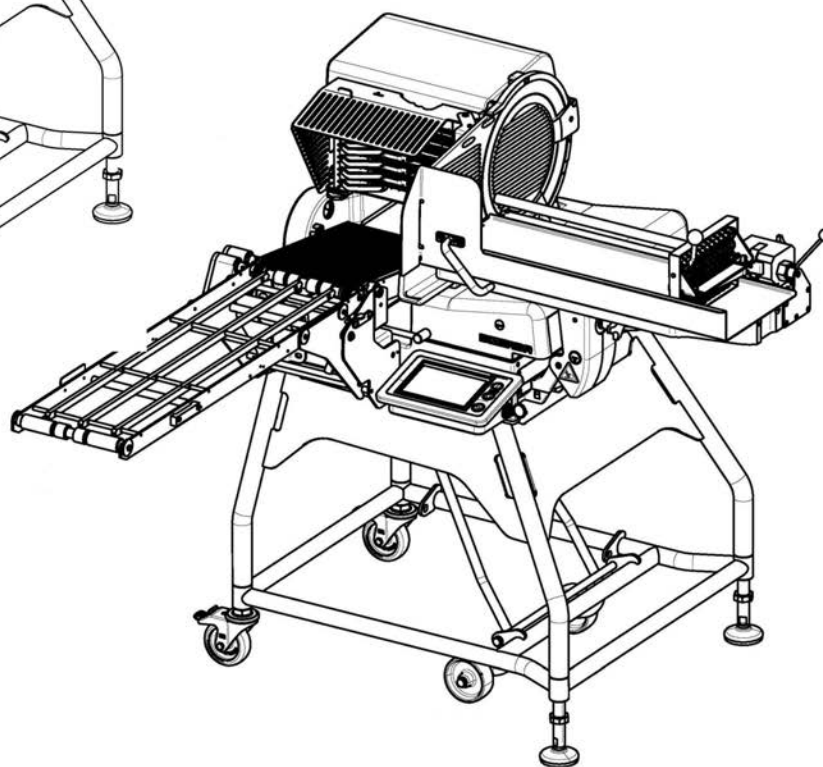
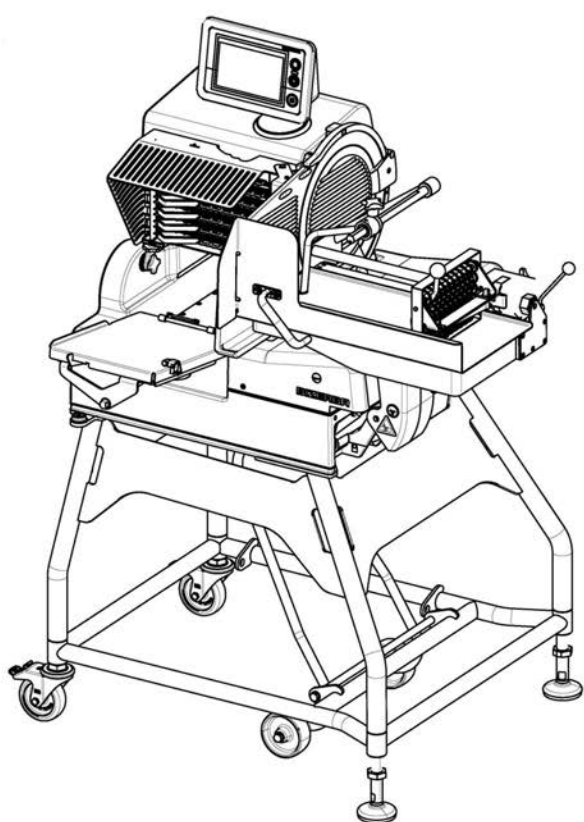


Oppskjærmaskin VSI F / VSI F T

Driftsveiledning

38098162009 no



Bizerba Service
www.bizerba.com

© 03 / 2022

Med enerett

All rights reserved

Tous droits réservés

Reservados todos los derechos

Tutti i diritti riservati

Bizerba SE & Co. KG,

72336 Balingen

Postfach 10 01 64

72301 Balingen, Tyskland

Telefon (+49 7433) 12-0, Faks (+49 7433) 12-2696

E-post: marketing@bizerba.com

Nettside: www.bizerba.com

Innholdsfortegnelse

| | | |
|----------|-------------------------------------------------------------------|-----------|
| 1 | Til veiledningen | 6 |
| 1.1 | Oppbevaring | 6 |
| 1.2 | Målgruppe..... | 6 |
| 1.3 | Symboler som brukes..... | 6 |
| 1.4 | Visning av advarsler | 7 |
| 2 | Om maskinen | 9 |
| 2.1 | Korrekt bruk | 9 |
| 2.2 | Beskrivelse av maskinen | 10 |
| 2.2.1 | Komponentnavn VSI F med vekt..... | 12 |
| 2.2.2 | Komponentnavn VSI F T | 14 |
| 2.2.3 | Komponentnavn VSI F T med vekt..... | 16 |
| 2.2.4 | Tilbehør | 17 |
| 2.3 | Direktiver | 18 |
| 2.4 | Garanti..... | 18 |
| 2.5 | Datasikkerhet..... | 18 |
| 2.6 | Deponering av maskinen / miljøvern | 18 |
| 2.7 | Informasjon om kjemiske stoffer (SVHC) iht. REACH-forordning..... | 18 |
| 3 | Sikkerhetsmerknader | 20 |
| 3.1 | Generelle sikkerhetsmerknader..... | 20 |
| 3.2 | Sikkerhetsmerknader ved transport og oppstilling..... | 21 |
| 3.3 | Sikkerhetsmerknader for betjening, skjæring | 22 |
| 3.4 | Sikkerhetsmerknader ved sliping og rengjøring | 23 |
| 3.5 | Verne- og sikkerhetsinnretninger..... | 23 |
| 3.6 | Systembetingede restfarer | 24 |
| 3.7 | Skilt på maskinen | 25 |
| 4 | Installasjon..... | 27 |
| 4.1 | Utpakkingsveiledning..... | 27 |
| 4.2 | Transport og lagring | 28 |
| 4.3 | Oppstilling og montering..... | 28 |
| 4.3.1 | Forutsetninger på oppstillingsstedet..... | 29 |
| 4.3.2 | Oppstilling på monteringsbukk | 29 |
| 4.3.3 | Elektrisk tilkobling | 31 |
| 4.4 | Idriftssettelse | 32 |
| 4.4.1 | Slå på maskinen | 32 |
| 4.4.2 | Slå av maskinen | 33 |
| 4.5 | Sette maskinen ut av drift..... | 33 |
| 5 | Maskin- og betjeningselementer..... | 34 |
| 5.1 | Visnings- og betjeningsenhet | 34 |
| 5.2 | Symboler på berøringsskjermen..... | 35 |

| | | |
|----------|----------------------------------------------------------|-----------|
| 5.2.1 | Parametersymboler | 37 |
| 5.2.2 | Ankersymbol..... | 42 |
| 5.2.3 | Oppleggingsbilder..... | 43 |
| 5.3 | Papirholder | 48 |
| 5.4 | Produktfeste | 49 |
| 6 | Betjening | 50 |
| 6.1 | Logge på operatør | 50 |
| 6.2 | Hovedsiden (individuell konfigurert betjeningside) | 51 |
| 6.3 | Navigasjon mellom sidene..... | 52 |
| 6.4 | Parameterside | 52 |
| 6.5 | Flisadministrator | 53 |
| 6.6 | Bildeadministrator..... | 53 |
| 6.7 | Søkefilter | 54 |
| 6.8 | Innstillinger | 55 |
| 6.8.1 | Brukerhåndtering | 56 |
| 6.8.2 | Programvareinnstillinger..... | 58 |
| 6.8.3 | PLU-datasikring | 59 |
| 6.8.4 | Lisensiering for tilleggsfunksjoner | 59 |
| 6.8.5 | BRAIN2-funksjon | 60 |
| 6.8.6 | Alternativ FoodConnect..... | 61 |
| 6.8.7 | Cloud-funksjon..... | 62 |
| 6.8.8 | I/O grensesnitt | 62 |
| 6.8.9 | Indikatorer..... | 66 |
| 6.8.10 | Andre innstillinger..... | 68 |
| 6.9 | Legge inn produkt..... | 69 |
| 6.10 | Startsnittfunksjon | 71 |
| 6.11 | Funksjonen borttransport..... | 72 |
| 6.12 | Funksjon "transportbånd går bakover" | 73 |
| 6.13 | Skjære opp produkt | 74 |
| 6.13.1 | PLU direktetast..... | 78 |
| 6.14 | Skjæring etter målvekt..... | 78 |
| 6.14.1 | Referansevekt | 80 |
| 6.14.2 | Betingelser for veiing | 80 |
| 6.15 | Avslutte skjæring | 81 |
| 7 | Avhjelp feil | 83 |
| 7.1 | Fremgangsmåte | 83 |
| 7.2 | Feilbeskrivelse..... | 83 |
| 8 | Pleie | 84 |
| 8.1 | Indikatorer..... | 84 |
| 8.2 | Forberedelse til rengjøring..... | 85 |
| 8.3 | Fjerne komponenter | 86 |
| 8.4 | Rengjøring | 94 |

| | | |
|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| 8.5 | Rengjøringsplan for oppskjærmaskiner..... | 98 |
| 8.6 | Gjøre maskinen driftsklar..... | 100 |
| 8.7 | Vedlikehold og reparasjoner..... | 107 |
| 8.7.1 | Slipe kniven..... | 108 |
| 8.7.2 | Sliping..... | 110 |
| 8.7.3 | Finsliping..... | 110 |
| 9 | Tekniske data..... | 112 |
| 9.1 | Mål VSI F..... | 112 |
| 9.2 | Mål VSI F T..... | 113 |
| 9.3 | Mål VSI F T med vekt..... | 114 |
| 9.4 | Tekniske data..... | 116 |
| 9.5 | Strømforsyning..... | 116 |
| 9.6 | Omgivelsesbetingelser..... | 117 |
| 10 | Vedlegg..... | 118 |
| 10.1 | Standardverdi og inngangsområde for parameter..... | 118 |
| 10.2 | Fastprogrammer..... | 121 |
| 10.3 | Samsvarserklæring..... | 123 |
| 10.4 | Samsvarserklæring for materialer av kunststoff som kommer i kontakt med næringsmidler..... | 124 |
| 10.5 | Sjekkliste Oppstilling og idriftsettelse..... | 125 |

1 Til veiledningen

Les nøye gjennom denne bruksanvisningen før du tilkopleter og slår på maskinen, slik at du skal kunne utnytte kvaliteten og bruksmulighetene til denne maskinen og unngå mulige farer.

Denne bruksanvisningen tar for seg bruken, installasjonen, betjeningen, rengjøringen og vedlikeholdet av maskinen.

Våre produkter videreutvikles fortløpende og er underlagt forskjellige landsspesifikke forskrifter. Bilde- og grafiske eksempler i bruksanvisningen kan avvike fra det leverte produktet.

Dokumentasjon i Bizerbas kundeportal



I Bizerbas kundeportal finner du all brukerdokumentasjon:

<https://portal.bizerba.com>

Registrer deg med e-postadressen din.

1.1 Oppbevaring.

Bruksanvisningen er en del av maskinen og må oppbevares umiddelbart nær maskinen og lett tilgjengelig for enhver.

Ved videresalg av maskinen må bruksanvisningen medfølge i sin helhet.

1.2 Målgruppe

Maskinen må kun betjenes av personale med opplæring. Det betyr at operatøren må være fortrolig med innholdet i denne driftsveiledningen.

Den lovlige minstealderen for betjeningspersonellet i Tyskland er 14 år. Nasjonale regler kan inneholde andre altersgrenser. Derfor må operatøren sjekke lovbestemmelsene der maskinen skal brukes.

Oppstilling, vedlikehold og reparasjoner skal bare foretas av fagpersonale autorisert av Bizerba.

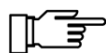
1.3 Symboler som brukes

I denne bruksanvisningen brukes forskjellige symboler.

| Symbol | Betydning |
|-----------|---------------------------------------------------|
| ⇒ | Tekst med pil oppfordrer til en bestemt handling. |
| ① | Posisjonsnummer på bildet. |
| <Knapp> | Tekst innenfor <> betyr en knapp. |
| "Display" | Teksten innenfor "" viser indikasjonsteksten. |

Forutsetningene foreligger i grått.

Anvisning






Disse anvisningene må du absolutt følge.



Denne informasjonen forenkler saksforståelsen.

1.4 Visning av advarsler

Advarsler er inndelt i faretrinn. Oppbygningen av advarslene og betydningen av signalordene vises i denne håndboken på følgende måte:

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>⚠ FARE</p> <p>Farekilder med høy risiko for umiddelbart truende fare for personskade! Følgene er: livsfarlige personskader, alvorlige helseskader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Tiltak for forebygging av faren listes opp. |
|  | <p>⚠ ADVARSEL</p> <p>Farekilder med middels risiko for mulig truende fare for personskade! Følgene kan være: store personskader, helseskader, store materielle skader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Tiltak for forebygging av faren listes opp. |
|  | <p>⚠ FORSIKTIG</p> <p>Farekilder med liten risiko for mulig truende fare for personskade! Følgene kan være: personskader, materielle skader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Tiltak for forebygging av faren listes opp. |

LES DETTE

Fareårsak, ukyndig bruk!

Følgen kan være materielle skader.

- Tiltak for forebygging av faren listes opp.

2 Om maskinen

2.1 Korrekt bruk

Oppskjærmaskiner fra Bizerba er tekniske arbeidsredskaper som kun er ment til kommersiell bruk.

De skal bare brukes av opplærte personer over 14 år. [► 6]

Den helautomatisk vertikalskjæremaskinen VSI skjærer opp tilført produkt og legger det opp i henhold til innstilt program.

Tillatt produkt

Tillatte produkter med passende mål:

- Pølsevarer av alle typer
- Skinke, flesk
- Rått kjøtt med/uten svor
- Stek, roastbiff
- Kjøtt, rulader
- Ost
- Frukt, grønnsaker
- Brød

Merknad: Hvis det for det meste skal skjæres ost, anbefaler vi bruk av den spesielle ostekniven.

For skjæring av andre materialer skal dette forhåndsavtales skriftlig med Bizerba Produktmanagement.

Ikke tillatt produkt

Det er forbudt å skjære følgende varer på grunn av fare for person- og maskinskader:

- NON FOOD-artikler
- Produkter med knokler
- Produkter med harde bestanddeler (f.eks. steinfukter)
- Frossenvarer
- Helsefarlige stoffer, spesielt giftige, etsende, lettantennelige og ekstremt lettantennelige samt eksplosive stoffer

Produktstørrelser

min. firkantet 50 x 50 mm = 2" x 2" eller rund 50 mm = 2" diameter

maks. firkantet 240 x 180 mm = 9,5" x 7,1" eller rund 180 mm = 7,1" diameter

Flere produktstykker kan legges ved siden av hverandre. Maksimal innleggingsbredde er 240 mm = 9,5".

Bruksområde

Oppskjærmaskinene er beregnet til oppstilling i utsalgslokale. Oppstilling i tilberedningsrom er tillatt så sant det tas hensyn til rengjøringsplaner og kapslingsgrad.

Tillatte omgivelsestemperaturer fra -10°C til 40°C (+14 til +104 degF).

Driftstid

Oppskjærsmaskinene er dimensjonert for kontinuerlig drift.

2.2 Beskrivelse av maskinen

Den helautomatiske (F) vertikalskjæremaskinen (VS) til industriell bruk (I) er utstyrt med en 330 mm kniv.

Typebetegnelser eller varianter

VSI F = Maskin med oppsamlingsbrett, 400 mm eller 600 mm slede

VSI F = Maskin med oppsamlingsbrett, vekt , 400 mm eller 600 mm slede

VSI F T = Maskin med transportbånd (T), 400 mm eller 600 mm slede

VSI F T = Maskin med transportbånd (T), vekt , 400 mm eller 600 mm slede

Alle varianter kan leveres med oppstillingsbukk som kan rulles.

Framdrift

Kniv- og slededrift drives med nettspenning, mens framdrift for oppsamlingsbrett, transportbånd, fralegger og kjeder drives med lavspenning.

Beskyttelseskontrollen med selvutkobling hindrer at utstyret starter på nytt av seg selv etter strøbrudd.

På-/av-bryteren og funksjonstastene befinner seg på visnings- og betjeningsenheten.

Oppleggingssystem

Oppskjærsmaskinen er utstyrt med et automatisk skiveoppleggingssystem. Oppleggingssystemet legger opp skiver på opptil 12 mm tykkelse.

Oppleggingssystemet består av kjederamme med transportkjede, tilføringsvalse med ledekam og fralegger.

Styringen av oppleggingssystemet avhenger av sledehastighet og sledeslag.

Produktholder

Produktholderen med restskjæreinnretningen er utstyrt med bevegelig klo.

Restskjæreinnretningen for sleden på 400 mm har en klemmeinnretning. Den kan svinges opp for å legge inn produkter og låses. På 600 mm-sleden er dette ikke mulig.

Slede

Maskinen er utstyrt med en slede på 400 mm eller 600 mm.

Ved aktivert rengjøringsprogram og innstilling av skjæretykkelse under "0" låses sledens vipesperren opp. Dermed kan sleden vippes utover i alle stillinger.

Vekt

Oppskjærsmaskinene VSI F / VSI F T kan være utstyrt (valgfritt) med en vekt som ikke kan kalibreres (kontrollvekt). Den skjærer porsjoner i henhold til angitte vektopplysninger.

Kontrollvekten skal ikke tas i bruk kommersielt.

Helhetlig optimering av prosessen ved hjelp av konnektivitet = FoodConnect (valgfritt)

FoodConnect muliggjør konnektivitet/kommunikasjon mellom en skjæremaskin og administrasjonsprogramvaren RetailFramework.

Videre henvisninger i brukerveiledningen RetailFramework.

Materialer

Det komplette maskinhuset samt anslagsplaten og knivdekselet består av eloksert aluminium.

Sledeplaten er en rustfri stålplate.

Sledebakveggen består av gjennomsiktig plast.

Alle komponenter med direkte kontakt med matvarer og materialer i gripeområdet, oppfyller bestemmelsene for matvarehygiene. Lagre i synlige områder smøres med smøremidler som er tillatt i næringsmiddelindustrien.

Vibrasjon

Samlet vibrasjon som kommer i kontakt med hånd og arm, ligger under $2,5 \text{ m/s}^2$ og er dermed under den forskriftsmessige grenseverdien.

2.2.1 Komponentnavn VSI F med vekt

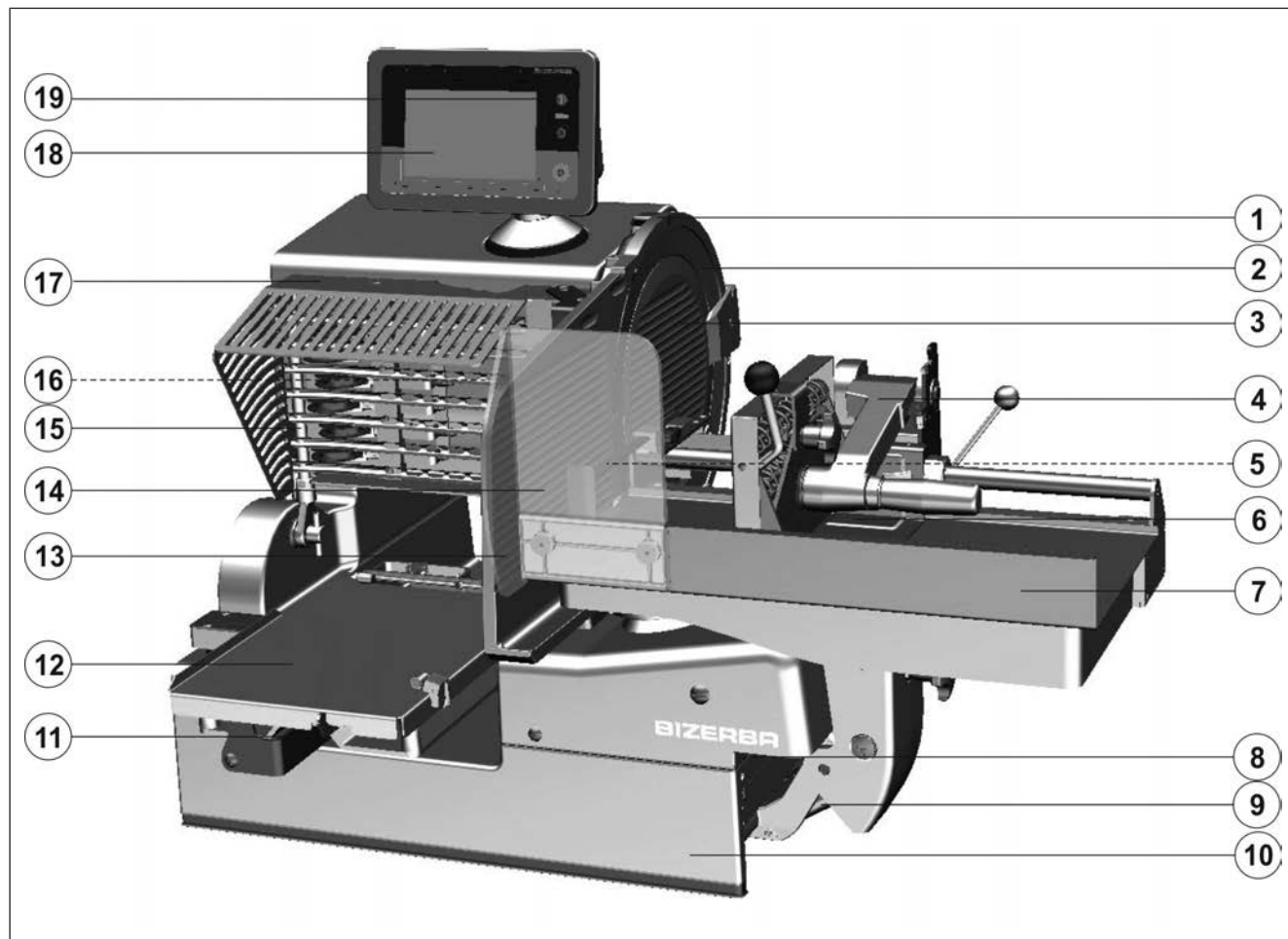


Fig. 1: Komponentnavn VSI F

Maskinen kan leveres i flere varianter. Figuren viser ett eksempel.

- ① Knivbeskyttelsesring
- ② Kniv
- ③ Knivdeksel
- ④ Produktholder komplett med restskjæreinnetning
- ⑤ Produktfeste, horisontalt
- ⑥ Tilførselsslede
- ⑦ Slede
- ⑧ Merkeskilt
- ⑨ Slededeføring
- ⑩ Maskinhus
- ⑪ Vekt
- ⑫ Oppsamlingsbrett
- ⑬ Anslagsplate
- ⑭ Sledebakvegg
- ⑮ Fralegger
- ⑯ Tilføringsvalse med ledekam
- ⑰ Kjederamme
- ⑱ Visnings- og betjeningsenhet oppe på maskinhus (valgfritt nede)
- ⑲ På-/av-bryter

2.2.2 Komponentnavn VSI F T

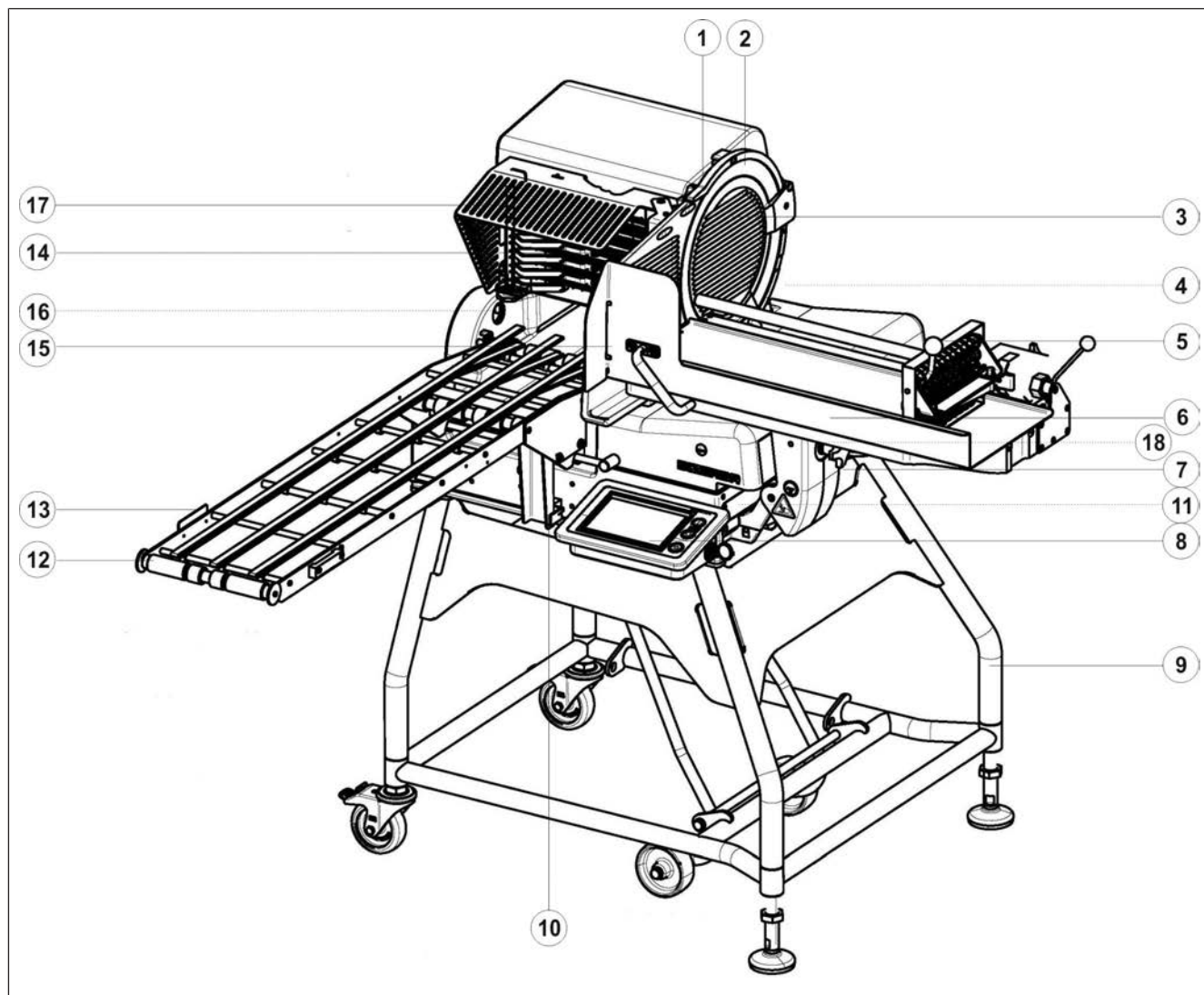


Fig. 2: Komponentnavn VSI F T

Maskinen kan leveres i flere varianter. Figuren viser ett eksempel.

- ① Knivbeskyttelsesring
- ② Kniv
- ③ Knivdeksel
- ④ Produktfeste, vertikalt
- ⑤ Produktholder komplett med restskjæreinnetning
- ⑥ Slede
- ⑦ Slededeføring
- ⑧ Visnings- og betjeningsenhet med på-/av-bryter nede på maskinhus (valgfritt oppe)
- ⑨ Oppstillingsbukk som kan rulles
- ⑩ Forrigling på båndstøtte
- ⑪ Merkeskilt
- ⑫ Transportbånd
- ⑬ Fotocelle
- ⑭ Anslagsplate
- ⑮ Sledebakvegg
- ⑯ Fralegger
- ⑰ Kjederamme med tilføringsvalse
- ⑱ Stjernehandtak på sledefot

2.2.3 Komponentnavn VSI F T med vekt

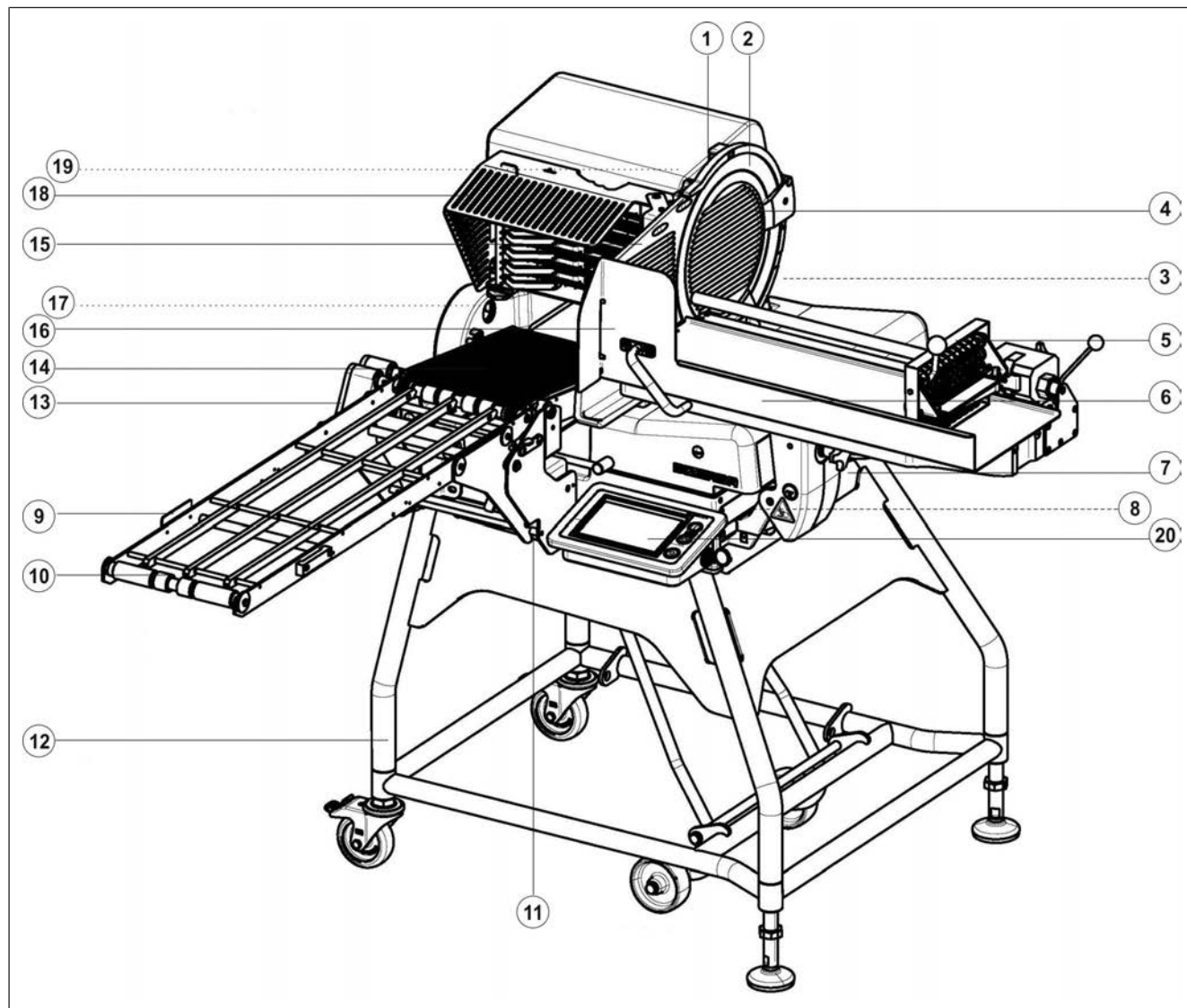
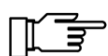


Fig. 3: Komponentnavn VSI F T

Maskinen kan leveres i flere varianter. Figuren viser ett eksempel.

- ① Knivbeskyttelsesring
- ② Kniv
- ③ Produktfeste, vertikalt
- ④ Knivdeksel
- ⑤ Produktholder komplett med restskjæreinnetning
- ⑥ Slede
- ⑦ Sledeføring
- ⑧ Merkeskilt
- ⑨ Fotocelle
- ⑩ Transportbånd
- ⑪ Forrigling på båndstøtte
- ⑫ Oppstillingsbukk som kan rulles
- ⑬ Ekstern framdrift for transportbånd
- ⑭ Veiebånd med vekt
- ⑮ Anslagsplate
- ⑯ Sledebakvegg
- ⑰ Fralegger
- ⑱ Kjederamme med tilføringsvalse
- ⑲ Avstryker
- ⑳ Visnings- og betjeningsenhet med på-/av-bryter nede på maskinhus (valgfritt oppe)

2.2.4 Tilbehør



Bruk bare Bizerba originale reserve- og tilbehørsdeler for å sikre trygg og problemfri drift.

Standard

- Driftsveiledning
- Tilbehørsveske med slipeapparat, papirfilt, rengjøringsklut, børste med pensel, Bizerba maskinolje

Ekstrautstyr

- Monteringsbukk
- Kniv i forskjellige utførelser
- Shaving-avviser
- Riflet plate for oppsamlingsbrett
- 4 bærehåndtak for maskinen

- Dekkhetter for gjengehullene i bærehåndtakene
- Deksel for beskyttelse mot støv og smuss
- FoodConnect

2.3 Direktiver

For direktiver og lovbestemmelser, se samsvarserklæringer i vedlegget.

2.4 Garanti

Vi tar ikke ansvar for skader som kan oppstå på grunn av:

- at bruksanvisningen ikke følges
- oppstilling på egen hånd og feil elektrisk installasjon på anlegget
- feilbetjening, bruk ikke i henhold til bestemmelsene
- strukturelle forandringer, fjerning av verneinnretningene
- bruk av originale Bizerba bytte- og tilbehørsdeler eller fremmede driftsmidler
- naturlig slitasje

Brukeren handler i slike tilfelle på egen risiko og har selv ansvar for skader som måtte inntreffe.

2.5 Datasikkerhet

Maskinen skal kun brukes i et sikret, internt nettverk. Hvis du kobler maskinen til internett ubeskyttet, kan uvedkommende få tilgang. Da kan følgende skje: Dataspionasje, manipulering av data, skade på maskinen, produksjonsavbrudd.

Programvaren er passordbeskyttet. Endre kjente standardpassord ved igangkjøring. Det er bare hemmelige passord som beskytter apparatet. Passord skal bare gis til personer med fullmakt og alltid behandles fortrolig.

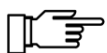
2.6 Deponering av maskinen / miljøvern

Denne maskinen er et elektrisk apparat i henhold til definisjonen i WEEE-direktivet.

For å sikre at maskinen resirkuleres på miljøvennlig måte, skal du som sluttbruker levere maskinen tilbake til produsenten eller forhandleren etter at den tiltenkte bruken opphører.

Firmaet Bizerba og deres forhandlere står selvsagt til tjeneste for gratis tilbakelevering av slik utslitt maskin som ikke brukes lenger.

Henvend deg til din nærmeste fagkonsulent.



Bruken av disse deponeringsbestemmelsene må i alle land følge de aktuelle juridiske reguleringene.

2.7 Informasjon om kjemiske stoffer (SVHC) iht. REACH-forordning

I Bizerba-produkter kan det finnes komponenter som inneholder SVHC-stoffer (SVHC = Substances of very high concern) i konsentrasjoner over 0,1 %. **Ved riktig bruk utgjør ikke dette en fare for helsen eller miljøet!**






Mer detaljert informasjon om de aktuelle SVHC-stoffene:

- Bizerbas hjemmeside: www.bizerba.com
 - E-post-forespørsel: management.schadstoff@bizerba.com
-

3 Sikkerhetsmerknader

Sikkerhetsmerknadene må følges ved oppstilling, betjening, rengjøring og under vedlikehold.

