

Coupe LEO



Nom et adresse du fabricant :

Lochbihler Metallverarbeitung GmbH & Co.KG
Obere Mühle 8

87527 Sonthofen

Téléphone (+49 83 21) 78 09 37-0

Fax (+49 83 21) 78 09 37-90

Internet www.lochbihler.com

Type de machine :

Coupe LEO



Ces documents sont uniquement destinés à l'acheteur de la machine et ne peuvent être reproduits, communiqués à des tiers ou rendus accessibles sans autorisation.

avant-propos

Ce mode d'emploi contient toutes les informations conformément au § 5 de la loi sur la sécurité des produits "Exigences pour la mise sur le marché" (en liaison avec la directive machines 2006/42/CE dans sa version en vigueur).

Il est destiné aux personnes travaillant sur/avec la machine décrite ici.



table des matières

	versant
1. général	5
1.1 mesures de sécurité	5
1.1.1 symboles	6
1.2 Utilisation du	7
1.2.1 Utilisation prévue	7
1.2.2 Utilisation interdite	7
1.2.3 Informations sur les risques résiduels	7
1.3 Garantie et responsabilité	8
1.4 Caractéristiques techniques	8
1.4.1 dimensions des machines	8
1.4.2 pondération	9
1.4.3 données énergétiques	9
1.4.4 émissions	9
2. transport	10
2.1 instructions de transport	10
2.2 addition	10
2.3 données de transport	11
2.3.1 Dimensions sans emballage extérieur	11
2.3.2 pondération	11
2.4 conditions de stockage	11
3. installation / montage / mise en service	12
3.1 lieu de montage	12
3.2 Alignement / Fixation	12
3.3 Raccordements d'alimentation/élimination	12
3.3.1 Raccordement électrique	12
3.4 Avant la première mise en service	13
4. fonctionnement	14
4.1 Renseignements d'ordre général	14
4.2 Description des éléments de commande	15
4.3 mise en service	16
4.4 fonctionnement normal	17
4.5 Eteindre	18
4.6 Arrêt d'urgence	18
4.7 Dépannage/diagnostic des pannes	18
4.8 conseils pratiques	18
4.9 Hauteur de la ceinture - Hauteur du couteau - Réglage de la hauteur de la ceinture	19

5. entretien	20
5.1 Renseignements d'ordre général	20
5.2 Inspections / maintenance régulières	21
5.3 pièces de rechange	21
5.4 offre de service à la clientèle	21
6. déclassement / remise au point	22
6.1 Renseignements d'ordre général	22
6.2 Déclassement / Déclassement	22
6.3 entretien	22
7. démontage	22
8. élimination	23
9. ème Annexe	23
9.1 fiches de données de sécurité	23
9.2 Protocole de mesure selon MRL 2006/42/EG	23

1. général

Le manuel d'instructions fait partie des informations destinées à l'utilisateur lors de la mise sur le marché de la machine et doit être conservé de manière à être accessible à l'opérateur et à l'opérateur. En cas de déplacement de la machine, le mode d'emploi et/ou le mode d'emploi (y compris ceux du fournisseur) doivent être fournis.

1.1 Mesures de sécurité

Seuls les employés qui ont reçu des instructions et des instructions de leur superviseur et qui sont familiarisés avec l'utilisation de la machine peuvent être employés sur cette machine.

Pendant toutes les phases de la durée de vie, les instructions contenues dans le mode d'emploi et/ou le mode d'emploi (y compris celles du fournisseur) doivent être respectées. Veuillez lire attentivement les chapitres correspondants du mode d'emploi et/ou du mode d'emploi (y compris ceux du fournisseur) avant de commencer le travail.

L'opérateur et l'exploitant s'assurent que les instructions de service et/ou d'utilisation (y compris celles du fournisseur) sont à portée de main sur la machine. En cas de doute, vérifiez le mode opératoire correct au lieu d'essayer la machine.

L'opérateur s'engage à n'utiliser la machine qu'en parfait état et à tout moment. Il doit vérifier leur état avant utilisation et s'assurer que les défauts sont corrigés avant la mise en service.

