



Nářezový stroj

OMAS[®]
Food machinery

RP-M252CE
RP-M302CE

Návod k použití

Kap. 1

Vážený zákazníku,

Nářezové stroje **OMAS** a jejich příslušenství jsou vyráběny podle **evropské směrnice pro stroje CEE 98/37** a podle předpisů a požadavků platných v okamžiku jejich výroby. Mezi základní charakteristiky přístroje patří snadné čištění, robustnost, bezpečný a spolehlivý provoz. Podle požadavků na bezpečnost a hygienu jsou přístroje vyrobeny z nerezové oceli, eloxovaného hliníku a umělých hmot, které dávají přístroji typický stříbřitý vzhled.

Stroj odpovídá následujícím normám:

EN 1974 Stroje pro potravinářské účely – nářezové stroje – požadavky na bezpečnost a hygienu

EN 60204 Elektrické vybavení stroj: díl 1 Všeobecné podmínky

CEE 89/109 Směrnice pro materiály a předměty, které přichází do styku s potravinami.

CEE 89/336 Směrnice pro elektromagnetickou kompatibilitu

CEE 73/23 Směrnice pro nízké napětí

CE prohlášení o shodě a schéma zapojení jsou dodávány jako přílohy k tomuto návodu k obsluze. Pro správnou instalaci a používání je doporučeno pečlivě dodržovat tyto pokyny.

Firma **OMAS** Vám přeje, abyste dokázali využít všechny funkce tohoto přístroje.

Kap. 2

OBSAH

POPIS

Kap. 1

Kap. 2

Obsah

Kap. 3

Všeobecné poznámky k dodávce

Dodací podmínky

Identifikace stroje

Kap. 4

Mechanické bezpečnostní prvky

Elektrické bezpečnostní prvky

Kap. 5

Popis dílů

Kap. 6

Technické vlastnosti

Kap. 7

Instalace

Elektrické připojení

Kap. 8

Funkce a používání nářezového stroje

Kap. 9

Broušení nože

Kap. 10

Údržba

Čištění

Mazání vodicích tyčí

Kap. 11

Poruchy a jejich odstranění

Kap. 12

Záruka

Kap. 3

Všeobecné poznámky k dodávce

Stroj je vždy dodáván v obalu. Obal je tvořen kartónovou krabicí, sáčkem z polyetylenu a dílů z pěnového polyuretanu, které je možno snadno zlikvidovat.

Díly tvořící obal by měly být likvidovány v souladu s předpisy na ochranu životního prostředí.

Pro dodání zkontrolujte nepoškozenost obalu a zda obsah objednávky odpovídá dodacímu listu. V opačném případě okamžitě informujte dopravce.

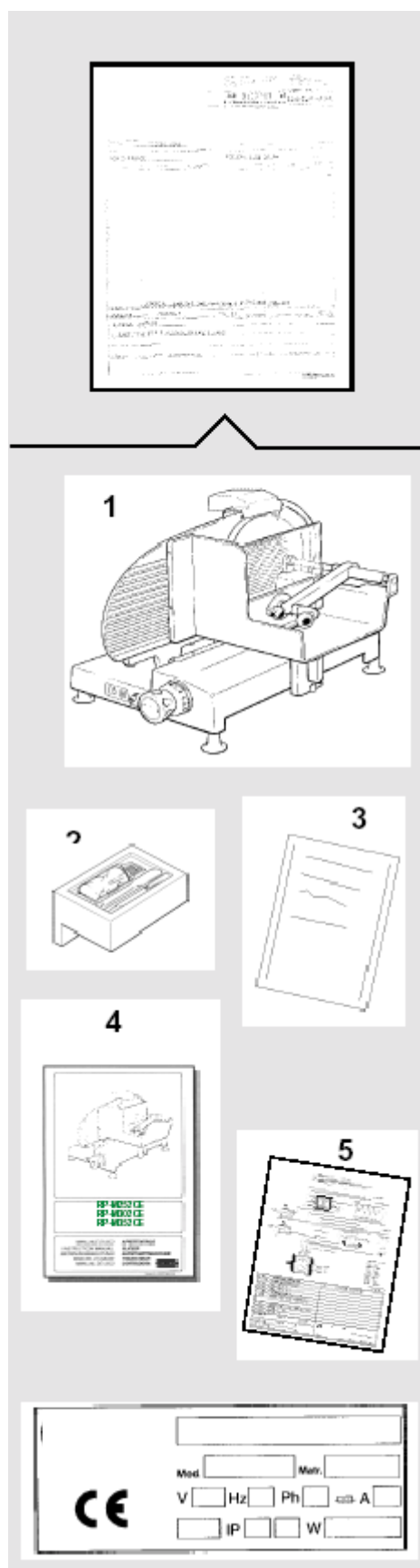
Je třeba, aby stroj zvedly dvě osoby a položily na vhodnou odstavňou plochu (strana s nožem je těžší) – viz **kap. 6**.

Seznam konstrukčních dílů:

- 1 Nářezový stroj (kráječ)
- 2 Příslušenství (lahvička na mazací olej, kartáč)
- 3 Prohlášení o shodě
- 4 Návod k obsluze
- 5 Schéma elektrického zapojení

Identifikace stroje

Pokud potřebujete získat jakékoli informace, obraťte se na dodavatele S&K KONTAKT a uveďte vždy registrační číslo, které naleznete na štítku přístroje.



Kap. 4

Mechanická bezpečnostní zařízení

Nářežový stroj (kráječ) a jeho příslušenství jsou navrženy v souladu se **směrnicí EEC 98/37 (Stroje)**.