3.1 Generelle sikkerhetsmerknader





| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>⚠ FARE</p> <p>Skade på nettledding eller defekte beskyttelsesanordninger! Livsfare ved elektrisk spenning. Akutt fare for personskader for betjeningspersonalet.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Skadde tilførselsledninger må umiddelbart skiftes ut med nye ledninger av elektrisk installatør eller av Bizerba Service. – Nettleddingen må plasseres slik at den ikke medfører fare. – Funksjonen i beskyttelsesanordningene må kontrolleres daglig før idriftsetting. – Beskyttelsesanordningene må ikke demonteres, endres eller forbikobles. |
|  | <p>⚠ FARE</p> <p>Åpning av elektrisk monteringsboks! Livsfare ved elektrisk spenning.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Åpning av elektrisk monteringsboks må bare utføres av Bizerba Service. – Før åpning skal nettkontakten trekkes ut. |
|  | <p>⚠ ADVARSEL</p> <p>Uautoriserte personer! Alvorlig skader på fingre og hender, helseskader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Maskinen må kun betjenes, rengjøres og vedlikeholdes av opplært personell over 14 år. [► 6] Gjenta opplæring regelmessig. – Uautoriserte personer, spesielt barn, må ikke oppholde seg i maskinens arbeidsområde. |

Medisinsk informasjon for brukere av aktive implantater

Aktive implantater er f.eks. pacemakere eller defibrillatorer. Hvis du holder en sikkerhetsavstand på minst 30 cm mellom feltkilden og implantatet, kan påvirkning av aktive implantater utelukkes med høy sannsynlighet.


Ikke-ioniserende stråling produseres ikke tilsiktet, men avgis bare av tekniske årsaker av det elektriske utstyret: f.eks. elektromotorer, strømledninger eller magnetpoler.

3.2 Sikkerhetsmerknader ved transport og oppstilling

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>⚠ ADVARSEL</p> <p>Skadde bærehåndtak, gjengehull! Fare for personskader på grunn av feilaktig fastskrudde bærehåndtak.</p> <ul style="list-style-type: none">– Bærehåndtakene og gjengehullene skal kontrolleres for skader før hver gangs bruk.– Skadde bærehåndtak og gjengehull skal ikke brukes.– Det skal kun brukes uskadde bærehåndtak til å løfte denne maskinen. |
|  | <p>⚠ FORSIKTIG</p> <p>Egenvekten kan få sleden til å bevege seg. Hånden kan komme i klem!</p> <ul style="list-style-type: none">– Vær forsiktig når du pakker ut. |
|  | <p>⚠ FARE</p> <p>Veltefare ved feilaktig oppstilling! Dette kan føre til alvorlige person- og materielle skader.</p> <ul style="list-style-type: none">– Forutsetningene på oppstillingsstedet skal overholdes.– Drift av maskinen på oppstillingsbukken er kun tillatt med belastede føtter og låste bremsehjul.– Forflytning av maskinen er kun tillatt på et horisontalt underlag med lav overflateruhet og avsatser på mindre enn 2 cm.– Oppstilling, forflytning og drift er ikke tillatt når maskinen ikke står vannrett. |
|  | <p>⚠ ADVARSEL</p> <p>Feil nettspenning! Ødeleggelse av elektriske komponenter, brannfare.</p> <ul style="list-style-type: none">– Maskinen må ikke kobles til strømnettet når nettspesifikasjonene ikke stemmer overens med maskinens tilkoblingsverdier. Nettspesifikasjonene må være like.– Ta kontakt med Bizerbas kundetjeneste. |


3.3 Sikkerhetsmerknader for betjening, skjæring


| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>⚠ FARE</p> <p>Vippefare ved overbelastning! Dette kan føre til alvorlige person- og materielle skader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Drift av maskinen på oppstillingsbukken er kun tillatt med belastede føtter og låste bremsehjul. – Maksimal belastning av maskinen med materiale som skal skjæres må observeres. [► 116] – Maskinen må kun betjenes med sikkert fast materiale som skal kuttes i sleden. – Materialet som skal kuttes i statuslinjen må ikke overskrides. |
|  | <p>⚠ ADVARSEL</p> <p>Roterende kniv! Snittskader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Ingen distraksjoner er tillatt, man må konsentrere seg om arbeidet og unngå tidspress. – Det må ikke gripes inn i sledens bevegelsesområde under drift. – Reststykker må aldri føres over kniven med hendene. |
|  | <p>⚠ ADVARSEL</p> <p>Komponenter i bevegelse! Fare for inntrekking, kuttskader, kvestelser, støt.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Det må ikke brukes romslige klær og løst hår. – Grip aldri inn i bevegelsesbanen for slede, produktholder, anslagsplate, oppleggingssystem, transportbånd eller oppsamlingsbrett. – Maskinen må bare rengjøres når den er slått av og støpselet er trukket ut. |

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ⚠ FORSIKTIG |
| | <p>Spisser på produktholderen! Tilførselsledens medbringerspisser, klo! Fare for personskader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Produktholderen må alltid betjenes med håndtaket. – Kloen senkes ned i hvilestilling. |

3.4 Sikkerhetsmerknader ved sliping og rengjøring

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ⚠ ADVARSEL |
| | <p>Ubeskyttet kniv! Berøring av den skarpe klingen på kniven kan medføre alvorlige snittskader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Bruk tykke hansker ved rengjøring og sliping, og sko med beskyttelse for tærne når kniven skiftes ut. – Knivflatene må ikke rengjøres mens maskinen er i drift. |

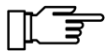
| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ⚠ ADVARSEL |
| | <p>Kjedespisser, medbringerspissene på tilførselsleden, gripehaker, avstrykerkant! Stikk- og kuttskader. Bøyd ledekam eller bøyd kjedespisser fører til funksjonsfeil.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Bruk tykke hansker under rengjøringen. – Unngå om mulig å berøre kjedespissene. – Kloen senkes ned i hvilestilling. |

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ⚠ ADVARSEL |
| | <p>Manglende deler! Brukeren vil kun være sikret mot personskader og maskinen mot skade på utstyret når alle deler av maskinen er montert.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Kontroller at maskinen er fullstendig før den settes i drift igjen. – Kontroller at delene er godt festet og er plassert på rett sted. – Benytt kun originale reservedeler og tilbehørsdeler fra Bizerba. |

3.5 Verne- og sikkerhetsinnretninger

- Knivbeskyttelsesring, fastmontert, ikke avtagbar

- Knivdeksel, fastmontert, avtagbart
- Anslagsplate, sledeslag dekkende
- Sledebakvegg, ikke avtagbar
- Bremseshjul på oppstillingsbukk
- Beskyttelsesdeksel for kjederamme og fraleggerens arbeidsområde
- Automatisk utkobling ved overbelastning av et driftssystem
- Automatisk utkobling av kniv- og slededriften i innleggsposisjon
- Rengjøringsprogram, låst maskininnstilling
- Slipeprogram, låst maskininnstilling



Restfarer som ikke kan utelukkes ved tekniske tiltak:

- Snuble-/sklifare på grunn av at arbeidsplassen ikke er ryddet.
- Fare for personskader når det ikke benyttes nødvendig personlig verneutstyr.

3.6 Systembetingede restfarer

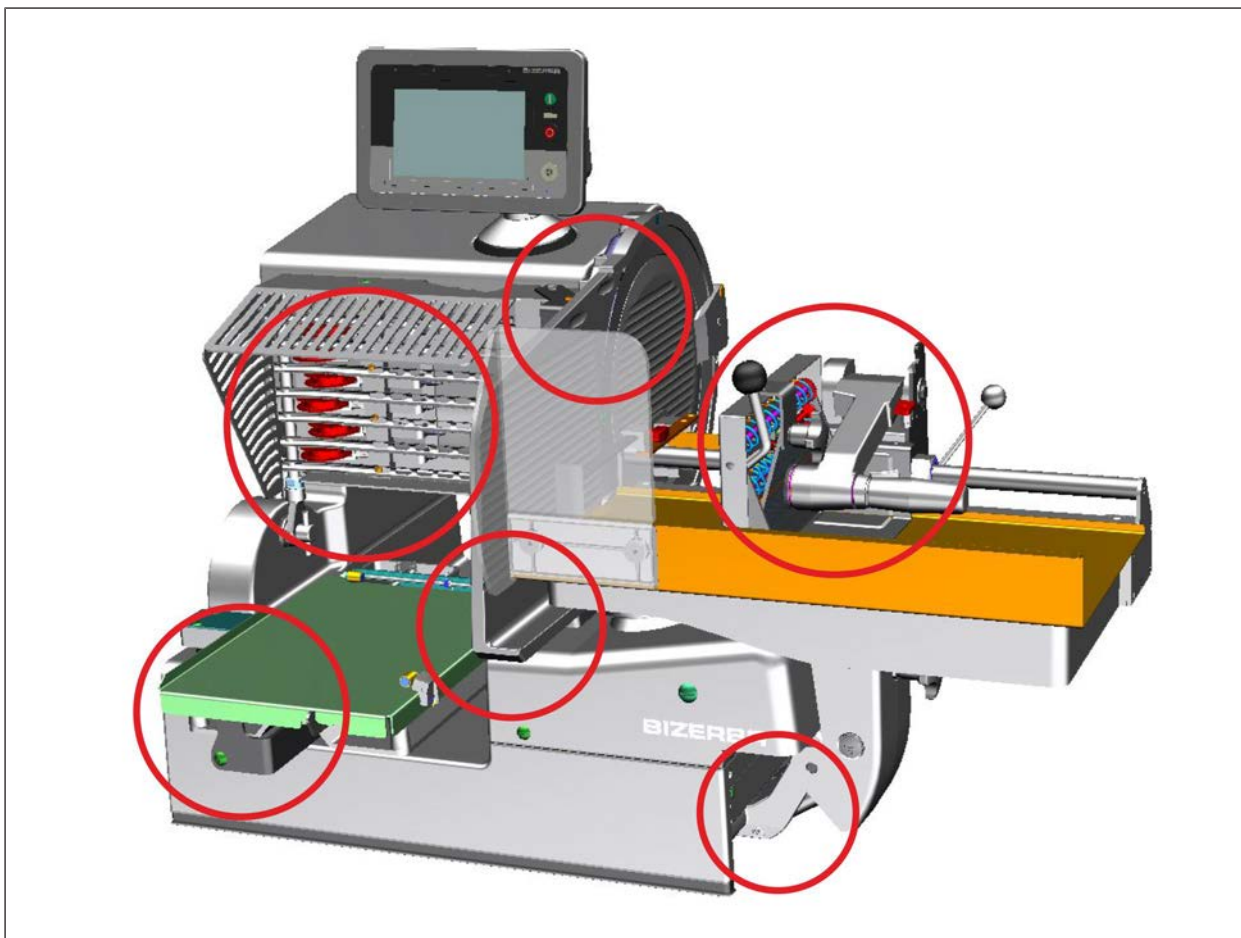


Fig. 4: VSI F

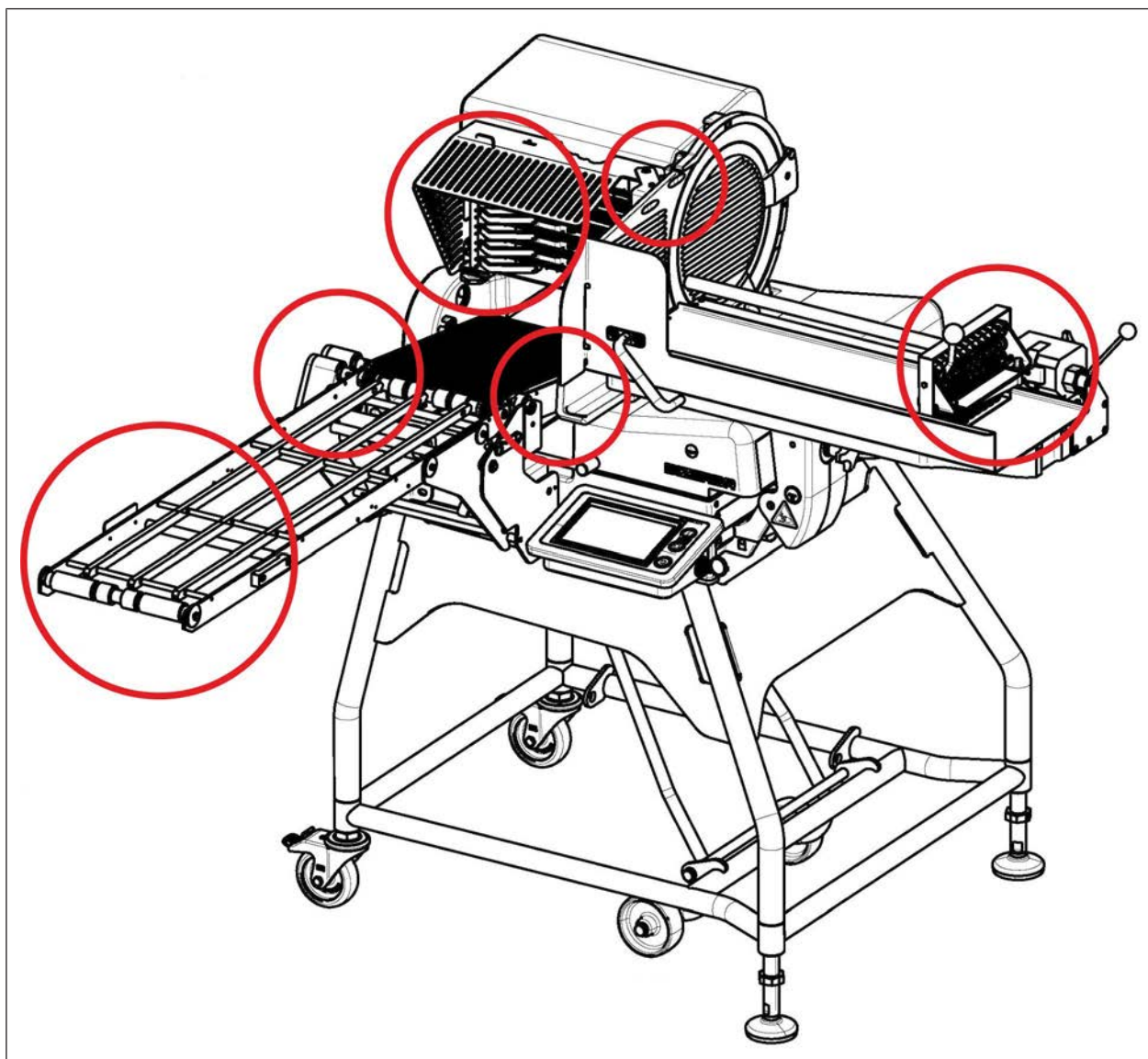


Fig. 5: VSI F T

3.7 Skilt på maskinen

Brukes og vedlikeholdes først etter at driftsveiledningen er lest



Fig. 6: Følg skilting

Advarsel om håndskader



Fig. 7: Varselskilt, håndskader

Klemfare for fingre og hender

Under drift skal fingre og hender holdes borte fra maskinens bevegelige deler.



Fig. 8: Varselskilt, håndskader

Advarsel ved overbelastning

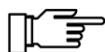
Materialet som skal kuttes i statuslinjen må ikke overskrides.



Fig. 9: Varselskilt overbelastning

4 Installasjon

4.1 Utpakkingsveiledning



Ved transport av maskinen må det benyttes sko med beskyttelse for tærne, samt egnet løfteutstyr.

Ved forskyving av maskinen er det behov for 4 personer. Maskinens vekt er større enn 100 kg.



⚠ ADVARSEL

Skadde bærehåndtak, gjengehull!

Fare for personskader på grunn av feilaktig fastskrudde bærehåndtak.

- Bærehåndtakene og gjengehullene skal kontrolleres for skader før hver gangs bruk.
- Skadde bærehåndtak og gjengehull skal ikke brukes.
- Det skal kun brukes uskadde bærehåndtak til å løfte denne maskinen.

- Maskinen befinner seg i emballasjen.

- ⇒ Skru de 4 bærehåndtakene [▶ 17] inn i de tilhørende gjengehullene på maskinen og håndstram dem til anslag.
- ⇒ Vær fire personer når maskinen løftes ut av emballasjen og bringes til oppstillingsplassen. Vær oppmerksom på maskinens tyngdepunkt.

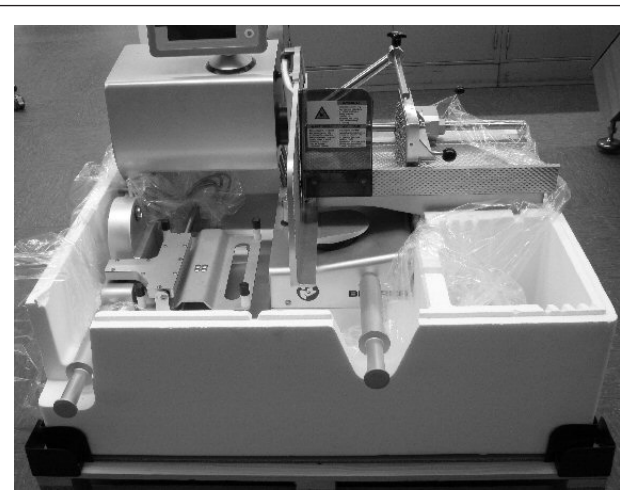


Fig. 10: Bærehåndtak foran

- ⇒ Når maskinen er oppstilt, fjernes bærehåndtakene.
- ⇒ Lukk gjengehullene med medfølgende dekkhetter.

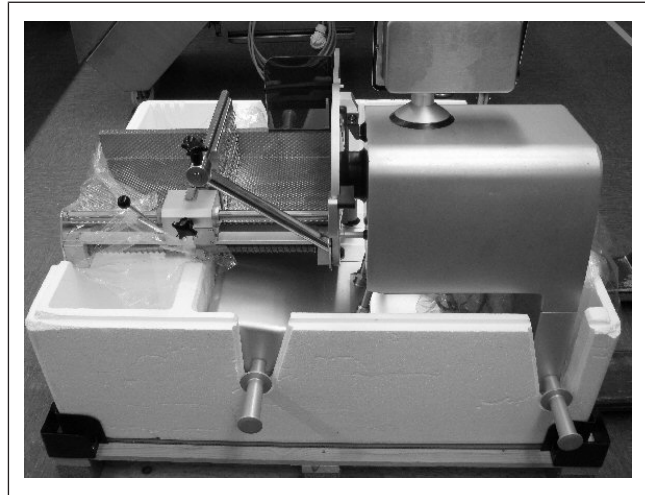


Fig. 11: Bærehåndtak bak

4.2 Transport og lagring

Transport og lagring av maskinen skal foretas i samsvar med de avbildede symbolene på pakningen.

Lagre og transporter maskinen kun i sin opprinnelige emballasje fram til oppstillingen. Det anbefales å oppbevare originalpakningen.

ADVARSEL! Vippefare.

Behandlingen av maskinen med monteringsbukken er kun tillatt på et horisontalt underlag med lav ruhet og avsetninger mindre enn 2 cm.

Framoverbevegelse av maskinen under driften er ikke tillatt.

Før behandlingen skal nettkontakten trekkes ut.

4.3 Oppstilling og montering

Oppstilling, idriftssettelse samt opplæring i betjening, rengjøring, pleie og vedlikehold foretas første gang av den lokale Bizerba-kundetjenesten eller Bizerba-fagkonsulenten.

- ⇒ Løft maskinen ut av emballasjen med bærehåndtakene. [► 27]
- ⇒ Hold ikke fast i anslagsplaten, sleden eller festet for veie- og transportbåndet. Dette gjelder både for første gangs oppstilling og enhver senere forflytning av maskinen.

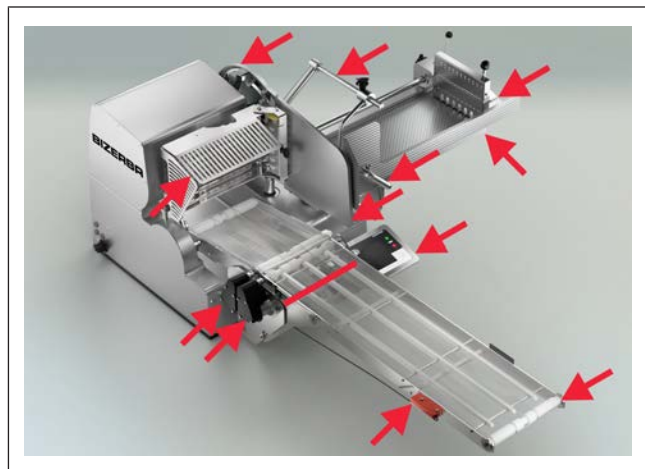



Fig. 12: Forbudte løftepunkter

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ⚠ FORSIKTIG |
| | <p>Knusningsfare! Egenvekten kan få sleden til å bevege seg.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Vær forsiktig når du pakker ut. |

4.3.1 Forutsetninger på oppstillingsstedet

Sikker drift av oppskjærmaskinen innenfor gjeldende standarder og retningslinjer garanteres på Bizerba-oppstillingsbukken. Oppstillingsbukk og oppskjærmaskin er CE-merket (henholdsvis UL/cUL-merket i gyldighetsområdet). Pålitelig drift av den integrerte vekten kan bare oppnås med Bizerba-oppstillingsbukken.

Eventuelt kan oppskjærmaskinen plasseres på et torsjonsfast møbel som er dimensjonert for oppskjærmaskinens vekt. Sikker drift og den integrerte vektens pålitelighet er i så tilfelle operatørens ansvar.

Oppstillingsflaten må være:


- tilstrekkelig stor [► 116]
- flat og jevn (maks. 1 grads avvik fra vannrett),
- skli- og veltesikker,
- stabil og stødig [► 116]

Den anbefalte bordhøyden er ca. 800 mm.

Det skal finnes en sikkerhetsavstand fra maskinen (maksimalt arbeidsområde) til veggen på 100 mm ved oppstilling på et bord og 500 mm med oppstillingsbukken.

4.3.2 Oppstilling på monteringsbukk

Oppstilling og opplæring i betjening av oppstillingsbukken foretas første gang av den lokale Bizerba-kundetjenesten.

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ⚠ FARE |
| | <p>Veltefare ved feilaktig oppstilling! Dette kan føre til alvorlige person- og materielle skader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Forutsetningene på oppstillingsstedet skal overholdes. – Drift av maskinen på oppstillingsbukken er kun tillatt med belastede føtter og låste bremsehjul. – Forflytning av maskinen er kun tillatt på et horisontalt underlag med lav overflateruhet og avsatter på mindre enn 2 cm. – Oppstilling, forflytning og drift er ikke tillatt når maskinen ikke står vannrett. |

- ⇒ Belast føttene til den trillbare oppstillingsbukken ved å heve vippehjulene.
- ⇒ Lås bremsehjulene.

FORSIKTIG! Klemfare når vippehjulene senkes.

- ⇒ Betjen bøylen for heving og senking av vippehjulene på håndtaket ①.
- ⇒ Plasser maskinen på monteringsbukken.
- ⇒ Fest med skruer i henhold til tegningen.

Nivellering

For nøyaktigheten til vekten er det nødvendig at maskinen er stilt opp vannrett.

- ⇒ Skru føttene til monteringsbukken ② helt til luftbølen befinner seg i midten av libellen ③.

Maskinen er stilt opp vannrett.

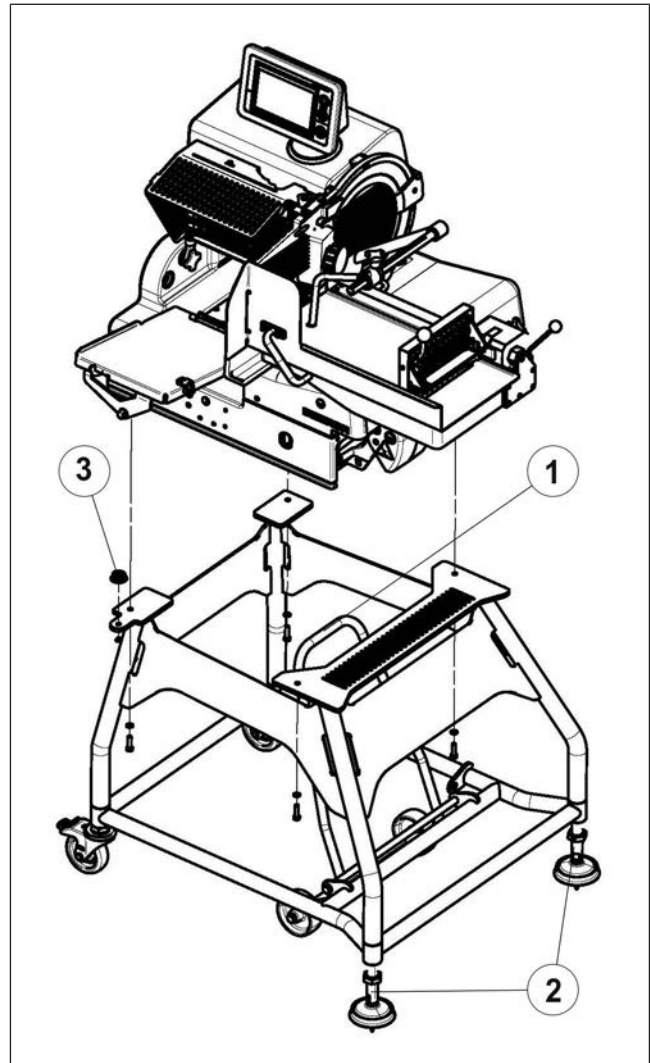
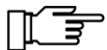


Fig. 13: Sopsett og nivellering

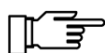


Etter hvert bytte av passering skal vekten nivelleres på ny.

4.3.3 Elektrisk tilkobling

Angivelser på merkeskiltet

| | |
|-----------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| Bizerba-logo | BIZERBA |
| Maskintype | Model VSI F / VSI F T |
| Maskinbetegnelse | Slicer |
| Maskinnummer | ... |
| Produsentkode | X-.. |
| Kapslingsgrad | IPX5 |
| Maksimallast vekt | Max 2kg / Max 4lbs |
| Oppdeling av vekt | d=0,001kg / d=0,002lbs |
| Elektriske data | se merkeskilt |
| Produsentens adresse | Bizerba SE & Co. KG Wilhelm-Kraut-Str. 65 72336 Balingen, Germany |



Etterprøving av strømtilkoblingen

Før du tilkople maskinen, må du etterprøve de elektriske dataene på merkeskiltet med nettdataene fra nettilkoblingen.



⚠ ADVARSEL

Feil nettspenning!

Ødeleggelse av elektriske komponenter, brannfare.

- Maskinen må ikke kobles til strømnettet når nettspesifikasjonene ikke stemmer overens med maskinens tilkoblingsverdier.

Nettspesifikasjonene må være like.

- Ta kontakt med Bizerbas kundetjeneste.

Installasjon av strømforsyningen på stedet

Installasjonen av strømforsyningen for tilkobling av våre maskiner må foretas etter de nasjonale forskriftene og bestemmelsene som er utledet av disse. Til dette hører i det vesentlige minimum anbefalingene i en av følgende kommisjoner:

- Den internasjonale elektrotekniske kommisjonen (IEC)
- Den europeiske komiteen for elektroteknisk normgivning (CENELEC)

Maskinen er bygget etter beskyttelsesklasse I og må kobles til jordledningen.

Skjermingstiltak:

Hvis spenningsforsyningen er kraftig forurenset (f.eks. ved bruk av tyristorstyrte anlegg), må det iverksettes tiltak for skjerming på stedet, f.eks:

- Lag separat nettilførsel til Bizerba-maskinene
- I problemtilfelle monteres kapasitiv frakoplet skilletransformator eller andre skjermingsapparater i nettleddningene foran Bizerba-maskinene.

Tilgang til strømpluggen som brukes til å koble fra strømmen

Permanent frakobling av pluggforbindelsen må kunne overvåkes fra alle tilgangssteder.

4.4 Idriftssettelse

Idriftssettelse og opplæring i betjening, rengjøring, pleie og vedlikehold foretas første gang av den lokale Bizerba-kundetjenesten.



Bruk av smøremiddel i produksjonsprosessen.

Stoffer som ikke er ment for å komme i kontakt med matvarer, kan befinne seg på overflaten av maskinen.

- Grundig rengjøring skal gjennomføres før idriftsetting. [► 84]

4.4.1 Slå på maskinen

⇒ Trykk inn <på-bryteren> på visnings- og betjeningsenheten.

Hvit signallampe tennes, maskinen tilføres strøm.

Displayet blir aktivt.

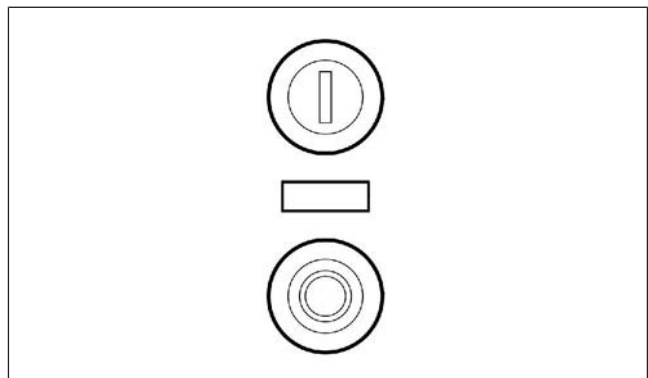


Fig. 14: På-/av-bryter

Maskinen utfører en systemkontroll. De nødvendige trinnene vises i informasjonslinjen. Utførte trinn merkes med en hake.

- ⇒ Når initialiseringen er fullført, trykker man på <Utfør> på visnings- og betjeningsenheten.

Maskinen går til nullposisjonen.

Den individuelt konfigurerte betjeningsiden (hovedsiden) lastes inn.

Maskinen blir stående hvis ikke alle trinnene kunne hakes av.

- ⇒ Slå av maskinen, vent 5 i sekunder og slå så på maskinen.

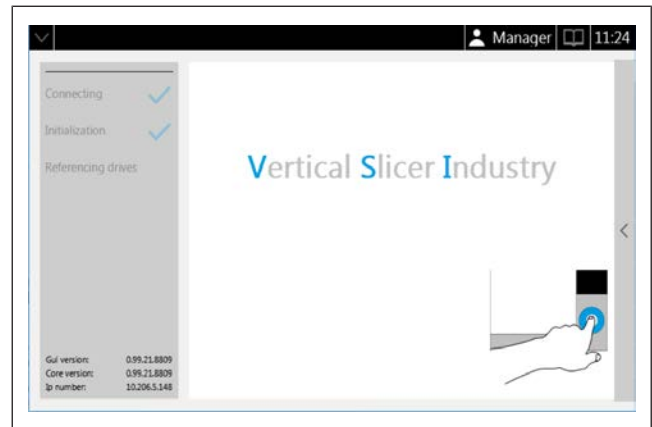


Fig. 15: Startside

4.4.2 Slå av maskinen

- ⇒ Trykk på den røde tasten <O>. (reduisert betjeningskraft)

Kniven er koblet ut.

- ⇒ Trekk ut støpselet.

Maskinen er slått av.

4.5 Sette maskinen ut av drift

Hvis du vil sette maskinen ut av drift i lang tid:

- ⇒ Slå av maskinen.
- ⇒ Trekk ut støpselet.
- ⇒ Rengjør maskinen i samsvar med rengjøringsanvisningen.

5 Maskin- og betjeningselementer

5.1 Visnings- og betjeningsenhet

Betjeningen av oppskjærmaskinen skjer via en berørings skjerm.

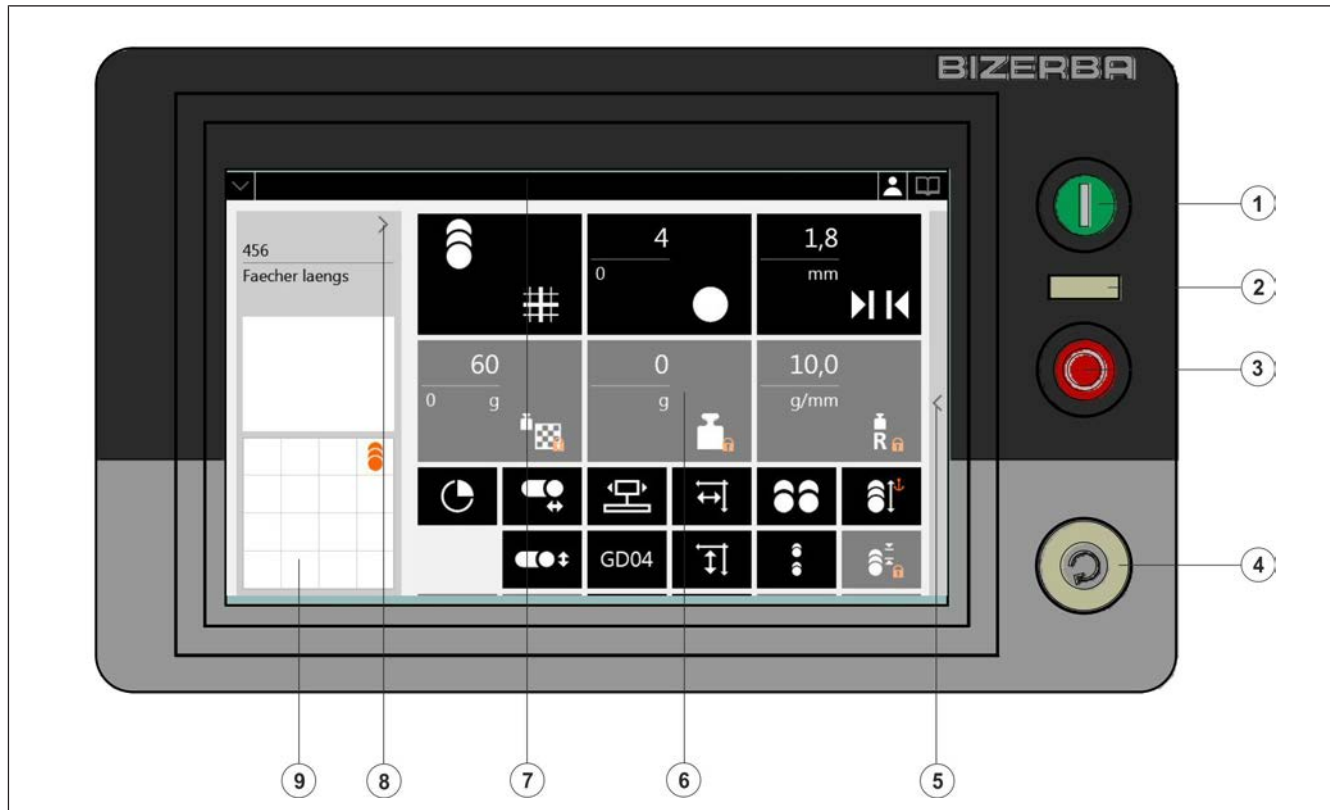


Fig. 16: Visnings- og betjeningsenhet

- ① <På-bryter> (grønn)
- ② LED (hvit) lyser når maskinen er slått på
- ③ <Av-bryter> (rød) redusert betjeningskraft
- ④ <Utfør> valgt handling (f.eks. skjæring, rengjøring, sliping, start og stopp, pause)
- ⑤ Vis navigasjonslinjen ved å trykke på pilen eller trekke i pilens retning
- ⑥ Berørings skjerm
- ⑦ Statuslinje
- ⑧ Åpne PLU-menyen ved å trykke på pilen eller trekke i pilens retning
- ⑨ Informasjonslinje

5.2 Symboler på berøringsskjermen

Ikke alle funksjoner er tilgjengelig på alle varianter.

Navigasjonslinje:



Hjem

Når man har trykt på symbolet, viser berøringsskjermen den individuelt konfigurerte betjeningssiden (hovedsiden).



Parameter

Når man har trykt på symbolet, viser berøringsskjermen betjeningssiden med alle parametrene (parametersiden).



Sliping

Når man har trykt på symbolet, viser berøringsskjermen merknader om videre betjening.



Rengjøring

Når man har trykt på symbolet, viser berøringsskjermen merknader om videre betjening.



Innstillinger

Når man har trykt på symbolet, viser berøringsskjermen siden for ulike innstillinger.

Innstillinger:



Maskininnstillinger



Programvareinnstillinger



Operatørinntstillinger



Innstilling av språk for brukerveiledning



Skjæreprogram



Produkt



Oppleggingsområde eller emballasje det skal skjæres i



Oppluggingstype

Det som kan velges er:

- Stabel
- Vifter på langs
- Vifter på tvers
- Kretsopplegg
- Shaving
- Vektorgrafikk

Filteregenskaper i søkefilter.

