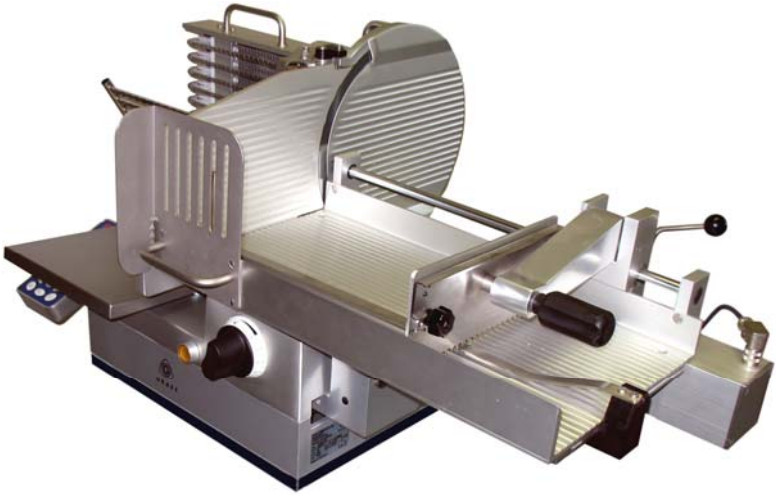
ANLEITUNG

VOLLAUTOMAT V3020



Walter Hofmann AG
Industriestrasse 30
4912 AARWANGEN

Tel. 062 923 13 13
Fax 062 922 21 22
info@hofmann-ag.ch

INHALTSVERZEICHNIS

1 Allgemeines.....5

1.1 Sicherheit – Hinweise zur Gewährleistung.....5

1.1.1 Aufstellen und Einweisen.....5
1.1.2 Bestimmungsgemässe Verwendung.....7
1.1.3 Natürlicher Verschleiss.....7
1.1.4 Gefahrenquellen.....8
1.1.5 Arbeitsplatz.....8
1.1.6 Zugelassenen Bediener.....9
1.1.7 Arbeitskleidung, persönliche Schutzausrüstung.....9

2 Beschreibung.....10

2.1 Bezeichnung der Maschinenteile.....10
2.2 Schutzeinrichtungen.....11
2.3 Technische Abmessungen.....12
2.4 Grundausstattung der Maschinenmodelle.....13
2.5 Optionen.....14

2.5.1 Halbautomatenfunktion.....14
2.5.2 Ergänzungsmenu Standardfunktionen.....14
2.5.3 PLU Programmierung.....14

3 Bedienung.....15

3.1 Bedienelemente.....15

3.1.1 Bedienterminal.....15

3.2 Programme.....17

3.2.1 Schneiden im Standardmodus (PLU=0000).....17
3.2.2 Schneiden.....20
3.2.3 Halbautomaten Funktion (Option).....23

3.3 Definition des Startprogramms.....26
3.4 Ändern der Standardprogramme (PLU=0000).....27

3.4.1 Das Ergänzungsmenu „M+PLU“.....27
3.4.2 Das Ergänzungsmenu „M“ (Option).....30
3.4.3 Schneiden im PLU – Modus.....33
3.4.4 Programmieren einer PLU.....34

4 Reinigung.....38

4.1 Vorbereitung zum Reinigen.....38

4.1.1 Demontage der abnehmbaren Teile.....39

4.2 Reinigung der verschiedenen Maschinenbereiche.....41

4.2.1 Messer und Messerring.....41

4.2.2 Schlitten.....42

4.2.3 Kettenrahmen.....43

4.3 Reinigungsplan.....45

4.4 Montage.....47

5 Wartung.....50

5.1 Messer schärfen.....50

5.1.1 Beschreibung Messerschärfer.....50

5.1.2 Maschine vorbereiten.....51

5.1.3 Messer schärfen.....51

5.2 Messer wechseln.....53

5.3 Schmieren.....54

6 Störungen und Bedienfehler.....55

7 Service.....57

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Gemäß EG - Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang II

Hiermit erklären wir, dass die Bauart der nachfolgend bezeichneten Maschine

Aufschnittschneidemaschine

des Typs

V 3020

in der von uns gelieferten Ausführung den Bestimmungen folgender EG-Richtlinien entspricht:

EG- Maschinenrichtlinie	98/37/EG
EG- EMV- Richtlinie	89/336/EWG
EG- Niederspannungsrichtlinie	73/23/EWG

Angewendete harmonisierte Normen und technische Spezifikationen:

EN 1974
EN 61000-6-2
EN 61000-6-3
EN 61000-4-[2,3,4,5,6,11]
EN 61000-3-2
EN 55022

Bei einer nicht mit der WALTER HOFMANN AG abgestimmten Änderung an der Maschine verliert die Erklärung ihre Gültigkeit.

Andreas Hofmann
Geschäftsführer

1. Allgemeines

1.1. Sicherheit - Hinweise zur Gewährleistung

Die Vollautomatenmodelle V 3020 sind mit Schutzeinrichtungen ausgerüstet. Sie wurden einer Sicherheitsprüfung unterzogen.

Bei Fehlbedienung oder Missbrauch drohen dennoch
Gefahren für
- die Gesundheit des Bedieners,
- die Maschine und andere Sachwerte des Betreibers.

Alle Personen, die mit dem Aufstellen, Bedienen, Warten, und Reparieren der Maschine zu tun haben, müssen
- für ihre Tätigkeit ausgebildet/ eingewiesen sein,
- diese Betriebsanleitung genau beachten.

1.1.1. Aufstellen und Einweisen

Geräte bis zur Aufstellung nur in der Originalverpackung lagern und transportieren.
Aufstellung, Inbetriebnahme, sowie Einweisung in die Bedienung, das Reinigen, Pflege und Wartung erfolgen durch den WALTER HOFMANN AG - Vertragspartner.
Bei eigenmächtiger Aufstellung und Inbetriebnahme, fehlerhafter Bedienung, baulicher Veränderung und Abnahme der Schutzeinrichtung lehnen wir jede Haftung ab.

! **Wichtig!**
Die Aufstellung und Einweisung muss Ihnen vom autorisierten WALTER HOFMANN AG - Vertragspartner bestätigt werden.

Die Aufschnitt-Maschine wiegt je nach Ausführung mehr als 68 kg.
Zum Heben und Tragen sind zwei erwachsene Personen notwendig.
Der Schwerpunkt der Maschine liegt im hinteren Drittel, wo sich der Messermotor befindet.
Heben und tragen Sie die Maschine ausschließlich am Maschinengehäuse.
Verwenden Sie für längere Transporte im Betrieb einen geeigneten Handwagen.
Stellen Sie die Schnittstärke vor dem Transport unter " 0 ", indem Sie den Schnittstärkenregler bis zum Endanschlag drehen.

Setzen Sie den Schlitten fest, indem sie Papier oder Pappe zwischen Daumenschutz und Anschlagplatte klemmen.
Beim Transportieren den Kettenrahmen immer abnehmen.

1.1.1.1. Anforderungen an den Aufstellort

Die Unterlage muss folgende Anforderungen erfüllen:

- Ausreichend stabil, standsicher, eben, waagerecht und rutschfest
- Ausreichend hoch für aufrechte Körperhaltung beim Schneiden
- Platzbedarf nach Aufstellung "Arbeitsraum" (siehe Technische Daten)
- Abseits von innerbetrieblichen Verkehrswegen
- Abseits von Türen
- Nicht im Schwenkbereich einer sich öffnenden Tür, nicht im Zugangsbereich einer Tür.
- Bei Nirosta - Tischen, Resopalauflagen, oder ähnlichen Materialien: Stellen Sie sicher, dass sich keine Fettreste auf der Oberfläche befinden.

1.1.1.2. Maschine auspacken

! Achtung !
Maschine darf nur vom autorisierten Kundendienst / Verkäufer ausgepackt und aufgestellt werden. Arbeitsplatzbedarf überprüfen (Maschine ausgeschaltet!):

- Restehalter am Handgriff anfassen
- Restehalter nach oben schwenken
- Schlitten über den gesamten Hubweg hin- und herbewegen

Wenn der Schlitten oder Restehalter anstößt, muss für einen größeren Arbeitsplatz gesorgt werden.

1.1.1.3. Elektrischer Anschluss

- Prüfen Sie, ob die örtliche Betriebsspannung mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmt. Bei Abweichungen dürfen Sie die Maschine nicht anschließen.
- Steckdose muss den Vorschriften entsprechen.

	• Das Messer muss sich wie im Bild dargestellt von oben nach unten Richtung Schlitten bewegen.

- Feuchtigkeit : Schutzart IP 33 ! Hohe Luftfeuchtigkeit bzw. Schwitzwasser kann zu Maschinenschäden führen!
- Das Energieversorgungskabel ist so anzubringen und anzuschließen, dass jegliches Stolpern oder Fallen vermieden wird.
- Die Maschine ist zur Aufstellung in Verkaufsräumen vorgesehen.

1.1.2. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Schneidevollautomaten V 3020 sind ausschließlich
zum Schneiden von schneidfähigen Lebensmittel wie z.B.
Wurst / Fleisch / Schinken / Schnittkäse
bestimmt.

Schneiden Sie Lebensmittel nicht im tiefgefrorenen Zustand.
Schneiden Sie kein Gemüse und kein Schneidgut mit Knochen.

Eigenmächtige Umbauten und Veränderungen der Maschine sind aus Sicherheitsgründen verboten.

Die in dieser Betriebsanleitung vorgeschriebenen Betriebs-,
Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen müssen eingehalten werden.

1.1.3. Natürlicher Verschleiß

Bei natürlichem Verschleiß und Abnutzung lehnen wir Gewährleistungs- und Haftungsansprüche ab.

1.1.4. Gefahrenquellen

Vorsicht !
Verletzungsgefahr!
Niemals in den Bereich des sich bewegenden Schlittens greifen.

Vorsicht !
Verletzungsgefahr!
Scharfes Messer kann Körperteile abschneiden.
Gefährdet sind ihre Finger besonders der Daumen. Greifen Sie aus diesem Grund nicht in den Raum zwischen Restehalterplatte und Messer bzw. Anschlagplatte, solange die Anschlagplatte nicht vollständig geschlossen ist

Vorsicht !
Verletzung durch Stromschlag.
Die Maschine arbeitet mit Netzspannung 230 V und darf daher nicht geöffnet werden.

Vorsicht !
Gefahren im Bereich des Kettenrahmens.
Niemals während des Betriebes in den Bereich des Kettenrahmens fassen. Durch die Greifspitzen können schwere Verletzungen entstehen.
Der zur Abnahme des Schneidgutes vorgesehene Ablegearm bewegt sich sehr schnell und kann bei Berührung Verletzungen an der Hand oder anderen Körperteilen bewirken.

1.1.5. Arbeitsplatz

Bedienen Sie die Maschine nur wenn Sie aufrecht und sicher stehen.
Stehen Sie vor der Maschine mit Blick auf den Ein- / Aus-Taster?
Halten Sie den Arbeitsplatz sauber und übersichtlich.

