

CARNET D'ENTRETIEN
DES HACHOIRS
REFRIGERES
PORTIONNEUR ET
VITRINE REFRIGEREE

SIMPLEX



1. MISE EN PLACE DU HACHOIR REFRIGERE

TRES IMPORTANT – TRES IMPORTANT – TRES IMPORTANT

Laisser un espace suffisant sur l'arrière et le côté gauche de l'appareil, 5 centimètres environ, afin de dégager les grilles de ventilation et permettre ainsi le bon refroidissement du groupe frigorifique. Nettoyer la grille de ventilation de côté une fois par semaine pour ôter la poussière accumulée (si cela n'est pas fait régulièrement il y aura surchauffe du groupe frigorifique).

2. ALIMENTATION

Avant la mise sous tension de l'appareil, s'assurer que le courant d'alimentation (**380 TRIPHASE + NEUTRE / 220 TRIPHASE ou 220 MONOPHASE**) spécifié sur le bon de livraison, correspond bien à celui utilisé sur place.

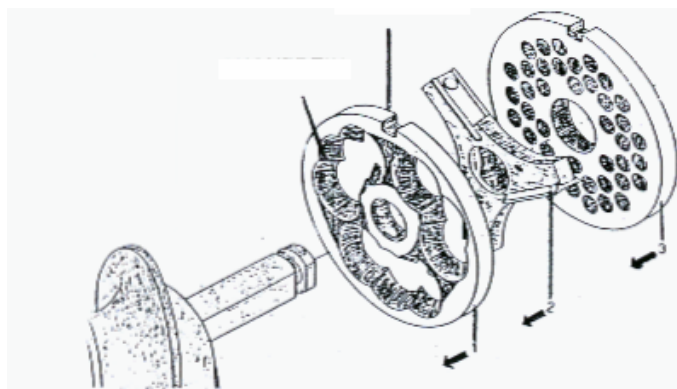
3. MONTAGE DU CORPS DU HACHOIR

Positionner en 1^{er} le corps du hachoir et le bloquer à l'aide de la manette n° 5006.....**Fig. 1**

Introduire l'hélice, la faire tourner légèrement en appuyant pour faire correspondre le plat de l'arbre moteur avec la gorge de celle-ci.

Introduire respectivement la plaque de pré coupage, le couteau et la plaque à petits trous, comme indiqué sur la **Fig. 2**.

Mise en route du hachoir et du froid à l'aide des 2 interrupteurs n° 5011.....**fig. 1**



4. MONTAGE DU CALIBREUR

Positionner le support à fond (les 2 tétons placés sur le hachoir doivent correspondre avec les 2 trous percés dans le support).

Bloquer à l'aide de la tige coudée, verticalement.

Introduire le calibreur en le glissant dans son logement, fermer la vitrine et glisser la plaque transparente (œillet vers le bas).

5. CONTROLE DU SENS DE ROTATION DU HACHOIR

L'axe centrale de l'hélice doit **IMPÉRATIVEMENT** tourner dans le **SENS INVERSE** des aiguilles d'une montre.

Dans le cas contraire il suffit : d'inverser 2 fils dans la prise triphasé dans l'appareil (le noir et le marron par exemple).

6. REGLAGE DU CALIBRAGE DES STEACKS

Pousser le petit curseur jusqu'au grammage désiré, inscrit sur le reconstitueur (N° 5004...Fig. 1).

Le moteur du hachoir se met en route. Le steak se forme au grammage désiré. L'opération est terminée.

7. REGLAGE DU FROID

Ce hachoir est préréglé et bloqué à l'usine entre + 0°C et + 4° C.

8. POUR NETTOYER OU DEMONTER LE CORPS


 Il faut **IMPÉRATIVEMENT DESSERER la bague écrou** sur la tête du corps avant d'agir sur la manette de blocage de celui-ci.

9. REMONTAGE DU CORPS APRES NETTOYAGE

Ne jamais remonter le corps complet (risque de mauvais fonctionnement).
Se reporter au paragraphe 3.