Mechanická bezpečnostní zařízení:

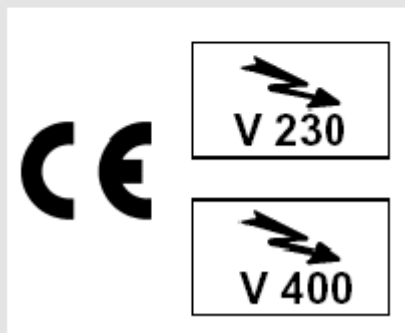
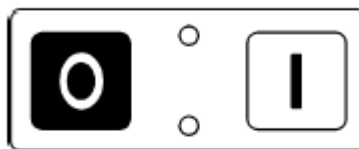
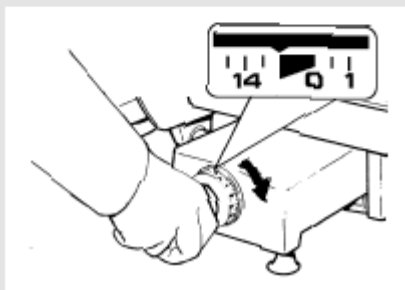
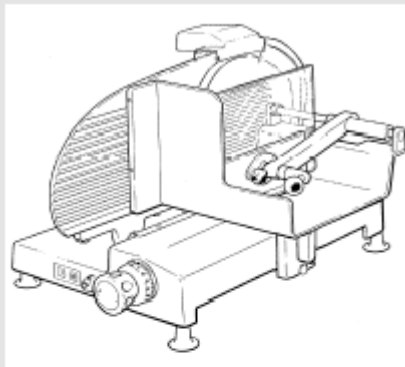
- držák nakrájených výrobků, který se dá vyjmout pouze při nastavení řezné tloušťky na nulu (deska pro nastavení tloušťky plátku je umístěna tak, aby chránila nůž).

Po vyjmutí držáku nakrájených výrobků se zablokuje deska řezné tloušťky.

- Mechanická bezpečnostní zařízení instalovaná na držáku nakrájených výrobků, která brání uživateli, aby se náhodně dotkl nože.

- Ochrana nože, která je demontovatelná a chrání tu stranu nože, která není při řezání používána.

- Mechanické bezpečnostní zařízení umožňující broušení nože bez přístupu prstů k noži.



Elektrická bezpečnostní zařízení

Elektrická bezpečnostní zařízení podle normy EN 60204 jsou tato:

- tlakový spínač ZAP-VYP
- řídicí proudový okruh se servoovládáním; při každém zastavení stroje musí být možné znovu manuálně uvést stroj do provozu.
- Zařízení na zablokování rotace nože v případě uvolnění upínací nožové rukojeti.

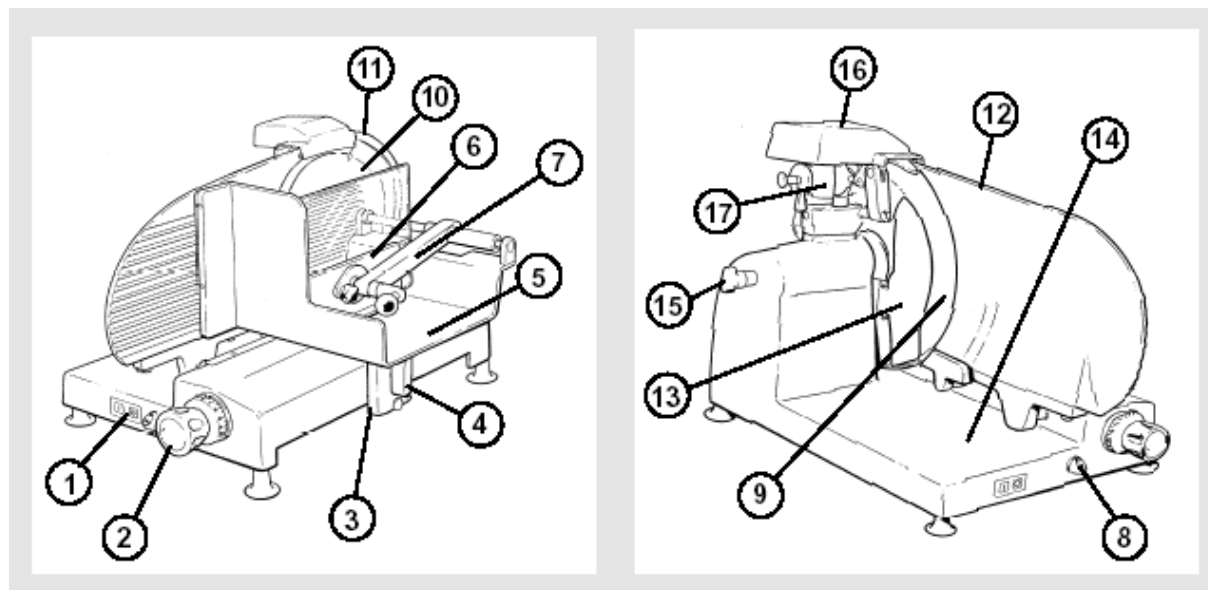
UPOZORNĚNÍ

Pokud stroj nepoužíváte:

- **přesvědčte se, zda je vypnut**
- **zkontrolujte, zda prvek pro nastavení tloušťky řezu je nastaven na nulu.**

V žádném případě neodstraňujte štítky ze stroje. Poškozené štítky vyměňte.