Die Maschine muss standsicher auf einer ebenen und stabilen Unterlage aufgestellt werden, die das Gewicht der Maschine, sowie die dynamischen Kräfte der bewegenden Komponenten aufnimmt.

1.1.6. Zugelassenen Bediener

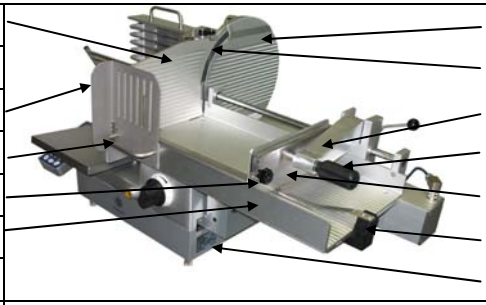
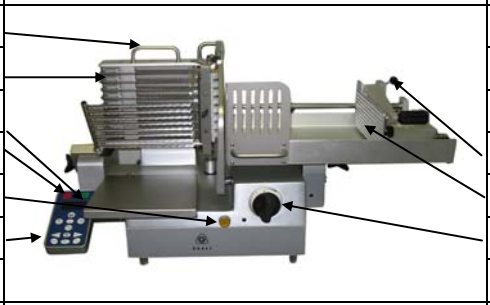
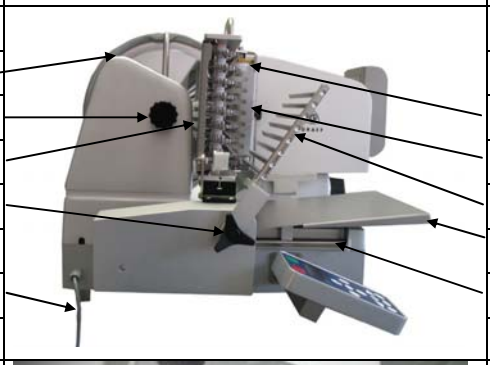
Mit der Maschine dürfen nur Personen arbeiten,
die die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben,
die vom Betreiber in die Bedienung gründlich eingewiesen wurden,
die über die von der Maschine ausgehenden Gefahren und die Hygienevorschriften unterrichtet wurden.
Die Maschine darf nur von ausgebildetem, autorisiertem Fachpersonal gewartet und repariert werden.
Treffen Sie im Betrieb Maßnahmen, die verhindern, dass Unbefugte die Maschine benutzen, reinigen oder warten.

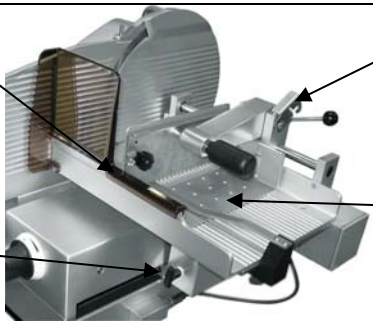
1.1.7. Arbeitskleidung, persönliche Schutzausrüstung

Tragen Sie bei der Bedienung eng anliegende Kleidung. Beachten Sie auch die Hygienevorschriften. Tragen Sie bei Reinigungs- und Wartungsarbeiten am Messer Handschuhe mit Pulsschutz.

2. Beschreibung

2.1. Bezeichnung der Maschinenteile

Anschlagplatte		Messerabdeckplatte
		Messer
Daumen-/Fingerschutz		Restehalter
Handgriff Schlitten		Griff Restehalter
Rändelmutter		Schieberschutz
Schlitten		Schneidgutleiste
		Typenschild
Griff Kettenrahmen		
Ketten		
Ein-Taster		
Aus-Taster		Rückstellhebel
Start-Stopp Taster		Restehalteplatte
Bedienterminal		Schnittstärkenregler
		
Messerschutzring		
Rändelknopf		Andrückrolle
Abstreifer		Leitkamm
Sterngriff Ablegearm		Ablegearm (Schläger)
		Tablett
Netzkabel		Tablettführung
Sterngriff Schlitten		
		Vorschubspindel
Lagerbock		



2.2. Schutzeinrichtungen

Einrichtung	Funktion
Aus-Taster	Sofortiges Ausschalten
Messerschutzring	Verhindert versehentlichen Zugriff zur Schneide des Messers
Anschlagverriegelung	Verriegelt den Anschlag, wenn der Schlitten von der Maschine abgekippt worden ist.
Einschaltschutz Schlittenantrieb	Verhindert das Einschalten des Schlittens und des Messerantriebs wenn die Schnittstärke unter "Null" gestellt oder der Schlitten abgekippt wurde (Reinigungsmodus)
Daumen/Fingerschutz	Verhindert versehentlichen Zugriff zur Schneide des Messers
Abdeckung Kettenrahmen	Verhindert den rückseitigen Zugriff oder das Verhaken an den zum Messer laufenden Kettenspitzen
Unterspannungseinrichtung	Keine selbständiges Anlaufen der Maschine nach einer Unterbrechung der Stromversorgung, z.B. "Stromausfall"
Messerschärfer mit Schutzabdeckung	Verhindert versehentlichen Zugriff zur Schneide des Messers
Schärfmodus	Verhindert das Einschalten des Schlittenantriebs während der Schärfprozedur. Der Messerantrieb kann nur über den Ein- und Aus-Taster geschaltet werden.

2.3. Technische Abmessungen

		V 3020
Abmessungen	L x B X H	600 x 880 x 500 mm
Arbeitsraum	L X B x H	700 x 920 x 640 mm
Standfläche	L x B	Minimum: 480 x 440 mm
		Optimal: 540 x 440 mm
Gewicht	G	ca. 68 kg
Messerdurchmesser	D	300 mm
Messerdrehzahl	N	229 U/min
Schnittformat mit Kettenrahmen	L x H	Max. 250 x 180 mm
		Min. 30 x 30 mm
Schnittformat ohne Kettenrahmen	L x H	Max. 260 x 195 mm
Schnittlänge	L	250 mm
Größter Abstand Restehalteplatte - Messer (Einspannlänge)	L	230 mm
Tablettgröße	L x B	300 x 255
Tablettfahrweg	s	160 mm
Schnittstärke	S	0,5 - 10 mm
Schnittgeschwindigkeit maximal	V	Max. 70 Hübe/ min
Emissionen - Geräuschpegel	Leq	< 59 dB A

Leistungsaufnahme	P_1 [W]	Siehe Typenschild
Frequenz	f [Hz]	
Strom	I [A]	
Spannung	U_N [V]	

2.4. Grundausstattung

Das Modell V 3020 verfügt über die folgenden Grundmerkmale:

Allgemein

- Glatte, überall frei zugängliche Flächen in hochwertiger Eloxalausführung
- Einbrennlackierter Maschinenunterbau
- Hartverchromtes Messer ∅ 300 mm mit schmaler Messerwarte für optimale Schneidergebnisse
- Geschlossene Messerabdeckplatte
- Schlitten mit motorischer Schneidgutzuführung
- Stufenlos einstellbare Schlittenhubzahl
- Schnittparameter gemäß Tabelle "Technische Daten"
- Übersichtliches, leicht erreichbares Bedienpult mit tropfwassergeschützter Folientastatur

Standard Ablegeprogramme

- Stapeln: bis zu 4 Stapel
- Längsfächern: bis zu 4 Reihen
- Querfächern: bis zu 4 Reihen
- Rundablage

Variables Startprogramm

- Programm, das nach dem Einschalten erscheinen soll, kann individuell festgelegt werden und durch einfachen Knopfdruck gespeichert werden.

Größe des Schlittens:

- V 3020 → Schlitten mit 230 mm Einspannlänge

2.5. Optionen

Wichtig !

! Nachfolgende Optionen können bei Auftragsvergabe ergänzend zu der der Grundausstattung der Aufschnittschneidemaschine bestellt werden. Sie sind somit nicht zwangsläufiger Bestandteil. Bitte prüfen Sie daher in Ihren Auftragsunterlagen, welche Optionen Ihrer Maschine zugehörig sind.

2.5.1. Halbautomatenfunktion

- Umschalten in Betriebsart "Halbautomat" mit servounterstütztem Schlitten für die leichte Bewegung des Schlittens mit der Hand

2.5.2. Ergänzungsmenü Standardfunktionen

- Automatische Kalibererkennung
  - Automatische Erfassung der Schneidgutgrösse
  - Automatische Anpassung des Schlittenfahrweges an die Schneidgutlänge
  - Automatische Anpassung von Abständen für optimale Ausnutzung des vorgegebenen Ablageformats
- Ablageformat
  - Eingabe des Ablageformats L x B zur Anpassung an das jeweilige Verpackungsmedium (Tray, Folie, etc.)
- Zählartmodus
  - Vorgabe der Anzahl von Portionen
  - Definition von Pausen zur Aufnahme des Schneidgutes vom Tablett im Endlosmodus
  - Vorgabe des Endlosmodus als Standardfunktion

2.5.3. PLU Programmierung

(einsetzbar für alle Modelle)

- Speicherung von bis zu 100 PLU mit folgenden Parametern:
  - Ablegeart (Stapeln, Fächern,...)
  - Anzahl Stapel, Reihen
  - Anzahl Scheiben
  - Anzahl Portionen
  - Startposition des Ablagebildes
  - Abstände zwischen Stapel, Reihe

3. Bedienung

3.1. Bedienelemente

3.1.1. Bedienterminal

Symbol	Bezeichnung	Funktion
	Hauptschalter "AUS"	• Ausschalten der Maschine.
	Hauptschalter "EIN"	• Einschalten der Maschine. Die Maschine ist zum Schneiden bereit.
	Meldeleuchte	• Signalisiert die Betriebsbereitschaft der Maschine.
	Grafikdisplay (nur Anzeige!)	• Anzeigen von Scheibenzahl, Schneidprogramm, PLU, Scheibenstärke, Menüprogramm (PLU-Programmierung, Wartungsintervalle etc.)
	X-Taste	• Erzeugung von 2,3 oder 4 Stapeln bzw. Reihen
	Stapel-Taste	• Anwahl der Funktion Stapeln, Einstellen der Traybreite (1x kurz drücken) • Abspeichern der eingestellten Daten (Trayabmessung, Scheibenanzahl, Schneidmodus, ...) durch langes Drücken bis zum Piepton
	Querfächer-Taste	• Anwahl der Funktion Querfächern • Abspeichern der eingestellten Daten (Trayabmessung, Scheibenanzahl, Schneidmodus, ...) durch langes Drücken bis zum Piepton