PLU-meny:



Lagre PLU



Lagre PLU under



Slette PLU



Søk etter PLU



Last inn / åpne PLU



Enter-tast/videre



Bekreft/godta



Avbryt/avvis



Tøm alle felt i søkefilter

5.2.1 Parametersymboler

Informasjon om produkt



Product ID



Name of product



Produktthøyde

Angir produktets høyde i mm. Dette brukes ved beregning av oppleggingen.



Produktbredde

Angir produktets bredde i mm. Dette brukes ved beregning av oppleggingen.



Produktlengde

Angir produktets lengde i mm. Dette brukes ved beregning av referansevekten og fastsetter endeosisjonen for produktholderen.



Produktprofil

Betegner produktets profil. Dette brukes ved beregning av referansevekten.



Kalibrert produkt

Lettere ukalibrert produkt



Sterkt ukalibrert produkt



Produktvekt

Angir produktets vekt i kg eller lb. Dette brukes ved beregning av referansevekten.



Referansevekt

Referansevekten er produktets volumvekt. Det angis i g/mm eller lb/mm og brukes ved skjæring etter målvekt.

Informasjon om oppleggingsområde



Oppleggingsområde bredde

Angir emballasjens bredde i mm.



Oppleggingsområde lengde

Angir emballasjens lengde i mm.



Oppleggingsområde høyde
Angir emballasjens høyde i mm.

Informasjon om skjæreprogram



PLU-nr.
Unikt nummer for skjæreprogrammet.



PLU-navn
Navn på skjæreprogrammet.



Oppleggingstype Stabel



Oppleggingstype Vifter på tvers



Oppleggingstype Vifter på langs



Oppleggingstype Kretsopplegg



Oppleggingstype Shaving



Oppleggingstype Vektorgrafikk



Opplegging, forskyvning på tvers
Angir startpunktet for opplegging på tvers.



Opplegging, forskyvning på langs
Angir startpunktet for opplegging på langs.



Antall skiver
Angir antallet skiver i hver rad.



Skjæretykkelse
Skjæretykkelsen tilsvarer skivetykkelsen.



Produkttilførsel, forskyvning
Den aktuelle skjæretykkelsen endres med denne verdien.



Stabel flyttet på tvers

Angir forskyvningen av hver andre skive mot venstre (ved korrekt innstilling av dimensjonene på det som skal kuttes).



Korreksjonsfaktor for stabeloppleggets utjevningstrinn

Korreksjonsfaktor for utjevningstrinnet ved stabelopplegg. Optimerer oppleggingskvaliteten for stabel ved spesielle produkter.



Vifteavstand, vifter på langs

Avstanden fra skive til skive innenfor en vifte.



Vifteavstand, vifter på tvers

Avstanden fra skive til skive innenfor en vifte.



Antall lag

Angir antallet gjentakelser for oppleggingsbildet. En stabel av valgt oppleggingsbilde oppstår.



Viftelengde, vifter på tvers

Angir hele viftens lengde.



Viftelengde, vifter på langs

Angir hele viftens lengde.



Kretsdiameter

Angir ytre kretsdiameter ved kretsopplegg.



Målvekt

Angir vekten per rad i valgt SI-enhet (g eller lb).



Rekkeantall på tvers

Angir antallet rekker som skal legges opp i en porsjon på langs av kjøreretningen.

Rekke = stabel



Rekkeantall på tvers

Angir antallet rekker som skal legges opp i en porsjon på langs av kjøreretningen.



Rekke = vifter på langs



Rekkeantall på tvers

Angir antallet rekker som skal legges opp i en porsjon på langs av kjøreretningen.

Rekke = Vifter på tvers

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>Rekkeantall på langs</p> <p>Angir antallet rekker som skal legges opp i en porsjon på tvers av kjøreretningen.</p> <p>Rekke = stabel</p> |
|  | <p>Rekkeantall på langs</p> <p>Angir antallet rekker som skal legges opp i en porsjon på tvers av kjøreretningen.</p> <p>Rekke = vifter på langs</p> |
|  | <p>Rekkeantall på langs</p> <p>Angir antallet rekker som skal legges opp i en porsjon på tvers av kjøreretningen.</p> <p>Rekke = Vifter på tvers</p> |
|  | <p>Rekkeavstand på tvers, stabel</p> <p>Angir avstanden mellom stabler lagt på tvers i porsjoner (ved riktig angitte produktmål).</p> |
|  | <p>Rekkeavstand på tvers, vifter på langs</p> <p>Angir avstanden mellom tverrlagte vifter på langs i porsjoner (ved riktig angitte produktmål).</p> |
|  | <p>Rekkeavstand på tvers, vifter på tvers</p> <p>Angir avstanden mellom tverrlagte vifter på tvers i porsjoner (ved riktig angitte produktmål).</p> |
|  | <p>Rekkeavstand på langs, stabel</p> <p>Angir avstanden mellom stabler lagt på langs i porsjoner (ved riktig angitte produktmål).</p> |
|  | <p>Rekkeavstand på langs, vifter på langs</p> <p>Angir avstanden mellom langslagte vifter på langs i porsjoner (ved riktig angitte produktmål).</p> |
|  | <p>Rekkeavstand på langs, vifter på tvers</p> <p>Angir avstanden mellom langslagte vifter på tvers i porsjoner (ved riktig angitte produktmål).</p> |
|  | <p>Antall porsjoner</p> <p>Angir antallet porsjoner i hvert skjæreprogram.</p> |
|  | <p>Pause før porsjonen</p> <p>Innstilling av pause før skjæring av en porsjon.</p> |

Andre parametre

Anslagsplate, forskyvning

Avstanden som anslagsplaten beveger seg frem eller tilbake under skjæring.



Fotocelle

Aktiveringsbryter for fotocelle på transportbåndet.

Av/På



Knivrotasjonstill

Angir knivens dreiehastighet i o/min.



Startsnittprogram

Startsnittprogrammet utfører de første snittene i et innlagt produkt og holder disse borte fra de påfølgende vanlige porsjonene.



Startsnitt borttransport

Startsnitt borttransport transporterer bort skivene fra startsnittprogrammet. (Maskin med transportbånd)



Hastighet for borttransport

Angir hastigheten som produktet borttransporteres ved.



Antall sledeslag

Angir antallet sledeslag per minutt.



<Tømmetast>



Kjøreretning eksternt transportbånd

Transportbåndet går forover (0 = standard).



Kjøreretning eksternt transportbånd

Transportbåndet går bakover (1).

Indikatormeldinger

Visualisert effektbehov (synlig når ingen av indikatorene er aktive)

Knivsymbolet på berøringsskjermen dreier seg med én gang knivmotoren dreier.



Rengjøringsindikatoren, slipeindikatoren, vedlikeholdsindikatoren viser at den aktuelle aktiviteten må utføres.

Parameterstatus



Parameter er fast og kan ikke endres via parametervalidering eller andre typer maskinstyring (f.eks. skjæring etter vekt). Parameteren kan endres av operatøren (så sant alle andre betingelser er oppfylt).



Parameteren for aktuelt innlastet PLU bearbejdes.




Parameteren er sperret. Inntastingsvinduet kan ikke åpnes. Parameteren kan ikke endres.



Parameteren kan ses på den individuelt konfigurerte betjeningssiden (hovedsiden).

5.2.2 Ankersymbol

Det lille, fargede ankeret  på parameterflisen for <Antall skiver>, <Skjæretykkelse>, <Viftelengde> eller <Vifteavstand> betyr at denne parameteren er fast.

For parametrene <Antall skiver> og <Skjæretykkelse> er ankersymbolet bare synlig på maskiner utstyrt med vekt. Hvis vekten er slått av, vises ikke ankersymbolet.

Hvis ankeret angis for Antall skiver, tilbakestilles det automatisk for Skjæretykkelse og omvendt.

Antall skiver er fast.

For å oppnå den forhåndsregistrerte porsjonsvekten endres snitt-tykkelsen under skjæringen.

Det forhåndsregistrerte antallet med skiver blir skåret. Registrer minst 4 skiver for å oppnå optimal vektregulering.

Med denne prosessen kan det skjæres nøyaktig vektregulerte porsjoner.

Hvis ankeret angis for Antall skiver, kan Skjæretykkelse ikke lenger endres.

Nummerfeltet og opp-/ned-tasten er gråtonet, og reagerer ikke på betjening.

Skivene har forskjellige tykkelser.

Skjæretykkelsen er fast.

Det skjæres så mange skiver at den nominelle vekten nås eller overskrides.

Skjæretykkelsen endres ikke, dvs. at alle skivene har samme tykkelse.

Mer unøyaktig prosess.

Hvis ankeret angis for Skjæretykkelse, kan Antall skiver ikke lenger endres.

Nummerfeltet og opp-/ned-tasten er gråtonet, og reagerer ikke på betjening.

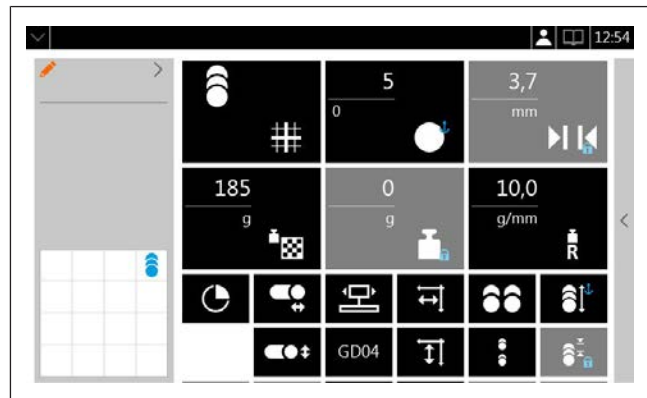


Fig. 17: Anker ved Antall skiver

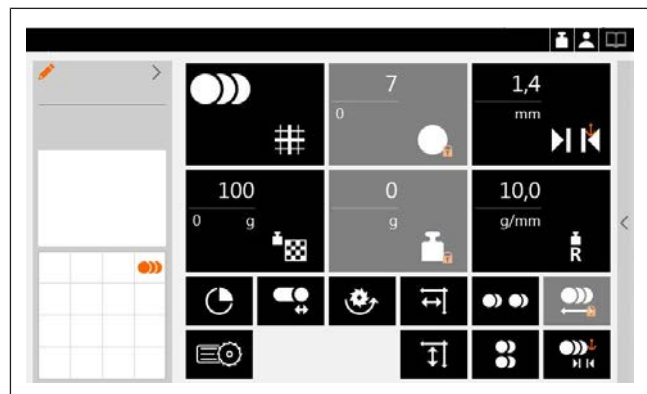


Fig. 18: Anker ved Skjæretykkelse

Viftelengden er fast.

For å oppnå forhåndsangitt Viftelengde, reduseres eller økes Vifteavstand.

Hvis ankeret er angitt ved Viftelengde, kan Vifteavstand ikke lenger endres.

Nummerfeltet og opp-/ned-tasten er gråtonet, og reagerer ikke på betjening.

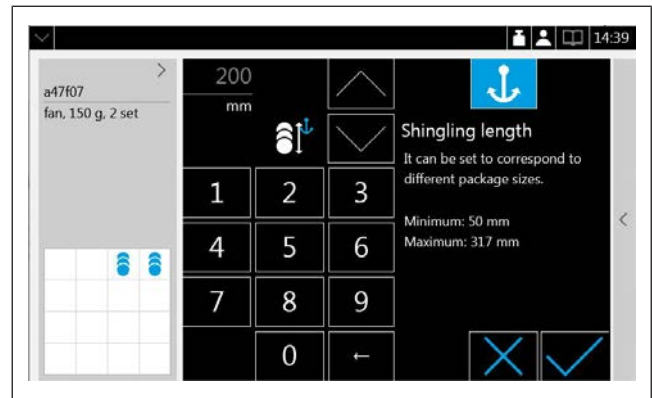


Fig. 19: Anker ved Viftelengde

Vifteavstand er fast.

For å oppnå forhåndsangitt Vifteavstand, reduseres eller økes Viftelengde.

Hvis ankeret angis for Vifteavstand, kan Viftelengde ikke lenger endres.

Nummerfeltet og opp-/ned-tasten er gråtonet, og reagerer ikke på betjening.

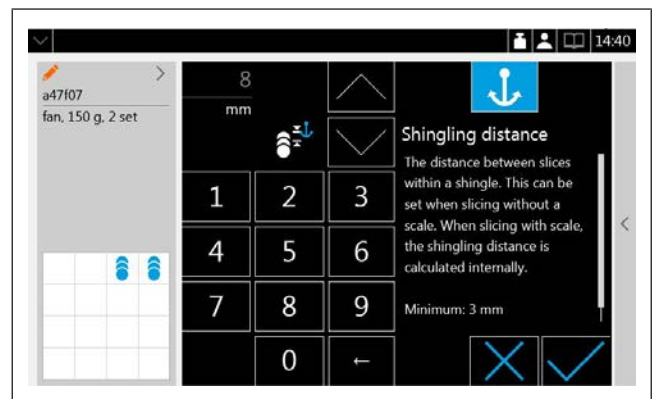


Fig. 20: Anker ved Vifteavstand

Hvis ankeret angis for Viftelengde, tilbakestilles det automatisk for Vifteavstand og omvendt.



Når det ikke er mulig å legge så mange skiver på utleggsbåndet at vekten nås, transporteres porsjonen bort med undervekt.

5.2.3 Oppleggingsbilder



Stabel

Oppskjært produkt legges rett oppå hverandre og utgjør en eller flere stabler.

Totalbildet kan bestå av flere stabler og utgjør en porsjon. Det er alltid kun plass til en porsjon på oppsamlingsbrettet.

Flere parametre påvirker oppleggingsbildets utseende:

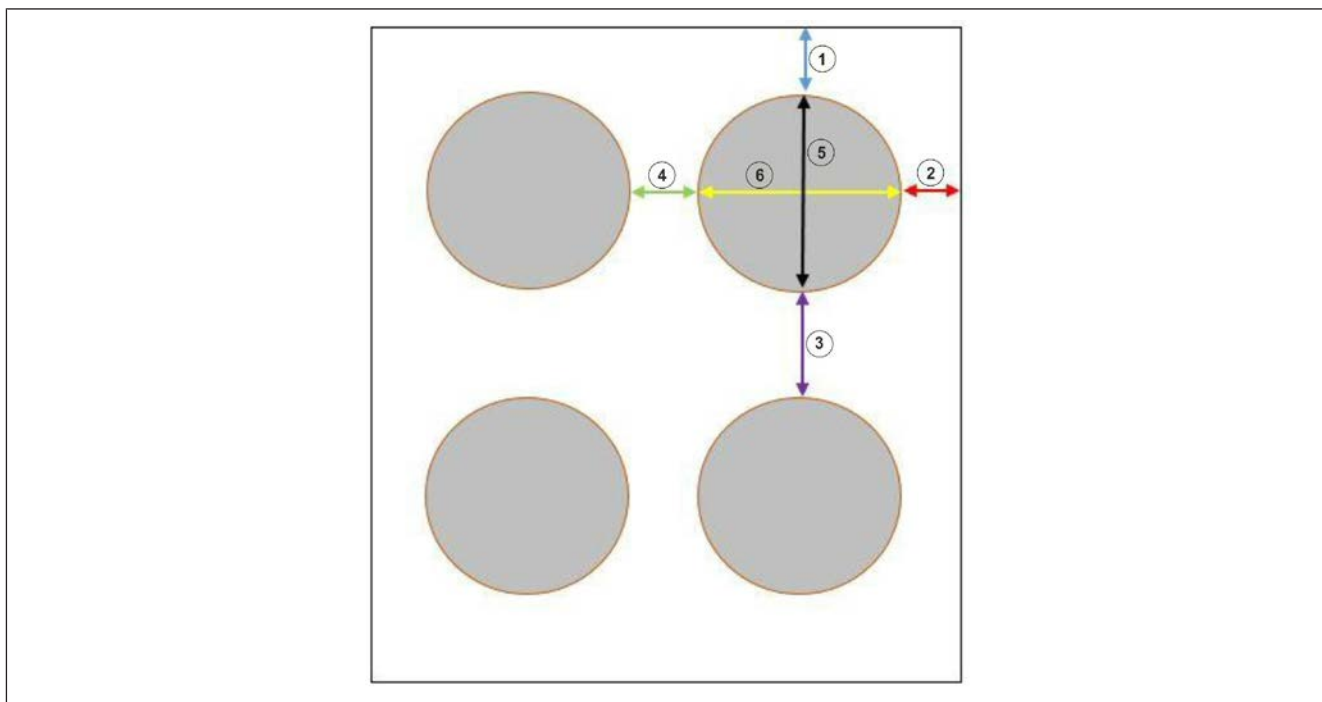


Fig. 21: Oppleggingsbilde Stabel

- ① Opplegging, forskyvning på langs
- ② Opplegging, forskyvning på tvers
- ③ Rekkeavstand på langs, stabel
- ④ Rekkeavstand på tvers, stabel
- ⑤ Produkthøyde
- ⑥ Produktbredde



Vifter på langs

Oppskjært produkt legges litt forskjøvet fra hverandre og utgjør en eller flere vifter parallelt med kniven.

Totalbildet kan bestå av flere vifter på langs og utgjør en porsjon. Det er alltid kun plass til en porsjon på oppsamlingsbrettet.

Flere parametre påvirker oppleggingsbildets utseende:

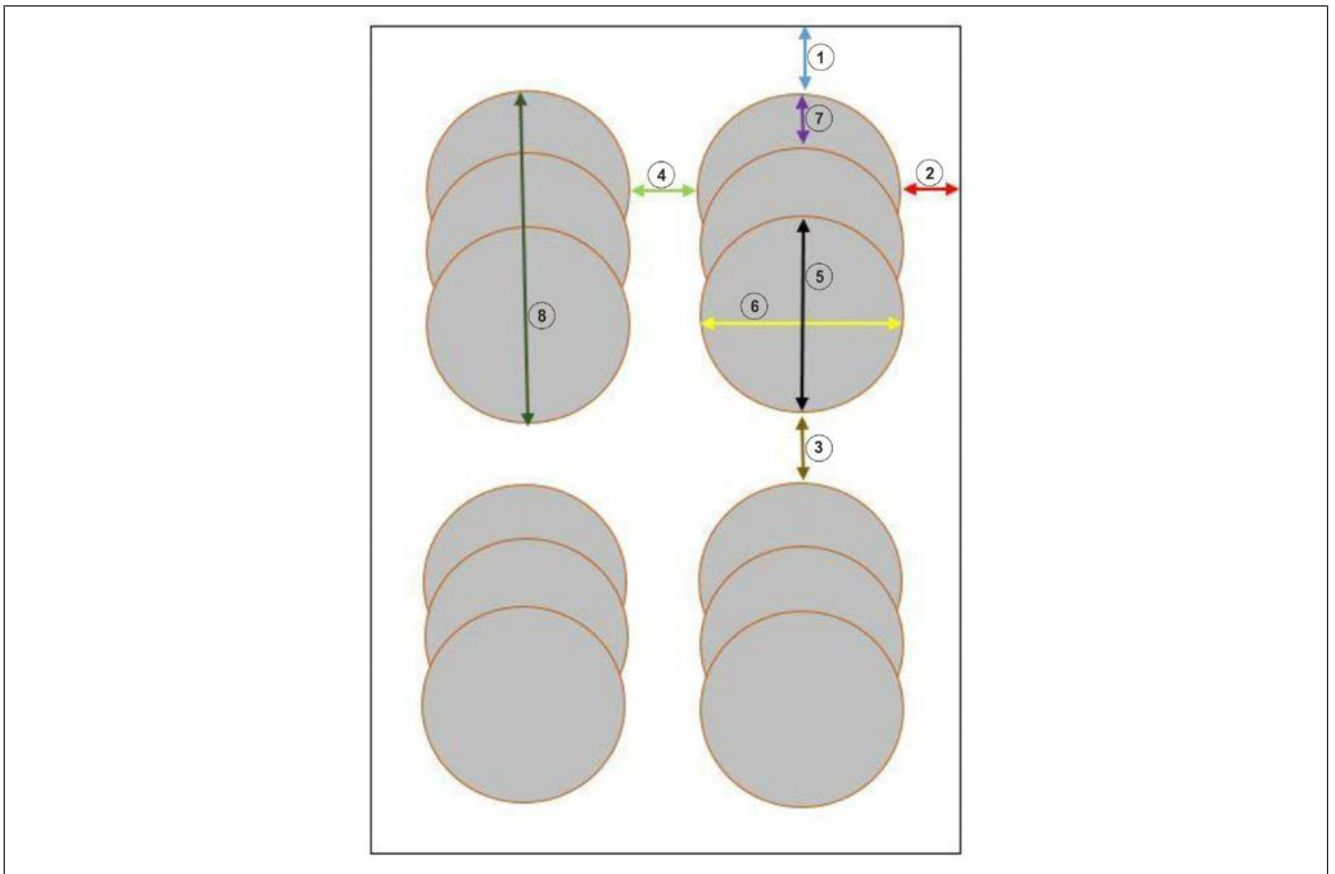


Fig. 22: Oppleggingsbilde Vifter på langs

- ① Opplegging, forskyvning på langs
- ② Opplegging, forskyvning på tvers
- ③ Rekkeavstand på langs, vifter på langs
- ④ Rekkeavstand på tvers, vifter på langs
- ⑤ Produkthøyde
- ⑥ Produktbredde
- ⑦ Vifteavstand
- ⑧ Viftelengde



Vifte tverrgående (ikke tilgjengelig på alle varianter)

Oppskjært produkt legges litt forskjøvet fra hverandre og utgjør en eller flere vifter parallelt med oppleggingssystemet.

Totalbildet kan bestå av flere vifter på tvers og utgjør en porsjon. Det er alltid kun plass til en porsjon på oppsamlingsbrettet.

Flere parametre påvirker oppleggingsbildets utseende:

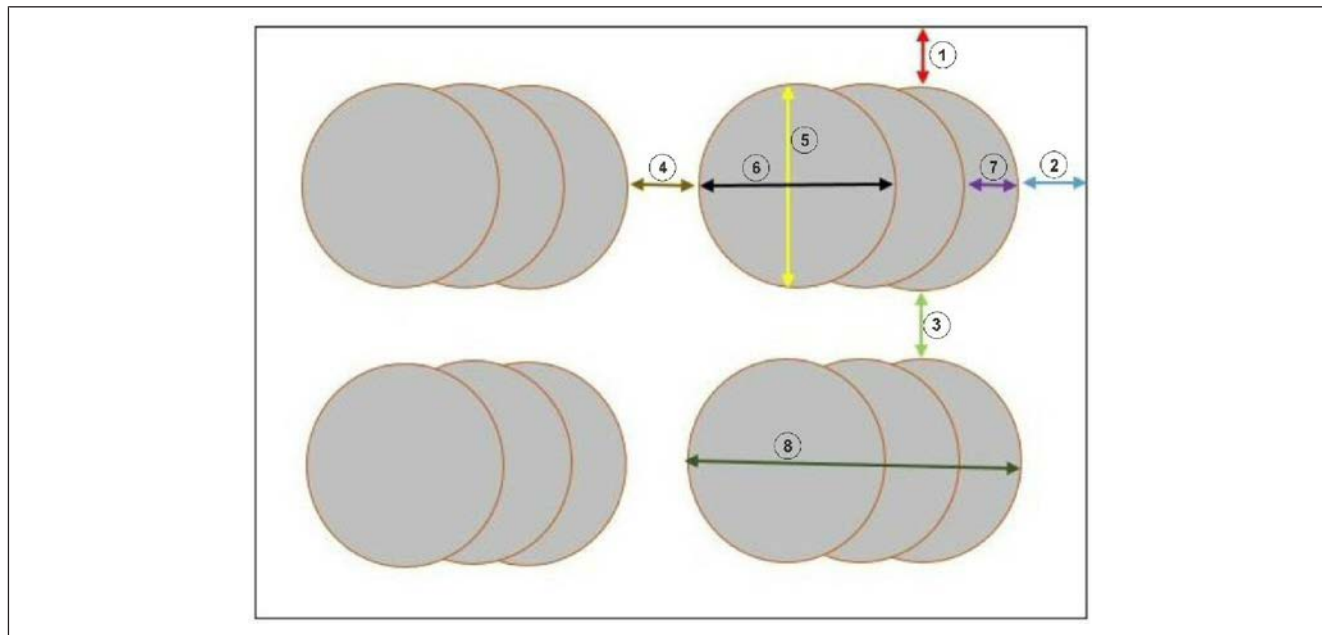


Fig. 23: Oppleggingsbilde Vifter på tvers

| | | |
|---|----------------------------------------|--|
| ① | Opplegging, forskyvning på langs | |
| ② | Opplegging, forskyvning på tvers | |
| ③ | Rekkeavstand på langs, vifter på tvers | |
| ④ | Rekkeavstand på tvers, vifter på tvers | |
| ⑤ | Produktthøyde | |
| ⑥ | Produktbredde | |
| ⑦ | Vifteavstand | |
| ⑧ | Viftelengde | |



Sirkulært Brett (ikke tilgjengelig på alle varianter)

Oppskjært produkt legges litt forskjøvet fra hverandre og utgjør en eller flere kretser.

Totalbildet består av 1–3 kretser med ulik diameter. Disse kan i tillegg legges i flere lag over hverandre og utgjør en porsjon. Det er alltid kun plass til en porsjon på oppsamlingsbrettet.



Note: In case of many layers, the max. stack height could be exceeded without the machine switching off. In this case, the number of layers has to be manually reduced.

Flere parametre påvirker oppleggingsbildets utseende:

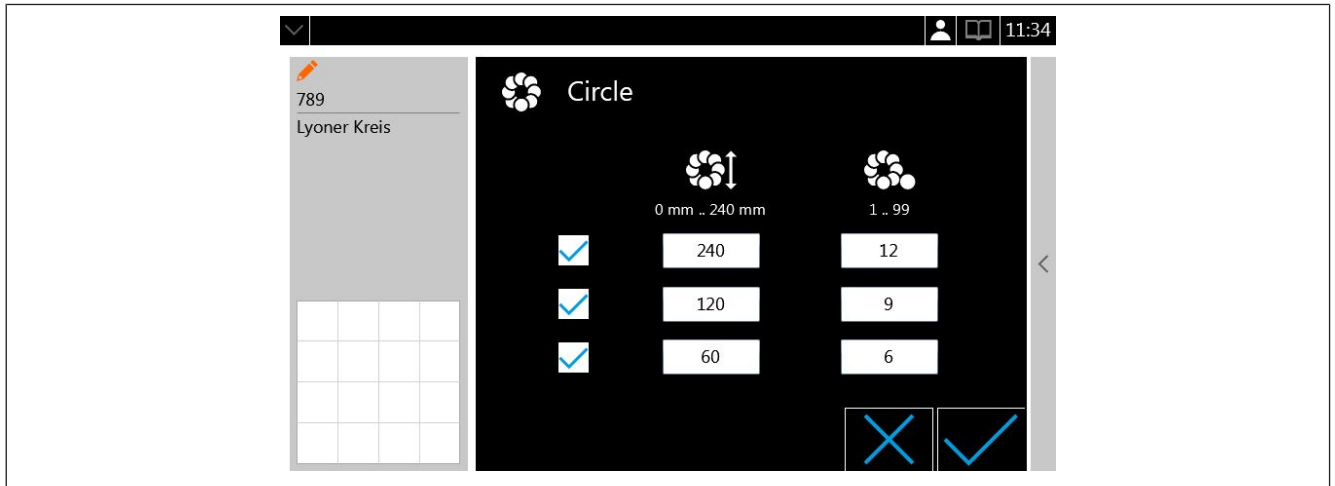


Fig. 24: Kretsopplegg, standardverdier

Opplegging, forskyvning på langs



Opplegging, forskyvning på tvers



Kretsdiameter



Antall skiver i kretsen



Antall lag



Produkthøyde



Produktbredde



Antall skiver per krets fordeles jevnt rundt kretsen ved å tilpasse skiveavstanden.

Målvekt:

Målvekten gjelder alltid for ett lag.

Ved kretsopplegg skal det kun arbeides med anker på Antall skiver. Flisen for Antall skiver er gråtonet, og viser en hengelås og et anker.

Flisen for Skjæretykkelse er gråtonet og viser en hengelås. Maskinen definerer den mulige skivetykkelsen på egenhånd for å oppnå målvekten.

Shaving


Det oppskjærte produktet danner en haug med frittfallende skiver. Til dette trengs shaving-avviseren (valgfritt tilbehør).

For å kunne montere Shaving-avviseren på kjederammen, må fraleggeren først demonteres. [▶ 86]



Fig. 25: Shaving

Oppleggingstypen Shaving fungerer på samme måte som oppleggingstypen Stabel. Standardverdien for Shaving tilsvarer verdien for stabelen.

| | |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | LES DETTE |
| | <p>På grunn av ukontrollert opplegging av skiver ved Shaving, kan den maksimale stablehøyden overskrides uten at maskinen stoppes. I så tilfelle må brukeren redusere antallet skiver manuelt.</p> |

5.3 Papirholder

Papirholderen brukes på maskiner med oppsamlingsbrett når produktet skal legges direkte på papir eller folie.

Innsetting av flere papirark eller folier:

- ⇒ Bruk tommelen og trykk spaken mot høyre mot fjærtrykket til låseposisjonen.
- ⇒ Skyv stabelen under den åpne holderen.
- ⇒ Løsne spaken med et lett trykk ovenfra ut av låseposisjonen.

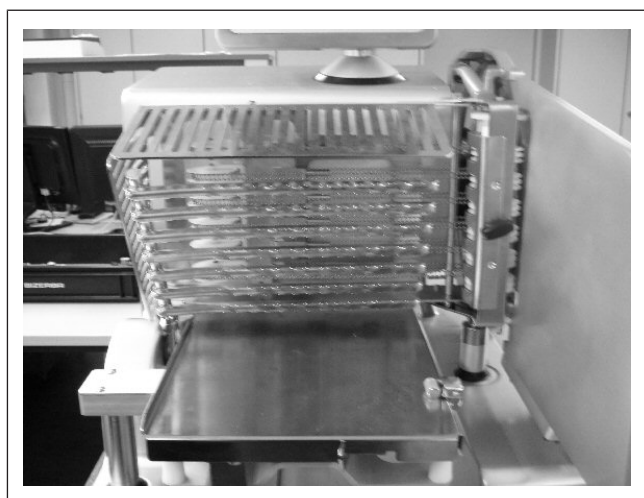


Fig. 26: Papirholder

Fjerning av opplagte porsjoner med papir:

- ⇒ Trykk spaken litt til høyre med tommelen og trekk samtidig fram det øverste papiret med porsjonen under de åpne holderne.
- ⇒ Slipp spaken.

5.4 Produktfeste

Riktig påsatt produktfeste hindrer at produktet glir eller velter under oppskjæring.

Produktfeste, horisontalt (400 mm slede)

- Produktet ligger i tilførselsleden
- ⇒ Løsne T-håndtaket på føringen.
- ⇒ Sving produktfestet inn til det smekker på plass.
- ⇒ Trekk støtteplaten ut av føringen og legg den inntil produktet.
- ⇒ Skru fast i denne posisjonen med T-håndtaket.



Fig. 27: Produktfeste, horisontalt



Dersom produkttilførselen nærmer seg kniven inntil 80 mm, svinges produktfestet automatisk oppover.

Produktfeste, vertikalt (400 mm og 600 mm slede)

Produktfestet føres på en aksel og kan forflyttes over hele sledebredden. Dermed passer den til enhver produktstørrelse.

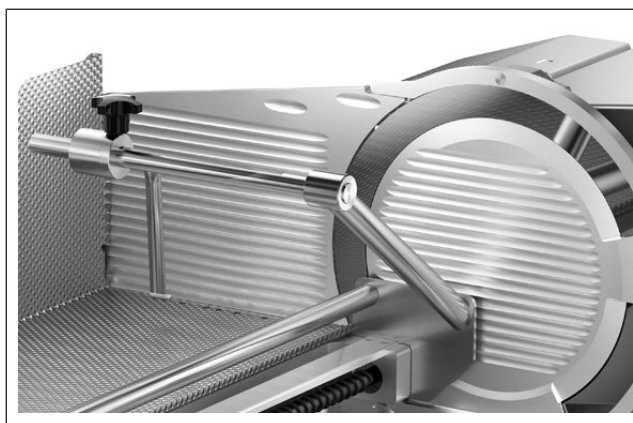


Fig. 28: Produktfeste, vertikalt

6 Betjening

6.1 Logge på operatør

- Maskinen slås på, systemkontrollen ble fullført. [▶ 32]

- ⇒ Trykk på operatørfeltet.
Tastaturet vises.
- ⇒ Angi operatørnavn.
Gjentatte operatører kan også velge navnet via <Touch-Down>.
- ⇒ Trykk på passordfeltet.
- ⇒ Tast inn passord og bekreft.

eller

- ⇒ Trykk på <Automatisk innlogging>.

Hovedsiden lastes inn med de parametrene som ble lagret før utkoblingen av maskinen.


Bytte språk for tastaturet

- ⇒ Trykk på tasten nede til venstre i 3 sekunder.
Det er mulig å velge tastaturspråk direkte.

eller

- ⇒ Trykk kort på tasten nede til venstre.
Tastaturet bytter til neste språk.

Når man bytter språk på tastaturet, blir det nye tastaturet værende til man bytter igjen.

Når maskinen startes, blir tastaturet registrert for språket som er stilt inn under . Hvis det ikke finnes et tastatur for dette språket, brukes det engelske tastaturet som standardtastatur.

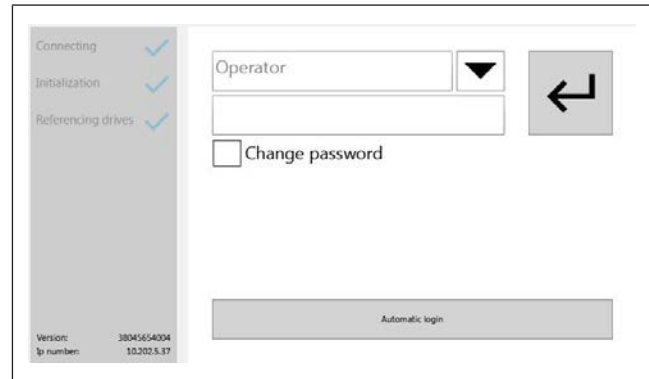


Fig. 29: Logge på operatør

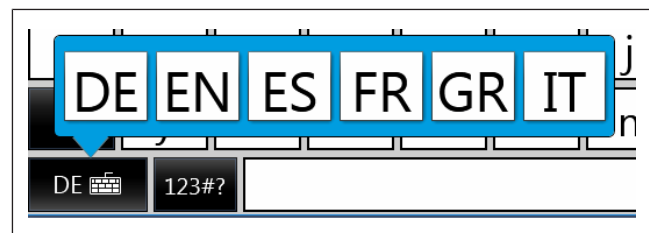


Fig. 30: Endre tastatur

6.2 Hovedsiden (individuelt konfigurert betjeningside)

Hovedsiden vil, etter vellykket systemkontroll og operatørrinnlogging, lastes inn med de parametrene som ble lagret før utkoblingen av maskinen.

Statuslinjen ovenfor viser fremgangen for skjæreprosessen, innlogget operatør, advarsler og utestående oppgaver.

Informasjonslisten til venstre viser navn på og beskrivelse av aktuelt skjæreprogram.