Kap. 5 Popis dílů

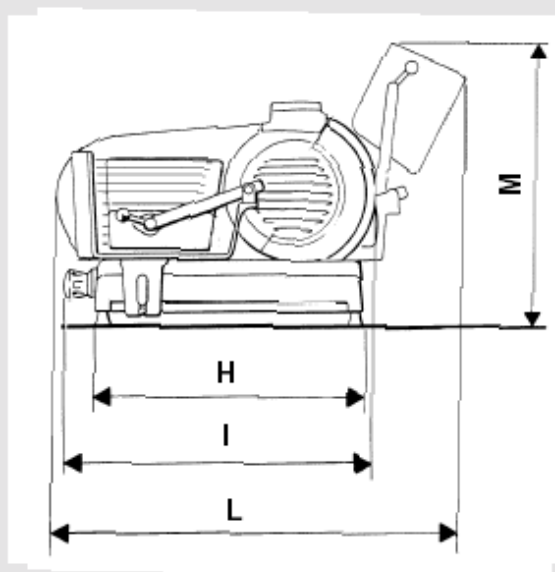
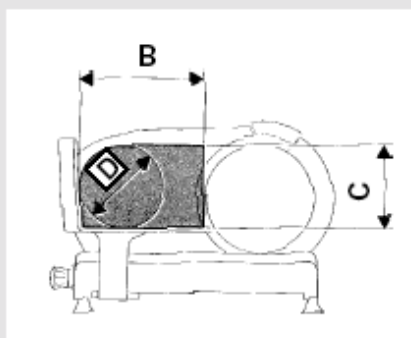
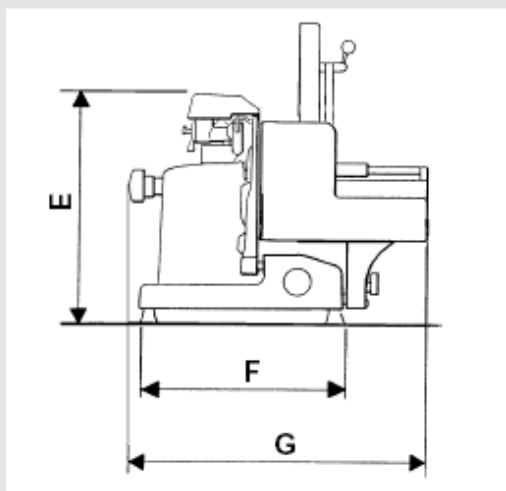


- 1 Ovládací tlačítka ZAPNUTO-VYPNUTO
- 2 Regulátor tloušťky řezu
- 3 Vozík
- 4 Upínací rukojeť horní části vozíku
- 5 Vozík – horní část
- 6 Dokrajovač
- 7 Rukojeť dokrajovače
- 8 Maznice vozíku
- 9 Nůž
- 10 Kryt nože
- 11 Ochrana nože
- 12 Deska řezné tloušťky
- 13 Deflektor (stěrka)
- 14 Podnos pro ukládání nakrájených plátků
- 15 Šroub krytu nože
- 16 Kryt ostříče nože
- 17 Zabudovaný ostříč nože

Kap. 6

Technické vlastnosti

- ① Průměr nože
- ② Produktivita
- ③ Instalační prostor v mm
- ④ Hmotnost v kg
 - a) bez obalu
 - b) s obalem
- ⑤ Teplota použití
- ⑥ Tloušťka plátku v mm
- ⑦ Otáčky nože
- ⑧ Hluková hladina v dB
- ⑨ Krytí elektrického systému a spínačů



	RPM 252	RPM 302
①	250	300
②	B	210
	C	185
	D	185
③	E	460
	F	410
	G	530
	H	500
	I	640
	L	755
	M	580
	N	230
④	a	27
	b	31
⑤	+5 °C ÷ +40 °C	
⑥	0 - 14	
⑦	200	
⑧	<70	
⑨	IP 65	

Údaje k motoru:

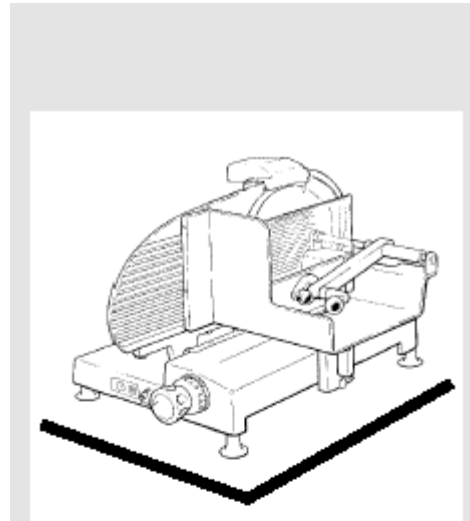
Caratteristiche motore

W	V	Hz	Collegamenti Connection N° Fasi Phase N°	$\frac{n}{\text{min}}$	CL	Servizio Service Operation	IP
300	120	60	1~	1750	B	S1	65
	220						
	230	50					
350	400	50	3~	1450			

Kap. 7

Instalace

Nářezový stroj je třeba postavit na stabilní, vodorovnou a neklouzavou plochu, která má dostatečnou nosnost (**kap. 6**). Výška této plochy by měla být cca 800 mm. Zajistěte, aby nebylo bráněno pohybu vozíku a aby krájený produkt se dal snadno položit na vozík (**kap. 6**).



Čištění

Před zasunutím zástrčky do zásuvky očistěte ochrannou olejovou vrstvu z povrchu stroje. Dodržujte pokyny uvedené v **kap. 10**.

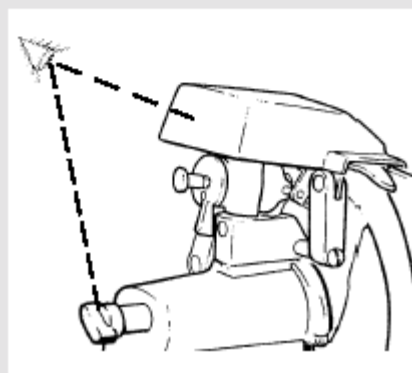
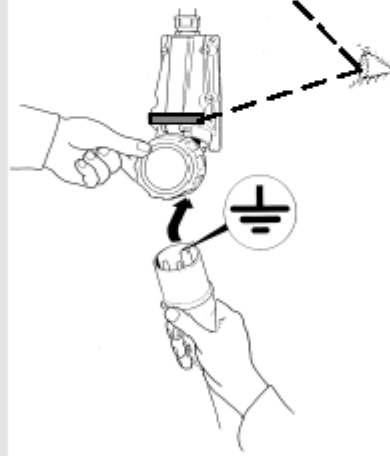
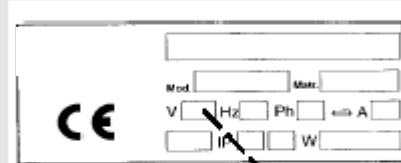
UPOZORNĚNÍ

Instalační plocha musí být vždy čistá.

Elektrické připojení

Stroj je třeba instalovat v blízkosti elektrické zásuvky.