	Längsfächer-Taste	• Anwahl der Funktion Längsfächern (1x kurz drücken) • Abspeichern der eingestellten Daten (Scheibenanzahl, Schneidmodus, ...) durch langes Drücken bis zum Piepton
	Kreisfächer-Taste	• Anwahl der Funktion Kreisfächern • Abspeichern der eingestellten Daten (Scheibenanzahl, Schneidmodus, ...) durch langes Drücken bis zum Piepton
–	Minus-Taste	• Verringerung des editierten Wertes • Bewegung im Auswahlmenü nach OBEN • Verringerung Schlittenhub im Betrieb
	Reset-Taste	• Abbruch des laufenden Schneidprogramms • Nullensetzen • Bewegung in Menüherachie nach Oben • Bestätigen einer Eingabe
+	Plus-Taste	• Erhöhen eines editierten Wertes • Bewegung im Auswahlmenü nach Unten • Erhöhung Schlittenhub im Betrieb
M	Menü-Taste	• Ansteuern von Unterprogrammen (Kundendienst)
PLU	PLU-Taste	• Einschalten des PLU-Modus, über Plus/Minus-Tasten können die PLU's dann angewählt werden
S	Schlittenhub-Taste	• Nach dem Drücken dieser Taste kann die Schlittengeschwindigkeit (Hubgeschwindigkeit) über Plus/Minus-Tasten geregelt werden.
M + PLU	Tastenkombination M + PLU	• Programmierung von PLU (Neu/Ändern/Löschen) • Ändern der Standard-Ablageprogramme (PLU 0000)

Erläuterungen angezeigter Werte und Symbole im Display		
Scheibenanzahl		Portionenvorgabe im Endlosmodus "EL" (im Normalmodus keine Anzeige)
PLU (0000= Standardprogramm)		Ablagefunktion (Stapeln, Fächern, ...)
S: Sollwert Schneiddicke (Anzeige nur im PLU-Modus)		Aktuelle Wert des Stapels/ der Reihe
D: aktuelle Schneiddicke		Anzahl der Stapel/ Reihen die in einer Lage abgelegt werden (mit "X "-Taste einstellbar)

Andere Bedienelemente		
	Schnittstärkenregler	• Schnittstärkeneinstellung • Einstellen Anschlagverrieglungsposition • Einstellen Schärfemodus
	Restehalter	• Einspannen und Nachführen des Schneidgutes zum Messer
	Rückstellhebel	• Freigabe des Resthalters von der Vorschubspindel zum freien Bewegen des Resthalters z.B. beim Einspannen von neuem Schneidgut
	Gelber Taster Start- Stop	• Starten Schneidprozess • Stoppen Schneidprozess

3.2. Programme

Die Maschine bietet die Möglichkeit mit einem so genanten Standardmodus zu arbeiten oder optional speziell definierte Ablageprogramme über PLU aufzurufen. Der Standardmodus ermöglicht Grundfunktionen wie Stapel, Längsfächern, Querfächern, Kreisfächern beliebig mit den Parametern Scheibenanzahl, Hubgeschwindigkeit und Anzahl der Reihen/ Stapel frei zu kombinieren.

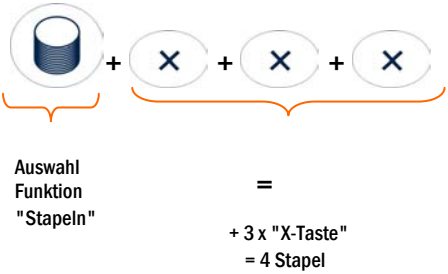
3.2.1. Schneiden im Standardmodus (PLU=0000)

3.2.1.1. Stapeln

In der Stapelfunktion sind Stapelhöhen bis zu 60 mm möglich.
Angewählt wird die Funktion durch einfaches Drücken der Stapeltaste. Im Display wird dann das Symbol für Stapeln angezeigt. Über die Plus/Minustaste kann die Scheibenanzahl voreingestellt werden. Sollen mehrere Stapel abgelegt werden so kann über die Taste die Anzahl der Stapel erhöht werden. Maximal sind 4 Stapel möglich.
Für die Vorbereitung, empfiehlt sich die Scheibenanzahl auf "000" zu stellen. So wird automatisch immer die maximale Stapelhöhe erreicht.

Sollen Stapel auf so genannte Portioniereinheiten (Folien, PE-Schalen, Schaumtabletts, Tray's etc.) erzeugt werden, so können für eine zentrale Ablage die Außenmaße Lx B der Portioniereinheiten angegeben werden. Die Maschine errechnet dann über die Kalibererkennung den optimalen Ablagepunkt.

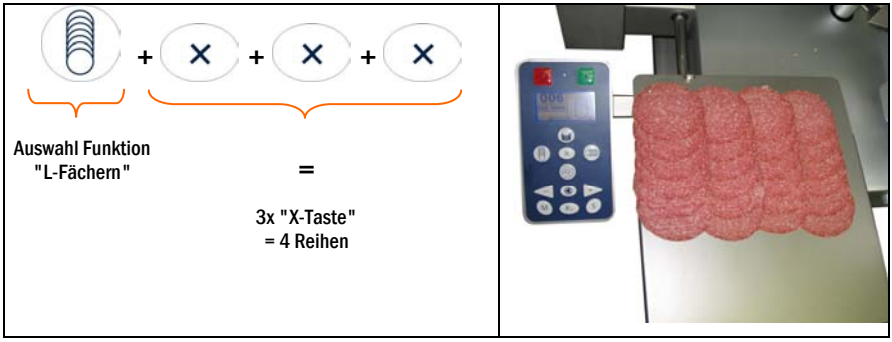
Beispiel:



3.2.1.2. Längsfächern

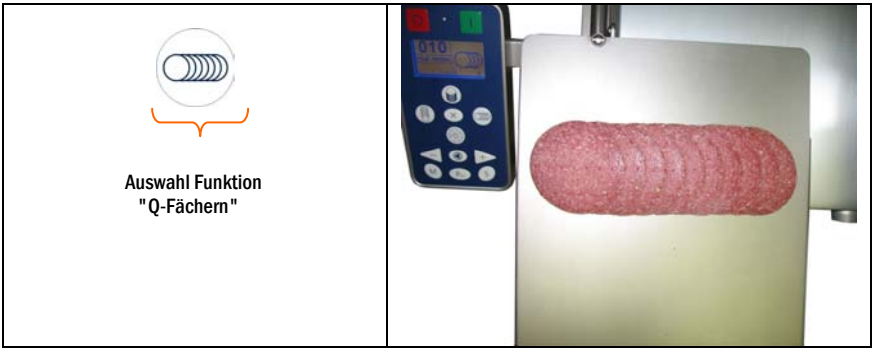
In der Funktion Längsfächern werden die einzelnen Scheiben in Reihen parallel zum Anschlag abgelegt. Die Reihenanzahl kann über die Taste "X" eingestellt werden. Maximal 4 Reihen sind im Standardprogramm möglich. Für die Vorbereitung, empfiehlt sich die Scheibenanzahl auf "000" zu stellen. Die Maschine fächert dann mehrere Lagen übereinander.
Sollen Reihen auf so genannte Portioniereinheiten (Folien, PE-Schalen, Schaumtabletts, Tray's etc.) erzeugt werden, so können für eine zentrale Ablage die Außenmaße Lx B der Portioniereinheiten angegeben werden. Die Maschine errechnet dann über die Kalibererkennung den optimalen Ablagepunkt.

Beispiel:



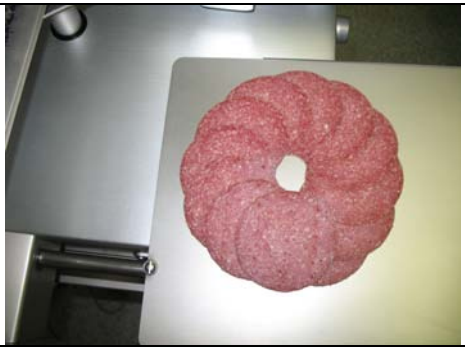
3.2.1.3. Querfächern

In der Funktion Querfächern werden die einzelnen Scheiben in Reihen parallel zum Kettenrahmen abgelegt. Die Reihenanzahl kann über die Taste "X" eingestellt werden. Maximal 4 Reihen sind im Standardprogramm möglich. Für die Vorbereitung, empfiehlt sich die Scheibenanzahl auf "000" zu stellen. Die Maschine fächert dann mehrere Lagen übereinander.
Sollen Reihen auf so genannte Portioniereinheiten (Folien, PE-Schalen, Schaumtabletts, Tray's etc.) erzeugt werden, so können für eine zentrale Ablage die Außenmaße Lx B der Portioniereinheiten angegeben werden. Die Maschine errechnet dann über die Kalibererkennung den optimalen Ablagepunkt.
Beispiel:



3.2.1.4. Kreisfächern

Das Kreisfächern ermöglicht die Erzeugung einer kreisförmigen Ablage.
Über die Tray- Abmessungen kann der Durchmesser des Kreises beeinflusst werden. Es sind auf diese Weise auch ovale Ablagebilder einstellbar.
Beispiel:

Auswahl Funktion "K-Fächern"	

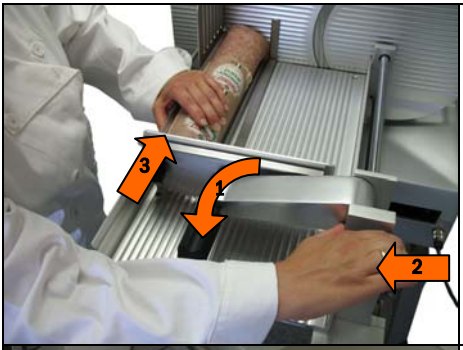
3.2.2. Schneiden

Vor dem Schneiden bitte die Maschine nach Reinigungsplan vollständig reinigen.

Schlitten vorbereiten:

	• Rückstellhebel zu sich heranziehen und gleichzeitig den kompletten Restehalter vom Messer weg bis zum Ende des Schlittens bewegen.

	• Restehalter am Griff erfassen und hoch schwenken
	• Schneidgutleiste entsprechend der Schneidgutgröße in Richtung Restehalter vorschieben
	• Wurst an die Schlittenwand anlegen und mit der linken Hand in Position halten. • Mit der rechten Hand die Schneidgutleiste mit leichtem Druck gegen das Schneidgut fahren.



- Restehalter am Griff fassen und wieder in die Position "Unten" schwenken.
- Rückstellhebel erfassen und zu sich heranziehen.
- Restehalter mit leichtem Druck gegen das Schneidgutende fahren.

- Maschine einschalten.

ACHTUNG!

Nach dem Einschalten fährt der Schlitten langsam in seine Ausgangstellung. Befindet sich der Schlitten schon vor dem Einschalten in dieser Position findet keine Positionierung statt.

