 364	JOINT DE COUVERCLE	LID GASKET
57	59 335	CARTE DE COMMANDE	PCB
58	502 495S	FUSIBLE 10X38	10X38 FUSE
59	502 442S	FUSIBLE 5X20	5X20 FUSE
60	59 339	SUPPORT CARTE	PCB SUPPORT
61	59 337	PROTECTION CARTE	PCB PROTECTION
62	59 336	FAISCEAU DE CONNEXION	CONNECTION WIRES
63	59 338	TRAPPE	FLAP DOOR

Index	Pièce / Part	Désignation	Description
64	59 341	CABLE	POWER CORD
65	59 340	JOINT TRAPPE ACCES	FLAP DOOR SEAL
66	501 773S	PASSE-FIL	WIRE DUCK
67	59 342	PIED COMPLET	FOOT ASSEMBLY
68	100 790S	PIED	FOOT
69	59 365	ENSEMBLE ROULETTE	CASTOR ASSEMBLY
70	500 551S	ROULETTE	CASTOR
71	59 453	ENSEMBLE CACHE-VIS (X4)	MOTOR BOLT CUP KIT (X4)

Index	Désignation	Description
A	CUVE	BOWL
B	DEFLECTEUR ET GUIDE D'EAU	DEFLECTOR AND WATER PROTECTION
C	VENTILATEUR	MOTOR FAN
D	ENSEMBLE MINI CUVE	MINI BOWL ASSY
E	MINI CUVE	MINIBOWL
F	PLAQUE FRONTALE	FRONT PLATE
G	SOCLE	BASE ASSEMBLY
H	GUIDE D'AIR	AIR DEFLECTOR
I	ENSEMBLE DE COMMANDE	COMMAND ASSEMBLY
J	CONTACTEUR	CONTACTOR
K	RELAIS THERMIQUE	THERMAL RELAY
M	MOTEUR	MOTOR

Type	Machine	Voltage	A	B	C	D	E
R15 - 516 - - - - -	TOUTES ALL	TOUS ALL	59 266	59 310	59 311	27 375	59 435
	Machine	Voltage	F	G	H		
	TOUTES ALL	TOUS ALL	59 366	59 368	59 369		
	Machine	Voltage	I	J	K	M	
	51 491	400/50/3	59 404	59 347	59 349	59 370	
	51 493	220/60/3	59 403	59 348	59 350	59 371	
	51 494	380/60/3	59 404	59 347	59 349	59 371	
	51 495	230/50/3	59 403	59 348	59 350	59 370	
51 496	200/60/3				59 371		

Type	Machine	Voltage	A	B	C	D	E
R20 - 518 - - - - -	TOUTES ALL	TOUS ALL	59 267	-	-	-	-
	Machine	Voltage	F	G	H		
	TOUTES ALL	TOUS ALL	59 372	59 373	59 374		
	Machine	Voltage	I	J	K	M	
	51 591	400/50/3	59 406	59 375	59 350	59 377	
	51 593	220/60/3	59 405	59 376	59 380	59 379	
	51 594	380/60/3	59 406	59 375	59 350	59 379	
	51 595	230/50/3	59 405	59 376	59 380	59 377	
51 596	200/60/3				59 379		



Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	59 278	ECROU DE COUTEAU	BLADE LOCKING NUT
2	59 279	BAGUE COUTEAU PLASTIQUE 15 MM	PLASTIC RING 15 MM
3	117 225S	BAGUE INOX 45 MM	STAINLESS STEEL 45 MM RING
4	100 792S	BAGUE INOX 15 MM	STAINLESS STEEL 15 MM RING
5	59 280	LAME LISSE	STRAIGHT BALDE
6	59 281	LAME CRANTÉE	COARSE SERRATED BLADE
7	59 282	LAME DENTÉE	FINE SERRATED BLADE
8	119 200S	CLEF DEMONTE COUTEAU	KNIFE WRENCH
9	59 291	DEMONTE COUTEAU	KNIFE TOOL
10	59 292	AIMANT CUVE	BOWL MAGNET
11	59 293	DOUILLE PORTE JOINTS	SEALING SOCKET
12	500 901S	JOINT V RING	V RING
13	501 624S	BAGUE ETANCHEITE	LIP SEAL
14	502 670S	JOINT TORIQUE	O RING
15	59 294	SUPPORT MOTEUR	MOTOR SUPPORT
16	59 299	APPUI CUVE (X3)	BOWL REST (X3)
17	59 300	SECURITE CUVE	BOWL SECURITY
18	59 310	DÉFLECTEUR ET GUIDE D'EAU	DEFLECTOR AND WATER PROTECTOR
19	59 311	VENTILATEUR	MOTOR FAN
20	59 457	COUVERCLE MINI CUVE	MINI BOWL LID
21	101 845S	CLEF COUTEAU MINI CUVE	MINI BOWL BLADE TOOL
22	101 804S	ECROU COUT MINI CUVE	MINI BLADE ASSY KNOB
23	101 846S	RONDELLE E4 COUT MINI CUVE	MINI BOWL 4 MM SPACER
24	101 806S	BAGUE 15 MM MINI CUVE	MINI BOWL 15 MM SPACER
25	59 458	COUTEAU MINI CUVE	MINI BOWL STRAIGHT BLADE ASSY
26	101 800S	LAME LISSE MINI CUVE	MINI BOWL STRAIGHT BLADE
27	59 460	COUTEAU DENTE MINI CUVE	MINI BOWL F SERRATED BLADE ASSY
28	59 436	LAME DENTEE MINI CUVE	MINI BOWL FINE SERRATED BLADE
29	59 459	COUTEAU CRANTE MINI CUVE	MINI BOWL C SERRATED BLADE ASSY
30	101 801S	LAME CRANTEE MINI CUVE	MINI BOWL COARSE SERRATED BLADE
31	101 802S	SUPPORT MINI COUTEAU	MINI BOWL KNIFE ASSY SUPPORT
32	59 328	ENS CHARNIÈRE	HINGE ASSEMBLY
33	59 329	BUTÉE DE BRAS	LID ARM REST
34	59 315	DOUILLE DE CENTRAGE	CENTERING WASHER
35	59 330	VOYANT	LIGHT
36	59 331	SÉCURITÉ COUVERCLE	LID SECURITY
37	59 332	SECURITÉ DE BRAS	LID SUPPORT SECURITY
38	501 258S	INTERRUPTEUR SECURITE	SECURITY SWITCH
39	507 250S	INTERRUPTEUR SECURITE	SECURITY SWITCH
40	59 333	AXE CHARNIÈRE	HINGE PIN
41	59 484	BOUTON ARRÊT	STOP BUTON
42	59 487	BOUTON PULSE	PULSE BUTON
43	59 486	BOUTON POTENTIOMETRE	POTENTIOMETER BUTON
44	59 485	BOUTON I	I BUTON
45	59 313	CONE DE COUVERCLE	LID FUNNEL
46	59 314	ENS BRAS DE COUVERCLE	LID ARM ASSEMBLY
47	59 315	DOUILLE DE CENTRAGE	CENTERING WASHER
48	59 316	DOIGT DE SÉCRUITÉ	SECURITY PISTON
49	59 317	ENSEMBLE POIGNÉE	LID HANDLE ASSEMBLY
50	59 318	APPUI DE COUVERCLE	LID GUIDE
51	59 319	ENSEMBLE COUVERCLE	LID ASSEMBLY
52	59 320	COUVERCLE	LID
53	59 321	ENSEMBLE AIMANT COUVERCLE	LID MAGNET ASSEMBLY
54	59 322	JOINT DE COUVERCLE	LID GASKET
55	59 408	PLOTS (X4)	STUDS (X4)
56	59 410	FAISCEAU MOTEUR	MOTOR WIRES
57	59 337	PROTECTION CARTE	PCB PROTECTION
58	59 407	FAISCEAU V.V.	V.V. WIRES
59	59 427	TRAPPE V.V.	V.V. FLAP DOOR
60	59 340	JOINT TRAPPE ACCES	FLAP DOOR SEAL
61	59 341	CABLE	POWER CORD
62	501 773S	PASSE-FIL	WIRE DUCK
63	59 342	PIED COMPLET	FOOT ASSEMBLY
64	100 790S	PIED	FOOT
65	59 453	ENSEMBLE CACHE-VIS (X4)	MOTOR BOLT CUP KIT (X4)

Index	Désignation	Description
A	ENS COUPEAU LAMES LISSES	STRAIGHT BALDE ASSEMBLY
B	ENS COUPEAU LAMES CRANTÉES	COARSE SERRATED BLADE ASSEMBLY
C	ENS COUPEAU LAMES DENTÉES	FINE SERRATED BLADE ASSEMBLY
D	BAGUE COUPEAU LONGUE	LONG RING
E	BAGUE COUPEAU COURTE	SHORT RING
F	ENSEMBLE MINI CUVE	MINI BOWL ASSEMBLY
G	MINI CUVE	MINI BOWL
H	PLAQUE FRONTALE	FRONT PLATE
I	SOCLE	BASE ASSEMBLY
J	GUIDE D'AIR	AIR DEFLECTOR
K	VARIATEUR	VARIATOR
M	MOTEUR	MOTOR

Type	Machine	Voltage	A	B	C	D	E	F	G	
R8 - 513 - - - - -	TOUTES ALL	TOUS ALL	27 381	27 383	27 385	117 225S	100 792S	27 374	59 430	
	Machine	Voltage	H	I	J	M				
	TOUTES ALL	TOUS ALL	59 418	59 344	59 346	59 351				
	Machine	Voltage	K							
	21 285	200-240/1	59 409							
	21 286	200-240/3	59 411							

Type	Machine	Voltage	A	B	C	D	E	F	G	
R10 - 515 - - - - -	TOUTES ALL	TOUS ALL	27 382	27 384	27 386	101 195S	100 793S	27 375	59 435	
	Machine	Voltage	H	I	J	M				
	TOUTES ALL	TOUS ALL	59 419	59 354	59 355	59 357				
	Machine	Voltage	K							
	21 385	200-240/1	59 412							
	21 386	200-240/3	59 426							