Před připojením stroje na síť zkontrolujte, zda jmenovité parametry zásuvky a sítě odpovídají údajům na typovém štítku. Stroj je třeba uzemnit.



1. Zasuňte zástrčku do zásuvky.
2. Našroubujte dovnitř točítka držáku krytu nože
3. Spusťte dolů ostříč nože a uzavřete kryt ostříče.

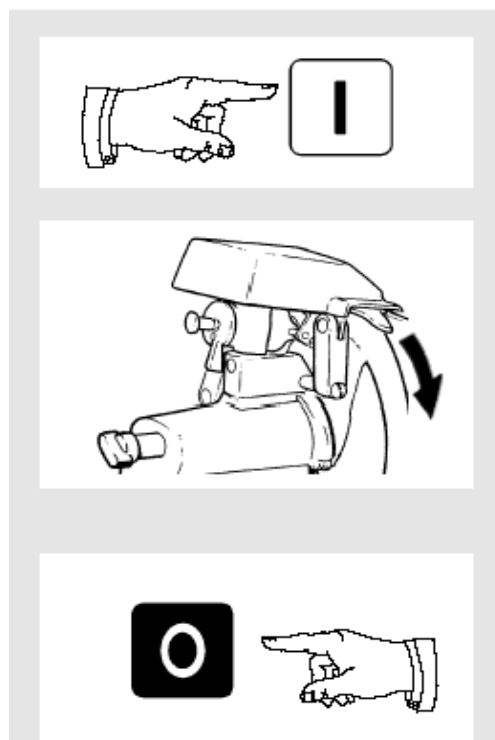
Kap. 7

4. Stlačte tlačítko . Stroj se rozběhne (rozsvítí se kontrolka).

5. Zkontrolujte, zda nůž se otáčí ve směru šipky.

UPOZORNĚNÍ

V případě nesprávného směru otáčení motoru stroj vypněte a obraťte se na servis S&K KONTAKT



Kap. 8

Funkce a používání nářezového stroje (kráječe)

Stroj je obzvláště vhodný pro krájení uzenin.

POZOR

Na stroji nesmíme krájet:

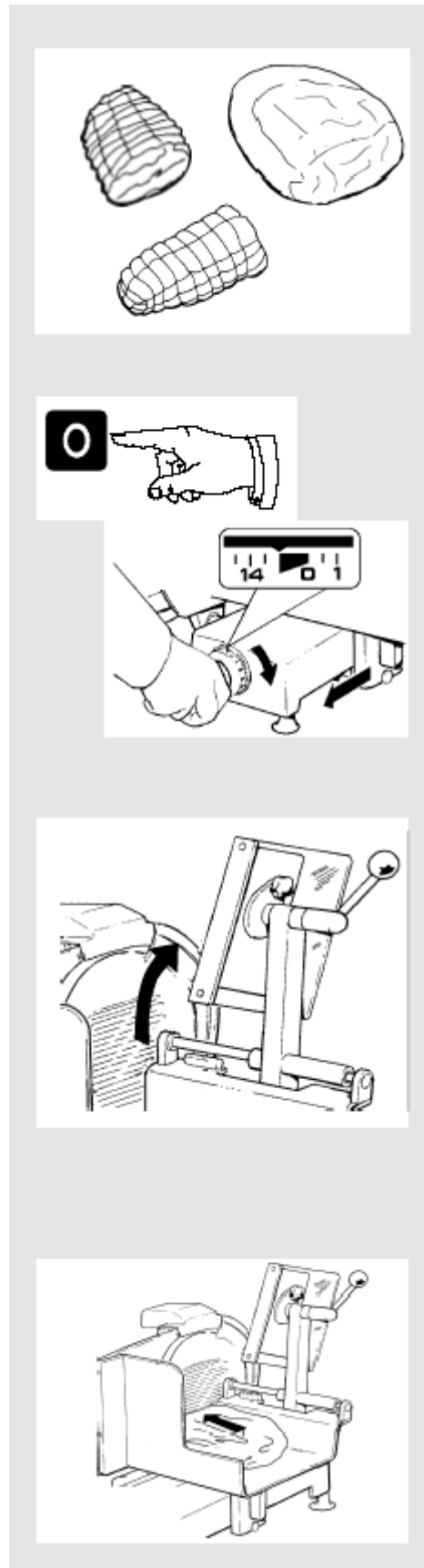
- výrobky jiného než potravinářského charakteru
- potraviny obsahující kosti
- zmražené produkty

Založení krájeného výrobku do stroje


1. Zkontrolujte, zda je stroj vypnut a zda prvek pro nastavení tloušťky řezu je nastaven na nulu.
2. Vozík posuňte směrem k obsluze.


3. Držák zbytku řezaného výrobku vysuňte zcela ven a zvedněte jej.

4. Vložte řezaný výrobek do stroje a přitlačte jej mezi stěnu vozíku a desku řezné tloušťky.



Kap. 8

5. Držák zbytku řezaného výrobku otočte a natlačte na řezaný výrobek.
6. Nastavte požadovanou tloušťku řezu.
7. Stlačením tlačítka  uveďte stroj do chodu.
8. Stálou rychlostí pohybu krájejte produkt a přitlačujte jej k desce řezné tloušťky. Během tohoto procesu několikrát posuňte držák řezaného výrobku směrem dopředu a dozadu.

Vypnutí chodu stroje proved'te stlačením tlačítka . Nastavte na nulu regulátor pro nastavení tloušťky řezu, vozík vysuňte směrem k obsluze a vyjměte ven krájený výrobek.

Broušení nože

Po určité době je třeba naostřit nůž. Při této činnosti postupujeme podle pokynů v **kap. 9**.