Definisjon av trykk:

Kort trykk: <1,5 sekunder

Langt trykk: >1,5 sekunder

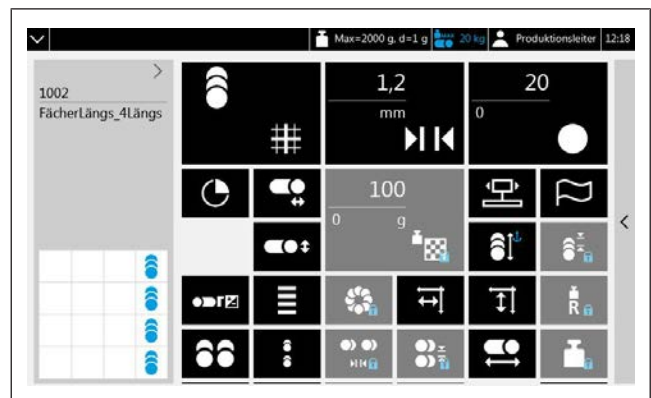


Fig. 31: Hovedside

- ⇒ Kort trykk på en flis.
Parameterverdien kan endres.
- ⇒ Angi verdien direkte eller endre den trinnvis med opp-/ned-tastene.
- ⇒ Trykk på <Bekreft> for å ta i bruk endringen og starte parametervalideringen.
Ved vellykket validering går systemet tilbake til hovedsiden.

eller

- ⇒ Trykk på <Avbryt> for å forkaste endringen.
- ⇒ Langt trykk på en flis.
Åpner flisadministrator. Flisene kan få endret størrelse, forskyves eller fjernes.

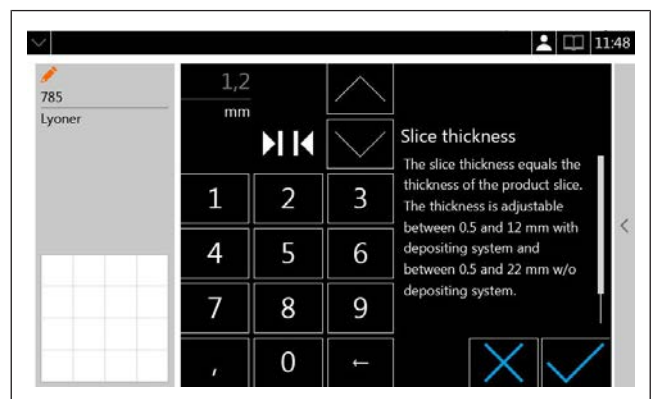


Fig. 32: Bearbeide paramenter

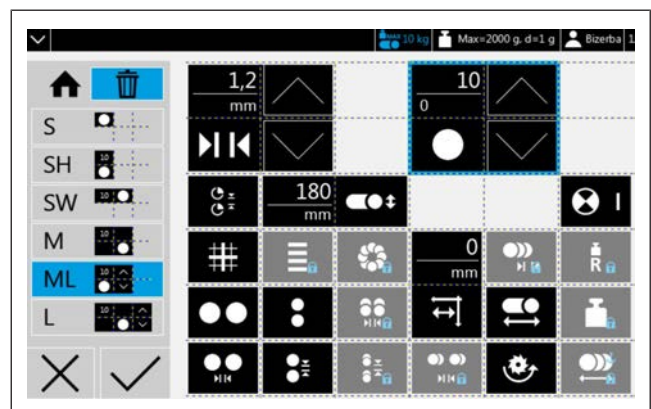


Fig. 33: Flisadministrator

6.3 Navigasjon mellom sidene

Ved å trykke på symbolene i navigasjonslisten kan man bytte mellom sider.

- ⇒ Bruk fingeren og skyv fra høyre skjermkant mot midten.

eller

- ⇒ Trykk på pilen.
Bakgrunnen gråtones. Navigasjonslinjen vises.
- Operatøren har tilgang til den individuelt konfigurerte betjeningssiden, betjeningssiden med alle parametrene, samt slipe-, rengjørings- og innstillingsmenyene.
- Det aktive symbolet er hvitt.
- ⇒ Trykk på hengelåssymbolet sperrer skjermen.



Fig. 34: Navigasjonslinje

6.4 Parameterside

Parametersiden kan kalles frem med symbolet  i navigasjonslinjen.

Her kan man fastsette parametrene som skal vises på hovedsiden.

De små, fargede symbolene på flisene angir parameterstatus.

Gråtonede parametre er ikke relevante for denne PLU-en. Det kan blas vertikalt.

Definisjon av trykk:

Kort trykk: <1,5 sekunder

Langt trykk: >1,5 sekunder

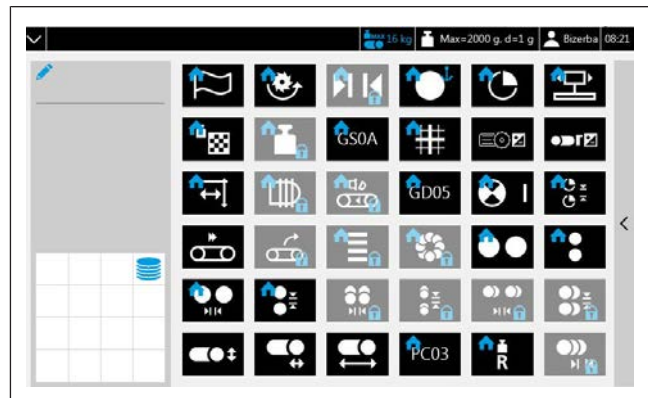


Fig. 35: Parameterside

- ⇒ Kort trykk på en flis.

Parameterverdien kan endres. [▶ 51]

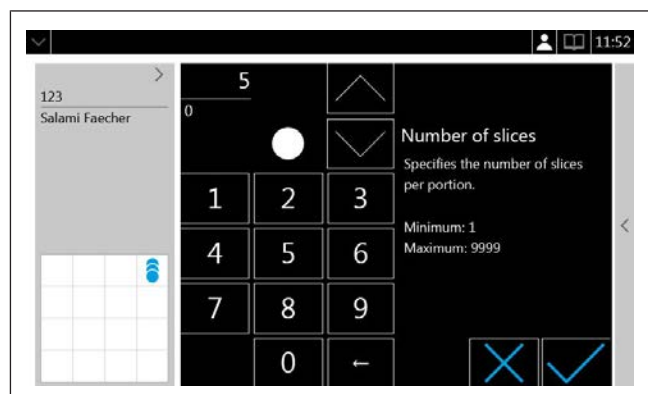


Fig. 36: Endre verdi

- ⇒ Langt trykk på en flis.
- ⇒ Sett inn hake.
 - Parameteren vises på hovedsiden.
- ⇒ Fjern hake.
 - Parameteren på hovedsiden vises ikke.

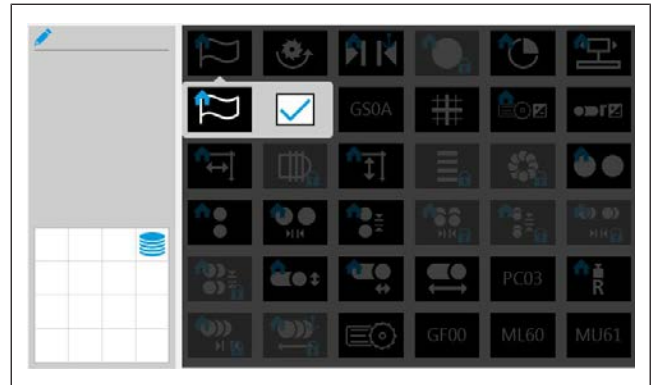


Fig. 37: Flisadministrator

6.5 Flisadministrator

Flisadministratoren inneholder alle innstillinger om flisene. Den åpnes ved langt trykk på en flis.

På parametersiden kan man fastsette parametrene som skal vises på hovedsiden.

Flisenes størrelse kan endres rett på hovedsiden.

Man kan velge fliser i størrelse S, SH, SW, M, ML og L.

Flisene er bygget opp rundt symbolet.

I listen fortrenger ovenliggende parametre de underliggende.

Operatøren kan plasseres flisene hvor de måtte ønske.

Innstillingene må bekreftes.

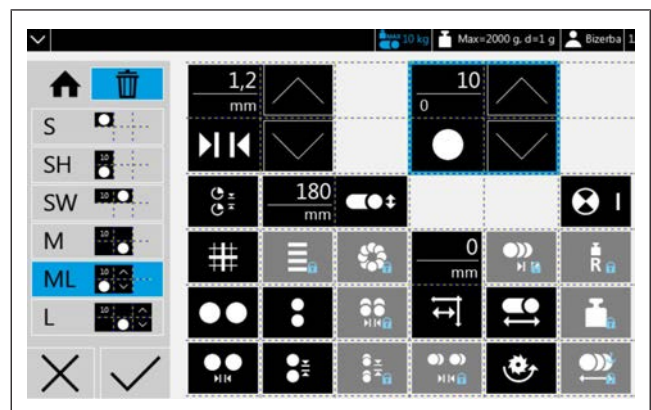


Fig. 38: Flisadministrator

6.6 Bildeadministrator

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

I informasjonslinjen på berøringsskjermen kan man tilordne bilder til det aktuelle skjæreprogrammet.

Hver PLU kan laste inn og lagre maksimalt to bilderm for eksempel et bilde av produktet og oppskjæringsresultatet.

Så snart bildene er lagret, veksler visningen av dem hvert 5. sekund ev. kan de veksles med et fingertrykk.

Laste inn og lagre bilder:

⇒ Åpne PLU-menyen ved å trykke på pilen i informasjonslinjen.

eller

⇒ Skyve i pilens retning.

⇒ Trykke på 

Inndatamasken åpner seg.

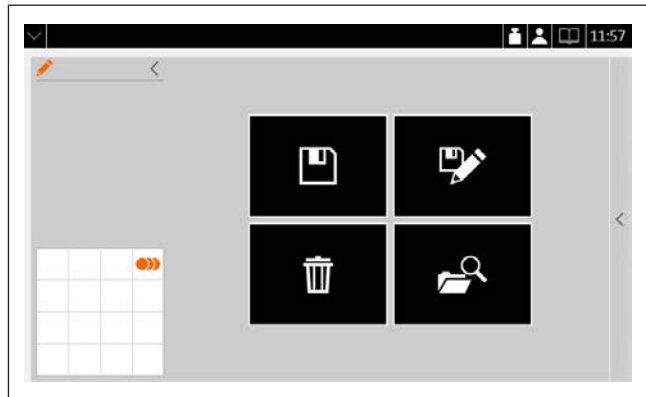


Fig. 39: PLU-meny

- USB-minnepinne satt inn i visnings- og betjeningsenhet.
- Filformat: jpg eller png
- Filstørrelse: Maks. 100 kb per bilde
- Bildeformat 4 : 3

⇒ Trykk i bildefeltet.

Det vises en liste over bilder som finnes på USB-minnepinnen.

⇒ Velg og bekreft bilde.

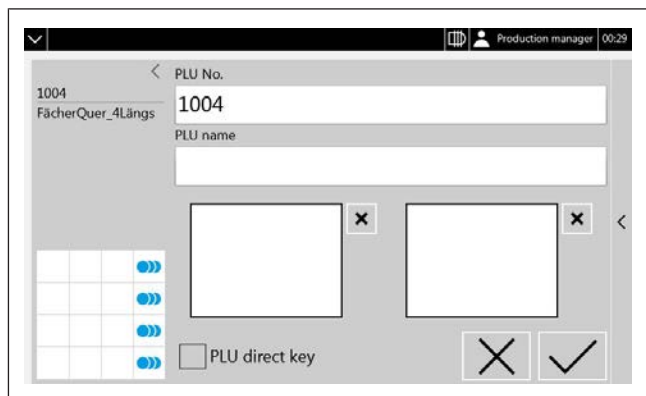


Fig. 40: Inndatamaske

Hvis det lastes inn et nytt bilde, vil det gamle bildet slettes.

Bildet kan slettes med <x> ved siden av bildet. Det vil da også slettes fra databasen for denne PLU-en.

6.7 Søkefilter

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

For å kalle frem en PLU kan man søke gjennom alle lagrede PLU-er.

I søkefilteret kan man filtrere etter ulike opplysning og slik avgrense antallet viste PLU-er.

⇒ Åpne PLU-menyen ved å trykke på pilen i informasjonslinjen.

eller

⇒ Skyve i pilens retning.

⇒ Trykke på 

Søkefilteret åpner seg.

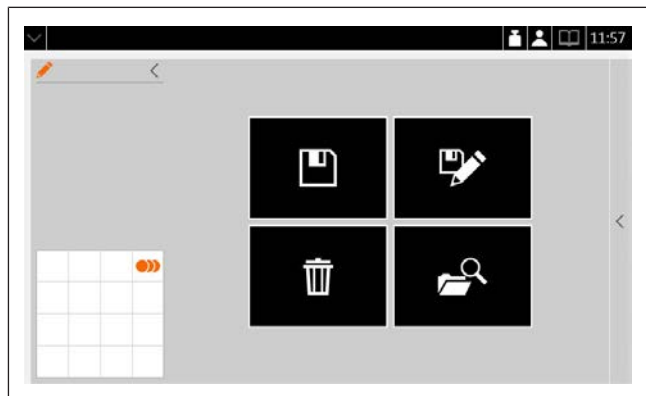


Fig. 41: PLU-håndtering

Lagrede PLU-er kan filtreres etter:

1. PLU-nr.
2. PLU-navn,
3. Produktbredde
4. Produkthøyde
5. Oppleggingstype
6. Målvekt

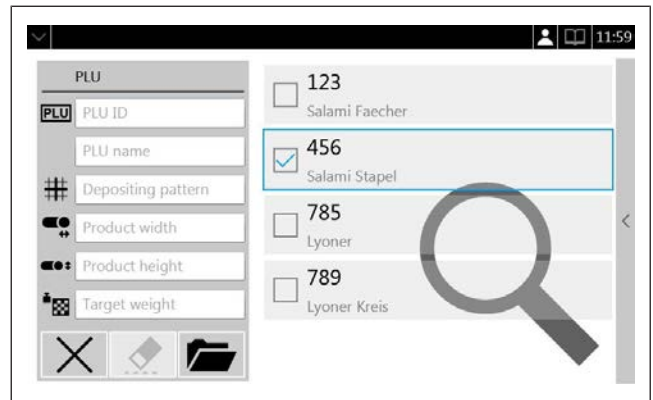



Fig. 42: Søkefilter

- ⇒ Trykk på det aktuelle tekstfeltet, så åpnes tilsvarende inntastingstatur i nedre skjermkant.
- ⇒ Tast inn søkebegrep eller filterønsker.
- ⇒ Ved å trykke på nedoverpilen eller Enter-tasten lukkes tastaturet.

Resultatene vises som en utvalgsliste.

Det kan angis flere opplysninger i andre felt.

Med symbolet  kan alle søkefilterfeltene tilbakestilles (tømmes), da vises straks alle PLU-ene.

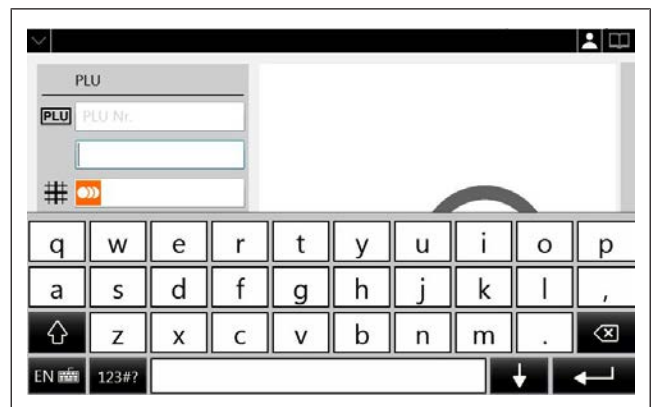



Fig. 43: Tastatur

- ⇒ Trykk i utvalgslisten.
- ⇒ Trykk på <Åpne> 

Utvalg PLU lastes inn.

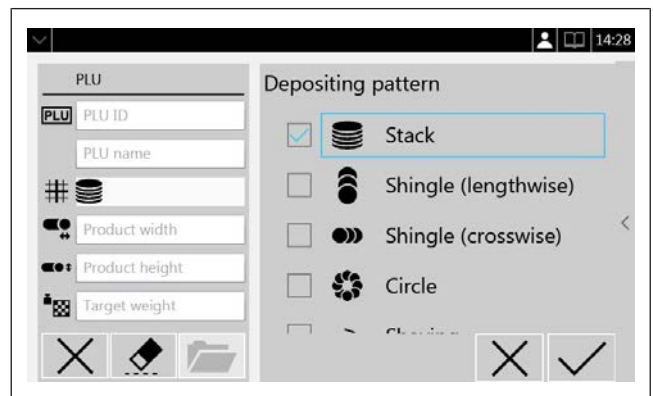


Fig. 44: Velge PLU

6.8 Innstillinger

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

Innstillingssiden kan kalles frem med symbolet  i navigasjonslinjen.

Her kan man utføre forskjellige innstillinger med riktige autorisasjoner.

Her kan innstillinger og meldinger som påvirker maskinen, programvaren, brukeren vises og bearbeides.

⇒ Trykk på en flis.

Tilhørende menyen vises på berøringsskjermen.



Fig. 45: Innstillinger

6.8.1 Brukerhåndtering

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

Tilgang via innstillinger  i navigasjonslinjen.

⇒ Trykk på .

Det åpnes en meny for brukerhåndtering.

Hver bruker kan endre passordet sitt etter innlogging. Passordet kan også være tomt opp til nivået Produksjonsleder.

Passord for alle underliggende nivåer kan tilbakestilles til standardverdi av tekniker eller høyere. Dette kan gjøres for individuelle brukere.

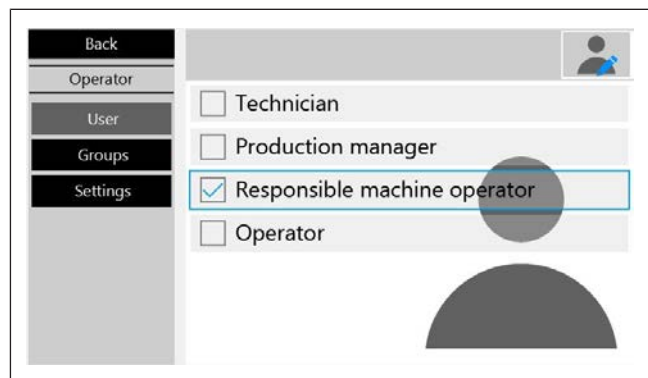


Fig. 46: Bruker

Administrasjon av hovedsiden

Retten til å konfigurere betjeningssiden individuelt, kan sperres eller tilordnes for hvert adgangsnivå fra Tekniker.

- Tekniker er logget på.

⇒ Velg adgangsnivå.

⇒ Trykk på brukersymbolet med pennen.

⇒ Sett eller fjern hake på "Hovedside sperret".

⇒ Lagre.

Vis merknader

På samme måte stiller teknikereren inn om informasjonen "PLU er endret" og "Porsjon avsluttet" skal vises eller ikke.

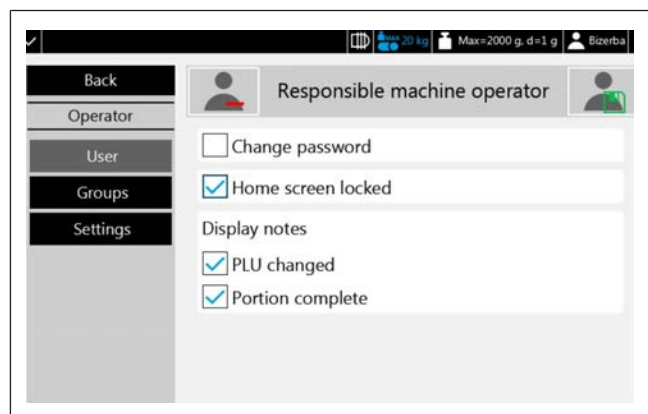


Fig. 47: Operatør

Brukergrupper

⇒ Trykk på <Grupper>

Her kan man opprette brukergrupper.

Hver gruppe tilordnes en bruker som standardverdi. Navnet er nivånavnet.

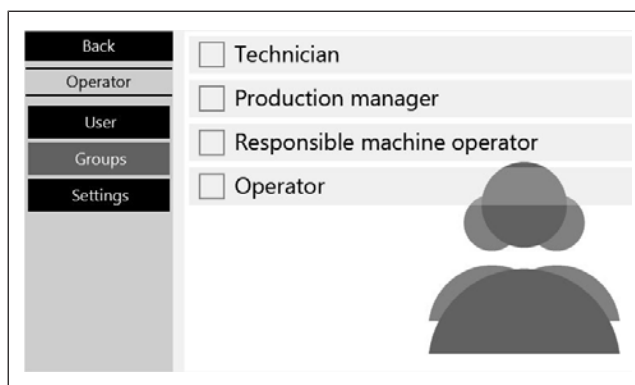


Fig. 48: Grupper

Innstillinger for innlogging

⇒ Trykk på <Innstillinger>

Avhaket: Innlogging ved ny oppstart
Innlogging med passord er påkrevd.

Ikke avhaket: <Automatisk innlogging> kan gjøres uten passord. Maskinen startes på nivå Produksjonsleder.

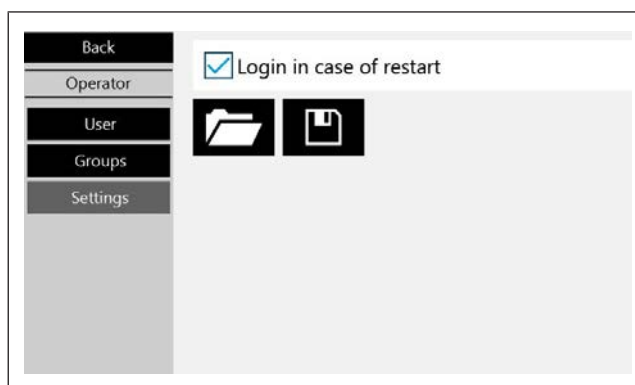
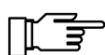


Fig. 49: Innstillinger

Autorisasjonsnivåer:

| Nivå | Autorisasjon |
|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Betjener | <ul style="list-style-type: none"> – Åpne PLU – Endre språk – Rengjøring – Sliping – Konfigurer betjeningssiden individuelt – Fotocelle på/av |
| Maskinansvarlig | <ul style="list-style-type: none"> – Alle nivårettigheter Betjener – Endre parameter midlertidig |
| Produksjonsleder | <ul style="list-style-type: none"> – Alle nivårettigheter Maskinansvarlig – Lagre PLU |
| Tekniker | <ul style="list-style-type: none"> – Alle nivårettigheter Produksjonsleder – Programvareinnstillinger – E-postserver – Brukerhåndtering |



Grunninnstillingene for autorisasjonsnivåene kan kun endres av opplært servicepersonale.

6.8.2 Programvareinnstillinger

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

Tilgang via innstillinger  i navigasjonslinjen.

VSI integreres som Client i nettverket, og kommuniserer over ikke-sikre tilkoblinger. Den sikre forbindelsen til internett må sikres gjennom kundens nettverk.

⇒ Trykk på .

Her kan man utføre programvareinnstillinger med riktige autorisasjoner.

⇒ Trykk på <Nettverk>.

- DHCP er utkoblet.

⇒ Angi "IP", "Subnet", "Gateway" i formatet xxx.xxx.xxx.xxx.

⇒ Innstillingsendringer tas i bruk ved å lagre dem.

Når DHCP er innkoblet (avhaket), kan det ikke utføres endringer på innstillingene.

Dato/klokkeslett

For bruk av ulike funksjoner er det viktig å stille inn riktig dato, klokkeslett og tidssone på maskinens brukssted.

⇒ Trykk på <Dato/klokkeslett>.

⇒ Konfigurere og lagre innstillinger.

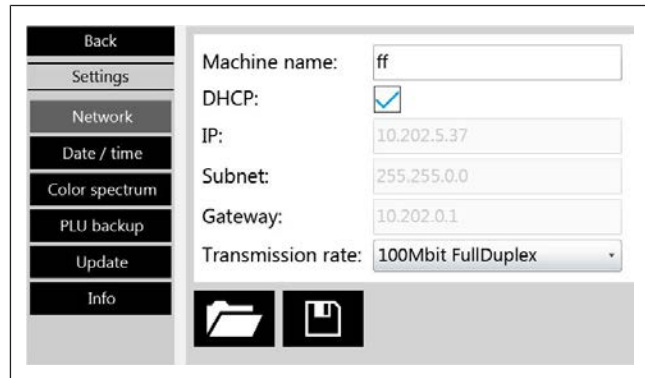


Fig. 50: Nettverksinnstillinger

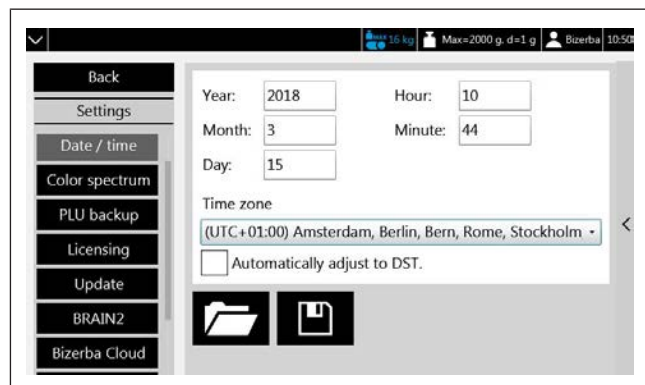


Fig. 51: Dato/klokkeslett

Farger på brukeroverflaten

⇒ Trykk på <Fargespektrum>.

Fargene på brukeroverflaten kan endres.

Hvis 2 farger er like, avvises endringen med en melding. Vektoravstanden må være minst 50.

⇒ Bekreft fargeendringer.

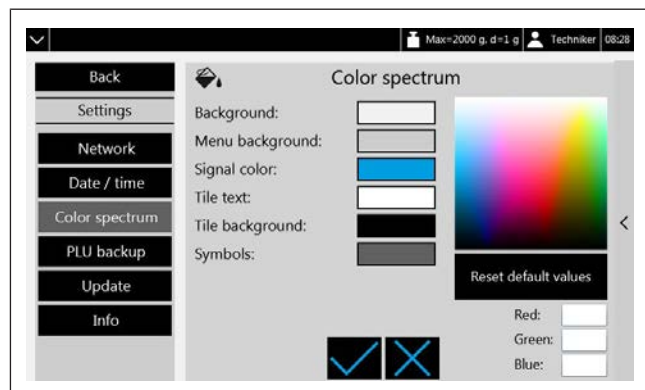


Fig. 52: Farger på brukeroverflaten

6.8.3 PLU-datasikring

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

Tilgang via innstillinger  i navigasjonslinjen.

⇒ Trykke på 

Opprette sikring:

- ⇒ Trykk på <PLU-sikring>.
- ⇒ Velg lagringsplass (Flash-minne, USB-minnepinne, SD-kort, nettverksstasjon).
- ⇒ Angi filnavn. Alfanymeriske tegn (stor, liten, ingen omlyd), bindestrek, understrek og mellomrom.
- ⇒ Bekreft.

Systemet tilføyer dato og klokkeslett til angitt filnavn.

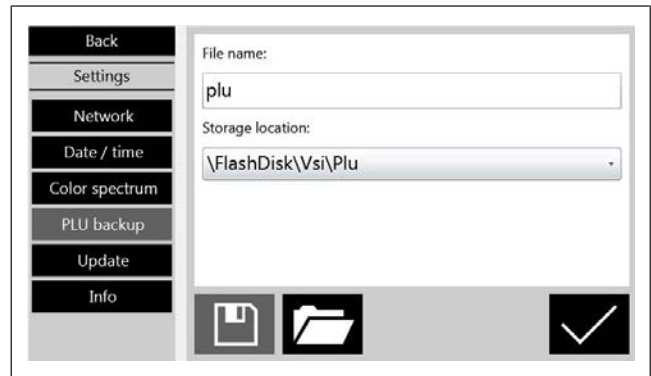



Fig. 53: PLU-sikring

PLU-import:

- ⇒ Trykk på .
 - Alle funne filer vises i en utvalgsliste.
 - ⇒ Velg fil.
 - ⇒ Bekreft.
- Filen importeres.

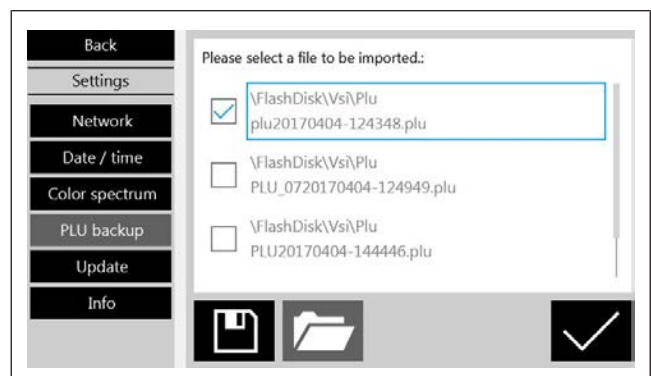


Fig. 54: PLU-import

Lagringsmuligheter:


- Internt Flash-minne på CPU-mmodulen
 - Innsatt USB-minnepinne
 - Valgfritt SD-kort
 - Nettverksstasjon (bane, bruker, passord)
- Tilgangsdata kan etter ønske lagres på maskinen.

6.8.4 Lisensiering for tilleggfunksjoner

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

For bruk av tilleggfunksjoner på maskinen må lisensene kjøpes. Oppføringen av lisenskode for aktivering av tilleggfunksjonene er beskrevet nedenfor.

Tilgang via innstillinger  i navigasjonslinjen.

- ⇒ Trykk på .
- ⇒ Trykk på <Lisensiering>.
- ⇒ Skriv inn lisenskoden og lagre.

Funksjonene som lisensene ble kjøpt for er låst opp.

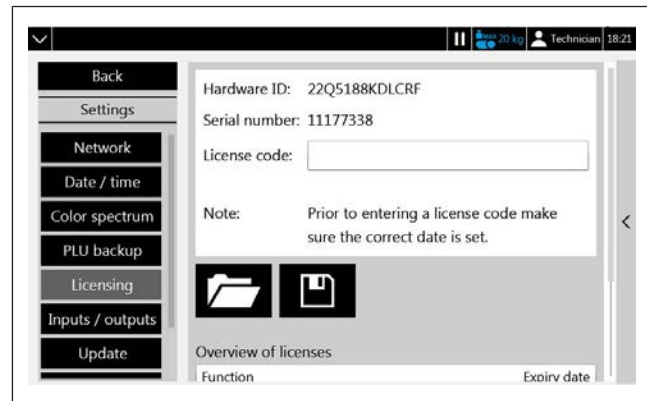


Fig. 55: Lisensiering

- ⇒ Scroll nedover.
- En oversikt over kjøpte lisenser med utløpsdato vises.

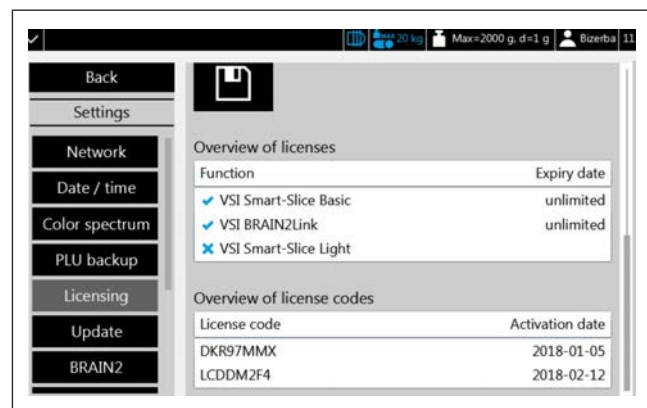


Fig. 56: Lisensiering

Hvis maskinen ikke har noen lisens, vises feilmeldingen når skjæreplassen starter. "Ingen VSI Smart-Slicelisens foreligger. Skjæring er kun mulig med tilgjengelig lisens."

Hvis maskinen har lisensen "VSI Smart - Slice Light", kan ingen "VSI Smart-Slice Basic"-lisens registreres.

Hvis maskinen har lisensen "VSI Smart-Slice Basic", kan ingen "VSI Smart - Slice Light"-lisens registreres.


6.8.5 BRAIN2-funksjon

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

Tilkobling av VSI til BRAIN2 er et alternativ der data utveksles mellom maskinen og BRAIN2, der de gjennomgår statistisk evaluering.

Forutsetning: Lisensen "BRAIN2Link" er tilgjengelig. [► 59]

Tilgang via innstillinger  i navigasjonslinjen.

- ➔ Trykk på .
- ➔ Trykk på <BRAIN2>.
- ➔ Sett en hake ved "Anvende BRAIN2-funksjon".

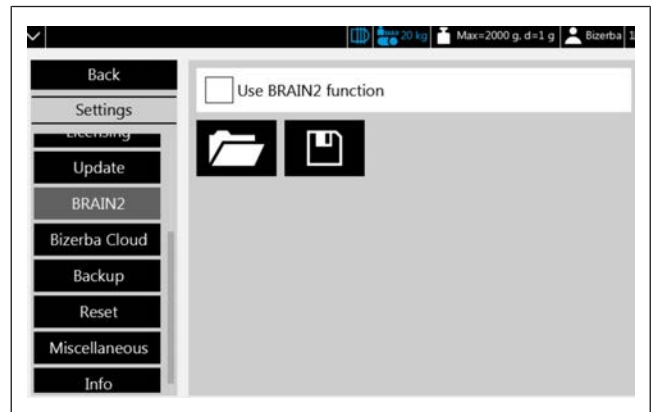


Fig. 57: Anvende BRAIN2-funksjon

- ➔ Foreta konfigurasjonsinnstillinger.
 - IP Adresse Server (UDP)
 - Port (Standard: 10045)
 - Maskinnummer
 - Send spontane data
- ➔ Lagre konfigurasjonsinnstillingene.
- ➔ Start maskinen på nytt.

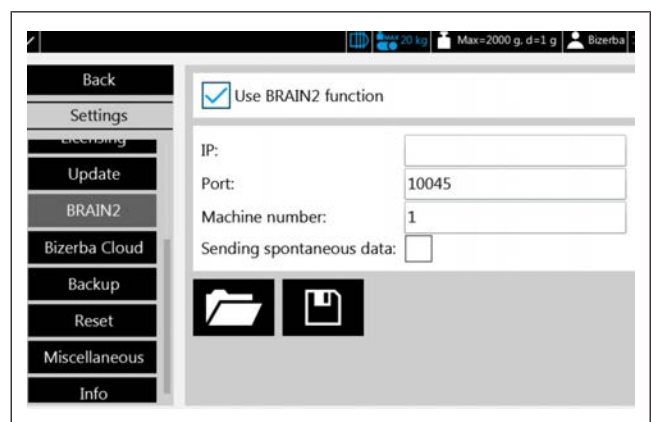


Fig. 58: Konfigurasjonsinnstillinger

Maskinen sender data til den innstilte IP-adressen.

Datautveksling

Kommunikasjon VSI til BRAIN2

"Fullstendig porsjon skåret"

Ved skjæring til vekt sendes det etter hver fullstendig skåret rekke (stabel, fane, sirkel).

Kommunikasjon BRAIN2 til VSI

"Laste PLU"

"Endre antall porsjoner"

"Slå på/av startsnitt"

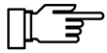
6.8.6 Alternativ FoodConnect

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

FoodConnect muliggjør konektivitet/kommunikasjon mellom en skjæremaskin og administrasjonsprogramvaren RetailFramework.

Forutsetning for funksjonene Update, Backup, Restore: Lisensen

"FP_VSI_FOODCONNECT_V20" foreligger. [▶ 59]



Funksjonene Update, Backup og Restore kan bare gjennomføres når det ikke finnes en aktiv skjæring, referansekjøring eller komponenttest.


En brukerdialgboks "Fjerntilgang" vises når funksjonene åpnes via RetailFramework.

Videre henvisninger i brukerveiledningen RetailFramework.

6.8.7 Cloud-funksjon

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

Tilgang via innstillinger  i navigasjonslinjen.

- ⇒ Trykk på .
- ⇒ Trykk på <Bizerba Cloud>.
- ⇒ Sett en hake ved "Bruk Cloud-funksjon"

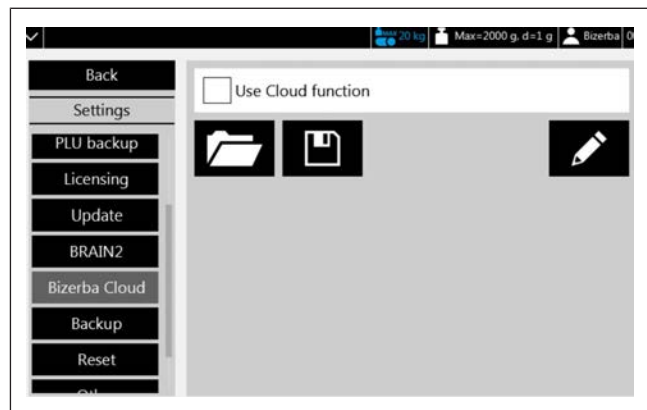


Fig. 59: Bruk Cloud-funksjon

- ⇒ Foreta konfigurasjonsinnstillinger i henhold til kravene for Cloud.
- ⇒ Lagre konfigurasjonsinnstillingene.
- ⇒ Start maskinen på nytt.