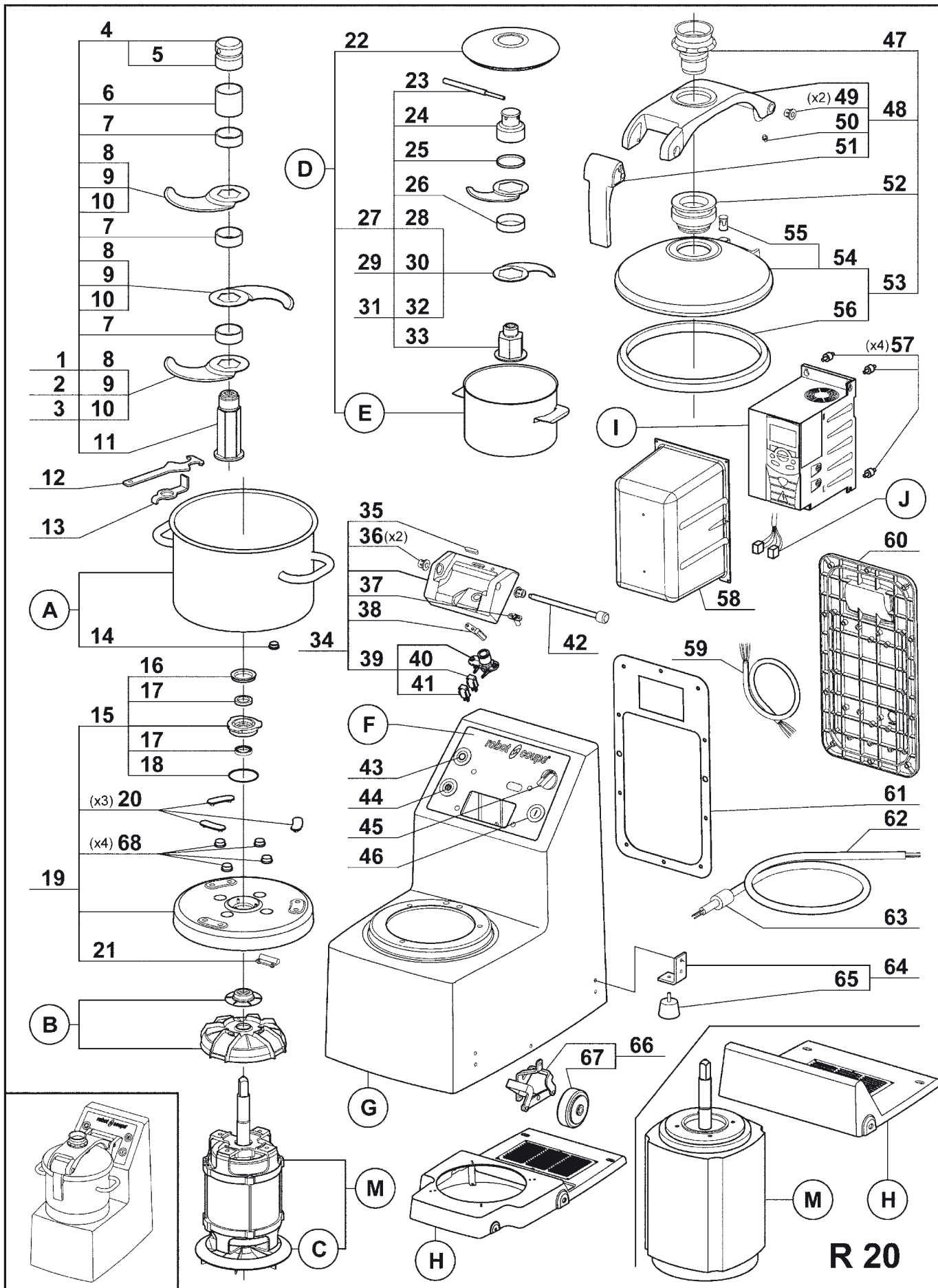
robotcoupe®

R15E V.V. - R20E V.V.