Kap. 9

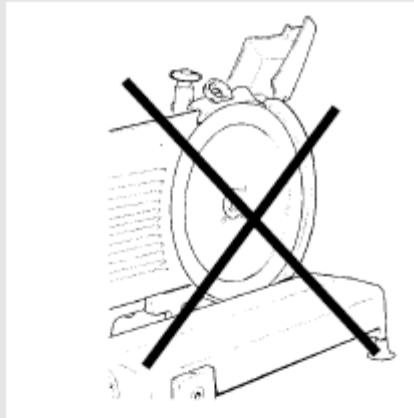
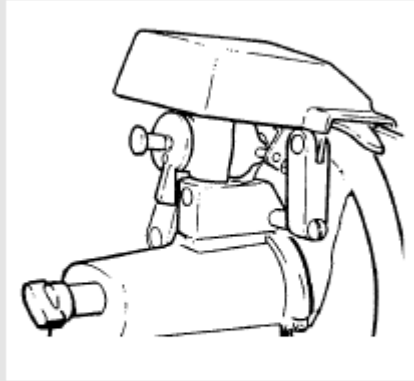
Broušení nože

Broušení provádíme v okamžiku, kdy výsledek řezného procesu začne být neuspokojivý. Pravidelnost broušení závisí na stupni opotřebené řezné hrany, příp. na době používání stroje a na charakteru řezaného výrobku. Broušení smí provádět pouze kvalifikovaná obsluha.

UPOZORNĚNÍ

V okamžiku, kdy je průměr nože o 10 mm menší než průměr původního nože (kap. 6) je třeba nůž vyměnit .

Pro výměnu nože kontaktujte servis firmy S&K KONTAKT.



Kap. 9

OSTŘENÍ

Používejte ochranné rukavice

Před začátkem broušení nože doporučujeme provést následující úkony:

1. Nůž očistíme a odstraníme z něj stopy tuku (kap. 10).

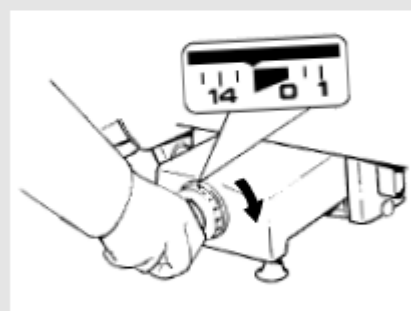
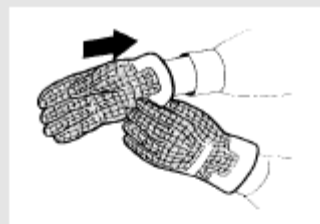
2. Vypneme stroj.

3. Regulátor tloušťky řezu nastavíme na nulu. Deska tloušťky řezu pak chrání nůž.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ

Nůž vždy chraňte pohyblivým krytem.

4. Zvedněte kryt ostříče.



Kap. 9

5. Povytáhněte ostříč a otočte jej o 180 stupňů.

6. Nasad'te ostříč na nůž

7. Stlač'te zelené tlačítko a uveďte stroj do chodu.

8. **Broušení:**
Přitlač'te brusný kámen (A) na nůž
cca na 1-150s.

9. Poté přitlač'te zároveň s brusným i obtahovací kámen (B) cca na 2s

10. Oba kameny současně uvolněte

UPOZORNĚNÍ

Pro dosažení dobrého výsledku by broušení mělo trvat 10-15 sekund.

11. Po skončení broušení stlač'te červené tlačítko.



Kap. 9

11. Tahem za rukojeť dejte ostříč do výchozí polohy.

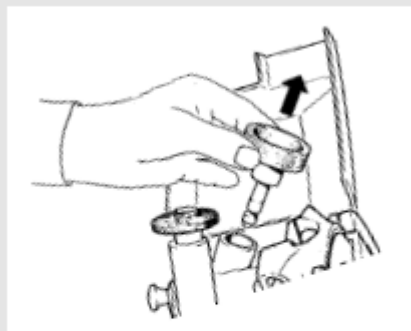


12. Sklopte kryt ostříče.



Čištění brusných kotoučů

Brusný kotouč s vodícím čepem je možno snadno vyjmout z držáku – viz šipka.



Znečištěné nebo tukem zanesené brusné kotouče mají horší brusnou schopnost. Nečistotu a případné stopy tuku odstraňte před broušením alkoholem a kartáčem, který je součástí dodávky stroje.



Kap. 10

Údržba

Před každým čištěním nebo údržbou vytáhněte zástrčku z napájecí zásuvky a regulátor řezné tloušťky nastavte na nulu.

Během každého čistícího úkonu a údržbového kroku používejte ochranné rukavice.

Kontrola elektrického napájecího kabelu

Pravidelně kontrolujte případné opotřebení kabelu.

Náhradní díly

V případě výměny používejte pouze originální náhradní díly.

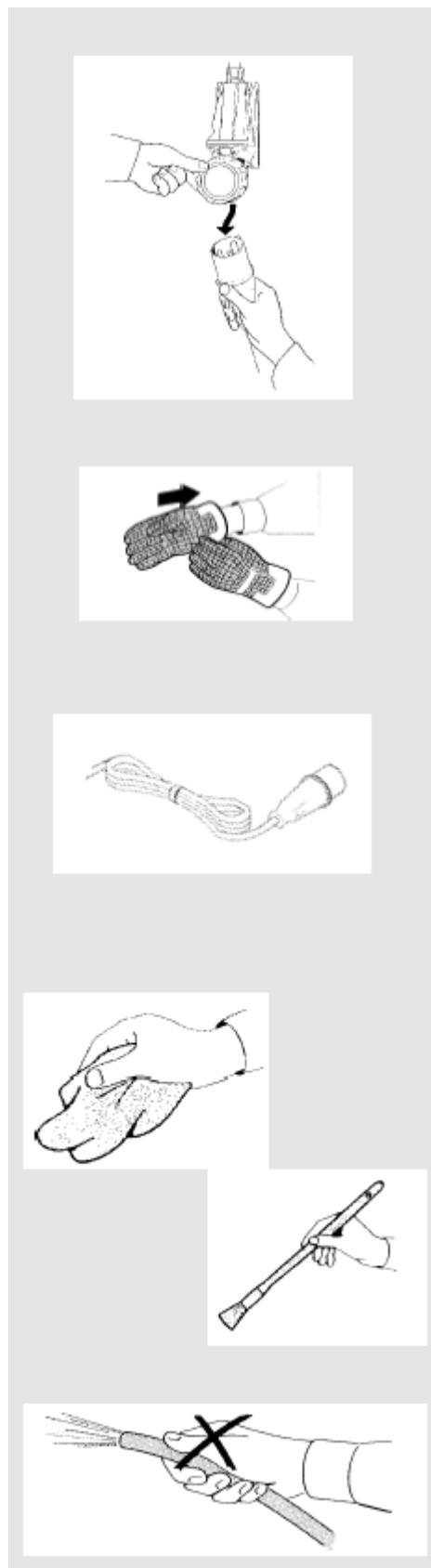
Čištění

Stroj čistěte minimálně jedenkrát denně, případně častěji, vždy tehdy, je-li to třeba.