L'opérateur veille à l'ordre et à la propreté sur le lieu de travail, sur la machine et dans son environnement, par exemple au moyen d'instructions et de commandes appropriées.

Il incombe à l'exploitant de veiller à ce que le personnel d'exploitation porte l'équipement de protection individuelle prescrit, par exemple des vêtements de travail ou des chaussures de sécurité.

La sécurité et la santé des employés ne peuvent être garanties que si les mesures de sécurité décrites sont respectées dans toutes les phases de la vie (construction, transport, installation, etc.).

Les dispositifs de protection ne doivent pas être contournés, enlevés ou rendus inefficaces. Avant de commencer le travail, vérifiez toujours l'état de fonctionnement sûr.

Il doit être clairement et sans ambiguïté défini au sein de l'entreprise qui est responsable de la machine (opérateur) et qui peut y travailler (opérateur).

Les responsabilités du personnel impliqué dans le transport, l'installation, le montage, l'installation, le montage, l'utilisation, l'entretien, la maintenance et le service doivent être clairement définies.

Les travaux d'entretien et de réparation ne doivent être effectués que par du personnel spécialement formé et qualifié. Respectez les consignes d'entretien (voir 5) et toutes les consignes de sécurité correspondantes ainsi que les prescriptions locales.

Veiller au respect des délais d'inspection (autocollant d'inspection).

1.1.1 Symboles



Avertissement d'une zone dangereuse



Avertissement de tension électrique dangereuse



Avertissement de démarrage automatique



Avertissement concernant les blessures aux mains



Informations importantes !

1.2 Utilisation

1.2.1 Utiliser comme indiqué

La machine décrite ici a été conçue pour l'utilisation suivante :

Découpe de biscuits

Cette machine est exclusivement destinée à l'utilisation décrite.

Toute autre utilisation ou utilisation allant au-delà n'est pas autorisée et n'est donc pas prévue.

Le fabricant n'est pas responsable des dommages qui en résultent. Le risque est à la charge exclusive de l'exploitant.

L'utilisation conforme implique également le respect du mode d'emploi et l'exécution en temps utile de tous les travaux d'entretien et de maintenance.

1.2.2 Utilisation non autorisée



- l'installation en zone Ex
 - l'extension et la transformation non autorisées de la machine
 - utilisation incorrecte d'appareils ou d'accessoires, Périphériques, etc.
 - fonctionnement sans dispositifs de sécurité
 - le fonctionnement avec des dispositifs de sécurité qui ne sont pas installés dans en parfait état ou en court-circuit ou hors d'usage.
- Les utilisations sont

1.2.3 Information sur les risques résiduels

Énergie résiduelle (électricité, chaleur)

Les travaux sur les appareils électriques ne doivent être effectués que par des électriciens qualifiés, des spécialistes d'activités électroniques spécifiques (FET) ou des personnes formées en électrotechnique. Bien que les pièces sous tension dans les armoires électriques et les boîtes de dérivation soient sûres pour les doigts, le contact avec les outils peut toujours provoquer un contact avec les pièces sous tension.

Même lorsque l'interrupteur principal est éteint, certains composants de l'armoire électrique peuvent encore être sous tension.

La ligne d'alimentation de l'armoire électrique jusqu'à l'interrupteur principal est toujours sous tension.



Attention, risque d'effraction au niveau de la bande de tissu !

1.3 Garantie et responsabilité

La garantie et la responsabilité sont régies par les termes du contrat.

La déclaration de conformité expire pour les domaines/fonctions qui ont été modifiés par l'exploitant. Pour la partie non modifiée de la machine, la déclaration de conformité est conservée.

1.4 Données techniques

Les données techniques les plus importantes sont gravées sur la plaque signalétique.



1.4.1 Dimensions de la machine

	position de parc	position de travail
Largeur :	800 mm	1540 mm
Profondeur :	440 mm	440 mm
Hauteur :	470 mm	470 mm

Coupe LEO avec bande d'alimentation prolongée (LEO LL) :

	position de parc	position de travail
Largeur:	1700 mm	1700 mm
Profondeur:	440 mm	440 mm
Hauteur:	470 mm	470 mm

1.4.2 Poids

Coupe LEO sans table : 75 kg

Coupe LEO avec table : 93 kg

1.4.3 Données énergétiques

- Fréquence : 50 Hz
- Puissance nominale : 0,3 kW
- Tension de service : 230 V ~

1.4.4 Émissions

- Niveau sonore ≤ 70 dB(A)

2. transport

2.1 Instructions de transport

Transport uniquement par du personnel qualifié.

N'utilisez que des moyens de transport appropriés, intacts et en parfait état de fonctionnement, avec une capacité de charge suffisante.

Dimensions de transport et poids de transport (poids de montage maxi.) voir 2.3.

Fixez les dispositifs de sécurité de transport et les dispositifs de transport nécessaires. Ne fixez l'équipement de transport et d'élingage qu'aux points prévus à cet effet. Sécurisé contre le glissement.

Attention au centre de gravité !

Éviter la sédimentation saccadée.

Respecter les prescriptions en matière de prévention des accidents et les réglementations locales.

Ne soulevez, ne soutenez et ne poussez pas la machine sur des pièces sensibles telles que le tableau de commande, les leviers, le carénage, etc.

Transport par camion, train ou bateau :

- Protection contre l'humidité et la corrosion

La machine peut être transportée avec un chariot de manutention.

Préparatifs de transport :

- Sécuriser les pièces mobiles de la machine
- Nettoyage de la machine

Débranchez tous les branchements électriques, d'alimentation et d'élimination par du personnel qualifié.

2.2 addition

Contrôler l'emballage extérieur dès la livraison pour vérifier qu'il n'est pas endommagé pendant le transport.

Vérifier après la livraison :

- sur les dommages de transport
- pour l'exhaustivité (voir bon de livraison)

En cas d'incomplétude et/ou de dommages, informer immédiatement le fabricant/fournisseur.

2.3 données de transport

2.3.1 Dimensions sans emballage extérieur

	position de parc	position de travail
Largeur :	800 mm	1540 mm
Profondeur:	440 mm	440 mm
Hauteur:	830 mm	470 mm

Coupe LEO avec bande d'alimentation prolongée (LEO LL) :

	position de parc	position de travail
Largeur:	1700 mm	1700 mm
Profondeur:	440 mm	440 mm
Hauteur:	470 mm	470 mm

2.3.2 Poids

Coupe LEO sans table : 75 kg

Coupe LEO avec table : 93 kg

Notez la position du centre de gravité.

2.4 conditions de stockage

Remarque pour le stockage intermédiaire

- local de stockage approprié, p. ex. sec, propre, chauffé
- Prendre des mesures contre la corrosion
- même, stockage horizontal (distorsion)

3. installation / montage / mise en service

3.1 lieu de montage



Les zones Ex ne sont pas autorisées pour cette machine.

Respectez la capacité de charge maximale de la surface de montage (statique).

Une fondation spéciale n'est pas nécessaire.

L'ancrage au sol n'est pas nécessaire.

Veillez à ce que l'espace de travail et de circulation soit suffisant !

Humidité requise 30 à 70 %.

Température ambiante nécessaire 5 à 40 °C.

L'amortissement des vibrations n'est pas nécessaire.

3.2 Alignement / fixation

Il n'est pas nécessaire de fixer la machine.

3.3 Raccordements d'alimentation/élimination



Le raccordement de tous les raccordements d'alimentation ne doit être effectué que par du personnel qualifié.

3.3.1 Raccordement électrique

Chaque appareil est livré avec une fiche Schuko (230 V). L'alimentation électrique doit être fournie par le client. La conduite d'alimentation ne doit pas présenter de risque de débouchement et doit être posée en toute sécurité.

Données de raccordement voir 1.4.3 Données énergétiques ou plaque signalétique / schéma électrique.

Fluctuations de la tension secteur max. $\pm 10\%$.



Respecter le sens de rotation du moteur !

3.4 Avant la première mise en service

La machine doit être soigneusement nettoyée avant la mise en service. Il faut veiller à ce qu'aucune particule de saleté provenant du traitement et de la fabrication de la machine n'adhère à la découpe LEO.

Veillez à ce que la machine ne soit utilisée que si elle est visible du côté commande (boîtier de commande avec claviers et interrupteur de secours).

La machine ne doit pas être utilisée en marche arrière ou en position gauche/droite.

Régler l'inclinaison des plaques d'entrée et de sortie en fonction du tissu à couper.

Branchez la fiche.

Les prises multiples ne sont pas autorisées.

4. fonctionnement

4.1 Renseignements généraux



Les dispositifs de protection ne doivent pas être contournés, enlevés ou rendus inefficaces.

En cas d'irrégularités / défauts, arrêter le travail, arrêter la machine, l'arrêter, attendre l'arrêt. Éliminer les dysfonctionnements, informer le supérieur hiérarchique opérationnel / le service à la clientèle / le service après-vente si nécessaire.

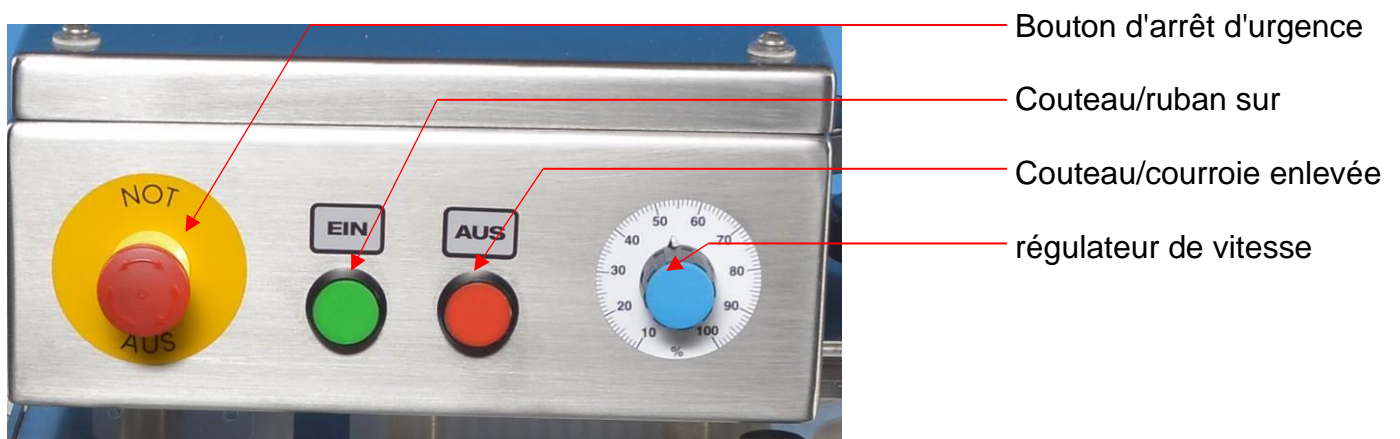
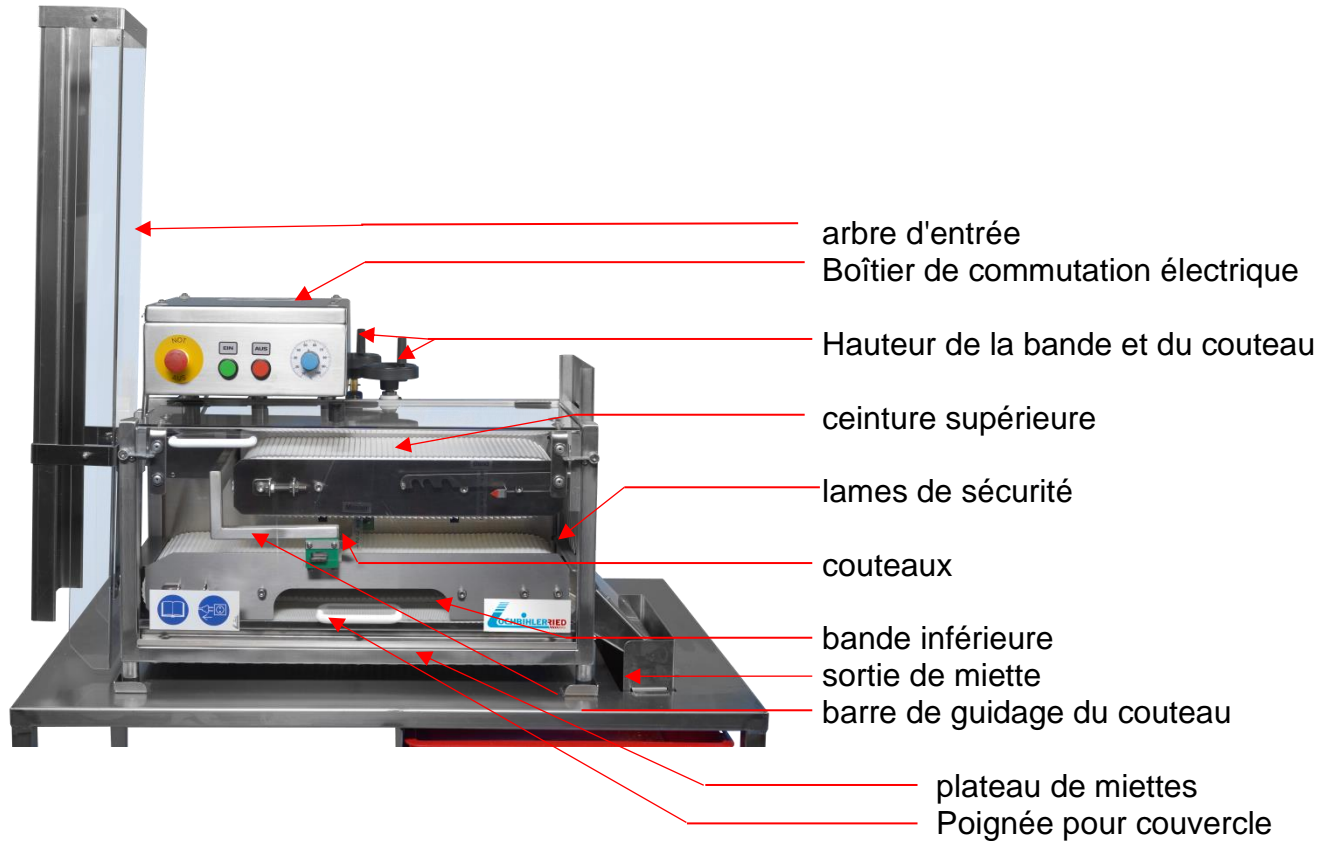
Ne pas nettoyer le corps, les vêtements ou la machine à l'air comprimé.

Un nettoyage régulier et soigneux de la machine augmente la durée de vie et la sécurité de fonctionnement et réduit les dysfonctionnements.

Nettoyage quotidien !

Un entretien régulier de la machine est une condition préalable. C'est pourquoi la machine à découper LEO doit être envoyée une fois par an à l'usine pour inspection.

4.2 Description des éléments de commande



4.3 Mise en service



Lorsque l'interrupteur principal est mis sous tension, les entraînements sont alimentés en courant. Les composants ouverts de l'armoire électrique peuvent être sous tension.

Tirez l'arbre d'entrée en position relevée légèrement vers le haut jusqu'à la butée et bloquez-le sur le crochet de réglage en fonction de l'inclinaison souhaitée : Droit pour les pâtisseries longues ; incliné pour les pâtisseries courtes.



La plaque de sortie peut également être rabattue en fonction de vos besoins et de l'inclinaison.

Dès que la machine est branchée, vous pouvez la mettre en marche en appuyant sur le bouton "Couteau/Courroie en marche".

La vitesse désirée peut être réglée à l'aide du bouton de contrôle de vitesse. Essayez-le d'abord lentement, puis réglez-le vers le haut si nécessaire.

Position de la courroie en fonction de la hauteur de la pâte, de la hauteur du couteau en fonction de la hauteur de coupe souhaitée (respecter l'échelle de mesure sur la machine).

Placer le matériau à couper dans la goulotte d'alimentation et observer le débit et la hauteur des couteaux. Vous pouvez régler les deux selon vos besoins, même lorsque la machine est en marche. Il suffit de s'assurer que la bande supérieure n'exerce pas une pression trop forte ou trop faible sur la pâte à couper. Il y a un risque que le matériau à couper soit écrasé ou mal tenu.

Le matériau à couper glisse automatiquement sur la bande transporteuse et sur le couteau lorsque l'arbre d'entrée est incliné.

Le matériau à couper quitte la machine en duo au niveau de la plaque d'éjection arrière. **Ne jamais saisir le matériau à couper à la main !** Le matériau suivant à couper pousse le matériau précédent indépendamment hors de la machine.

Avec la dernière pâte, éteignez la machine et ne tendez la main vers la pâte qui s'est arrêtée dans les lamelles de sécurité que lorsqu'elle est à l'arrêt !

Pour couper de longues pâtisseries, redresser l'arbre d'entrée et pousser le produit à couper avec la pâte suivante jusqu'à ce que la bande s'agrippe.

Il y a un tiroir à miettes sous la courroie inférieure à l'avant de la machine.

Celles-ci doivent être vidées de temps en temps en fonction de la quantité de coupe que vous avez et quotidiennement après la fin du travail. Pour ce faire, retirez le couvercle en plexiglas en inclinant les deux loquets latéralement. Le couvercle est équipé d'un interrupteur de sécurité. La machine ne fonctionne pas sans couvercle. Lors de l'insertion de la vitre en plexiglas, s'assurer qu'elle est bien engagée en bas derrière la tôle.



En cas d'imprévu, actionnez immédiatement le **bouton d'arrêt d'urgence** !

Si vous avez besoin d'un changement de courroie ou de couteau, envoyez la machine à notre usine ou faites appel à un spécialiste qualifié en construction mécanique ou une qualification similaire.

Débranchez toujours l'alimentation électrique lorsque vous travaillez sur la machine !

4.4 Fonctionnement normal

Seuls les employés qui ont reçu des instructions et des instructions de leur superviseur et qui sont familiarisés avec l'utilisation de la machine peuvent être employés sur cette machine.

En fonctionnement normal, tous les dispositifs de protection doivent être efficaces, par ex. portes fermées, couvercles vissés.

Avant le début du travail, vérifiez que la machine est en bon état de fonctionnement.

4.5 Eteindre

Appuyer sur la bande/couteau éteint, appuyer sur le bouton d'ARRÊT D'URGENCE.

4.6 Arrêt d'urgence

Appuyer sur le bouton d'ARRÊT D'URGENCE

4.7 Dépannage/diagnostic des pannes

N'éliminez les défauts causés par des pièces de la machine bloquées et/ou des produits de boulangerie bloqués qu'après avoir coupé l'alimentation (électrique) et avoir dissipé l'énergie résiduelle en toute sécurité.

4.8 conseils pratiques

La vitesse réglée peut être modifiée en fonction du matériau à couper et des exigences du client. Ne laissez pas la machine tourner trop vite, vous obtiendrez de mauvais résultats de coupe. Dans le cas de produits de boulangerie sensibles tels que les bretzels, etc., un résultat acceptable ne peut être obtenu qu'à faible vitesse.

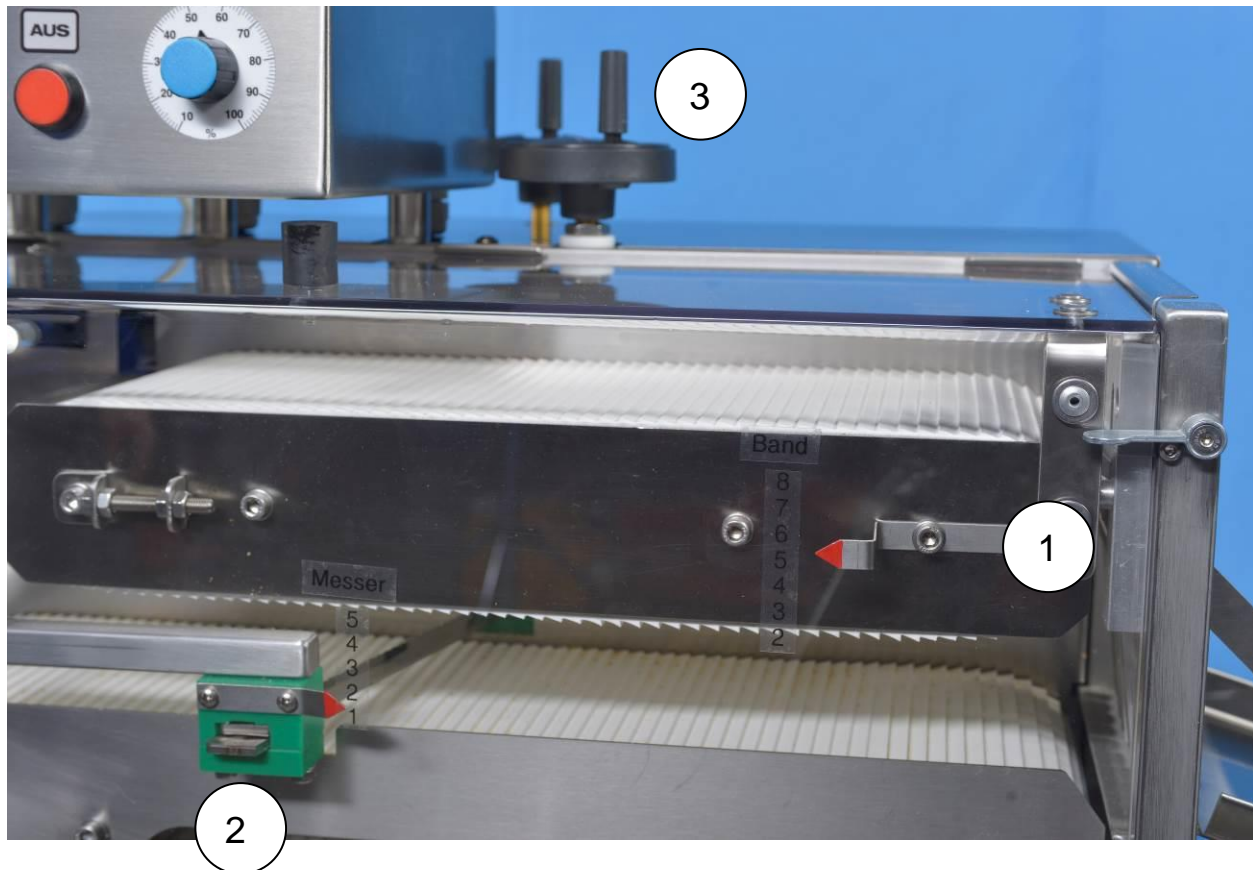
Pour les petits pains et les petites baguettes, la vitesse se situe dans les fourchettes supérieures.

Un changement de couteau n'est généralement nécessaire qu'au bout de plusieurs mois. Cependant, assurez-vous d'abord que la vitesse n'est pas trop élevée si la coupe est mauvaise.

Si votre biscuit a une courbure dans la partie inférieure et aucune surface droite et plate, la pression de contact est trop élevée. Remède : Placez la bande supérieure légèrement plus haut.

Si la vitesse de la bande diminue d'elle-même, c'est tout à fait intentionnel. Ceci est principalement dû au fait que dans le cas de matériaux de coupe lourds, tels que les biscuits aux céréales ou similaires, la vitesse s'adapte à la course du couteau. La même décélération peut également se produire lorsque deux biscuits (baguettes, âmes, etc.) sont introduits côte à côte dans la goulotte d'alimentation.

4.9 Hauteur de la ceinture - Hauteur du couteau - Réglage de la hauteur de la ceinture



- 1 **Échelle** pour la hauteur de la bande supérieure : réglable de 1 à 8
 2 **Echelle** pour la hauteur de coupe de la lame : réglable de 1 à 6
 3 **Cadran sélecteur** de hauteur de coupe et de ceinture

Dimensions en cm environ !

5. entretien

5.1 Renseignements généraux

Respectez les consignes de prévention des accidents !

Les réparations ne doivent être effectuées que par du personnel autorisé et qualifié.

Les travaux sur les appareils électriques ne doivent être effectués que par des électriciens qualifiés, des spécialistes d'activités électroniques spécifiques ou des personnes formées en électrotechnique. Bien que les pièces sous tension dans les armoires électriques et les boîtes de dérivation soient sûres pour les doigts, le contact avec les outils peut toujours provoquer un contact avec les pièces sous tension.

N'effectuez l'entretien, le nettoyage, le graissage, etc. que lorsque la machine est éteinte et à l'arrêt.

Pour des travaux de maintenance ou d'entretien :

- Mise hors tension
- Attendez que la machine s'immobilise.
- Réduction sûre de l'énergie résiduelle (p. ex. électricité)

Ne pas nettoyer le corps, les vêtements ou la machine à l'air comprimé.

Ne surestimez pas vos propres forces, ne demandez pas d'aide si nécessaire ou n'utilisez pas d'engins de levage, par exemple une grue ou un chariot élévateur.

Ne nettoyez pas la machine avec un nettoyeur haute pression.

Il est préférable de nettoyer l'intérieur, les rubans et le sol avec un aspirateur puissant.

Veiller à l'ordre et à la propreté pendant tous les travaux d'entretien.

Gardez les voies de circulation dégagées.

A la fin des travaux d'entretien, remettre l'appareil dans un état de fonctionnement sûr, c.-à-d. vérifier p. ex :

- Raccords vissés desserrés en cas d'ajustement serré
- Dispositifs de sécurité, entièrement assemblés et fonctionnels
- Étanchéité des raccordements / conduites

5.2 Inspections / maintenance régulières

Veiller au respect des délais d'inspection (autocollant d'inspection).

L'essai électrique selon le règlement DGUV 3 doit être effectué tous les 4 ans.

La machine doit faire l'objet d'un entretien régulier par le constructeur.

5.3 Pièces de rechange

Respecter impérativement les consignes des fournisseurs de pièces de rechange !

Lors de la commande de pièces de rechange, veuillez fournir les informations suivantes (respecter la liste des pièces détachées) :

- N° de machine
- dactylographier

5.4 offre de service à la clientèle

Fabricant (pièces de rechange)

Lochbihler Metal Processing GmbH & Co.KG
Obere Mühle 8

87527 Sonthofen

Téléphone (+49 83 21) 78 09 37-0
Fax (+49 83 21) 78 09 37-90
Internet www.lochbihler.com

6. déclasserent / remise au point

6.1 Renseignements d'ordre général

Lors du redémarrage de la machine après un arrêt prolongé, voir 3 "Mise en service".

Avant la remise en service, vérifier l'état de sécurité.

Eteignez la machine et attendez l'arrêt.

6.2 Déclasserent / Déclasserent

Couper tous les raccordements d'alimentation.

6.3 entretien

Nettoyez la machine avant de la ranger.

7. démontage

Eteignez la machine et attendez l'arrêt.

Démontage ou démontage uniquement après coupure de l'énergie (électrique) et démontage sûr de l'énergie résiduelle.

Débranchez les branchements d'alimentation et de services publics.

Videz le réservoir de stockage / les conduites.

Protégez les extrémités ouvertes des câbles contre la pénétration de saletés.

Faites attention à l'ordre et à la propreté.

Gardez les voies de circulation dégagées.

8. élimination

Seul un personnel qualifié est habilité à s'en débarrasser.

Manipulez les substances et matériaux usagés correctement, ramassez-les séparément et jetez-les.

Respecter les prescriptions légales en vigueur sur le lieu d'installation en matière d'élimination des déchets.

Les substances suivantes (pour des informations détaillées, voir la liste des pièces) sont produites en vue de leur élimination :

- Déchets : Composants électriques/électroniques, plastiques, acier inoxydable

9. ème Annexe

9.1 fiches de données de sécurité

9.2 Protocole de mesure selon MRL 2006/42/EG

Un protocole de mesure n'est pas nécessaire car le niveau de bruit est $d \leq 70$ dB(A).