

HACHOIR REFRIGERE RUBIS avec sécurité écrou

NOTICE ORIGINALE



Dadaux
TECHNOLOGIES

39800 BERSAILLIN
TEL : 03.84.85.51.71

N° : Volts : TRI 400V
Type : RUBIS AVEC SECU
Designation : HACHOIR Fréq : 50 Hz
Date de fabrication : IP : 24

MADE IN FRANCE

GAZ : R600a CHARGE : 65 g
Classe température : * * *
Puiss. compresseur : 94W

Dadaux
TECHNOLOGIES

39800 BERSAILLIN
TEL : 03.84.85.51.71

N° : Volts : MONO 230V
Type : RUBIS AVEC SECU
Designation : HACHOIR Fréq : 50 Hz
Date de fabrication : IP : 24

MADE IN FRANCE

GAZ : R600a CHARGE : 65 g
Classe température : * * *
Puiss. compresseur : 52W

Dadaux
TECHNOLOGIES

CONSTRUCTION & COMMERCE DE
MATERIEL POUR L'ALIMENTATION
LE BOUCHAUD – 39800 BERSAILLIN
Tél. 03-84-85-51-71 – Fax 03-84-85-53-92
(Fax international : 33-3-84-85-53-92)

DECLARATION CE DE CONFORMITE

LA SOCIETE DADAUX SAS _____

LE BOUCHAUD _____

39800 BERSAILLIN – POLIGNY _____

N° TVA : FR 37333076248 _____

DECLARE QUE LE HACHOIR REFRIGERE _____

TYPE **RUBIS** N° _____

DE MARQUE DADAUX _____

EST CONFORME A LA DIRECTIVE EUROPEENNE 2006/42/CE.
A LA DIRECTIVE COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE 2014/30/UE.
LA FABRICATION DE CETTE MACHINE EST CONFORME AUX NORMES
SUIVANTES : NF EN 12331, NF EN 60204-1.

LE BOUCHAUD LE _____

MR DADAUX Jean-Claude, P.C.A.

CONSTITUTION DU DOSSIER TECHNIQUE

Personne autorisée à constituer le dossier technique du hachoir :

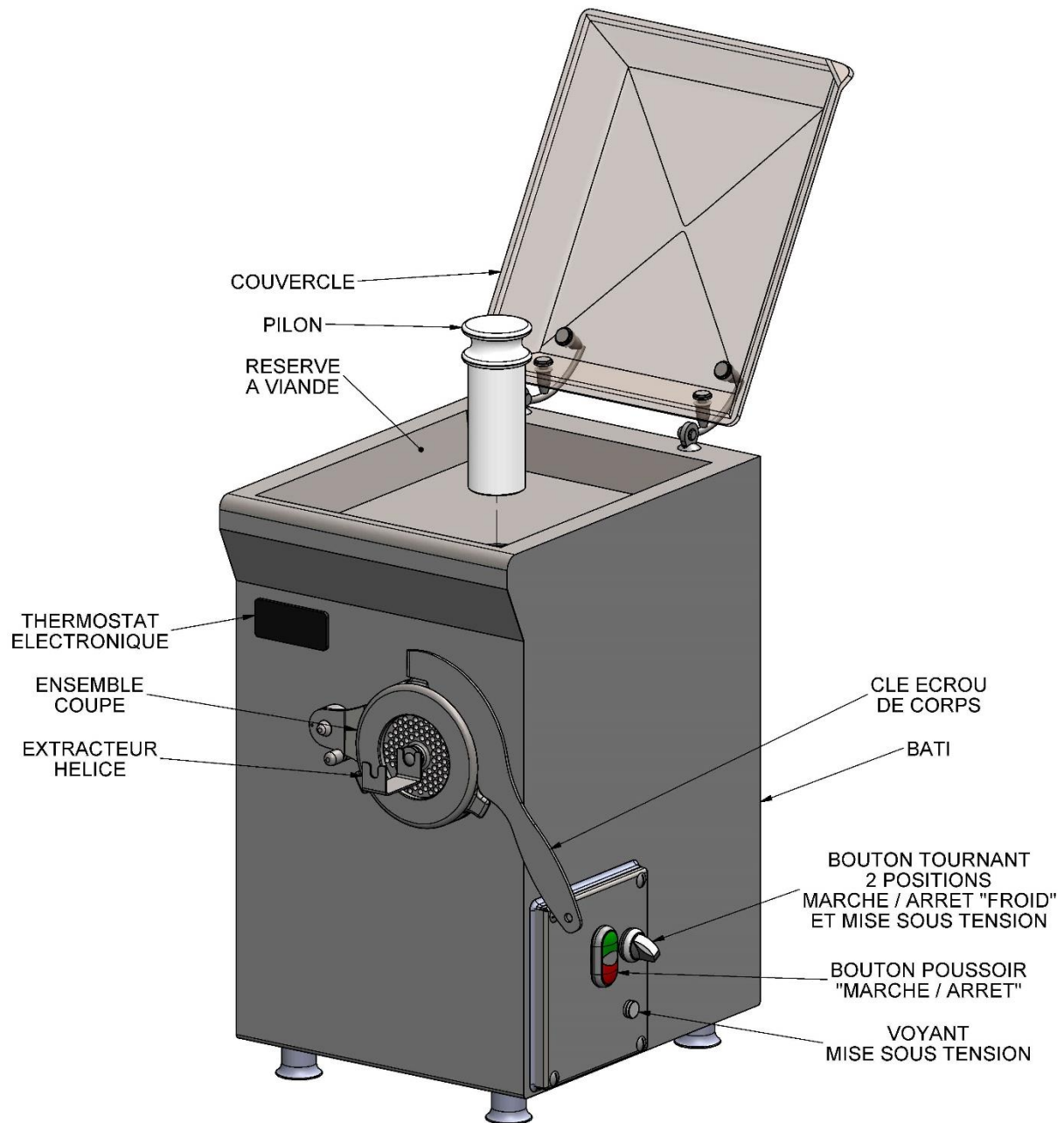
M. DADAUX Jean-Claude
Société DADAUX SAS
Rue Calais
LE BOUCHAUD
39800 BERSAILLIN

BERSAILLIN LE _____

MR DADAUX Jean-Claude, Président du Conseil d'Administration



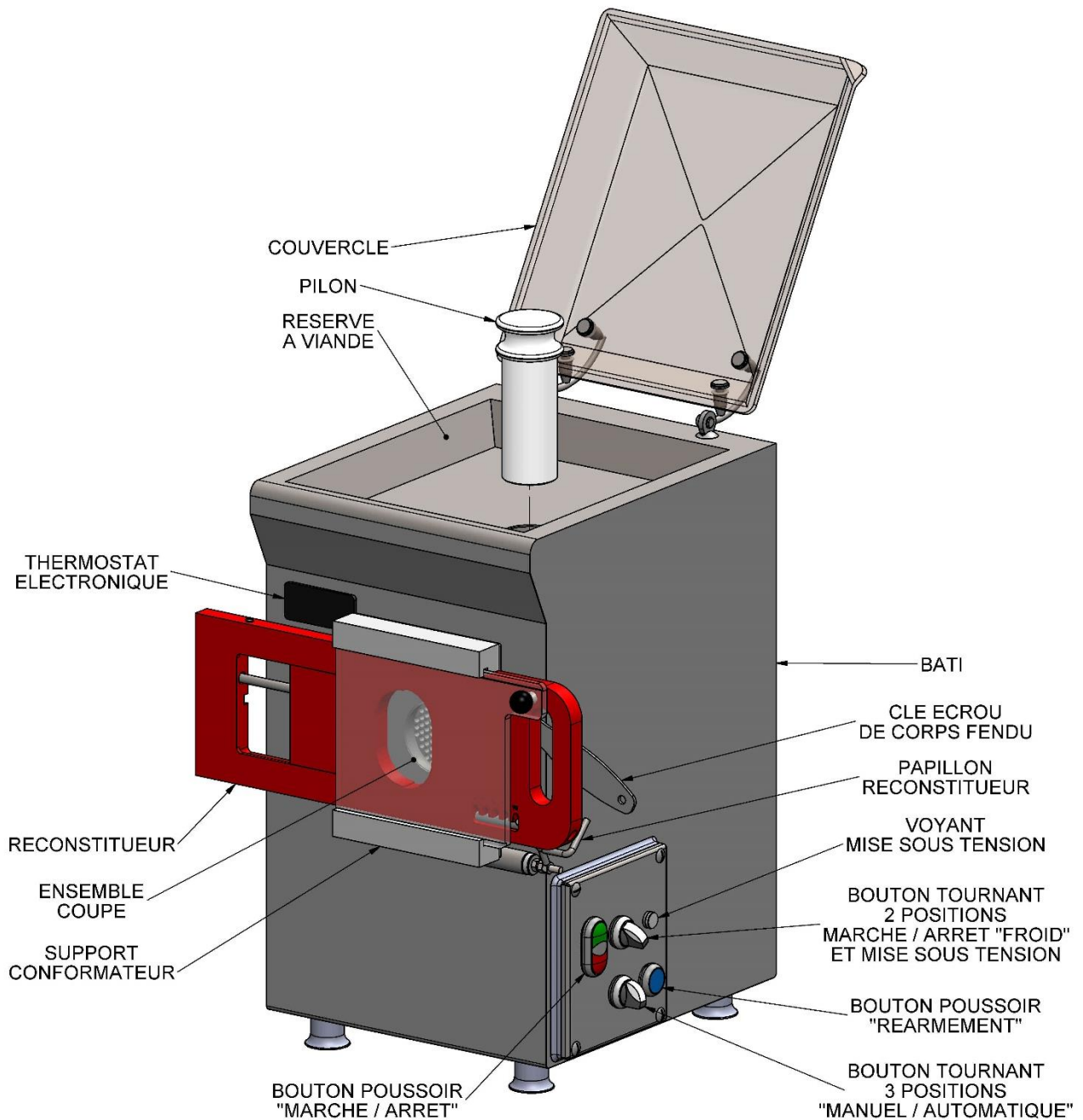
ELEMENTS DU HACHOIR SANS RECONSTITUEUR



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Capacité trémie (L) :	2.6
Masse (Kg) :	40
Puissance moteur (KW) :	1.1
Dimension sortie de corps (mm) :	82

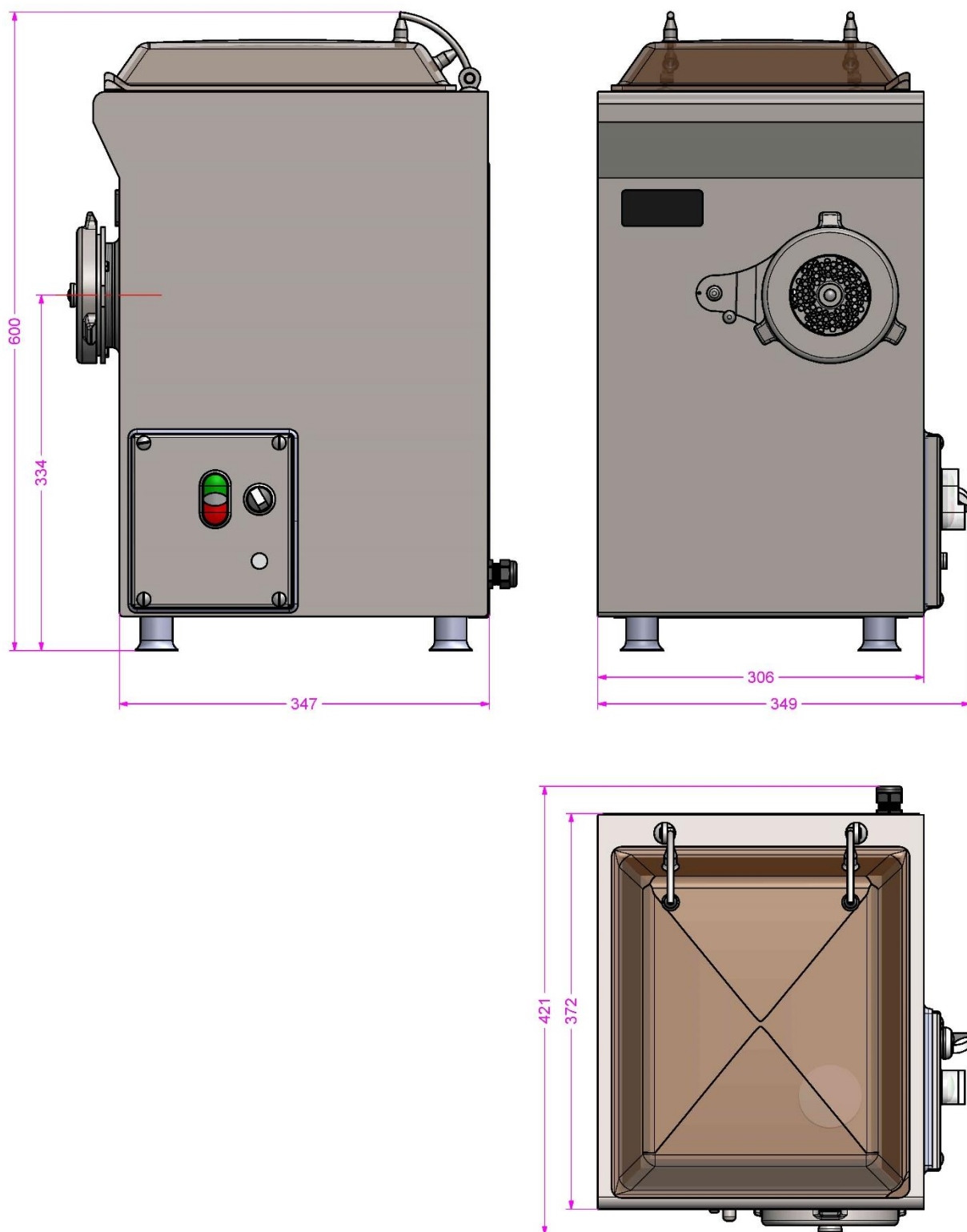
ELEMENTS DU HACHOIR AVEC RECONSTITUEUR



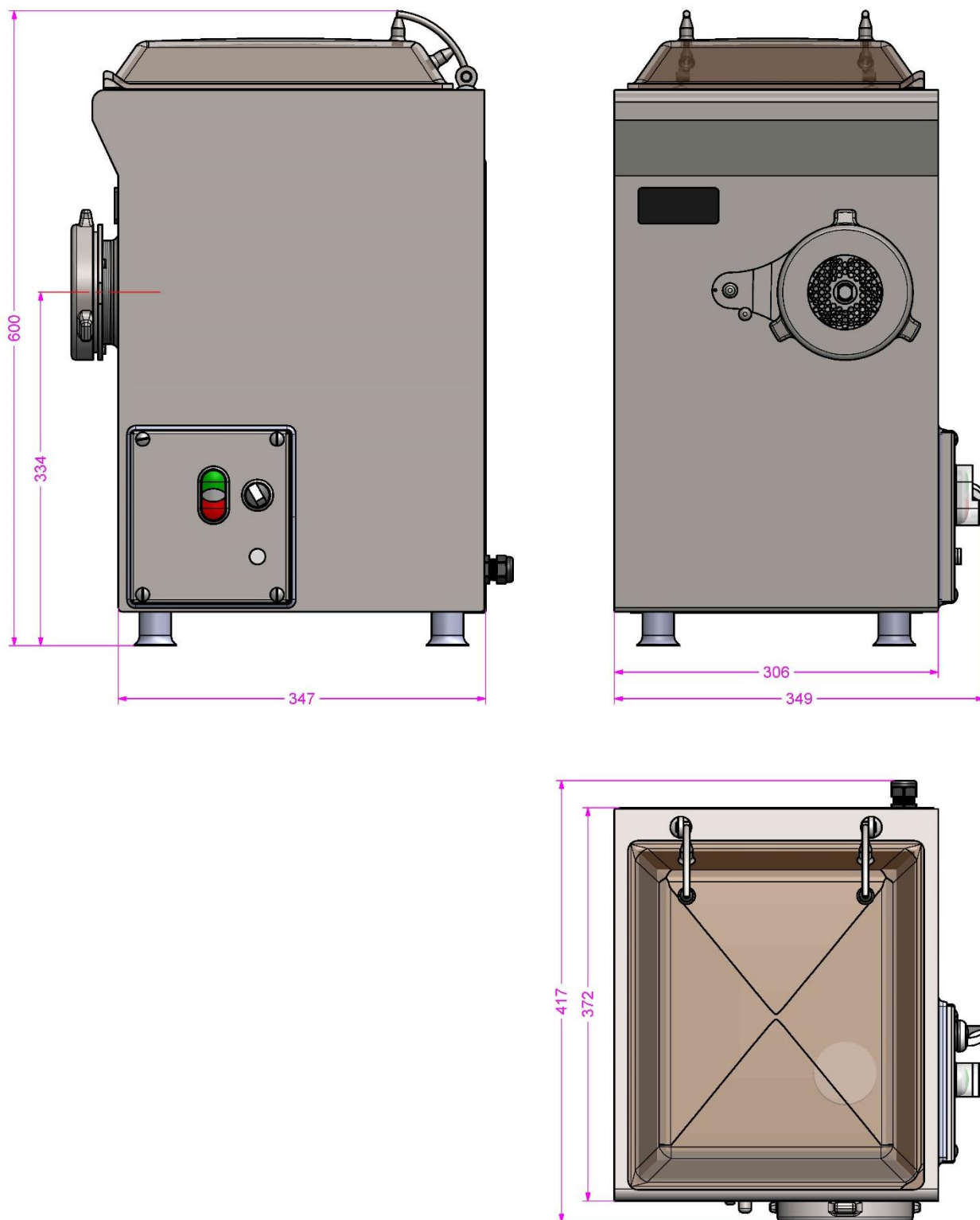
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Capacité trémie (L) :	2.6
Masse (Kg) :	40
Puissance moteur (KW) :	1.1
Dimension sortie de corps (mm) :	82