Povrch stroje a díly, k nimž je volný přístup, čistěte vlhkým hadříkem namočeným v prostředku na mytí nádobí, nebo štětcem.

UPOZORNĚNÍ

Neomývejte pod proudem vody!



Kap. 10

NEBEZPEČÍ

Při čištění stroje může dojít k výžným poraněním. Proto tuto práci provádějte soustředěně a pečlivě dodržujte bezpečnostní předpisy.

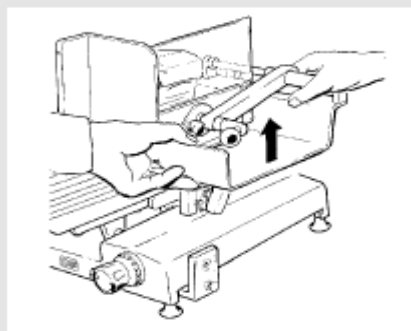
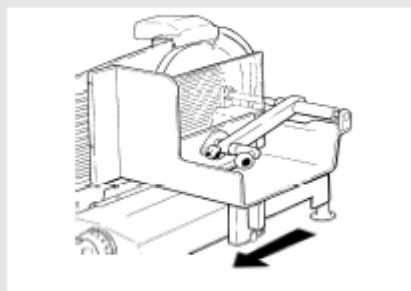
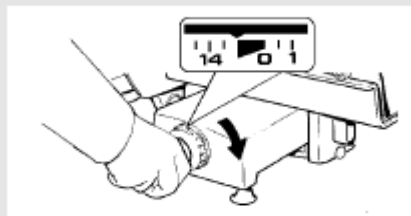
Demontáž dílů

Vozík

1. Regulátor řezné tloušťky otočte na nulu.
2. Upínací rukojeť vozíku otočte směrem doleva a tímto způsobem uvolněte horní část vozíku.
3. Nasuňte vozík směrem k obsluze, až na zarážku. Zablokování polohy vozíku je signalizováno cvaknutím.
4. Vyzvedněte horní část vozíku ze spodní.

DŮLEŽITÉ

V této poloze zůstává regulátor řezné tloušťky blokován na nule.



Kap. 10

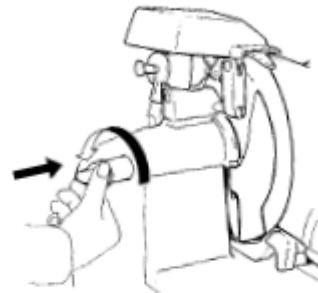
Deflektor

5. Deflektor natočte a oddalte ji od nože.

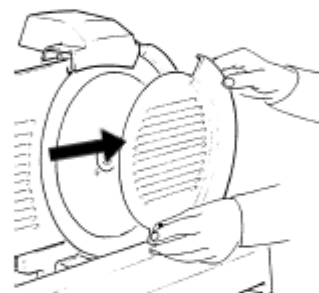


Kryt nože

6. Šroubem krytu nože otočte směrem doleva.
7. Zatlačte na šroub směrem k noži ve směru šipky. Tento pohyb slouží ke zvednutí krytu nože.



8. Odstraňte kryt nože.



UPOZORNĚNÍ

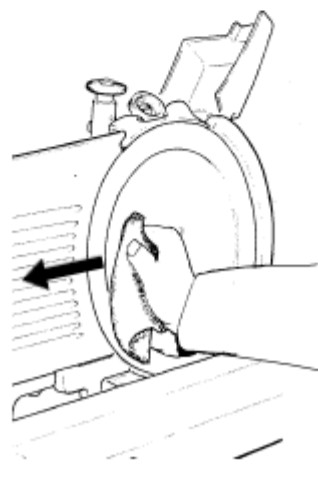
Při odstranění krytu se aktivuje blokovací systém, který zablokuje otáčení nože.

Čištění nože

NEBEZPEČÍ

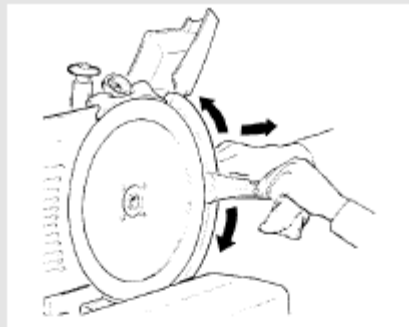
Během čištění nože buďte opatrní. Hrozí nebezpečí pořezání.

9. Přitlačte vlhký hadřík k čelní straně nože a pomalými pohyby směrem od středu k okrajům otírejte nůž (viz šipka).
10. Stejným způsobem očistěte také druhou polovinu nože.
11. Obdobnou metodou osušte nůž.