N° de série / Serial number

- 517 - - - - -

- 519 - - - - -



<i>Index</i>	<i>Pièce / Part</i>	<i>Désignation</i>	<i>Description</i>
1	57 097	ENS COUTEAU LAMES LISSES	STRAIGHT BALDE ASSEMBLY
2	57 098	ENS COUTEAU LAMES CRANTÉES	COARSE SERRATED BLADE ASSEMBLY
3	57 099	ENS COUTEAU LAMES DENTÉES	FINE SERRATED BLADE ASSEMBLY
4	59 278	ECROU DE COUTEAU	BLADE LOCKING NUT
5	59 279	BAGUE COUTEAU PLASTIQUE 15 MM	PLASTIC RING 15 MM
6	117 225S	BAGUE INOX 45 MM	STAINLESS STEEL 45 MM RING
7	100 792S	BAGUE INOX 15 MM	STAINLESS STEEL 15 MM RING
8	59 392	LAME LISSE	STRAIGHT BALDE
9	59 393	LAME CRANTÉE	COARSE SERRATED BLADE
10	59 359	LAME DENTÉE	FINE SERRATED BLADE
11	101 967S	SUPPORT COUTEAU	BLADE SUPPORT
12	119 200S	CLEF DEMONTE COUTEAU	KNIFE WRENCH
13	59 291	DEMONTE COUTEAU	KNIFE TOOL
14	59 292	AIMANT CUVE	BOWL MAGNET
15	59 293	DOUILLE PORTE JOINT	SEALING SOCKET
16	500 901S	JOINT V RING	V RING
17	501 624S	BAGUE ETANCHEITE	LIP SEAL
18	502 670S	JOINT TORIQUE	O RING
19	59 360	SUPPORT MOTEUR	MOTOR SUPPORT
20	59 299	APPUI CUVE (X3)	BOWL REST (X3)
21	59 300	SECURITE CUVE	BOWL SECURITY
22	59 457	COUVERCLE MINI CUVE	MINI BOWL LID
23	101 845S	CLEF COUTEAU MINI CUVE	MINI BOWL BLADE TOOL
24	101 804S	ECROU COUT MINI CUVE	MINI BOWL ASSY KNOB
25	101 846S	RONDELLE E4 COUT MINI CUVE	MINI BOWL 4MM SPACER
26	101 806S	BAGUE 15MM MINI CUVE	MINI BOWL 15MM SPACER
27	59 458	COUTEAU MINI CUVE	MINI BOWL STRAIGHT BLADE ASSY
28	101 800S	LAME LISSE MINI CUVE	MINI BOWL STRAIGHT BLADE
29	59 460	COUTEAU DENTE MINI CUVE	MINI BOWL F SERRATED BLADE ASSY
30	59 436	LAME DENTEE MINI CUVE	MINI BOWL FINE SERRATED BLADE
31	59 459	COUTEAU CRANTE MINI CUVE	MINI BOWL C SERRATED BLADE ASSY
32	101 801S	LAME CRANTEE MINI CUVE	MINI BOWL COARSE SERRATED BLADE
33	101 802S	SUPPORT MINI COUTEAU	MINI BOWL KNIFE ASSY SUPPORT
34	59 328	ENS CHARNIÈRE	HINGE ASSEMBLY
35	59 329	BUTÉE DE BRAS	LID ARM REST
36	59 315	DOUILLE DE CENTRAGE	CENTERING WASHER
37	59 330	VOYANT	LIGHT
38	59 331	SÉCURITÉ COUVERCLE	LID SECURITY
39	59 332	SECURITÉ DE BRAS	LID SUPPORT SECURITY
40	501 258S	INTERRUPTEUR SECURITE	SECURITY SWITCH
41	507 250S	INTERRUPTEUR SECURITE	SECURITY SWITCH
42	59 333	AXE CHARNIÈRE	HINGE PIN
43	59 484	BOUTON ARRÊT	STOP BUTON
44	59 487	BOUTON PULSE	PULSE BUTON
45	59 486	BOUTON POTENTIOMETRE	POTENTIOMETER BUTON
46	59 485	BOUTON I	I BUTON
47	59 313	CONE DE COUVERCLE	LID FUNNEL
48	59 361	ENS BRAS DE COUVERCLE	LID ARM ASSEMBLY
49	59 315	DOUILLE DE CENTRAGE	CENTERING WASHER
50	59 316	DOIGT DE SÉCRUITÉ	SECURITY PISTON
51	59 317	ENSEMBLE POIGNÉE	LID HANDLE ASSEMBLY
52	59 318	APPUI DE COUVERCLE	LID GUIDE
53	59 362	ENSEMBLE COUVERCLE	LID ASSEMBLY
54	59 363	COUVERCLE	LID
55	59 321	ENSEMBLE AIMANT COUVERCLE	LID MAGNET ASSEMBLY
56	59 364	JOINT DE COUVERCLE	LID GASKET