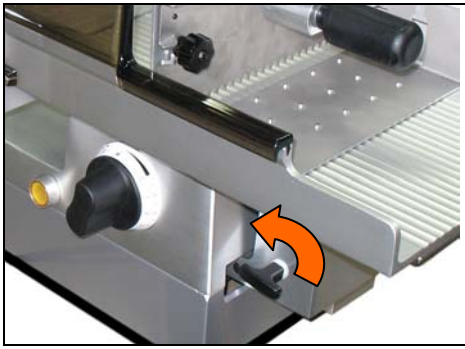
- Schnittstärke mit Schnittstärkenregler einstellen

- Ablageprogramm wählen und gegebenenfalls Scheibenanzahl mit PLUS-MINUS-Tasten + / - vorgeben
- Über "S"-Taste gegebenenfalls die Schlittenhubgeschwindigkeit anwählen und mit PLUS-MINUS-Tasten + / - anpassen

- Gelben Start-Taster drücken.
- Der Schneidprozess beginnt.
- Falls erforderlich kann im Betrieb über die PLUS-MINUS-Tasten + / - die Hubgeschwindigkeit direkt geändert werden.
- Nochmaliges Drücken des gelben Tasters bewirkt ein Abbruch des gestarteten Programms. Der Schlitten fährt in seine Ausgangslage zurück.

3.2.3. Halbautomaten Funktion (Option)

Optional verfügt die V 3020 über die Möglichkeit den Schlitten mit der Hand zu bewegen. Dieser so genannte Halbautomatenmodus eignet sich besonders dann, wenn immer nur geringe Anzahl an Scheiben von verschiedenen Schneidgutarten direkt für den Kunden frisch aufgeschnitten werden sollen.



- Maschine mit Aus-Taster ausschalten
- T-Griff in waagerechte Stellung drehen

	• Rückstellhebel zu sich heranziehen und Restehalter vom Messer wegbewegen
	• Rückstellhebel gezogen halten und mit dem Daumen die Sperre herabsenken, so dass der Rückstellhebel in die Sperre einrastet • Restehalter hoch schwenken • Schneidgut einlegen und mit Schneidgutleiste fixieren • Restehalter herunterschwenken • Bei langem Schneidgut den Resthalter auf das Schneidgut setzen. Bei kurzen (kleiner 230 mm) hinter das Schneidgut. • Maschine einschalten. • Schlitten ganz zu sich heranziehen wenn das Display noch nicht freigegeben ist, d.h. es ist nur das HOFMANN-LOGO zu sehen. • Programm wählen • Anschlag mittels Schnittstärkenregler öffnen (die Schnittstärke kann im Display abgelesen werden). • Das Schneiden läuft nun wie bei einer manuellen Maschine ab, d.h. Schneidgut leicht gegen den Anschlag schieben und den Schlitten Richtung Messer schieben. **ACHTUNG!** Ein Servoantrieb unterstützt den Schlitten, sobald man in Richtung Messer schiebt.

WICHTIG!

! Für den Vollautomatenbetrieb, muss der T-Griff wieder in die vertikale Stellung zurückgedreht werden. Der Schlitten muss mit dem Einrasthebel in der Kupplung am Riemen des Schlittenantriebsystems eingerastet sein.
Der Schlitten ist dann wieder richtig mit dem Schlittenantriebsystem verbunden, wenn er sich nicht mehr mit der Hand hin- und herbewegen lässt.

Sollte trotz des nicht eingerasteten Schlittens der gelbe Taster für den Start des vollautomatischen Schneidprozesses gestartet werden, ist der Ablauf wie folgt:

- Der Schlittenantrieb verfährt nur einen kleinen Weg.
- Der gelbe Taster fängt an zu blinken.
- Pieptöne weisen auf die "Falschstellung" des T-Griffs hin.

Bitte nun folgende Maßnahmen durchführen:

- T-Griff nun in senkrechte Stellung bringen.
- Schlitten vorschieben bis der Einrasthebel hörbar in den Mitnehmer einrastet und der Schlitten sich nun nicht mehr frei bewegen lässt.

3.3. Definition des Startprogramms

Das Startprogramm legt fest welche Ablegefunktion die Maschine nach dem Einschalten anzeigt. Hier sollte die Programmeinstellung definiert werden, die am häufigsten benutzt wird.

Alle Werte die mittels der oben beschriebenen Funktionstasten verändert werden können - Scheibenanzahl, Funktion, - können durch langes Drücken (2-3 sec.) auf die jeweilige Funktionstaste bis zum Ertönen des Pieptons abgespeichert werden. Die zuletzt abgespeicherte Funktion kommt dann automatisch nach dem Einschalten der Maschine wieder hoch.

Beispiel:

START Programm	P1		P2		P3	
Auswahl Funktion	**Stapel**		**Kreis-fächern**		**Längs-fächern**	
Anzahl Scheiben	**10**	– +	**10**	– +	**8**	– +
Anzahl Reihen/ Stapel	**2**	×	**1**	×	**3**	×
2-3 Sekunden drücken						

Programmiert man in der Reihenfolge P1→P2→P3 so ergibt sich nach dem Einschalten folgendes Bild:
Funktion "Längsfächern", 3 Reihen á 8 Scheiben also das Programm "P3".
Nach dem Wechseln der Funktion, d.h. durch Drücken einer anderen Taste, z.B. Stapel, stellt sich aber das für die jeweilige Funktion gewünschte Ablagebild ein.
Gemäß dem Beispiel oben würde somit beim Stapeln folgendes Bild erscheinen: 2 Stapel á 10 Scheiben abgelegt.
Es lassen sich also die verschiedenen Parameter einer Funktion individuell durch langes Drücken der entsprechenden Funktionstaste abspeichern. Allerdings ist immer - wie bereits erwähnt - das zuletzt abgespeicherte Programm das START-Programm.

3.4. Ändern der Standardprogramme (PLU=0000)

Neben den einfachen Varianten wie verändern der

- Scheibenanzahl
- Anzahl der Stapel/ Reihen (1-4)
- Schlittenhubgeschwindigkeit (Scheiben pro Minute)

kann über die so genannten Ergänzungsmenüs Parameter wie Scheibenabstände,

- Positionen auf dem Tablett oder auch
- Ablageformat (Option)
- Kalibermodus (Option)
- Zählartmodus (Option)

angepasst werden.

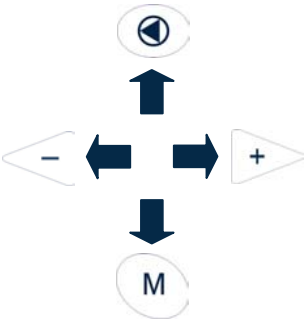
3.4.1. Das Ergänzungsmenü "M+PLU"

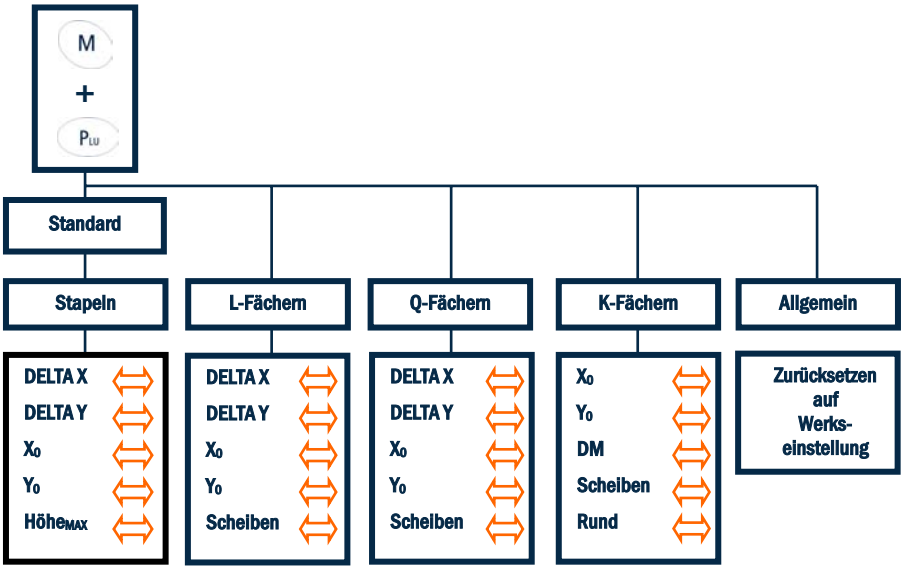
Über die Tastenkombination M+PLU erhält man Zugang zum Programmmenü. Hier kann man dann unter dem Menüpunkt "STANDARD" die einfachen Grundfunktionen bezüglich der Fächerabstände und Positionierung auf dem Tablett ändern. Außerdem kann an dieser Stelle die Pausenzeit für den Endlosmodus vorgegeben werden. Der Punkt „Zurücksetzen“ ermöglicht dem Anwender jederzeit für alle Funktionen zu den Werkseinstellungen zurückzukehren.

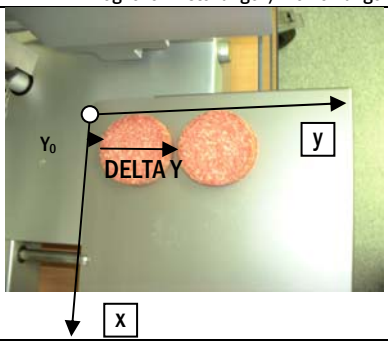
WICHTIG!

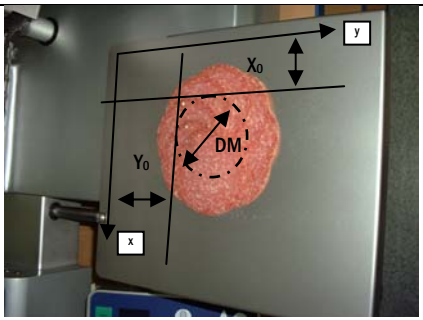
! Immer erst die Taste "M" drücken und halten, dann dazu die Taste "PLU" drücken!