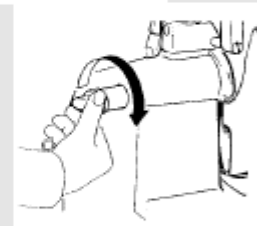
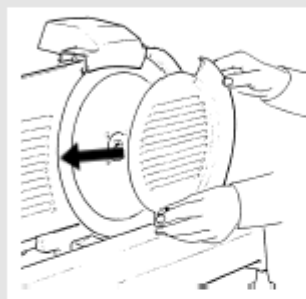


Kap. 10

12. Zaveďte vlhký hadřík mezi nůž a kryt nože.
Hadřík pak vytahujte ven a takto čistěte stranu krytu nože.



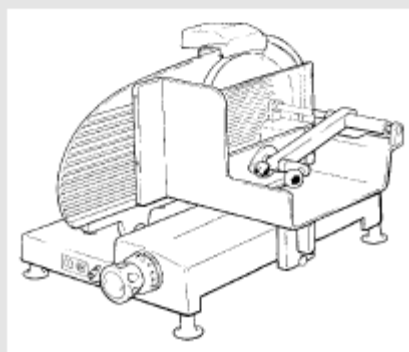
13. Po čištění nasadte zpět kryt, vložte upevňovací čep a našroubujte jej až na doraz. Sklopte kryt ostříče.



DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ

Jednotlivé demontované díly ponořte do nádoby s teplou vodou a mycím prostředkem na nádobí. Očistěte tyto díly kartáčem nebo hadříkem. Díly opláchněte teplou vodou a pak osušte.

Zpětná montáž probíhá v obráceném sledu v porovnání s demontáží.



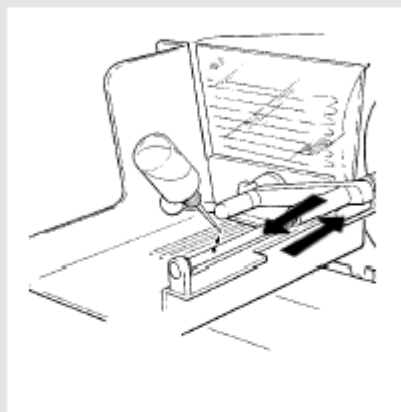
Kap. 10

Mazání vodicích tyčí

Po každém vyčištění a v případě narušeného kluzu namažte stroj. Pro mazání používejte pouze výrobky doporučené firmou **S&K KONTAKT**

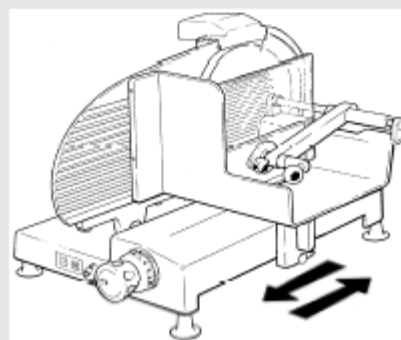
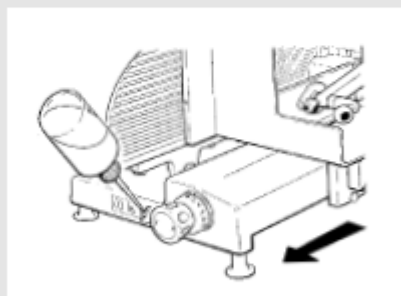
Mazání dokrajovače:

1. Naneste několik kapek oleje na vodicí tyč.
2. Pohybuje vozíkem dopředu a dozadu.



Mazání vodicích tyčí vozíku

1. Vozík natlačte směrem k obsluze.
2. Olej nakapejte do příslušného otvoru maznice.
3. Pohněte vozíkem několikrát dopředu a dozadu.



Kap. 11

PORUCHA

Vibrace stroje, zvýšený hluk za provozu, zápach.

Odstranění

Vypněte stroj a zkontrolujte, zda elektrické parametry na typovém štítku a napájecí parametry sítě navzájem souhlasí (**kap. 7**).

PORUCHA

Nelze nabrousit nůž. Broušení je nerovnoměrné.

Odstranění

Očistěte brusné kotouče a zkontrolujte opotřebení nože (**kap. 9**).

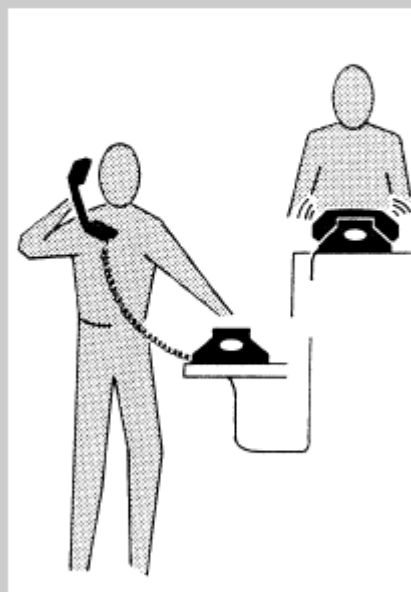
PORUCHA

Při stlačení zapínacího tlačítka se stroj nerozběhne.