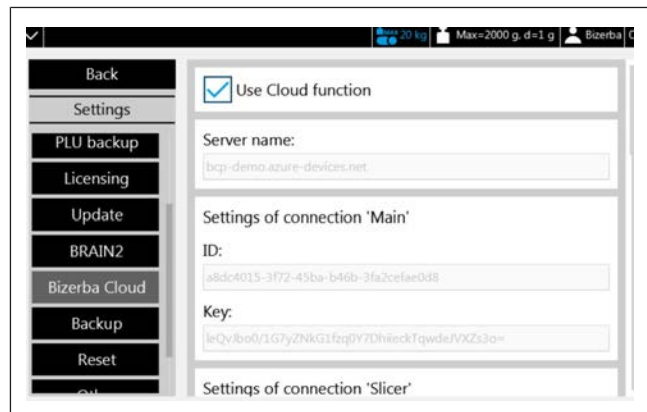


Fig. 60: Konfigurasjonsinnstillinger

6.8.8 I/O grensesnitt

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

I/O-grensesnittet brukes til kommunikasjon mellom oppskjærsmaskinen og andre maskiner (for eksempel kopp dispensere, pakkemaskiner). Informasjonsutvekslingen foregår via digitale inngangs- og utgangssignaler.

Forutsetninger:

- I/O maskinvare er innbygd
- I/O spenning = 24 V

- Eksterne strømforsyninger med 24 V
- 12-polet kontakt på overføringspunktet

1. Digitalinngang 2
2. Digitalinngang 5
3. Digitalinngang 1
4. Ekstern GND
5. Digitalutgang 2
6. Digitalinngang 3
7. Digitalinngang 4
8. Digitalutgang 1
9. Ekstern 24 V
10. Digitalutgang 3
11. Digitalutgang 4
12. Digitalutgang 5

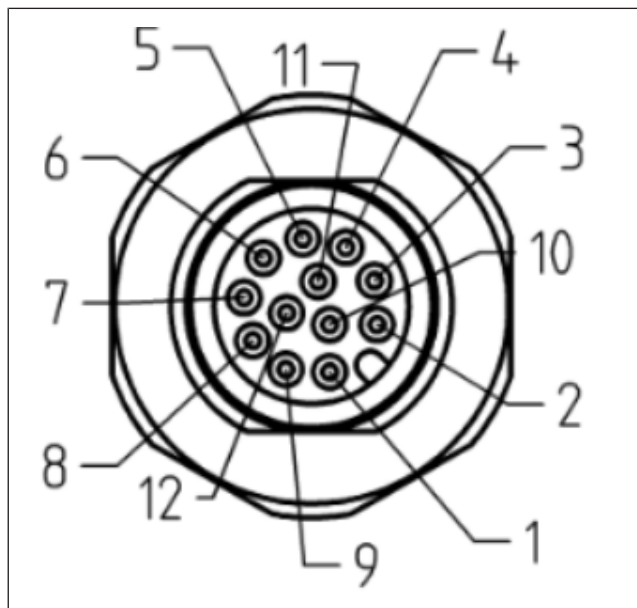


Fig. 61: Kontakt side

Konfigurer de digitalutgangene og digitalinngangene

Tilgang via innstillinger  i navigasjonslinjen.

⇒ Trykk på .

Her kan man utføre programvareinnstillinger med riktige autorisasjoner.

⇒ Trykk på <Inn-/utganger>.

Her kan de digitalutgangene og digitalinngangene konfigureres.

Innstillingene påvirker alle PLUer.

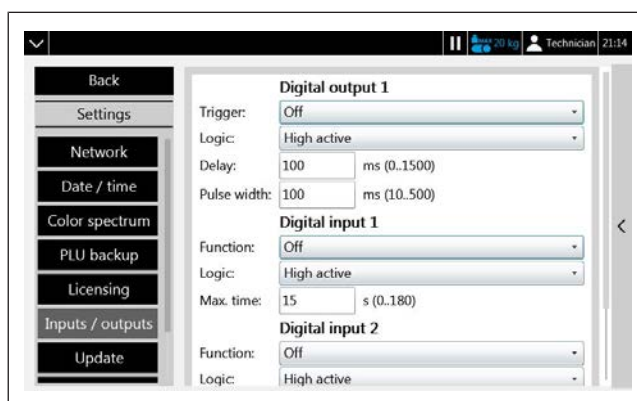


Fig. 62: Inn-/utganger

Utgangssignal

Oppskjærmaskinen sender signaler til de tilkoblede maskinene via I/O-grensesnittet.

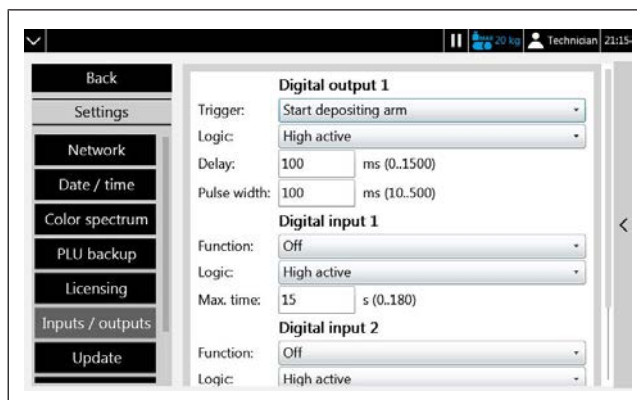


Fig. 63: Digitalutgang

| Utløseren av digitalutgangen | Signaler | Lisens |
|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| Av | Signal er ikke aktivt. | |
| Start fralegger | Signal sendes når bevegelsen av fraleggeren starter. | nei |
| Start fralegger, siste plate uten signal | Signal sendes når bevegelsen av fraleggeren starter. Intet signal sendes når den siste skiven i en rekke legges ned. | nei |
| Status porsjonsskjæring | Signal er aktiv under skjæreprosessen. Signal er ikke aktiv under skjæreprogrammet. | nei |
| Status Fotocelle | Aktuell status for fotocellene sendes som signal. (tilgjengelig ved VSI F T) | nei |
| Status Feil | Feil som oppstår på maskinen under skjæring, sendes som signal. Signalet tilbakestilles når maskinen startes på nytt. | ja* |
| Status Ferdigkuttet produkt | Hvis varen som skjæres, ender under skjæringen, sendes dette som signal. | ja* |
| Status Driftsklar | Signalet sendes etter at det er gjennomført en feilfri referansekjøring. Samtidig tas signalet Status Startet opp - Referansekjøring kreves tilbake. Dersom det oppstår en feil under drift av maskinen, tas dette signalet også tilbake og signalet Status Feil genereres. | ja* |
| Status Startet opp - Referansekjøring kreves | Signalet settes straks maskinen er kjørt i gang uten feil, og det må gjennomføres en referansekjøring. Etter at referansekjøringen er gjennomført, tas dette signalet tilbake. | ja* |
| Status Startsnitt aktivt | Signalet settes straks skjæringen er fullstendig forberedt og startsnittet kan skjæres. Etter skåret startsnitt tilbakestilles signalet. | ja* |
| Porsjon slutt | Signalet sendes etter hver porsjon som er skjært (fullstendig eller ufullstendig). | ja* |
| Signal før en porsjon | Signalet sendes før starten på hver porsjon som skal skjæres. Det kan f.eks. brukes til å aktivere en skåldispenser. | nei |

| Utløseren av digitalutgangen | Signaler | Lisens |
|-------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| Alle motorer er stoppet | Signalet er aktivt når alle motordrev er spenningsfrie eller fraleggeren brukes i modusen "hold oppe" og alle andre motordrev er spenningsfrie. Signalet er ikke lenger aktivt straks et motordrev forsynes med spenning, unntatt driften av fraleggeren i modusen "hold oppe". | nei |
| Start/stopp eksternt transportbånd | Signalet genereres ved start/stopp av transportbåndet. (tilgjengelig ved VSI F T med vekt) 0 = Stopp 1 = Start | ja* |
| Kjøreretning eksternt transportbånd | Transportbåndets kjøreretning sendes som signal. (tilgjengelig ved VSI F T med vekt) 0 = frem 1 = tilbake | ja* |

* VSI_IO_REMOTE_CONTROL

Inngangssignaler

Oppskjærmaskinen mottar signaler via I/O-grensesnittet som pause sleden og/eller transportbåndene på oppskjærmaskinen.

Oppskjærmaskinen mottar også signaler via I/O-grensesnittet for videre behandling.

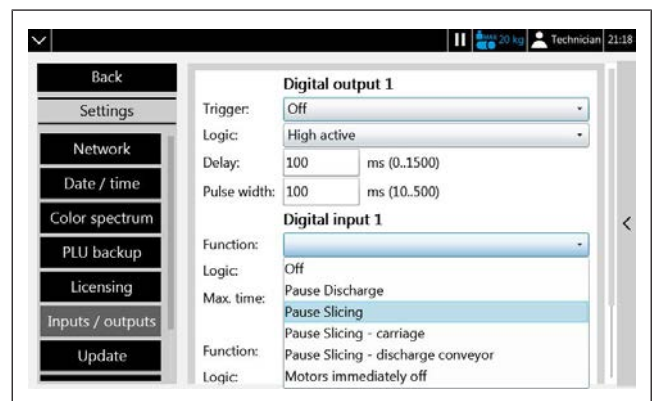


Fig. 64: Digitalinngang

| Digitalinngangens funksjoner | Pause/handling | Lisens |
|------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| Av | Signal er ikke aktivt. | |
| Pause borttransport | Brudd på transportbåndets bevegelse skjer uten fjerningstrinn. Den aktuelle porsjonen skjæres ferdig. Hvis dette Maks. tid overskrides skifter maskinen fra pause til Stand-by-modus. Deretter må skjæreporsessen starte på nytt. (tilgjengelig ved VSI F T) | nei |

| Digitalinngangens funksjoner | Pause/handling | Lisens |
|--------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| Pause skjæring | <p>Pausen for transportbåndets bevegelse skjer umiddelbart, og pausen for sledebevegelsen skjer i sledens hvilestilling. Den aktuelle sleden fullføres.</p> <p>Hvis dette Maks. tid overskrides skifter maskinen fra pause til Stand-by-modus. Deretter må skjæreprosessen starte på nytt.</p> | nei |
| Pause skjæring – slede | <p>Pausen til sledebevegelsen finnes sted i sledes hvilestilling. Den aktuelle sleden fullføres.</p> <p>Hvis dette Maks. tid overskrides skifter maskinen fra pause til Stand-by-modus. Deretter må skjæreprosessen starte på nytt.</p> | nei |
| Pause skjæring – transportbånd | <p>Pause bevegelsen til transportbåndet. (tilgjengelig ved VSI F T)</p> | nei |
| Motorer umiddelbart av | <p>Signal stopper alle motorer umiddelbart. <Utfør> knappen slår ut.</p> <p>Når signalet ikke lengre er aktiv blinker <Utfør> kappen. Hvis du trykker på <Utfør> starter referansekjøring.</p> <p>Ved VSI F T med vekt, fjernes den siste porsjonen bakover under referansekjøringen. Skjæringsprosessen starter automatisk etter referansekjøring.</p> | nei |
| Gjennomfør referansekjøring | <p>I tilstanden Status Startet opp - Referansekjøring kreves kan referansekjøringen startes.</p> | ja* |
| Klargjør skjæreprosess | <p>Signalet forbereder maskinen på skjæreprosessen. Sleden settes i skjæreposisjon, anslagsplaten åpnes, produkttilførselen mates frem og kniven kobles inn. Tilstanden fortsetter til signalet ligger an eller det oppstår en feil. Hvis signalet tas tilbake, avsluttes skjæringen.</p> | ja* |
| Gjennomfør sledeslag | <p>I tilstanden Klargjør skjæreprosess utløser signalet et sledeløft.</p> | ja* |

* VSI_IO_REMOTE_CONTROL

6.8.9 Indikatorer

Innstillinger for når og i hvilke intervaller maskinen skal rengjøres eller kniven skal slipes, kan foretas med rettighetsnivået Tekniker.

Tilgang via innstillinger  i navigasjonslinjen.

⇒ Trykk på .

⇒ Trykk på <Indikatorer>.

Rengjørings- og slipeindikatoren har alltid 3 moduser. Modusen "Av" er standard.

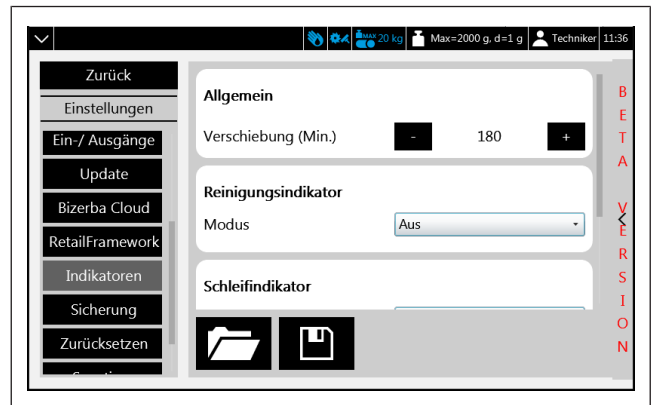


Fig. 65: Indikatorer

Rengjøring etter x timer

⇒ Velg modusen "Intervall".

Det kan stilles inn mellom 1 og 24 i trinn på 1 time.

Etter x timer vises rengjøringsindikatoren på skjermen og oppfordrer operatøren til å rengjøre maskinen.

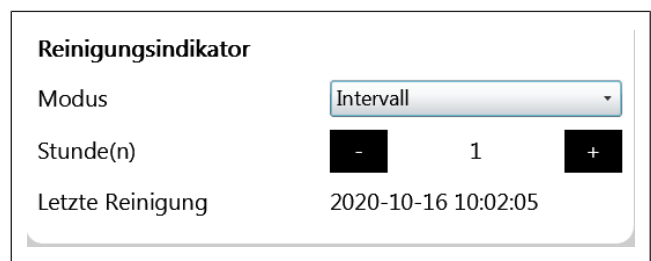


Fig. 66: Rengjøringsindikator

Rengjøring til bestemte tider

⇒ Velg modusen "Syklus".

Det kan stilles inn maksimalt 5 tider.

Ved å berøre boksene kan du aktivere eller deaktivere ukedager og tider det skal rengjøres på, og overta dem med <Bekreft>.

Når et tidspunkt nås, vises rengjøringsindikatoren på skjermen og oppfordrer operatøren til å rengjøre maskinen.

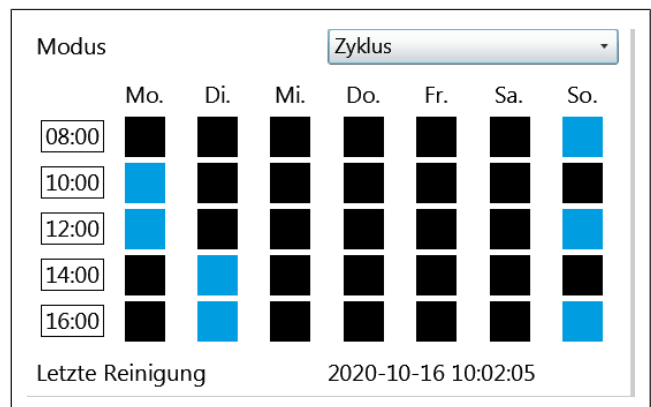


Fig. 67: Rengjøringsindikator

Sliping til fastsatte tider

⇒ Velg modusen "Syklus".

Ved å berøre boksene kan du aktivere eller deaktivere ukedager og tider det skal slipes på, og overta dem med <Bekreft>.

Når et tidspunkt er nådd, vises slipeindikatoren på skjermen og oppfordrer operatøren til å slippe kniven.

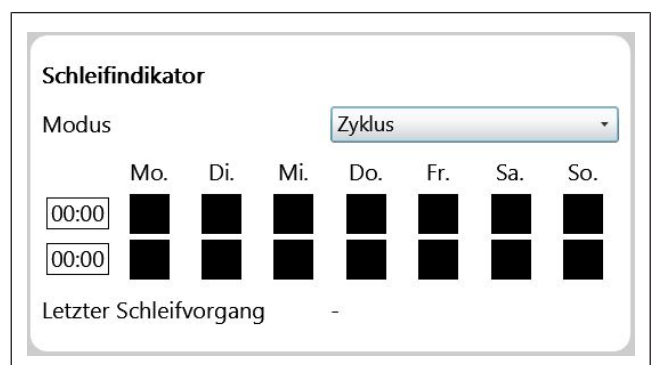


Fig. 68: Slipingindikator

Sliping etter oppnådd effekt x

⇒ Velg modusen "Energie".

(kan velges når effektverdiene er programmert av serviceteknikeren)

Kan stilles inn mellom 10 og 3000 Wh (standard 500 Wh).

Når effekt x er nådd, vises slipeindikatoren på skjermen og oppfordrer operatøren til å slipe kniven.

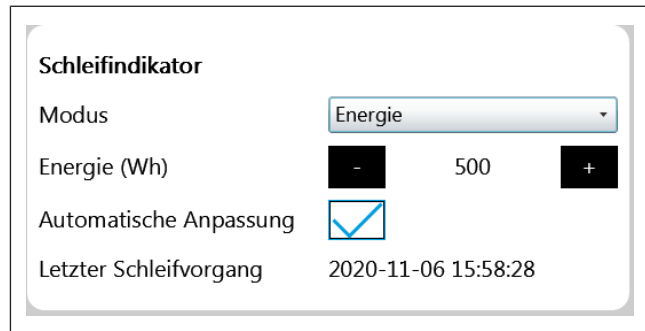


Fig. 69: Slipeindikator

Forskyvning av indikatormeldingen

X minutter etter at aktiviteten ble forskjøvet til et senere tidspunkt, blinker den aktuelle indikatoren på skjermen for å minne om at aktiviteten må utføres (rengjøring, sliping, vedlikehold).

Det kan stilles inn mellom 10 og 180 i trinn på 5 minutter.



Fig. 70: Generelt

6.8.10 Andre innstillinger

Tilgang via innstillinger  i navigasjonslinjen.

Programvareinnstillinger kan endres med adgangs nivået Tekniker.

⇒ Trykk på .

⇒ Trykk på <Annet>.

Sliping:

Hvis haken er satt (standard), utføres knivrensjøringen i 2 trinn.

1. Anslagsplaten kjører 3 mm opp for å skjære i pappen for å avfette kniven.

2. Anslagsplaten blir åpnet fullstendig for å sette på slipeapparatet.

Anslagsplate:

Hvis haken er satt (standard), lukkes anslagsplaten automatisk når maskinen stoppes.

Standard PLU:

Hvis haken er satt, skjules standard PLU-er. I maskinens tilstand ved levering er Standard PLU-er aktiv.

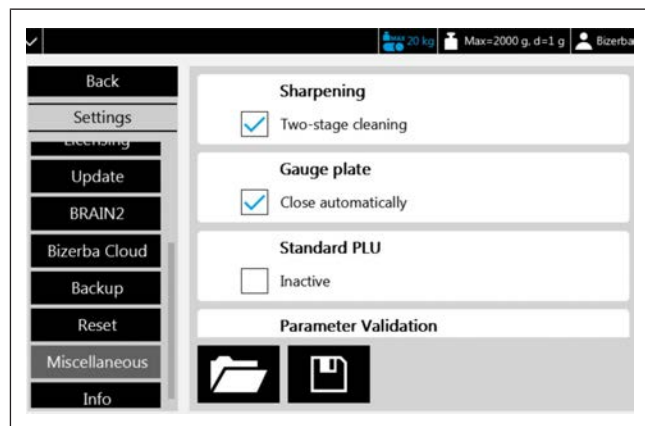


Fig. 71: Andre innstillinger

Parametervalidering:

Hvis haken er satt (standard), må parameterendringer bekreftes av brukeren.

Tøm båndet:

Hvis haken er satt, ryddes transportbåndet helt når den siste porsjonen (program- eller produktende) nås.

Man kan stoppe ryddingen av båndet ved å trykke på <Utføre>.

Standard: Tøm båndet inaktiv.

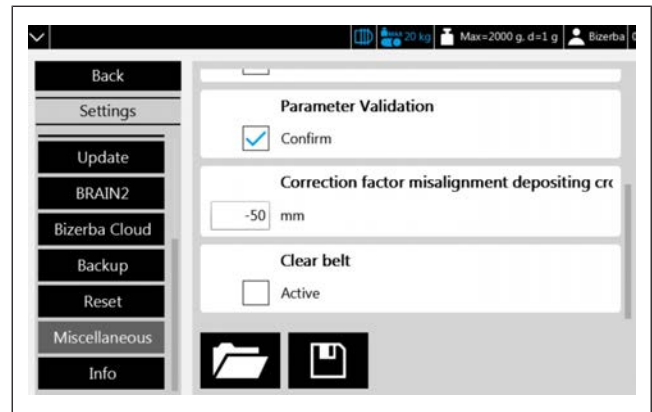



Fig. 72: Andre innstillinger

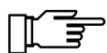
Transvers offset korreksjonsfaktor:

Med denne parameteren kan forskyvningen som oppstår ved nedlegging, korrigeres.

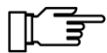
Eksempel: En vifteform skåret på tvers, ligger litt skrått på oppleggsflaten. Forskyvningen mellom den første og siste skiven blir angitt som korrekturfaktor (mellom -50 og 50). Når skjæringen utføres igjen, blir fanen lagt rett ned.

6.9 Legge inn produkt

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ⚠ FORSIKTIG |
| | <p>Spisser på produktholderen! Tilførselsledens medbringerspisser, klo! Fare for personskader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Produktholderen må alltid betjenes med håndtaket. – Kloen senkes ned i hvilestilling. |



Maskinen skal ikke driftes uten oppsamlingsbrett eller transportbånd.



Eventuelle metallklemmer på produktet skal fjernes.

Skal rester skjæres opp, må den sammenbundne enden skjæres av for hånd på forhånd.

| | |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | LES DETTE |
| | <p>Når produktet er mindre enn sledebakveggen, kan man klemme fingrene mellom produktholderen og sledebakveggen.</p> |

Slede med svingbar produktholder, horisontalt produktfeste

- Maskinen er innkoblet, alle funksjonsdelene står stille, sleden står ved operatøren.
- ⇒ Grip produktholderen i håndtaket, løsne sperrespaken med pekefingeren og sving den opp til den smekker på plass.

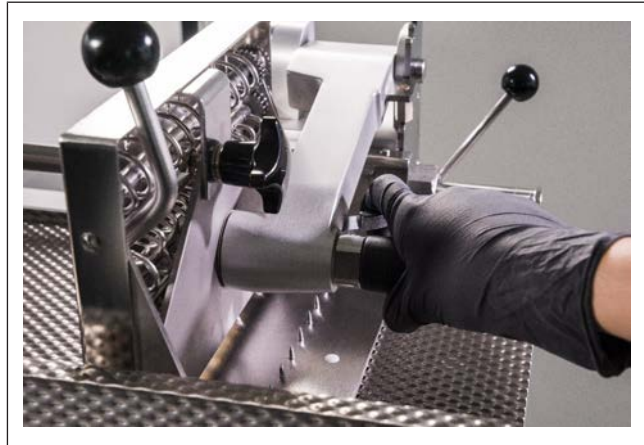


Fig. 73: 400 mm slede

- ⇒ Legg produktet mot sledebakveggen og trykk det inn i medbringerspissene på tilførselsleden.
- ⇒ Produktholderen løsnes med sperrespaken, settes på produktet og spissene trykkes inn.



Fig. 74: Legge inn produkt

- ⇒ Spaken trekkes mot operatøren, og føringen skyves samtidig manuelt frem mot anslagsplaten.
- ⇒ Legg inntil produktfeste.



Fig. 75: Låse opp produkttilførselen

Slede med ikke svingbar produktholder, vertikalt produktfeste

- Maskinen er innkoblet, alle funksjonsdelene står stille, sleden står ved operatøren.
- ⇒ Produktet legges med venstre hånd mot sledebakveggen og trykkes mot holderen.
- ⇒ Trykk spaken på holderen ned med høyre hånd. På den måten trenger gripekrokene inn i produktet og holder det fast (gjør eventuelt enden større ved å skjære av en bit).
- ⇒ Skyv produktet mot anslagsplaten.
- ⇒ Legg inntil produktfeste.



Fig. 76: 600 mm slede

6.10 Startsnittfunksjon

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

Startsnittfunksjonen utfører de første snittene i et innlagt produkt og holder disse borte fra de påfølgende vanlige porsjonene.

Dette skjer ved porsjonsstart og ved produktbytte.

Skivene legges som en separat stabel og telles ikke som en porsjon. Skivetykkelsen er aktuelt innstilt skjæretykkelse for porsjonoppskjæring.


- ⇒ Kort trykk på flisen Startsnitt  .
- Vinduet for aktivering/deaktivering av funksjonen og endring av antall skiver for startsnittet åpnes.



Fig. 77: Velg flisen Startsnitt

- ⇒ Trykk på det høyre startsnittsymbolet.
- Startsnittfunksjonen aktiveres. I statuslinjen vises i tillegg startsnittsymbolet. Ved deaktivert funksjon er flisen for Startsnitt gråtonet.
- ⇒ Angi antall skiver for Startsnitt direkte eller endre det trinnvis med opp-/ned-tastene, og bekreft.

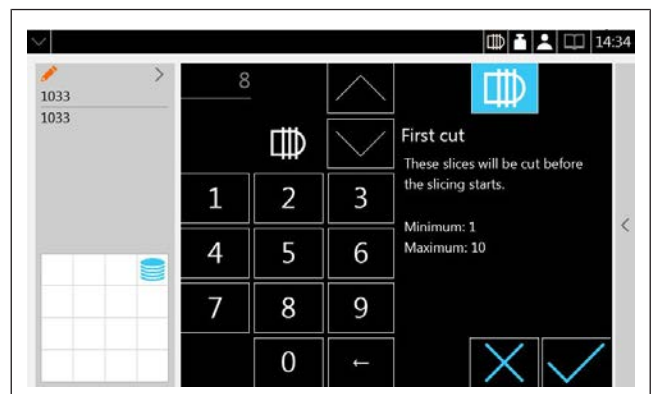


Fig. 78: Startsnittparameter

Startsnittsymbolet blinker i statuslinjen:

- Før og under skjæring av Startsnittet
- Etter nullstilling av posisjonstilleren
- Etter produktbytte for å vise at det skjer et nytt Startsnitt ved neste handlingsstart.

Funksjonen Startsnitt borttransport 


Denne funksjonen finnes på maskiner med transportbånd.

Den er da aktiv så snart Startsnittfunksjonen er aktiv.

Startsnittskivene transporteres bort. Det kan velges om startsnittet skal borttransporteres for- eller bakover.

6.11 Funksjonen borttransport

Borttransportering av produktet kan slås av for maskiner med transportbånd. Da kan maskinen med transportbånd brukes som en maskin med oppsamlingsbrett.

- ⇒ Kort trykk på flisen Hastighet for borttransport .
Vinduet for aktivering/deaktivering av funksjonen og endring av hastigheten åpnes.

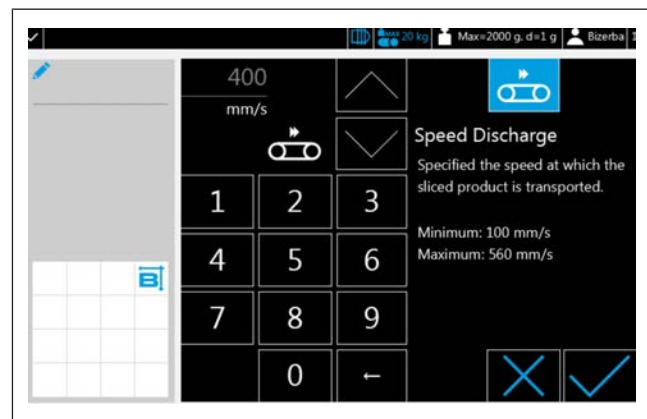


Fig. 79: Borttransport slått på

- ⇒ Trykk på symbolet <Hastighet for borttransport> for å aktivere/deaktivere borttransporten.
Ved deaktivert funksjon er flisen på betjeningssiden gråtonet.

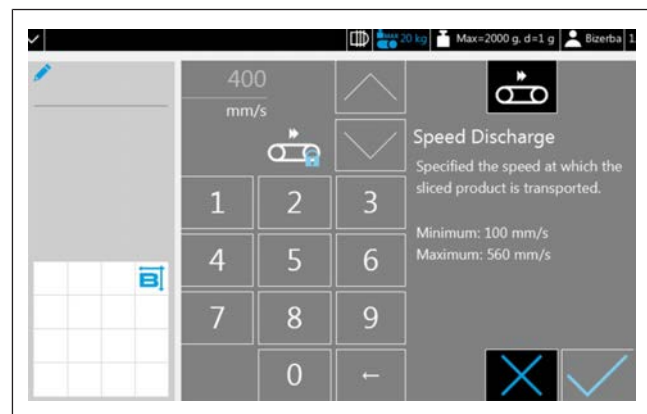



Fig. 80: Borttransport slått av

Deaktivering av borttransport gjelder kun for skjæreprosessen. Selv om funksjonen er deaktivert, kan et trinn for borttransport utløses via:

- Signal fra fotocellen/lysbryteren
- Trykk på <Utføre>, når tømme-tasten  er aktiv.

Startsnitt

Når borttransport er deaktivert, fungerer maskinen med transportbånd på samme måte som maskinen med oppsamlingsbrett etter startsnittet. Merknader: "Fjern skivene fra bordet. Start så skjæreforløpet ved å trykke på <Utfør>-tasten."

Transport av ufullstendig porsjon

Gjelder for maskiner med transportbånd.

Borttransport forover

Veie- og transportbånd ryddes fremover.

Borttransport bakover

Porsjonen ligger på veiebåndet: Veiebåndet ryddes bakover. Transportbåndet ryddes fremover.

Porsjonen er lengre enn veiebåndet:

Borttransport bakover er ikke mulig.

En porsjon ligger på transportbåndet:

Borttransport utføres bakover.

Flere porsjoner ligger på transportbåndet:

Borttransport bakover er ikke mulig.

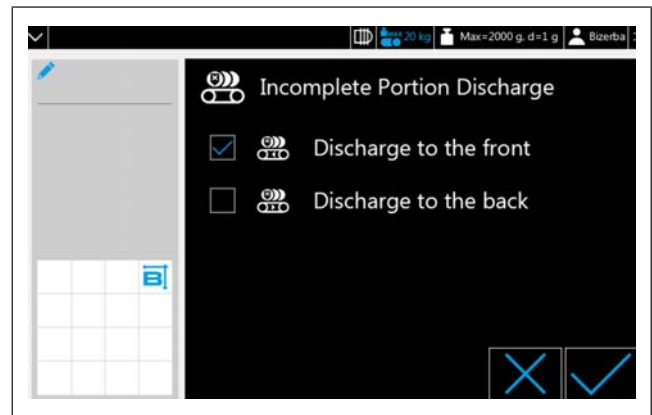


Fig. 81: Transport av ufullstendig porsjon

6.12 Funksjon "transportbånd går bakover"

Transportbåndet kan gå bakover ved oppleggingsmåtene "Shingling lengthwise" og "Shingling crosswise".



Transportbåndet går forover (0 = standard).



Transportbåndet går bakover (1).



Flis sperret

På alle oppleggingsmåter unntatt "Shingling lengthwise" og "Shingling crosswise" er flisen sperret.

⇒ Et trykk på symbolet aktiverer/deaktiverer bakoverløpet.

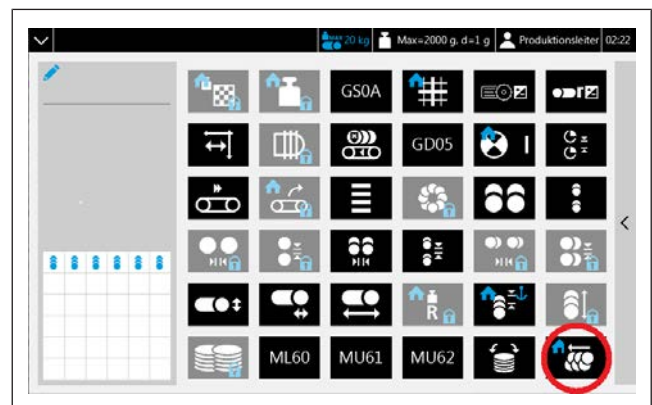


Fig. 82: Parameterside

⇒ Et trykk på symbolet aktiverer/ deaktiverer bakoverløpet.

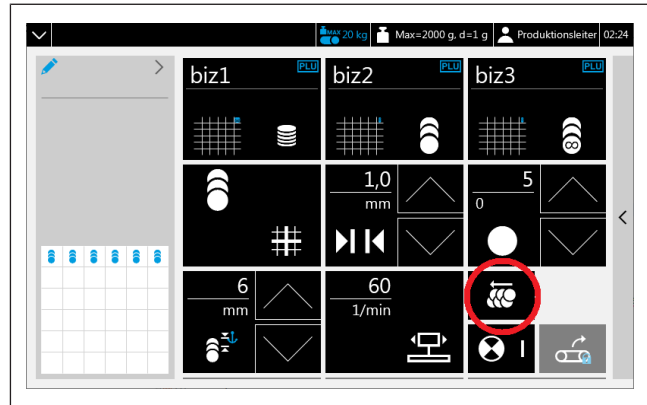





Fig. 83: Hovedside

6.13 Skjære opp produkt

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>⚠ FARE</p> <p>Vippefare ved overbelastning! Dette kan føre til alvorlige person- og materielle skader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Drift av maskinen på oppstillingsbukken er kun tillatt med belastede føtter og låste bremsehjul. – Maksimal belastning av maskinen med materiale som skal skjæres må observeres. [► 116] – Maskinen må kun betjenes med sikkert fast materiale som skal kuttes i sleden. – Materialet som skal kuttes i statuslinjen må ikke overskrides. |
|  | <p>⚠ ADVARSEL</p> <p>Roterende kniv! Snittskader.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Ingen distraksjoner er tillatt, man må konsentrere seg om arbeidet og unngå tidspress. – Det må ikke gripes inn i sledens bevegelsesområde under drift. – Reststykker må aldri føres over kniven med hendene. |


| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ⚠ ADVARSEL |
| | <p>Komponenter i bevegelse!</p> <p>Fare for inntrekking, kuttskader, kvestelser, støt.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Det må ikke brukes romslige klær og løst hår. – Grip aldri inn i bevegelsesbanen for slede, produktholder, anslagsplate, oppleggingsystem, transportbånd eller oppsamlingsbrett. – Maskinen må bare rengjøres når den er slått av og støpselet er trukket ut. |



For å sikre sikker drift kan maskinen redusere antall vognstreker for brede gjenstander som skal kuttes.

- Produkt er lagt inn og festet ved hjelp av produktholder og produktfeste.
- Maskinen slås på, det sist brukte skjæreprogrammet vises på berørings skjermen.

Velg oppleggningstype.

⇒ Trykk på flisen  på berørings skjermen.

Valgvinduet for oppleggningstype vises.

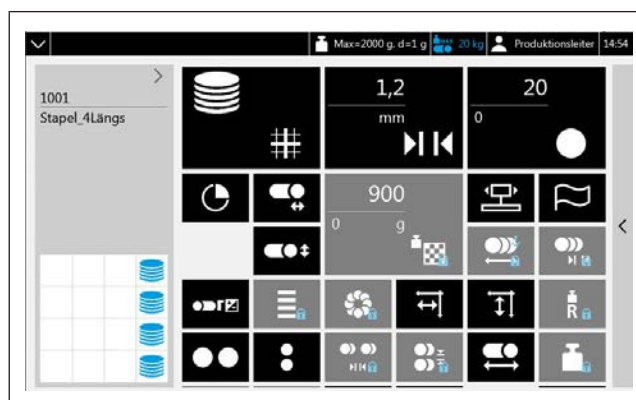


Fig. 84: Hovedside Stapel

⇒ Velg en oppleggningstype. (Stapel, Vifter på langs, Vifter på tvers, Kretsopplegg, Shaving)

Valget vises med en avhaking.