10. NETTOYAGE DES SURFACES PLASTIQUES TRANSPARENTES

(CAPOT – VITRINE – PLAQUE TRANSPARENTE).

 **NE JAMAIS** employer de produits volatiles tels que : Alcool à brûler, diluants, trichloréthylène, etc.....

Utiliser simplement de l'eau additionnée d'un produit dégraissant éventuellement.

11. NETTOYAGE DES AUTRES PARTIES PLASTIQUES

(CALIBREUR ET SUPPORT)

Tremper à l'eau chaude additionnée de dégraissant , comme pour les éléments du corps et de l'intérieur du hachoir.

12. ENTRETIEN JOURNALIER

Il faudra **impérativement** **dépoussiérer le condensateur** situé sur le côté gauche de l'appareil, afin d'éviter la surchauffe et la montée en température, ce qui entraînerait la panne du moteur.

13. GARANTIE

Le matériel est garanti 1 an.

La garantie comprend toutes les pièces mécaniques ou électriques **HORS** **glaces, capot Plexiglas, porte Plexiglas, lampe, néon.**

LA GARANTIE DE NE PEUT S'EXERCER DANS LES CAS SUIVANTS :

- mauvaise alimentation électrique
- pas de mise à terre
- mauvais montage des plaques et couteaux
- mauvais entretien

TOUTES DEGRADATIONS ANORMALES SUPPRIMENT LA GARANTIE

+++++

ATTENTION !!!!

+++++

**NE PAS NETTOYER LA PORTE ET LE CAPOT EN PLEXI AVEC DE
L'ALCOOL A BRULER**

DECLARATION DE CONFORMITE CE

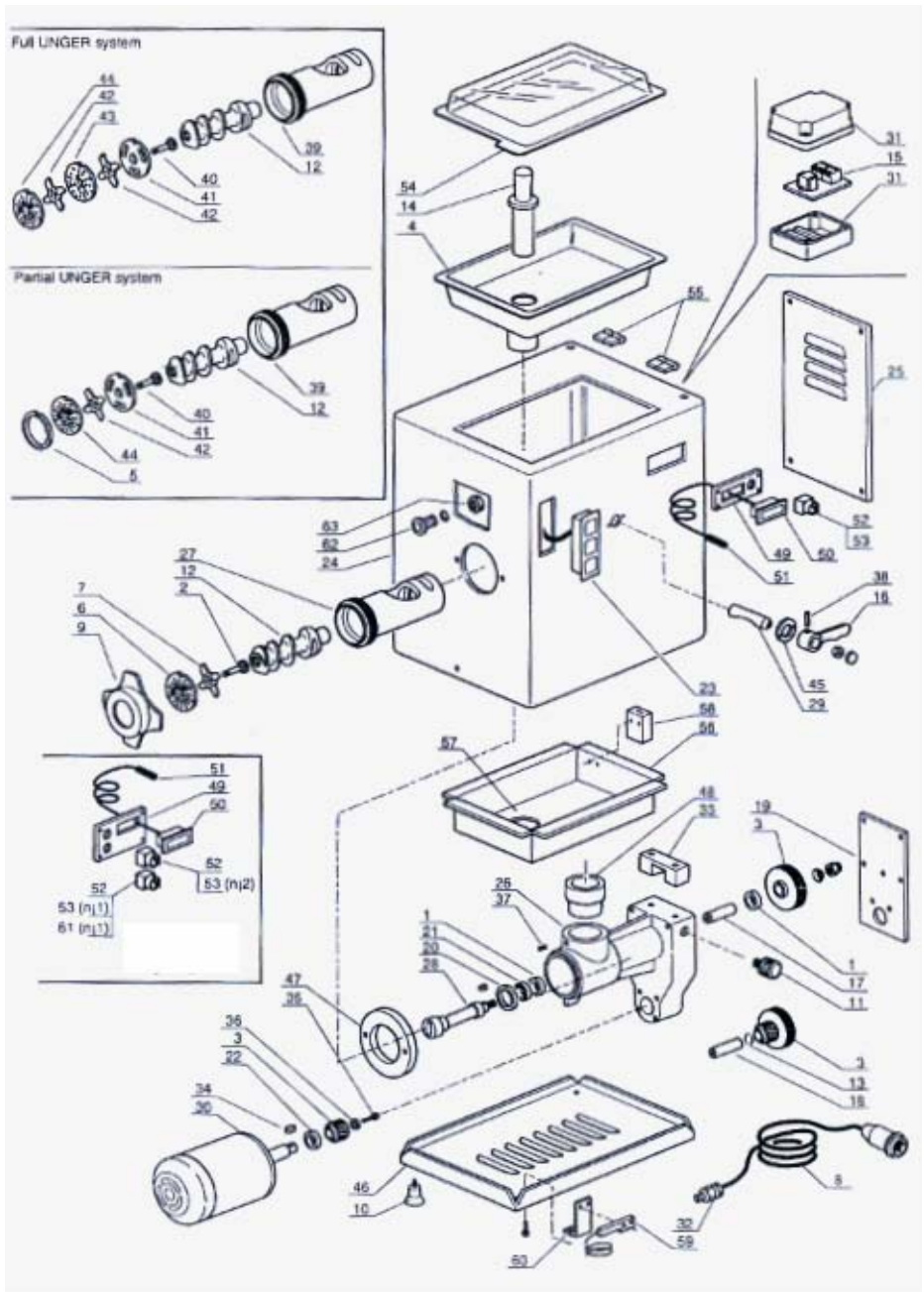
S.A. SIMPLEX 22-24 rue Benjamin Raspail 92240 MALAKOFF
certifie le matériel neuf TYPE
 N°