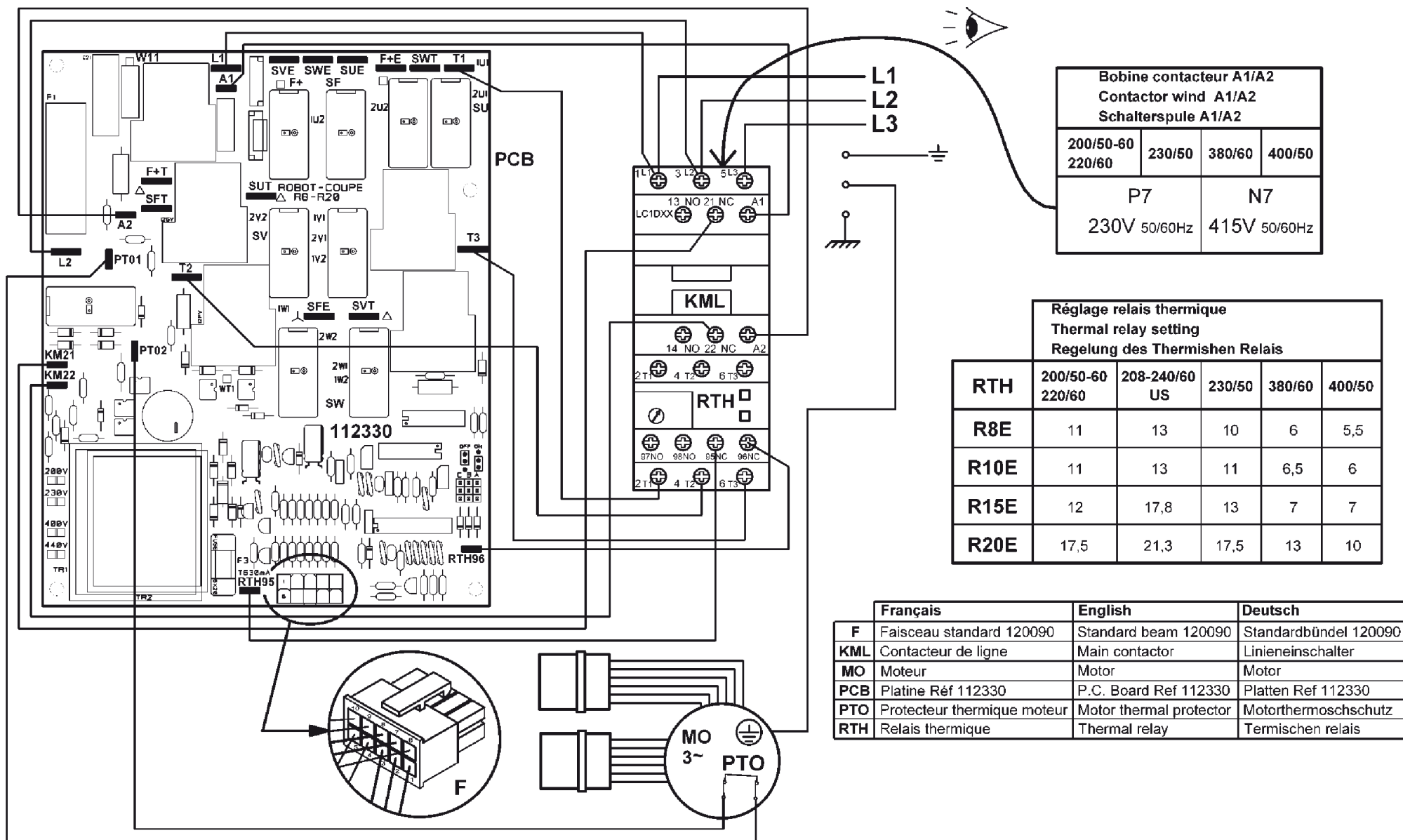
Index	Pièce / Part	Désignation	Description
57	59 408	PLOTS (X4)	STUDS (X4)
58	59 337	PROTECTION CARTE	PCB PROTECTION
59	59 407	FAISCEAU V.V.	V.V. WIRES
60	59 427	TRAPPE V.V.	V.V. FLAP DOOR
61	59 340	JOINT TRAPPE ACCES	FLAP DOOR SEAL
62	59 341	CABLE	POWER CORD
63	501 773S	PASSE-FIL	WIRE DUCK
64	59 342	PIED COMPLET	FOOT ASSEMBLY
65	100 790S	PIED	FOOT
66	59 365	ENSEMBLE ROULETTE	CASTOR ASSEMBLY
67	500 551S	ROULETTE	CASTOR
68	59 453	ENSEMBLE CACHE-VIS (X4)	MOTOR BOLT CUP KIT (X4)

Index	Désignation	Description
A	CUVE	BOWL
B	DEFLECTEUR ET GUIDE D'EAU	DEFLECTOR AND WATER PROTECTION
C	VENTILATEUR	MOTOR FAN
D	ENSEMBLE MINI CUVE	MINI BOWL ASSY
E	MINI CUVE	MINI BOWL
F	PLAQUE FRONTALE	FRONT PLATE
G	SOCLE	BASE ASSEMBLY
H	GUIDE D'AIR	AIR DEFLECTOR
I	VARIATEUR	VARIATOR
J	FAISCEAU MOTEUR	MOTEUR WIRES
M	MOTEUR	MOTOR

Type	Machine	Voltage	A	B	C	D	E	F
R15 - 517- - - - -	TOUTES ALL	TOUS ALL	59 266	59 310	59 311	27 375	59 435	59 420
	Machine	Voltage	G	H	M			
	TOUTES ALL	TOUS ALL	59 368	59 369	59 370			
	Machine	Voltage	I	J				
	51 486	200-240/3	59 413	59 410				
	51 487	380-480/3	59 415	59 416				

Type	Machine	Voltage	A	B	C	D	E	F
R20 - 519- - - - -	TOUTES ALL	TOUS ALL	59 267	-	-	-	-	59 421
	Machine	Voltage	G	H	M			
	TOUTES ALL	TOUS ALL	59 373	59 374	59 377			
	Machine	Voltage	I	J				
	51 586	200-240/3	59 414	59 410				
	51 587	380-480/3	59 417	59 416				

R8E - R10E - R15E - R20E BLIXER®8E - BLIXER®10E - BLIXER®15E - BLIXER®20E
 200V/50-60Hz - 220V/60Hz - 230V/50Hz - 380V/60Hz - 400V/50Hz
SCHEMA ELECTRIQUE ELECTRIC DIAGRAM ELEKTRISCHES SCHALTBILD



Bobine contacteur A1/A2 Contactor wind A1/A2 Schalterspule A1/A2			
200/50-60 220/60	230/50	380/60	400/50
P7 230V 50/60Hz		N7 415V 50/60Hz	

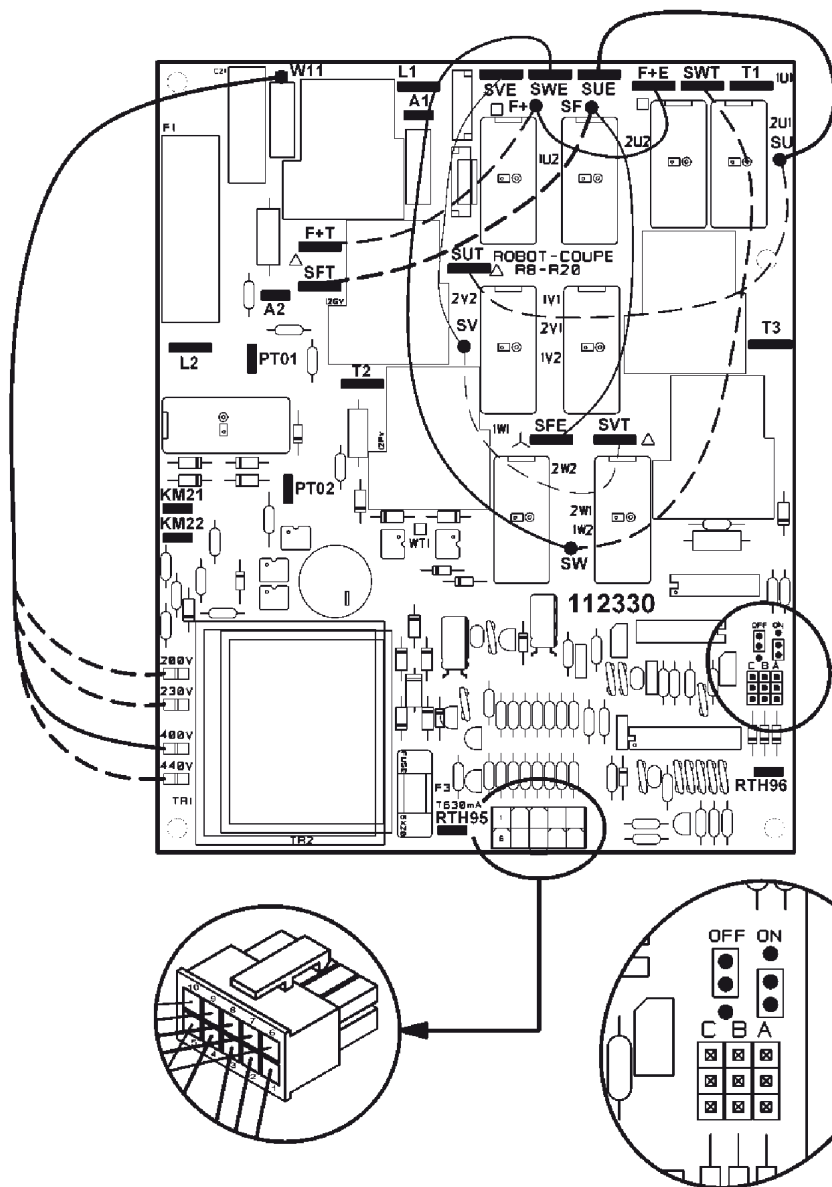
Réglage relais thermique
Thermal relay setting
Regelung des Thermischen Relais

RTH	200/50-60 220/60	208-240/60 US	230/50	380/60	400/50
R8E	11	13	10	6	5,5
R10E	11	13	11	6,5	6
R15E	12	17,8	13	7	7
R20E	17,5	21,3	17,5	13	10


	Français	English	Deutsch
F	Faisceau standard 120090	Standard beam 120090	Standardbündel 120090
KML	Contacteur de ligne	Main contactor	Linieinschalter
MO	Moteur	Motor	Motor
PCB	Platine Réf 112330	P.C. Board Ref 112330	Platten Ref 112330
PTO	Protecteur thermique moteur	Motor thermal protector	Motorthermoschutz
RTH	Relais thermique	Thermal relay	Thermischen relais

R8E - R10E - R15E - R20E
 200V/50-60Hz - 220V/60Hz - 230V/50Hz - 380V/60Hz - 400V/50Hz
 SCHEMA ELECTRIQUE



BLIXER®8E - BLIXER®10E - BLIXER®15E - BLIXER®20E
 200V/50-60Hz - 220V/60Hz - 230V/50Hz - 380V/60Hz - 400V/50Hz
 ELECTRIC DIAGRAM
 ELEKTRISCHES SCHALTBILD



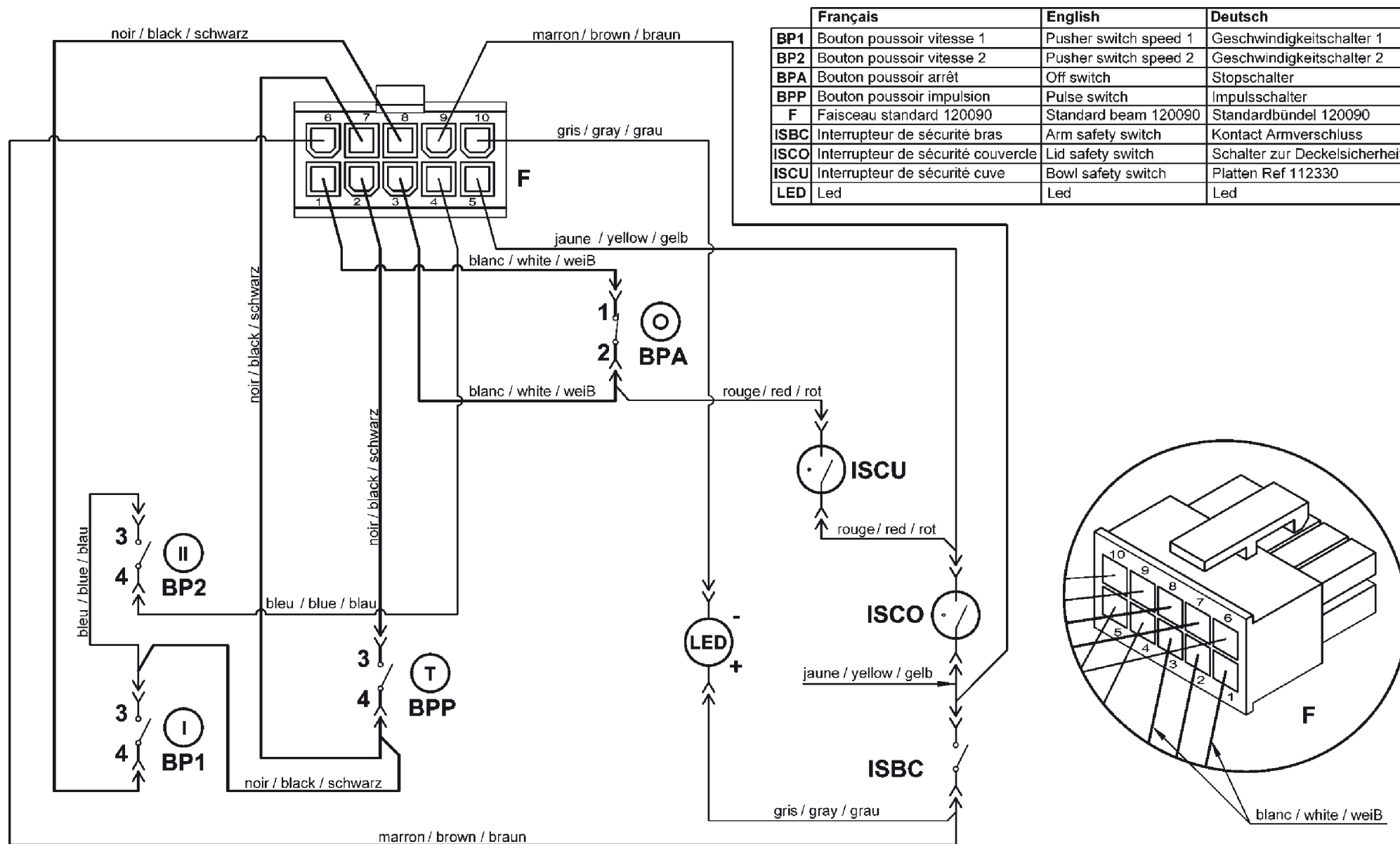
CHECK LIST

 **Il y a 6 fils à commuter suivant la tension d'alimentation + contrôle tension bobine.**
There are 6 wires to connect according to the supply voltage + check voltage wind.
Es gibt 6 Kabeln müssen ungeschalt werden entsprechend der Stromversorgung + Spannungskontrolle windt auf.

LE NON RESPECT DE CES INSTRUCTIONS DE CABLAGE ANNULERA VOTRE GARANTIE.
FAILURE TO FOLLOW THESE WIRING INSTRUCTIONS WILL VOID YOUR WARRANTY.
BEI NICHTBEFOLGUNG DER VERKABELLUNGSANLEITUNGEN VERFALLT DIE GARANTIE.

		Tension d'alimentation / Supply voltage / Stromspannung			
Fils Wires Kabeln		200 V	220 V - 230 V	380 V - 400 V	440 V
W11		200 V	230 V	400 V	440 V
gris / gray / grau	F+	F+T		F+E	
bleu / blue / blau	SF	SFT		SFE	
blanc / white / weiß	SU	SUT		SUE	
rouge / red / rot	SV	SVT		SVE	
jaune / yellow / gelb	SW	SWT		SWE	
					

R8E - R10E - R15E - R20E BLIXER® 8E - BLIXER® 10E - BLIXER® 15E - BLIXER® 20E
 200V/50-60Hz - 220V/60Hz - 230V/50Hz - 380V/60Hz - 400V/50Hz
SCHEMA ELECTRIQUE ELECTRIC DIAGRAM ELEKTRISCHES SCHALTBIKD



	Français	English	Deutsch
BP1	Bouton poussoir vitesse 1	Pusher switch speed 1	Geschwindigkeitschalter 1
BP2	Bouton poussoir vitesse 2	Pusher switch speed 2	Geschwindigkeitschalter 2
BPA	Bouton poussoir arrêt	Off switch	Stopschalter
BPP	Bouton poussoir impulsion	Pulse switch	Impulsschalter
F	Faisceau standard 120090	Standard beam 120090	Standardbündel 120090
ISBC	Interrupteur de sécurité bras	Arm safety switch	Kontakt Armverschluss
ISCO	Interrupteur de sécurité couvercle	Lid safety switch	Schalter zur Deckelsicherheit
ISCU	Interrupteur de sécurité cuve	Bowl safety switch	Platten Ref 112330
LED	Led	Led	Led

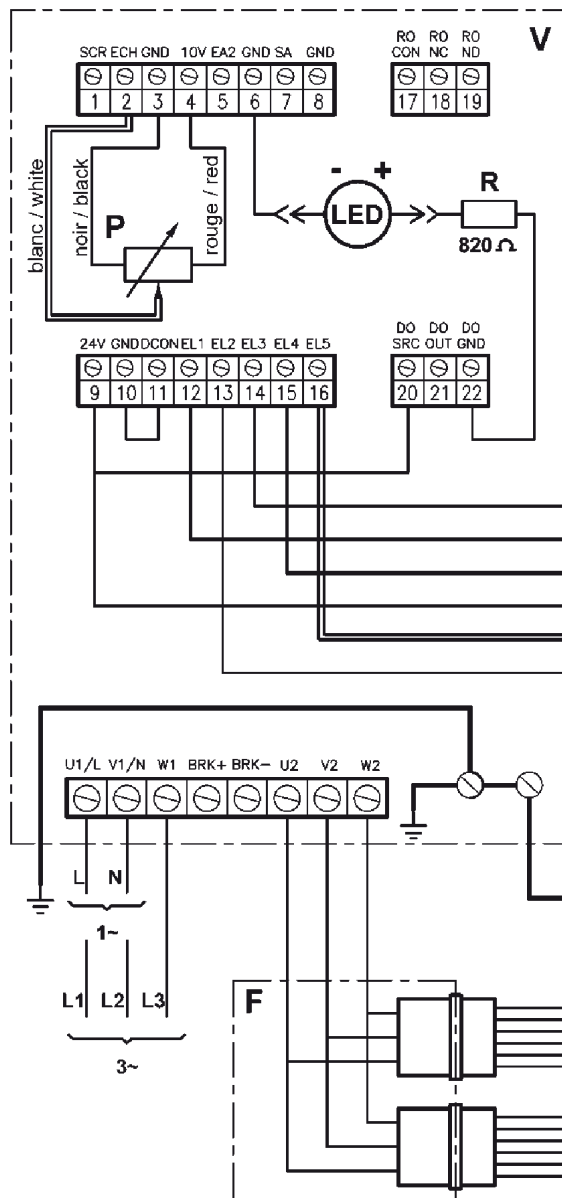
R8E - R10E - R15E - R20E V.V.

200-240V/50-60Hz 1~ - 200-240V/50-60Hz 3~ - 380-480V/50-60Hz 3~

BLIXER®8E - BLIXER®10E - BLIXER®15E - BLIXER®20E V.V.

SCHEMA ELECTRIQUE

ELECTRIC DIAGRAM



		Etat LED / LED state Sans action / No action	Presser Press	2 ^{ème} Etat LED / 2 ^{ème} LED state Bouton maintenu / Switch press	Contrôle Check
Allumé / ON					Prêt / Ready
Clignotement Blinking	Rapide Fast		BPM		ISBC
	Clin d'oeil Winking				ISCO
	Lent Slow		BPP		ISCU
Eteinte / OFF					BPA
					PTO
					Alimentation Supply

	Français	English
BPA	Bouton poussoir arrêt	Off switch
BPM	Bouton poussoir marche	On switch
BPP	Bouton poussoir impulsion	Pulse switch
F	Faisceau moteur	Motor harness
ISBC	Interrupteur de sécurité bras	Arm safety switch
ISCO	Interrupteur de sécurité couvercle	Lid safety switch
ISCU	Interrupteur de sécurité cuve	Bowl safety switch
LED	Led	Led
MO	Moteur	Motor
P	Potentiomètre	Potentiometer
PTO	Protecteur thermique	Thermal protector
V	Variateur	Inverter



robot  coupe®

**Head Office, French,
Export and Marketing Department:**
48, rue des Vignerons
94305 Vincennes Cedex- France
Tel.: 01 43 98 88 15 - Fax: 01 43 74 36 26
Email: international@robot-coupe.com

Service Clients Belgique
26, Rue des Hayettes
6540 Mont Sainte-Geneviève
Tél. : (071) 59 32 62
Fax : (071) 59 36 04
Email : info@robot-coupe.be

Delegación comercial en España:
Riera Figuera Major, 13-15 baix
08304 Mataró (Barcelona)
Tel.: (93) 741 10 23 - Fax: (93) 741 12 73
Email: robot-coupe@robot-coupe.e.telefonica.net

Robot-Coupe Italia srl
Via Stelloni Levante 24/a
40012 Calderara di Reno (BO)
Tel: 051 72 68 10 - Fax: 051 72 68 12
Email: info@robot-coupe.it

www.robot-coupe.com