⇒ Bekreft valget.

Standardverdien for valgt oppleggningstype lastes inn.

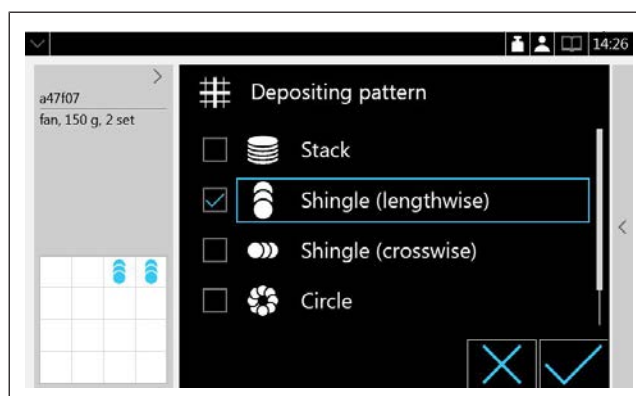


Fig. 85: Velge oppleggningstype

Endre parametre.

- ⇒ Kort trykk på flisen for parameter som skal endres.

Vinduet for parameterendring åpnes.
Parameterværdien kan endres.

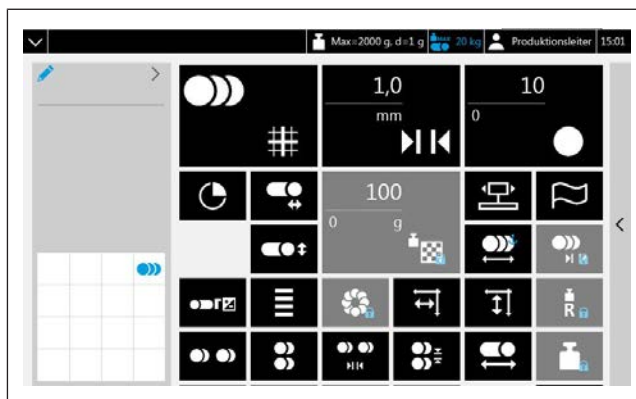


Fig. 86: Hovedside Vifter på tvers

- ⇒ Angi verdien direkte eller endre den trinnvis med opp-/ned-tastene, og bekreft.

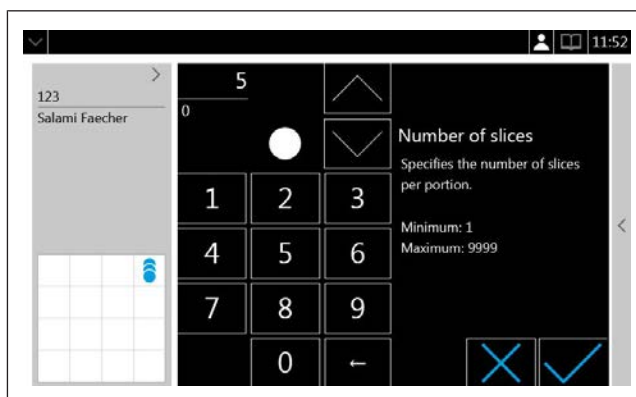


Fig. 87: Endre parameter

Endring av en parameter etterfølges alltid av en parametervalidering.

I en dialog må operatøren avgjøre om parameterendringen skal godtas eller avvises. Endringene for validerte parametre vises.

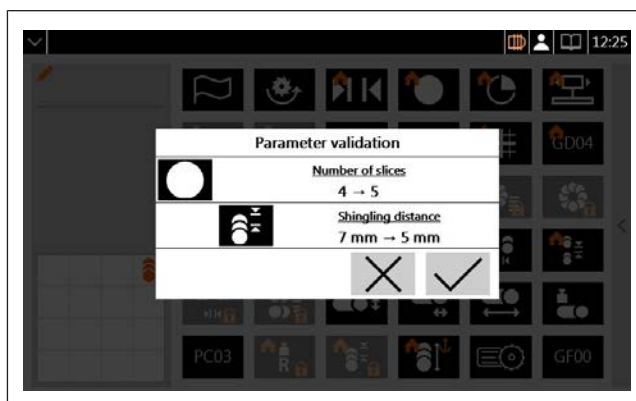



Fig. 88: Parametervalidering

Lagre endret parameter.

- ⇒ Åpne PLU-menyen ved å trykke på pilen i informasjonslinjen.

eller

- ⇒ Skyv med fingeren i pilens retning.
- ⇒ Trykk på .

Det åpnes en maske for inntasting av PLU-nummer og PLU-navn.

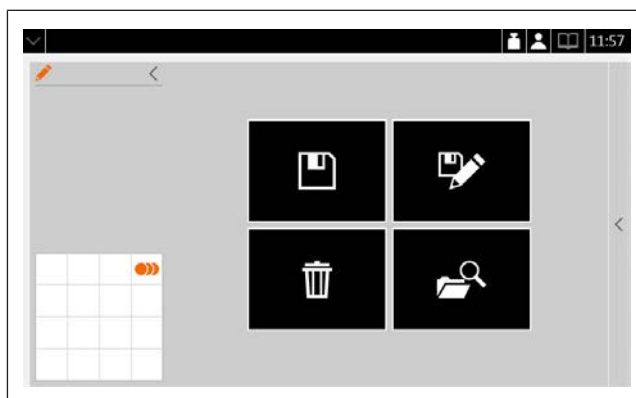


Fig. 89: PLU-meny

- ⇒ Trykk i skrivefeltet.
Tastaturet vises.
- ⇒ Angi og bekreft PLU-nummer og -navn.
Det lagres en ny PLU ev. lagres en eksisterende PLU under et nytt nummer.

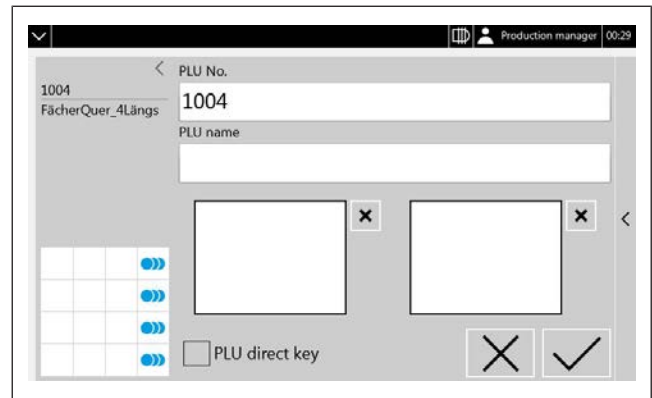




Fig. 90: Inndatamaske

Åpne en PLU.

- ⇒ Åpne PLU-menyen ved å trykke på pilen i informasjonslinjen.

eller

- ⇒ Skyv med fingeren i pilens retning.
- ⇒ Trykk på .
- ⇒ Velg ønsket PLU i listen og trykk på  for å åpne.

PLU-en med den lagrede parameteren vises.

- ⇒ Ved å trykke på <Utfør> startes skjæreprogrammet.
Sleden setter seg i bevegelse, de oppskjærte skivene vil, alt etter valgt program, skjæres, veies og legges på oppsamlingsbrettet eller transportbåndet.

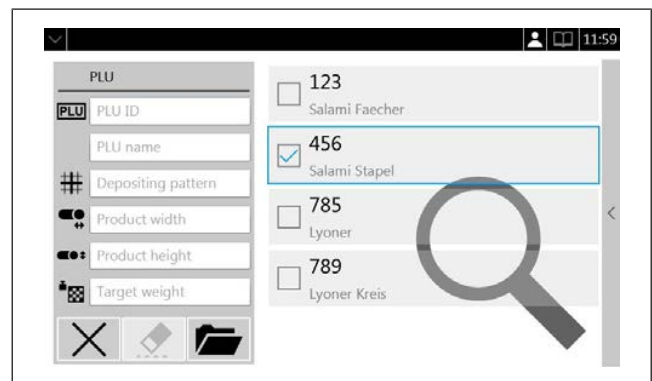


Fig. 91: Åpne PLU

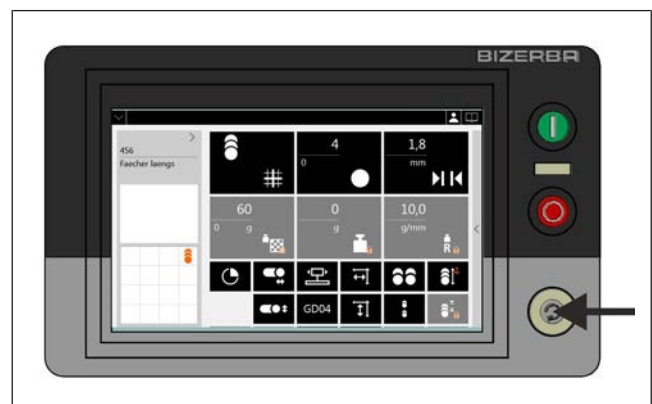


Fig. 92: Visnings- og betjeningsenhet


6.13.1 PLU direktetast

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

PLU-direktetaster på hovedsiden lar deg raskt åpne lagrede PLUer. Om en PLU har en direktetast kan velges i PLU-menyen.

- ⇒ Åpne PLU-menyen ved å trykke på pilen i informasjonslinjen.

eller

- ⇒ Skyve i pilens retning.
- ⇒ Trykke på  Inndatamasken åpner seg.
- ⇒ Sett en hake i kontrollboksen ved siden av PLU direktetast.
- ⇒ Bekreft.

En flis av PLU er opprettet på hovedsiden.

Den nye flisen vises på hovedsiden etter siste nåværende flis.

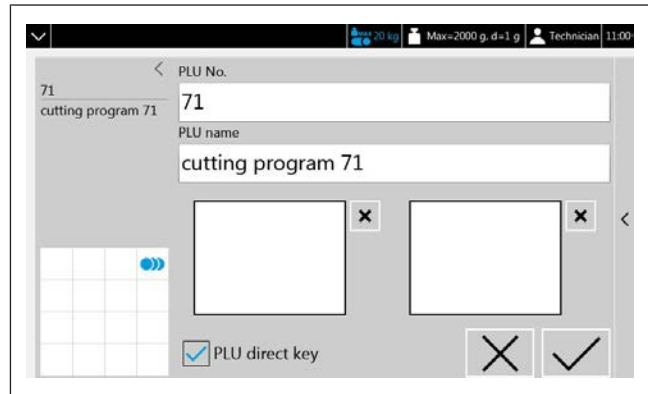


Fig. 93: PLU direktetast

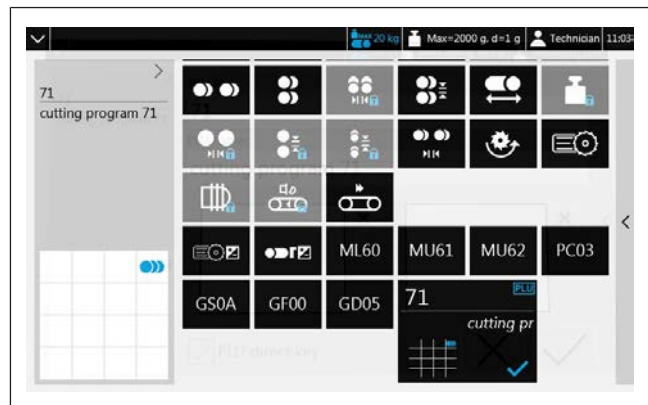


Fig. 94: PLU direktetast

6.14 Skjæring etter målvekt

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

Oppskjærmaskinen med integrert vekt muliggjør skjæring etter målvekt. Ved oppnådd målvekt stopper maskinen oppskjæringen.

Kontrollvekten er ikke kalibrert og skal ikke brukes kommersielt.


Ved idriftsettelse vil kontrollvekten avstemmes av kundetjenesten på stedet. Enheten som skal vises stilles inn her.

Vekten lar seg slå på og av uavhengig av oppskjærmaskinen.

Slå vektfunksjonen på/av

Vektfunksjonen slås på/av via flisen Målvekt  på parametersiden.

Hvis oppskjærmaskinen ikke er utstyrt med en vekt, finnes ikke flisen Målvekt.

- ⇒ Kort trykk på flisen Målvekt .
- Vinduet for å slå på/av vekten og endre målvekten åpnes.

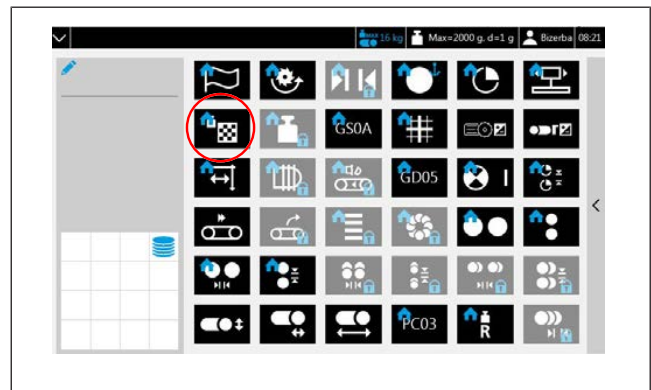


Fig. 95: Parameterside

Slå vekten på/av.

- ⇒ Trykk på det høyre vektsymbolet. Vektfunksjonen aktiveres. I statuslinjen vises i tillegg vektsymbolet. Ved deaktivert funksjon er flisen for Målvekt gråtonet.
- ⇒ Angi målvekten direkte eller endre den trinnvis med opp-/ned-tastene, og bekreft.

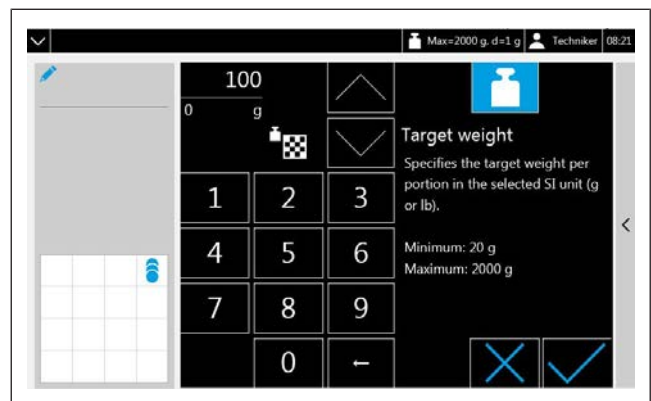


Fig. 96: Målvektparameter

Ved innkobling av vekten innstilles:

- Referansevekten til 8 g/mm
- Ankeret for Antall skiver
- Målvekten til resulterende verdi for aktuell parameter



For maskiner med transportbånd:

Den aktuelt innstilte viftelengden er lenger enn veiebåndet.

- Reduser vifteavstanden.


Hvis vifteavstanden ikke kan reduseres, vises en melding.

Vekten slås av.

Når vekten slås av:

- Ankeret fjernes fra antall skiver eller skjæretykkelse.

6.14.1 Referansevekt

Inntasting eller beregning av referansevekt skjer via flisen Referansevekt  på parametersiden.

- ⇒ Angi kjent referanseverdi direkte eller endre den trinnvis med opp-/ned-tastene, og bekreft.

eller

- ⇒ Trykk på det kalkulatorsymbolet. Det vises en veiledet inntastingsrekkefølge for andre parametre som referansevekten vil beregnes etter.

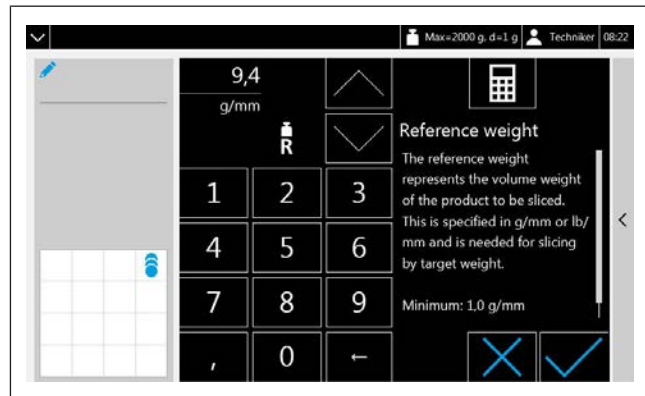


Fig. 97: Referansevektparameter

Produktprofil

- ⇒ Velg om det er snakk om kalibrert , lett ukalibrert eller kraftig ukalibrert produkt.
- ⇒ Bekreft.

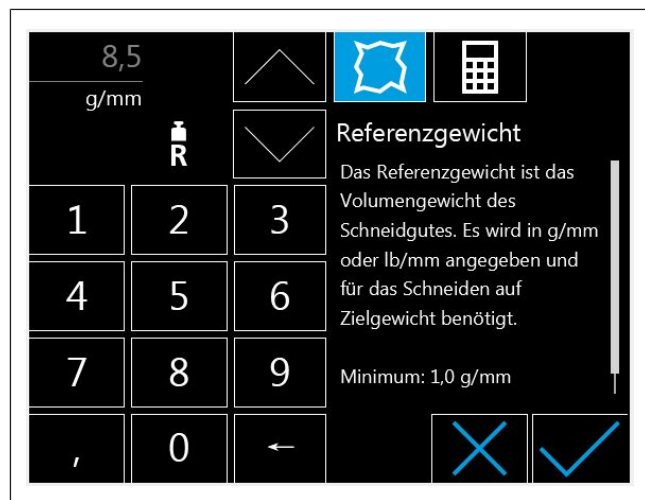


Fig. 98: Produktprofil

6.14.2 Betingelser for veiing

Vekten til hver skive eller rad bestemmes under oppskjæringen og korrigeres ved endrig av Skjæretykkelse eller Antall skiver.

Ved overholdelse av følgende betingelser vil den optimale målvekten nås. Avvik fra forholdene kan føre til målvektsavvik.

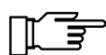
**Oppstillingssted/
omgivelser**

Oppstillingsstedet må være flatt, vibrasjons-, svingnings- og trekkfritt.

Vibrasjoner kan påvirke vektens målinger negativt. Unngå vibrasjoner i maskinens nærhet under produksjonen (f.eks gaffeltruckkjøring).

| | |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Oppstilling | <p>Maskinen må settes opp trygt på Bizerba-oppstillingsbukken. For vektens nøyaktighet er det tvingende nødvendig at maskinen står vannrett.</p> <p>LES DETTE! Ved en helling av vekten > 1 grad fra vannrett vil vist vekt være lavere enn faktisk vekt.</p> |
| Målvekt | <p>Optimal fra 150 g.</p> <p>Ved en målvekt på under 150 g vil målvektavviket være større til ustabil vektverdi.</p> |
| Antall skiver | <p>Optimal fra 4 skiver per rad.</p> <p>Ved færre skiver vil målvektavviket være større til ustabil vektverdi.</p> |
| Produktprofil | <p>Jo mer uformelig et produkt er (f.eks. hull i ost), jo viktigere er det at det skjæres minst 4 skiver per rad, slik at sannsynligheten for å oppnå målvekten økes.</p> |
| Produktkvalitet | <p>Hvis produktet er ustabil, oppstår det produktrester som vil blandes i ulike rader eller kan falle ut av raden ved transport. Det kan altså ikke garanteres et sikkert resultat.</p> |
| Skjæreytelse | <p>Målvektavviket avhenger i all hovedsak av produktstørrelsen og skjærehastigheten.</p> <p>Ved innkjøring av maskinen skal det kontrolleres hvilke parameterverdier som er optimale for å nå målvekten.</p> |
| Oppleggingsområde | <p>Oppleggingsposisjonen må ligge trygt innenfor definert oppleggingsområde for å forhindre kraftavgreininger.</p> <p>Tilsmussing kan føre til kraftavgreininger og må derfor avhjelpes.</p> <p>Et skadd eller bøyd trådnett på transportbånd fører til funksjonsproblemer.</p> |

6.15 Avslutte skjæring



Skjæreforløpet avsluttes med tasten <Utfør>. <Av-bryter> skal kun brukes til å stoppe skjæreforløpet i nødstilfeller.

ADVARSEL



Anslagsplate!

Fare for kvestelser når anslagsplaten kjøres i nullstilling.

- Grip aldri inn mellom anslagsplate og sledebakvegg.
- Grip aldri inn mellom anslagsplate og sledebakvegg eller produktholder.
- Grip aldri inn mellom anslagsplate og kniv.

- ⇒ Trykk på <Utfør>-tasten på visnings- og betjeningsenheten.
Framdriften slås av.

Framdriften slås av automatisk:

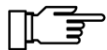
- Når den maksimale stablehøyden er nådd
- Ved programslett
- Når produktet er ferdigskjært
- Ved problemer som f.eks. tilstopping
- Ved spenningsavvik utenfor toleranseområdet >10 ms [► 116]
- Når en sikkerhetskrets brytes

Framdriften går til venteposisjon:

- Når transportbåndet stanser, fordi fotocellen melder "Fullt bånd"
- ⇒ Fjern produktet manuelt.
Driften fortsetter.

7 Avhjelp feil

7.1 Fremgangsmåte



Når maskinen stanser og dette ikke kan endres umiddelbart, skal maskinen tømmes, slik at matvarer beskyttes og slik at oppholdstiden for matvarer i maskinen ikke overskrider den maksimale grensen på 30 minutter.

- ⇒ Slå straks av maskinen når det oppstår atypiske lyder eller mistanke om fare for personskade.
- ⇒ Meld fra til kundetjeneste hvis du ikke selv kan utbedre feilen.
- ⇒ Gi følgende opplysninger til din Bizerba kundetjeneste:
 - Maskintype (se merkeskilt),
 - Maskinnummer (se merkeskilt),
 - feilbeskrivelse.

Dette forenkler kundetjenestens innsats.

7.2 Feilbeskrivelse

Dersom det oppstår en feil under drift, vises dette med en tilhørende systemmelding med kodennummer.

- ⇒ Slå av maskinen.
- ⇒ Rett feil.
- ⇒ Etter ca. 2 minutter slås maskinen på igjen og startes på nytt.
- ⇒ Dersom systemmeldingen vises på nytt, må du kontakte den ansvarlige kundetjenesten med vist kodennummer [► 83].

Strømvbrudd

- ⇒ Ved strømvbrudd på >10 ms under drift blir maskinen stående.
Displayet er slått av.
- ⇒ Slå maskinen på igjen og start den på nytt.

8 Pleie

8.1 Indikatorer

(ikke tilgjengelig på alle varianter)

Rengjøringsindikatoren, slipeindikatoren, vedlikeholdsindikatoren viser at den aktuelle aktiviteten må utføres.

Rengjøringsymbol og/eller knivsymbol og/eller nøkkelsymbol vises blinkende på indikatorflisen.

Det blinkende symbolet vises også i statuslinjen.

- ⇒ Det første trykket på flisen forskyver indikatoremeldingen med den innstilte tiden. [▶ 66]
 - ⇒ Det andre trykket på flisen åpner indikatoroversikten.
 - Den aktive indikatoren får blå bakgrunn.
 - ⇒ Trykk på rengjøringssymbolet.
 - Berøringsskjermen viser instruksjoner om videre betjening.
 - ⇒ Trykk på knivsymbolet.
 - Berøringsskjermen viser instruksjoner om videre betjening.
 - ⇒ Trykk på nøkkelsymbolet i indikatoroversikten.
 - Vedlikehold nødvendig. Skivetalet som er stilt inn i servicemenyen, er nådd.
 - ⇒ Informer Bizerbas kundeservice.
- Hvis batterispenningen for mellomagring av Dato/klokkeslett-informasjon på terminalen svikter, aktiveres også vedlikeholdsindikatoren.



Fig. 99: Indikatorflis

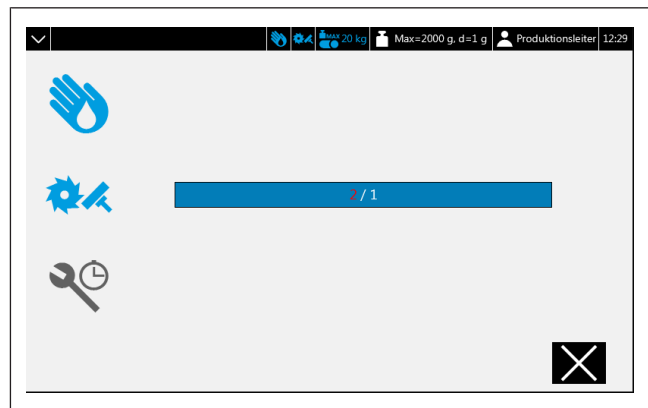


Fig. 100: Indikatoroversikt



Fig. 101: Vedlikehold nødvendig!

- ⇒ Berør nøkkelsymbolet.
Vedlikehold ikke nødvendig.



Fig. 102: Apparat OK!

8.2 Forberedelse til rengjøring

Grundig rengjøring skal gjennomføres:



- før idriftssettelse
- avhengig av anvendelse og bruk
- avhengig av produkt
- avhengig av omgivelsestemperatur
- ved sterk tilsmussing opptil flere ganger daglig
- etter sliping
- etter lengre stillstandstider

ADVARSEL




Ubeskyttet kniv!

Berøring av den skarpe klingen på kniven kan medføre alvorlige snittskader.

- Bruk tykke hansker under rengjøringen.
- Rengjør ikke knivflatene mens maskinen går!

- Maskinen er innkoblet.
- Hovedsiden vises på berøringsskjermen.
- Alle maskindeler er montert.

- ⇒ Trykk på symbolet  i navigasjonslinjen.

Berøringsskjermen viser instruksjoner om videre betjening.

Låse opp sleden:

- ⇒ Skru ut stjernehåndtaket på sledefoten.
 ⇒ Åpne festemagneten ved å trykke på <Utfør>-tasten.

Oppsamlingsbrettet beveger seg til rengjøringsposisjon.

- ⇒ Vippe sleden utover til rengjøringsstillingen innen 10 s.
 Hvis tidsperioden overskrides, trykker man på <Utfør> igjen.
 ⇒ Slå av maskinen.
 ⇒ Trekk ut støpselet og beskytt mot fuktighet.

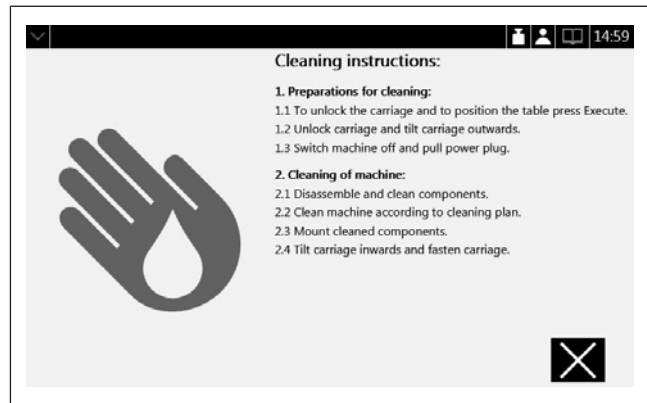



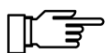
Fig. 103: Instruksjoner om videre betjening



Fig. 104: Vippe sleden utover

8.3 Fjerne komponenter

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ⚠ ADVARSEL |
| | <p>Kjedespisser, medbringerspissene på tilførselssleden, gripehaker, avstrykerkant!</p> <p>Stikk- og kuttskader.</p> <p>Bøyd ledekam eller bøyd kjedespisser fører til funksjonsfeil.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Bruk tykke hansker under rengjøringen. – Unngå om mulig å berøre kjedespissene. – Kloen senkes ned i hvilestilling. |



Legg ikke deler for hindring av mekaniske skader oppå hverandre.

Fjern komponentene som følger:

Oppsamlingsbrett VSI F

- ⇒ Løft oppsamlingsbrettet litt opp med begge hendene på betjeningsiden og trekk det fremover.



Fig. 105: Fjern oppsamlingsbrett

Fotocelle

- ⇒ Trekk fotocellen ovenfra og ut av holderen, og heft den inn i holderen på maskinen.



Fig. 106: Ta av fotocelle

Transportbånd VSI F T

- ⇒ Vipp låsebolten på båndstøtten bakover i pilens retning.

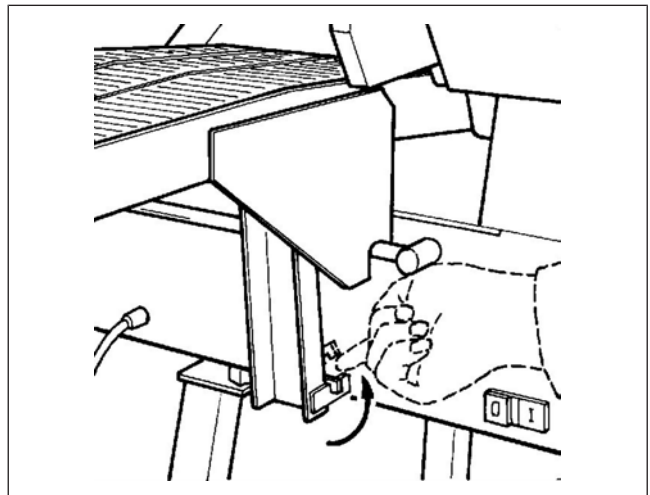


Fig. 107: Låse opp transportbåndet

- ⇒ Trekk transportbåndet på mottaksstangen mot operatøren. Transportbåndet er koblet fra framdriften.

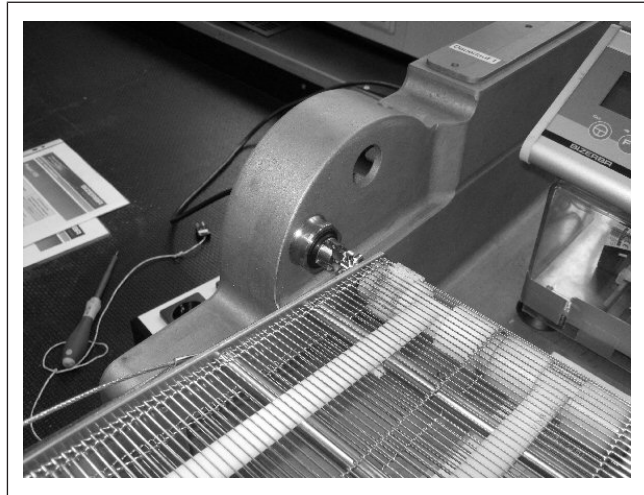


Fig. 108: Koble fra transportbåndet

- ⇒ Grip transportbåndet med begge hender i kantene, vipp det litt fremover og ta det av oppover
- ⇒ Legg transportbåndet forsiktig ned på et jevnt underlag.

LES DETTE! Et skadd eller bøyd trådnett fører til funksjonsproblemer.

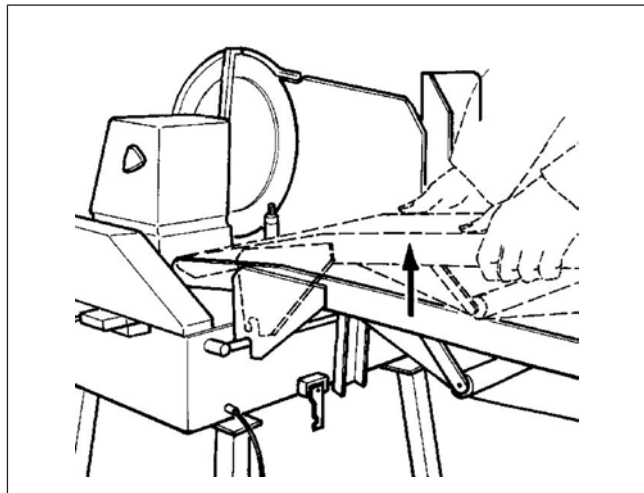


Fig. 109: Fjerne transportbåndet

Transportbånd VSI F T med vekt

- ⇒ Still forriglingen på båndstøtten oppover.

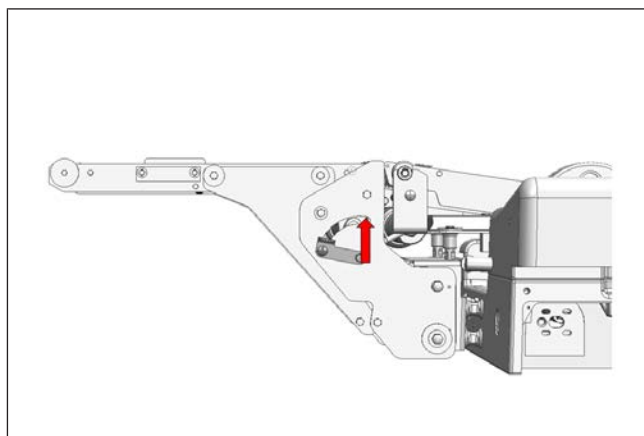


Fig. 110: Låse opp transportbåndet

- ⇒ Trekk transportbåndet mot høyre ut av koblingen.

Transportbåndet er koblet fra framdriften.

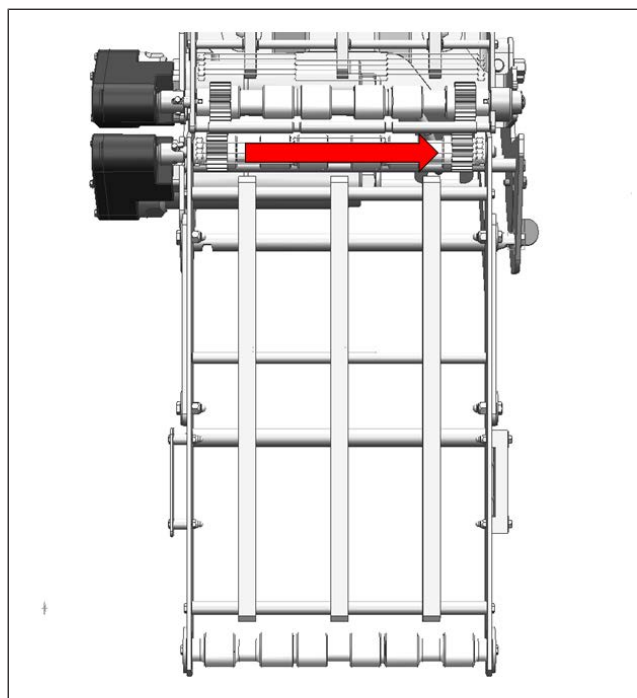


Fig. 111: Koble fra transportbåndet

- ⇒ Løft av transportbåndet rett opp.
- ⇒ Legg transportbåndet forsiktig ned på et jevnt underlag.

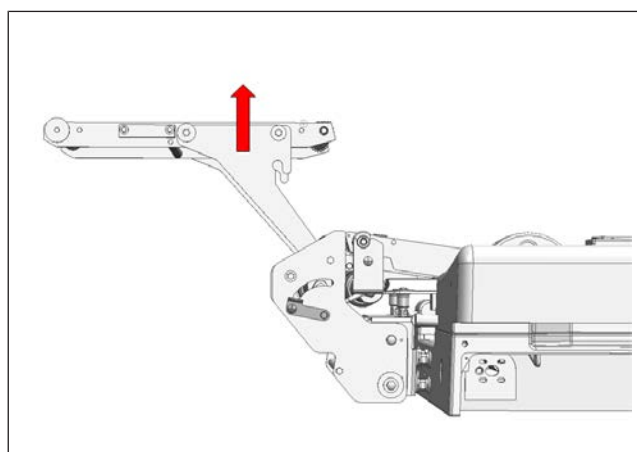


Fig. 112: Ta av transportbåndet

Veiebånd VSI F T

- ⇒ Løft veiebåndet bak, løft høyre akselende ut av føringen.
- ⇒ Trekk veiebåndet mot høyre ut av koblingen.



Fig. 113: Veiebånd

Fralegger

- ⇒ Løsne skrukoblinger og trekk fraleggernavet til høyre ut av lageret.



Fig. 114: Fralegger

Kjederamme

FORSIKTIG! Fare for personskader på grunn av kjedespisser.