Bewegen im Menü M+PLU":





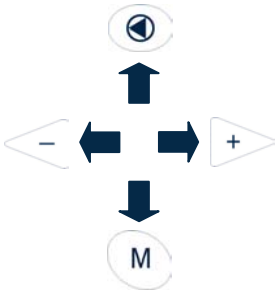
Parameter	Beschreibung	Mögliche Einstellungen/ Bemerkungen
Stapeln, Längsfächern, Querfächern		
X-Delta	Abstand zur nächsten Scheibe, Reihe oder Stapel in x	Stapelmodus: Abstand zum nächsten Stapel in X Längsfächern: Abstand zur nächsten Reihe Querfächern: Abstand zur nächsten Scheibe Kreisfächern: nicht vorhanden
Y-Delta	Abstand zur nächsten Reihe oder Stapel in Y	Stapelmodus: Abstand zum nächsten Stapel in Y Längsfächern: Abstand zur nächsten Scheibe Querfächern: Abstand zur nächsten Reihe Kreisfächern: nicht vorhanden
X_0	Verschiebung des Startablagepunktes in X-Richtung	

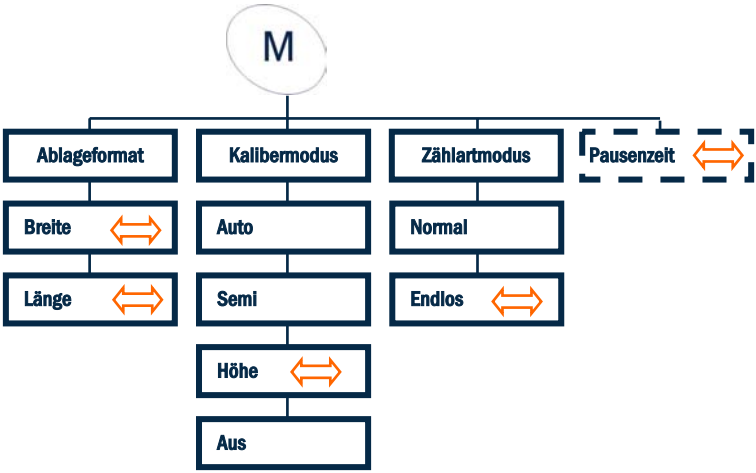
Y_0	Verschiebung des Startablagepunktes in Y-Richtung	
$Höhe_{Max}$	Maximale Stapelhöhe	Nur im Stapelmodus
Scheiben	Scheiben pro Reihe oder Fächer	Nicht im Stapelmodus
Besonderheiten beim Kreisfächern		
X-Delta	nicht vorhanden	
Y-Delta	nicht vorhanden	
DM	Durchmesser des Kreises durch Mittelpunkte der Scheiben	
X_0	Kleinster Abstand der y-Ordinate zur parallelen Kreistangente des vorgegebenen Kreises (Dm)	
Y_0	Kleinster Abstand der x-Ordinate zur parallelen Kreistangente des vorgegebenen Kreises (Dm)	
Rund	Wahl der Option "0" oder "1" "0=Oval oder Kreis" oder "1= Kreis"	In der Option "0" können auch ovale Formen durch Änderungen der Länge und Breite im Menü Ablageformat erzeugt werden. In der Option "1" ist das Ablagebild immer die Form eines geometrischen Kreises.
Allgemein		
Pausenzeit	Wenn im Zählartmodus die Funktion "Endlos" aktiviert wurde kann hier eine Pausenzeit eingerichtet werden. Die Pause ist die Zeit welche die Maschine anhält bevor die nächste Lage geschnitten und abgelegt wird.	
Zurücksetzen	Mit dieser Funktion werden alle Parameter für die einzelnen Funktionen wieder auf Werkseinstellung zurückgesetzt	

3.4.2. Das Ergänzungsmenü "M" (OPTION)

Die Menüpunkte Ablageformat/ Kalibermodus/ Zählartmodus sind über die Taste M zu erreichen.

Bewegen im Menü "M":





3.4.2.1. Ablageformat:

Die Maschine ist in der Lage das Kaliber des aufgelegten Schneidgutes zu erkennen. Dabei geht sie bei den Berechnungen immer von einem runden Kaliber aus. Über die Parameter "Länge (L)" und "Breite (B)" kann somit das Ablageformat also die Fläche innerhalb der das Schneidgut abgelegt werden soll bestimmt werden.
Eine Eingabe von beispielsweise B= 200 L= 200 würde bedeuten, dass das Schneidgut auf einer quadratischen Fläche mit 200 mm x 200 mm abgelegt würde.
Anwendungsbeispiel:
Zum dekorativen Portionieren soll Salami auf einem Tray (Schale) des Formats 210 x 210 mm abgelegt werden.

Damit nun die Schale exakt ausgelegt wird stellt man ein:
Breite 210 mm
Länge 210 mm
Der Fächerkreis erhält somit den Außendurchmesser 210 mm und wir zentrisch in das Tray eingelegt.

3.4.2.2. Kalibermodus

Die Maschine ist mit einer so genannten Kalibererkennung ausgestattet. Das heißt die größte Länge des Schneidgutquerschnittes parallel zur Schlittenebene wird von der Kalibermesseinheit gemessen.
Der Wert wird dann für folgende Anwendungen benutzt

- Anpassung des Schlittenhubweges
  (Kleines Schneidgut = kleine Hübe | großes Schneidgut = große Hübe)
- Positionierung auf dem Tablett
  Exakte Belegung eines Verpackungsmediums wie Folie, Papier oder Schale

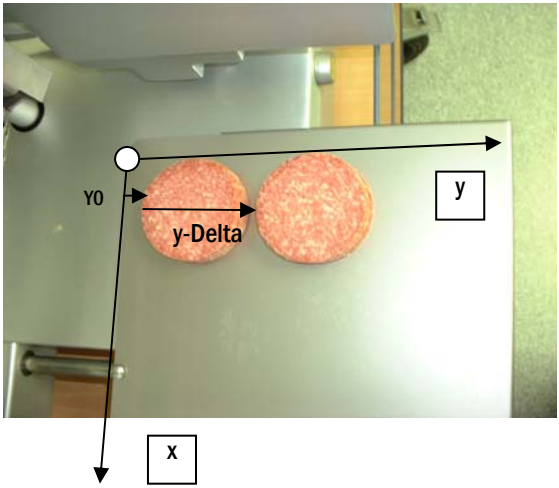
Über die Menüsteuerung kann die Funktion Kalibererkennung in verschiedene Modi gesetzt werden:

a) Aktivierung Kalibererkennung "Auto"

In diesem Modus wird das Ablagebild automatisch über die Parameter, Schneidgutlänge und voreingestellte Tablettabmessungen berechnet. Dabei wird der Fächerabstand, Reihenabstand und Startablageposition auf dem Tablett durch die Software berechnet.
Die Verfahrstrecke des Schlittens wird automatisch der erfassten Länge angepasst. Das heißt bei kleinen Kaliber erfolgen kurze Hübe, bei größeren Schneidgutlängen entsprechend längere Hübe.

b) Modus "Semi"

In dieser Funktion werden die Ablagepositionen in "X" über die Kalibererkennung berechnet. Die Parameter in "Y" wie z.B. Fächerabstand beim Längsfächern sind fest vorgegebene Werte, die nur über die Parameterprogrammierung verstellt werden können.



c) Teilaktivierung "Höhe XXX "

Bei manchen Schneidgutsorten (flache, lange Stücke z.B. Frühstücksspeck) macht es Sinn die Schneidguthöhe vorzugeben. Die Kalibererkennung erfasst nur die Schneidgutlänge und nimmt an, dass das Schneidgut immer genauso hoch wie breit ist. Bei flachen Schneidgutsorten können die Fächerabstände dann zu klein werden, da die Maschine aufgrund der angenommenen Schneidguthöhe den Fächerabstand so klein wählt, dass die angenommenen großen Scheiben innerhalb des eingestellten Tablettabmessungen abgelegt werden. In der Maschine sind Zahlenwerte in 5 mm Schritten hinterlegt. Diese können mit den Pfeiltasten angewählt werden.
Beispiel: Ein Frühstückspeck mit einer Höhe von ca. 40 mm würde der Wert 40 zugeordnet.

d) Deaktivierung "AUS"

Die Maschine arbeitet nun mit fest voreingestellten Fächerabständen und Startpositionen der ersten abgelegten Scheibe. Der Schlittenverfahrweg bleibt unabhängig vom Kaliber konstant.

3.4.2.3. Zählartmodus

Der Zählartmodus gibt vor ob ein Ablagebild gemäß eingestellten Grundfunktionen einmal abgelegt werden soll (Normalmodus) oder ob es wiederholt werden soll (Endlosmodus).
Beispiel Normalmodus:
Einstellung Grundfunktion
Stapeln - 10 Scheiben - 4 Stapel (= 3x "X-Taste" gedrückt)
Nach dem Start schneidet und legt die Maschine auf dem Tablett 4 Stapel a 10 Scheiben ab. Danach stoppt die Maschine.

Beispiel Endlosmodus:
Einstellung Grundfunktion
Stapeln - 10 Scheiben - 4 Stapel (= 3x "X-Taste" gedrückt)
Nach dem Start legt die Maschine auf dem Tablett 4 Stapel a 10 Scheiben ab.
Danach positioniert die Maschine das Tablett wieder in Ausgangsposition und der Schneidvorgang wird automatisch wiederholt. Dieses geschieht so lange bis entweder

- die gewünschte Anzahl an Portionen,
- das Schneidgutende erreicht wurde oder
- der Schneidprozess durch den Bediener abgebrochen wurde.

Im Endlosmodus (Wiederholungsmodus) ist es möglich die Anzahl der Portionen zu bestimmen.
Dazu kann man mittel der Pfeiltasten -/+ die Anzahl der Portionen vorgeben.
Gibt man den Wert "0" vor so wiederholt die Maschine solange bis durch das Schneidgutende erreicht wurde oder der Schneidprozess durch den Bediener abgebrochen wurde.

Eine weitere Option, das Endlosschneiden zu modifizieren stellt die Möglichkeit dar zwischen den einzelnen Lagen Pausen einzufügen. Diese Pausen können dazu benutzt werden eine Lage vom Tablett zu nehmen und eine neue Folie oder Schale für eine neue Lage auf dem Tablett zu positionieren.

3.4.2.4. Pausenzeit

Dieser Menüpunkt erscheint nur wenn der Endlosmodus aktiviert wurde.
Hier lassen sich dann mittels den - / + Tasten Pausen zwischen den einzelnen Lagen definieren.

3.4.3. Schneiden im PLU-Modus

In den so genannten PLU Programmen können frei programmierbare Ablagebilder hinterlegt werden.
Gehen Sie beim Vorbereiten der Maschine sowie beim Einlegen des Schneidgutes unter dem Punkt " Schneiden im Standardmodus" vor.
Ab dem Schritt Programmwahl gehen Sie wie folgt vor:

- PLU- Taste drücken.
- Nun über die Pfeiltasten (Plus/Minus) die gewünschte PLU Programmnummer anwählen.

- Die in der PLU hinterlegte Schnittstärke mit dem Schnittstärkenregler einstellen.
- Mit dem gelben Start-Taster den Schneidprozess starten.

3.4.4. Programmieren einer PLU

Über die Tastenkombination M+PLU erhält man Zugang zum Programmmenü.

WICHTIG!

! Immer erst die Taste "M" drücken und halten, dann dazu die Taste "PLU" drücken!

Hier kann man dann unter dem Menüpunkt "PLU" Ablageprogramme neu erstellen, ändern oder löschen.
Die Vorgehensweise ist wie folgt:

Auswählen über -/+ Taste den Punkt „PLU“.
Mit M-Taste bestätigen.

Es erscheint nun das Menü:

PLU-MENÜ

neu

ändern

löschen

Beispiel: "neu"

Gehen Sie mit den Pfeiltasten auf "neu".
Bestätigen Sie mit der M-Taste.

Es erscheint das Menü:

Neue PLU

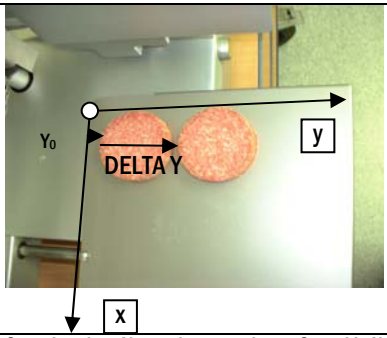
PLU: 1

Ändern Sie mit den Plus/Minus -Tasten den vorgegebenen Wert auf die gewünschte PLU.
Bestätigen Sie nun mit der M-Taste.

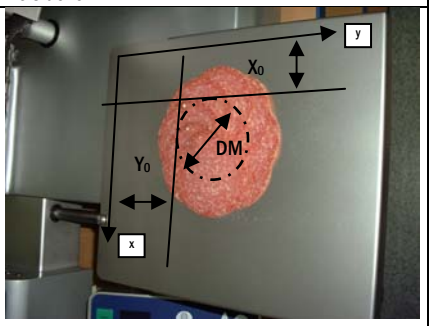
Sie gelangen nun in die Programmierung für die gewählte PLU:
Mit den Plus/Minus-Tasten können nun Sie nun die einzelnen Parameter (Modus, X Anzahl, Scheiben, Anordnung, ...) auswählen.
Durch Drücken der M-Taste gelangen Sie dann in den Editor, hier kann wieder über die Plus/Minustasten den Wert bestimmt werden.
Über die Reset-Taste gelangt man wieder zurück in das Menü der angewählten PLU.

PLU 1

Modus	Stapeln
X Anzahl	2
Scheiben	10
Anordnung	Längs
Portionen	1
X_0	0
Y_0	10
x-Delta	0
Y-Delta	100
Hub/min	50
Dicke	10

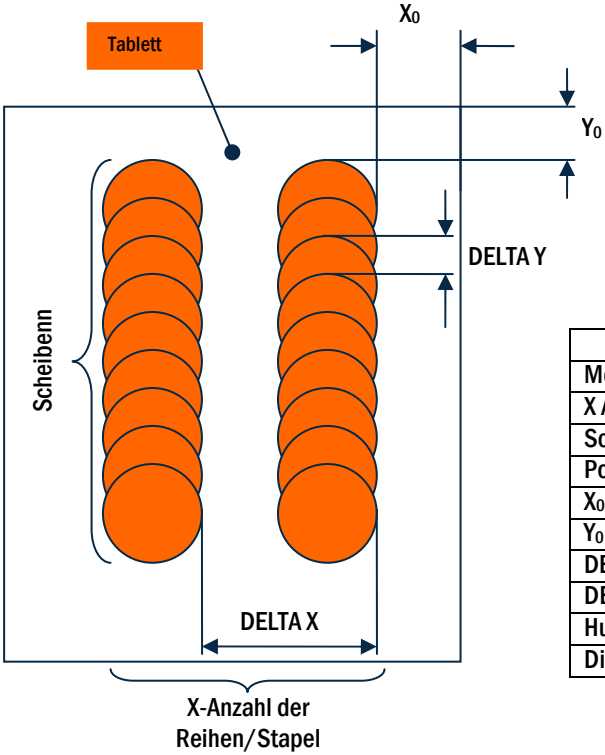
Parameter	Beschreibung	Mögliche Einstellungen/ Bemerkungen
Modus	Auswählen des Grundablageprogramms	Stapeln L-Fächern Q-Fächern K-Fächern
X Anzahl	Anzahl der Reihen/ Stapel	1 bis 4 Kreisfächern: Parameter nicht vorhanden
Scheiben	Anzahl der Scheiben pro Stapel, Reihe, Kreis	
Anordnung	Nur im Stapelmodus. Gibt bei mehreren Stapeln die Versatzrichtung/-muster an	Längs: Stapelversatz in y-Richtung Quer: Stapelversatz in y-Richtung Quadratisch: Stapelanordnung auf den Eckpunkten eines Quadrates
Portionen	Anzahl der Verpackungseinheiten, Portionen	Mit Verpackungsmaschine Vorgabe der Anzahl an Verpackungen Ohne Verpackungsmaschine Vorgabe der Lagen, die übereinander geschnitten werden können.
X0	Verschiebung des Startablagepunktes in X-Richtung	
Y0	Verschiebung des Startablagepunktes in Y-Richtung	
X-Delta	Abstand zur nächsten Scheibe, Reihe oder Stapel in x	Stapelmodus: Abstand zum nächsten Stapel in X Längsfächern: Abstand zur nächsten Reihe Querfächern: Abstand zur nächsten Scheibe Kreisfächern: nicht vorhanden
Y-Delta	Abstand zur nächsten Reihe oder Stapel in Y	Stapelmodus: Abstand zum nächsten Stapel in Y Längsfächern: Abstand zur nächsten Scheibe Querfächern: Abstand zur nächsten Reihe Kreisfächern: nicht vorhanden
Hub/min	Schlittengeschwindigkeit in Hübe/min	
Dicke	Angabe der Sollschnittstärke. Diese wird im Display neben dem S angezeigt.	Damit die Eingabe ohne Komma mit den Plus/Minus-Tasten erfolgen kann, erfolgt die Eingabe mit dem Faktor 10. Das heißt eine Eingabe von" 9" entspricht einer Scheibendicke von 0,9 mm

Besonderheiten beim Kreisfächern	
X-Delta	nicht vorhanden
Y-Delta	nicht vorhanden
X Anzahl	nicht vorhanden
Dm	Durchmesser des Kreises durch die Mittelpunkte der Scheiben
X0	Kleinster Abstand der y-Ordinate zur parallelen Kreistangente des vorgegebenen Kreises (Dm)
Y0	Kleinster Abstand der x-Ordinate zur parallelen Kreistangente des vorgegebenen Kreises (Dm)



Beispiel: Programmierung PLU "10"

Längsfächern, 2 Reihen a 9 Scheiben, mit Fächerabstand 20, Reihenabstand 100, 1 Portion, Schneiddicke 1,8 mm, Scheiben pro Minute 50 (=Hub/min)



PLU 10	
Modus	Längsfächern
X Anzahl	2
Scheiben	9
Portion	1
X_0	45
Y_0	20
DELTA X	100
DELTA Y	22
Hub/min	50
Dicke	18

4. Reinigung

Grundlage für das Reinigen ist der beigefügte Reinigungsplan.

WARNUNG !
Drehendes Messer ! Kann Finger abschneiden.
Nicht in das laufende Messer greifen. Deshalb zur
Reinigung Maschine ausschalten und Netzstecker ziehen.
Bei Reinigungsarbeiten am Messer Schutzhandschuhe mit Pulsschutz tragen.

VORSICHT !
Beweglicher Schlitten

WICHTIG !
Beachten Sie beim Reinigen die vorgegebene Reihenfolge. Verwenden Sie zum Reinigen der Maschine keine Scheuermittel. Diese zerkratzen die metallischen Oberflächen und beeinträchtigen damit die Hygiene. Verwenden Sie ausschließlich die von uns freigegebenen Reinigungs- und Hygienemittel in der vorgegebenen Verdünnung.
Verwenden Sie keine aggressive Reinigungs- und Hygienemittel.
Verwenden Sie zum Reinigen keinen Hochdruckreiniger.

Bei Nichtbeachtung obiger Punkte erlischt jeglicher Garantieanspruch.

4.1. Vorbereitung zum Reinigen

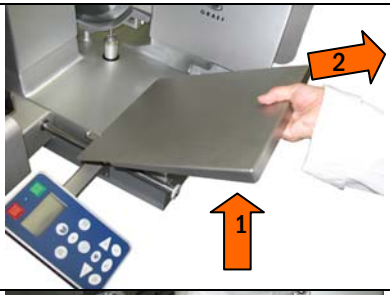
- Drücken Sie den roten Aus- Taster (O-Taster)
- Ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose.
- Drehen Sie den Einstellknopf für die Schnittstärkeneinstellung im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag, über "0" hinaus.

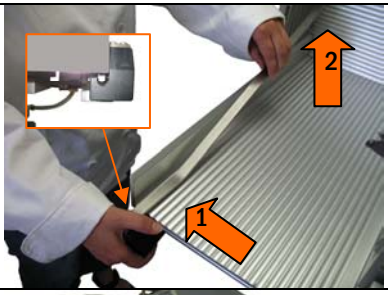
VORSICHT !
Verletzungsgefahr an den Spitzen der Restehalterplatte und an der Kette.

!

WICHTIG !
Abgenommene Teile nicht aufeinander legen. Gefahr der Beschädigung.
Schläger und Kettenrahmen nur mit der mitgelieferten Reinigungsbürste reinigen.
Starken Druck vermeiden.

4.1.1. Demontage der abnehmbaren Teile

	Tablett: • Tablett wie im Bild dargestellt anheben • Tablett zum Bediener hin bewegen und von der Maschine entfernen
	Ablegearm: • Sterngriff lösen dabei Ablegearm am Schlägerrohr fixieren • Ablegearm von der Maschine entfernen
	Kettenrahmen: • Andrückrolle mit der rechten Hand vom Anschlag wegschwenken • Kettenrahmen mit der linken Hand am Griff senkrecht nach oben ziehen und von der Maschine entfernen



Schneidgutleiste:

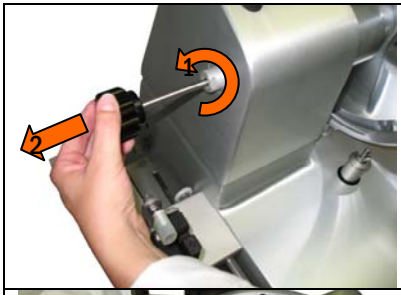
- Vorbereitend Restehalter hoch schwenken
- Schneidgutleiste mit rechter Hand zur Schlittenwand ziehen
- Schneidgut wie im Bild dargestellt fassen und anheben bis das Führungsstück aus der Führung springt
- Schneidgutleiste vom Schlitten wegnehmen

Restehalterplatte (Spitzenplatte):

- Vorbereitend Restehalter hoch schwenken
- Schwarze Rändelmutter einige Umdrehungen lösen
- Platte nach oben ziehen und unteren Haltbolzen aus dem Langloch schwenken

Schlitten abklappen:

- Der Anschlag muss ganz geschlossen sein
- Restehalter vom Messer weg ganz nach Außen fahren und Sterngriff lösen
- Schlitten am Handgriff fassen und vorsichtig auskippen

	Messerabdeckplatte: • Messerabdeckplatte mit der rechten Hand gegen unkontrolliertes herabfallen sichern • Rändelknopf lösen und ein Stück aus der Führung ziehen
	• Messerdeckplatte nun mit beiden Händen vorsichtig vom Messer weg bewegen und zur Seite legen

4.2. Reinigung der verschiedenen Maschinenbereiche

4.2.1. Messer und Messerring

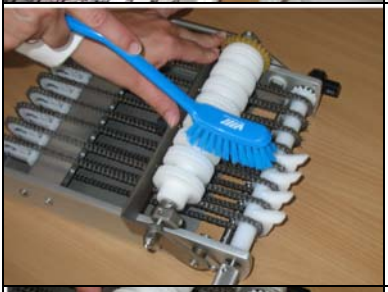
	WARNUNG ! Scharfes Messer ! Nur reinigen, wenn der Schlitten ausgekippt und der Anschlag somit geschlossen ist. • Angefeuchtetes Reinigungstuch von vorne zwischen Messer und Messerschutzring einschieben. • Reinigungstuch mit den Händen ein oder zweimal entlang des Messerschutzringes durchziehen.

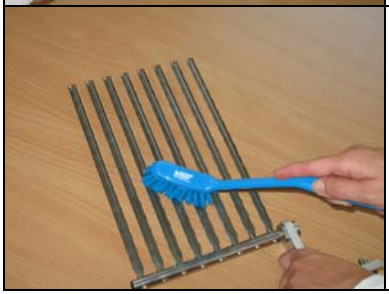
	• Nasses Tuch an die Messerfläche drücken und langsam von der Mitte nach außen abwischen. • Die Messerrückseite genauso reinigen.
	• Anschließend Messer mit trockenem Tuch in der gleichen Art abtrocknen.

4.2.2. Schlitten

	• Schlitten im ausgekippten Zustand auf der Unterseite mit einem feuchten Reinigungstuch reinigen • Schlittenoberseite grob von Schneidgutresten reinigen und gemäß Reinigungsplan reinigen
	Restehalterplatte: • Mit der Bürste die Spitzenseite reinigen • Glatte Rückseite mit einem Reinigungstuch abwischen

4.2.3. Kettenrahmen

	• Kettenrahmen flach mit der Rückseite auf den Tisch legen • Flügelschraube lösen
	• Leitkamm seitlich mit einer leichten Schwenkbewegung entnehmen und zur Seite legen
	• Andrückrolle wie im Bild zur Seite schwenken • Andrückrolle mit der Bürste und Spülwasser reinigen • Für eine umlaufende Reinigung die Andrückrolle drehen und wieder oben am Zahnrad mit den Fingern fixieren • Ebenso mit der Kettenantriebswalze verfahren.
	• Bei abgeschwenkter Andrückrolle die Abstreiferfinger vorsichtig reinigen

	• Schutzabdeckung mit einem leichten Ruck aus den Halteclipsen lösen und von den Ketten wegschwenken • Abdeckung mit einem Reinigungstuch allseitig reinigen
	• Kettenrahmen mit der Hand am Griff halten • Ketten mit der Bürste reinigen • Ketten mit der Hand durch Drehen an der Antriebswalze weiter fördern, so dass die Ketten vollständig gereinigt werden können.
	• Ablegearm flach auf einen Tisch ablegen • Mit der Bürste die Finger vorsichtig reinigen • Ebenso mit der Rückseite verfahren. **!** WICHTIG! Verbiegen der Finger kann zu Funktionsstörungen beim Ablegen der Scheiben führen!

Abnehmbare und nichtabnehmbare Teile nach Reinigungsplan reinigen.

4.3. Reinigungsplan

	Arbeitsschritte	Reinigungsmittel	Verfahren	Reinigungsgerät	Hinweise
1	Vorbereitende Maßnahmen		Schnittstärkeneinstellung schließen. Netzstecker ziehen		
2	Demontage der abnehmbaren Teile		gemäß Bedienungsanleitung		
3	Grobreinigung Manuell		Entfernen der Produktreste Kunststoffspachtel	Kunststoffschaber nach Schneidende, auch bei den abzunehmenden Teilen.	Beginn direkt
4	Reinigung	2% z.B. Henkel "P3-steril" Goldschmidt "Somplex detsan" "Somplex F"	nach gründlichem Vorspülen mit (max.40 C°) Wasser Einwirkzeit ca.20 min.	Bürste, Wanne, Reinigungstuch, Handsprühgerät	alle demontierten und feststehenden Maschinenteile
4 a	Desinfizieren Zusatzmaßnahme	z.B. Henkel P3 alcodes oder Goldschmidt 0,5-2% TEGO 2000 TEGO IMC	Manuell sprühen Einwirkzeit gemäß Produktdatenblatt	Einweg-Reinigungstuch, Handsprühgerät	zusätzliche Absicherung Abstand beim Sprühen ca. 30 cm
4 b	Saure Reinigung Zusatzmaßnahme	Max. 3% z.B. Henkel "P3-riskan" Goldschmidt "Somplex Schaum sauer"	Manuell schäumen, max. 12 min einwirken lassen	Bürste Handsprühgerät	Im Bedarfsfall zur Entfernung von Kalkrückständen
5	Spülen	Trinkwasser	Temperatur max. 50 C°	Einweg-Reinigungstuch	übrige Maschine
				Handsprühgerät	abgenommene Teile
				Wasserschlauch	abgenommene Teile
6	Kontrollieren		visuell auf optische Sauberkeit		
7	Trocknen		Trockenreiben, an der Luft trocknen lassen	Einweg-Reinigungstuch	Maschine, demontierte Teile, möglichst auseinanderlegen
8	Pflegen	Öle für den Lebensmittelbereich mit H1 Zulassung z.B. Henkel P3 Pflegeöl	Auftragen sprühen	Einweg-Reinigungstuch Handsprühgerät	Bauteile, die mit Schneidgut in Berührung kommen vor Arbeitsbeginn abspülen

9	Montage		in umgekehrter Reihenfolge wie Demontage (Bedienanleitung)		Personal muss saubere und desinfizierte Hände haben
10	Vorsichts-maßnahmen	Maschine abdecken wenn Umgebung mit Spritz und/oder der Druckgeräten gereinigt wird und so vor eindringendem Wasser schützen			

Beim Einsatz von Handsprühgeräten sind entsprechende Maßnahmen zu treffen, damit keine Beeinträchtigung des Umfeldes besteht.

Die Angaben beziehen sich auf einen einschichtigen Betrieb.
Die mit den Reinigungs- und Desinfektionsmittel mitgelieferten Sicherheits- und Produktdatenblätter sind zu beachten.
Nichtbeachtung kann zu Schäden an der Maschine führen.

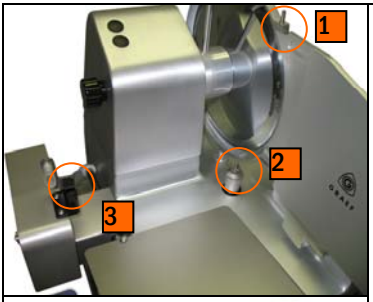
Bei Verwendung von nicht durch die WALTER HOFMANN AG freigegebene Reinigungsmittel lehnen wir jegliche Gewährleistung ab.
Abnehmbare Teile niemals in der Spülmaschine reinigen!

Montage der abgenommenen Maschinenteile:
Nach dem Reinigen die Maschine wieder in umgekehrter Reihenfolge zusammensetzen.

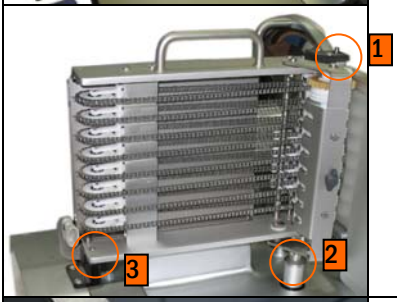
Bitte alle Teile sorgfältig auf richtigen und festen Sitz prüfen. Unsachgemäß befestigte Teile können sich im Betrieb lösen und somit zu Maschinenschäden im schlimmsten Fall auch zu Verletzungen des Bedieners führen.

4.4. Montage

Bitte bei der Montage nachfolgende Punkte besonders beachten!

<table>
<tr><td> 
</td><td rowspan="2">

- Beim Aufsetzen des Kettenrahmens bitte beachten,
- dass er sorgfältig an den drei Aufnahmestellen aufgesteckt wird
- Die Kupplungsnabe (2) eventuell mit der Hand drehen bis die Kupplung einrastet
- Genauso wie beim Abnehmen des Kettenrahmens auch beim Aufsetzen die Andrückrolle vom Anschlag wegschwenken.

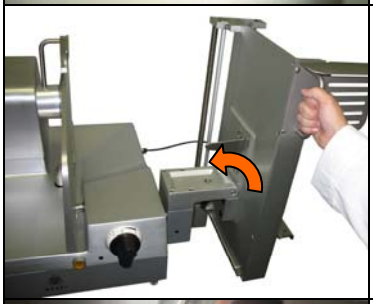
</td></tr>
<tr><td> 
</td></tr>
<tr><td> </td><td>

- Richtiger Sitz Position 1

</td></tr>
<tr><td> </td><td>

- Richtiger Sitz Position 2

</td></tr>
</table>

	• Richtiger Sitz Position 3
	Schlitten: • Den Schlitten nicht fallen lassen, sondern mit den Händen vorsichtig in Arbeitsstellung zurückkippen
	ACHTUNG! Sterngriff auf der Schlittenunterseite unbedingt fest anziehen. Ein gelockerter Schlitten kann zu Verletzungen des Bedieners, Maschinenschäden, oder schlechten Schneidergebnissen führen.
	ACHTUNG! Sterngriff am Ablegearm fest anziehen. Ein gelockerter Arm kann zu Funktionsstörungen und Schäden an der Maschine führen

- Tablett beim Einsetzen zunächst mit Aussparung am Tablett (1) bis zum Anschlag unter den Haltepilz schieben und dann Tablett nach unten auf den Aufnahmebolzen drücken.

ACHTUNG!
Achten Sie unbedingt auf einen richtigen und festen Sitz des Tabletts, damit es nicht während des Betriebes herabfallen kann.

5 Wartung

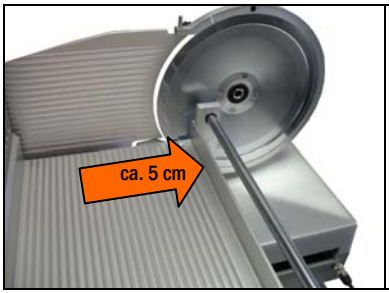
5.1 Messerschärfen

WARNUNG!
Drehendes Messer! Kann Finger abschneiden. Messer ausschließlich mit dem mitgelieferten Messerschärfer schärfen. Der Messerschärfer ist für diese Maschine justiert und darf auch nur für diese Maschine benutzt werden.
Die Maschinennummer und die Nummer auf dem Messerschärfer sind identisch.

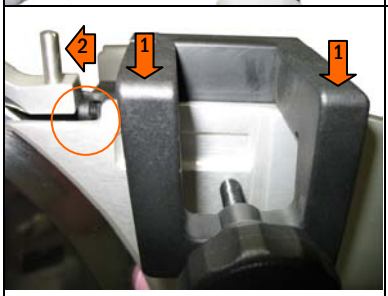
Das Messer darf nur von ausgebildetem Fachpersonal geschärft werden.

5.1.1. Beschreibung Messerschärfer

5.1.2. Maschine vorbereiten

	• Reinigen Sie die Maschine und das Messer gründlich • Nehmen Sie die Restehalterplatte die Schneidguthalteleiste, die Fleischtasse, die Messerabdeckplatte, den Schläger und den Kettenrahmen ab. • Setzen Sie den Restehalter nach unten auf den Schlitten und fahren diesen ganz nach rechts vom Messer weg • Schieben Sie den Schlitten ca. 5 cm zum Messer hin • Drehen Sie den Schnittstärkenregler für die Schnittstärke auf den Markierungspunkt „S“ für den Schleifvorgang.

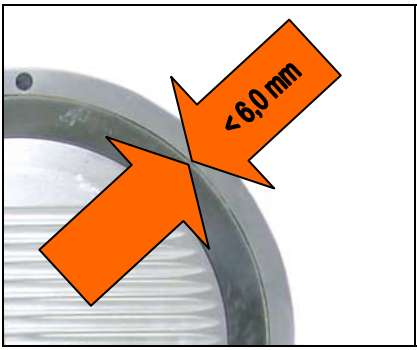
5.1.3. Messer schärfen

	• Stellen Sie den Messerschärfer mit dem Einstellknopf auf Position „0“.
	• Setzen Sie den Messerschärfer auf den Anschlag. • Beide Stege (1) des Klemmbügels müssen oben auf dem Anschlag bündig aufsitzen • Schieben Sie den Schärfer in Richtung Messer, bis der Schraubenkopf (2) an dem Messerring anliegt. • Setzen Sie den Messerschärfer mit dem Rändelknopf am Anschlag fest. ! WICHTIG! Nur eine präzise Positionierung des Messerschärfers ermöglichlicht einen präzisen Schliff der Messerschneide
	• Schalten Sie die Maschine mit dem grünen Ein- Taster ein • Drehen Sie das Stellrad auf die Schleifposition „1“ • Der Schleifvorgang beginnt • Die Schleifdauer richtet sich nach dem Zustand des Messers

	• Schleifen Sie, bis ein leichter Grat entsteht. • Schalten Sie die Maschine mit dem roten Aus-Taster aus. • Schieben Sie einen spitzen Bleistift langsam wie im Bild dargestellt zur Schneide. • Fühlen Sie an der Messerschneide einen Widerstand? Das ist der beim Schleifen entstandene Grat. • Wenn noch kein Grat entstanden ist, schleifen Sie noch etwas weiter und prüfen erneut.
	• Wenn sich an der Messerschneide ein Grat gebildet hat, drehen Sie den Einstellknopf auf die Abziehposition „2“. • Lassen Sie die Maschine noch einige Umdrehungen (2-3 Sek.) laufen, bis kein Grat mehr vorhanden ist. • Schalten Sie die Maschine nach dem Abziehen mit dem roten Aus-Taster aus.
	Messerschärfer abnehmen: • Drehen Sie das Stellrad am Messerschärfer auf Position „0“ ! WICHTIG! Messerschärfer darf nur in dieser Stellung abgenommen werden. Andernfalls können Messer und Messerschärfer beschädigt werden! • Lösen Sie die Rändelschraube des Messerschärfers und nehmen Sie ihn nach oben vorsichtig ab. • Drehen Sie den Schnittstärkenregler bis zum Anschlag im Uhrzeigersinn. • Reinigen Sie das Messer und die Maschine • Bringen Sie die abgenommenen Teile Restehalterplatte, Schneidguthalteleiste, Fleischtasse, Schläger und Kettenrahmen wieder an die entsprechende Stelle der Maschine an.

5.2. Messer wechseln

WARNUNG !
Scharfes Messer ! Kann auch im Stillstand schwere Schnittverletzungen verursachen. Das Messer darf nur von erfahrenem Wartungspersonal des Herstellers gewechselt werden.



ACHTUNG!

Das Messer muss gewechselt werden, wenn der Abstand zwischen Messerschutzring und Messerschneide 6 mm übersteigt.

5.3. Schmieren

Bitte benutzen Sie ausschließlich das mitgelieferte Spezialschmierlöl.

	Kettenrahmen: • 8 Lager der Spannrollen 2-3 Tropfen verteilt einbringen • Schmierintervall: mindestens einmal pro Woche
	Linearführungsstange: • Einige Tropfen auf die Oberfläche der Stange verteilt auftragen und mit einem Baumwolltuch verreiben • Schmierintervall: nach Bedarf wenn sich der Restehalter schwer verschieben lässt
	Spindelmutter: • Ein Tropfen pro Gewindegang • Dazu mittels Rückstellhebel die Mutter von der Spindel wegschwenken und mit der Spitzen des Ölfläschchens von unten her auftragen • Schmierintervall: mindestens einmal pro Woche

6. Störungen und Bedienfehler

ACHTUNG!
Schalten Sie die Maschine bei untypischen Geräuschen oder bei Verdacht auf Verletzungsgefahr sofort aus.
Rufen Sie den zuständigen Kundendienst, wenn Sie die Störung nicht selbst beheben können.

Störung	Ursache	Maßnahme
Schlitten bleibt währende des Betriebs stehen	• Schlitten z.B. durch Knochen blockiert	• Maschine ausschalten und Netzstecker ziehen. Schlitten zurückziehen. Blockade aufheben
Schlitten lässt sich nicht abkippen	• Schlitten befindet sich nicht in Ausgangsposition (Startposition) • Schnittstärkenregler steht nicht unter "0"	• Maschine einschalten. Der Schlitten wird nun automatisch positioniert. Maschine ausschalten. ! WICHTIG! Bei Option "Halbautomatenbetrieb auf richtige Stellung des T-Griffs am Lagerbock achten"
Schlechter Schnitt, Scheiben bilden einen Bart	• Messer ist stumpf	• Messer schärfen
Schlechtes Schärfergebnis	• Es wird ein falscher Messerschärfer benutzt • Schleifscheiben verfettet	• Den zu dieser Maschine gelieferte Messerschärfer benutzen. Der Richtige Messerschärfer muss die Seriennummer der Maschine ausweisen! • Schleifscheiben gegen originale Schleifscheiben wechseln. Vor dem nächsten Schärfen, Messer und Maschine gründlich reinigen.
Ablegearm macht Geräusche und / oder verhakt sich in den Ketten	• Sterngriff locker • Finger verbogen • Kettenrahmen ist nicht richtig aufgesetzt	• Sterngriff festziehen • Finger vorsichtig richten bis keine Kollision mehr mit den Ketten vorhanden ist • Überprüfen Sie, ob der Kettenrahmen in allen drei Aufnahmen richtig aufsitzt.

Störung	Ursache	Maßnahme
Scheiben werden ungleichmäßig geschnitten	• Schneigut nicht mit der Schneidgutleiste fixiert • Kettenrahmen nicht richtig aufgesetzt • Ablegearm nicht richtig angeschraubt	• Schneidgutleiste benutzen • Überprüfen Sie, ob der Kettenrahmen richtig aufsitzt • Sterngriff fest anziehen
Ablegeprogramme lassen sich nicht ändern	• PLU angewählt	• PLU-Taste und direkt anschließend Reset-Taste drücken, so dass in der Anzeige "PLU 0000" erscheint.
Scheiben werden im Fächermodus zu eng gelegt, z.B. beim flachen Frühstücksspeck	• AUTO im Kalibermodus eingestellt	• Wechseln auf Modus SEMI oder HÖHE
Kalibererkennung ohne Funktion	• Schneidgutleiste nicht auf dem Schlitten aufgesetzt • AUS im Kalibermodus eingestellt	• Schneidgutleiste aufsetzen • Kalibermodus auf AUTO, SEMI oder HÖHE einstellen
Schneidprozess lässt sich nicht starten	• Schnittstärkenregler unter "0" • Schneidgutende erreicht - Restehalter steht in Endposition • Schlitten nicht im Mitnehmer Schlittenantrieb eingerastet	• Gewünschte Schnittstärke einstellen • Restehalter vom Messer weg mittels Rückstellhebel wieder in Startposition schieben • Maschine ausschalten, T-Griff in senkrechte Stellung bringen und Schlitten durch Verschieben mit der Hand einrasten lassen. Maschine wieder einschalten.
Gelber Taster blinkt - Der Schlitten bewegt sich jedoch nicht (nur mit Option: Halbautomatenfunktion)!	• T-Griff in falscher Position, so dass der Schlitten nicht durch den Schlittenantrieb bewegt werden kann	• Maschine ausschalten, T-Griff in senkrechte Stellung bringen und Schlitten durch Verschieben mit der Hand einrasten lassen. Maschine wieder einschalten.
Im Display bleibt das WALTER HOFMANN AG-LOGO stehen, die Anzeige des aktuellen Programms kommt nicht hoch. Ein Starten des Schneidprogramms ist nicht möglich. (nur mit Option: Halbautomatenfunktion)	• Schlitten ist nicht im Mitnehmer Schlittenantrieb eingerastet und befindet sich somit nicht in der Startposition	• Maschine ausschalten, T-Griff in senkrechte Stellung bringen und Schlitten durch Verschieben mit der Hand einrasten lassen. Maschine wieder einschalten. • Maschine wieder einschalten und prüfen dass sich der Schlitten nicht mehr mit der Hand verschieben lässt.

7. Service

! WICHTIG!
Verwenden Sie nur Originalersatzteile
Bei Verwendung anderer Teile erlischt unsere Gewährleistung (siehe auch Konformitätserklärung).

Wenden Sie sich bei Service- und Ersatzteilbedarf an Ihren zuständigen Kundendienst.

1 JAHR GARANTIE

Auf Produkte der WALTER HOFMANN AG wird ab Datum der Auslieferung über die Dauer des Garantiezeitraums hin eine Garantie gegen Material- und Herstellungsmängel gegeben. Während des Garantiezeitraums wird die WALTER HOFMANN AG kostenlos jegliche Komponente(n), die sich als defekt erweist (erweisen), reparieren oder nach eigenem Ermessen ersetzen, wenn das Produkt bei Vorauszahlung der Versandkosten an die WALTER HOFMANN AG zurückgeschickt wird.

Die Garantie gilt nicht, wenn das Produkt durch einen Unfall oder durch Missbrauch beschädigt wurde, wenn es radioaktiven oder korrodierenden Materialien ausgesetzt wurde, wenn Fremdkörper das Innere des Produkts durchdrungen haben oder wenn es auf Grund einer Reparatur oder Modifikation, die nicht von der WALTER HOFMANN AG durchgeführt wurde, beschädigt wurde.

Der Garantiezeitraum beginnt am Datum der Auslieferung an den befugten Händler.

Die WALTER HOFMANN AG gibt keine sonstige ausdrückliche oder stillschweigende Garantie. Die WALTER HOFMANN AG ist nicht für irgendwelche Folgeschäden haftbar.