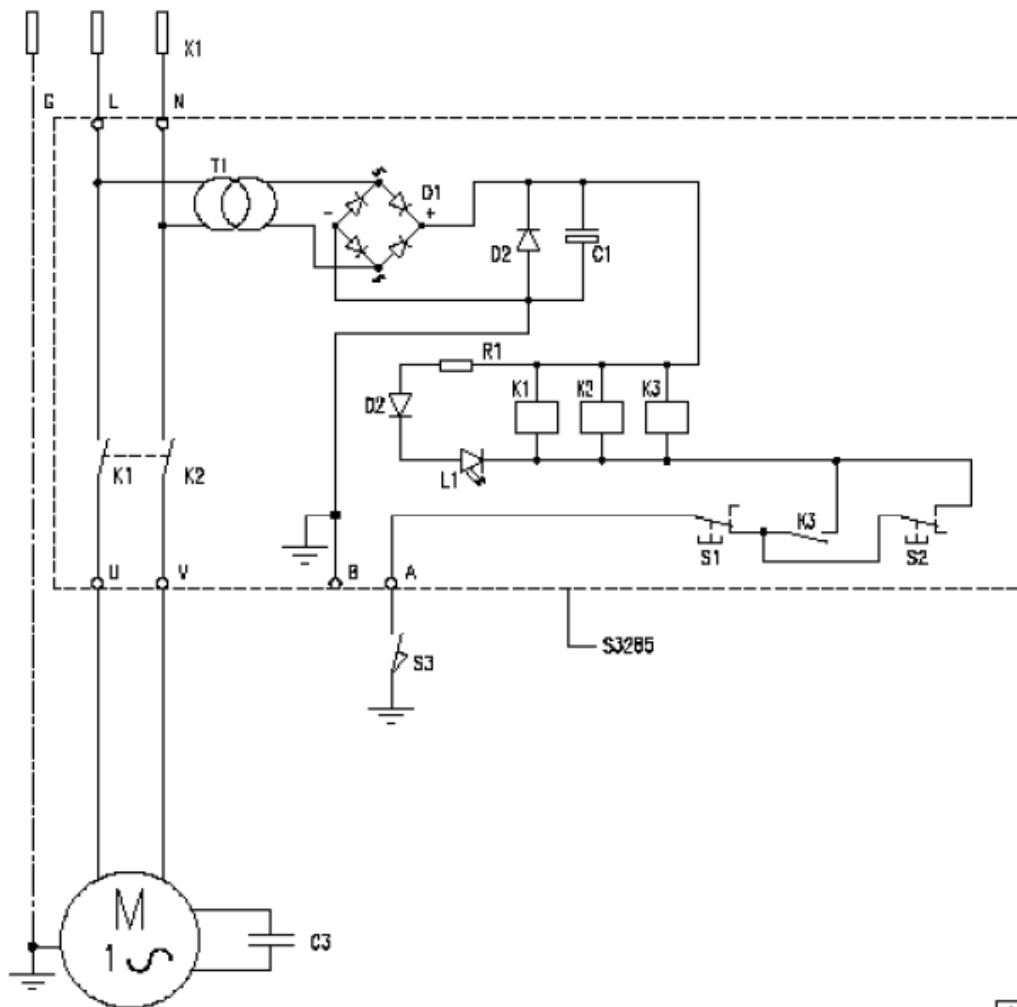
Odstranění

Překontrolujte stav napájecí sítě a ochranných prvků (**kap. 7**).


V případě jakýchkoliv poruch můžete kontaktovat zákaznický servis firmy S&K KONTAKT



El.schéma RPM252-RPM302



18-03-14

POS	DESCRIZIONE	POS	DESCRIZIONE
X1	SPINA		
T1	TRASFORMATORE 0-230/0-12V 3VA		
D1	RADDRIZZATORE 1A	L1	LED AVVIAMENTO BIANCO
D2	DIODO DI PROTEZIONE 6001	K1	RELE ⁺ DI POTENZA 12Vcc OMRON
C1	CONDENSATORE ELETTROLITICO 100µF 25V	K2	RELE ⁺ DI POTENZA 12Vcc OMRON
C3	CONDENSATORE 8µF VS30F-GL30F M25-1-2 M30-1-2	K3	RELE ⁺ DI COMANDO 12Vcc OMRON
C3	CONDENSATORE 5µF VS25F - VSD	S1	PULSANTE STOP
C3	CONDENSATORE 14µF M25-1-2/M30-1-2 (230V/60Hz)	S2	PULSANTE START
R1	RESISTENZA 1K2	S3	PROTEZIONE DISCO COPRILAMA
N° DISEGNO	DATA	MACCHINA	 Via 4 Novembre, 6 - 21040 Oggiono (Sottefano) (Varese) Telefono (0331) 214.311 - Fax (0331) 214.350
SE 2417	21 - 05 - 12	VS25F - VS30F - VSD GL30F M25-1 M25-2 M30-1 M30-2	
TENSIONE: 230V/50-60Hz			

Gi riserviamo la proprietà termini di legge di questo disegno con divieto di riprodurlo anche in parte o di renderlo noto a terzi.

DOPLNĚK K NÁVODU K OBSLUZE

POKYNY PRO ČIŠTĚNÍ

Bezpečná demontáž a zpětná montáž nože v případě čištění (toto příslušenství tvoří součást volitelného příslušenství)

Následující pokyny jsou doplňkem ke kapitole demontáž/montáž a platí společně s těmito pokyny

1. Po demontáži středové desky a očištění čelní strany nože (vždy směrem od středu k okrajům) je možno nasadit přípravek na vyjímání nože:
 - a) nasad'te přípravek na nůž a seřid'te polohu dvou šroubů s křídlovou hlavou a dvou otvorů v noži;
 - b) našroubujte tyto šrouby s křídlovou hlavou asi do poloviny;
 - c) dodaným šroubovákem povolte (avšak nevyjímajte ven) přídržné šrouby nože;
 - d) plně našroubujte a dotáhněte šrouby s křídlovou hlavou;
 - e) vyjměte celou sestavu přípravku s nožem ven ze stroje;
 - f) nůž je nyní možno bezpečně očištit; před zpětnou montážní nůž osušíme;
 - g) nyní je také možno očištit ochranný kroužek.

2. Po vyčištění ostatních částí stroje a před nasazením středové krycí desky na nůž:
 - a) naneste tenkou vrstvu mazacího oleje (je součástí dodávky) na zadní čelní stranu nožové příruby (ve středu nože);
 - b) nasad'te přípravek s nožem do pohonné jednotky;
 - c) našroubujte asi do poloviny přídržné šrouby nože, počínaje od středu nože;
 - d) vyšroubujte asi do poloviny dva šrouby s křídlovou hlavou;
 - e) utáhněte přídržné šrouby nože;
 - f) zcela vyšroubujte šrouby s křídlovou hlavou a vyjměte přípravek ven ze stroje;
 - g) dokončete montáž stroje.

V Praze dne 1.5.2012

UJIŠTĚNÍ O VYDÁNÍ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Firma S&K KONTAKT spol. s r.o., sídlem Hošťálkova 117, 160 00 Praha 6,
dle § 13 odst. 5 zákona 22/1997 Sb. ujišťuje tímto svoje odběratele,
že na jí dodávané výrobky bylo vydáno prohlášení o shodě ve smyslu zákona 22/1997 Sb.



Ing. Robert Veřmiřovský
ředitel a jednatel společnosti