- ⇒ Sving først tilføringsvulsen mot venstre med høyre hånd og hold den fast.
- ⇒ Løft hele kjederammen med venstre hånd oppover og løft den ut av lagrene.
- ⇒ Legg kjederammen på baksiden.



Fig. 115: Kjederamme

Ledekam

- ⇒ Løsne T-håndtaket på rammen og fjern ledekammen mellom transportkjedene.

LES DETTE! Bøyd ledokam eller bøyd kjedespisser fører til funksjonsfeil.



Fig. 116: Ledekam

Produktholder, 400 mm slede

- ⇒ Løsne stjernehåndtaket.
- ⇒ Ta av produktholderen oppover.



Fig. 117: Produktholder

Tilførselsslede, 400 mm slede

FORSIKTIG! Fare for personskader på grunn av medbringerspisser.

- ⇒ Grip produktholderen i håndtaket, løsne sperrespaken og sving den opp til den smekker på plass.
- ⇒ Løsne stjernehåndtaket på produktholderføringen og ta av produktplaten.

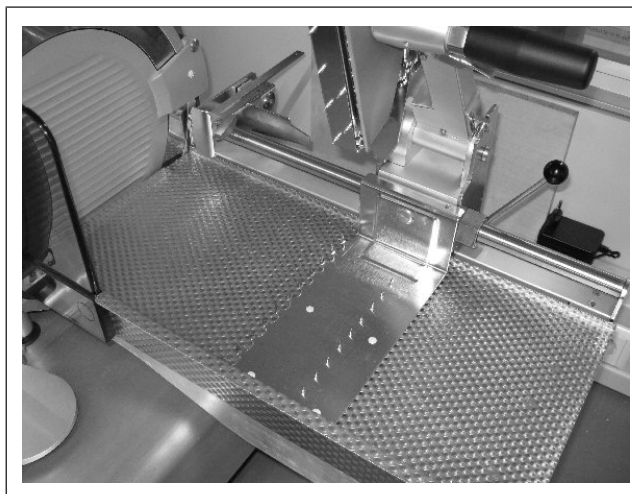


Fig. 118: Tilførselsslede

Produktholder

- ⇒ Løsne stjernehåndtaket på produktholderføringen.
- ⇒ Ta av produktholderen oppover.

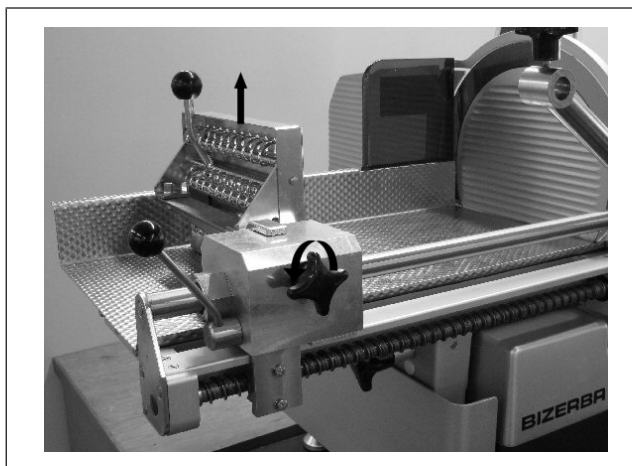


Fig. 119: Produktholder

Produktfeste, vertikalt

- ⇒ Løsne stjernehåndtaket på føringsstykket.
- ⇒ Ta av produktfeste.

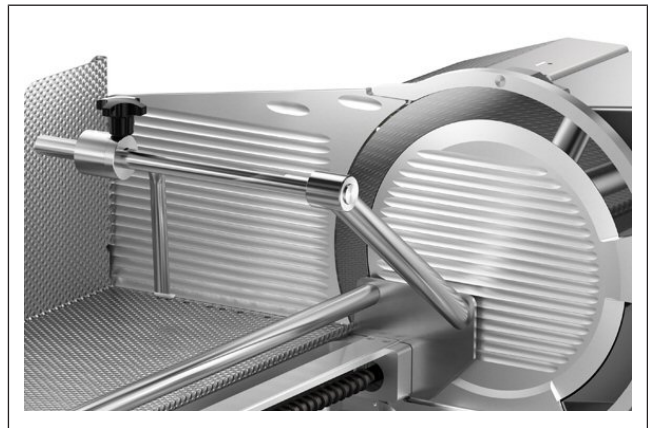


Fig. 120: Produktfeste, vertikalt

Produktfeste, horisontalt

FORSIKTIG! Ikke grip inn i produktfestets bevegelsesbane.

- ⇒ Løsne det oppvippede produktfestet ved å trykke.

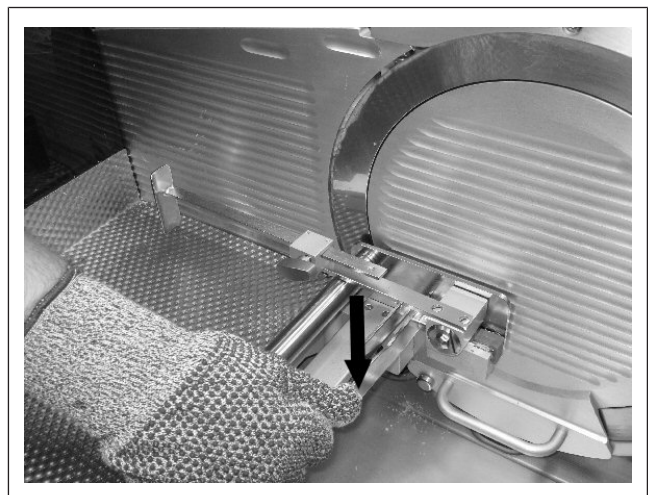


Fig. 121: Produktfeste, horisontalt

- ⇒ Løsne T-håndtaket på føringen.
- ⇒ Trekk uttaket oppover ut av føringen.

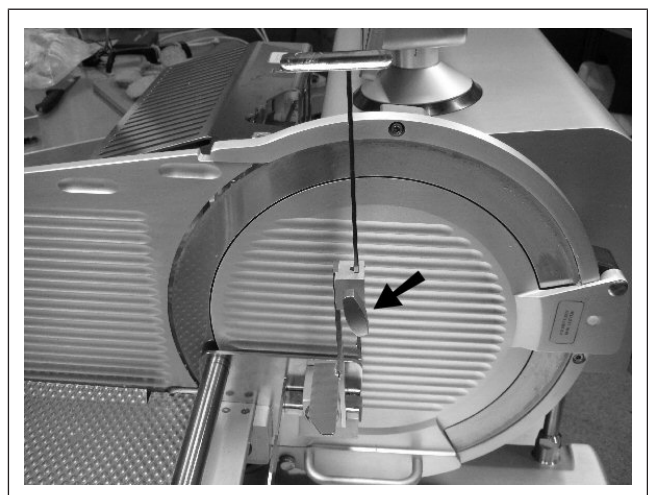


Fig. 122: Produktfeste, horisontalt

Knivdeksel

- ⇒ Grip knivdekslet i bøylegrepet.
- ⇒ Løsne låsen bak knivbeskyttelsesringen og ta av knivdekslet.



Fig. 123: Knivdeksel

Avstryker

FORSIKTIG! Fare for personskader på avstrykerkanten.

- ⇒ Løsne avstrykeren fra magnetlåsen og sving den oppover.



Fig. 124: Avstryker

Dekke til grensesnittåpninger

- ⇒ USB-porten på visnings- og betjeningsenheten må dekkes til med hetten.
- ⇒ Ethernet-kontakten på maskinhuset må dekkes til med hetten.

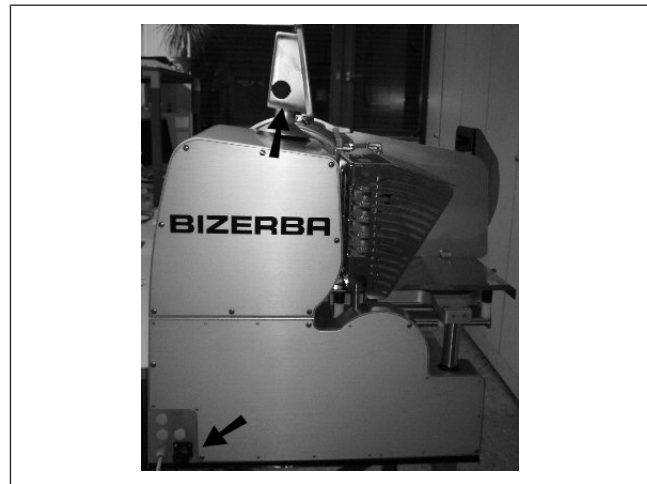
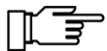


Fig. 125: Dekke til grensesnittåpninger

Maskinen er nå klar for rengjøring.

8.4 Rengjøring



Trekk ut støpselet og beskytt mot fuktighet før rengjøring.

LES DETTE

Høytrykkspyler!

Inntrengende vann vil skade elektriske deler.

- Det må ikke benyttes høytrykkspyler ved rengjøring, maskinen skal spyles og skummes uten trykk.
- Rengjør visnings- og betjeningsenheten utelukkende med en fuktig klut.
- USB-porten/Ethernet-kontakten må lukkes med en dekkhette når det ikke står kabel i.
- Dekk til maskinen når omgivelsene rengjøres med spyling eller høytrykk.

LES DETTE

Oppvaskmaskin!

Vaskemiddel for oppvaskmaskin skader overflater på komponenter.

- Komponenter av aluminium (også eloksert aluminium) må ikke vaskes i oppvaskmaskinen.
- Vask delene i varmt vann med et mildt rengjøringsmiddel. La lufttørke.

Knivrensjøring

- ➔ Trykk en fuktig engangsklut mot knivoverflaten og gni langsomt fra midten og utover.
- ➔ Rengjør knivens bakside på samme måte.
- ➔ Gjenta deretter denne fremgangsmåten med en tørr engangsklut.



Fig. 126: Knivrensjøring

- ➔ Brett en fuktig engangsklut forfra mellom kniven og beskyttelsesringen.
- ➔ Drei kniven og engangskluten en omdreining med hendene, mens du trykker engangskluten lett mot beskyttelsesringens innside.



Fig. 127: Knivbeskyttelsesring

Fastmonterte maskindeler

- ⇒ Rengjør, vask og desinfiser alle overflatene inkludert avstrykeren i henhold til rengjøringsplanen.



Fig. 128: Maskinhus

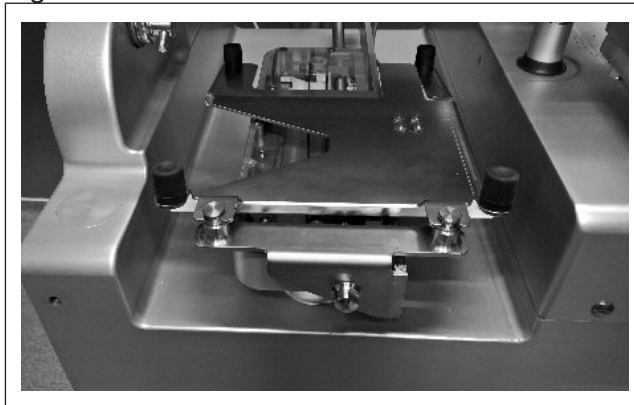


Fig. 129: VSI F med vekt



Fig. 130: VSI F T med vekt

- ⇒ Tørk av anslagsplaten bort fra kniven.
Tørk aldri av inn mot kniven.

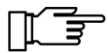


Fig. 131: Anslagsplate

- ⇒ Tørk av sleden.
- ⇒ La overflatene lufttørke.




Fig. 132: Slede



Vekten må være tørr for å unngå mulige kraftavgreninger under drift.

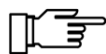
8.5 Rengjøringsplan for oppskjærmaskiner

| Arbeidstrinn | Anbefalte rengjøringsmidler | Framgangsmåter | Rengjøringsutstyr | Merknader |
|----------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| Forberedende tiltak | | i henhold til driftsveiledningene [▶ 85] | |  |
| Demontering av avtagbare deler | | i henhold til driftsveiledningene [▶ 86] | | |
| Grovrengjøring | | Fjern produktrestene manuelt | Plastskrape, plastspatel, børste | Start rett etter at produksjonen er avsluttet, ved behov også etter at deler er demontert |
| Rengjøring | 1% P3-steril | Etter grundig skylning med vann Manuell, mekanisk | Børste, kar, engangsklut | Maskinen og frittliggende deler Vanntrykk < 6 bar |
| | | | Håndsprayutstyr | * Se merknad |
| | | | Oppvaskmaskin | Demonterte deler, uten knivdeksel |
| Skumrengjøring (rengjøringsalternativ) | TOPAZ LD1 | Trykløs skumming | Håndsprayutstyr | Bruk vernebriller med sidebeskyttelse * Se merknad |
| Syrerengjøring Ekstra tiltak | Ha i et par sprut med Renolit Surf i vannbøtten Maks. 15 min virketid | Manuell, mekanisk | Børste for fjerning av kalkbelegg | kun ved behov ved kalkbelegg Spyl umiddelbart etter rengjøring |
| Syreskumrengjøring (alternativ til sur rengjøring) | TOPAZ AC5 | Trykløs skumming | Håndsprayutstyr | Bruk vernebriller med sidebeskyttelse * Se merknad |
| Skylling | | Spyles med drikkevann | Vannslange Håndsprayutstyr | Maskinen og frittliggende deler Vanntrykk < 6 bar |
| Kontroller | | kontroller visuelt for synlig renhet | | |

| Arbeidstrinn | Anbefalte rengjøringsmidler | Framgangsmåter | Rengjøringsutstyr | Merknader |
|--------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| Tørking | | tørk av eller la det tørke i luft | Engangsklut | fjernede deler må ligge mest mulig adskilt når de tørker |
| Desinfisering Ekstra tiltak | Bruk konsentrert P3-alcodes Virketid i henhold til produktets datablad | Manuell, mekanisk | Engangsklut | Den skal være helt vøtet |
| | | Sprøyting | Håndsprayutstyr | * Se merknad Ekstra sikringsavstand ved sprøyting av overflaten er 0,30 m |
| Pleie Ekstra tiltak | Maskinolje Smørefett etter skumrengjøring | på aksel og lager i henhold til driftsveiledningen [► 107] | Engangsklut | Skyll berøringsdeler for produktet før arbeidet påbegynnes |
| Montering | | i omvendt rekkefølge i forhold til demontering, se driftsveiledning [► 100] | | Personer må ha rene og desinfiserte hender |
| Forsiktighetsregler | Dekk til maskinen når omgivelsene rengjøres med spyling eller høytrykk | | | |



* Merknad: Det må gjennomføres passende foranstaltninger slik at det ikke oppstår skader på omgivelsene!



Det må tas hensyn til sikkerhetsdata- og produktdatablader som følger med rengjørings- og desinfeksjonsmidlene.
<https://safetydata.ecolab.eu/>



Når det brukes rengjøringsmidler som ikke er anbefalt av produsenten, kan det føre til skader på maskinen som det ikke finnes noe krav i henhold til garantien for.

Rengjøringsmidlene kan bestilles fra Bizerba-kundetjeneste:

| Betegnelse | Bestillingsnr. | Pakke-enhet |
|---------------------|----------------|-------------|
| P3-steril | 50003250000 | 5 liter |
| TOPAZ LD1 | 94008908090 | 5 liter |
| Renolit Surf | 94008963000 | 1 liter |
| TOPAZ AC5 | 94008908091 | 5 liter |
| P3-alcodes | 50003260000 | 5 liter |
| Maskinolje | 94008900022 | 400 ml |
| Syntetisk smørefett | 94008908075 | 25 ml |

8.6 Gjøre maskinen driftsklar

Sett på komponentene som følger:

Avstryker

FORSIKTIG! Fare for personskader på avstrykerkanten.

- ⇒ Sving avstrykeren nedover til magnetlåsen og påse at sitter fast i fordypningen på knivbeskyttelsesringen.



Fig. 133: Avstryker

Knivdeksel

- ⇒ Grip knivdekslet i bøylegrepet, vipp mot knivflaten og sikre den med boltene.
- ⇒ Fest låsen bak knivbeskyttelsesringen.

LES DETTE! Må ikke forveksles med deksler til andre maskiner.

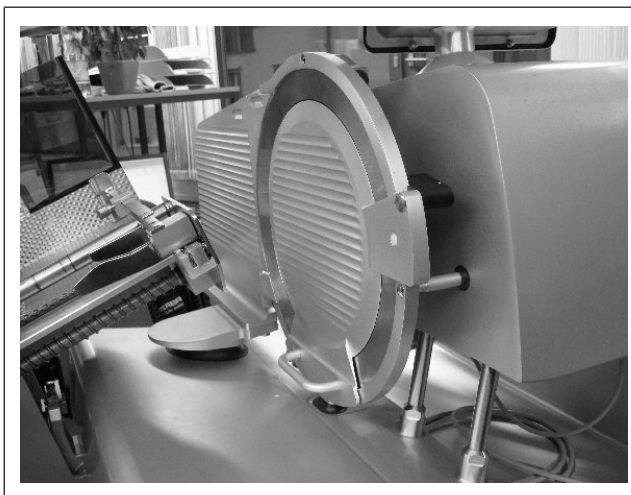


Fig. 134: Knivdeksel

Slede

FORSIKTIG! Klemfare mellom sleden og huset.

- ⇒ Vipp sleden inn i pilens retning.
- ⇒ Skru den fast med håndtaket på sledefoten.

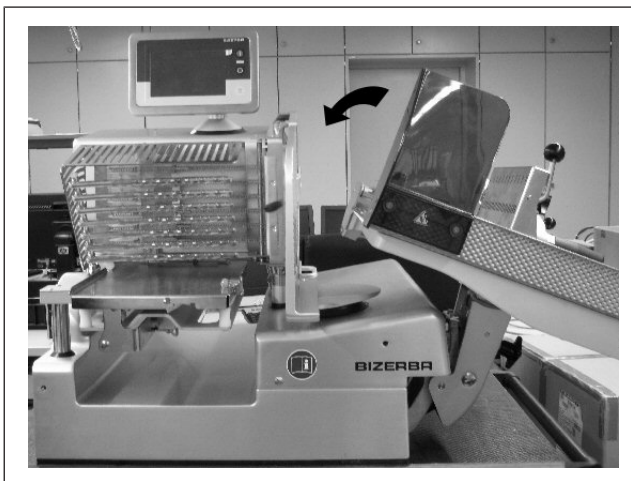


Fig. 135: Vippe sleden inn

Tilførselsslede, 400 mm slede

FORSIKTIG! Fare for personskader på grunn av medbringerspisser.

- ⇒ Sett produktplaten inn i navet til produktholderføringen og skru fast med stjernehandtak.

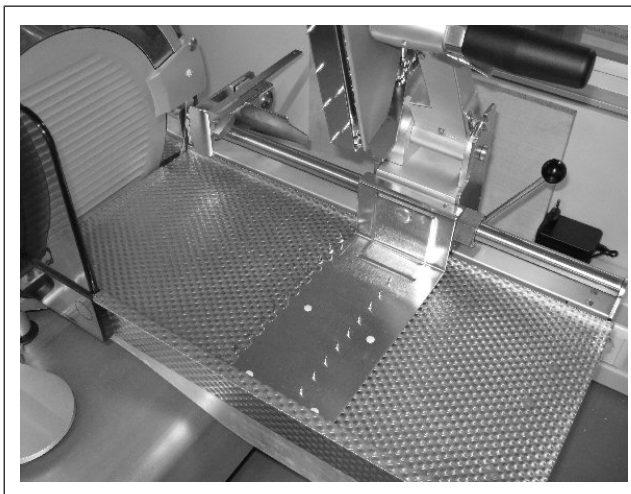


Fig. 136: Tilførselsslede

Produktholder, 400 mm slede

FORSIKTIG! Man kan klemmes fast mellom produktholderen og anslagsplaten.

- ⇒ Grip produktholderen i håndtaket, løsne klemmeinnretningen med sperrespaken og sving den nedover.
- ⇒ Sett produktholderen ovenfra inn i sperren og skru fast med stjernehandtak.



Fig. 137: Produktholder

Produktholder

- ⇒ Sett produktholderen inn i sporet.
- ⇒ Skru fast med stjernehandtak.

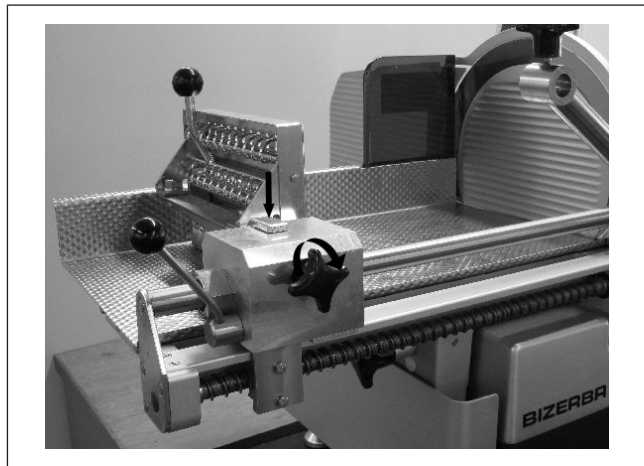


Fig. 138: Produktholder

Produktfeste, vertikalt

- ⇒ Skyv produktfestet på føringsstykket, skru fast stjernehandtak.



Fig. 139: Produktfeste, vertikalt

Produktfeste, horisontalt

- ⇒ Skyv uttaket ovenfra og inn i føringen, skru fast med T-håndtaket.

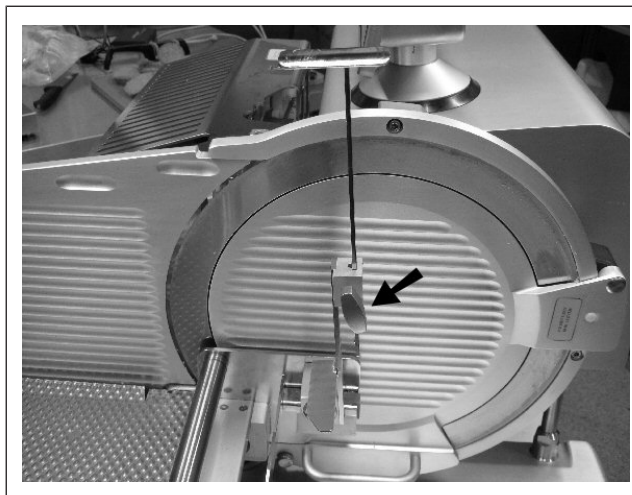


Fig. 140: Produktfeste, horisontalt

Ledekam

- ⇒ Sett inn ledekammen mellom transportkjedene og skru fast med T-håndtaket.
- ⇒ Sjekk om kjedene er montert riktig ved å vri på tilføringsvalsen.

LES DETTE! Bøyd ledekam eller bøyd kjedespisser fører til funksjonsfeil.

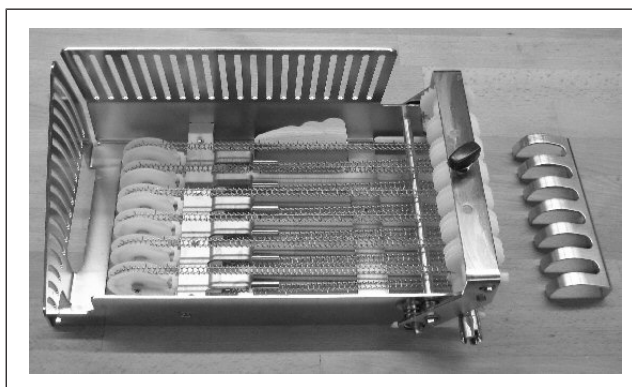


Fig. 141: Ledekam

Kjederamme

FORSIKTIG! Fare for personskader på grunn av kjedespisser.

- ⇒ Sett inn kjederammen med innsvinget tilføringsvalse ovenfra og inn i utsparingene og drivtappene.

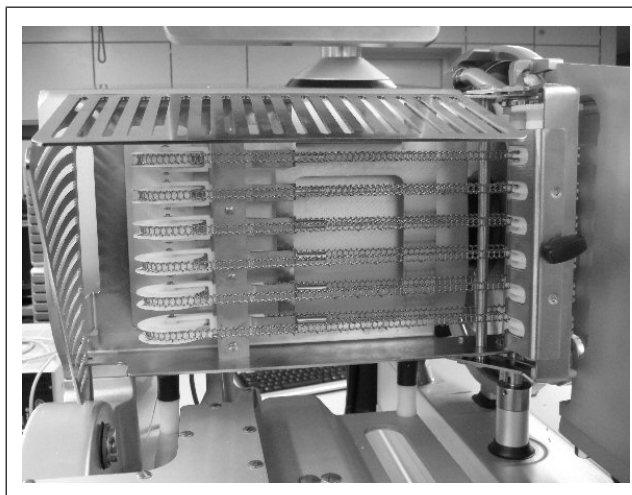


Fig. 142: Kjederamme

Fralegger

- ⇒ Skyv fraleggeren på medbringerakselen og drei den slik at navet griper inn i sporet.
- ⇒ Skru fast.



Fig. 143: Fralegger

Oppsamlingsbrett VSI F

- ⇒ Sett oppsamlingsbrettet med lett skråstilling bakover inn i føringen og legg det ned.

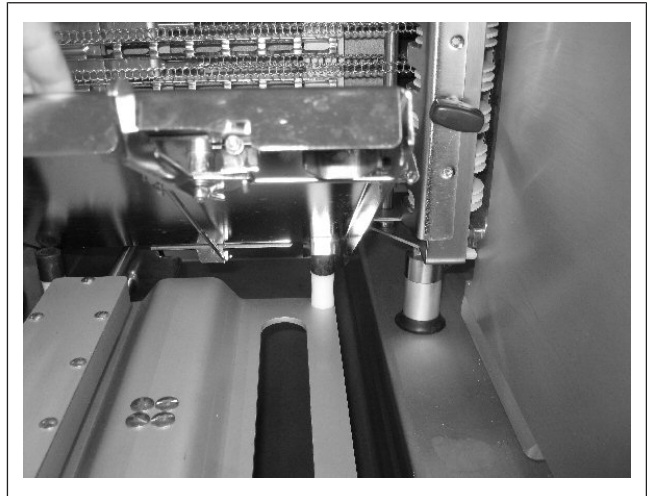


Fig. 144: Sette på oppsamlingsbrettet

Transportbånd VSI F T

- ⇒ Grip transportbåndets kant med begge hendene.
- ⇒ Sett båndlageret på mottaksstangen med lett skråstilling ovenfra.

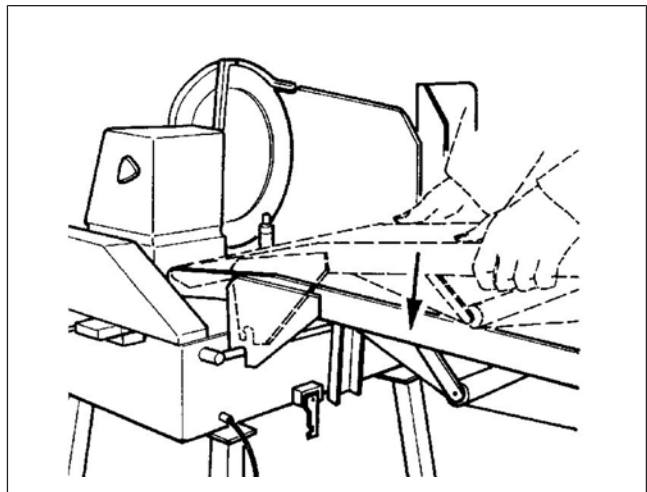


Fig. 145: Sette inn transportbånd

- ⇒ Skyv transportbåndet til anslag inn i koblingen, om nødvendig må drivakselen vris til den griper inn i koblingsbolten.

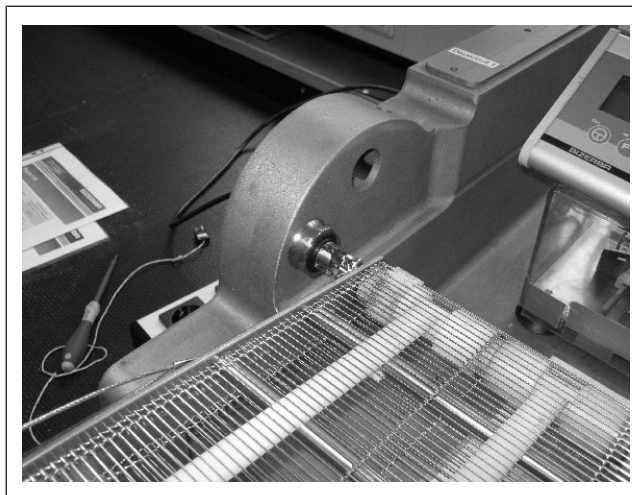


Fig. 146: Koble inn transportbåndet

- ⇒ Sikre transportbåndet ved å sette låsebolten på båndstøtten.

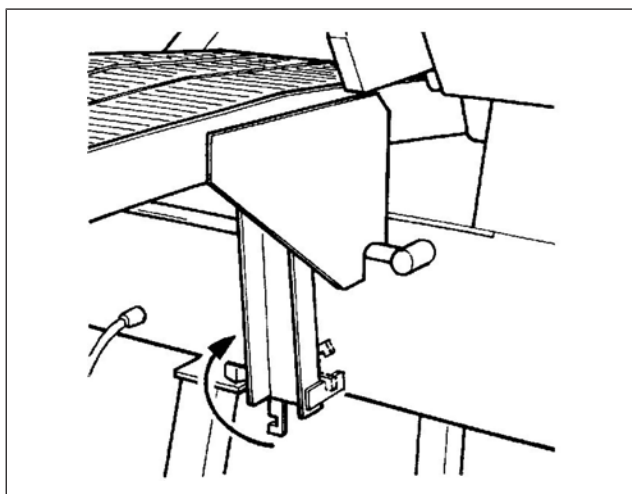


Fig. 147: Låse transportbånd

Veiebånd VSI F T

- ⇒ Skyv veiebåndet lett skråstilt mot venstre inn i koblingen, om nødvendig må drivakselen vris til den griper inn i koblingsbolten.
- ⇒ Legg akselenden i føringen og senk veiebåndet bak.

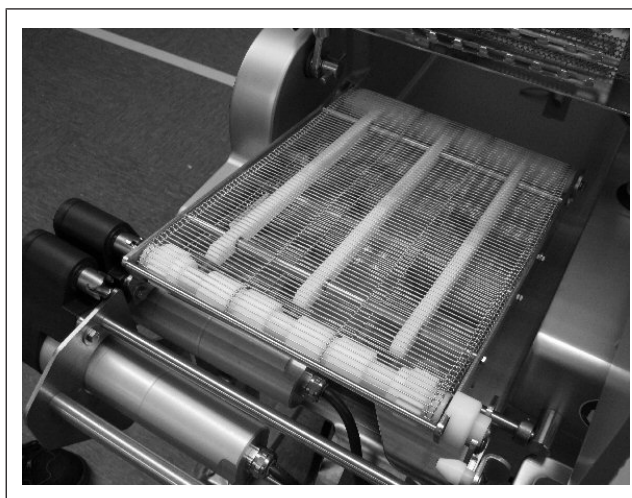


Fig. 148: Veiebånd

Transportbånd VSI F T med vekt

FORSIKTIG! Klemfare mellom båndstøtten og transportbåndet.

- ➔ Heng inn transportbåndet i festeaksen ovenfra.

- ➔ Skyv transportbåndet mot venstre og inn i klokoblingen. Ved behov må drivakselen vris til den griper inn i koblingsbolten.

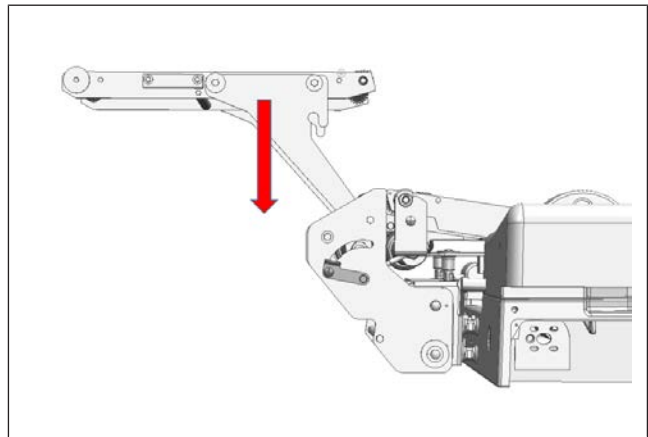


Fig. 149: Heng inn transportbåndet

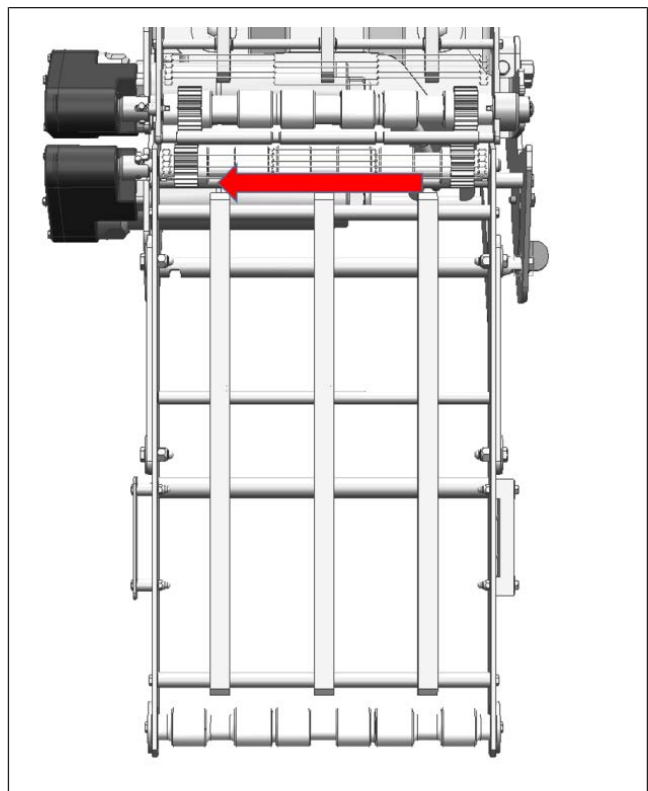


Fig. 150: Koble inn transportbåndet

- ➔ Still forriglingen på båndstøtten forover. Transportbåndet er montert og låst fast.

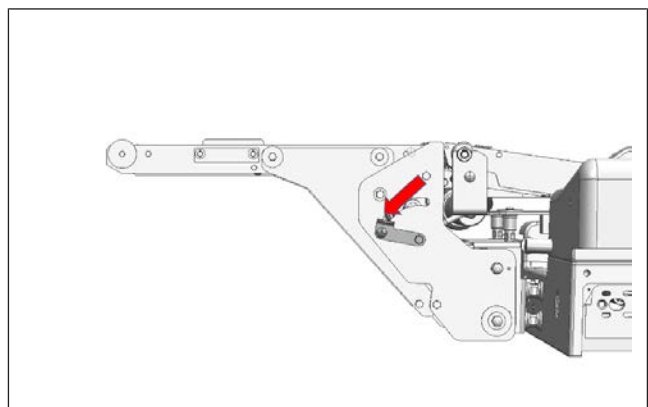



Fig. 151: Låse transportbånd

Fotocelle

- ⇒ Skyv fotocellen ovenfra og inn i holderen.