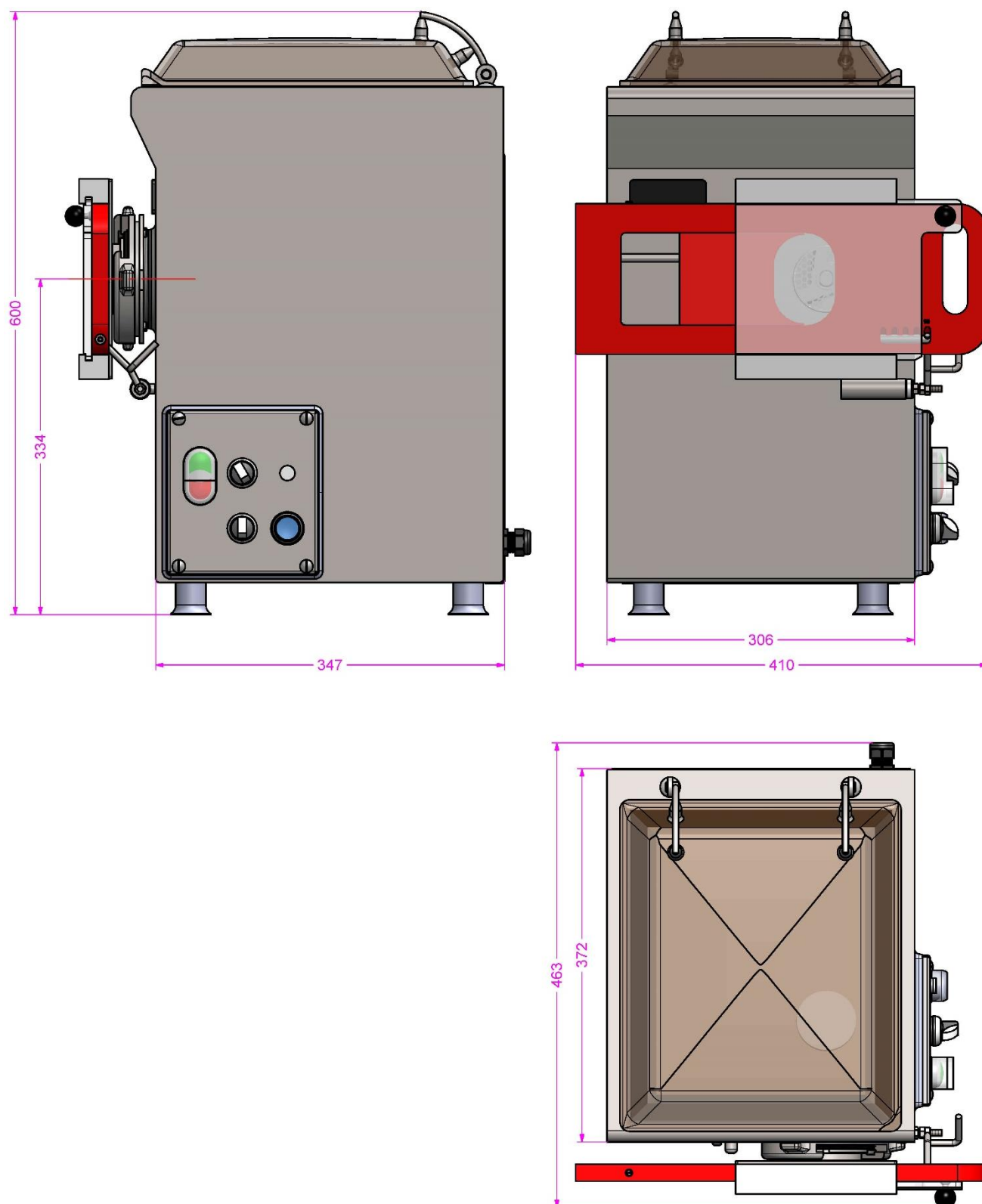
DIMENSIONS DU HACHOIR
SIMPLE COUPE SANS RECONSTITUEUR



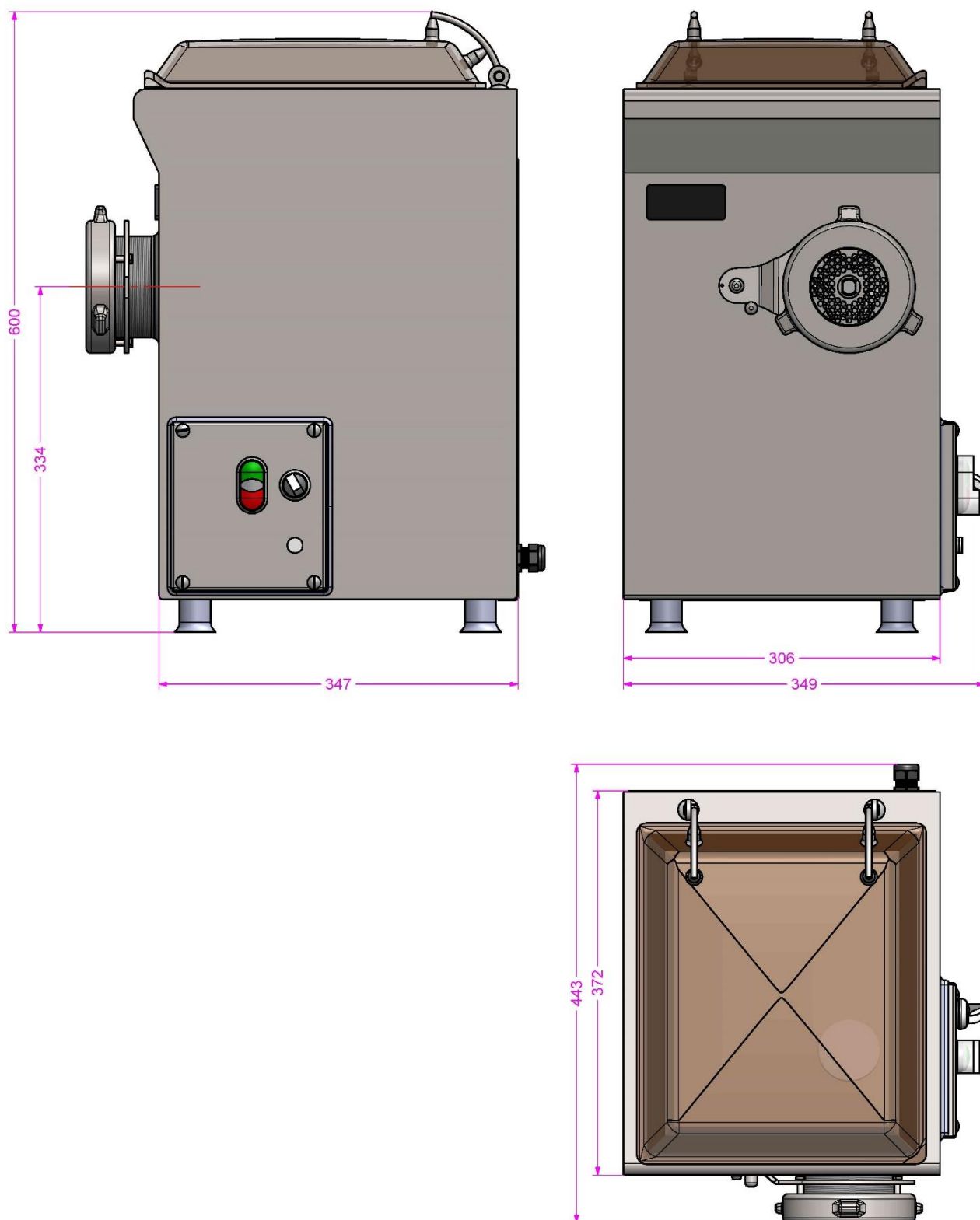
DIMENSIONS DU HACHOIR
DOUBLE COUPE SANS RECONSTITUEUR



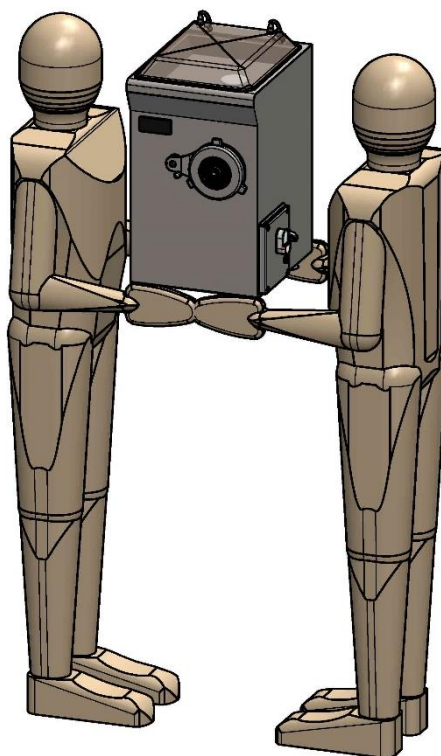
DIMENSIONS DU HACHOIR **DOUBLE COUPE AVEC RECONSTITUEUR**



DIMENSIONS DU HACHOIR **TRIPLE COUPE SANS RECONSTITUEUR**



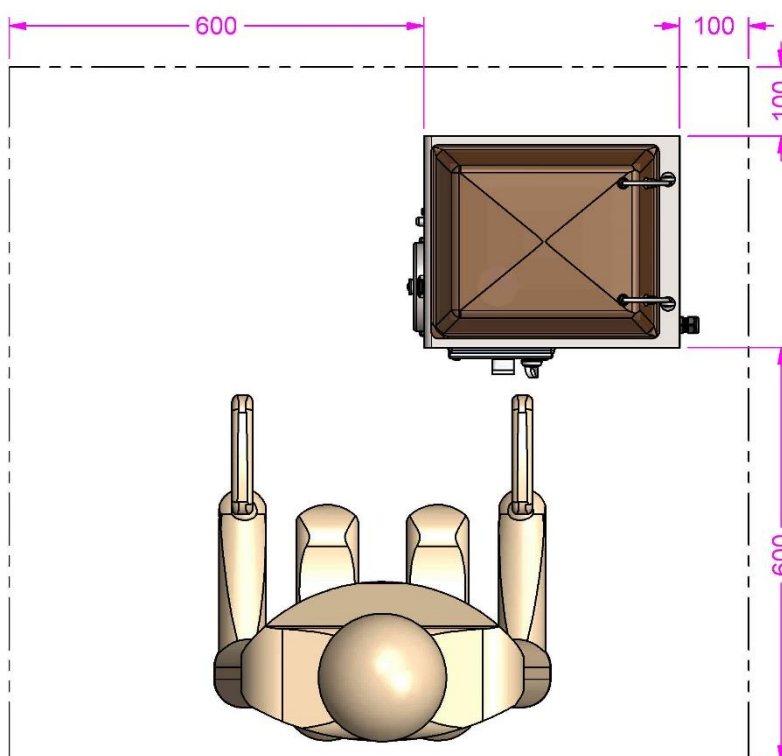
DEPLACEMENT DU HACHOIR



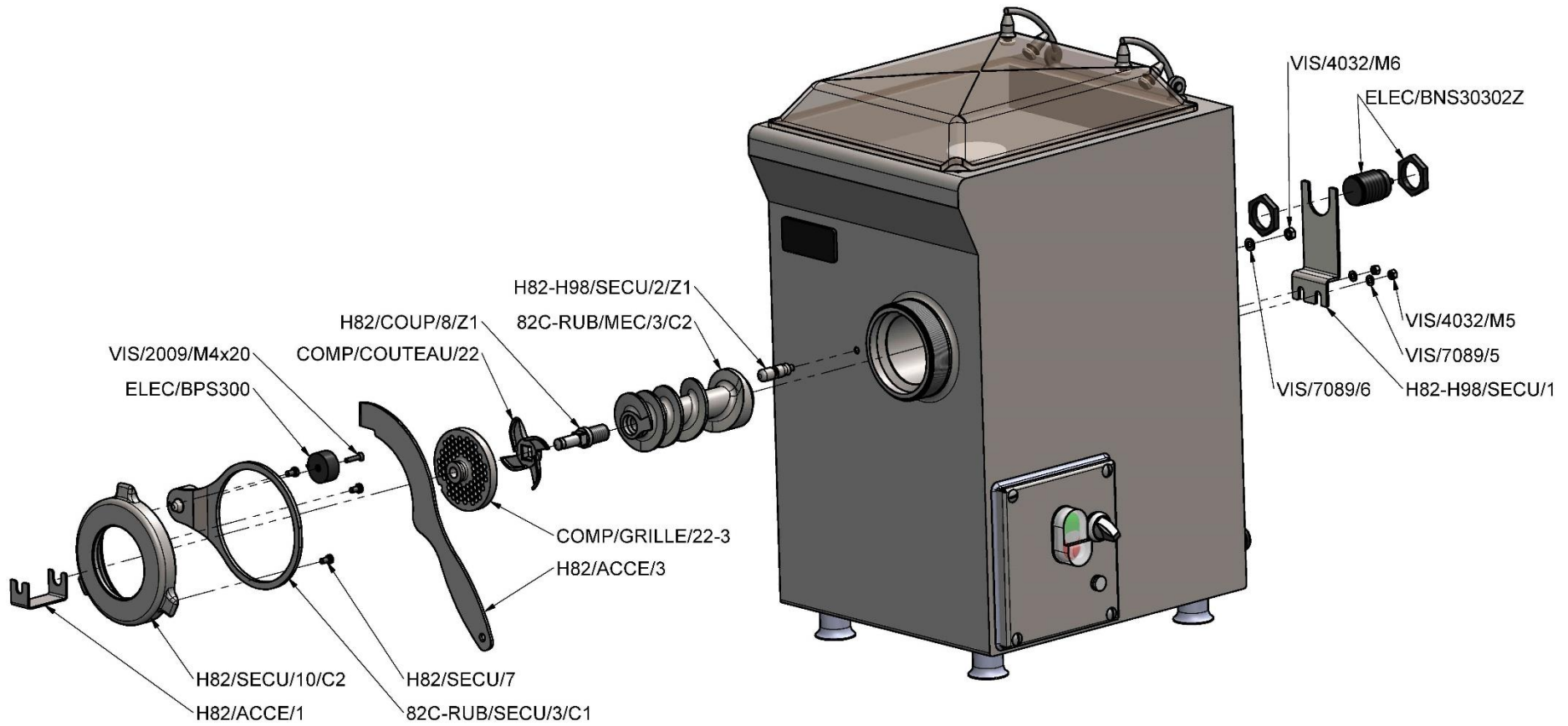
ATTENTION :

Le hachoir doit être déplacé par deux personnes situées de chaque côté de celui-ci. Ces deux personnes doivent saisir la machine avec les deux mains, en les positionnant sous le bâti, derrière les pieds, comme l'indique la figure ci-dessus.

ESPACE NECESSAIRE A L'OPERATEUR POUR L'UTILISATION DU HACHOIR



VUE ECLATEE DE L'ENSEMBLE SIMPLE COUPE SANS RECONSTITUEUR

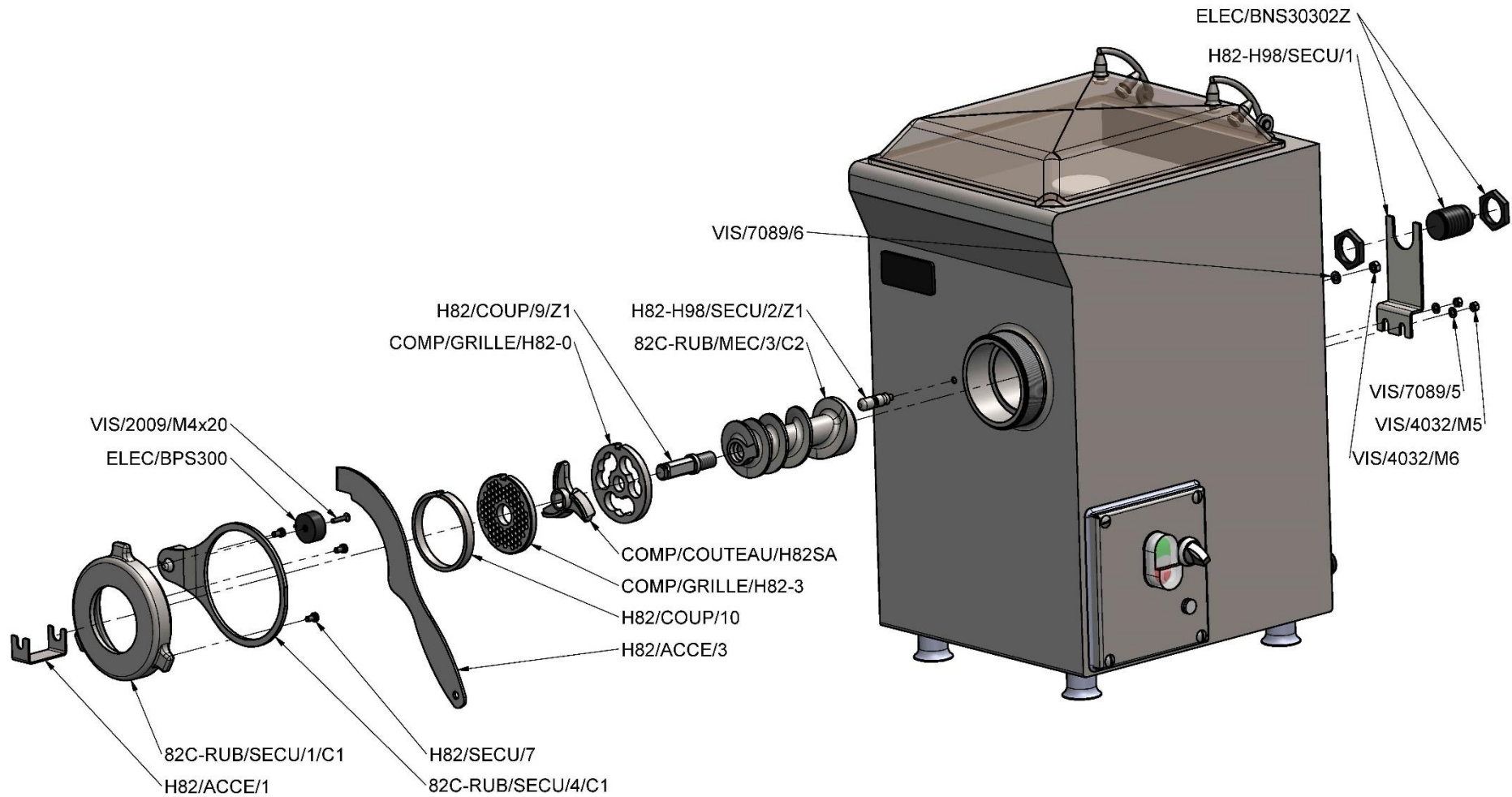


NOMENCLATURE VUE ECLATEE DE L'ENSEMBLE SIMPLE COUPE SANS RECONSTITUEUR

REP.	NB.	DESIGNATION	DIMENSIONS	MATIERE
H82/ACCE/1	1	EXTRACTEUR HELICE COMMUN		INOX 304
H82/ACCE/3	1	CLE ECROU DE CORPS MOULE H82		INOX 304
82C-RUB/MEC/3/C2	1	VIS HELICOIDALE		INOX 304
H82/COUP/8/Z1	1	EMBOUT D'HELICE SC SANS RECONSTITUEUR		X46 Cr13
82C-RUB/SECU/3/C1	1	BAGUE SUPPORT AIMANT ECROU SR-SC		INOX 304
H82/SECU/10/C2	1	ECROU DE CORPS H82 SC AVEC SECU		INOX 304
H82-H98/SECU/1	1	SUPPORT CAPTEUR SECURITE ECROU		INOX 304
H82-H98/SECU/2/Z1	1	DETROMPEUR BAGUE SUPPORT AIMANT		INOX 304
H82/SECU/7	3	VIS FIXATION BAGUE SUPPORT AIMANT ECROU SC		INOX 304
COMP/COUTEAU/22	1	COUTEAU 22		INOX
COMP/GRILLE/22-3	1	GRILLE 22-3		INOX
VIS/7089/5	2	RONDELLE PLATE	d5 - D15 - e1,2	INOX A2
VIS/7089/6	1	RONDELLE PLATE	d6 - D18 - e1,2	INOX A2
VIS/4032/M5	2	ECROU HEXAGONAL	M5	INOX A2
VIS/4032/M6	1	ECROU HEXAGONAL	M6	INOX A2
VIS/2009/M4x20	1	VIS A TETE FRAISEE FENDUE	M4x20	INOX A2

REP.	NB.	DESIGNATION	MARQUE	REFERENCE
ELEC/BPS300	1	AIMANT	SCHMERSAL	BPS 300
ELEC/BNS30302Z	1	CAPTEUR DE SECURITE	SCHMERSAL	BNS 303 02Z

VUE ECLATEE DE L'ENSEMBLE DOUBLE COUPE SANS RECONSTITUEUR

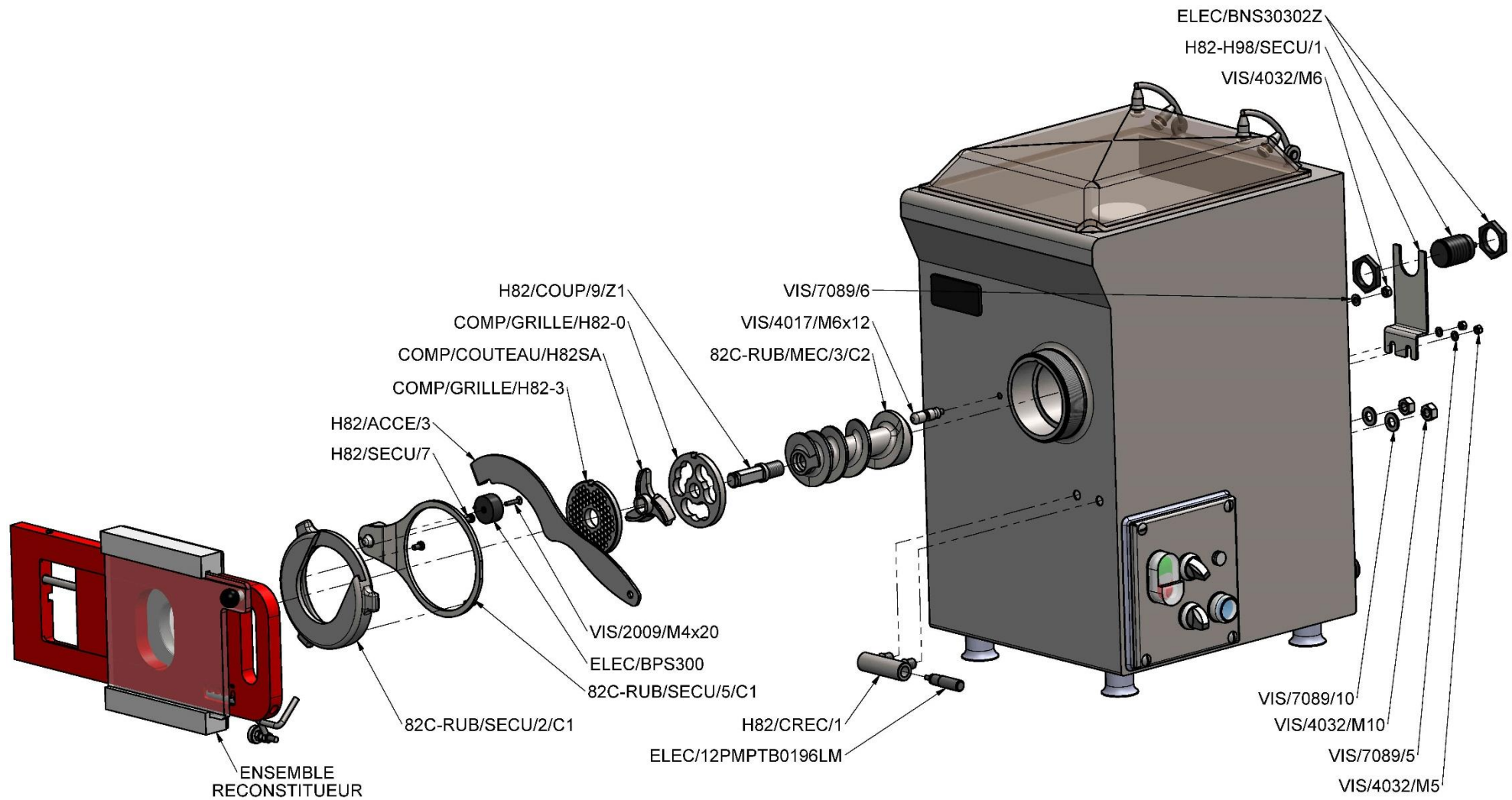


NOMENCLATURE VUE ECLATEE DE L'ENSEMBLE DOUBLE COUPE SANS RECONSTITUEUR

REP.	NB.	DESIGNATION	DIMENSIONS	MATIERE
H82/ACCE/1	1	EXTRACTEUR HELICE COMMUN		INOX 304
H82/ACCE/3	1	CLE ECROU DE CORPS MOULE H82		INOX 304
82C-RUB/MEC/3/C1	1	VIS HELICOIDALE		INOX 304
H82/COUP/10	1	BAGUE COMPENSATRICE H82 DC		INOX 304
H82/COUP/9/Z1	1	EMBOUT D'HELICE DC SANS RECONSTITUEUR		X46 Cr13
82C-RUB/SECU/4/C1	1	BAGUE SUPPORT AIMANT ECROU SR-DC		INOX 304
82C-RUB/SECU/1/C1	1	ECROU DE CORPS MOULE AVEC SECU		INOX 304
H82-H98/SECU/1	1	SUPPORT CAPTEUR SECURITE ECROU		INOX 304
H82-H98/SECU/2/Z1	1	DETROMPEUR BAGUE SUPPORT AIMANT		INOX 304
H82/SECU/7	3	VIS FIXATION BAGUE SUPPORT AIMANT ECROU SC		INOX 304
COMP/COUTEAU/H82SA	1	COUTEAU H82 MONOBLOC POUR DC		INOX
COMP/GRILLE/H82-0	1	GRILLE H82-0		INOX
COMP/GRILLE/H82-3	1	GRILLE H82-3		INOX
VIS/7089/5	2	RONDELLE PLATE	d5 - D15 - e1,2	INOX A2
VIS/7089/6	1	RONDELLE PLATE	d6 - D18 - e1,2	INOX A2
VIS/4032/M5	2	ECROU HEXAGONAL	M5	INOX A2
VIS/4032/M6	1	ECROU HEXAGONAL	M6	INOX A2
VIS/2009/M4x20	1	VIS A TETE FRAISEE FENDUE	M4x20	INOX A2

REP.	NB.	DESIGNATION	MARQUE	REFERENCE
ELEC/BPS300	1	AIMANT	SCHMERSAL	BPS 300
ELEC/BNS30302Z	1	CAPTEUR DE SECURITE	SCHMERSAL	BNS 303 02Z
ELEC/12PMPTP0196LM	1	DETECTEUR DE PROXIMITE INDUCTIF	SCHMERSAL	D12PMPTBP196LM

VUE ECLATEE DE L'ENSEMBLE DOUBLE COUPE AVEC RECONSTITUEUR

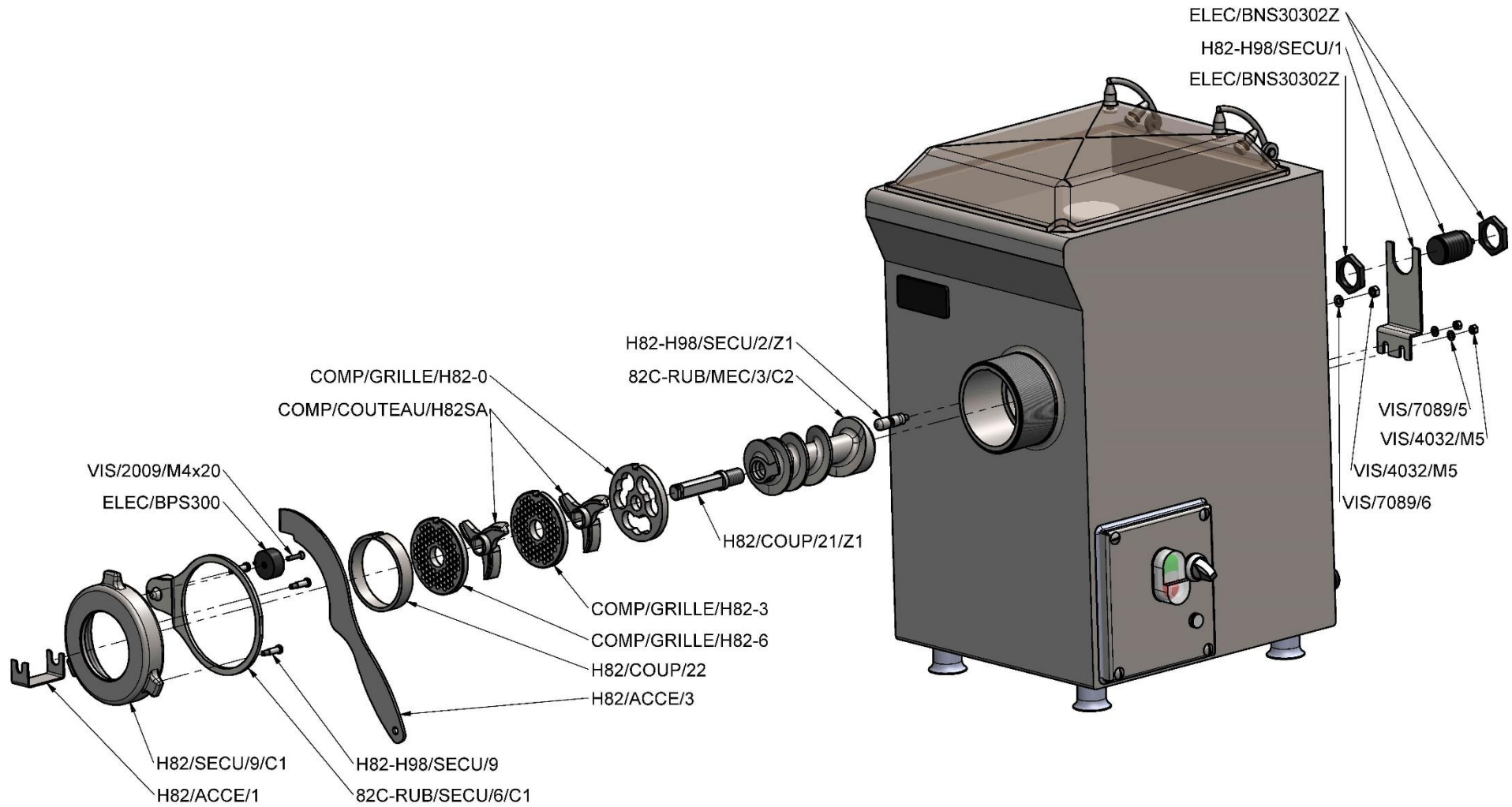


NOMENCLATURE VUE ECLATEE DE L'ENSEMBLE **DOUBLE COUPE AVEC RECONSTITUEUR**

REP.	NB.	DESIGNATION	DIMENSIONS	MATIERE
H82/ACCE/3	1	CLE ECROU DE CORPS MOULE H82		INOX 304
82C-RUB/MEC/3/C2	1	VIS HELICOIDALE		INOX 304
H82/COUP/18/Z1	1	EMBOUT D'HELICE DC AVEC RECONSTITUEUR		X46 Cr13
82C-RUB/SECU/5/C1	1	BAGUE SUPPORT AIMANT ECROU AR-DC		INOX 304
82C-RUB/SECU/2/C1	1	ECROU DE CORPS FENDU DC AVEC SECU		INOX 304
H82-H98/SECU/1	1	SUPPORT CAPTEUR SECURITE ECROU		INOX 304
H82-H98/SECU/2/Z1	1	DETROMPEUR BAGUE SUPPORT AIMANT		INOX 304
H82/SECU/7	3	VIS FIXATION BAGUE SUPPORT AIMANT ECROU SC		INOX 304
COMP/GRILLE/H82-0	1	GRILLE H82-0		INOX
COMP/COUTEAU/H82SA	1	COUTEAU H82 MONOBLOC POUR DC		INOX
COMP/GRILLE/H82-3	1	GRILLE H82-3		INOX
VIS/7089/5	2	RONDELLE PLATE	d5 - D15 - e1,2	INOX A2
VIS/7089/6	1	RONDELLE PLATE	d6 - D18 - e1,2	INOX A2
VIS/4032/M5	2	ECROU HEXAGONAL	M5	INOX A2
VIS/4032/M6	1	ECROU HEXAGONAL	M6	INOX A2
VIS/2009/M4x20	1	VIS A TETE FRAISEE FENDUE	M4x20	INOX A2

REP.	NB.	DESIGNATION	MARQUE	REFERENCE
ELEC/BPS300	1	AIMANT	SCHMERSAL	BPS 300
ELEC/BNS30302Z	1	CAPTEUR DE SECURITE	SCHMERSAL	BNS 303 02Z

VUE ECLATEE DE L'ENSEMBLE TRIPLE COUPE SANS RECONSTITUEUR

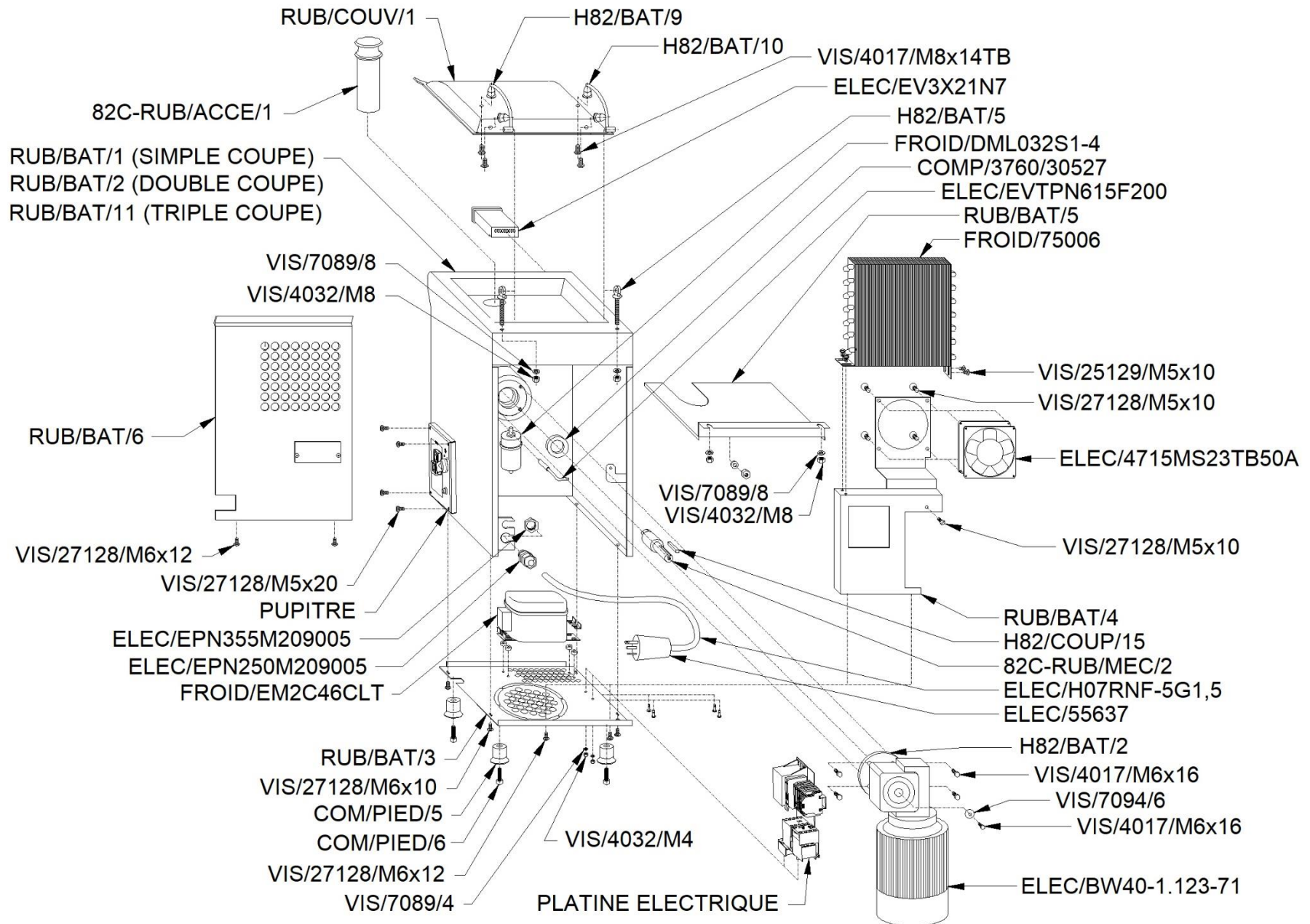


NOMENCLATURE VUE ECLATEE DE L'ENSEMBLE **TRIPLE COUPE SANS RECONSTITUEUR**

REP.	NB.	DESIGNATION	DIMENSIONS	MATIERE
H82/ACCE/1	1	EXTRACTEUR HELICE COMMUN		INOX 304
H82/ACCE/3	1	CLE ECROU DE CORPS MOULE H82		INOX 304
82C-RUB/MEC/3/C2	1	VIS HELICOIDALE		INOX 304
H82/COUP/21/Z1	1	EMBOUT D'HELICE TC SANS RECONSTITUEUR		X46 Cr13
H82/COUP/22	1	BAGUE COMPENSATRICE H82 TC		INOX 304
82C-RUB/SECU/6/C1	1	BAGUE SUPPORT AIMANT ECROU SR-TC		INOX 304
H82/SECU/9/C1	1	ECROU DE CORPS H82 DC AVEC SECU		INOX 304
H82-H98/SECU/1	1	SUPPORT CAPTEUR SECURITE ECROU		INOX 304
H82-H98/SECU/2/Z1	1	DETROMPEUR BAGUE SUPPORT AIMANT		INOX 304
H82-H98/SECU/9	3	VIS FIXATION BAGUE SUPPORT AIMANT ECROU TC		INOX 304
COMP/COUTEAU/H82SA	2	COUTEAU H82 MONOBLOC POUR DC		INOX
COMP/GRILLE/H82-0	1	GRILLE H82-0		INOX
COMP/GRILLE/H82-3	1	GRILLE H82-3		INOX
COMP/GRILLE/H82-6	1	GRILLE H82-6		INOX
VIS/7089/5	2	RONDELLE PLATE	d5 - D15 - e1,2	INOX A2
VIS/7089/6	1	RONDELLE PLATE	d6 - D18 - e1,2	INOX A2
VIS/4032/M5	2	ECROU HEXAGONAL	M5	INOX A2
VIS/4032/M6	1	ECROU HEXAGONAL	M6	INOX A2
VIS/2009/M4x20	1	VIS A TETE FRAISEE FENDUE	M4x20	INOX A2

REP.	NB.	DESIGNATION	MARQUE	REFERENCE
ELEC/BPS300	1	AIMANT	SCHMERSAL	BPS 300
ELEC/BNS30302Z	1	CAPTEUR DE SECURITE	SCHMERSAL	BNS 303 02Z

VUE ECLATEE DES COMPOSANTS INTERIEURS

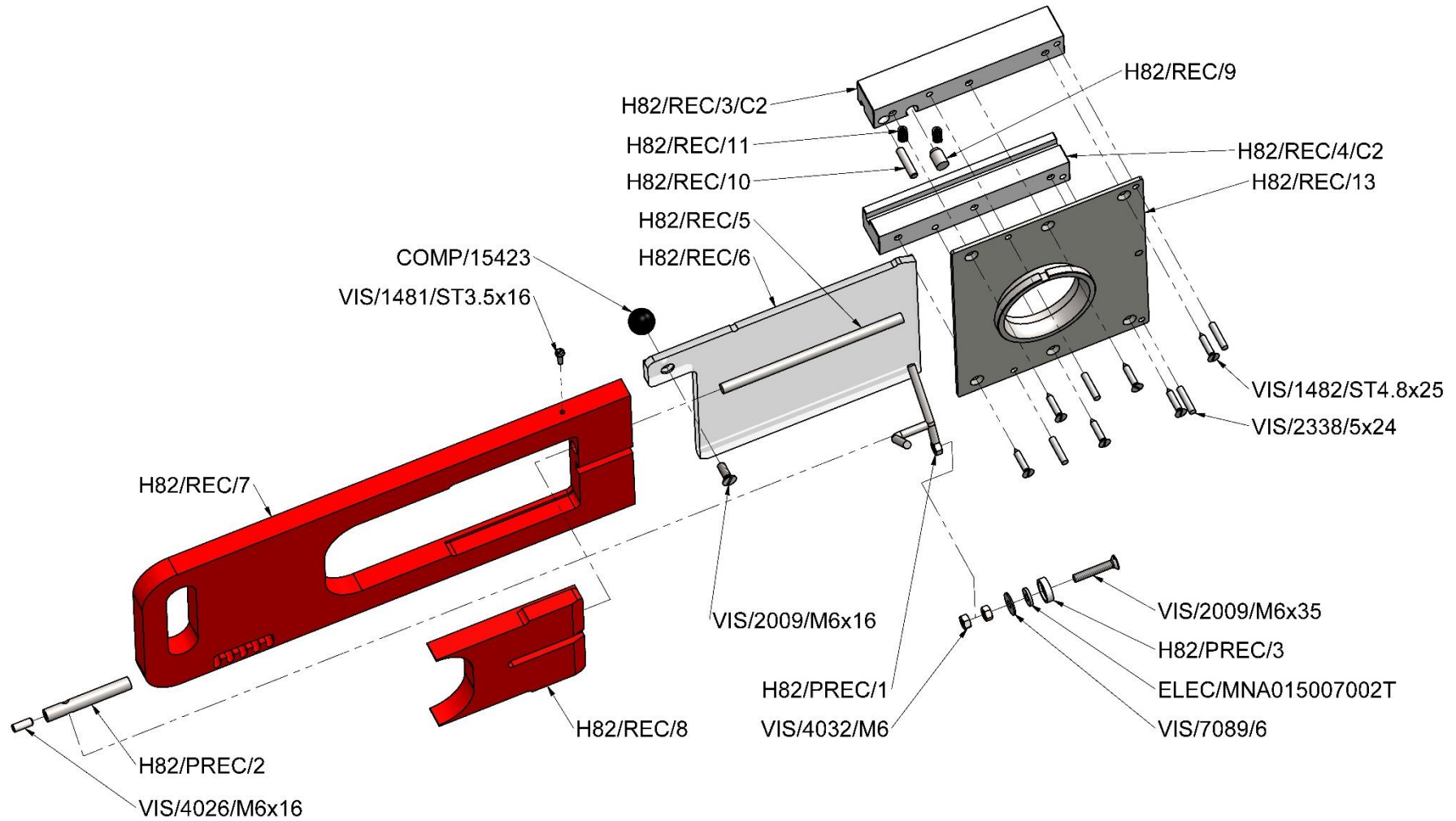


NOMENCLATURE VUE ECLATEE DES COMPOSANTS INTERIEURS

REP.	NB.	DESIGNATION	DIMENSIONS	MATIERE
RUB/BAT/1	1	BATI SIMPLE COUPE		INOX 304
RUB/BAT/2	1	BATI DOUBLE COUPE		INOX 304
RUB/BAT/3	1	TOLE DESSOUS BATI		INOX 304
RUB/BAT/4	1	EQUERRE SUPPORT CONDENSEUR		INOX 304
RUB/BAT/5	1	TOLE SOUTIEN ISOLATION PLATEAU		INOX 304
RUB/BAT/6	1	PORTE ARRIERE		INOX 304
RUB/BAT/11	1	BATI TRIPLE COUPE		INOX 304
RUB/COUV/1	1	COUVERCLE		METHACRYLATE
H82/BAT/2	1	BRIDE MOTEUR		AU4G
H82/BAT/5	2	CHARNIERE FEMELLE COUVERCLE		INOX 304
H82/BAT/9	1	CHARNIERE DROITE COUVERCLE		INOX 304
H82/BAT/10	1	CHARNIERE GAUCHE COUVERCLE		INOX 304
82C-RUB/ACCE/1	1	BOURRE VIANDE		POM C
82C-RUB/MEC/2	1	ARBRE DE TRANSMISSION		INOX 304
H82/COUP/15	1	CLAVETTE MOTEUR		INOX 304
COM/PIED/5	4	PIED HACHOIRS ET POUSSOIRS		PUR GRIS 80 SH
COM/PIED/6	4	VIS EPAULE 20 PIED HACHOIRS-HACHOIRS MELANGEUR-COUPÉ MEULE		INOX 304
COMP/3760/30527	1	JOINT A LEVRE	Ø30xØ52x7	NBR
VIS/7089/4	2	RONDELLE PLATE	d4 - D10 - e0,8	INOX A2
VIS/7089/8	5	RONDELLE PLATE	d8 - D16 - e1,6	INOX A2
VIS/7094/6	1	RONDELLE GALVANISE	d6.5 - D25.3 - e3	ACIER GALVA
VIS/4032/M4	2	ECROU HEXAGONAL	M4	INOX A2
VIS/4032/M8	5	ECROU HEXAGONAL	M8	INOX A2
VIS/4017/M6x16	5	VIS A TETE HEXAGONALE	M6x16	INOX A2
VIS/4017/M8x14TB	4	VIS A TETE HEXAGONALE EPAISSEUR REDUITE	M4x14	INOX A2
VIS/25129/M5x10	4	VIS A TETE POELIER FENDUE ZINGUE	M5x10	INOX A2
VIS/27128/M5x10	5	VIS A TETE POELIER FENDUE	M5x10	INOX A2
VIS/27128/M5x20	4	VIS A TETE POELIER FENDUE	M5x20	INOX A2
VIS/27128/M6x10	4	VIS A TETE POELIER FENDUE	M6x10	INOX A2
VIS/27128/M6x12	4	VIS A TETE POELIER FENDUE	M6x12	INOX A2

REP.	NB.	DESIGNATION	MARQUE	REFERENCE
FROID/EM2C46CLT	1	COMPRESSEUR	EMBRITAL	EM2C46CLT
FROID/75006	1	CONDENSEUR	LUVATA	75006
FROID/DML032S1-4	1	DESHYDRATEUR	GFF	DML 032S 1-4
ELEC/EV3X21N7	1	THERMODIGIMETRE	EVCO	EV3X21N7
ELEC/EVTPN615F200	1	SONDE TEMPERATURE	EVCO	EVTPN615F200
ELEC/EPN250M209005	1	PRESSE ETOUPE M20	PROTEC	EPN250-M20-9005
ELEC/EPN355M209005	1	CONTRE ECROU M20	PROTEC	EPN355-M20-9005
ELEC/H07RNF-5G1,5	1	CABLE D'ALIMENTATION SOUPLE 5G1,5 LONG 3M	NEXAN	H07RNF-5G1,5
ELEC/55637	1	PRISE D'ALIMENTATION 3P + NEUTRE + TERRE	LEGRAND	55637
ELEC/BW40-1.123-71	1	MOTOREDUCTEUR	BROWN	BW40 QF-1.123-71
ELEC/4715MS23TB50A	1	VENTILATEUR	AAIREL	4715MS23TB50A00

VUE ECLATEE RECONSTITUEUR

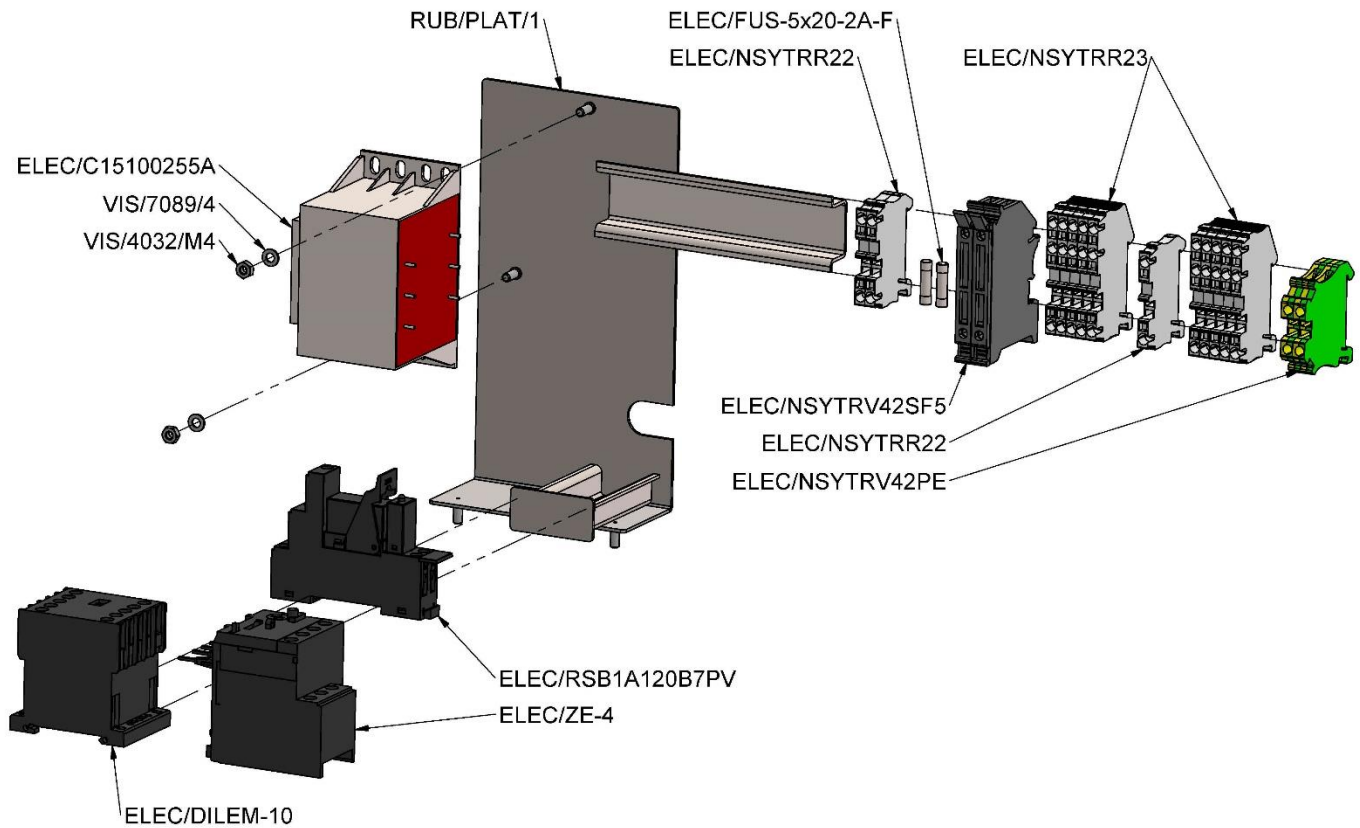


NOMENCLATURE VUE ECLATEE RECONSTITUEUR

REP.	NB.	DESIGNATION	DIMENSIONS	MATIERE
H82/REC/3/C2	1	GLISSIERE HAUT RECONSTITUEUR		PEHD 500
H82/REC/4/C2	1	GLISSIERE BAS RECONSTITUEUR		PEHD 500
H82/REC/5	1	TIGE MAINTIEN COULISSEAU		INOX 304
H82/REC/6	1	PORTE RECONSTITUEUR		PMMA
H82/REC/7	1	CONFORMATEUR		PEHD ROUGE
H82/REC/8	1	COULISSEAU CONFORMATEUR		PEHD ROUGE
H82/REC/9	1	GALET CALIBRE		INOX 304
H82/REC/10	1	AXE ARRET PORTE		INOX 304
H82/REC/11	2	RESSORT COMPRESSION		INOX A2
H82/REC/13	1	SUPPORT RECONSTITUEUR		INOX 304
H82/PREC/1	1	PAPILLON RECONSTITUEUR		INOX 304
H82/PREC/2	1	AXE DE SERRAGE PAPILLON		INOX 304
H82/PREC/3	1	SUPPORT AIMANT		POM C
COMP/15423	1	BOULE LISSE Ø20 M6	Øext20 M6	BAKELITE
VIS/7089/6	1	RONDELLE PLATE	d6 x D18 x e1,2	INOX A2
VIS/4032/M6	2	ECROU HEXAGONAL	M6	INOX A2
VIS/4026/M6x16	1	VIS SANS TETE A SIX PANS CREUX A BOUT PLAT	M6x16	INOX A2
VIS/2009/M6x16	1	VIS A TETE FRAISEE FENDUE	M6x16	INOX A2
VIS/2009/M6x35	1	VIS A TETE FRAISEE FENDUE	M6x35	INOX A2
VIS/1481/ST3.5x16	1	VIS A TOLE TETE CYLINDRIQUE FENDUE	ST3.5x16	INOX A2
VIS/1482/ST4.8x25	6	VIS A TOLE TETE FRAISEE FENDUE	ST4.8x25	INOX A2
VIS/2338/5x24	4	GOUPILLE CYLINDRIQUE	5x24	INOX A2

REP.	NB.	DESIGNATION	MARQUE	REFERENCE
ELEC/MNA015007002T	1	AIMANT RONDELLE NICKELE	SCHMERSAL	MNA015007002T

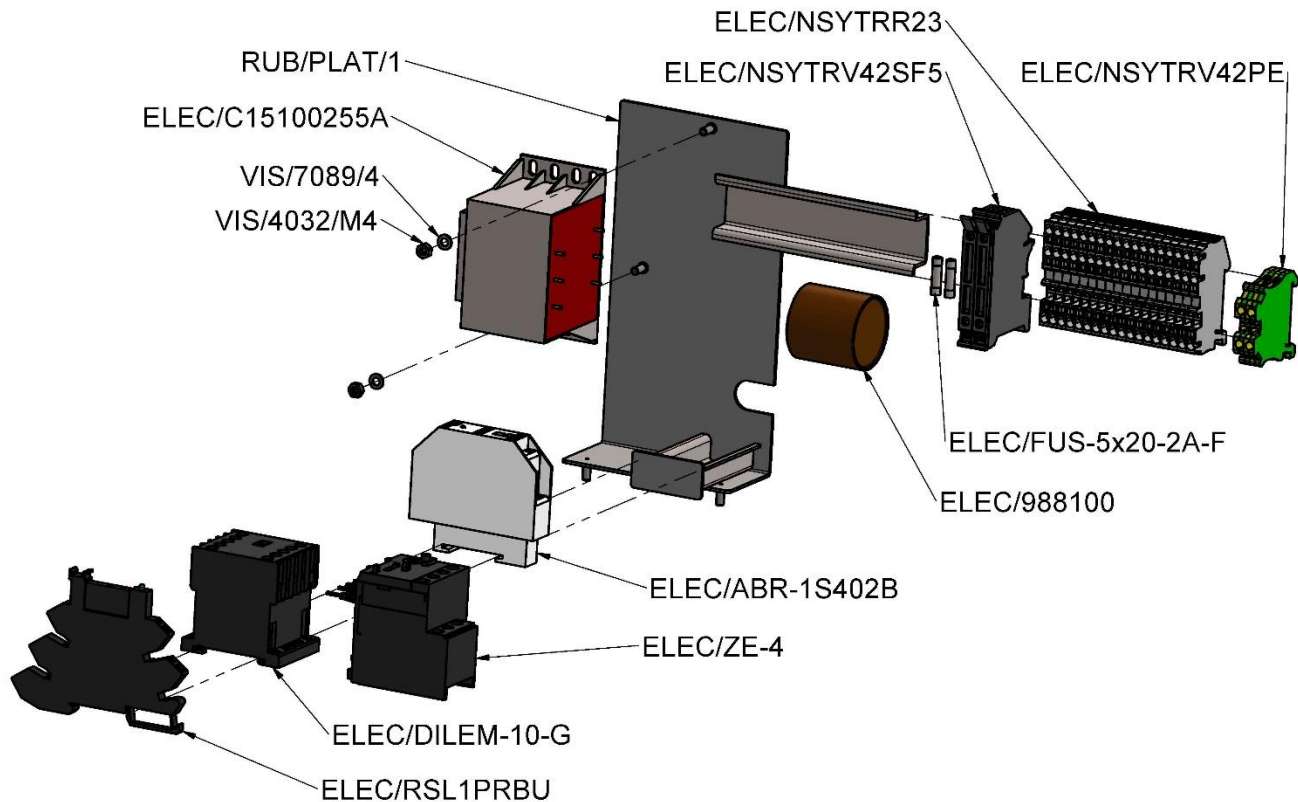
VUE ECLATEE PLATINE ELECTRIQUE HACHOIR SANS RECONSTITUEUR



REP.	NB.	DESIGNATION	DIMENSIONS	MATIERE
RUB/PLAT/1	1	PLATINE		INOX 304
VIS/7089/4	2	RONDELLE PLATE	d4 - D10 - e0,8	INOX A2
VIS/4032/M4	2	ECROU HEXAGONAL	M4	INOX A2

REP.	NB.	DESIGNATION	MARQUE	REFERENCE
ELEC/C15100255A	1	TRANSFORMATEUR	TECHPOWER	C15100255A
ELEC/NSYTRV42SF5	2	PORTE FUSIBLE	SCHNEIDER	NSYTRV42SF5
ELEC/FUS-5x20-2A-F	2	FUSIBLE	SCHNEIDER	FUS-5x20-2A-F
ELEC/RSB1A120B7PV	1	RELAIS	SCHNEIDER	RSB1A120B7PV
ELEC/NSYTRV42PE	2	BORNE TERRE	SCHNEIDER	NSYTRV42PE
ELEC/NSYTRR23	10	BORNE GRISE DOUBLE	SCHNEIDER	NSYTRR23
ELEC/NSYTRR42	3	BORNE GRISE SIMPLE	SCHNEIDER	NSYTRR42
ELEC/ZE-4	1	RELAIS THERMIQUE	EATON	ZE-4
ELEC/DILEM-10-G	1	CONTACTEUR	EATON	DILEM-10-G

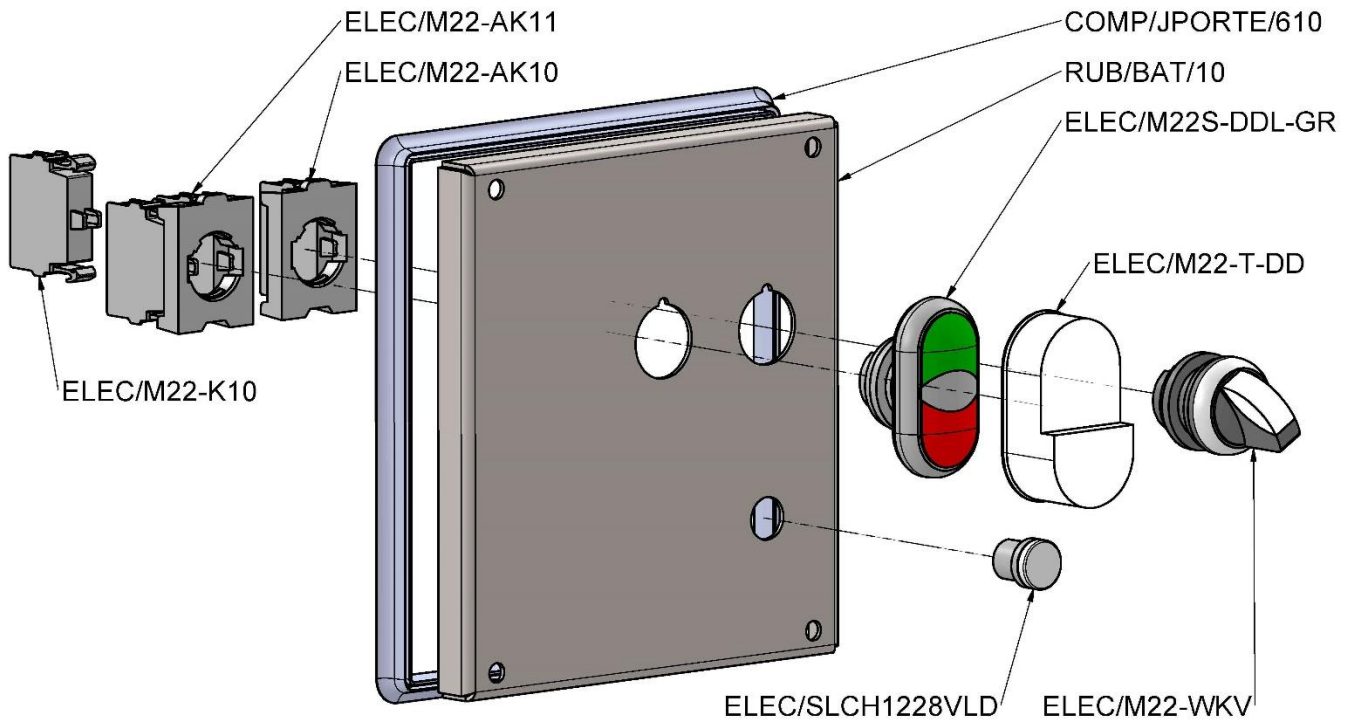
VUE ECLATEE PLATINE ELECTRIQUE HACHOIR AVEC RECONSTITUEUR



REP.	NB.	DESIGNATION	DIMENSIONS	MATIERE
RUB/PLAT/1	1	PLATINE		INOX 304
VIS/7089/4	2	RONDELLE PLATE	d4 - D10 - e0,8	INOX A2
VIS/4032/M4	2	ECROU HEXAGONAL	M4	INOX A2

REP.	NB.	DESIGNATION	MARQUE	REFERENCE
ELEC/C15100255A	1	TRANSFORMATEUR	TECHPOWER	C15100255A
ELEC/NSYTRV42SF5	2	PORTE FUSIBLE	SCHNEIDER	NSYTRV42SF5
ELEC/FUS-5x20-2A-F	2	FUSIBLE	SCHNEIDER	FUS-5x20-2A-F
ELEC/ABR-1S402B	1	RELAIS	SCHNEIDER	ABR-1S402B
ELEC/RSL1PRBU	1	RELAIS	SCHNEIDER	RSL1PRBU
ELEC/NSYTRV42PE	2	BORNE TERRE	SCHNEIDER	NSYTRV42PE
ELEC/NSYTRR23	18	BORNE GRISE DOUBLE	SCHNEIDER	NSYTRR23
ELEC/988100	1	PONT DE DIODE	TECHPOWER	988100
ELEC/ZE-4	1	RELAIS THERMIQUE	EATON	ZE-4
ELEC/DILEM-10-G	1	CONTACTEUR	EATON	DILEM-10-G

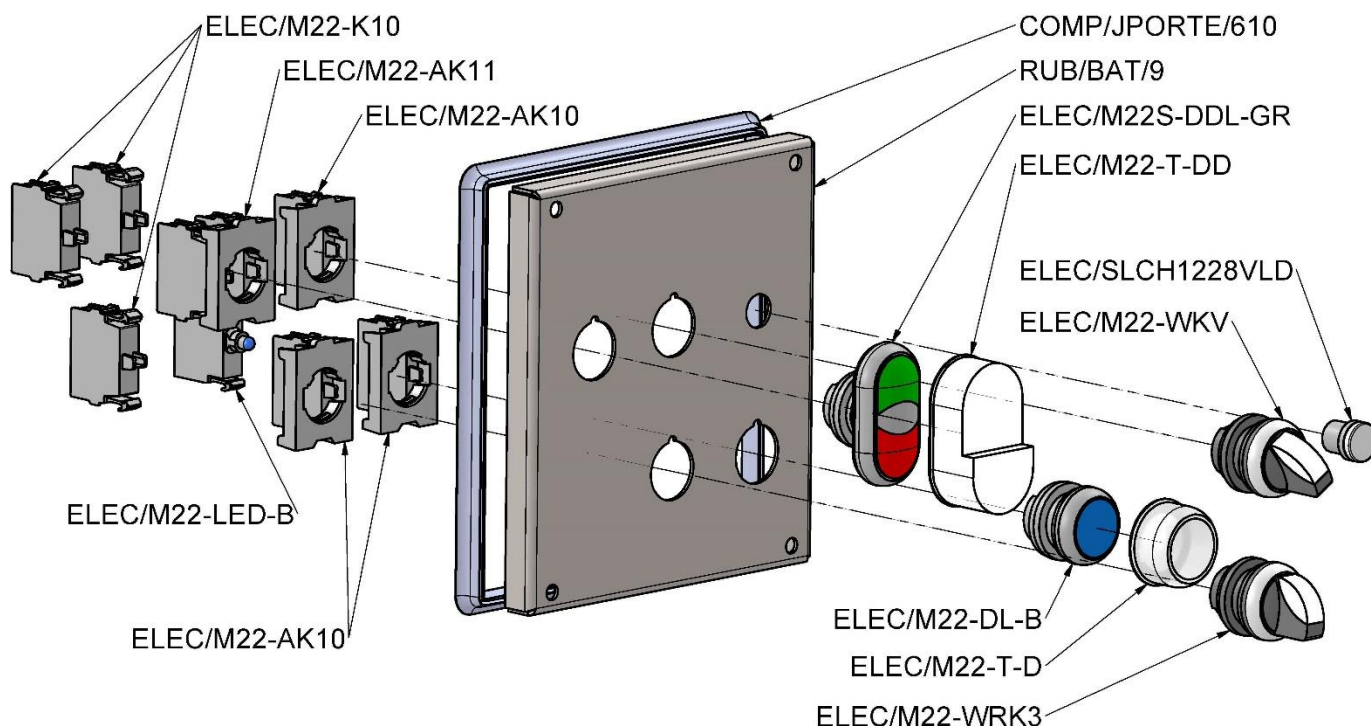
VUE ECLATEE PUPITRE HACHOIR SANS RECONSTITUEUR



REP.	NB.	DESIGNATION	DIMENSIONS	MATIERE
RUB/BAT/10	1	PUPITRE SANS RECONSTITUEUR		INOX 304
COMP/JPORTE/610	1	JOINT DE PORTE	Long 610	SILICONE

REP.	NB.	DESIGNATION	MARQUE	REFERENCE
ELEC/M22S-DDL-GR	1	BOUTON POUSSOIR MARCHE/ARRET	EATON	M22S-DDL-GR
ELEC/M22-T-DD	1	MEMBRANE DE PROTECTION BOUTON POUSSOIR	EATON	M22-T-DD
ELEC/M22-WKV	1	BOUTON 2 POSITIONS	EATON	M22-WKV
ELEC/M22-AK11	1	BLOC CONTACT	EATON	M22-AK11
ELEC/M22-AK10	1	BLOC CONTACT	EATON	M22-AK10
ELEC/M22-K10	1	ELEMENT DE CONTACT	EATON	M22-K10
ELEC/SLCH1228VLD	1	VOYANT BLANC OPALE	RB VOYANTS	SLCH1228VLD

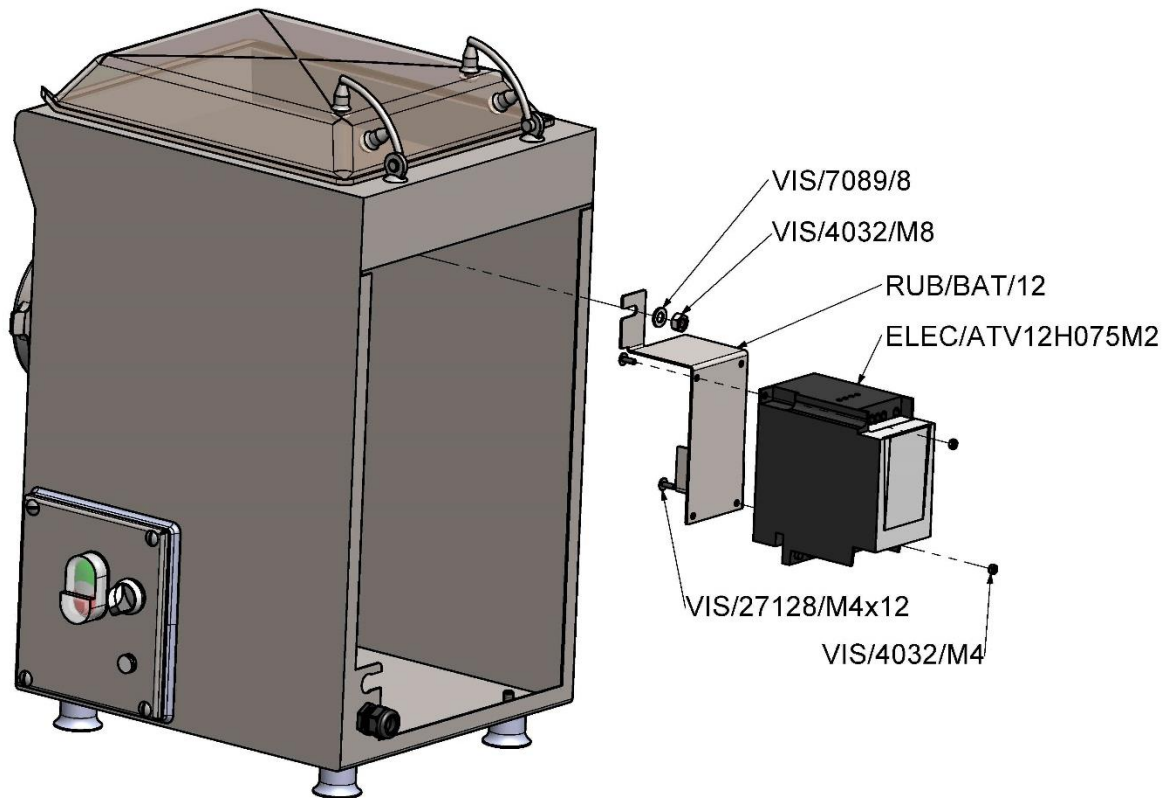
VUE ECLATEE PUPITRE HACHOIR AVEC RECONSTITUEUR



REP.	NB.	DESIGNATION	DIMENSIONS	MATIERE
RUB/BAT/9	1	PUPITRE AVEC RECONSTITUEUR		INOX 304
COMP/JPORTE/610	1	JOINT DE PORTE	Long 610	SILICONE

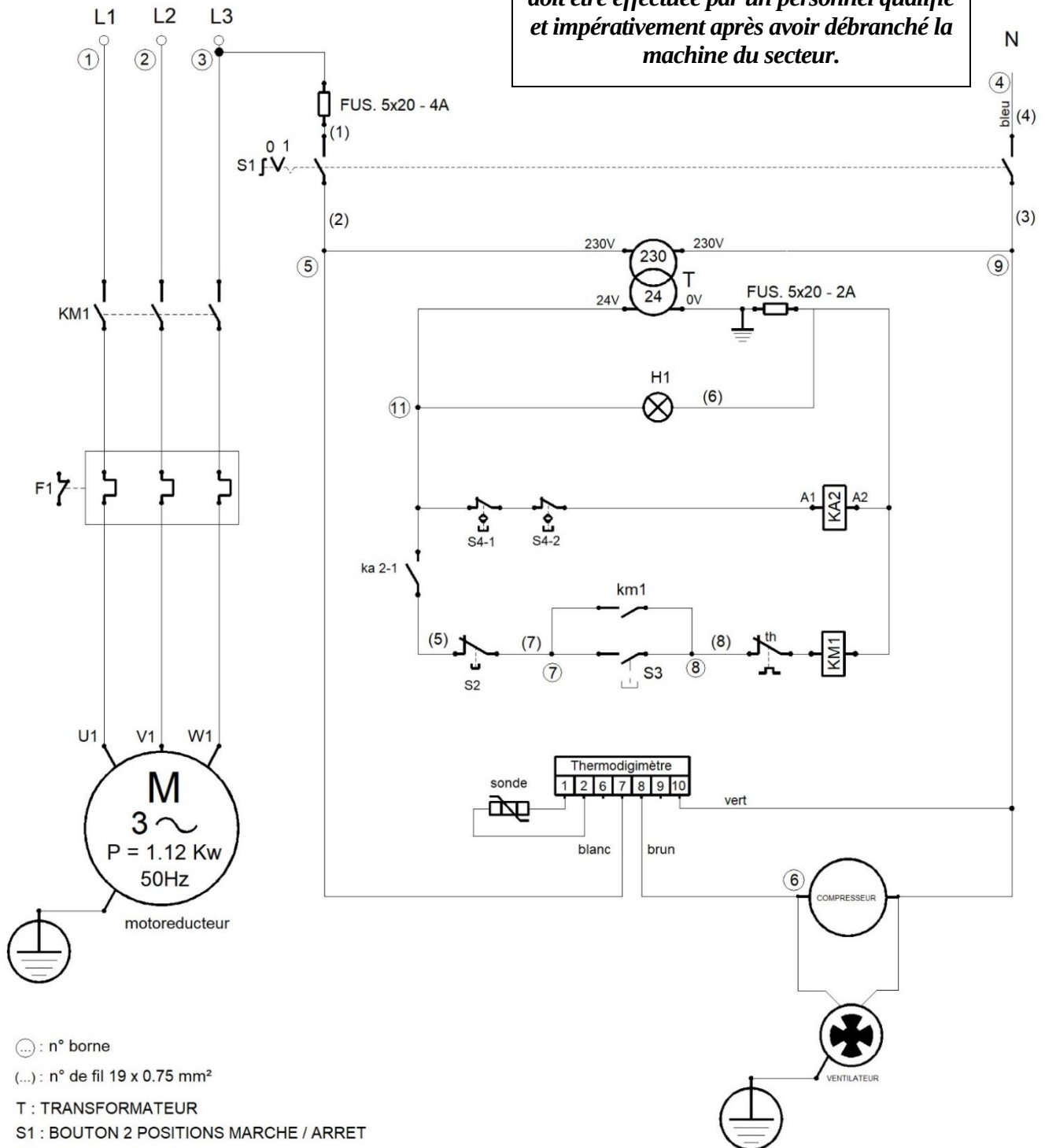
REP.	NB.	DESIGNATION	MARQUE	REFERENCE
ELEC/M22S-DDL-GR	1	BOUTON POUSSOIR MARCHE/ARRET	EATON	M22S-DDL-GR
ELEC/M22-T-DD	1	MEMBRANE DE PROTECTION BOUTON POUSSOIR	EATON	M22-T-DD
ELEC/M22-DL-B	1	BOUTON POUSSOIR BLEU	EATON	M22-DL-B
ELEC/M22-T-D	1	MEMBRANE DE PROTECTION BOUTON POUSSOIR	EATON	M22-T-D
ELEC/M22-WKV	1	BOUTON 2 POSITIONS	EATON	M22-WKV
ELEC/M22-WRK3	1	BOUTON 3 POSITIONS	EATON	M22-WRK3
ELEC/M22-AK11	1	BLOC CONTACT	EATON	M22-AK11
ELEC/M22-AK10	3	BLOC CONTACT	EATON	M22-AK10
ELEC/M22-LED-B	1	ELEMENT DE CONTACT	EATON	M22-LED-B
ELEC/M22-K10	3	ELEMENT DE CONTACT	EATON	M22-K10
ELEC/SLCH1228VLD	1	VOYANT BLANC OPALE	RB VOYANTS	SLCH1228VLD

VUE ECLATEE VARIATEUR
ALIMENTATION 230V mono 50Hz (OPTION)



REP.	NB.	DESIGNATION	DIMENSIONS	MATIERE
RUB/BAT/12	1	SUPPORT VARIATEUR		INOX 304
VIS/7089/8	1	RONDELLE PLATE	d8 - D16 - e1,6	INOX A2
VIS/4032/M4	2	ECROU HEXAGONAL	M4	INOX A2
VIS/4032/M8	1	ECROU HEXAGONAL	M8	INOX A2
VIS/27128/M4x12	2	VIS A TETE POELIER FENDUE	M4x12	INOX A2

REP.	NB.	DESIGNATION	MARQUE	REFERENCE
ELEC/ATV12H075M2	1	VARIATEUR	SCHNEIDER	ATV12H075M2



⊙ : n° borne

(...): n° de fil 19 x 0.75 mm²

T : TRANSFORMATEUR

S1 : BOUTON 2 POSITIONS MARCHÉ / ARRÊT

S2 : BOUTON ARRET

S3 : BOUTON MARCHE HACHOIR

S4 : INTERRUPTEUR DE SECURITE MAGNETIQUE

H1 : VOYANT LUMINEUX

KM1 : CONTACTEUR

KA2 : RELAIS

F1 : RELAIS THERMIQUE

Cables:

- 3G0.75: long. 70cm

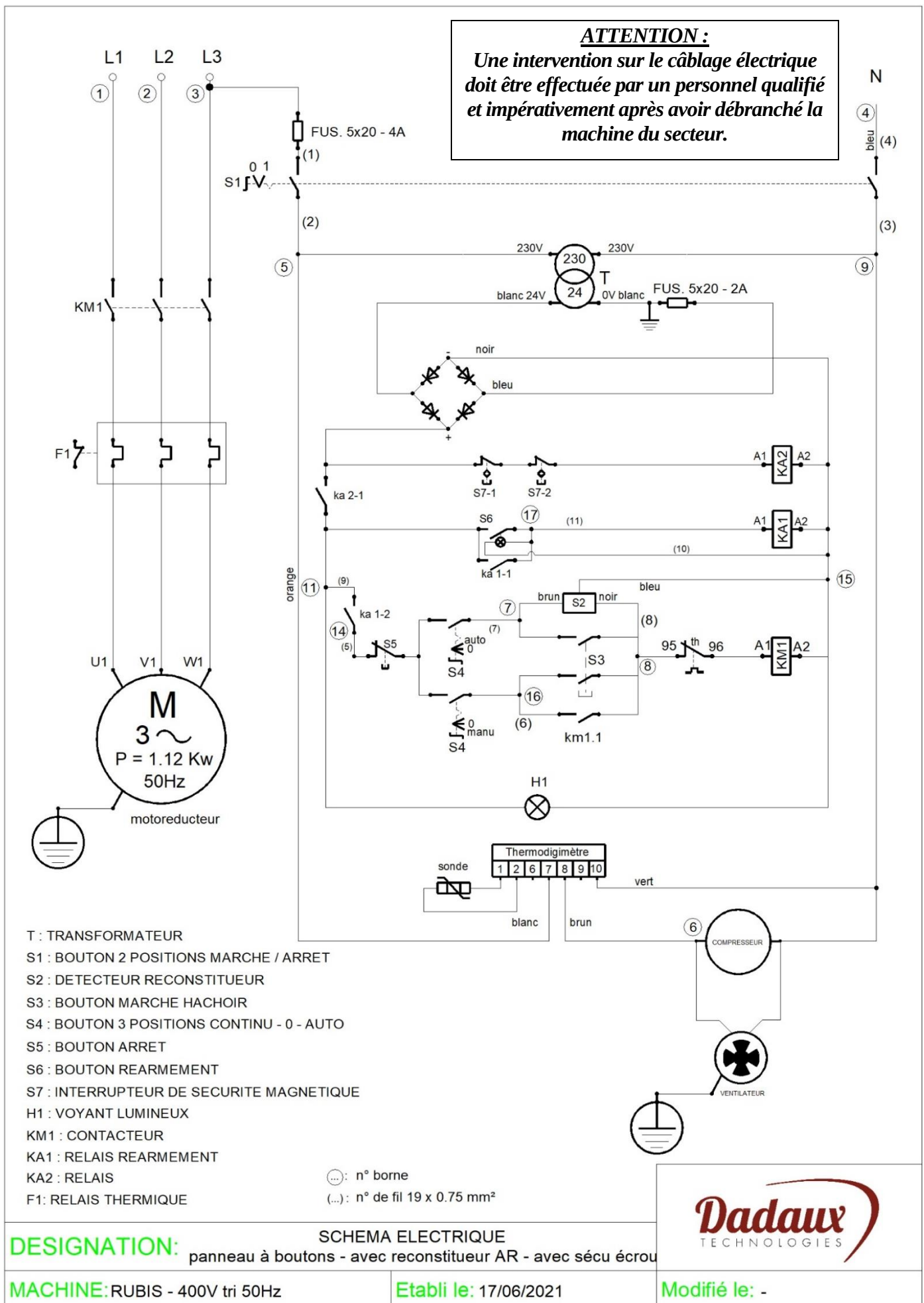
- 4 x 0.5: long. 60cm

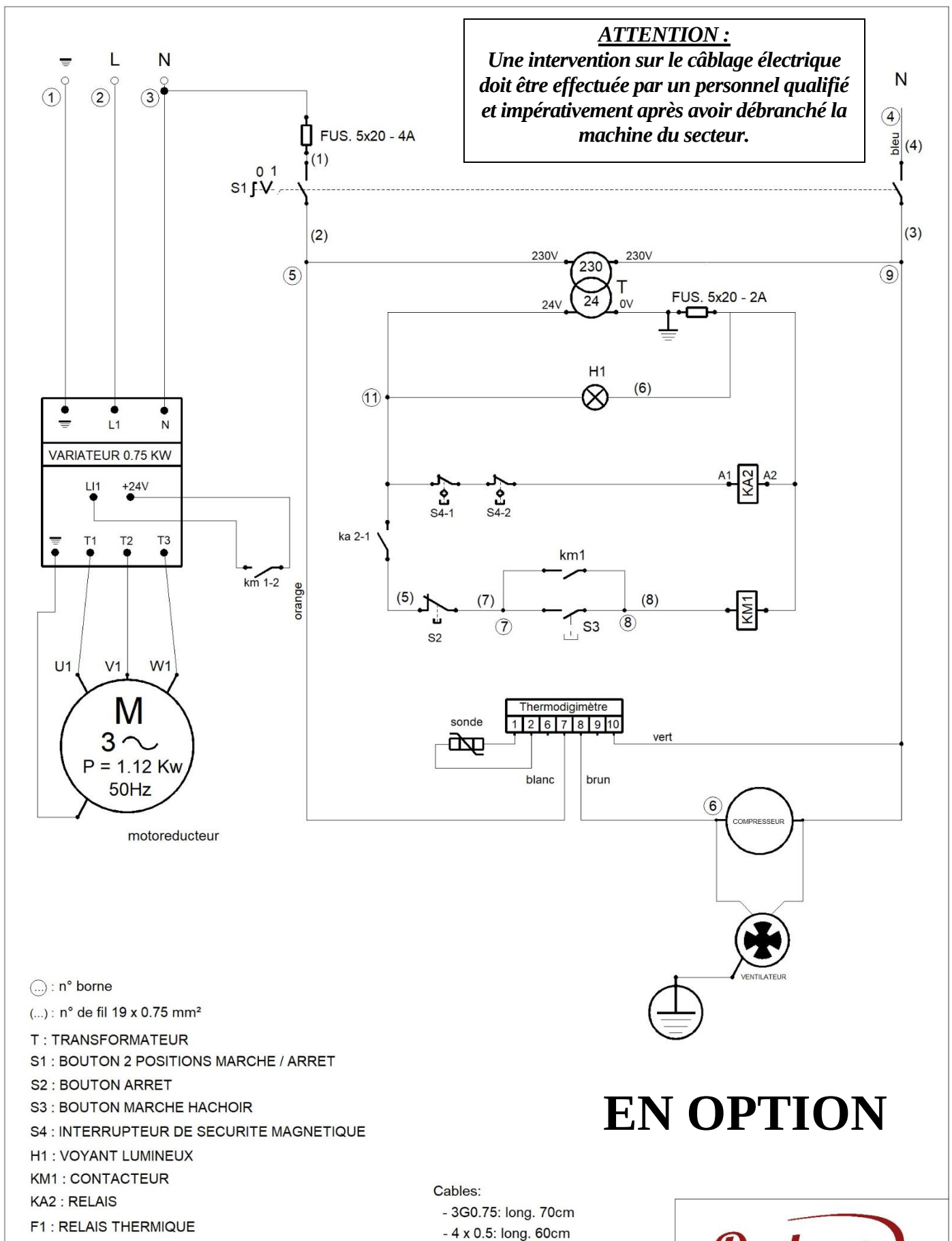
DESIGNATION: SCHEMA ELECTRIQUE
panneau à boutons - sans reconstitueur SR - avec sécu écrou

MACHINE: RUBIS - 400V tri 50Hz

Etabli le: 17/06/2021

Modifié le: -





EN OPTION

DESIGNATION: SCHEMA ELECTRIQUE
panneau à boutons - sans reconstitueur SR - avec sécu écrou

MACHINE: RUBIS - 230V mono 50Hz

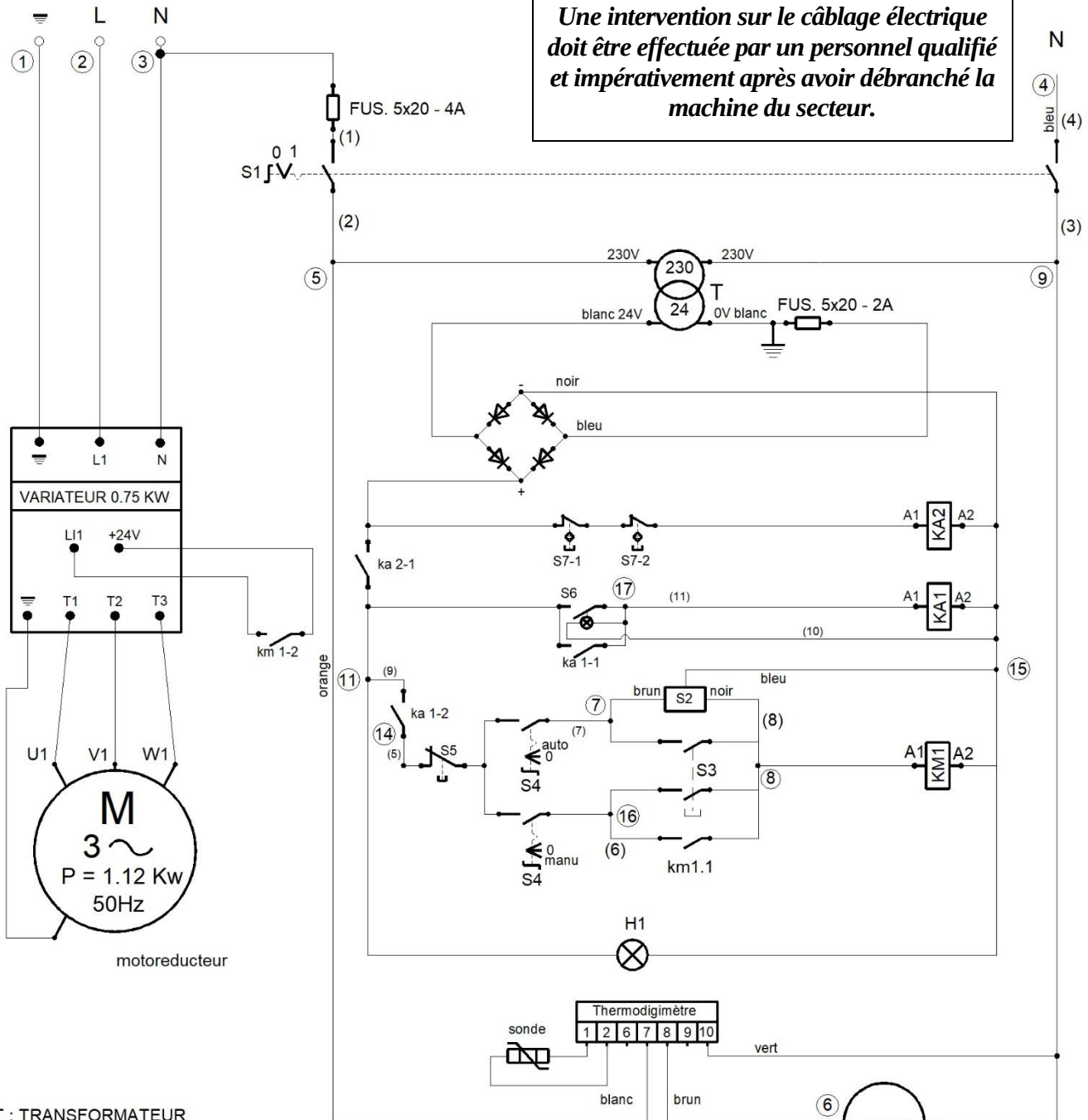
Etabli le: 13/01/2022

Modifié le: -



ATTENTION :

Une intervention sur le câblage électrique doit être effectuée par un personnel qualifié et impérativement après avoir débranché la machine du secteur.



T : TRANSFORMATEUR

S1 : BOUTON 2 POSITIONS MARCHÉ / ARRÊT

S2 : DETECTEUR RECONSTITUEUR

S3 : BOUTON MARCHÉ HACHOIR

S4 : BOUTON 3 POSITIONS CONTINU - 0 - AUTO

S5 : BOUTON ARRÊT

S6 : BOUTON REARMEMENT

S7 : INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ MAGNÉTIQUE

H1 : VOYANT LUMINEUX

KM1 : CONTACTEUR

KA1 : RELAIS REARMEMENT

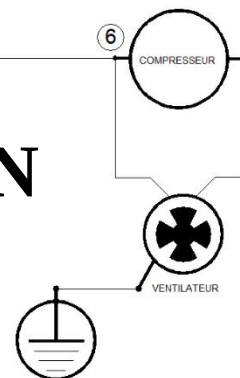
KA2 : RELAIS

F1 : RELAIS THERMIQUE

⊙ : n° borne

(...) : n° de fil 19 x 0.75 mm²

EN OPTION



DESIGNATION: SCHEMA ELECTRIQUE
panneau à boutons - avec reconstitueuse AR - avec secu écrou

MACHINE: RUBIS - 230V mono 50Hz

Etabli le: 13/01/2022

Modifié le: -

MANUEL D'UTILISATION

I MISE EN PLACE

- 1.1 LIVRAISON ET MANUTENTION
- 1.2 DIMENSIONS ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES
- 1.3 MISE EN PLACE SUR LE SITE
- 1.4 RACCORDEMENT AU RESEAU ELECTRIQUE

II MISE EN FONCTIONNEMENT

- 2.1 FONCTIONNEMENT DE LA SECURITE SUR ECROU
- 2.2 VERIFICATION DU RACCORDEMENT ELECTRIQUE

III UTILISATION DE LA MACHINE

- 3.1 UTILISATION PREVUE
- 3.2 POINTS SPECIFIQUES
 - 3.2.1 VERSION SIMPLE COUPE SANS RECONSTITUEUR SC-SR
 - 3.2.2 VERSION DOUBLE COUPE SANS RECONSTITUEUR DC-SR
 - 3.2.3 VERSION DOUBLE COUPE AVEC RECONSTITUEUR DC-AR
 - 3.2.4 VERSION TRIPLE COUPE SANS RECONSTITUEUR TC-SR
- 3.3 REGLAGES PRELIMINAIRES
- 3.4 MISE EN MARCHE
 - 3.4.1 MISE EN MARCHE DU HACHOIR SANS RECONSTITUEUR (SR)
 - 3.4.2 MISE EN MARCHE DU HACHOIR AVEC RECONSTITUEUR (AR)
 - 3.4.3 CONSEILS D'UTILISATION
- 3.5 DEMONTAGE DE L'ENSEMBLE DE COUPE
 - 3.5.1 ENSEMBLE DE COUPE SANS RECONSTITUEUR
 - 3.5.1 ENSEMBLE DE COUPE AVEC RECONSTITUEUR

IV MAINTENANCE

- 4.1 CONTROLE ET VERIFICATION A LA MISE EN PLACE
- 4.2 CONTROLES PERIODIQUES
- 4.3 NETTOYAGE ET ENTRETIEN

V GARANTIE

VI ANOMALIES

VII ANNEXES

- 7.1 PROTECTION SURINTENSITE
- 7.2 NIVEAU SONORE
- 7.3 MISE AU REBUT
- 7.4 NORMES ET DIRECTIVES

I MISE EN PLACE

1.1 LIVRAISON ET MANUTENTION

Le matériel expédié a été soigneusement contrôlé avant d'être remis au transporteur.

Dès réception de la machine, vérifier l'état de l'emballage.

Faire les réserves d'usage en cas d'anomalies notables.

Dégager l'appareil de son emballage avec précaution. Le hachoir doit être déplacé et mis en place par deux personnes ; celui-ci doit être saisi suivant les indications figurant page 9.

Le hachoir est livré avec les accessoires suivants :

- 1 pilon
- 1,2 ou 3 grille(s) (0,3 et 6) selon version
- 1 ou 2 couteau(x) H82 monobloc (simple ou double coupe) selon version
- 1 bague de compensation (version double coupe ou triple coupe)
- 1 écrou de corps avec sécurité
- 1 vis d'Archimède (équipé d'un embout d'entraînement)
- 1 extracteur d'hélice
- 1 clé de démontage de l'écrou de corps

ATTENTION :

Le hachoir est livré debout, il est impératif de ne pas le pencher.

1.2 DIMENSIONS ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

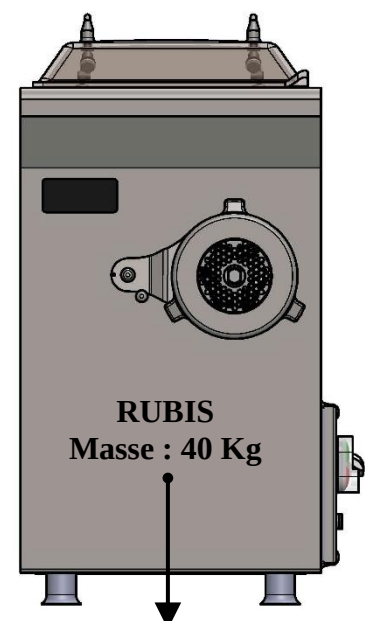
Les dimensions et caractéristiques du hachoir RUBIS sont spécifiées pages 5 à 8.

Rappel des caractéristiques :

- Matériaux composants la machine : acier inoxydable d'aspect sablé ou brossé, polyoxyméthylène (POM C), polyéthylène (PEHD), polyméthacrylate de méthyle (PMMA), polyuréthane (PUR) et polyéthylène téréphtalate (PETG).
- Masse : 40 Kg.
- Puissance moteur : 1.12 Kw.
- Capacité de la réserve de viande : 2,6 L.
- Ø sortie : 82 mm.
- Raccordement : 400V triphasé 50Hz ou 230V monophasé 50Hz.

1.3 MISE EN PLACE SUR LE SITE

Le hachoir doit être installée sur une surface stable, solide et horizontale. Le plan d'appui doit être en mesure de soutenir le poids de la machine en toute sécurité. L'espace nécessaire à l'utilisation du hachoir ainsi que la position de l'opérateur sont spécifiés sur le dessin page 9. Le hachoir doit être installée dans un endroit lumineux.



1.4 RACCORDEMENT AU RESEAU ELECTRIQUE

L'appareil peut être livré sous plusieurs versions de raccordement :

- a) Un câble d'alimentation d'une section de $5 \times 1.5\text{mm}^2$, d'une longueur de 1,4m, muni d'une fiche de raccordement 3 phases + neutre + terre en version triphasée (20A-400V).
- b) Un câble d'alimentation d'une section de $3 \times 1.5\text{mm}^2$, d'une longueur de 1,4m, muni d'une fiche de raccordement phase + neutre + terre en version monophasée (16A-230V).

ATTENTION :

Vérifier que la ligne d'alimentation corresponde au voltage et à la fréquence indiquée sur la plaque d'identification de l'appareil. Si l'appareil est raccordé au réseau électrique de manière fixe (sans fiche embrochable), un sectionneur cadenassable doit être mis en place.

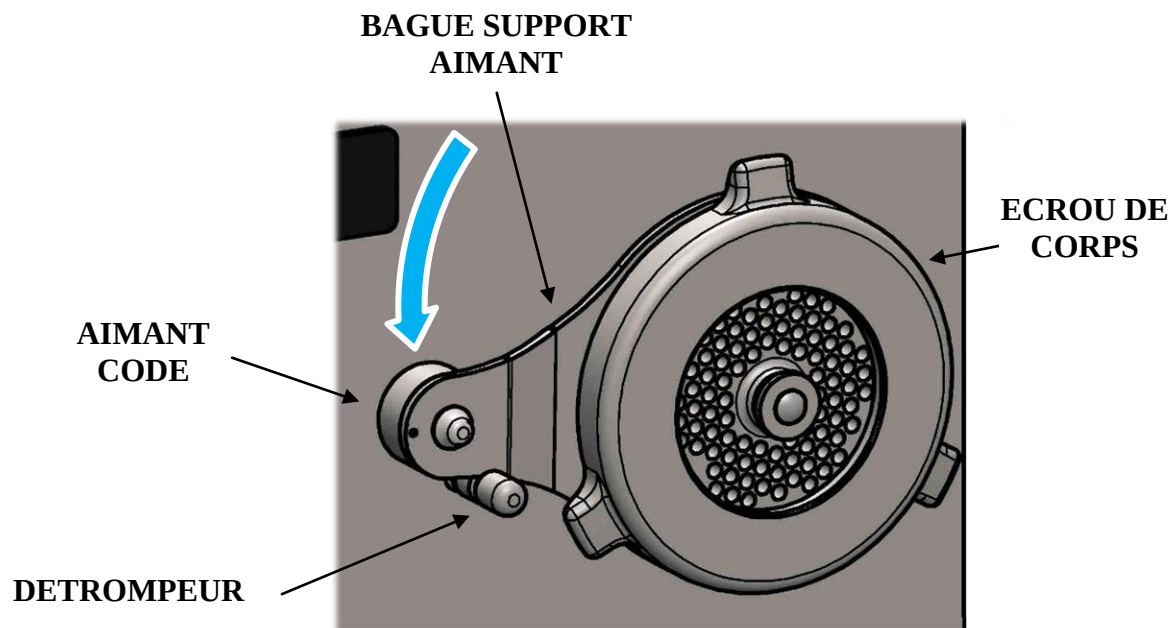
La prise électrique doit se trouver à une hauteur comprise entre 0.6 et 1.9 mètres et dans un lieu visible par l'utilisateur de façon à ce que celui-ci puisse vérifier que la machine est débranchée lorsqu'il effectue des opérations à risques. Le câble du réseau d'alimentation doit avoir une section de :

- $5 \times 1.5\text{mm}^2$ pour les versions triphasées 400V.
- $3 \times 1.5\text{mm}^2$ pour les versions monophasées 230V.

II **MISE EN FONCTIONNEMENT**

2.1 **FONCTIONNEMENT DE LA SECURITE SUR ECROU**

Faire pivoter la bague support aimant montée sur l'écrou de corps jusqu'à ce que celle-ci soit positionnée dans la gorge du détrompeur.



2.2 VERIFICATION DU RACCORDEMENT ELECTRIQUE

Lors de la première utilisation de l'appareil, vérifier le sens de rotation de la vis d'Archimède. Afin d'effectuer cette opération, il est nécessaire de :

- 1) Brancher la prise au secteur.
- 2) Tourner le bouton "MISE SOUS TENSION ET MARCHE / ARRET GROUPE FROID" sur "1". Le voyant de mise sous tension s'allume.
- 3) Vérifier que la bague de sécurité de l'écrou de corps soit sur son détrompeur.
- 4) Tourner le bouton "MANU / AUTO" sur "MANU" (version avec reconstitueur).
- 5) Appuyer sur le bouton poussoir bleu "REARM" (version avec reconstitueur).
- 6) Appuyer sur le bouton poussoir vert "MARCHE" (~~###~~).
- 7) Vérifier le sens de rotation de la vis d'Archimède (sens anti-horaire).
- 8) Appuyer sur le bouton poussoir rouge "ARRET" (~~###~~).

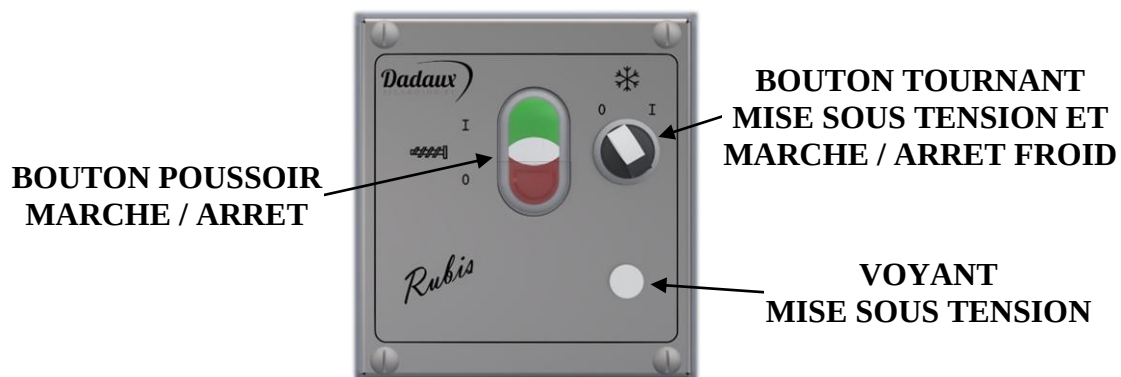
La vis d'Archimède doit tourner dans le sens de la flèche (anti-horaire). Si le sens de rotation est inversé, débrancher l'appareil et inverser 2 phases dans la prise électrique triphasée (version triphasé uniquement).



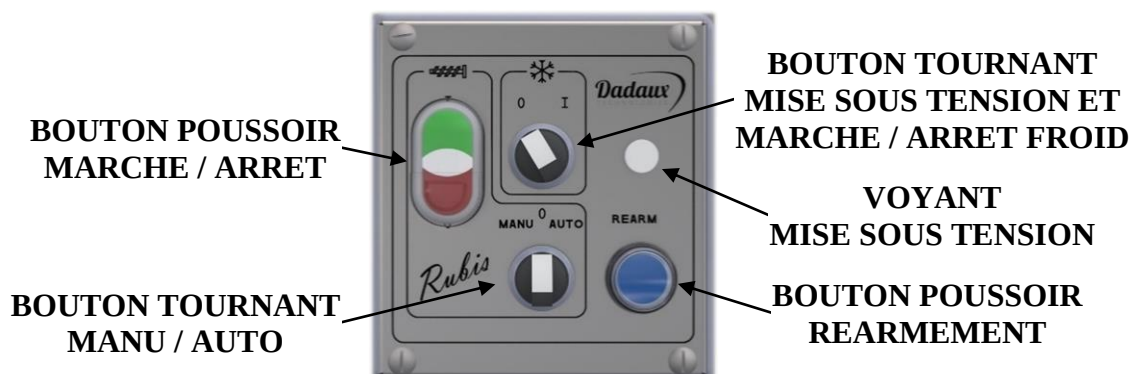
ATTENTION :

Cette opération doit être effectuée par un technicien habilité à cette manipulation.

- **Pupitre de commande du hachoir sans reconstitueur SR**



- **Pupitre de commande du hachoir avec reconstitueur AR**



III UTILISATION DE LA MACHINE

3.1 UTILISATION PREVUE

Le hachoir doit seulement être utilisé par les personnes formées lors de son installation.

Le hachoir réfrigéré a été conçu pour la fabrication de viandes hachées. Le groupe "froid" permet de conserver entre 0.1 et 5°C la réserve de viande stockée dans le plateau ainsi que celle restant dans le corps de coupe ou dans le tube de descente de viande.

ATTENTION :

La température sur le plateau ainsi que dans le tube de descente de viande et dans le corps doit être inférieure à 7°C (selon la norme NF EN 12331).

De plus, la viande ne doit pas être conservée sur le plateau du hachoir.

3.2 POINTS SPECIFIQUES

ATTENTION :

Avant toute intervention nécessitant la dépose de l'ensemble de coupe (grille/couteau/vis), débrancher l'alimentation électrique.

Il est formellement interdit d'utiliser cette machine dans une autre configuration que celle pour laquelle elle est conçue.

L'utilisation de la clé de l'écrou de corps est obligatoire.

Cette machine ne doit pas être utilisée avec une grille d'extrémité à trous de diamètre supérieur à 8mm.

L'épaisseur de cette grille d'extrémité doit être supérieure ou égale à 5 mm.

Avant l'utilisation, l'opérateur doit s'assurer que l'ensemble des éléments composant le corps de coupe soit bien mis en place selon la version :

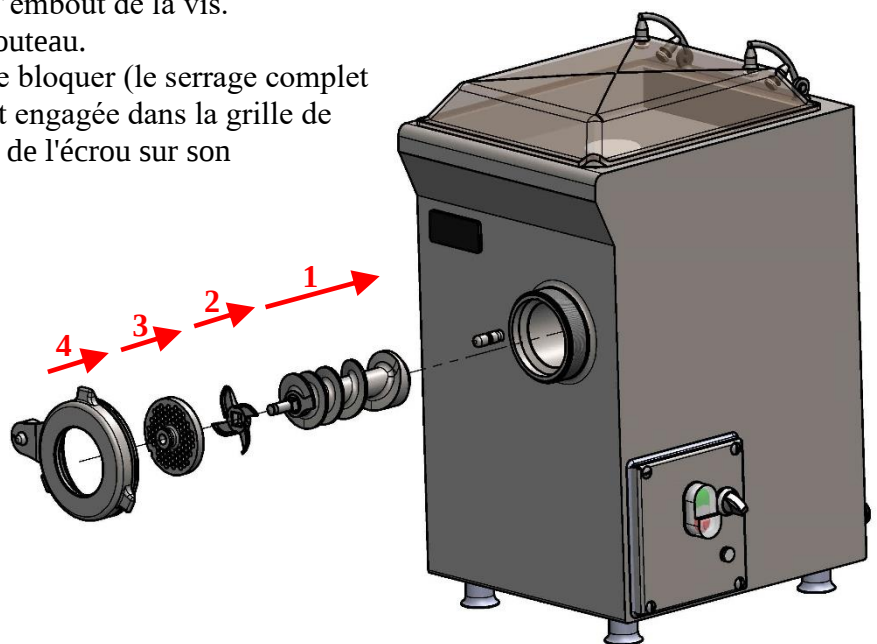
3.2.1 VERSION SIMPLE COUPE SANS RECONSTITUEUR SC-SR

Pour réaliser le montage de l'ensemble de coupe :

- 1) Engager la vis hélicoïdale dans le corps puis l'accoupler avec l'arbre d'entraînement.
- 2) Placer le couteau simple coupe sur l'embout de la vis.
- 3) Engager la grille à trous devant le couteau.
- 4) Serrer l'écrou devant la grille sans le bloquer (le serrage complet de l'écrou se fait quand la viande est engagée dans la grille de sortie) et placer la bague de sécurité de l'écrou sur son détrompeur.

ATTENTION :

Pour manipuler le couteau, l'opérateur doit être équipé de gants anti-coupures.



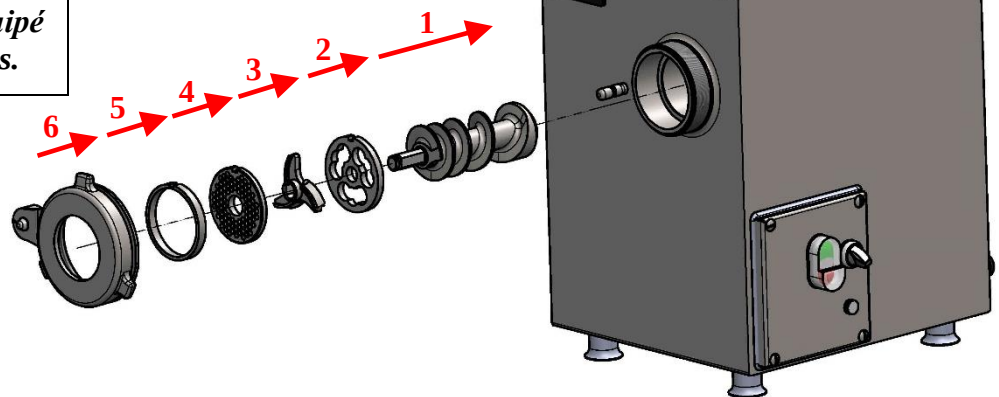
3.2.2 VERSION DOUBLE COUPE SANS RECONSTITUEUR DC-SR

Pour réaliser le montage de l'ensemble de coupe :

- 1) Engager la vis hélicoïdale dans le corps puis l'accoupler avec l'arbre d'entraînement.
- 2) Positionner la plaque couteau sur l'embout de la vis contre l'épaule du corps. La face lisse de la plaque doit être positionnée du côté du couteau.
- 3) Placer le couteau double coupe H82 sur l'embout de la vis.
- 4) Engager la grille H82 à trous devant le couteau.
- 5) Insérer la bague de compensation contre la grille.
- 6) Serrer l'écrou devant la grille sans le bloquer (le serrage complet de l'écrou se fait quand la viande est engagée dans la grille de sortie) et placer la bague de sécurité de l'écrou sur son détrompeur.

ATTENTION :

*Pour manipuler le couteau,
l'opérateur doit être équipé
de gants anti-coupures.*



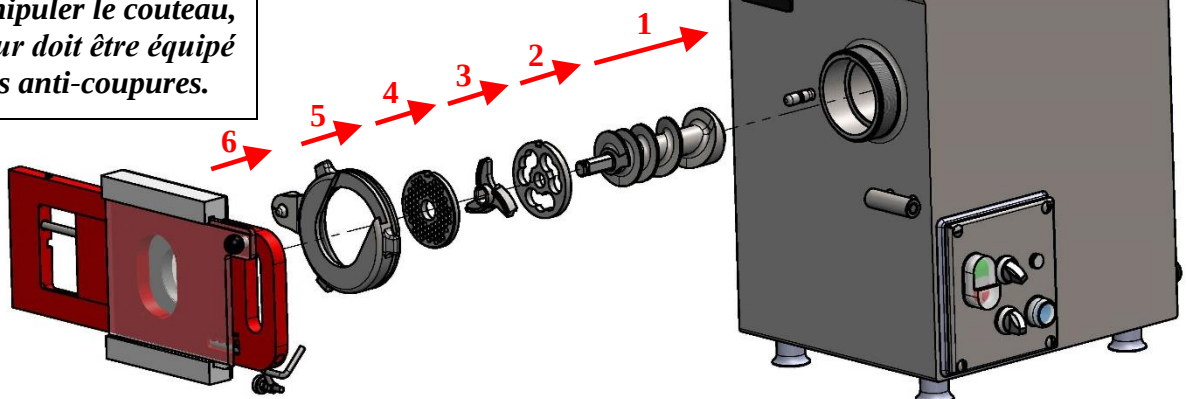
3.2.3 VERSION DOUBLE COUPE AVEC RECONSTITUEUR DC-AR

Pour réaliser le montage de l'ensemble de coupe :

- 1) Engager la vis hélicoïdale dans le corps puis l'accoupler avec l'arbre d'entraînement.
- 2) Positionner la plaque couteau sur l'embout de la vis contre l'épaule du corps. La face lisse de la plaque doit être positionnée du côté du couteau.
- 3) Placer le couteau double coupe H82 sur l'embout de la vis.
- 4) Engager la grille H82 à trous devant le couteau.
- 5) Serrer l'écrou fendu devant la grille sans le bloquer (le serrage complet de l'écrou se fait quand la viande est engagée dans la grille de sortie) et placer la bague de sécurité de l'écrou sur son détrompeur.
- 6) Fixer le reconstituteur sur l'écrou.

ATTENTION :

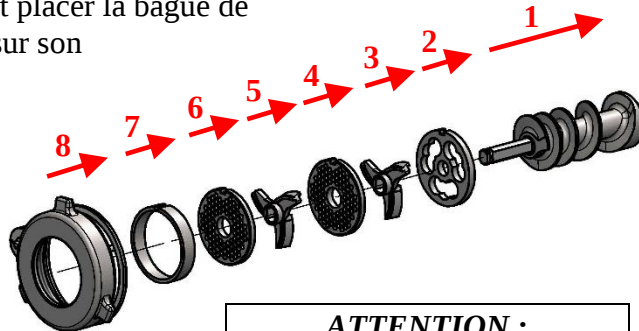
*Pour manipuler le couteau,
l'opérateur doit être équipé
de gants anti-coupures.*



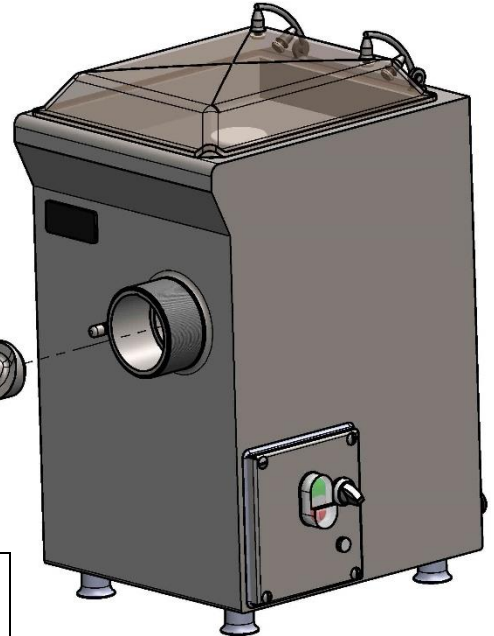
3.2.4 VERSION TRIPLE COUPE SANS RECONSTITUEUR TC-SR

Pour réaliser le montage de l'ensemble de coupe :

- 7) Engager la vis hélicoïdale dans le corps puis l'accoupler avec l'arbre d'entraînement.
- 8) Positionner la plaque couteau sur l'embout de la vis contre l'épaule du corps. La face lisse de la plaque doit être positionnée du côté du couteau.
- 9) Placer le couteau double coupe H82 sur l'embout de la vis.
- 10) Engager la grille H82-6 à trous devant le couteau.
- 11) Placer le couteau double coupe H82 sur l'embout de la vis.
- 12) Engager la grille H82-3 à trous devant le couteau.
- 13) Insérer la bague de compensation contre la grille.
- 14) Serrer l'écrou devant la grille sans le bloquer (le serrage complet de l'écrou se fait quand la viande est engagée dans la grille de sortie) et placer la bague de sécurité de l'écrou sur son détrompeur.



ATTENTION :
*Pour manipuler le couteau,
 l'opérateur doit être équipé
 de gants anti-coupures.*



3.3 REGLAGES PRELIMINAIRES

Le groupe de réfrigération est préréglé à l'usine. Le thermodigimètre doit indiquer en utilisation normale une valeur comprise entre 0.1 à 5°C (Cette température ne sera atteinte qu'après un laps de temps variable suivant la température ambiante).

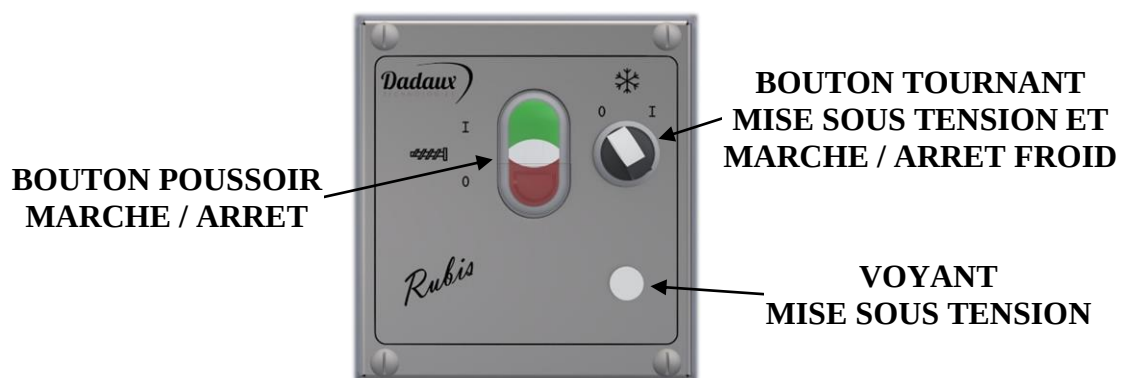
ATTENTION :
*Toute modification du réglage de la température peut entraîner
 un mauvais fonctionnement de la machine.*

3.4 MISE EN MARCHÉ

Le hachoir doit être équipé (comme décrit §3.2) selon l'ensemble de coupe choisit.

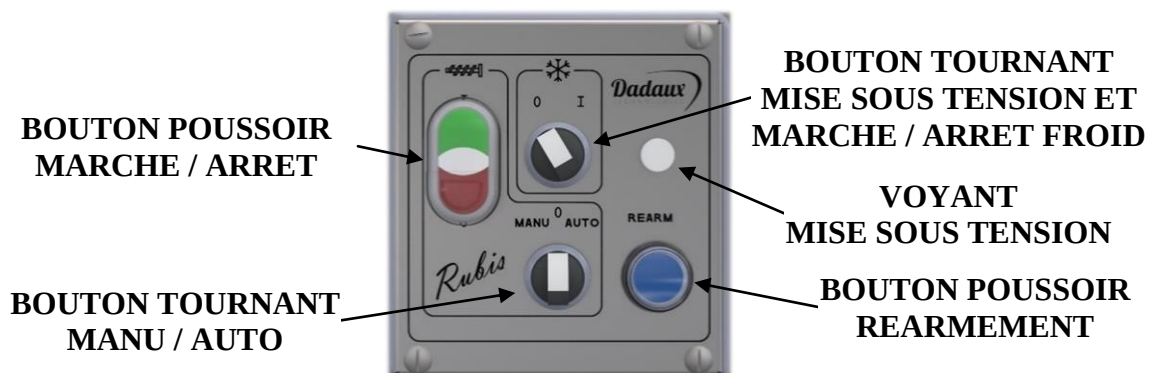
3.4.1 MISE EN MARCHÉ DU HACHOIR SANS RECONSTITUEUR (SR)

- 1) Brancher la prise au secteur, le voyant de mise sous tension s'allume.
- 2) Tourner le bouton "MISE SOUS TENSION ET MARCHÉ / ARRÊT FROID" sur "I" pour démarrer le hachoir et son groupe frigorifique. Le compresseur se met en marche après quelques minutes suivant un réglage de température effectué dans nos ateliers (environ 5 minutes).
- 3) Vérifier que la bague de sécurité de l'écrou de corps se trouve sur son détrompeur.
- 4) Appuyer sur le bouton poussoir vert "MARCHÉ" (■) pour démarrer la rotation de la vis d'Archimède.
- 5) Appuyer sur le bouton poussoir rouge "ARRÊT" (■) pour stopper la rotation de la vis d'Archimède.
- 6) Tourner le bouton "MISE SOUS TENSION ET MARCHÉ / ARRÊT GROUPE FROID" sur "0" pour arrêter le hachoir et son groupe frigorifique.



3.4.2 MISE EN MARCHÉ DU HACHOIR AVEC RECONSTITUEUR (AR)

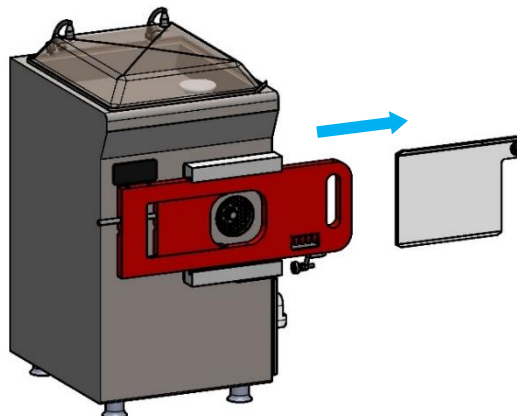
- 1) Brancher la prise au secteur, le voyant de mise sous tension s'allume.
- 2) Tourner le bouton "MISE SOUS TENSION ET MARCHÉ / ARRÊT FROID" sur "I" pour démarrer le hachoir et son groupe frigorifique. Le compresseur se met en marche après quelques minutes suivant un réglage de température effectué dans nos ateliers (environ 5 minutes).
- 3) Vérifier que la bague de sécurité de l'écrou de corps se trouve sur son détrompeur.
- 4) Appuyer sur le bouton poussoir bleu "REARM".
- 5) Sélectionner le mode de marche du hachoir :



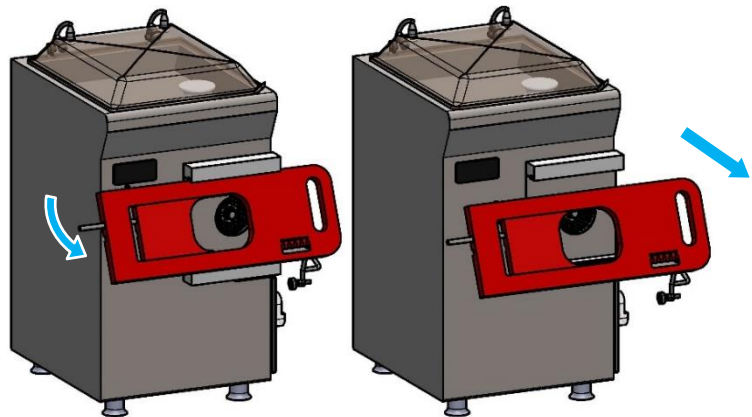
• **Mode de marche manuel**

Ce mode de marche permet d'utiliser le hachoir, en continu, sans reconstitueur. Le démontage de cet ensemble s'effectue de la manière suivante :

- 6) Tirer suffisamment sur la porte du reconstitueur pour l'extraire de son cran de maintien puis faire coulisser la porte du reconstitueur vers la droite afin de la dégager de ses glissières.



- 7) Tirer sur le bas du reconstitueur afin de le faire pivoter sur le haut puis l'extraire de ses glissières.



- 8) Tourner le bouton "MANU / AUTO" sur "MANU".
 9) Appuyer sur le bouton poussoir vert "MARCHE" (MARCHÉ) pour démarrer la rotation de la vis d'Archimède.
 10) Appuyer sur le bouton poussoir rouge "ARRET" (ARRÊT) pour stopper la rotation de la vis d'Archimède.
 11) Tourner le bouton "MISE SOUS TENSION ET MARCHÉ / ARRÊT GROUPE FROID" sur "0" pour arrêter le hachoir et son groupe frigorifique.

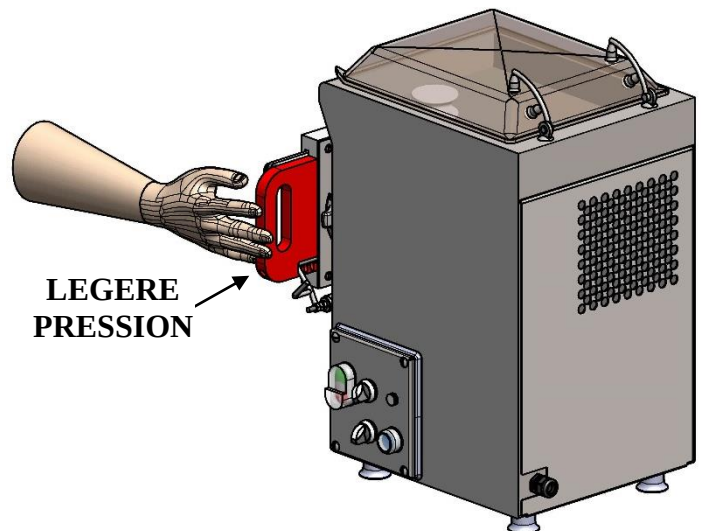
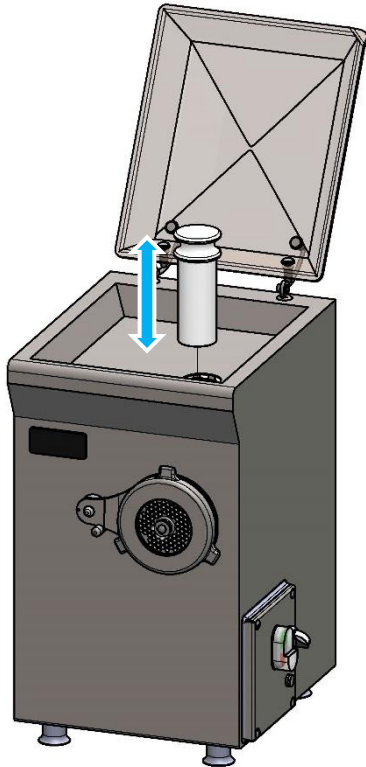
• **Mode de marche automatique**

Ce mode de marche permet d'utiliser le hachoir, en continu, avec reconstitueur.

- 6) Tourner le bouton "MANU / AUTO" sur "AUTO".
 7) S'assurer que la porte du reconstitueur est bien en place.
 8) Régler la butée de calibrage située sur le reconstitueur suivant le poids final désiré.
 9) Faire coulisser la plaque du reconstitueur jusqu'en butée sur le contact calibreur.
 10) L'appareil se met en marche automatiquement. Le reconstitueur se remplit jusqu'à la valeur de réglage, puis s'écarte du contact. Le hachoir s'arrête automatiquement.
 11) Tourner le bouton "MISE SOUS TENSION ET MARCHÉ / ARRÊT GROUPE FROID" sur "0" pour arrêter le hachoir et son groupe frigorifique.

3.4.3 CONSEILS D'UTILISATION

Afin d'obtenir le poids le plus proche possible du calibre désiré, il est conseillé de maintenir la plaque du reconstitueur durant le remplissage.



En cas de blocage de la vis ou de bouchage, arrêter la machine en tournant le bouton "MISE SOUS TENSION ET MARCHE/ARRET FROID" sur la position "O". Déconnecter la machine du réseau puis démonter l'ensemble de coupe (voir § 3.5) afin de retirer le produit coincé.

Afin de sécuriser l'opérateur, un pilon est prévu pour bourrer la viande dans le tube de descente de viande. Faites glisser la viande dans le trou avec une main et bourrer la viande dans le trou avec le pilon de l'autre main.

3.5 DEMONTAGE DE L'ENSEMBLE DE COUPE

Avant le démontage de l'ensemble de coupe, laisser fonctionner la machine afin qu'il n'y ait plus de viande dans le corps de coupe. Puis arrêter la machine et débrancher l'alimentation électrique.

3.5.1 ENSEMBLE DE COUPE SANS RECONSTITUEUR

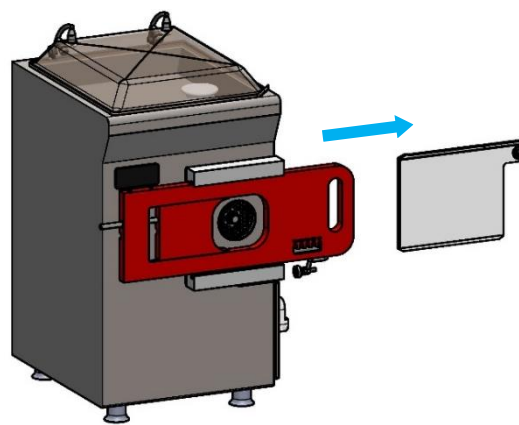
Pour démonter l'ensemble de coupe :

- 1) Desserrer l'écrou de corps avec la clé.
- 2) Dégager la bague de sécurité d'écrou de corps de son détrompeur.
- 3) Dévisser complètement l'écrou de corps.
- 4) Retirer l'ensemble de coupe en tirant sur l'embout d'hélice avec l'extracteur fourni.
- 5) Déposer l'ensemble de coupe sur une table.
- 6) Désassembler les composants selon version (bague de compensation, grille(s), couteau(x), plaque couteau et vis d'Archimède).

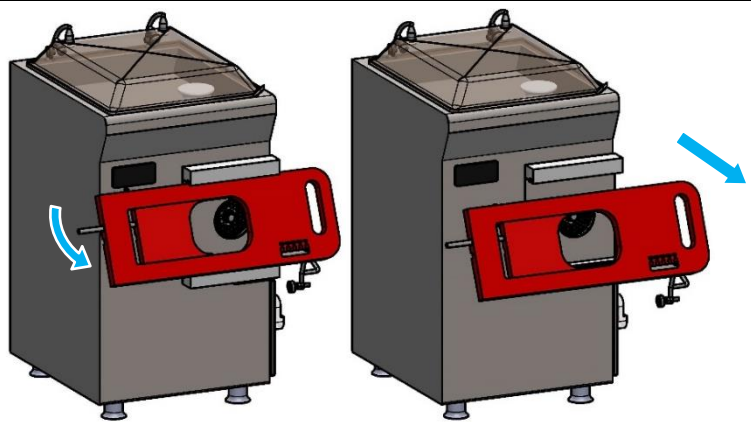
3.5.1 ENSEMBLE DE COUPE AVEC RECONSTITUEUR

Pour démonter l'ensemble de coupe :

- 1) Retirer la porte du reconstitueur.



- 2) Déposer le reconstitueur et le coulisseau



- 3) Desserrer l'écrou de corps avec la clé.
- 4) Dégager la bague de sécurité d'écrou de corps de son détrompeur.
- 5) Dévisser complètement l'écrou de corps.
- 6) Retirer l'ensemble de coupe avec le support reconstitueur.
- 7) Déposer l'ensemble de coupe avec le support reconstitueur sur une table.
- 8) Désassembler les composants selon version (bague de compensation, grille(s), couteau(x), plaque couteau et vis d'Archimède).

IV MAINTENANCE

4.1 CONTROLE ET VERIFICATION A LA MISE EN PLACE

Contrôler l'état de la carrosserie et les accessoires

Vérifier que la tension d'alimentation corresponde à la valeur indiquée sur la plaque signalétique de l'appareil.

Vérifier le sens de rotation du motoréducteur.

Vérifier le bon fonctionnement du groupe frigorifique (renvoi au § 3.3, après démarrage du froid, le thermodigimètre doit afficher une baisse régulière jusqu'à 0.1°C).

4.2 CONTROLES PERIODIQUES

Votre appareil est muni d'un thermodigimètre à affichage digital. Celui-ci doit indiquer une valeur comprise entre 0.1 et 5°C en utilisation normale.

Une fois la mise en œuvre effectuée, la préservation des performances et la fiabilité de votre hachoir ne nécessitent que très peu d'interventions.

Cependant, il est nécessaire de contrôler périodiquement l'usure du (ou des) couteau.

Si la machine est en version simple coupe, elle est équipée d'un couteau 22.

Si la machine est en version double coupe, elle est équipée d'un couteau H82 monobloc.

Si la machine est en version double coupe, elle est équipée de 2 couteaux H82 monobloc.

En cas d'usure remplacer le (ou les) couteau.

Le couteau H82 existe aussi en version avec lames démontables, dans ce cas les lames du couteau peuvent être échangées. Il suffit de dévisser la vis de chaque lame avec la clé fournie et de remonter un jeu de lames neuves. Les trois lames doivent être changées en même temps. Contrôler régulièrement le serrage des lames du couteau.

ATTENTION :

Pour manipuler le couteau, utiliser des gants anti-coupures.

4.3 NETTOYAGE ET ENTRETIEN

ATTENTION :

Avant d'arrêter le hachoir pour le nettoyer, le laisser fonctionner jusqu'à ce qu'il ne sorte plus rien. Couper l'alimentation électrique avant toute intervention sur la machine soit en débranchant la prise, soit en tournant le sectionneur mural sur O.

ATTENTION :

***Utiliser obligatoirement la clé pour démonter l'écrou de corps.
Pour manipuler le couteau, utiliser des gants anti-coupures.***

Respecter les instructions recommandées par les fabricants des produits de nettoyage utilisés et le port éventuel d'équipement de protection individuelle.

Effectuer un nettoyage quotidien et soigné en éliminant tout résidu.

Démarche à suivre lors du nettoyage de la machine :

- 1) Débrancher la prise.
- 2) Desserrer l'écrou de corps avec la clé.
- 3) Retirer l'ensemble reconstitueur (si machine équipée).
- 4) Dégager la bague de sécurité d'écrou de corps de son détrompeur.
- 5) Dévisser complètement l'écrou de corps.
- 6) Retirer l'ensemble de coupe de la machine et le déposer sur une table.
- 7) Désassembler les composants selon version (bague de compensation, grille(s), couteau(x), plaque couteau et vis d'Archimède). Mettre à tremper l'ensemble des éléments démontés puis les nettoyer soigneusement.

- 8) Rincer à l'eau claire afin d'éliminer la majeure partie des matières organiques (eau chaude ou froide).
- 9) Brosser la machine avec de l'eau tiède (40 à 55°C). Utiliser un détergent (phase basique) pour éliminer les souillures.
- 10) Rincer à l'eau claire pour éliminer toute trace de produits détergents et de matières organiques (eau chaude ou froide).
- 11) Désinfecter pour éliminer les germes.
- 12) Rincer finalement et obligatoirement pour éliminer les résidus de produits désinfectant (eau chaude ou froide).
- 13) Laisser égoutter puis sécher sans essuyer afin d'éviter la recontamination de la surface nettoyée par les germes de l'air par exemple.

Eventuellement :

- 14) Utiliser un détergent acide (phase acide) pour la dissolution des dépôts minéraux (ex : dépôt de tartre). Sa fréquence d'utilisation est fonction du matériel, du produit et du traitement que subit ce produit.
- 15) Rincer à l'eau claire pour éliminer toute trace de produits acides et de matières minérales.

Important :

- 16) Contrôler régulièrement l'usure du couteau.

ATTENTION :

Seule l'eau potable est autorisée dans les opérations de nettoyage.

Ne pas utiliser un nettoyeur haute pression.

Utiliser des produits détergents compatibles avec l'INOX 304 (X5 Cr Ni 18-10), le POM C, le PEHD, le PMMA, le PETG et le PUR.

Les principaux détergents désinfectants utilisés dans la filière viande sont les alcalins chlorés. Nous vous conseillons donc l'utilisation de ces produits qui sont compatibles avec les matériaux utilisés dans la conception de notre hachoir.

V GARANTIE

Toute modification de l'appareil est interdite.

En cas d'anomalie, contacter le service après-vente.

Le constructeur est dégagé de toutes responsabilités dans les cas suivants :

- Mise en place incorrecte.
- Utilisation impropre de l'appareil.
- Utilisation contraire aux dispositions en vigueur dans le pays d'utilisation.
- Mauvais entretien.
- Modification ou remplacement d'éléments par des pièces qui ne sont pas d'origine.
- Modification des réglages d'origine sans autorisation spéciale.

La garantie est valable 1 an.

VI ANOMALIES

Tableau descriptif de première intervention en cas d'anomalie.

CONSTAT	CAUSES	REMEDES
Le hachoir ne démarre pas	Bague de sécurité non positionnée sur son détrompeur	Positionner correctement la bague de sécurité sur son détrompeur
	Bouton manu / auto sur 0	Sélectionner manu ou auto
	Bouton "REARM" non enclenché	Appuyer sur le bouton "REARM"
	Bouton marche / arrêt froid sur 0	Tourner le bouton marche / arrêt froid sur I
	Fusible défectueux	Voir ci-dessous
Le thermodigimètre n'affiche rien	Moteur ou composant électrique défectueux	Consulter le service après-vente
	Composant électrique défectueux	Consulter le service après-vente
La température est trop forte	Bouton marche / arrêt froid sur 0	Tourner le bouton marche / arrêt froid sur I
La température est trop faible	Manque de gaz	Consulter le service après-vente
	Apport de gaz trop important	
L'appareil reste en marche alors que le reconstituteur n'est plus en butée avec le contacteur	Contacteur défectueux	Consulter le service après-vente
Le compresseur ne démarre pas	Bouton marche / arrêt froid sur 0	Tourner le bouton marche / arrêt froid sur I
	Compresseur défectueux	Consulter le service après-vente
	Fusible défectueux	Remplacer le fusible défectueux
Le fusible est défectueux	Surintensité	Vérifier le branchement de la prise et l'ampérage
		Remplacer le fusible défectueux
		Consulter le service après-vente
Le ventilateur ne fonctionne pas	Composant électrique défectueux	Consulter le service après-vente
	Hélice ventilateur bloquée	Vérifier que l'hélice n'est pas bloquée
La vis est bloquée	Produit coincé dans le corps de coupe	Débrancher la machine, dévisser l'écrou et extraire l'ensemble de coupe puis la vis afin de retirer le produit coincé

VII ANNEXES

7.1 PROTECTION SURINTENSITE

- Pour la version 400V triphasée 50Hz, l'intensité nominale du moteur est de 2,71A. La valeur de protection contre les surintensités du relais thermique du moteur est de 10 % supérieure.
- Pour la version 230V monophasée 50Hz, le variateur assure la protection thermique du moteur.

7.2 NIVEAU SONORE

Les mesures de niveau de pression acoustique pondéré A au poste de travail indicatif du hachoir **RUBIS** sont réalisées dans les conditions suivantes (selon la norme EN ISO 11204 : 2010).

- Distance : 0.50 mètre face à la machine et 1.6 mètres de hauteur.
- Temps de mesurage : 2 minutes.

Résultats :

- Lp(a) au poste de travail à vide : 65 dB
- Lp(a) au poste de travail en charge : < 70 dB
- KpA (incertitude) : 2.5 dB

7.3 MISE AU REBUT

Cet appareil doit être pris en charge par un système de collecte sélectif afin de pouvoir soit être recyclé soit être démantelé afin de réduire tout impact sur l'environnement. Pour l'élimination ou le recyclage des composants de l'appareil, veuillez-vous adresser à une société spécialisée ou à la société DADAUX.

Ci-dessous les éléments composants la machine et leur traitement en fin de vie.

- Recyclage des matériaux :

Métaux : Récupérables et recyclables à 100%.

Matières plastiques : Traitement par broyage, recyclable en fonction de la qualité.

- Protection de l'environnement :

Pièces usées ou détériorées : contacter notre service après-vente.

Composants électriques : A collecter via un réseau adapté.



7.4 NORMES ET DIRECTIVES

Les normes et directives utilisées pour la conception du hachoir **RUBIS** sont les suivantes :

- Norme Européenne des hachoirs NF EN 12331.
- Norme Européenne de la sécurité des machines EN 60204.1.
- Directive Européenne 2006/42/CE.
- Directive compatibilité électromagnétique 2014/30/UE.