Il est déclaré que la machine respecte toutes les caractéristiques requises de sécurité ainsi que les caractéristiques hygiéniques et sanitaires dérivant des normes suivantes :

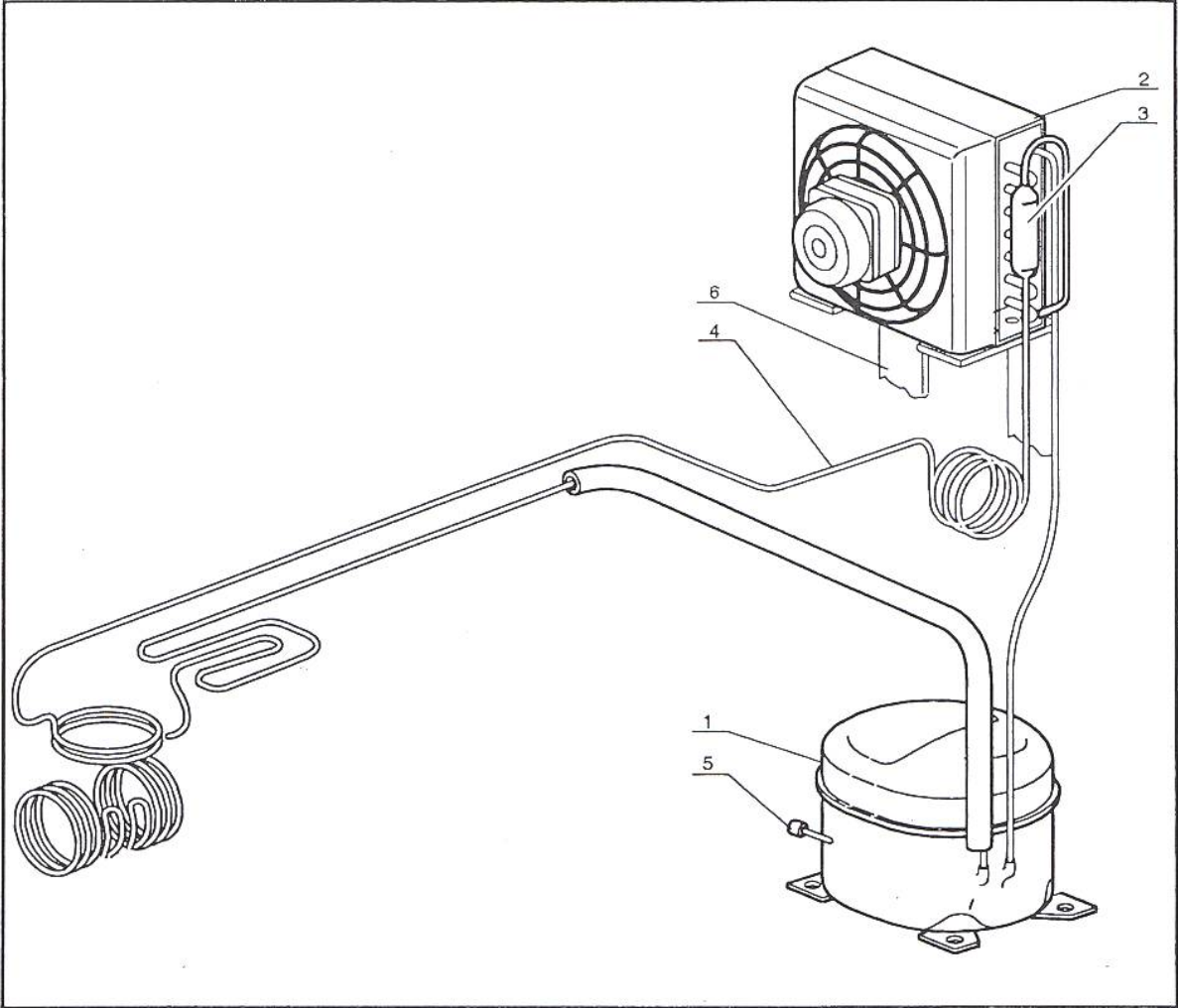
89/392 CEE Directives machines et modifications successives 91/68 CEE - 93/44 CEE - 96/68 CEE

EN 60204 - 1 Equipements électriques machines industrielles.

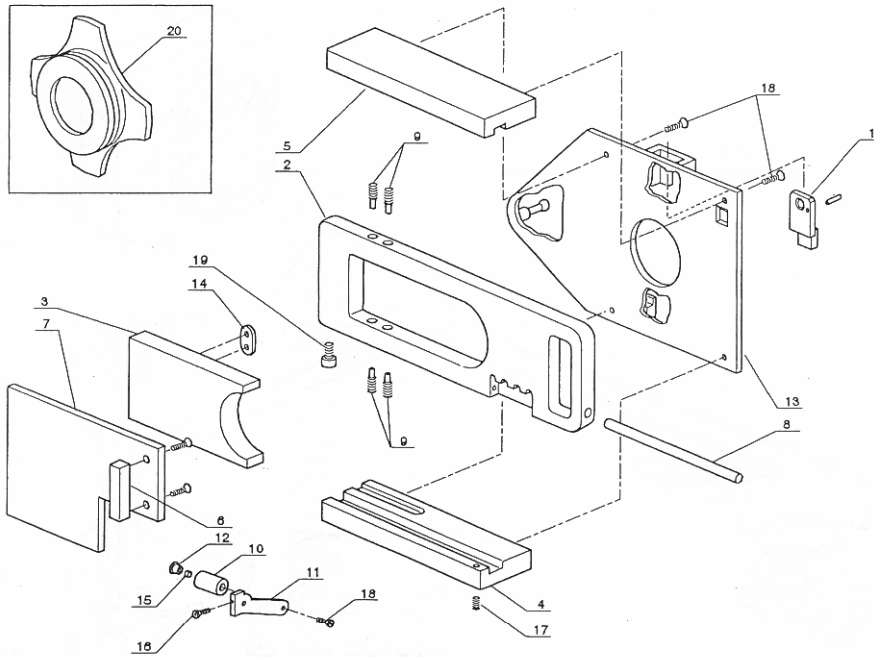
Fait à MALAKOFF le



N°	Code	Description	Notes
1	110.02106	Bearing 6005 ZZ	
2	113.01/15	Worming	
3	114.01/14	Setoffs 4gears	
4	114.01/08	Hopper	
5	113.04/16	Spacer	
6	113.02/01 -4,5	Plate 04,5	
7	113.02/02	Stainless steel knife	
8	137.03/01	Three-phase cord with plug 5x1,5	
0	141.01/13	Stainless steel lock ring	standard machine
	141.04/13	Stainless steel lock ring for patty shaper	machine with patty shaper
10	141.02/02	Feet	
11	114.02/01	Vellum	
12	113.04/06	Stainless teal worm	
13	122.02/03	O-Ring 117	
14	141.01/12	Plastic plunger	
15	122.03/06	Card, 8Ct-I 10	
16	12702/03	landler	
17	160.01/11	Spacer	
18	160.01/12	Gear pin	
19	160.01/14	Rear plate	
20	160.02/01	Sealring, AS38527	
21	160.02/02	Thrust Bearing	
22	160.02/03	Seal ring, AS 30477	
23	160.03/02	Keypad	
24	141.01/01	Casing	standard machine
	141.04/05	Casing	machine with patty shaper
25	141.01/02	Back panel	
28	160.01/03	Body	
27	113.04/05	Stainless steel head (ENTERPRISE)	
28	160.01/10	Shatt	
29	141.01/10	Lock pin	
30	160.03/01	Motor HP. 1,5 230/40tt/3150	
	160.05/01	motor HP. 1.5 230/1/50	
31	141.03/03	Box	
32		Cable fitting, PG 13,5	
33	141.01/11	Lower plate	
34		Key, 6x6x15	
35		Hexagonal-head screw. M8 x 20	
38		Washer	
37		Dowel, M6 x 10	
38		Elastic plug, 3 x 30	
30	113.04/07	UNGER head	
40	113.04/11	UNGER worm pin	
41	113.04/31	Crushing plate	
42	113.04/29	UNGER double knife	
43	113.04/33	UNGER plate, 010	
44	113.04/34	UNGER plate, 04,5	
45	141.01/07	Blocking pin	
40	141.01/03	Base	
47	141.01/04	Front ring	
48	141.01/05	Neck	
49	141.01/15	Cooler panel	standard machine
	141.04/15	Cooler panel + patty shaper	machine with patty shaper
50	141.03/01	thermostat	
51	141.03/02	NTC sensor	
52	151.03/14	Cooling system selector	
53	151.03/03	NO contacts	
54	141.01/28	Hopper lid	
55	141.02/01	Hinge	
56	141.01/09	Hopper bowl	
57	141.01/06	Refrigeration plate	
58			
50	410.03/06	Micro-magnetic	machine with patty shaper
60	141.01/19	Patty shaper micro support	machine with patty shaper
01	151.03/06	NC contacts	machine with patty shaper
02	145.04/08	Ant rotation fulcrum	machine with patty shaper
63	145.04/12	Locknut	machine with patty shaper



N°	Code	Description	Notes
1	146.06/01	Compressor	
2	145.06/01	Condenser	
3	146.06/03	Filter	
4		Capillary	
5	127.06/04	Charging connection	
6	141.01/14	Condenser mounting	



N°	Code	Description	Notes
1	137.60/10	Blocking	
2	141.60/01	Patty shaper body	SP17
3	141.60/02	Cursor	SP17
4	141.60/03	Lower guide	SP17
5	141.60/04	Upper guide	SP17
6	141.60/05	Handle	
7	141.60/06	Front closure	
8	141.60/07	Portioning lever	
9	141.60/08	Guide pin	
10	141.60/09	Magnet support	TC22
	142.60/09	Magnet support	TC32
11	141.60/10	Regulation lever	TC22
	142.60/10	Regulation lever	TC32
12	141.60/11	Magnet support terminal	
13	141.60/12	Patty shaper plate	
14	141.60/13	Setback cursor	
15	145.04/07	Magnet Ø12	
16		Stainless steel Screw, TSPI M3 x 8	Locked with Loctite
17		Stainless steel Screw, STEI M4 x 8	
18		Stainless steel Screw, M5 x 12	
19		Stainless steel Screw, TCI M4 x 6	
20	141.04/13	Stainless steel lock ring for patty shaper	TC 22
	146.04/01	Stainless steel lock ring for patty shaper	TC 32