Fig. 152: Fotocelle

| | |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ⚠ ADVARSEL |
| | <p>Manglende deler!</p> <p>Brukeren vil kun være sikret mot personskader og maskinen mot skade på utstyret når alle deler av maskinen er montert.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Kontroller at maskinen er fullstendig før den settes i drift igjen. – Kontroller at delene er godt festet og er plassert på rett sted. – Benytt kun originale reservedeler og tilbehørsdeler fra Bizerba. |

8.7 Vedlikehold og reparasjoner

- ⇒ Gjennomfør en grundig rengjøring av hele maskinen. [▶ 85]

- ① Produktholderens styreaksel
- ② Aksel på bordføring
- ③ Kulelager
- ④ Kulelager
- ⑤ Styrerull (6 stk.)
- ⑥ Sledeaksel

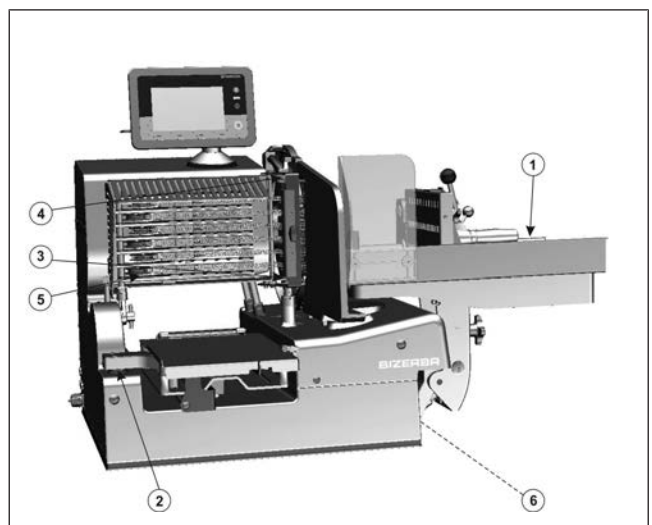


Fig. 153: Smør med olje

- ⇒ Posisjonene 1 til 6 smøres lett med olje fra tilbehørsvesken etter rengjøringen. Påfør syntetisk smørefett etter skumrengjøring.
- ⇒ Ved behov skal kniven slipes.

⇒ Ved behov skal slipeskiver rengjøres eller skiftes ut. **OBS! Venstregjenget!**



Ved en ringspalte større en 6 mm mellom kniv og beskyttelsesring, mister slipeapparatet sin slipevirkning og kniven må byttes av Bizerba-kundtjeneste.

ADVARSEL



Knivskifte!

Alvorlige personskader og skade på materiell.

- Utskifting av kniver må alltid utføres av Bizerba kundtjeneste av sikkerhetsmessige årsaker.
- Dette gjelder også ved bruk av en separat tilgjengelig innretning for å ta av kniven.
- Benytt vernehansker og sko med tåbeskyttelse.

8.7.1 Slipe kniven

Ettersliping av kniven kreves når skjæresultatet er utilfredsstillende.

Intervallene avhenger av slitasjen på eggen ev. brukstidsrommet og produktets beskaffenhet.

Slipeapparat

Slipeapparatet er merket med maskinnummeret, justert etter dette og skal bare brukes på denne maskinen.

Apparatet har en grovkornet slipe- og en finkornet avstrykingsskive. Tilsmussete, hhv. oversmurte skiver sliper dårlig.

- ⇒ Rengjør før slipingen med børste og løsningsmiddel.
- ⇒ Når slipevalken er utslitt skal skivene byttes.

Byttedeler skal leveres fra Bizerba Kundtjeneste.



Forveksle ikke slipe- og avstrykingsskiven ved byttet.

Forberedelse for sliping

ADVARSEL




Ubeskyttet kniv!

Berøring av den skarpe klingen på kniven kan medføre alvorlige snittskader.

- Benytt vernehansker under rengjøring og sliping.
- Knivflatene må ikke rengjøres mens maskinen er i drift.

- Maskinen er rengjort. Kniven er ren.

- Maskinen er innkoblet.
- Hovedsiden vises på berøringsskjermen.

⇒ Trykk på symbolet  i navigasjonslinjen.

Berøringsskjermen viser instruksjoner om videre betjening.

- ⇒ Bekreft fjerning av kjederamme og knivrensjøring ved å trykke på <Bestätigen>.
- ⇒ Bekreft avfetting av kniven ved å trykke på <Bestätigen>.



Fig. 154: Instruksjoner om videre betjening

Sette opp slipeapparatet

ADVARSEL! Fare for personskader på åpen kniv.

- Kniven står stille, anslagsplaten er kjørt ut.
- Dreieknappmerket på slipeapparatet må stå på "0".

- ⇒ Sett sleden i denne posisjonen.
- ⇒ Sett slipeapparatet ovenfra og ned på anslagsplaten.

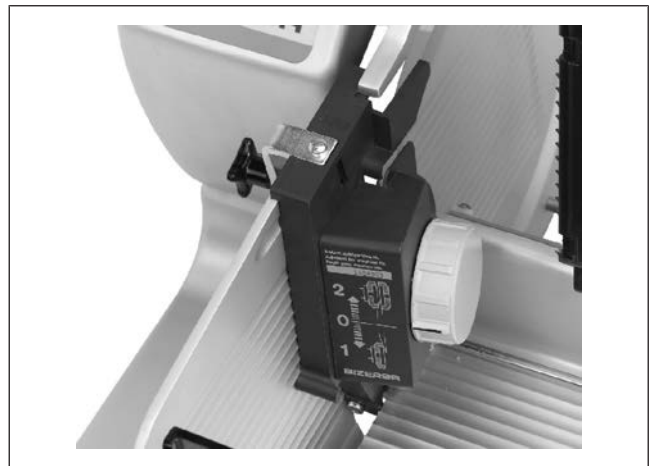


Fig. 155: Sette opp slipeapparatet

- ⇒ Skyv slipeapparatet og sleden i retning mot kniven til adapteren ligger an foran på knivbeskyttelsesringen.
- ⇒ Hold slipeapparatet i denne stillingen og skru det fast på anslagsplaten ved hjelp av stjernegrepskruen.



Fig. 156: Klem fast slipeapparatet

8.7.2 Sliping

⇒ Sett på øyevern!

Hørselvern anbefales.

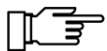
- ⇒ Kniven startes ved å trykke på <Utfør>-tasten.
- ⇒ Still dreieknappmerket til "1".
Slipeskiven griper inn.
- ⇒ Slip til det oppstår en synlig grad på høyre knivside.
- ⇒ Still dreieknappmerket til "0".
- ⇒ Kniven stoppes ved å trykke på <Utfør>-tasten.
- Vent til kniven stopper.



Fig. 157: Dreieknappmerke på "1"

Kontroller slipegrad

- ⇒ Stryk en blyant eller kulepenn på høyre knivside innenfra og utover.



Slipegraden må være merkbar, ellers må sliping gjentas.

8.7.3 Finsliping

- ⇒ Kniven startes ved å trykke på <Utfør>-tasten.
- ⇒ Still dreieknappmerket til "2".
Avstrykerskiven griper inn.
- ⇒ Avstryk til det oppstår en avstrykingskant på høyre knivside (etter ca. 1 s).
- ⇒ Still dreieknappmerket til "0".
- ⇒ Kniven stoppes ved å trykke på <Utfør>-tasten.
- Vent til kniven stopper.



Fig. 158: Dreieknappmerke på "2"

Fjerne slipeapparat

- Kniven er ferdigslipt.

- ⇒ Trekk slipeapparatet tilbake etter at stjernehåndtaket er løsnet og ta det av oppover.
- ⇒ Bekreft fjerning av slipeapparat ved å trykke på <Bestätigen>.

⇒ Trykk på <Utfør>-tasten på visnings- og betjeningsenheten.

Anslagsplaten lukkes.

FORSIKTIG! Fare for kvestelser mellom anslagsplate og sledebakvegg, slede, produktholder, kniv.

⇒ Utfør rengjøring. [▶ 85]

⇒ Gjør maskinen driftsklar. [▶ 100]

9 Tekniske data

9.1 Mål VSI F

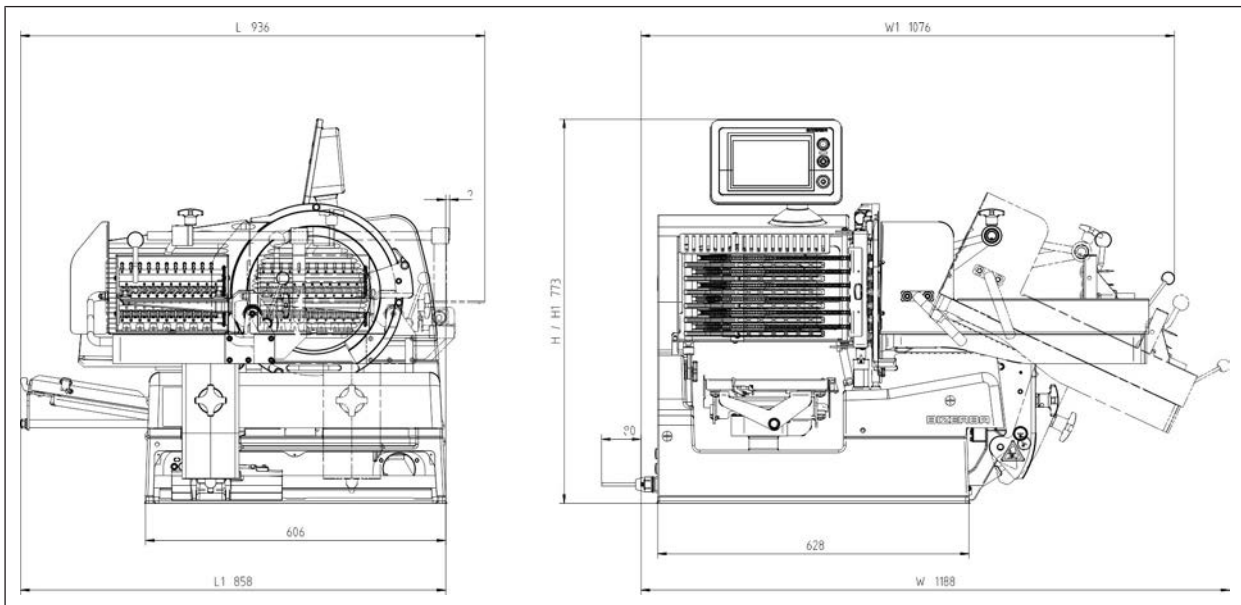


Fig. 159: Mål VSI F med 400 mm slede

Oppstillingsflate

Oppstilling på bord

Lengde x bredde

606 x 628 mm / 23,9" x 24,7"

Oppstilling på bukk

800 x 847 mm / 31,5" x 33,3"

Arbeidsområde til maskinen

Maskinens arbeidsområde dekker området innenfor maksimale dimensjoner:

Lengde x bredde x høyde

400 mm slede, display over, uten bukk

936 x 1188 x 773 mm / 36,9" x 46,8" x 30,4"

600 mm slede, display over, uten bukk

936 x 1354 x 773 mm / 36,9" x 53,3" x 30,4"

Oppsamlingsbrett

Lengde x bredde

340 x 250 mm / 13,3" x 9,8"

Knivdiameter

330 mm / 13,0"

Monteringsbukk

Lengde x bredde x høyde

800 x 847 x 707 mm / 31,5" x 33,3" x 27,8"

Emballasje

400 mm slede, display over, uten bukk

600 mm slede, display over, uten bukk

Lengde x bredde x høyde

680 x 1080 x 995 mm / 26,8" x 42,5" x 39,2"

680 x 1375 x 995 mm / 26,8" x 54,1" x 39,2"

9.2 Mål VSI F T

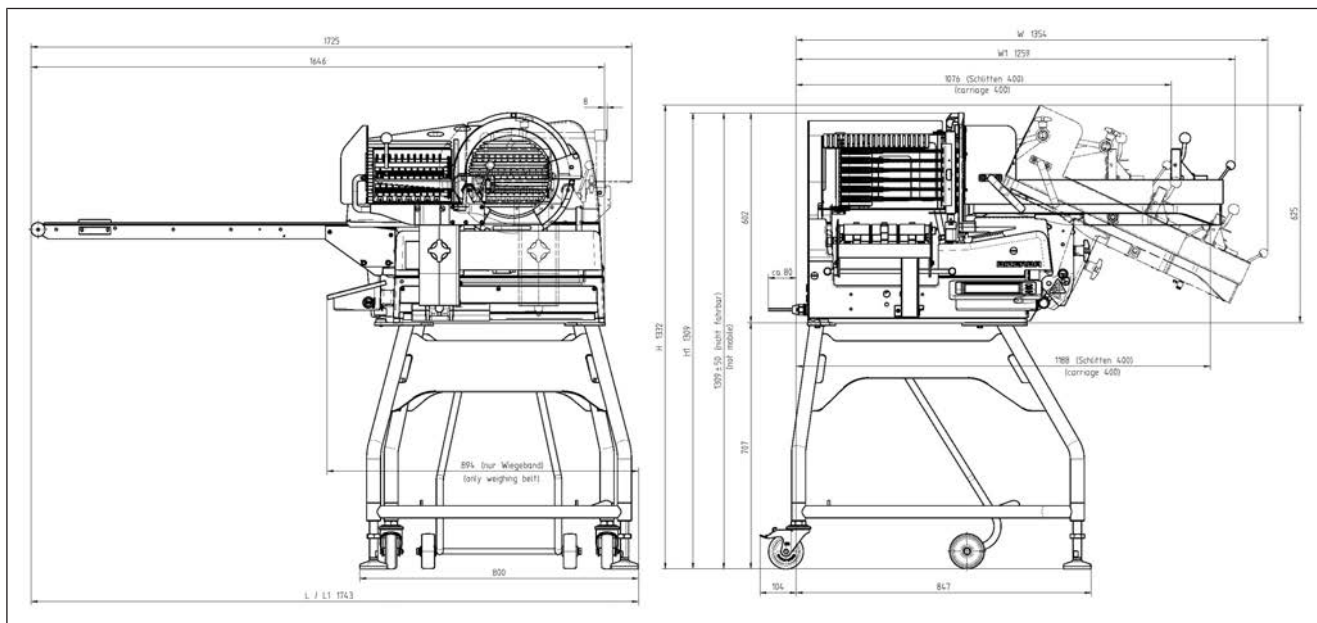


Fig. 160: Mål VSI F T

Oppstillingsflate

Oppstilling på bord

Oppstilling på bukk

Lengde x bredde

606 x 628 mm / 23,9" x 24,7"

800 x 847 mm / 31,5" x 33,3"

Arbeidsområde til maskinen

Maskinens arbeidsområde dekker området innenfor maksimale dimensjoner:

Lengde x bredde x høyde

VSI F T på bukk, 600 mm slede, display under

1743 x 1354 x 1332 mm / 68,6" x 53,3" x 52,4"

VSI F T på bukk, 400 mm slede, display under

1743 x 1188 x 1332 mm / 68,6" x 46,8" x 52,4"

Transportbånd

5 deler av metallkoblingsbåndet

1 deler av metallkoblingsbåndet

Lengde x bredde

950 x 250 mm / 37,4" x 9,8"

325 x 250 mm / 12,8" x 9,8"

1 del bånd, plastrem 30mm

325 x 250 mm / 12,8" x 9,8"

Knivdiameter

330 mm / 13,0"

Monteringsbuk

Lengde x bredde x høyde

800 x 847 x 707 mm / 31,5" x 33,3" x 27,8"

Emballasje

uten transportbånd, uten bukk

Lengde x bredde x høyde

680 x 1375 x 995 mm / 26,8" x 54,1" x 39,2"

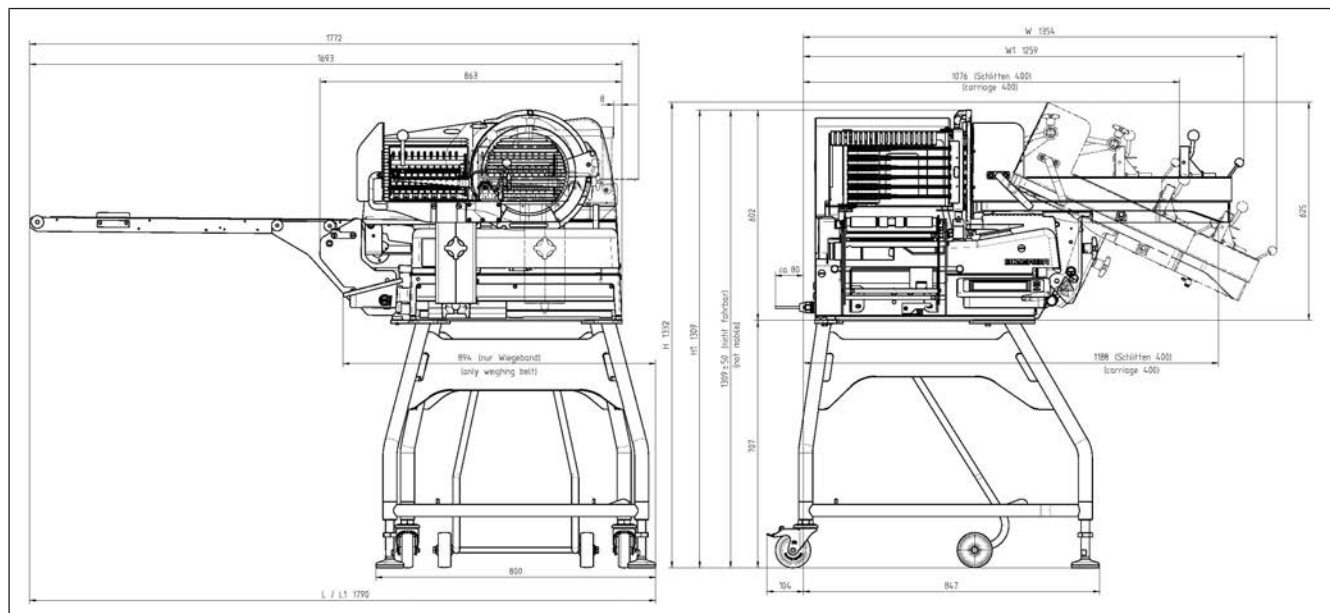
9.3 Mål VSI F T med vekt

Fig. 161: Mål VSI F T

Oppstillingsflate

Oppstilling på bord

Lengde x bredde

606 x 628 mm / 23,9" x 24,7"

Oppstilling på bukk

800 x 847 mm / 31,5" x 33,3"

Arbeidsområde til maskinen

Maskinens arbeidsområde dekker området innenfor maksimale dimensjoner:

Lengde x bredde x høyde

VSI F T på bukk, 600 mm slede, display under

1790 x 1354 x 1332 mm / 70,5" x 53,3" x 52,4"

VSI F T på bukk, 400 mm slede, display under

1790 x 1188 x 1332 mm / 70,5" x 46,8" x 52,4"

Transportbånd

Lengde x bredde

5 deler av metallkoblingsbåndet

950 x 250 mm / 37,4" x 9,8"

1 deler av metallkoblingsbåndet

325 x 250 mm / 12,8" x 9,8"

1 del bånd, plastrem 30mm

325 x 250 mm / 12,8" x 9,8"

Knivdiameter

330 mm / 13,0"

Monteringsbukk

Lengde x bredde x høyde

800 x 847 x 707 mm / 31,5" x 33,3" x 27,8"

Emballasje

Lengde x bredde x høyde

uten transportbånd, uten bukk

680 x 1375 x 995 mm / 26,8" x 54,1" x 39,2"

9.4 Tekniske data

| | VSI F | VSI F T | VSI F T med vekt |
|-----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|--------------------------|
| Skjæremateriale, gjennomgang | Høyde: 50 - 180 mm / 2,0" - 7,1" Bredde: 50 - 240 mm / 2,0" - 9,4" Omkrets: Ø 50 - 180 mm / 2,0" - 7,1" Lengde: 600 mm / 23,6" bei 600 mm slede Lengde: 400 mm / 15,7" bei 400 mm slede | | |
| Maksimal lastning | 20,0 kg / 45 lb eller en mindre vekt, som vises i statuslinjen avhengig av bredden på kuttet og antall sleder | | |
| Skjæretykkelse | 0,3 - 12 mm / 0,01" - 0,47" motorisk justering | | |
| Snittyttelse | 30 – 80 Snitt per minutt avhengig av lagringsmåte og materiale noen varianter er begrenset til maksimum 55 snitt per minutt | | |
| Knivrotasjonstall | 100 - 400 o/min | | |
| Vekt, maskin | ca. 122 kg / 269,0 lb | ca. 137 kg / 302,0 lb | ca. 137 kg / 302,0 lb |
| Bruttovekt | ca. 154 kg / 339,5 lb | ca. 176 kg / 388,0 lb | ca. 176 kg / 388,0 lb |
| Vekt, oppstillingsbukk | ca. 32 kg / 70,5 lb | | |
| Kontrollvekt | | Uten vekt | |
| Veieområde | 50 - 2000 g / 0,1 - 4 lb | | 50 - 2000 g / 0,1 - 4 lb |
| Deling | 1 g / 0,002 lb | | 1 g / 0,002 lb |
| Støynivå ved normal drift | Ved normal drift er den arbeidsplassrelevante emisjonsverdien i henhold til DIN EN 11202 for hele maskinen mindre enn 70 dB (A) | | |
| Støynivå ved slipedrift | Det oppnås et støynivå på 82 dB (A) i kort tid | | |
| Strømtyper, spenning, effektbehov | se merkeskilt | | |
| Kapslingsgrad | IPx5 | | |

9.5 Strømforsyning

Tekniske data for nettforsyningen

– Nettilkobling

1-fase vekselstrøm, se merkeskilt

– Nettspenningens tillatte toleranse (statisk) normal

For 100 til 400 V: +6 % til -10 % fra nominell verdi

Ved avvik på >10 ms slår maskinen seg av.

– **Nettfrekvens: 50 (60) Hz**

Nettfrekvensens tillatte toleranse: +2% til -2% fra nominell verdi

Nettfrekvensens tillatte klirrfaktor: mindre eller lik 5 %

– Avledningsstrøm for jordleder maks.: 3,5 mA

9.6 Omgivelsesbetingelser

– **Omgivelsestemperatur**

for drift og lagring: -10 til +40 °C (+14 til +104 degF)

– **Fuktighet**

Beskyttelsesgrad IPX5. Høy luftfuktighet ev. kondensdannelse kan føre til maskinskader.

– **Relativ luftfuktighet**

for drift og lagring: 85 % (dugg på maskin er ikke tillatt)

– **Luftkonveksjon**












For å unngå uakseptabel oppvarming må luften kunne bevege seg fritt rundt maskinen.













– **Anbefalt belysning**













500 lux



10 Vedlegg

10.1 Standardverdi og inngangsområde for parameter

| Parametersymbol | Parameternavn | Standardverdi | Minimum | Maksimum |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|---------|----------|
|  | Oppleggingstype |  Stabel | | |
|  | Opplegging, forskyvning på tvers | 0 mm | 0 mm | 190 mm |
|  | Opplegging, forskyvning på langs | 0 mm | 0 mm | 236 mm |
|  | Oppleggingsområde bredde | 240 mm | 100 mm | 500 mm |
|  | Oppleggingsområde lengde | 120 mm | 100 mm | 500 mm |
|  | Oppleggingsområde høyde | 90 mm | 10 mm | 90 mm |
|  | Antall skiver | 90 skiver per stabel 10 skiver per vifte 12 skiver per sirkel | 1 | 9999 |
|  | Skjæretykkelse | 1,0 mm 1,2mm med kretsopplegg 0,6 mm med shaving | 0,3 mm | 12,0 mm |
|  | Vifteavstand, vifter på langs | 6 mm | 3 mm | 236 mm |
|  | Vifteavstand, vifter på tvers | 4 mm | 3 mm | 190 mm |

| Parametersymbol | Parameternavn | Standardverdi | Minimum | Maksimum |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|----------|------------|
|  | Viftelengde, vifter på langs | 240 mm | 50 mm | 286 mm |
|  | Viftelengde, vifter på tvers | 240 mm | 50 mm | 240 mm |
|  | Antall porsjoner | 9999 | 1 | 9999 |
|  | Produktbredde | 240 mm 80 mm med kretsopplegg | 50 mm | 240 mm |
|  | Produktthøyde | 180 mm 80 mm med kretsopplegg | 50 mm | 180 mm |
|  | Produktlengde | 600 mm | 0 mm | 600 mm |
|  | Produktvekt | 6 kg | 0 kg | 20 kg |
|  | Målvekt | 900 g med stabel 100 g med vifte 122 g med kretsopplegg 60 g med shaving | 20 g | 2000 g |
|  | Referansevekt | 10,0 g/mm 8,5 g/mm med kretsopplegg | 1,0 g/mm | 100,0 g/mm |
|  | Rekkeantall på langs | 1 | 1 | 6 |
|  | Rekkeavstand på tvers, stabel | 10 mm | 0 mm | 100 mm |
|  | Rekkeavstand på tvers, vifter på langs | 10 mm | -100 mm | 100 mm |
























| Parametersymbol | Parameternavn | Standardverdi | Minimum | Maksimum |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|-------------------------------|----------------------------------------------|
|  | Rekkeantall på tvers | 1 | 1 | 6 |
|  | Rekkeavstand på langs, stabel | 10 mm | 0 mm | 100 mm |
|  | Rekkeavstand på langs, vifter på tvers | 10 mm | -100 mm | 100 mm |
|  | Kretsdiameter | 240 mm med 12 skiver 120 mm med 9 skiver 60 mm med 6 skiver | Produkthøyde Produktbredde | 240 mm |
|  | Antall lag | 1 | 1 | 20 |
|  | Lukke anslagsplate automatisk | På | | |
|  | Knivrotasjonstall | 250 min ⁻¹ | 100 min ⁻¹ | 400 min ⁻¹ |
|  | Startsnittprogram | Transportbånd: 3 skiver Bord: deaktivert | 1 skive | 10 skiver |
|  | Startsnitt borttransport | Borttransport forover | | |
|  | Hastighet for borttransport | 400 mm/s | 100 mm/s | 560 mm/s |
|  | Antall sledeslag | 50 min ⁻¹ | 30 min ⁻¹ | 80 min ⁻¹ 55 min ⁻¹ |
|  | Korreksjonsfaktor for stabeloppbyggingens utjevningstrinn | 0 | -10 | 10 |

| Parametersymbol | Parameternavn | Standardverdi | Minimum | Maksimum |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|---------------|---------|----------|
|  | Produkttilførsel, forskyvning | 0,1 mm | -0,5 mm | 0,5 mm |
|  | Anslagsplate, forskyvning | 0,0 mm | -0,5 mm | 0,5 mm |

10.2 Fastprogrammer
























Standard PLUene er lagret på hver maskin. Disse PLUene er skrivebeskyttet og kan ikke forandres av brukeren. Hver PLU er for et arkivbilde.

VSI F lagring på bord

| PLU nummer |  |  |  mm |  g |  |  min ⁻¹ |  mm |  mm |  mm |  mm |  mm |  mm |  |
|------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| a1 |  | 50 | 1,8 | 900 | 1 | 50 | 180 | 180 | - | - | 1 | - | - |
| a2 |  | 50 | 1,8 | 900 | 1 | 50 | 180 | 180 | - | - | 2 | 30 | - |
| a3 |  | 8 | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 180 | 240 | 8 | 1 | - | 1 |
| a4 |  | 8 | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 80 | 180 | 240 | 8 | 3 | 0 | 1 |
| a5 |  | 8 | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 80 | 180 | 240 | 8 | 3 | 0 | 5 |
| a6 |  | 5 | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 180 | 220 | 10 | 1 | - | 1 |
| a7 |  | 5 | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 80 | 220 | 10 | 3 | 10 | 1 |
| a8 |  | 5 | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 180 | 220 | 10 | 1 | - | 5 |
| a9 |  | 5 | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 80 | 220 | 10 | 3 | 10 | 5 |
| a10 |  | 11 | 0,9 | 100 | 1 | 45 | 180 | 180 | 240 | 6 | 1 | - | 1 |

Referansevekten er 10,0 g/mm for alle standard PLUene.

VSI F T lagring på transportbånd

| PLU nummer |  |  |  mm |  g |  |  min ⁻¹ |  mm |  mm |  mm |  mm |  |  mm |  mm |
|------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| a1 |  | 33 | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 180 | - | - | 1 | - | 0 |
| a2 |  | 50 | 1,2 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 180 | - | - | 1 | - | 0 |
| a3 |  | 8 | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 180 | 240 | 8 | 1 | - | 0 |
| a4 |  | 8 | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 180 | 240 | 8 | 1 | - | 30 |
| a5 |  | 14 | 1,2 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 180 | 240 | 4 | 1 | - | 0 |
| a6 |  | uendelig | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 80 | 180 | uendelig | 8 | 1 | 0 | 0 |
| a7 |  | 5 | 1,8 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 180 | 200 | 5 | 1 | - | 0 |
| a8 |  | 6 | 1,5 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 180 | 240 | 12 | 1 | - | 30 |
| a9 |  | 12 | 1,5 | 100 | 9999 | 50 | 180 | 180 | 240 | 5 | 1 | - | 0 |
| a10 |  | 11 | 0,9 | 100 | 9999 | 45 | 180 | 180 | 240 | 6 | 1 | - | 0 |

Refereansevekten er 10,0 g/mm for alle standard PLUene.

Antall lag er 1 for alle standard PLUer.



EU-samsvarserklæring

Vi erklærer herved at utgaven av den heretter angitte maskinen overholder alle gjeldende krav og EU-forskrifter.

| | |
|--------------|-----------------|
| Apparattype: | Oppskjærmaskin |
| Modell: | VSI F / VSI F T |

EU-direktiver:

| | |
|-----------|-------------------------------------------------------------|
| Maskiner: | 2006/42/EU; kunngjort av EU den 9. juni 2006 L157 s. 24-86 |
| EMC: | 2014/30/EU; kunngjort av EU den 29. mars 2014 L96 s. 79-106 |
| RoHS: | 2011/65/EU; kunngjort av EU den 01.07.2011 L174 S. 88-110 |

Anvendte relevante harmoniserte standarder og tekniske spesifikasjoner som det erklæres samsvar med:

| | |
|------|-------------------------------------------------------------|
| EMC: | EN 61000-6-2:2005 + AC:2005; EN 61000-6-4:2007 + A1:2011 |
|------|-------------------------------------------------------------|

Ansvarlig for teknisk dokumentasjon: Bizerba SE & Co. KG, Balingen.

Grunnlag for samsvarserklæringen er kontraktsdokumentene (Bizerba oppdragsdokumenter).

Ved endringer som ikke er avtalt med Bizerba, eller ikke er gjennomført av Bizerba, i den nevnte maskintypen er denne erklæringen ikke lenger gyldig.

Sted: 72336 Balingen, Tyskland

Dato: 10.02.2021

Produsent-underskrift:

Opplysninger om undertegnende person:

Thomas Schoen
CTO/COO
Member of Executive Board
Bizerba SE & Co. KG

Samsvarserklæring for materialer av kunststoff som kommer i kontakt med næringsmidler

Vi erklærer herved at materialene som er brukt i maskinen:

| | |
|--------------|-----------------|
| Apparattype: | Oppskjærmaskin |
| Modell: | VSI F / VSI F T |

er i samsvar med følgende forskrifter i den versjon som gjelder til enhver tid:

- Forordning (EU) nr. 1935/2004 om materialer og gjenstander som er beregnet for kontakt med matvarer
- Forordning (EU) nr. 10/2011 om materialer og gjenstander som er beregnet på kontakt med matvarer

Et godkjent prøvelaboratorium har gjennomført laboratorieprøver for de anvendte kunststoffdelene som ved forskriftsmessig bruk kommer i kontakt med næringsmidler. Den samlede migrasjonen såvel som de spesifikke migrasjonene ligger her under de forskriftsmessige grenseverdiene.

De anvendte materialene og råstoffene er i samsvar med forordning (EU) nr. 10/2011.

Spesifikasjoner for korrekt bruk eller innskrenkninger:

- Type / typer av næringsmidler som får komme i berøring med materialene:
Kjøtt, pølser, fisk, ost, grønnsaker, frukt, brød
- Behandlingens varighet og temperatur ved kontakt med næringsmidler:
Maksimalt 30 minutter ved maksimalt 40°C
- Forholdet mellom flatene som kommer i berøring med næringsmidlene og volumet som materialets eller gjenstandens konformitet ble fastsatt med:

6

I den omtalte maskinen blir det ikke brukt noen funksjonelle barrierer av kunststoff.

Informasjoner til leverandørene eller underleverandørene kan stilles til rådighet på forespørsel.

Sted: 72336 Balingen, Tyskland

Dato: 10.02.2021

Produsent-underskrift:



Opplysninger om undertegnende person:

Thomas Schoen
CTO/COO
Member of Executive Board
Bizerba SE & Co. KG

10.5 Sjekkliste Oppstilling og idriftsettelse

Forutsetninger for installasjon som er kundens ansvar

| | fullført |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| Maskinen og komponentene som skal installeres, befinner seg på oppstillingsstedet. | <input type="checkbox"/> |
| Ved maskiner som tilføres strøm via en strømplugg (Schuko, CEKON, Perliex ...), befinner det seg en egnet stikkontakt i tilkoblingsområdet (maks 1 m avstand) av maskinen, slik at maskinen kan kobles til med den medfølgende nettkabelen. Strømpluggen er tilgjengelig for Bizerbas serviceteknikere til enhver tid (den brukes som en frakoblingsinnretning i servicetilfeller). En permanent tilkobling av maskiner med den fabrikkmonterte strømpluggen (Schuko, CEKON, Perilex ...) ved å koble fra strømpluggen er ikke tillatt. | <input type="checkbox"/> |
| For maskiner der strømforsyningen er en fast tilkobling fra fabrikken, har hver av maskinene en egnet frakoblingsinnretning. | <input type="checkbox"/> |
| Frakoblingsinnretningen er tilgjengelig for Bizerbas serviceteknikere til enhver tid og uten hjelpemidler (stige osv.). | <input type="checkbox"/> |
| Ved maskiner med e-service-funksjon er det montert en egnet nettverkskontakt i maskinens tilkoblingsområde (maksimal avstand på 2 meter). For at maskinen skal kunne kobles til kundens nettverk via den medfølgende nettverkskabelen. | <input type="checkbox"/> |
| De nødvendige nettverksjusteringene og godkjenningene ble utført i kundens nettverk. Informasjon om parameterinnstilling for maskinens LAN-grensesnitt (TCP/IP-adresse, subnett, systemport) foreligger. | <input type="checkbox"/> |

Tjenesteomfang – oppstilling

| | fullført |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| Monteringskoordinasjon mellom Bizerba og sluttkunden har funnet sted. | <input type="checkbox"/> |
| Maskinen og komponentene ble pakket ut, og emballasjen ble tatt tilbake. | <input type="checkbox"/> |
| Maskinen ble riktig stilt opp og justert. | <input type="checkbox"/> |
| Maskinen er koblet til via kontakten på bruksstedet. | <input type="checkbox"/> |
| Maskinen er koblet til nettverket via nettverkskontakten på bruksstedet. | <input type="checkbox"/> |
| Parameterne for LAN-grensesnitt (TCP/IP-adresse, subnett, gateway) som er blitt forhåndsdefinert av kunden, ble stilt inn på maskinen. Ekstern tilgang ble testet. | <input type="checkbox"/> |
| Funksjonskontroll av maskinen og de medfølgende komponentene, prøvekjøring og optimalisering ble gjennomført. | <input type="checkbox"/> |

| | fullført |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| Vannrett oppstilling av maskinen ble kontrollert med et vater eller med en libelle ved oppstilling på monteringsbukk. | <input type="checkbox"/> |
| Vekten ble kalibrert på nytt, og funksjonen ble testet. | <input type="checkbox"/> |
| Den elektriske sikkerheten ble kontrollert iht. de gyldige nasjonale forskriftene. (DIN-VDE 0701 i Tyskland) | <input type="checkbox"/> |
| Betjeningspersonellet har fått instruksjer og opplæring. <ul style="list-style-type: none">– Visnings- og betjeningsenhet– 5 PLU-er ble opprettet sammen med kunden– Forklaring om hvordan kniven settes i rengjøringsposisjon– Vedlikehold, pleie, rengjøring som beskrevet i driftsveiledningen– Demontering av delene som skal rengjøres, og rengjøring av maskinen– Fare-, advarsels- og sikkerhetsinformasjonen i driftsveiledningen ble diskutert– LED-en mellom på/av-bryteren lyser så snart maskinen er slått på, men signaliserer ikke om kniven roterer– Merknad om sliping av kniven ved hjelp av slipetjenesten, demontering av kniven | <input type="checkbox"/> |
| Installasjon og opplæring er bekreftet på servicereporten. | <input type="checkbox"/> |

Dato:

Signatur servicetekniker:

Signatur kunde: