

Cortadoras de fiambre
Slicers
Aufschnitt-schneidemaschine
Trancheurs
Tagliatrice di rifreddi
Cortadoras de fiambres

GC-GCP



MODELOS

Este manual describe la instalación, funcionamiento y mantenimiento de las Cortadoras de Fiambre GC-220, GC-250, GC-275, GC-300, GCP-250, GCP-275, GCP-300 y GCP-350.

La referencia del modelo y sus características se indican en la placa de características colocada en cada máquina.

Estas cortadoras están diseñadas y fabricadas de acuerdo con la Directiva Europea 89/392/CEE.

GC: Índice de protección según la norma UNE-EN 60529: Mandos IP-55 y el resto de máquina IP-43

GCP: Índice de protección según la norma UNE-EN 60529: Mandos IP-67 y el resto de máquina IP-43

INSTALACIÓN

Para obtener las mejores prestaciones y una buena conservación de la máquina, siga cuidadosamente las instrucciones contenidas en este manual.

Emplazamiento

Colocar la Cortadora sobre una superficie plana y estable. Las pequeñas desviaciones se podrán compensar ajustando las patas regulables.

INSTALACIÓN ELÉCTRICA

Las Cortadoras son monofásicas y se suministran para una tensión de 220V.

Antes de conectar la Cortadora a la red, comprobar que la tensión del motor y la red principal coinciden.

Es obligatorio la conexión con TIERRA.

PUESTA EN MARCHA

1. Verificar que el Mando regulador de corte (A) esté en la posición "0".
2. Colocar el producto sobre el Carro (B) y fijarlo con el Brazo pisador (C).
3. Seleccionar el grosor de corte deseado mediante el Mando regulador de corte (A).
4. Poner la máquina en funcionamiento mediante el Interruptor de Marcha/Parada (D) y asegurarse de que la Cuchilla (E) gira en sentido contrario a las

agujas del reloj. No sujetar nunca el producto con la mano durante el corte: utilizar siempre el Brazo pisador (C). Mover el Carro (B) mediante la Manilla del pisador (F).

5. Al finalizar el trabajo, parar la Cortadora accionando el Interruptor de Marcha/Parada (D) y poner el Mando regulador de corte (A) en la posición "0".

MANTENIMIENTO

Antes de cualquier intervención para la limpieza, revisión o reparación, es obligatorio desconectar la máquina de la red.

Afilado de la cuchilla

Esta operación es muy importante para conseguir un corte perfecto y asegurar una larga duración de la cuchilla.

Solamente se puede afilar la cuchilla cuando está limpia. Si se afila una cuchilla sucia, además de no conseguir un buen afilado, tanto la cuchilla como la muela de afilar pueden resultar dañadas.

Después del afilado, quitar con un cepillo las partículas de suciedad que puedan quedar en la muela de afilar. Además, habrá que pasar un trapo impregnado de alcohol tanto a la cuchilla como a la muela, a fin de eliminar el polvillo que se desprende durante el afilado.

Para un afilado correcto, proceder de la siguiente manera:

1. Desengrasar las dos caras de la Cuchilla (E) con un trapo húmedo impregnado de alcohol.
2. Aflojar el mando del Soporte del afilador (G) y levantar el Conjunto afilador (H), haciéndolo girar 180° en sentido de las agujas del reloj. Luego, fijar el Conjunto afilador (H) en esta posición apretando el mando (G).
3. Encender la máquina y pulsar el Botón de la piedra de afilar (I) para que la Piedra de afilar (J) se ponga en funcionamiento.
4. Apretar el Botón de la piedra de afinar (K) para que la Piedra de afinar (L) elimine la rebarba que se ha formado en la parte anterior de la cuchilla durante el afilado.
IMPORTANTE: El afilado debe durar 20 segundos aproximadamente. El afinado, no más de 2 ó 3 segundos.
5. Apagar la máquina y dejar el afilador en su posición original.

Limpieza

Por motivos de higiene, hay que mantener la Cortadora limpia. Es necesario desmontar y limpiar la máquina al término de cada día o siempre que se cambie el tipo de producto que se va a cortar.

1. Desenchufar la máquina de la red principal. No es suficiente con poner el Interruptor de Marcha/Parada (D) en posición OFF.
2. Poner el Mando regulador de corte (A) en la posición "0".
3. Limpiar toda la superficie con una esponja caliente y jabonosa. No utilizar productos abrasivos ni detergentes secos, ya que podrían deteriorar la superficie anodizada.
4. Para limpiar la Cuchilla (E) quitar el Cubre-cuchilla (M), desenroscando el Tirante con roseta (N). Pasarle un trapo impregnado en alcohol.
5. Para limpiar el Carro (B) hay que desenroscar el Pomo de sujeción (O).
6. Lubrificar todos los puntos de deslizamiento con aceite no vegetal.

Precaución

1. No quitar el protector transparente de seguridad (P).
2. No intentar cortar material que no sean alimentos.
3. Para asegurar un funcionamiento correcto, comprobar periódicamente que la cuchilla, las piedras de afilar y la correa de transmisión se encuentran en buen estado.

OTRAS OBSERVACIONES IMPORTANTES

Si el cable de alimentación se deteriora y es preciso instalar uno nuevo, dicho recambio sólo podrá ser realizado por un servicio técnico reconocido por SAMMIC.

Nivel de ruido de la máquina, en marcha, colocada a 1,6 m de altura y 1 m de distancia, inferior a 70 dB (A). Ruido de fondo: 32 dB (A).

MODELS

This manual describes the installation, operation and maintenance of the GC-220, GC-250, GC-275, GC-300, GCP-250, GCP-275, GCP-300 and GCP-350 Slicers.

The model reference and its specifications are shown on the identification plate located in the machine.

These slicer machines have been designed and manufactured in accordance with the following European directive: 89/392/EEC.

GC: Protection level in accordance with standard UNE-EN 60529: Controls IP-55 and rest of machine IP-43

GCP: Protection level in accordance with standard UNE-EN 60529: Controls IP-67 and rest of machine IP-43

INSTALATION

For a suitable working operation and long service life of the machine, follow the instructions contained in this manual.

Positioning

Place the slicer on a flat and firm area. Small off-levels can be compensated by means of the adjustable feet.

ELECTRIC INSTALATION

The slicers are single phase and are supplied for 220V.

Before connecting the Slicer to the mains, check if the motor is prepared for the same voltage as the mains.

They must be EARTHED.

STARTING

1. Check if the Slicing control knob (A) is in position "0".
2. Lay the goods on the Carriage (B), retaining them with the Carriage handle set (C).
3. Turn the Slicing control knob (A) till you get the desired thickness.
4. Switch on the Start/stop switch (D) in order to make the Blade (E) run and make sure it rotates anti-clockwise.

Always use the Carriage handle set (C) when you cut, never use your hands to hold the goods during the cutting operation. Grasp the Pusher lever (F) to push the Carriage (B).

5. When you have finished cutting, stop the slicer by switching off the Start/stop switch (D) and replace the Slicing control knob (A) into position "0".

MAINTENANCE

Before cleaning, overhauling or repairing the machine, it is necessary to unplug it from the mains.

Sharpening de blade

This operation is essential to obtain a perfect cut and ensure a long service life of the blade.

Sharpening the blade must be carried out when the blade is clean only. Sharpening a dirty blade would cause damage to both blade and the grinding wheel, in addition to poor results.

After sharpening the blade, brush the grinding wheel to eliminate any food residues. Besides, clean blade and grinding wheel with an alcohol-impregnated cloth to remove all traces of grinding dust.

For correct sharpening, proceed as described below:

1. Degrease both sides of the blade (E) with an alcohol-impregnated cloth.
 2. Pull on the sharpener set (H), loosening Sharpener holder (G); turn it clockwise 180°. Fix the Sharpener set (H) tightening Sharpener holder (G).
 3. Switch on the machine and press the Grinding abrasive pushbutton (I) to start the grinding abrasive (J).
 4. Press the Grindstone pushbutton (K) to have the Grindstone (L) remove the burrs that formed on the front edge of the blade during sharpening.
- IMPORTANT:** Sharpening should last about 20 seconds. Deburring should not last more than 2 or 3 seconds.
5. Switch off the Start/stop switch (D) and let down the Sharpener set (H) to its original storage position.

Cleaning

For hygiene reasons, the slicer must be kept clean. It is therefore necessary to strip down the machine and clean it at the end of the workday as well as when changing the sort of food to be cut.

1. Disconnect the slicer from the mains. Simply switching off the Start/stop switch (D) is not sufficient.
2. Place the Slicing control knob (A) in position "0".
3. Clean the entire surface with a soft cloth and hot and soapy water. Do not use abrasives or dry detergents because they would harm the anodized surface.
4. To clean the Blade (E), remove the Blade guard (M) by unscrewing the Rosette tie (N). Clean with an alcohol-impregnated cloth.
5. To clean the Carriage set (B), unscrew Carriage knob (O).
6. Lubricate all the slicing parts with non-vegetable oil.

WARNING

1. Absolutely do not remove the security Transparent guard (P).
2. Do not slice up material which is not foodstuff.
3. If you want your machine to work properly, periodically check if the blade, the sharpening stones and the drive belt are in good conditions.

OTHER IMPORTANT REMARKS

-In the event the power supply cable should get damaged and have to be replaced, the repair may only be done by a SAMMIC approved assistance service.

-The level of noise emission for a machine working loaded, placed 1,6 metre high and measured at a distance of 1 metre is less than 70 dB (A). Background noise: 32 dB (A).

MODELLE

Dieses Handbuch enthält die Beschreibung für die Aufstellung, den Betrieb und die Wartung der Aufschnittschneidemaschinen GC-220, GC-250, GC-275, GC-300, GCP-250, GCP-275, GCP-300 und GCP-350.

Die Referenz des Modells und seine Merkmale sind auf dem Typenschild des Gerätes angegeben.

Diese Geräte sind in Übereinstimmung mit der Europäischen Richtlinie 89/392/EWG konstruiert und hergestellt worden.

GC: Schutzklasse gemäß der Norm UNE-EN 60529: Bedienelemente IP-55, übrige Teile des Geräts IP-43

GCP: Schutzklasse gemäß der Norm UNE-EN 60529: Bedienelemente IP-65, übrige Teile des Geräts IP-43

INSTALLATION

Um die bestmögliche Leistung und eine lange Lebensdauer der Maschine sicherzustellen befolgen Sie bitte genau die Hinweise dieser Betriebsanleitung.

Aufstellungsort

Stellen Sie die Aufschnittschneidemaschine auf einer ebenen und stabilen Oberfläche auf. Kleine Unebenheiten können mit den Verstellfüßen ausgeglichen werden.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Die Schneidemaschinen sind einphasig und werden für eine Spannung von 220 V geliefert.

Bevor Sie das Gerät an die Netzleitung anschliessen stellen Sie bitte sicher, dass die Motorspannung mit der Netzspannung übereinstimmt.

Der ERDANSCHLUSS ist Pflicht.

INBETRIEBNAHME

1. Prüfen Sie nach, ob der Schnittbreiten-Einstellknopf (A) auf "0" steht.
2. Legen Sie das Schneidgut auf den Schlitten (B) und befestigen Sie es mit der Haltevorrichtung (C).
3. Stellen Sie nun mit dem Schnittbreiten-Einstellknopf (A) die gewünschte Scheibenstärke ein.
4. Schalten Sie mit dem Ein-/Ausschalter (D) die Maschine ein und prüfen Sie nach, ob das Messer (E) entgegen dem Uhrzeigersinn dreht. Halten Sie das Schneidgut beim Schneiden nicht mit der

Hand fest sondern benutzen Sie hierzu immer die Haltevorrichtung (C). Bewegen Sie den Schlitten (B) mit dem Griff der Haltevorrichtung (F).

5. Zum Abschluss wird die Maschine mit dem Ein-/Ausschalter (D) angehalten und der Schnittbreiten-Einstellknopf (A) wieder auf "0" gestellt.

WARTUNG

Vor jedem Eingriff in das Gerät zwecks Reinigung, Revision oder Reparatur muss unbedingt der Netzstecker gezogen werden.

Schleifen des Messers

Dieser Vorgang ist äusserst wichtig für ein gutes Schneidergebnis und für eine lange Lebensdauer des Messers.

Nur ein sauberes Messer darf nachgeschliffen werden. Wenn Sie ein verschmutztes Messer schleifen, erzielen Sie nicht nur kein gutes Schleifergebnis sondern Sie können dadurch auch das Messer und den Schleifstein beschädigen.

Nach dem Schleifen entfernen Sie bitte mit einer Bürste die eventuell auf dem Schleifstein verbliebenen Schmutzpartikel. Ausserdem sollten Sie sowohl das Messer wie auch den Schleifstein mit einem in Alkohol getränkten Tuch abreiben, um den beim Schleifen entstandenen Staub zu entfernen.

Der korrekte Schleifvorgang umfasst folgende Schritte:

1. Mit einem in Alkohol getränkten Tuch werden beide Seiten des Messers (E) entfettet.
2. Lösen Sie die Halterung der Schleifeinheit (G) und schwenken Sie die Schleifeinheit (H) nach oben, indem sie sie um 180° im Uhrzeigersinn drehen. Stellen Sie die Schleifeinheit (H) nun mit der Halterung (G) in dieser Stellung fest.
3. Schalten Sie die Maschine ein und drücken Sie auf den Knopf am Schleifstein (I), damit sich der Schleifstein (J) in Gang setzt.
4. Drücken Sie auf den Knopf am Schlichtschleifstein (K) damit der Schlichtschleifstein (L) den Grat entfernt, der sich durch das Schleifen am vorderen Teil des Messers gebildet hat.

BITTE BEACHTEN: Der Schleifvorgang nimmt etwa 20 Sekunden in Anspruch, das Schlichten jedoch nicht mehr als 2 oder 3 Sekunden.

5. Schalten Sie zum Schluss die Maschine aus und bringen Sie die Schleifeinheit in

ihre Ausgangsstellung zurück.

Reinigung

Aus Gründen der Hygiene muss der Universal-Schneider stets saubergehalten werden. Am Feierabend oder immer wenn ein Produkt anderer Art geschnitten werden soll, muss die Maschine zerlegt und gereinigt werden.

1. Zuerst muss die Maschine von der Netzstromleitung getrennt werden. Es genügt nicht, den Ein-/Ausschalter (D) auf OFF zu stellen.
2. Stellen Sie den Schnittbreiten-Einstellknopf (A) auf "0".
3. Reinigen Sie die gesamte Oberfläche mit einem Schwamm und heissem Seifenwasser. Bitte keine schleissenden Produkte und keine trockenen Putzmittel verwenden, weil diese die eloxierte Oberfläche beschädigen könnten.
4. Zum Reinigen des Messers (E) entfernen Sie bitte die Messrabdeckung (M), indem Sie die Bundschraube (N) herausschrauben. Wischen Sie das Messer mit einem alkoholgetränkten Lappen ab.
5. Zum Reinigen des Schlittens (B) muss der Schlittenbefestigungsknopf (O) abgeschraubt werden.
6. Sämtliche Gleitflächen werden mit einem nicho pflanzlichen Öl eingefettet.

SCHUTZMASSNAHMEN

1. Die durchsichtige Schutzabdeckung (P) darf nicht abgenommen werden.
2. Es dürfen keine Produkte geschnitten werden, die nicht zu den Nahrungsmitteln gehören.
3. Um einen störungsfreien Betrieb sicherzustellen prüfen Sie bitte regelmässig den Zustand des Messers, der Schleifscheiben und des Treibriemens.

ANDERE WICHTIGE HINWEISE

Wenn das Zuleitungskabel schadhaft ist und erneuert werden muss, so darf der Austausch nur von einer von SAMMIC S.A. zugelassenen Technischen Dienststelle vorgenommen werden.

Der Geräuschpegel der laufenden Maschine, gemessen in 1,6 m Höhe und 1 m Abstand, liegt unterhalb von 70 dB (A). Grundrauschen: 32 dB (A).

MODELES

Ce manuel explique l'installation, le fonctionnement et la maintenance des Trancheurs GC-220, GC-250, GC-275, GC-300, GCP-250, GCP-275, GCP-300 et GCP-350.

La référence du modèle et ses caractéristiques sont indiquées sur la plaque d'identification de l'appareil.

Ces machines correspondent au Norme Européen 89/392/CEE.

GC : Indice de protection selon la norme UNE-EN 60529 : Commandes IP-55 et autres parties de la machine IP-43

GCP : Indice de protection selon la norme UNE-EN 60529 : Commandes IP-65 et autres parties de la machine IP-43

INSTALLATION

Pour obtenir une bonne utilisation et une bonne conservation de la machine, prière de suivre les indications contenues dans le manuel.

Emplacement

Poser le Trancheur sur une surface lisse; les pieds régulent la bonne stabilité de l'appareil.

INSTALLATION ÉLECTRIQUE

Les Trancheurs sont en monophasé, et livrés pour recevoir un courant en 220V.

Avant de brancher l'appareil sur le réseau, vérifier qu'il corresponde à celui du réseau. Le branchement avec la TERRE est obligatoire.

MISE EN MARCHE

1. Vérifier que le Commande vernier gradué (A) qui régule le coupe est en position "0".
2. Poser la marchandise sur le charriot (B) en la maintenant avec le Bras (C).
3. Tourner le Commande vernier gradué (A) afin d'obtenir l'épaisseur désirée.
4. Mettre la machine en marche grâce à l'Interrupteur arrêt/marche (D) et s'assurer que la Lame (E) tourne en sens inverse des aiguilles d'une montre. Ne pas maintenir le produit avec le main, mais

avec le Bras (C) de l'appareil. Le Chariot (B) se déplace à l'aide de la Poignée pousse-talon (F).

5. En fin d'utilisation actionner l'Interrupteur arrêt/marche (D) et remettre à "0" la Commande vernier gradué (A).

MAINTENANCE

Avant d'intervenir pour nettoyer ou réparer l'appareil, il est obligatoire de le débrancher.

Aiguiser la lame

Afin d'assurer une coupe parfaite, et la longévité de la lame, pratiquer régulièrement cette opération.

Ne le faire qu'avec une lame propre, afin de n'abimer ni la lame, ni la meule à aiguiser.

A la fin de cette opération, enlever à l'aide d'un torchon, les particules déposées sur la meule. Passez y ensuite de l'alcool de même que sur la lame.

Pour un aiguisage correct, procéder de la sorte:

1. Nettoyer les 2 côtes de la Lame (E), à l'aide d'un chiffon imprégné d'alcool.
2. Dévisser la poignée du Support aiguiser (G), et soulever l'ensemble aiguiser (H) en lui faisant faire 180° dans le sens des aiguilles d'une montre. Le laisser dans cette position en appuyant sur la poignée du Support aiguiser (G).
3. Allumer la machine, appuyer sur le bouton de la Meule à aiguiser (I) afin que le Meule à aiguiser (J) mette en marche.
4. Presser sur le Bouton meule à affûter (K) pour que la Meule à affûter (L) élimine la saleté qui s'est formée sur la lame.
IMPORTANT: Environ 20 secondes pour aiguiser, et 2 à 3 pour affûter.
5. Éteindre l'Interrupteur arrêt/marche (D), et remettre l'ensemble aiguiser (H) à sa position initiale.

Nettoyage

Par mesure d'hygiène, le trancheur doit être toujours propre. Nettoyer après chaque utilisation.

1. Par précaution, débrancher la machine.
2. Mettre le Poignée vernier gradué (A) qui régule la coupe en position "0"
3. Nettoyer l'appareil, à l'eau chaude additionnée de savon sans y adjoindre de détergent, ni de produit abrasif, qui pou-

rait détériorer la partie anodisée.

4. Pour nettoyer la Lame (E), ôter le Protège-lame (M), dévisser le Tirant avec bouton moleté (N) et passer un chiffon imprégné d'alcool.
5. Pour le Chariot (B) dévisser la Commande du charriot (O).
6. Pour lubrifier les parties nécessaires, utiliser de l'huile adéquat.

PRECAUTIONS

1. Interdit d'enlever ou d'altérer le Fronteau de sécurité (P).
2. Ne pas couper en tranches matériel que ne soit de genre alimentaire.
3. Pour un bon fonctionnement de la machine il est très important de vérifier périodiquement l'état de conservation de la lame, des meules du groupe affiloir, de la courroie de transmission.

AUTRES PRÉCAUTIONS IMPORTANTES

- Si le câble d'alimentation est en panne, le changement doit être recommandée à un technicien reconnu par SAMMIC.
- Le niveau de bruit de la machine en marche, posée à 1,6 mètre de haut et à une distance d'un mètre est inférieur à 70 dB (A).
Bruit de fond: 32 dB (A).

MODELLI

Questo manuale descrive l'installazione, il funzionamento e la manutenzione delle Affettatrici di Carni Fredde GC-220, GC-250, GC-275, GC-300, GCP-250, GCP-275, GCP-300 e GCP-350.

Il riferimento del modello e delle sue caratteristiche vengono indicati nella targa delle caratteristiche posta in ogni macchina.

Queste affettatrici sono state disegnate e fabbricate d'accordo con la Direttiva Europea 89/392/CEE.

GC: Grado di protezione conforme alla norma UNE-EN 60529: comandi IP-55 e il resto della macchina IP-43

GCP: Grado di protezione conforme alla norma UNE-EN 60529: comandi IP-67 e il resto della macchina IP-43

INSTALLAZIONE

Per ottenere le migliori prestazioni ed una buona conservazione della macchina bisogna seguire accuratamente le istruzioni contenute in questo manuale.

Ubicazione

Posizionare le affettatrici su una superficie piana e stabile. Le piccole deviazioni si potranno compensare aggiustando i piedini regolabili.

INSTALLAZIONE ELETTRICA

Le affettatrici sono monofase e si forniscono per una tensione di 220V.

Prima di collegare l'Affettatrice alla rete, verificare che la tensione del motore e la rete principale coincidano. È obbligatorio il collegamento a TERRA.

MESSA IN FUNZIONAMENTO

1. Verificare che il Comando regolatore del taglio (A) sia nella posizione di "0".
2. Collocare il prodotto sul Carro (B) e fissarlo sul braccio di spinta (C).
3. Selezionare lo spessore del taglio desiderato per mezzo del Comando Regolatore di taglio (A).
4. Mettere in funzionamento la macchina per mezzo dell' Interruttore di Marcia

/Arresto (D) ed assicurarsi che la Lama (E) giri nel senso antiorario. Non si deve mai sostenere il prodotto con la mano durante il taglio: utilizzare sempre il Braccio di spinta (C). Muovere il Carro (B) mediante la Maniglia del braccio di spinta (F).

5. Una volta finito il lavoro, fermare l' Affettatrice azionando l' Interruttore di Marcia / Arresto (D) e situare il Comando regolatore del taglio (A) sulla posizione "0".

MANUTENZIONE

Prima di qualsiasi intervento per la pulizia, revisione o riparazione è obbligatorio disinnescare la macchina dalla rete.

Molatura della lama

Questa operazione è molto importante, per ottenere un taglio perfetto ed assicurare una lunga durata della lama.

La lama si può affilare soltanto quando è pulita. Se si affila una lama sporca, oltre a non ottenere una buona molatura sia la lama, che la mola affilatrice, si possono danneggiare.

Dopo la molatura, togliere con una spazzola le particelle di sporcizia che possono rimanere nella mola affilatrice. Bisogna, inoltre, passare uno strofinaccio impregnato in alcool sia sulla lama, che nella mola, allo scopo di eliminare la polverina che si crea durante la molatura.

Per una molatura corretta, agire nel seguente modo:

1. Sgrassare le due superfici della Lama (E) con un o strofinaccio umido impregnato in alcool.
2. Allentare il comando del Supporto dell'affilatore (G) e sollevare il Gruppo di Molatura (H), facendolo girare 180° nel senso orario. Di seguito, fissare il Gruppo di affilatura (H) in questa posizione, stringendo il comando (G).
3. Accendere la macchina e premere il Bottone della pietra da affinare (I) affinché la pietra da affilare (J) si metta in funzionamento.
4. Premere il Bottone della pietra da affinare (K) affinché la Pietra da affinare (L) elimini le sbavature che si fossero formate nella parte anteriore della lama, durante la molatura.

IMPORTANTE: La molatura deve durare

20 secondi circa. L' affinatura non più di 2 o 3 secondi.

5. Spegnerla macchina e lasciare l'affilatore nella sua posizione originale.

Pulizia

Per motivi di igiene, bisogna tenere l'Affettatrice pulita. È necessario smontare e pulire la macchina alla fine di ogni giornata ed ogni volta che si cambia il tipo di prodotto che si deve tagliare.

1. Disinserire la macchina dalla rete principale. Non è sufficiente situare l'Interruttore Marcia / Arresto (D) in posizione OFF.
2. Situare il Comando regolatore di taglio (A) nella posizione "0".
3. Pulire tutta la superficie con una spugna calda e insaponata. Non utilizzare né prodotti abrasivi, né detergenti secchi, dato che potrebbero deteriorare la superficie anodizzata.
4. Per pulire la Lama (E) togliere il Coprilama (M), svitando il Tirante con rosetta (N). Pulire con uno strofinaccio impregnato in alcool.
5. Per pulire il Carro (B) bisogna svitare il Pomo di sostegno (O).
6. Lubrificare tutti i punti di scorrimento con olio non vegetale.

PRECAUZIONE

1. Non togliere il protettore trasparente di sicurezza (P).
2. Non cercare di tagliare altro materiale all'infuori dai cibi
3. Per assicurare un funzionamento corretto, controllare periodicamente che la lama, le pietre da affilare e la cinghia di trasmissione si trovino in buono stato.

ALTRE OSSERVAZIONI IMPORTANTI

Se il cavo di alimentazione si deteriora e vi è bisogno di installarne uno nuovo, tale ricambio potrà essere sostituito da un servizio tecnico riconosciuto dalla SAMMIC.

Livello di rumore della macchina, in funzionamento, situata a 1,6 m di altezza e 1 m di distanza, inferiore a 70 dB (A). Rumore di fondo: 32 dB (A).

MODELOS

Este manual descreve a instalação, o funcionamento e a manutenção das Cortadoras de Fiambre GC-220, GC-250, GC-275, GC-300, GCP-250, GCP-275, GCP-300 e GCP-350.

A referência do modelo e as respectivas características estão indicadas na placa de características colocada na máquina.

Estas cortadoras foram concebidas e fabricadas de acordo com a Directiva Europeia 89/392/CEE.

GC: Índice de proteção segundo a norma UNE-EN 60529: Comandos IP-55 e as restantes da máquina IP-43

GCP: Índice de proteção segundo a norma UNE-EN 60529: Comandos IP-67 e as restantes da máquina IP-43

INSTALAÇÃO

Para obter as melhores prestações e manter a máquina em bom estado de conservação, deve-se seguir as instruções contidas neste manual.

Local de instalação

Colocar a Cortadora sobre uma superfície plana e estável. Ajustar os pés reguláveis para que a máquina fique perfeitamente nivelada.

INSTALAÇÃO ELÉCTRICA

As Cortadoras são monofásicas e estão previstas para uma tensão de 220V.

Antes de ligar a Cortadora à corrente, verificar se a tensão da rede eléctrica e o valor indicado na placa de características da batedeira coincidem.

É obrigatória a ligação a TERRA.

ENTRADA EM FUNCIONAMENTO

1. Verificar se o Comando regulador de corte (A) está na posição "0".
2. Colocar o produto sobre o Carro (B) e fixá-lo com o Braço do carro (C).
3. Seleccionar a grossura de corte no Comando regulador de corte (A).
4. Pôr a máquina em funcionamento no Interruptor de Funcionamento/Paragem (D) e assegurar-se de que a Lâmina (E) gira em sentido contrário ao dos ponteiros do relógio. Nunca segurar o produto com a mão durante el corte: utilizar sempre o Braço do carro (C). Deslocar o Carro (B) com o Cabo

do carro (F).

5. Ao finalizar o trabalho, parar a Cortadora accionando o Interruptor de Funcionamento/Paragem (D) e colocar o Comando regulador de corte (A) na posição "0".

MANUTENÇÃO

É obrigatório desligar a máquina da corrente eléctrica antes de efectuar qualquer operação de limpeza, revisão ou reparação.

Afiar a lâmina

Esta operação é fundamental para obter um corte perfeito e garantir uma longa duração da lâmina.

A lâmina só pode ser afiada quando está limpa. Se estiver suja, para além de se obter um mau resultado, quer a lâmina quer a pedra de afiar poderão ficar danificadas.

Posteriormente retirar eventuais restos de sujidade da pedra de afiar. Deve-se ainda passar um pano impregnado de álcool na lâmina e na pedra a fim de eliminar a poeira que se desprende durante a afiação.

Para afiar correctamente, proceder da seguinte maneira:

1. Desengordurar os dois lados da Lâmina (E) com um pano húmido impregnado de álcool.
 2. Afrouxar o comando do Suporte do afiador (G) e levantar o Conjunto afiador (H) fazendo-o girar 180° no sentido dos ponteiros do relógio. Depois fixar o Conjunto afiador (H) nesta posição apertando o comando (G).
 3. Acender a máquina e premir o Botão da pedra de afiar (I) para que a Pedra de afiar (J) entre em funcionamento.
 4. Apertar o Botão da pedra de afinar (K) para que a Pedra de afinar (L) elimine a rebarba formada na parte anterior da lâmina durante a afiação.
- IMPORTANTE:** A afiação deverá durar aproximadamente 20 segundos. A afinação não deverá durar mais de 2 ou 3 segundos.
5. Apagar a máquina e deixar o afiador na sua posição original.

Limpeza

Por motivos de higiene deve-se manter a Cortadora limpa. É necessário desmontar e limpar a máquina no final de cada jornada ou sempre que se mude o tipo de produto que se vai cortar.

1. Desligar a máquina da rede eléctrica. Não basta colocar o Interruptor de Funcionamento/Paragem (D) na posição OFF.

2. Pôr o Comando regulador de corte (A) na posição "0".
3. Limpar toda a superfície com uma esponja quente e com detergente. Não utilizar produtos abrasivos nem detergentes secos visto que poderiam deteriorar a superfície anodizada.
4. Para limpar a Lâmina (E), retirar o Guarda da lâmina (M) desenroscando o Tirante com roseta (N). Passar-lhe um pano impregnado de álcool.
5. Para limpar o Carro (B) deve-se desenroscar o Comando de sujeição do carro (O).
6. Lubrificar todos os pontos de deslizamento com óleo não vegetal.

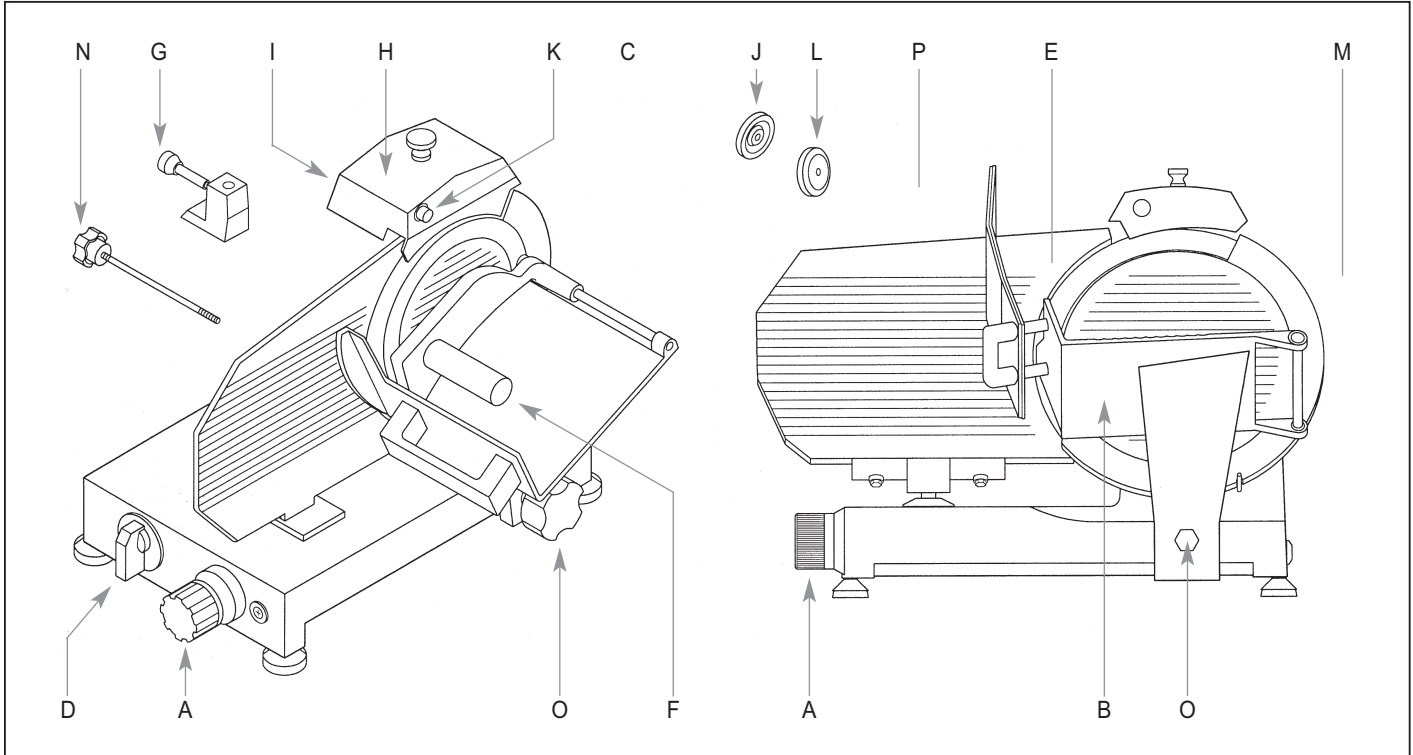
PRECAUÇÃO

1. Não retirar o protector transparente de segurança (P).
2. Não tentar cortar outros produtos que não sejam alimentos.
3. Para assegurar um funcionamento correcto, inspeccionar periodicamente o bom estado de conservação da lâmina, das pedras de afiar e da correia de transmissão.

OUTRAS OBSERVAÇÕES IMPORTANTES

Se o cabo de alimentação estiver deteriorado, apenas um serviço técnico autorizado por SAMMIC poderá proceder à sua substituição.

Nível de ruído da máquina, em funcionamento, colocada a 1,6 m de altura e a 1 m de distância, inferior a 70 dB (A). Ruído de fundo: 32 dB (A).



DESCRIPCIÓN TÉCNICA

A - Mando regulador de corte.
 B - Carro.
 C - Brazo pisador.
 D - Interruptor de Parada / Marcha.
 E - Cuchilla.
 F - Manilla del brazo pisador.
 G - Soporte del conjunto afilador.
 H - Conjunto afilador.
 I - Botón de la piedra de afilar.
 J - Piedra de afilar.
 K - Botón de la piedra de afinar.
 L - Piedra de afinar.
 M - Cubre-cuchilla.
 N - Tirante con roseta.
 O - Pomo sujeción de carro.
 P - Protector transparente.

TECHNICAL DESCRIPTION

A - Slicing control knob.
 B - Carriage.
 C - Carriage handle set.
 D - Start/stop switch.
 E - Blade.
 F - Pusher lever.
 G - Sharpener holder.
 H - Sharpener set.
 I - Grinding abrasive pushbutton.
 J - Grinding abrasive.
 K - Grindstone pushbutton.
 L - Grindstone.
 M - Blade guard.
 N - Rosette tie.
 O - Carriage knob.
 P - Transparent guard.

TECHNISCHE BESCHREIBUNG

A - Schnittbreiten-Einstellknopf
 B - Schlitten
 C - Haltevorrichtung
 D - Ein-/Ausschalter
 E - Messer
 F - Griff der Haltevorrichtung
 G - Halterung der Schleifeinheit
 H - Schleifeinheit
 I - Knopf am Schleifstein
 J - Schleifstein
 K - Knopf am Schlichtschleifstein
 L - Schlichtschleifstein
 M - Messerabdeckung
 N - Bundschraube
 O - Schlittenbefestigungsknopf
 P - Durchsichtige Schutzabdeckung

DESCRIPTIF TECHNIQUE

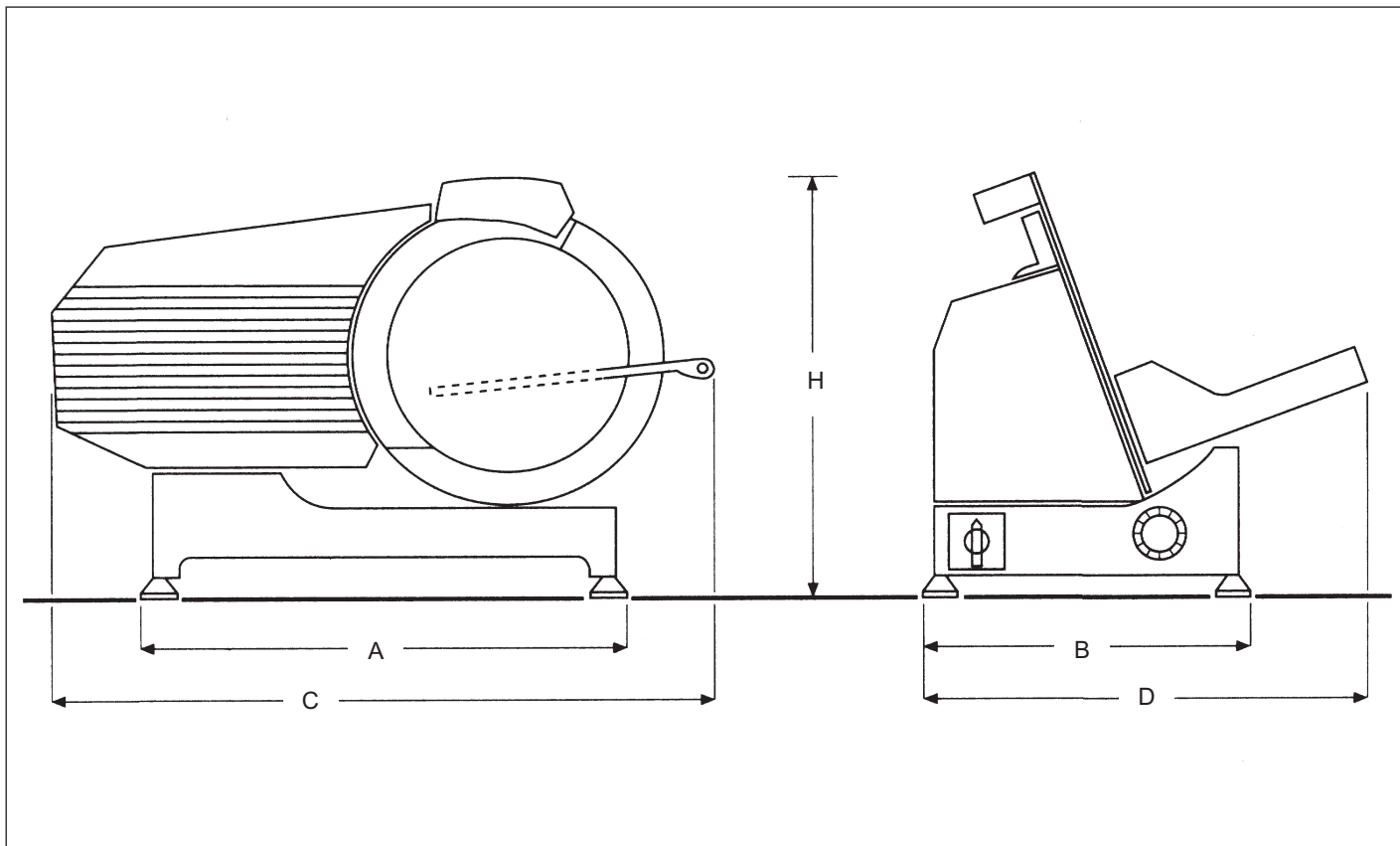
A - Commande vernier gradué.
 B - Charriot.
 C - Bras de charriot.
 D - Interrupteur arrêt-marche
 E - Lame.
 F - Poignée pousse-talon.
 G - Support aiguteur.
 H - Ensemble aiguteur.
 I - Bouton meule à aiguiser.
 J - Meule à aiguiser.
 K - Bouton meule à affûteur.
 L - Meule à affûter.
 M - Protège-lame.
 N - Tirant avec bouton moleté.
 O - Commande du charriot.
 P - Fronteau de sécurité.

DESCRIZIONE TECNICA

A - Comando regolatore di taglio
 B - Carro.
 C - Braccio di spinta
 D - Interruttore di Arresto / Marcia
 E - Lama.
 F - Maniglia del braccio di spinta
 G - Supporto del gruppo di affilatura.
 H - Gruppo di affilatura.
 I - Bottone della pietra da affilare.
 J - Pietra da affilare.
 K - Bottone della pietra da affinare.
 L - Pietra da affinare.
 M - Copri lama.
 N - Tirante con rosetta.
 O - Pomo di sostegno del carro.
 P - Protettore trasparente.

DESCRIÇÃO TÉCNICA

A - Comando regulador de corte.
 B - Carro.
 C - Braço do carro.
 D - Interruptor de Funcionamento / Paragem.
 E - Lâmina.
 F - Cabo do braço do carro.
 G - Suporte do conjunto afiador.
 H - Conjunto afiador.
 I - Botão da pedra de afiar.
 J - Pedra de afiar.
 K - Botão da pedra de afinar.
 L - Pedra de afinar.
 M - Guarda da lâmina.
 N - Tirante com roseta.
 O - Comando de sujeição do carro.
 P - Protector transparente.

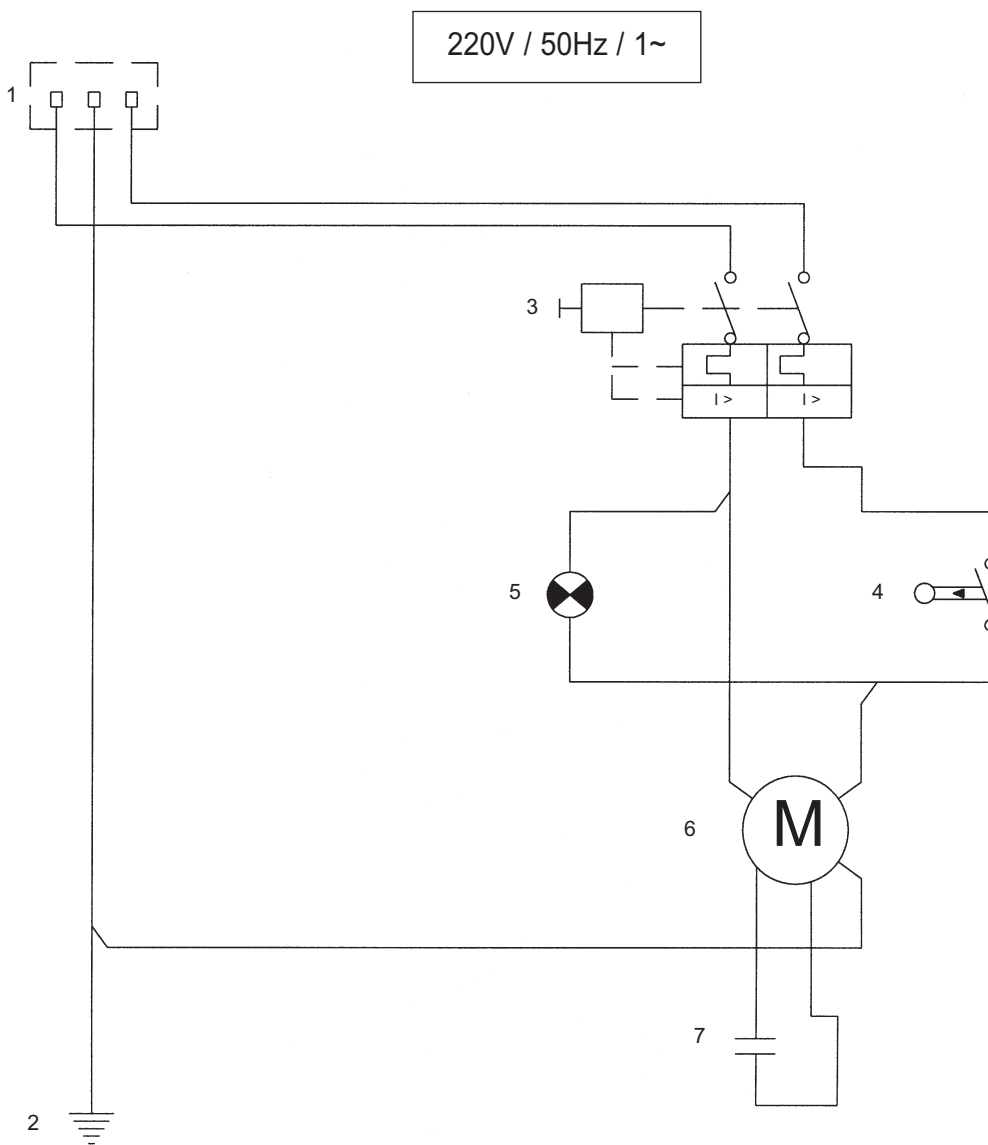


CARACTERÍSTICAS	SPECIFICATIONS	EINGENSCHAFTEN	GC-220	GC-250	GC-275	GC-300	GCP-250	GCP-275	GCP-300	GCP-350
ALIMENTACIÓN	ELECTRICAL SUPPLY	BESCHICKUNG	230 V / 50-60 Hz / 1~							
DIÁMETRO CUCHILLA	BLADE DIAMETER	KINGENDURCHMESSER	220 mm	250 mm	275 mm	300 mm	250 mm	275 mm	300 mm	350 mm
ESPELOR DE CORTE	CUTTING THICKNESS	SCHEIBENSTÄRKE	0-10 mm	0-15 mm	0-15 mm	0-15 mm	0-15 mm	0-15 mm	0-13 mm	0-13 mm
RECORRIDO DEL CARRO	CARRIAGE RUN	SCHNITENLAUF	205 mm	260 mm	260 mm	270 mm	260 mm	260 mm	330 mm	330 mm
POTENCIA ELÉCTRICA	LOADING	LEISTUNG	250 W	300 W	300 W	300 W	300 W	300 W	450 W	500 W
PLANO DE APOYO A x B (MM)	BASE A x B (MM)	AUFLAGEEBENE A x B (MM)	400 x 280	470 x 310	470 x 310	490 x 330	470 x 310	470 x 310	550 x 370	550 x 430
DIMENSIONES (mm)	DIMENSIONS (mm)	ABMESSUNGEN								
- Ancho C	- Width C	- BREITE	470 mm	580 mm	580 mm	600 mm	580 mm	580 mm	690 mm	710 mm
- Fondo D	- Depth D	- TIEFE	380 mm	470 mm	470 mm	480 mm	470 mm	470 mm	510 mm	570 mm
- Alto H	- Height H	- HÖHE	340 mm	370 mm	380 mm	420 mm	370 mm	390 mm	440 mm	470 mm
PESO NETO	NET WEIGHT	NETTOGEWICHT	13 Kg	17 Kg	20 Kg	27 Kg	16 Kg	18 Kg	30 Kg	32 Kg

CARACTERÍSTICAS	CARATTERISCHE	CARACTERÍSTICAS	GC-220	GC-250	GC-275	GC-300	GCP-250	GCP-275	GCP-300	GCP-350
ALIMENTATION	ALIMENTAZIONE	ALIMENTAÇÃO	230 V / 50-60 Hz / 1~							
DIAMÈTRE LAME	DIAMETRO LAMA	DIÂMÉTRO DE LÂMINA	220 mm	250 mm	275 mm	300 mm	250 mm	275 mm	300 mm	350 mm
ÉPAISSEUR DE COUPE	SPESORE DI TAGLIO	ESPESSURA DE CORTE	0-10 mm	0-15 mm	0-15 mm	0-15 mm	0-15 mm	0-15 mm	0-13 mm	0-13 mm
COURSE DA CHARIOT	CORSA CARRELLO	PERCURSO DO CARRO	205 mm	260 mm	260 mm	270 mm	260 mm	260 mm	330 mm	330 mm
PUISSANCE	POTENZA	POTENCIA	250 W	300 W	300 W	300 W	300 W	300 W	450 W	500 W
PLAN D'APPUI A x B (MM)	PIANO DI APPOGGIO A x B (MM)	PLANO DE APOIO A x B (MM)	400 x 280	470 x 310	470 x 310	490 x 330	470 x 310	470 x 310	550 x 370	550 x 430
DIMENSIONS	DIMENSIONI	DIMENSÕES								
- Largeur C	- Larghezza C	- LARGURA C	470 mm	580 mm	580 mm	600 mm	580 mm	580 mm	690 mm	710 mm
- Profondeur D	- Fondo D	- PROFUNDIDADE D	380 mm	470 mm	470 mm	480 mm	470 mm	470 mm	510 mm	570 mm
- Hauteur H	- Altezza H	- ALTURA H	340 mm	370 mm	380 mm	420 mm	370 mm	390 mm	440 mm	470 mm
POIDS NET	PESO NETTO	PESO LÍQUIDO	13 Kg	17 Kg	20 Kg	27 Kg	16 Kg	18 Kg	30 Kg	32 Kg

Ref	Denominación	Description	Denomination
1	Conector bipolar	Connector	Connecteur
2	Terminal toma tierra	Grounding wire	Branchement avec la terre
3	Interruptor bipolar	Switch	Interrupteur
4	Microrruptor	Microswitch	Microrrupteur
5	Piloto	Lamp	Lampe
6	Motor	Motor	Moteur
7	Condensador	Condenser	Condensateur

GC-220 / GC-250 / GC-275 / GC-300 / GCP-250 / GCP-275 / GCP-300 / GCP-350





UNE-EN ISO 9001