

Automatisk oppskjærmaskin VSP A / VSP F

Driftsveiledning

38217218005 no



Bizerba Service
www.bizerba.com

© 03 / 2026

Med enerett

Bizerba SE & Co. KG, Wilhelm-Kraut-Str. 65, 72336 Balingen, Tyskland

(+49) 7433 12-0

userdocu@bizerba.com

www.bizerba.com

<https://go.bizerba.com/to/manuals>

Innholdsfortegnelse

1	Sikkerhet	6
1.1	Generelle sikkerhetsmerknader	6
1.2	Sikkerhetsmerknader ved transport og oppstilling	6
1.3	Sikkerhetsmerknader for betjening, skjæring	7
1.4	Sikkerhetsmerknader ved sliping og rengjøring	7
1.5	Verne- og sikkerhetsinnretninger	8
1.6	Skilt på maskinen	8
2	Om veiledningen	10
2.1	Oppbevaring.....	10
2.2	Målgruppe	10
2.3	Brukte symboler	10
2.4	Visning av advarsler.....	11
3	Om maskinen	12
3.1	Korrekt bruk.....	12
3.2	Beskrivelse av maskinen.....	13
3.2.1	Komponenter i VSP A	15
	Komponenter VSP A.....	16
	Komponenter VSP A med kontrollvekt.....	17
3.2.2	Komponenter i VSP F	18
	Komponenter VSP F	19
	Komponenter VSP F med kontrollvekt.....	20
3.2.3	Komponenter til VSP F med 380 mm lang slede	21
	Komponenter VSP F med 380 mm lang slede og kontrollvekt.....	22
3.3	Tilbehør	22
3.4	Direktiver	23
3.5	Garanti	23
3.6	Deponering av maskinen / miljøvern.....	23
3.7	Informasjon om kjemiske stoffer (SVHC) iht. REACH-forordning	23
4	Installasjon	24
4.1	Transport og lagring	24
4.2	Oppstilling og montering	24
4.2.1	Betingelser på oppstillingsstedet.....	24
4.2.2	Oppstilling på monteringsbukk	25
4.2.3	Elektrisk tilkobling.....	25
4.3	Idriftssettelse	26
4.3.1	Slå på maskinen.....	27
4.3.2	Slå av maskinen.....	27
4.4	Sette maskinen ut av drift.....	27
4.5	Kundeteknikermeny	28
5	Maskin- og betjeningselementer	37
5.1	Innkobling, utkobling, utføring	37

5.2	HMI-berøringsskjerm VSP A	38
5.3	HMI-berøringsskjerm VSP F	39
5.4	Symboler på berøringsskjermen	40
5.5	Innstilling av skjæretykkelse.....	43
5.6	Produktholder	44
5.7	Produktfeste	45
5.8	Papirholder	45
5.9	Shaving-avviser (alternativ).....	46
5.10	Løfteanordning	46
6	Betjening	48
6.1	Opplappingsbilde, opplaggingstype, opplaggingssposisjon.....	48
6.1.1	Konfigurering av opplaggingssposisjoner	51
6.2	Endring av forhåndsinnstilte verdier	52
6.3	Legg inn produkt og skjær med VSP A	54
6.4	Veiing med VSP A.....	57
6.5	Legge inn produkt og skjære med VSP	58
6.5.1	Skjæring til ønsket antall skiver i manuell modus	59
6.5.2	Skjæring til ønsket antall skiver i automatisk drift	61
6.6	Veiing med VSP F	62
6.6.1	Skjæring etter målvekt i manuell modus	64
6.6.2	Skjæring etter målvekt i automatisk modus	65
6.7	Legg inn produkt og skjær med VSP F med 380 mm lang slede.....	66
7	Avhjelpe feil.....	67
7.1	Fremgangsmåte	67
7.2	Feilbeskrivelse	67
8	Pleie	69
8.1	Forberedelse til rengjøring	69
8.2	Ta av komponenter	70
8.3	Rengjøring.....	76
8.4	Rengjøringsplan for oppskjærmaskiner	78
8.5	Gjøre maskinen driftsklar	80
8.6	Slipe kniven	85
8.6.1	Slipeapparat	86
8.6.2	Slipe kniven	86
8.6.3	Fjerne slipestøv	89
8.7	Pleie, vedlikehold, reparasjon	90
9	Tekniske data	91
9.1	Mål VSP A	91
9.2	Mål VSP F	93
9.3	Mål VSP F	94
9.4	Mål VSP F med 380 mm lang slede.....	96

9.5	Mål for den kjørbare oppstillingsbukken.....	97
9.6	Strømforsyning.....	98
9.7	Omgivelsesbetingelser.....	98
10	IT-sikkerhet.....	99
10.1	Viruskannere, malware og spyware	99
10.1.1	Beskyttelse mot skadelig programvare på tilkoblede datamaskiner	99
10.2	Nettverk.....	99
10.3	Sikkerhetskopiering og gjenoppretting	99
10.4	Sikker produktlivssyklus	99
10.4.1	Bizerba-kundeportal	99
10.4.2	Sikkerhetshenvisninger for verifiserte sårbarheter.....	100
10.4.3	Rapportere mistenkte IT-sikkerhetshendelser	100
10.5	Ytterligere ansvar til eieren	100
11	Vedlegg.....	101
11.1	EU-samsvarserklæring.....	102
11.2	Overensstemmelse med krav ved direkte kontakt med næringsmidler	103
11.3	Sjekkliste Oppstilling og idriftsettelse	104

1 Sikkerhet

Sikkerhetshenvisningene er spesielt viktige fordi at de viser mulige farer, årsakene til disse og mulige konsekvenser.

→ Les sikkerhetshenvisningene oppmerksomt og følg dem alltid.

1.1 Generelle sikkerhetsmerknader

Skade på nettkabel eller defekte beskyttelsesanordninger

Kontakt med spenningsførende deler kan forårsake død eller alvorlige personskader.

- Skadde tilførselsledninger må umiddelbart skiftes ut med nye ledninger av elektrisk installatør eller av Bizerba Service.
- Nettledningen må plasseres slik at den ikke medfører fare.
- Funksjonen i beskyttelsesanordningene må kontrolleres daglig før idriftsetting.
- Beskyttelsesanordningene må ikke demonteres, endres eller forbikobles.

Fare ved åpning av elektrisk monteringsboks

Kontakt med spenningsførende deler kan forårsake død eller alvorlige personskader.

- Åpning av elektrisk monteringsboks må bare utføres av Bizerba Service.

Uvedkommende personal

Personal uten opplæring kan få alvorlige skader på fingre og hender.

- Maskinen må kun betjenes, rengjøres og vedlikeholdes av opplært personell over 14 år. Gjenta opplæring regelmessig.
- Uautoriserte personer, spesielt barn, må ikke oppholde seg i maskinens arbeidsområde.
- Personer med pacemaker må alltid ta kontakt med lege før betjening av maskinen (magnetfelt).

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.

1.2 Sikkerhetsmerknader ved transport og oppstilling

Egenvekten kan få sleden til å bevege seg

Klemfare for hendene oppstår når sledens egenvekt får den til å bevege seg.

- Vær forsiktig når du pakker ut maskinen.

Veltefare ved feilaktig oppstilling

Alvorlige personskader og materielle skader oppstår når oppstillingsbukken veltes.

- 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.

Gal nettspenning

Hvis maskinen kobles til feil nettspenning, kan elektriske komponenter bli ødelagt og det kan oppstå brannfare.

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

Nettspesifikasjonene må være like.

- Ta kontakt med Bizerbas kundetjeneste.

1.3 Sikkerhetsmerknader for betjening, skjæring

Komponenter i bevegelse

Bevegelige deler skaper fare for at klær og hår kan bli trukket inn, samt fare for kutt, fastklemming og støt av kroppsdelene.

- Det må ikke brukes romslige klær og løst hår.
- Grip aldri inn i bevegelsesbanen for slede, produktholder, anslagsplate, oppleggingssystem, transportbånd, oppsamlingsbrett.
- Maskinen må bare rengjøres når den er slått av og støpselet er trukket ut.

Roterende kniv

Den roterende kniven kan forårsake kuttskader.

- Ingen distraksjoner er tillatt, man må konsentrere seg om arbeidet og unngå tidspress.
- Det må ikke gripes inn under restoppsamlingsplaten.
- Det må ikke gripes inn i sledens bevegelsesområde under drift.
- Reststykker må **aldri** føres over kniven med hendene.

Spissene på produktholderen

Ved ufagmessig håndtering kan det oppstå personskader på spissene for oppspenningsanordningen.

- Produktholderen må alltid betjenes med håndtaket.
- Før skjærestart må produktholderen alltid settes på eller bak produktet.

Maskin med kontrollvekt

Når oppsamlingsbrettet kjøres ut, utgår det støtfare fra vognduset.

Når oppsamlingsbrettet kjøres tilbake, oppstår det klemfare mellom maskin- og vogndus.

- Vær oppmerksom på arbeidsområdet til maskinen.
- Ikke grip inn i oppsamlingsbrettets bevegelsesområde.

1.4 Sikkerhetsmerknader ved sliping og rengjøring

Ubeskyttet kniv

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

- 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.

Kjedespisser, medbringerspissene på tilførselsleden, gripespisser, avstrykerkant

Stikk- og kuttskader er mulig ved håndtering med nevnte komponenter.

Bøyd kam eller kjedespisser oppstår ved ufagmessig håndtering og fører til funksjonsfeil.

- Bruk tykke hansker under rengjøringen.
- Montering og demontering i samsvar med anvisningen. [▶ 80][▶ 70]
- Unngå om mulig å berøre kjedespissene.
- Senk griperspissene i hvilestilling.

Manglende deler

Brukeren vil kun være sikret mot personskader og maskinen mot skade på utstyret når alle deler av maskinen er montert.

- 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.

1.5 Verne- og sikkerhetsinnretninger

- Knivbeskyttelsesring, fastmontert, ikke avtagbar
- Knivdeksel, fastmontert, avtagbart
- Anslagsplate, sledeslag dekkende
- Sledebakvegg, ikke avtagbar
- Produktholder på eller bak produktet
- Tvangsstyring av produktholder i skjæreområdet mindre enn 60 mm
- Vernebryter ved strømbrydd
- Slipeapparat med beskyttelsesdeksel for det åpne knivområdet

Restfarer

Restfarer som ikke kan utelukkes ved tekniske tiltak:

- Snuble-/sklifare hvis arbeidsplassen ikke er ryddet.
- Fare for personskader når det ikke benyttes nødvendig personlig verneutstyr.

1.6 Skilt på maskinen

Brukes og vedlikeholdes først etter at driftsveiledningen er lest

Når du skanner QR-koden, tas du til den digitale driftsveiledningen.



Fig. 1: Les skilt driftsveiledning

Advarsel om farlig elektrisk spenning

Fig. 2: Varselskilt: Lynsymbol

Potensialutjevning

Hvis maskinen er utstyrt med en utvendig tilkobling for potensialutjevning (ekstraustyr), er stedet merket med et henvisningsskilt.



Fig. 3: Henvisningsskilt: Potensialutjevning

2 Om veiledningen

Det handler om den originale bruksanvisningen iht. maskindirektivet 2006/42/EU.

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

Denne driftsveiledningen 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 veiledningen kan avvike fra det leverte produktet.

Dokumentasjon i Bizerbas kundeportal



I Bizerbas kundeportal finner du all brukerdokumentasjon:

<https://go.bizerba.com/to/manuals>

Registrer deg enkelt med e-postadressen din.

2.1 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.

2.2 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.

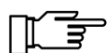
2.3 Brukte symboler

I denne bruksanvisningen brukes det forskjellige symboler.

Symbol	Betydning
→	Tekst med pil oppfordrer til en bestemt handling.
①	Posisjonsnummer i bildet.
<Knapp>	Tekst innenfor <> betegner en knapp.
"Visning"	Tekst innenfor "" viser visningsteksten.

✓ Forutsetninger har grå bakgrunn.

Anvisning



Disse anvisningene må du absolutt følge.



Denne informasjonen forenkler saksforståelsen.

2.4 Visning av advarsler

Signalordet identifiserer fareklassen.

	⚠ FARE Advarer om en umiddelbart truende fare. Død eller alvorlige personskader vil finne sted.
	⚠ ADVARSEL Advarer om en mulig fare som truer. Død eller alvorlige personskader kan finne sted.
	⚠ FORSIKTIG Advarer om en mulig fare som truer. Lette personskader kan være konsekvensen.
	LES DETTE Henviser til en mulig skadelig situasjon. Følgen kan være materielle skader.

3 Om maskinen

3.1 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. [► 10]

VSP A betjenes manuelt, og til skjæring beveges sleden fram og tilbake.

På **VSP F** kan det velges mellom 2 driftsmoduser.

Manuell modus: Slededeframdrift og produkttilførsel skjer manuelt.

Automatisk modus: Slededeframdrift og produkttilførsel skjer motorisk. Innstilling av driftsmodus skjer på berøringsskjermen og ved hjelp av låsespaken på sleden.

VSP F med 380 lang slede jobber i automatisk modus, slededeframdrift og produkttilførsel skjer motorisk.

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 hovedsaklig skjæres myke, klebrige materialer anbefales det at du bruker sirkelkniven med hulkil.

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. 50 x 50 mm (B x H) eller 50 mm diameter (med oppsamlingssystem)

maks. 240 x 175 mm (B x H) eller 180 mm diameter (med oppsamlingssystem)

maks. 260 x 175 mm (B x H) eller 225 mm diameter (uten oppsamlingssystem)

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).

Drift av maskinen i eksplosjonsfarlige omgivelser regnes som feil bruk.

Driftstid

Oppskjærsmaskinene er dimensjonert for kontinuerlig drift.

Feil bruk

Feil bruk er bruk utendørs og i eksplosjonsfarlige områder.

Feil bruk er rengjøring med dampstråler eller lignende apparater. [► 76]

3.2 Beskrivelse av maskinen

Beskrivelser eller varianter

VSP A = Halvautomatisk vertikal oppskjærsmaskin med oppleggingssystem

- VSP A med kontrollvekt

VSP F = Automatisk vertikal oppskjærsmaskin med oppleggingssystem, manuell modus mulig

- VSP F med 380 mm lang slede
- VSP F med kontrollvekt, manuell modus mulig
- VSP F med 380 mm lang slede og kontrollvekt

Framdrift

Drivsystemene for kniv, slede, oppsamlingsbrett, fralegger og transportkjeder er separert. Kniv- og sledeframdrift drives med nettspenning, de andre framdriftene drives med lavspenning.

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

På-bryter, av-bryter og utføringstasten befinner seg på motorhuset.

Oppleggingssystem

Oppskjærmaskinen er utstyrt med et automatisk skiveoppleggingssystem.

Oppleggingssystemet legger opp skiver på opptil 8 mm tykkelse. Uten oppleggingssystem er det mulig med skiver opp til maks. 22 mm skjæretykkelse.

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

Styringen av oppleggingssystemet avhenger av sledehastighet og sledeslag.

Produktholder

Produktholderen kan svinges til labil likevekt for innlegging av produkt (VSP A, VSP F).

Produktholderen kan låses eller låses opp for innlegging av produkt. Den kan tas av for rengjøring (VSP F med 380 mm lang slede).

Slede

Sleden med det ekstra produktfestet hindrer at produktet viker unna eller velter (VSP A, VSP F).

Den 380 mm lange sleden med vertikalt produktfeste forhindrer at produktet viker unna eller velter.

For innstilling av skjæretykkelse under "0" låses vippesperren til sleden opp. Dermed kan sleden vippes utover i alle stillinger.

Vekt

Oppskjærmaskinen med integrert kontrollvekt muliggjør samtidig veiing av det oppskårne produktet.

Kontrollvekten er ikke kalibrert og skal ikke brukes 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, knivdekselet og sleden består av eloksert aluminium.

Valgfritt kan overflaten foredles med Ceraclean.

Sledebakveggen, skyververnet og restoppsamlingsplaten er laget av gjennomsiktig, bruddsikkert kunststoff tillatt for matvarer.

Berøringsstedet for produktet er forsynt med glideriller for å oppnå bedre glideforhold.

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.

Støynivå

I normal drift er den arbeidsplassrelevante emisjonsverdien i henhold til DIN EN 11202 for hele maskinen mindre enn 70 dB (A).

Etter slipedrift oppnås et støynivå på 74 dB (A) en kort tid.

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.

3.2.1 Komponenter i VSP A

- ① Knivbeskyttelsesring
- ② Kniv
- ③ Knivdeksel
- ④ Sledebeskyttelse
- ⑤ Restoppsamlingsplate
- ⑥ Produktfeste
- ⑦ Slede
- ⑧ Håndtak for produktholder
- ⑨ Stjernegrep for slede
- ⑩ Merkeskilt
- ⑫ Innstilling av skjæretykkelse
- ⑬ Bordføring
- ⑭ Oppsamlingsbrett med papirholder / lasteplate
- ⑮ Avstryker
- ⑯ Anslagsplate
- ⑰ Fralegger
- ⑱ Sledebakvegg
- ⑲ Tilføringsvalse med ledekam
- ⑳ Kjederamme
- ㉑ På/av-taster, utføringstast
- ㉒ HMI-berøringsskjerm
- ㉓ Vektmodul
- ㉔ Løfteanordning

Maskinene kan leveres i flere varianter. Bildene viser eksempler.

Komponenter VSP A



Fig. 4: VSP A

Komponenter VSP A med kontrollvekt



Fig. 5: VSP A

3.2.2 Komponenter i VSP F

- ① Knivbeskyttelsesring
- ② Kniv
- ③ Knivdeksel
- ④ Sledebeskyttelse
- ⑤ Restoppsamlingsplate
- ⑥ Produktfeste
- ⑦ Slede
- ⑧ Håndtak for produktholder
- ⑨ Stjernegrep for slede
- ⑩ Merkeskilt
- ⑪ Låsespak
- ⑫ Innstilling av skjæretykkelse
- ⑬ Bordføring
- ⑭ Oppsamlingsbrett med papirholder / lasteplate
- ⑮ Avstryker
- ⑯ Anslagsplate
- ⑰ Fralegger
- ⑱ Sledebakvegg
- ⑲ Tilføringsvalse med ledekam
- ⑳ Kjederamme
- ㉑ På/av-taster, utføringstast
- ㉒ HMI-berøringsskjerm
- ㉓ Vektmodul
- ㉔ Løfteanordning

Maskinene kan leveres i flere varianter. Bildene viser eksempler.

Komponenter VSP F

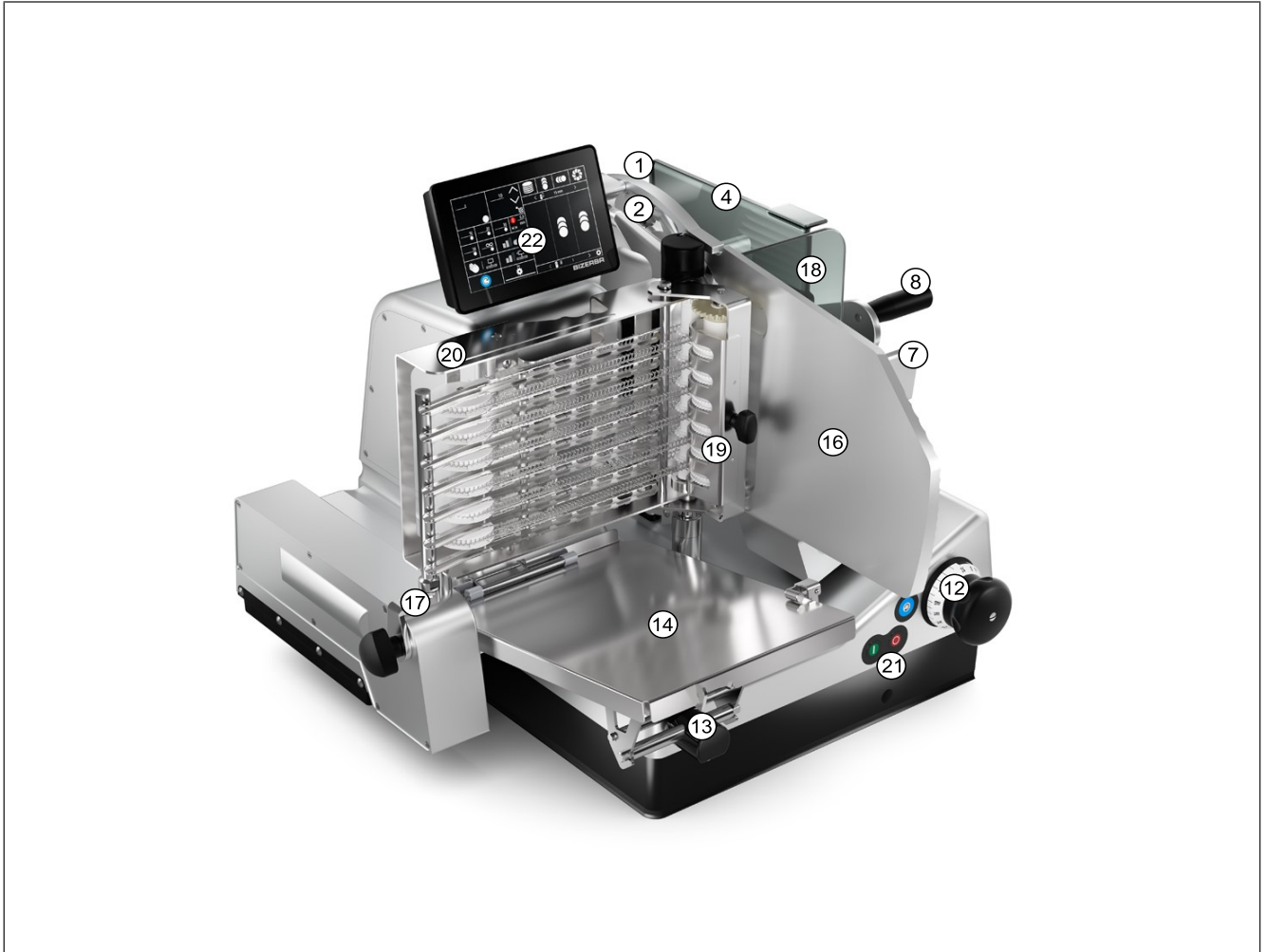


Fig. 6: VSP F

Komponenter VSP F med kontrollvekt

Fig. 7: VSP F

3.2.3 Komponenter til VSP F med 380 mm lang slede

- ① Knivbeskyttelsesring
- ② Kniv
- ③ Knivdeksel
- ④ Produktfeste, vertikalt
- ⑤ Sperrespak
- ⑥ Produktholder
- ⑦ Slede
- ⑧ Håndtak på sledefot
- ⑨ Merkeskilt
- ⑩ Innstilling av skjæretykkelse
- ⑫ Bordføring
- ⑬ Oppsamlingsbrett med papirholder
- ⑭ Avstryker
- ⑮ Anslagsplate
- ⑯ Trekantgrep for fralegger
- ⑰ Sledebakvegg
- ⑱ Tilføringsvalse med ledekam
- ⑲ Fralegger
- ⑳ Kjederamme
- ㉑ På/av-taster, utføringstast
- ㉒ HMI-berørings skjerm
- ㉓ Vektmodul
- ㉔ Løfteanordning

Maskinene kan leveres i flere varianter. Bildene viser eksempler.

Komponenter VSP F med 380 mm lang slede og kontrollvekt



Fig. 8: VSP F

3.3 Tilbehør



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

valgfri VSP A

- Kniv i forskjellige utførelser
- Produktfeste
- Shaving-avviser
- Oppstilling ved hjelp av oppstillingslister
- FoodConnect
- Papirfilt, børste med pensel, Bizerba maskinolje

valgfri VSP F

- Kniv i forskjellige utførelser
- Produktfeste
- Shaving-avviser

- Oppstilling ved hjelp av oppstillingslister
- Monteringsbukk
- FoodConnect
- Papirfilt, børste med pensel, Bizerba maskinolje

Standard

- Tilbehørsveske med slipeapparat

3.4 Direktiver

For direktiver og lovbestemmelser, se samsvarserklæringer i vedlegget.

3.5 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.

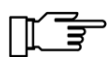
3.6 Deponering av maskinen / miljøvern

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.

3.7 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!**

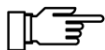


Mer detaljert informasjon om de aktuelle SVHC-stoffene:

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

4 Installasjon

4.1 Transport og lagring



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

Ved forskyving av maskinen er det behov for minst 2 personer. Maskinens vekt er større enn 25 kg.

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 ta vare på originalemballasjen.

ADVARSEL! Vippefare.

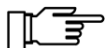
Behandlingen av maskinen med monteringsbukken er kun tillatt på et horisontalt underlag med lav ruhet og avsetninger mindre enn 2 cm.

Framoverbevegelse av maskinen under driften er ikke tillatt.

Før behandlingen skal nettkontakten trekkes ut.

4.2 Oppstilling og montering

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



Løftestroppene som ligger i emballasjen, må ikke brukes som løfteanordning.

	⚠ FORSIKTIG
	<p>Knusningsfare! Egenvekten kan få sleden til å bevege seg. → Vær forsiktig når du pakker ut.</p>

4.2.1 Betingelser på oppstillingsstedet

Maskinen kan valgfritt plasseres på et bord eller en monteringsbukke.

Oppstillingsflaten må være:


- tilstrekkelig stor [► 91]
- flat og jevn (maks. 1 grads avvik fra vannrett),
- skli- og veltesikker,
- stabil og stødig [► 91]

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.

4.2.2 Oppstilling på monteringsbukk

Monteringsbukken er tilleggsutstyr.

	⚠ 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 avsatser på mindre enn 2 cm. → Oppstilling, forflytning og drift er ikke tillatt når maskinen ikke står vannrett.

→ Belast føttene til den kjørbare monteringsbukken og blokker de styrbare rullene med bremses.

LES DETTE! Klemfare når vippehjulene senkes.

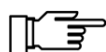
→ Fest maskinen på oppstillingflaten i henhold til den vedlagte tegningen.

Tegningen og enkeltdelene befinner seg i tilbehørsvesken i pakningen til monteringsbukken.

4.2.3 Elektrisk tilkobling


Opplysninger på merkeskiltet VSP A / VSP F

Bizerba-logo	BIZERBA
Maskintype	VSP A / VSP F
Maskinbetegnelse	Slicer
Maskinnummer	...
Produsentkode	X-..
Kapslingsgrad	IP33
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 strømmettet 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 tilkopling 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.

4.3 Idriftssettelse

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

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. [► 69]
-

4.3.1 Slå på maskinen

- Sett strømpluggen inn i stikkontakten.
- Trykk på den grønne <I>-knappen.
Etter noen sekunder blir HMI-berøringsskjermen aktiv.
Belysningen av skaleringen er aktiv.
[▶ 43]
Maskinen er innkoblet.



Fig. 9: På/av-taster

Referansekjøring

Etter første innkobling etter at maskinen har vært koblet fra strømmettet, er det nødvendig med en referansekjøring.

VSP F

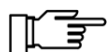
- ✓ Slede uten belastning.
- Still inn skjæretykkelsen til over "0" med dreieknappen.
Referansekjøringen kreves på berøringsskjermen.
- Trykk på <Utfør>.
Maskinen utfører en referansekjøring.
Maskinen er klar til bruk.

VSP A

- ✓ Slede uten belastning.
- Still inn skjæretykkelsen til over "0" med dreieknappen.
Referansekjøringen kreves på berøringsskjermen.
- Trykk på <Utfør>.
Maskinen utfører en referansekjøring.
Følgende vises på berøringsskjermen: "Move carriage on sensor..."
- Flytt sleden for hånd til det bakre anslaget.
Maskinen er klar til bruk.

4.3.2 Slå av maskinen

- Trykk på den røde tasten <O>. (reduisert betjeningskraft)
Maskinen er slått av.
- Trekk ut støpselet.



Vent 5 sekunder før du starter igjen.

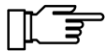
4.4 Sette maskinen ut av drift

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

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

4.5 Kundeteknikermeny

Service- og kundeteknikere kommer inn i menyen ved hjelp av passord.



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.

- Berør symbolet <Innstillinger> på berøringsskjermen.
- Berør symbolet <Kundetekniker>.
- Oppgi det 4-sifrede passordet. (initial: "1234")
Rød (****) kjennetegner at det er oppgitt feil passord.
Etter feil inntasting venter du i 4 sekunder før du taster inn passordet på nytt.

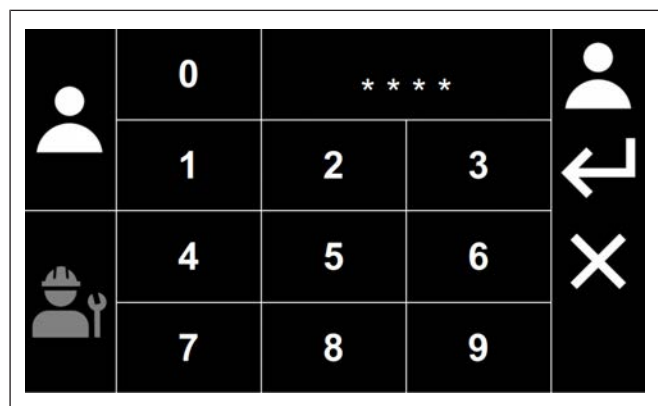


Fig. 10: Logg inn

I kundeteknikermenyen stilles det inn når og i hvilke intervaller maskinen skal rengjøres eller kniven skal slipes.

Rengjøring:

- Uten oppfordring
- Til bestemte tider
- Regelmessig etter x timer

Sliping:

- Uten oppfordring
- Til bestemte tider
- Når effekten er oppnådd x

Det valgte symbolet vises i blått. Ved å berøre symbolene kommer du til den aktuelle undermenyen.

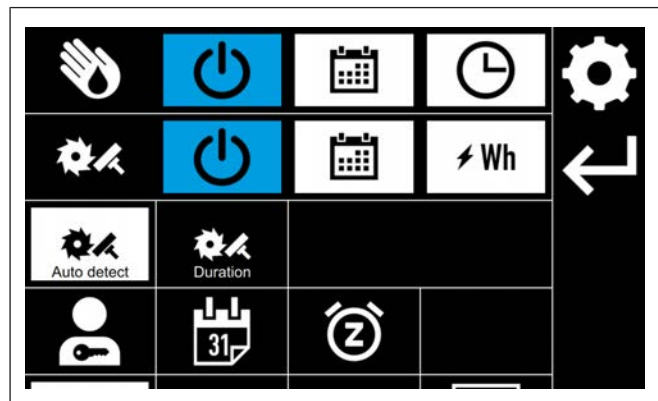


Fig. 11: Kundeteknikermeny

Rengjøring til bestemte tider

Det kan stilles inn maksimalt 5 tider med skyveregulatoren.

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.

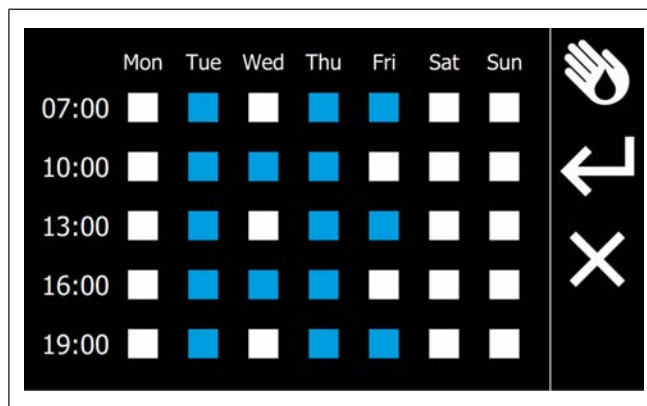


Fig. 12: Rengjøring til bestemte tider

Rengjøring etter x timer

Mellom 1 og 24 timer kan stilles inn med skyveregulator.

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

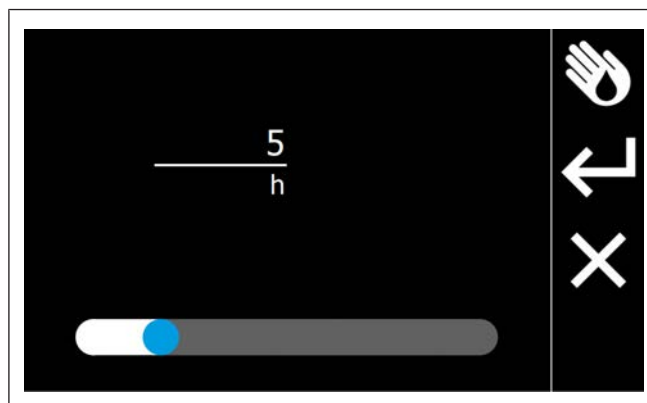


Fig. 13: Rengjøring etter timer

Sliping til fastsatte tider

Det kan stilles inn maksimalt 2 tider med skyveregulatoren.

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 slipe kniven.

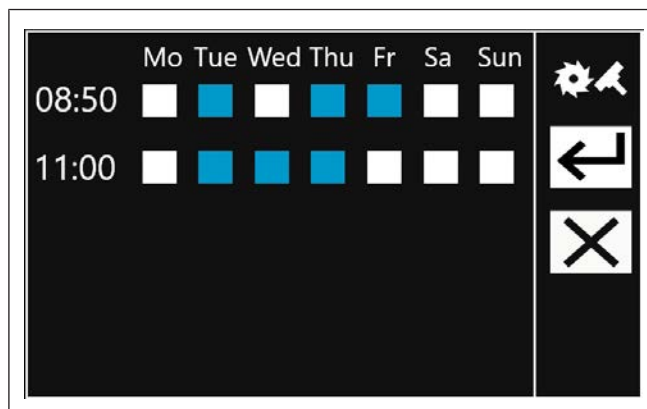


Fig. 14: Sliping til fastsatte tider

Sliping etter oppnådd effekt x

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

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

Programmeringsfunksjonen kan kobles inn og ut.

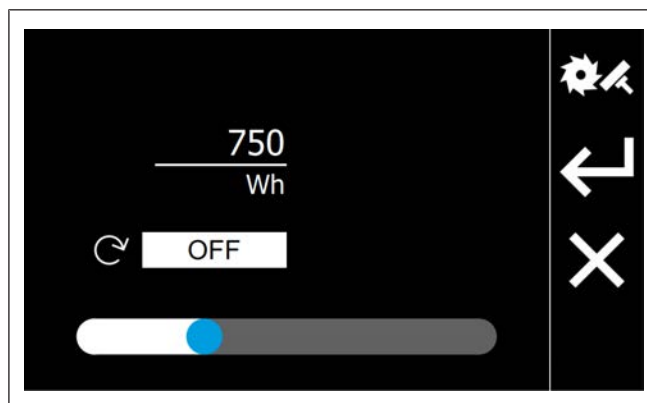


Fig. 15: Sliping etter oppnådd effekt

Flere innstillinger i kundeteknikermenyen:

- Inn-/utkobling av automatisk registrering av slipeapparatet <Auto detect>
- Still inn varigheten for sliping og finsliping <Duration>
- Endring av kundepassordet
- Dato, klokkeslett, tidssone
- Forskyvning av indikatormeldingen
- Speil visning
- Nettverksinnstillinger
- Velg knivturtall
- Lisensiering
- Komfortfunksjoner

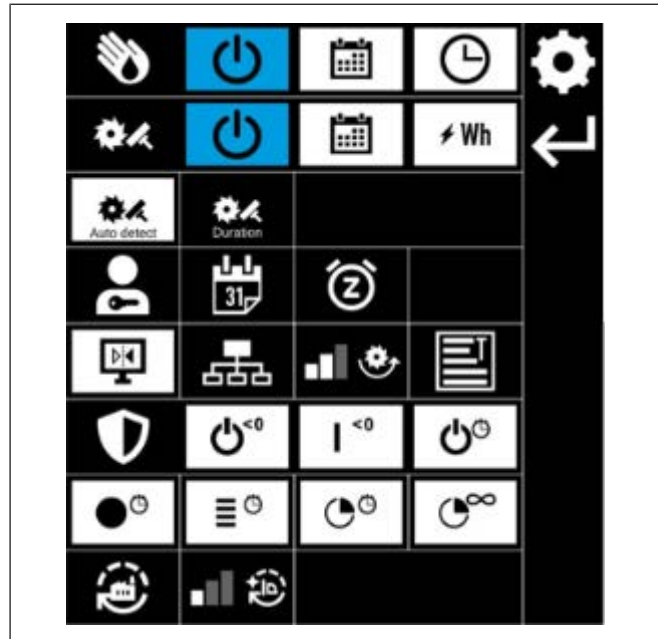


Fig. 16: Videre innstillingsmuligheter

- Pause mellom skiver (VSP F)
- Pause mellom lag (VSP F)
- Pause etter porsjon (VSP F)
- Uavbrutt drift (VSP F)
- Tilbakestill til fabrikkinnstilling.
- Velg servostøtte ved manuell modus (VSP F)
- Tilbakestilling av alle PLU til standardverdier
- Koble konfigurering av oppleggingsposisjoner inn/ut.

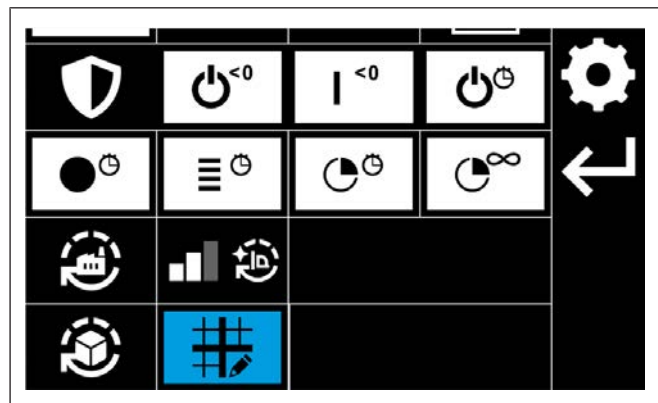


Fig. 17: Videre innstillingsmuligheter

Inn-/utkobling av automatisk registrering av slipeapparatet

<Auto detect>

→ Når du trykker på <Auto detect> blir funksjonen aktivert/deaktivert.

Når funksjonen er aktiv, startes slipingens først når slipeapparatet gjenkjennes.

Hvis funksjonen ikke er aktiv, starter slipingens straks du trykker på <Utfør>.

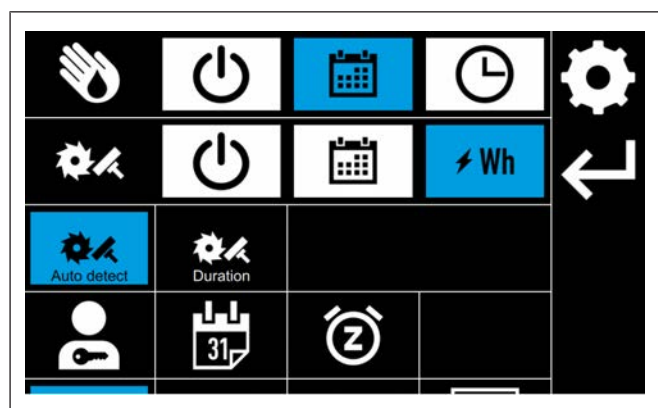


Fig. 18: <Auto detect> koblet inn

Still inn varigheten for sliping og finsliping

<Duration>

Følgende kan stilles inn med skyveregulatoren:

- 1) Sliping: mellom 5 og 45 sekunder (standard 30 sekunder)
- 2) Finsliping: mellom 1 og 2 sekunder (standard 1 sekunder)

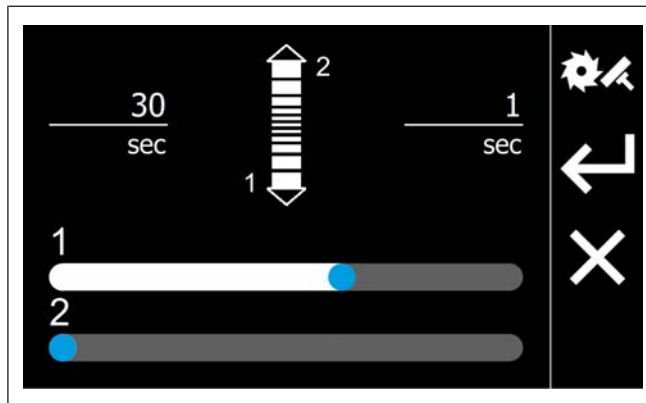


Fig. 19: Still inn tidsvarighet

Endre kundepassord

- Legg inn aktuelt passord.
- Et nytt passord må legges inn to ganger.
 - 1 tegn: rød indikator, passord er usikkert.
 - 2-3 tegn: gul indikator.
 - Fra 4 tegn: grønn indikator, passord er sikkert.

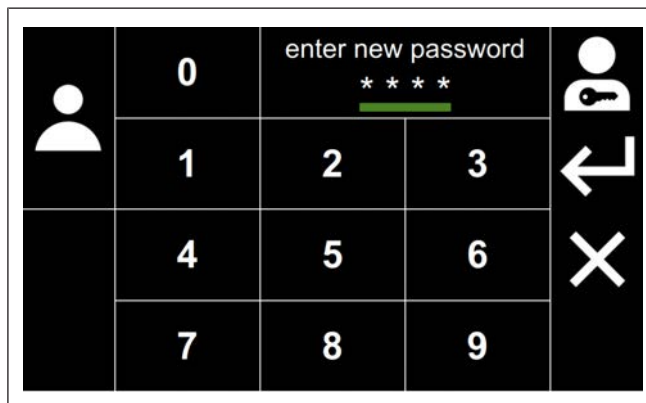


Fig. 20: Sikkert kundepassord

Still inn dato, klokkeslett, tidssone

- Still inn klokkeslett med skyveregulatoren, bekreft.
- Still inn dato med skyveregulatoren, bekreft.
- Velg tidssone for oppstillingsstedet, bekreft.

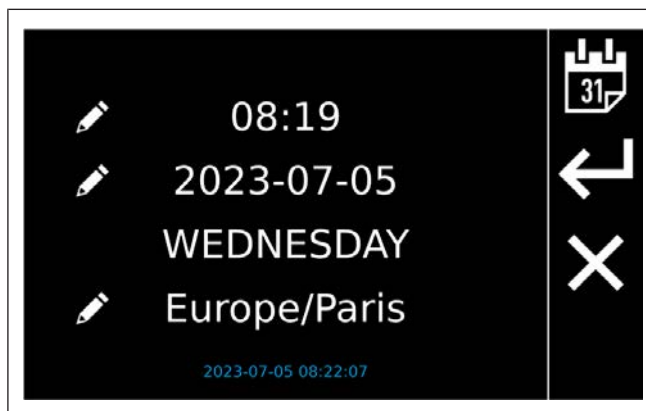


Fig. 21: Still inn dato, klokkeslett, tidssone

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).

Kan stilles inn med skyveregulator mellom 10 og 180 minutter.

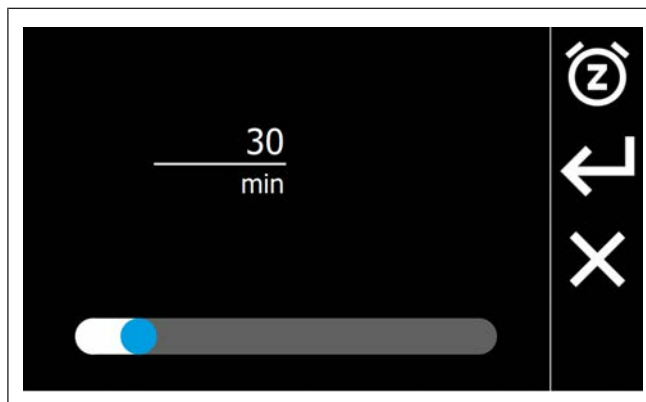


Fig. 22: Påminnelse etter minutter

Speil visning

→ Trykk på menyknappen, bekreft.

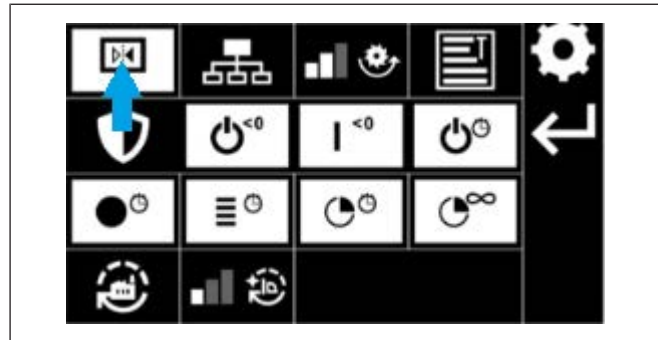


Fig. 23: Speil visning

Speilet visning

Venstre og høyre side av visningen vises forvekslet.

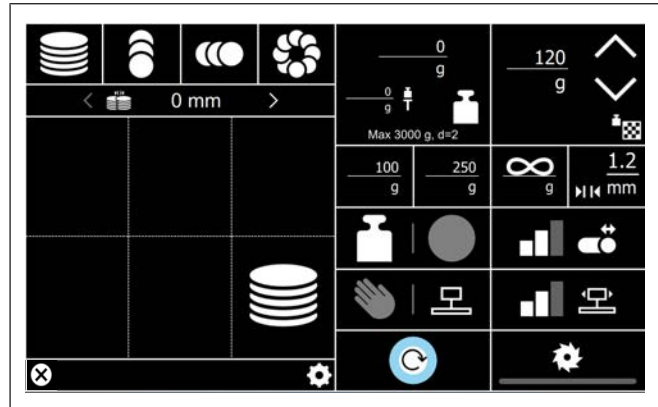


Fig. 24: Visning speilet

Nettverksinnstillinger for maskinen

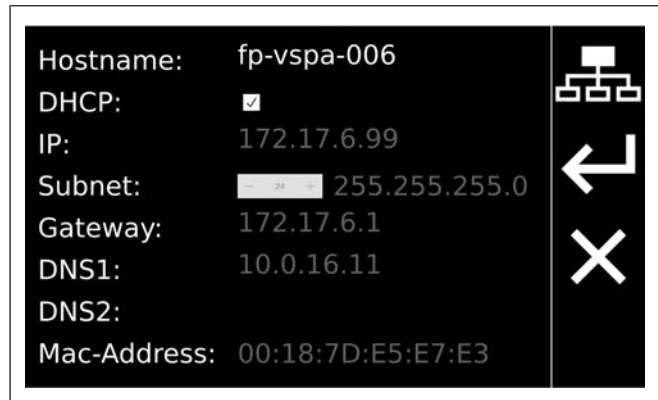


Fig. 25: Nettverksinnstillinger

Velg knivturttall

Tre forhåndsinnstilte verdier symboliseres av indikatorer med forskjellig lengde.

→ Velg forhåndsinnstilt knivturttall med et kort trykk.

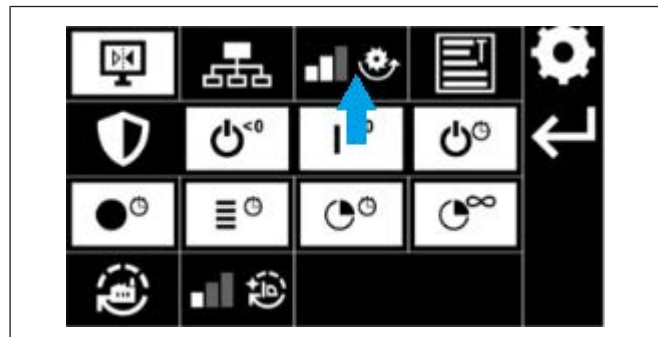


Fig. 26: Velg knivturttall

Endring av forhåndsinnstilte parameterverdier

- Trykk inn menyknappen for knivturtalet i mer enn 1,5 s.
De forhåndsinnstilte verdiene vises.
- Trykk på en verdi.
Bildet for endring av parameterverdien vises.
- Endre verdi, bekreft.

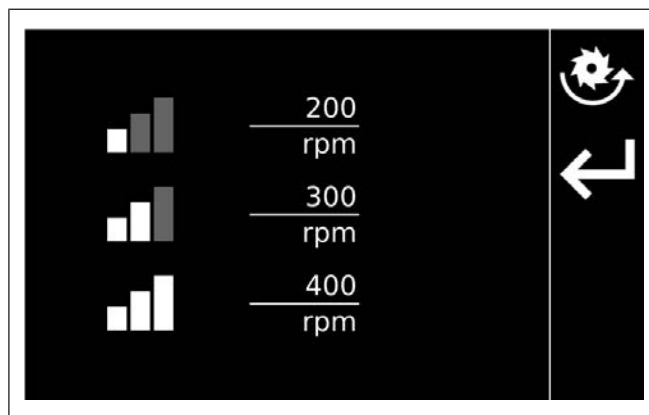


Fig. 27: Endre verdier

Komfortfunksjoner i manuell modus

- Maskinen kobles ut straks skjæretrykkelsen på dreieknappen stilles inn på mindre eller lik "0" mens knivmotoren er i gang.
- Maskinen kan kun kobles inn når skjæretrykkelsen på dreieknappen er mindre eller lik "0".
- Automatisk utkobling

Automatisk utkobling i manuell modus

Når knivmotoren går i n sekunder uten at maskinen brukes, aktiveres den automatiske utkoblingen.

Knivmotoren og servostøtten kobles ut.

Kan stilles inn med skyveregulator mellom 0 og 100 sekunder.

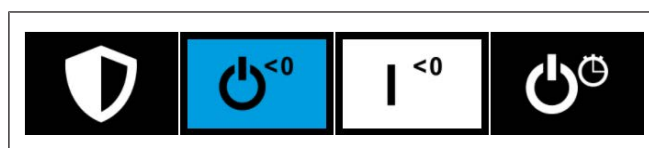


Fig. 28: Komfortfunksjoner

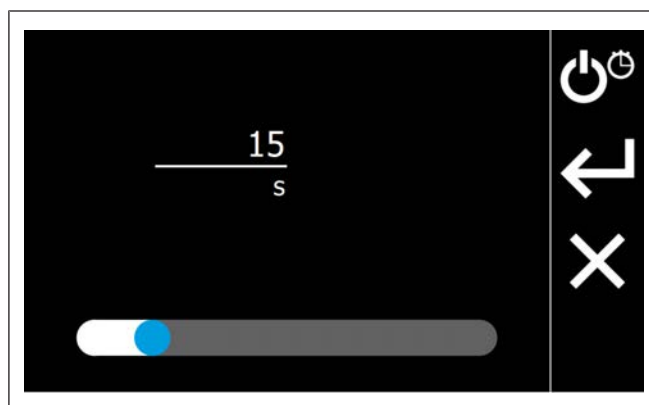


Fig. 29: Kniven stopper etter x sekunder

Pause mellom skiver (VSP F)

Gjelder for oppleggingstypen "Stabel".

- Aktiver/deaktiver pausen ved å trykke på <Pause mellom skiver>.

Hvis <Pause mellom skiver> ble aktivert, stopper maskinen skjæringen i x sekunder slik at brukeren kan legge folie eller papir på produktet.

Etter pausen begynner skjæringen av neste skive uten at du må trykke på en tast.

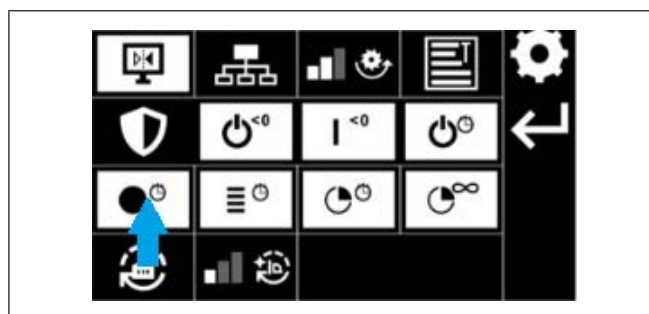


Fig. 30: Pause mellom skiver

Pause mellom lag (VSP F)

Gjelder for oppleggingstypene "Vifter på langs", "Vifter på tvers", "Kretsopplegg".

→ Aktiver/deaktiver pausen ved å trykke på <Pause mellom lag>.

Hvis <Pause mellom lag> ble aktivert, stopper maskinen skjæringen i x sekunder slik at brukeren kan legge folie eller papir på produktet.

Etter pausen begynner skjæringen av neste lag uten at du må trykke på en tast.

Pause etter porsjon (VSP F)

→ Aktiver/deaktiver pausen ved å trykke på <Pause etter porsjon>.

Hvis <Pause etter porsjon> ble aktivert, stopper maskinen kuttingen i x sekunder slik at brukeren kan ta av porsjonen som er skåret opp.

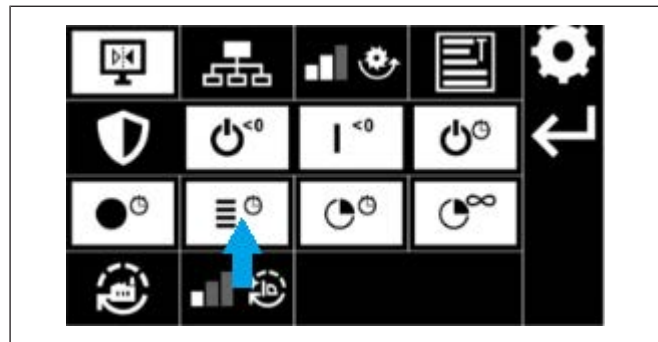


Fig. 31: Pause mellom lagene

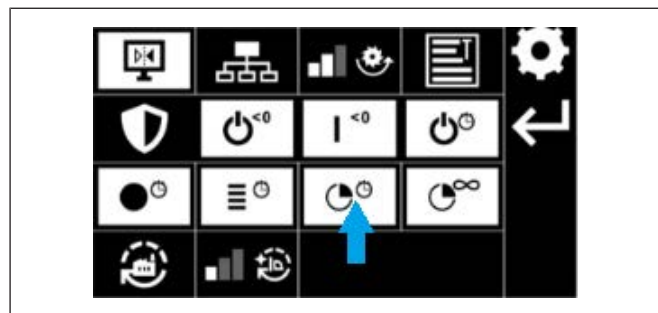


Fig. 32: Pause etter porsjon

Still inn lengde på pause

Kan stilles inn med skyveregulatoren:

Pause etter porsjon: mellom 0 og 60 sekunder

Pause mellom lag: mellom 0 og 10 sekunder

Pause mellom skiver: mellom 0 og 10 sekunder

Alltid i trinn på 100 ms.

Standard: 0 = ingen pause.

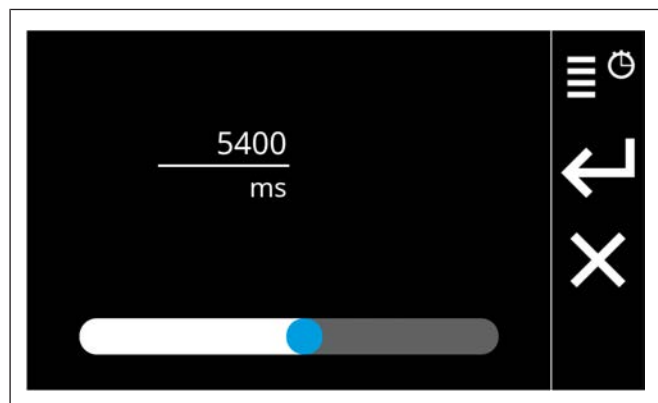


Fig. 33: Still inn lengde på pause

Den gjenstående pausetiden vises på betjeningsoverflaten med fargede fremdriftsindikatorer.

Blå: 50 - 100 % gjenstående pausetid

Gul: mindre enn 50 % gjenstående pausetid

Rød: mindre enn 25 % gjenstående pausetid

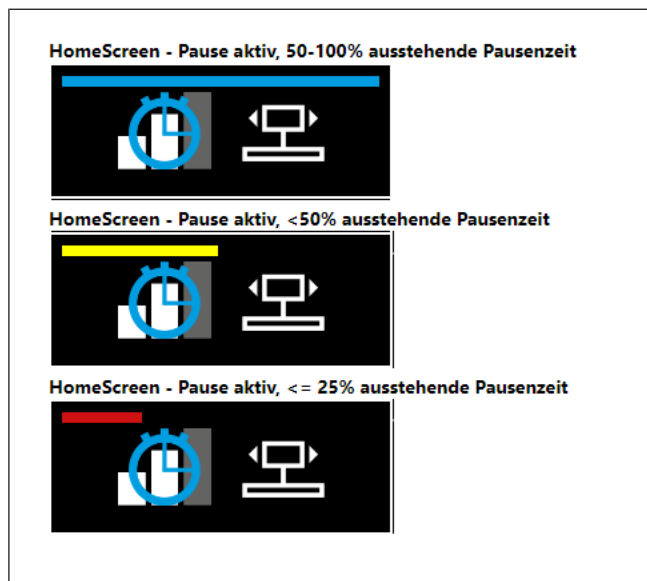


Fig. 34: Gjenstående pausetid

Uavbrutt drift (VSP F)

→ Når du trykker på <Uavbrutt drift> blir uavbrutt drift aktivert/deaktivert.

Hvis <Uavbrutt drift> ble aktivert, stopper ikke maskinen kuttingen etter ferdigstilling av det komplette oppleggingsbildet. Det skjæres videre til produktet er ført inn eller brukeren stopper maskinen med <Utfør>.

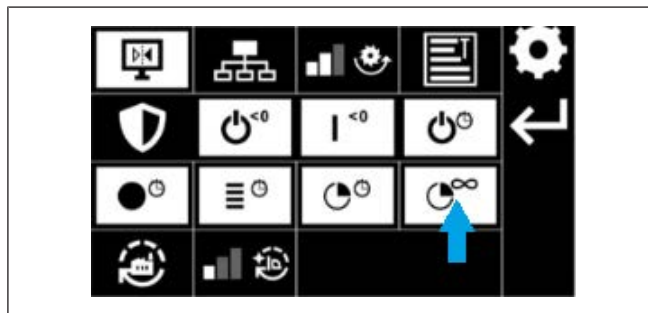


Fig. 35: Uavbrutt drift

Velg servostøtte (VSP F)

Under manuelle sledebevegelser vil støtte fra servomotor kobles automatisk inn.

→ Trykk kort for å velge servostøtte.

- 1 indikator = lett støtte
- 2 indikatorer = middels støtte, standardinnstilling
- 3 indikatorer = sterk støtte

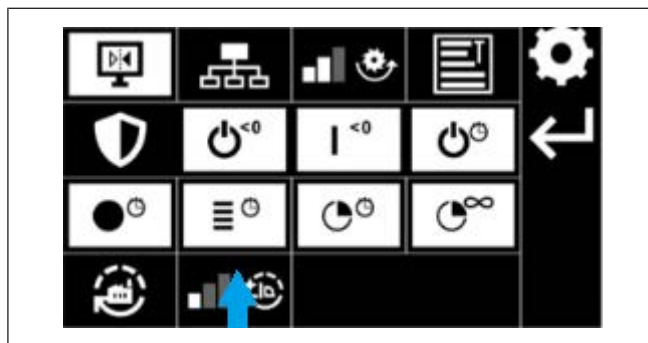


Fig. 36: Servostøtte

Tilbakestilling av alle PLU til standardverdier

→ Trykk på <Tilbakestill PLU> for i vise bildet ved siden av.

→ Bekreft med <Enter>.

Alle lagrede PLU tilbakestilles til standardverdiene.

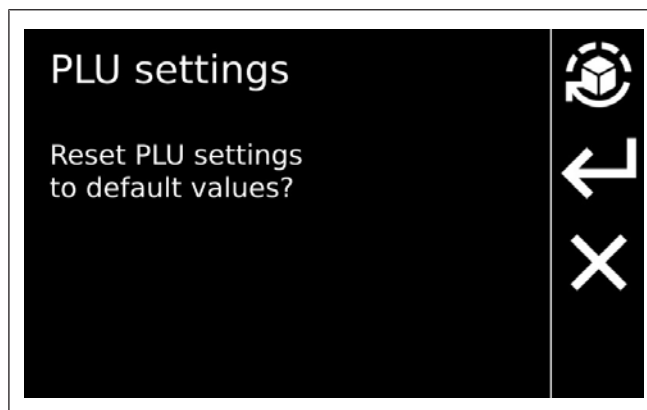


Fig. 37: Tilbakestill alle PLU

Koble konfigurering av oppleggingsposisjoner inn/ut.

→ Når du trykker på <Konfigurering av oppleggingsposisjon> blir funksjonen aktivert/deaktivert.

Blå = aktivert = Konfigurering av oppleggingsposisjoner er mulig. [▶ 51]

Hvit = deaktivert = Konfigurering av oppleggingsposisjoner er ikke mulig.

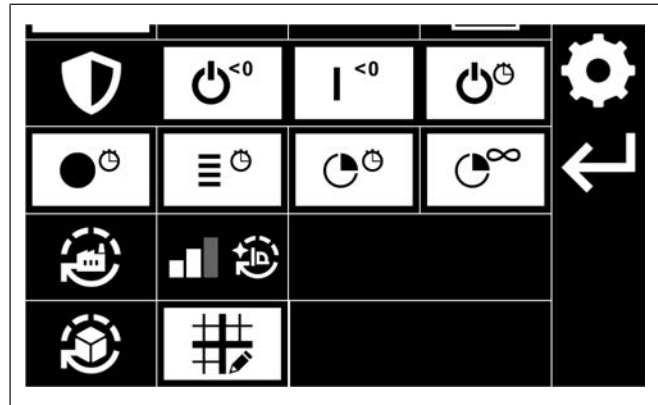


Fig. 38: Konfigurasjon koblet ut

5 Maskin- og betjeningselementer

5.1 Innkobling, utkobling, utføring

- ① <I> (grønn) Nettspenning koblet til motorene
- ② <O> (rød) Motorene slås av (reduisert betjeningskraft)
- ③ <Utføre>

Start og stopp av en handling (f.eks. skjæring, sliping)

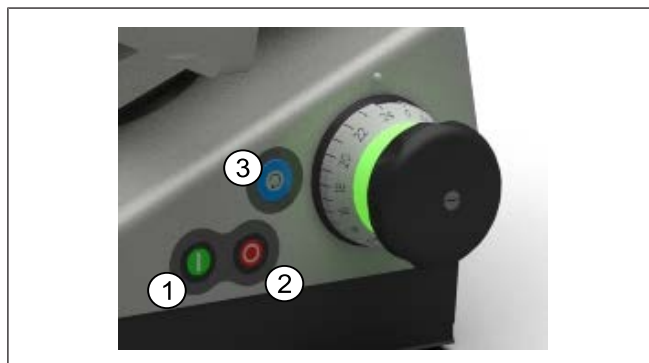


Fig. 39: Inn-/utkobling, utføring

Tilstander av "Utføring" på berøringsskjermen:



"Off"

→ For å kunne skjære må du i tillegg trykke på den grønne tasten <I>.

Tilstanden veksler til "Ready".



"Ready"

Pulseringen viser at maskinen er i beredskap. Den venter på at <Utføring> trykkes.



"On"

Lyser konstant blått under handlingen.



"Error"

Rød blinking viser en feil på motorstyringen.

→ Trykk på <Utfør>.

Tilstanden veksler til "Ready" ved suksess.

LES DETTE! Ikke alle feil kan tilbakestilles på denne måten.

5.2 HMI-berøringsskjerm VSP A

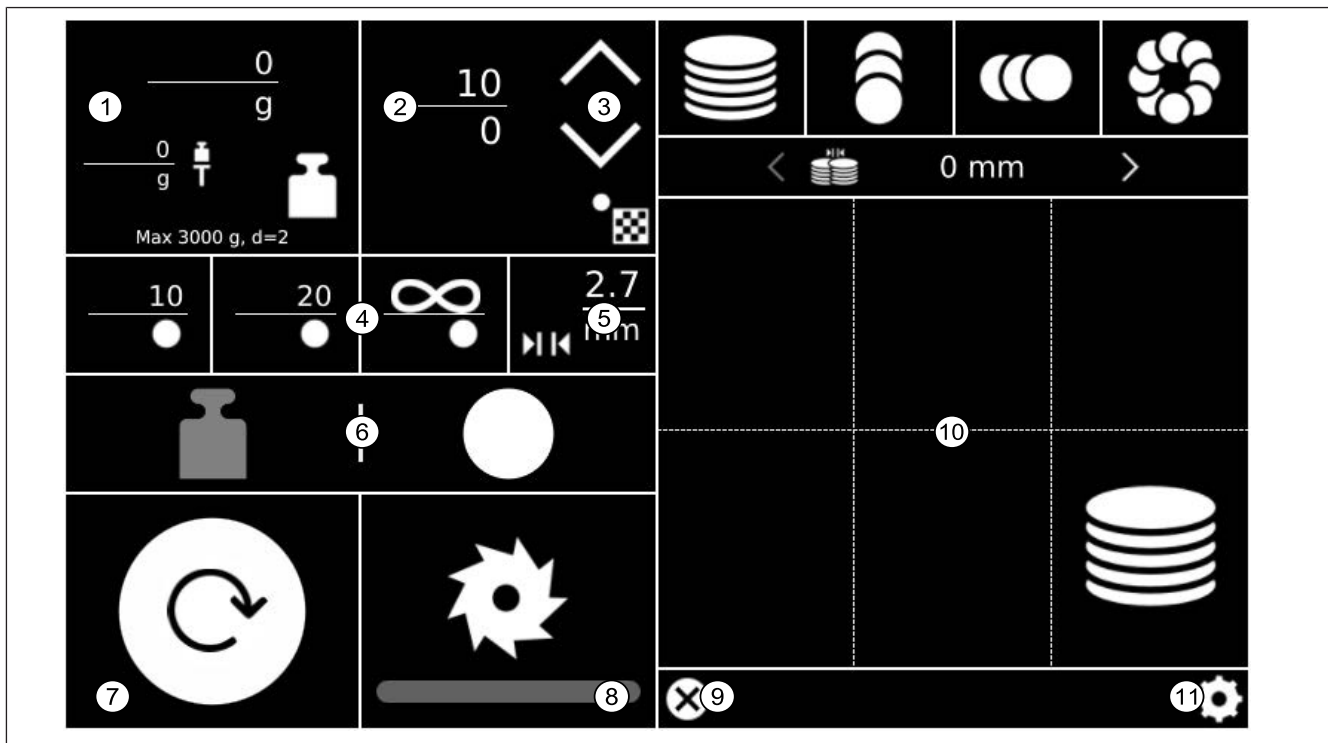


Fig. 40: Berøringsskjerm VSP A

- ① Visning av aktuell verdi for vekt
Tarering <T>
- ② Skivetall (mål/aktuelt) / ønsket verdi for vekt
- ③ Økning/redusering av skivetallet med 1 eller vekten med 2 g
- ④ Direktevalgtaster for ønsket skivetall / ønsket verdi for vekt
- ⑤ Skjæretykkelse eller skivetykkelse
- ⑥ Omkobling mellom skjæring til ønsket skiveantall og skjæring til ønsket vekt
- ⑦ Utføre
- ⑧ Visualisert effektbehov (synlig når ingen av indikatorene er aktive)
Rengjøringsindikatoren, slipeindikatoren, feil- og vedlikeholdsindikatoren viser at den aktuelle aktiviteten må utføres.
- ⑨ Enkeltskiver
- ⑩ Oppluggingstype, oppluggingsbilde, oppluggingsposisjon
- ⑪ til service- eller kundeteknikermenyen

5.3 HMI-berøringsskjerm VSP F

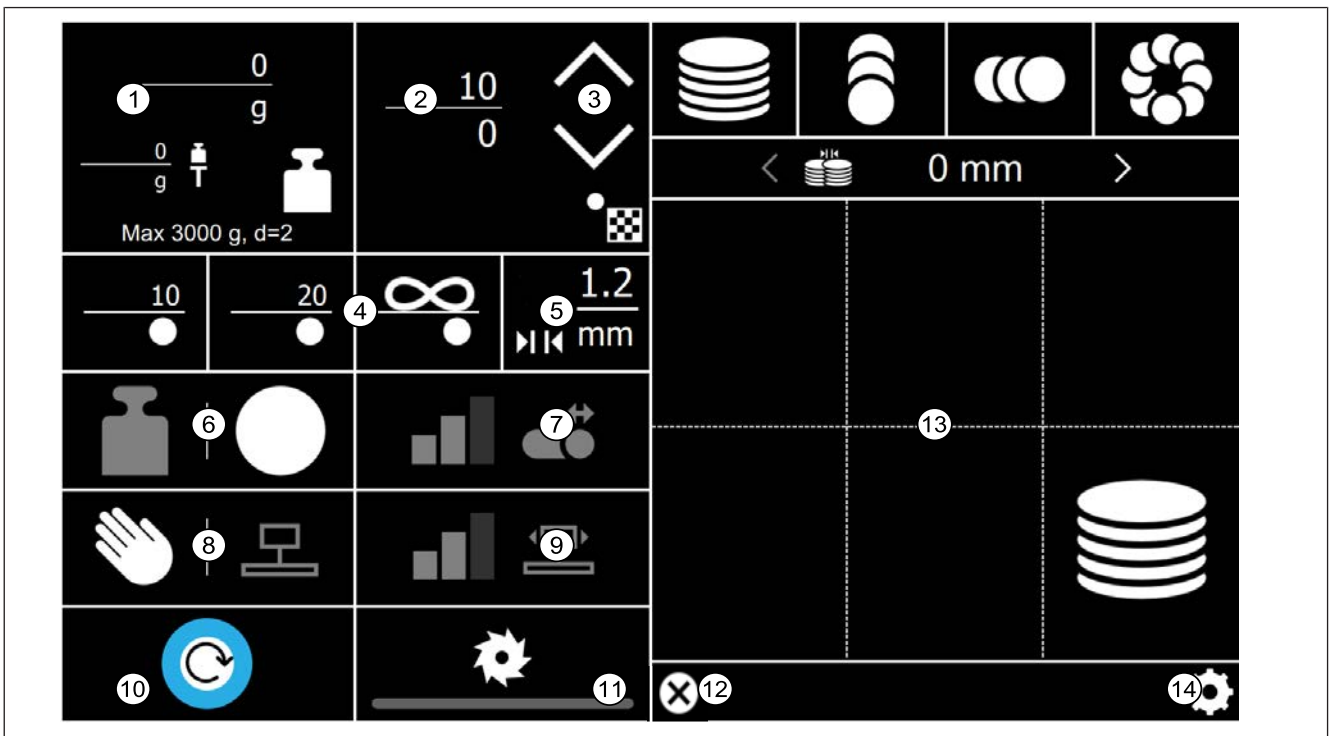


Fig. 41: Berøringsskjerm VSP F

- ① Visning av aktuell verdi for vekt
Tarering <T>
- ② Skivetall (mål/aktuelt) / ønsket verdi for vekt
- ③ Økning/redusering av skivetallet med 1 eller vekten med 2 g
- ④ Direktevalgtaster for ønsket skivetall / ønsket verdi for vekt
- ⑤ Skjæretykkelse eller skivetykkelse
- ⑥ Omkobling mellom skjæring til ønsket skiveantall og skjæring til ønsket vekt
- ⑦ Valg av slaglengde
- ⑧ Omkobling mellom manuell og automatisk drift
- ⑨ Valg av antall sledeslag
- ⑩ Utføre
- ⑪ Visualisert effektbehov (synlig når ingen av indikatorene er aktive)
Rengjøringsindikatoren, slipeindikatoren, feil- og vedlikeholdsindikatoren viser at den aktuelle aktiviteten må utføres.
- ⑫ Enkeltskiver
- ⑬ Oppleggingstype, oppleggingsbilde, oppleggingsposisjon
- ⑭ til service- eller kundeteknikermenyen

5.4 Symboler på berøringsskjermen

Ikke alle funksjoner er tilgjengelig på alle varianter.



Tarering



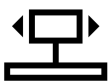
Målvekt



Ønsket skivetall



Skjæretykkelse



Antall sledeslag



Slaglengde



Antall skiver



Vekt/vekt



Utføre



Innstillinger



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.

Oppleggingstyper:

Stabel



Forskjøvet stabel



Vifter på langs



Vifter på tvers



Kretsopplegg



Antall skiver i kretsen



Vifteavstand



Antall lag



Koble enkeltskiver inn/ut



Ta av enkeltskiver for hånd

Kundeteknikermeny:

Kundetekniker



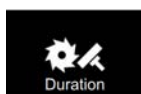
Rengjøring



Sliping



Automatisk registrering av slipeapparatet



Varighet på sliping og finsliping



Endring av kundepassordet



Dato, klokkeslett, tidssone



Forskyvning av indikatormeldingen



Speil visning



Nettverksinnstillinger



Knivrotasjonstill



Lisensiering



Komfortfunksjoner



Pause mellom skiver



Pause mellom lag



Pause etter porsjon



Uavbrutt drift



Tilbakestill til fabrikkinnstillinger



Servostøtte



Tilbakestill PLU



Konfigurasjon oppleggingsposisjon



Bekreft/videre



Avbryt/avvis

5.5 Innstilling av skjæretykkelse

Visning av driftstilstanden (ekstrautstyr)

De forskjellige driftstilstandene defineres med belysningen av skaleringen.

Ingen belysning	Lyser konstant grønt	Lyser konstant rødt	Rødt <i>blinkende</i>	
Ingen nettspenning eller feil på maskinen	Anslagsplate lukket	Anslagsplate åpen	Anslagsplate åpen	Anslagsplate lukket
	Kniv av	Kniven roterer	Kniv av	Kniven roterer

Innstillingen gjøres med dreieknappen.

Det store fininnstillingsområdet er på 0 til 3 mm.

Anbefaling: Drei dreieknappen utover den ønskede verdien, så dreier du den tilbake til den ønskede verdien.

For innstilling av skjæretykkelse under "0" låses vippesperren opp (svart merke). Sleden kan bare vippe utover i denne stillingen. (f.eks. for rengjøring).



Fig. 42: Dreieknapp

Innstilling av skjæretykkelse inntil 8 mm:

Innstillingsområde for automatisk skiveutlegging. Det trinnløse skalainnstillingsområdet går opp til 8 mm.

Innstilling av skjæretykkelse over 8 mm:

For knivsliping sett innstillingen av skjæretykkelsen til "24" eller åpne til anslag. Bare mulig med demontert utleggerapparat.

5.6 Produktholder

VSP A

For å legge inn produkt kan produktholderen svinges opp til labil likevekt.

For skjæring settes produktholderen på ev. bak produktet.

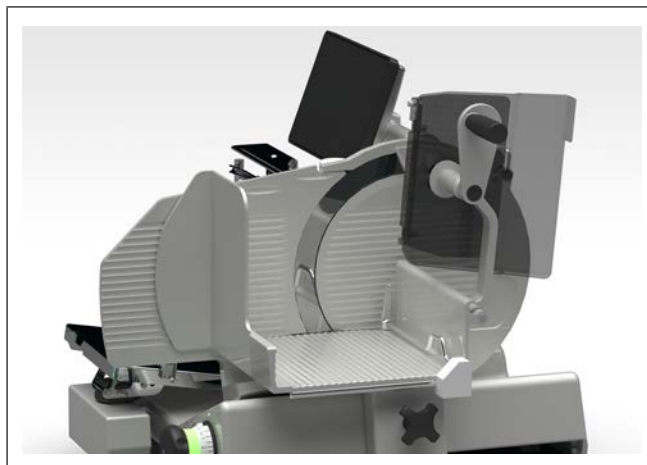


Fig. 43: VSP A

VSP F

For å legge inn produkt kan produktholderen svinges opp til labil likevekt.

For skjæring settes produktholderen på ev. bak produktet.

⑪ Låsespak for utkobling ved automatisk drift

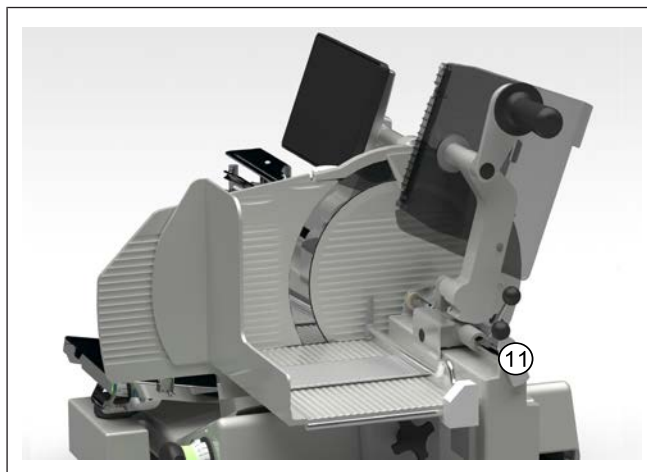


Fig. 44: VSP F

VSP F med 380 mm lang slede

Produktholderen med bevegelige gripespisser kan låses eller låses opp for innlegging av produkt.

For skjæring settes produktholderen bak produktet.

⑤ Sperrespak for utkobling

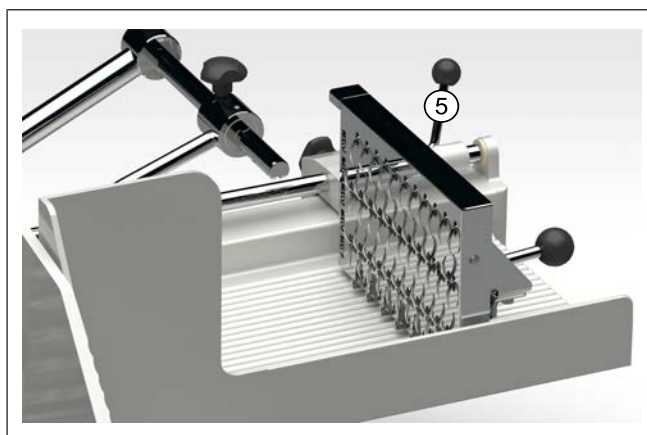


Fig. 45: VSP F

5.7 Produktfeste

VSP A, VSP F

På satt produktfeste hindrer at produktet glir eller velter under oppskjæring.

Produktfestet føres sevlåsende på en aksel og kan flyttes over hele sledebredden. Dermed passer det til alle produktmål.

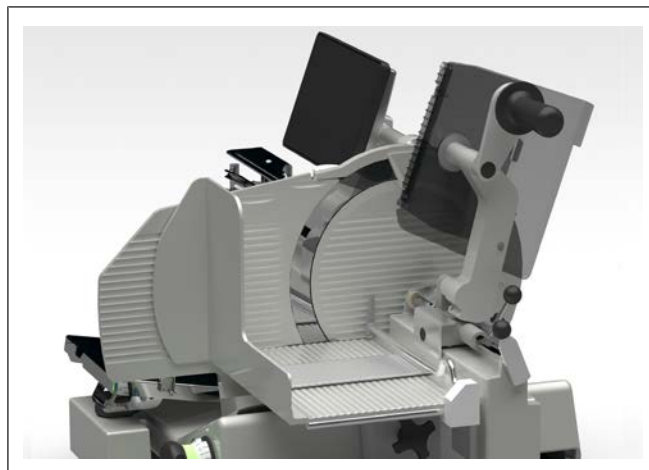


Fig. 46: VSP F

VSP F med 380 mm lang slede

På satt produktfeste hindrer at produktet glir eller velter under oppskjæring.

Produktfestet føres på en aksel og kan forflyttes over hele sledebredden. Dermed passer det til alle produktmål.



Fig. 47: VSP F

5.8 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. 48: 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.

5.9 Shaving-avviser (alternativ)

Ved shaving danner det oppskårne produktet en haug med frittfallende skiver. Til dette trengs shaving-avviseren (valgfritt tilbehør).

Montere Shaving-avviser:

- ✓ Fraleggeren må være demontert.
 - Sett shaving-avviseren i sporet ① i kjederammen.
 - Fest med skruen ②.
- Shaving-avviseren kan skyves i ønsket posisjon innenfor sporet.

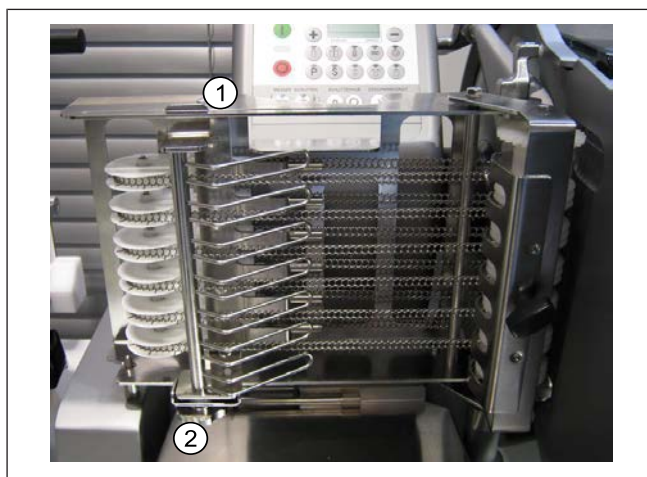


Fig. 49: Shaving-avviser

5.10 Løfteanordning

Løfteanordningen gjør det mulig med enkel rengjøring under maskinen.



Kraften som er nødvendig for løfting og senking av maskinen er ca. 10 kg.



⚠ FORSIKTIG

Senking av maskinen!

Knusingsfare.

- Ta hensyn til kraften som kreves.
- Ikke før kroppsdeler inn under maskinen.

- Skyv sleden bort fra brukeren til anslaget.
- Trykk løfteanordningen bakover til anslag ved hjelp av håndtaket.
Nå kan oppstillingsflaten under maskinen enkelt rengjøres.
- Trekk løfteanordningen tilbake til utgangsposisjon.



Fig. 50: Løfteanordning

6 Betjening

6.1 Oppleggingsbilde, oppleggingstype, oppleggingsposisjon

Oppleggingsbildet kan konfigureres ved å velge oppleggingstype og -posisjon på berøringsskjermen. Det kan lagres for alle oppleggingsmåter.

Når du trykker på ønsket oppleggingstype (stabel, vifter, krets), fastsettes oppleggingstypen.

Ved gjentatte trykk på avgrensede flater blir oppleggingsposisjonen valg eller valgt bort.

Her er noen eksempler:



Stabel

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



Forskjøvet stabel

Skivene legges vekselvis forskjøvet. 2 mm i eksemplet.

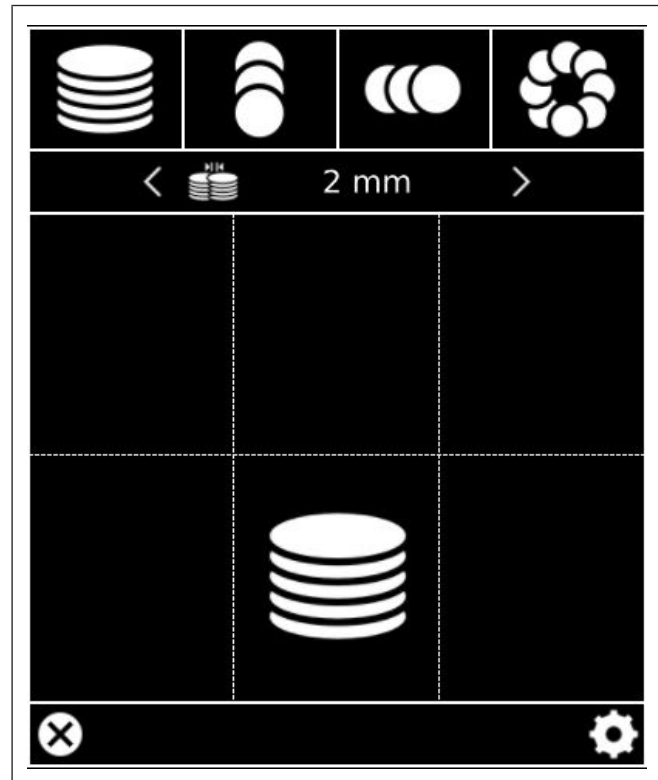


Fig. 51: Stabel

Lagring av oppleggingsbildet "Stabel"

→ Trykk på stabelsymbolet i den øvre linjen til den blå indikatoren er gått helt opp.

Følgende lagres:

- oppleggingsbildet (posisjoner)
- innstilling for skjæring til målvekt eller antall målskiver
- målvekt eller antall målskiver
- innstillingen "Forskjøvet stabel"

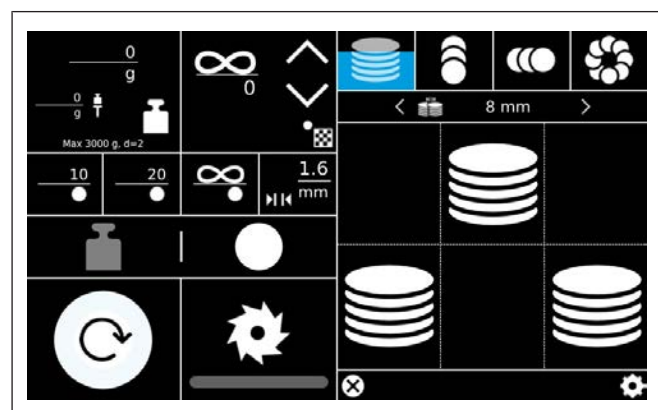


Fig. 52: Lagre



Vifter på langs

Oppskjært produkt legges litt forskjøvet fra hverandre og utgjør en eller flere vifter parallelt med kniven. I eksemplet er vifteavstanden 20 mm.

Dette kan legges i flere lag over hverandre. Eksempel 2 lag.

Lagring av oppleggingsbildet "Vifter på langs"

→ Trykk på viftesymbolet i den øvre linjen til den blå indikatoren er gått helt opp.

Følgende lagres:

- oppleggingsbildet (posisjoner)
- innstilling for skjæring til målvekt eller antall målskiver
- målvekt eller antall målskiver
- vifteavstand
- antall lag

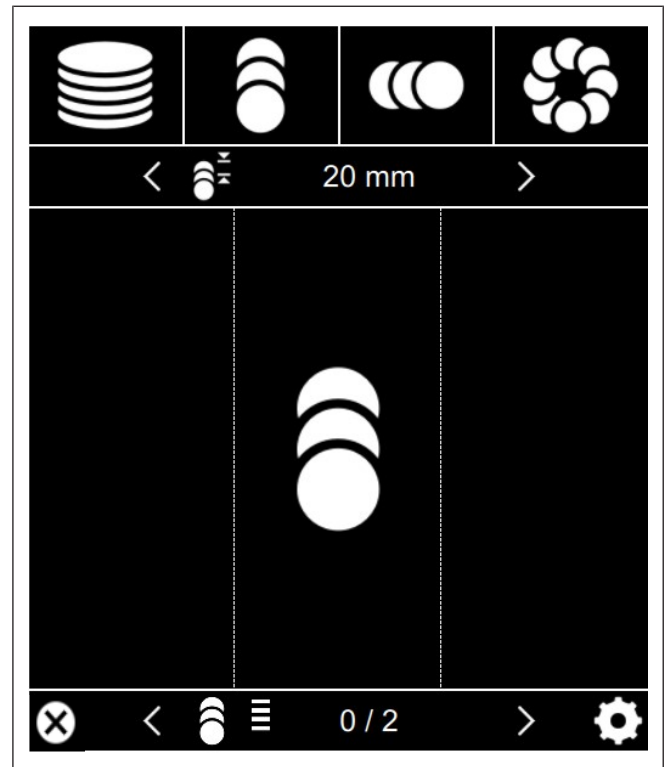


Fig. 53: Vifter på langs



Vifter på tvers

Oppskjært produkt legges litt forskjøvet fra hverandre og utgjør en eller flere vifter parallelt med oppleggingssystemet. I eksemplet er vifteavstanden 15 mm.

Dette kan legges i flere lag over hverandre.

Lagring av oppleggingsbildet "Vifter på tvers"

→ Trykk på viftesymbolet i den øvre linjen til den blå indikatoren er gått helt opp.

Følgende lagres:

- oppleggingsbildet (posisjoner)
- innstilling for skjæring til målvekt eller antall målskiver
- målvekt eller antall målskiver
- vifteavstand
- antall lag

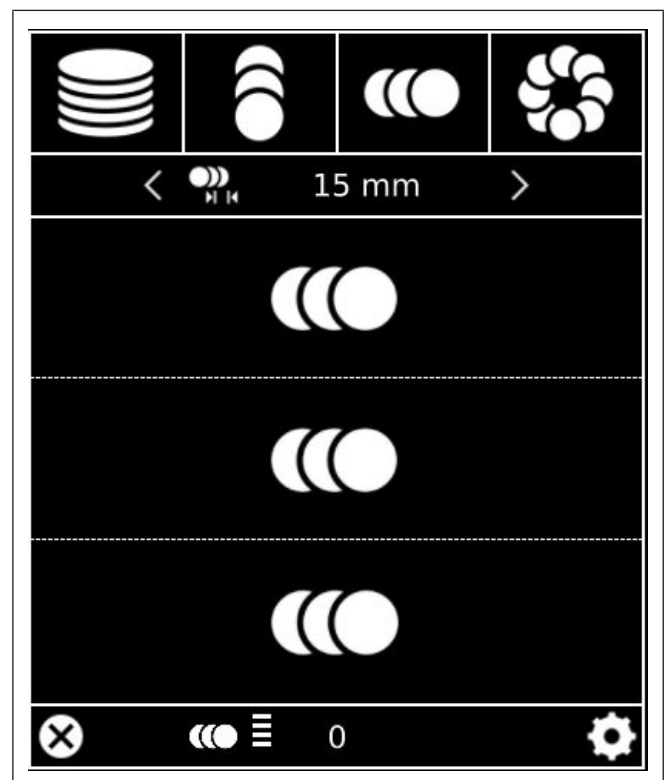


Fig. 54: Vifter på tvers



Kretsopplegg

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

Totalbildet består av 1–3 kretser med ulik diameter. Eksempel 2 sirkler. Dette kan igjen legges i flere lag over hverandre.

Antall skiver per krets fordeles jevnt rundt kretsen ved å tilpasse skiveavstanden. Eksemplet viser 12 skiver i stor sirkel, 6 skiver i liten sirkel.

Lagring av oppleggingsbildet "Krets"

→ Trykk på kretssymbolet i den øvre linjen til den blå indikatoren er gått helt opp.

Følgende lagres:

- antall konfigurerte kretser
- antall skiver per krets
- antall lag

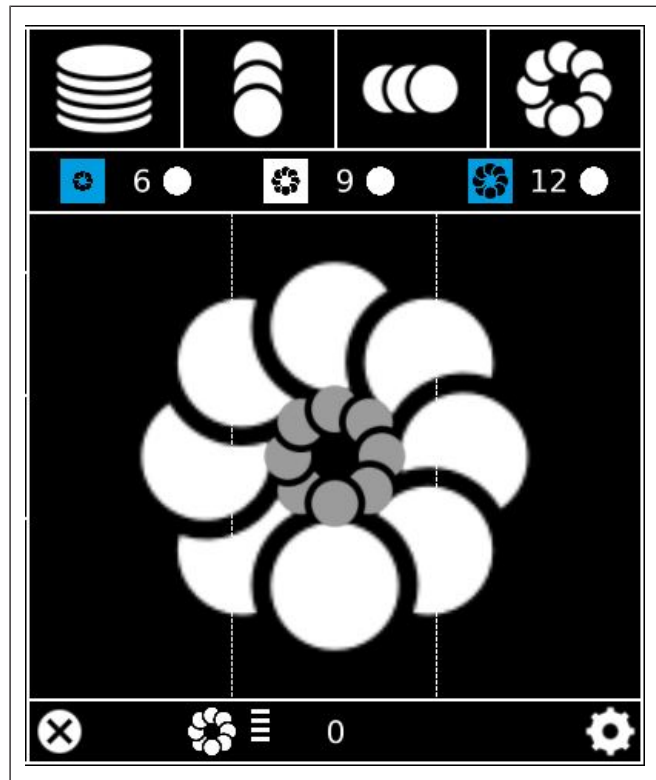


Fig. 55: Kretsopplegg

LES DETTE! Produktstørrelsene påvirker oppleggingsbildets utseende. Hvis det er valgt flere oppleggingsposisjoner samtidig, kan maksimale produktmål være mindre.



Enkeltskiver

Skjæring av enkeltskiver kobles inn/ut via



på betjeningsoverflaten. Det skjer uten kjederamme, fralegger og bord.

Hvis enkeltskivemodusen er aktiv, sperres følgende områder:

- Valg av oppleggingstype
- Oppleggingsspesifikke innstillinger
- Antall lag

Forhåndsvisning av opplegging skjules.

Det vises en henvisning om at skivene må tas av for hånd.

Samt deaktiverte apparatkomponenter: Kjederamme, fralegger, bord.

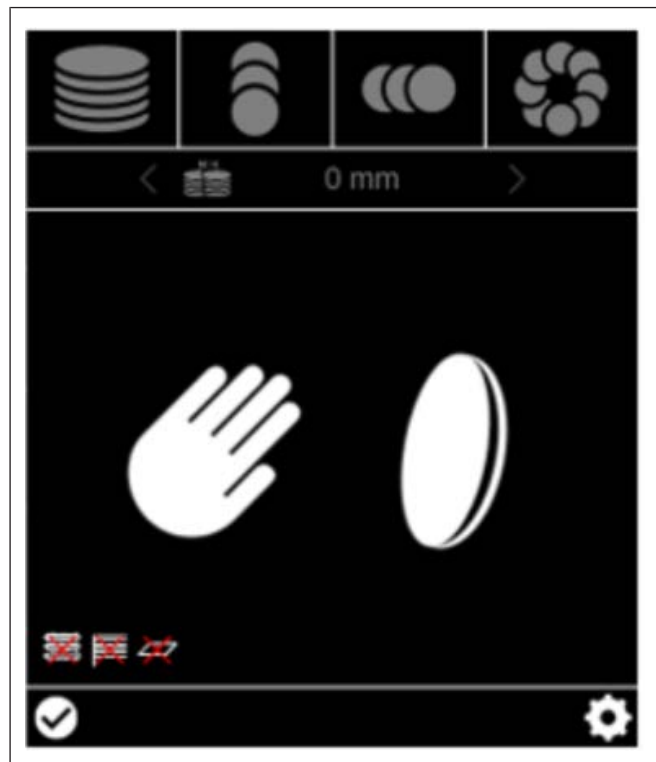


Fig. 56: Enkeltskiver

6.1.1 Konfigurering av oppleggingsposisjoner

Konfigurering av oppleggingsposisjoner er mulig ved vifteopplegging på langs og på tvers og ved kretsopplegging.

Funksjonen kan kobles ut i kundeteknikermenyen. [▶ 28]

I eksemplene ved siden av ble det valgt 3 vifter på langs.

→ Trykk på ett segment som det ligger en vifte i, til den blå indikatoren har gått helt opp.

Bildet for posisjonering vises.

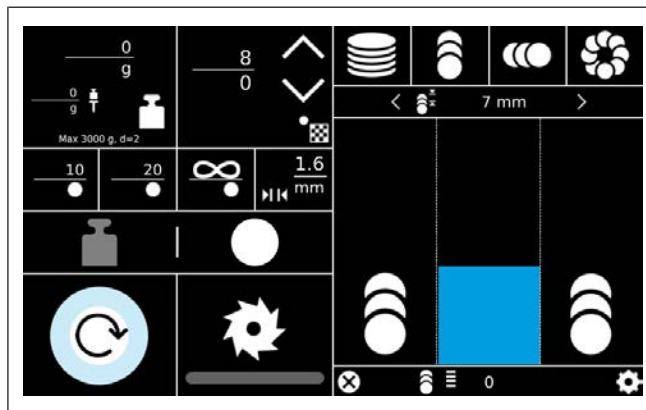


Fig. 57: Vifter på langs

Med piltastene mot venstre, høyre, opp og ned kan hver enkelt vifte posisjoneres for et totalt oppleggsbilde.

→ Når en piltast trykkes, vises den tilhørende viften i blått.

→ Med piltastene bringer du den blå indikatoren til ønsket posisjon.

→ Gå fram på samme måte for de andre viftene.

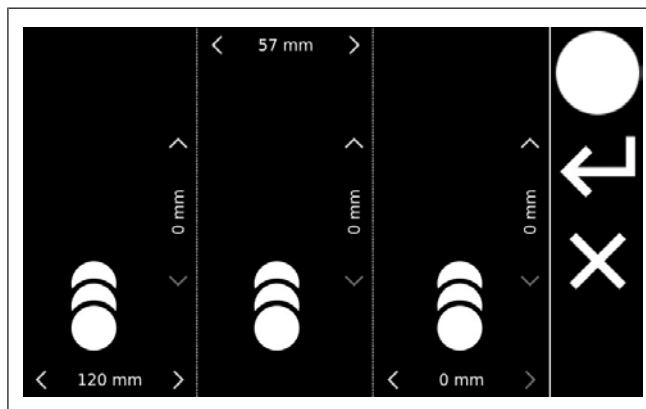


Fig. 58: Posisjoner vifter

→ Bekreft dette med <Enter> iht. alle posisjoner for ønsket oppleggsbilde.

Skjermbildet veksler.

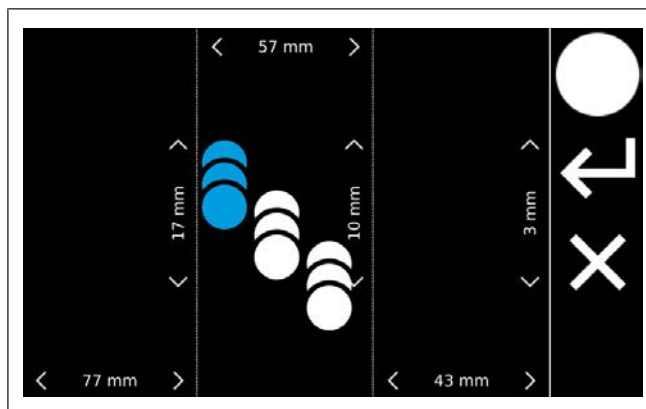


Fig. 59: Bekreft posisjoner

✓ Berøringsskjermen vises med det konfigurerte oppleggingsbildet.

→ Hvis bildet skal lagres med de nye posisjonene, må trykke inn viftesymbolet i den øvre linjen til den blå indikatoren er gått helt opp.

Oppleggingsbildet er lagret.

Når du velger <Vifte på langs> igjen, vises det lagrede oppleggingsbildet.

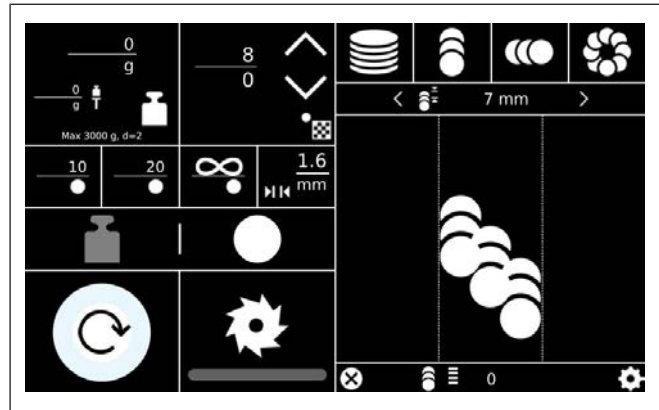


Fig. 60: Berøringsskjerm VSP A

6.2 Endring av forhåndsinnstilte verdier

Endre verdiene direkte valgtaster:

→ Trykk i mer enn 1,5 s på en direkte valgtast.

Tallfeltet vises.

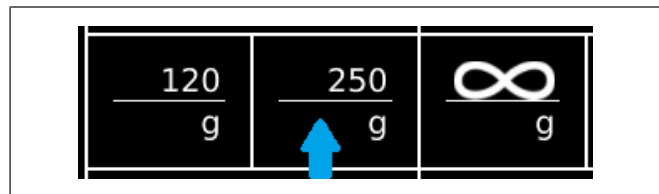


Fig. 61: Direktevalgtaster

Alle verdier, som overtas med <Enter>, lagres.

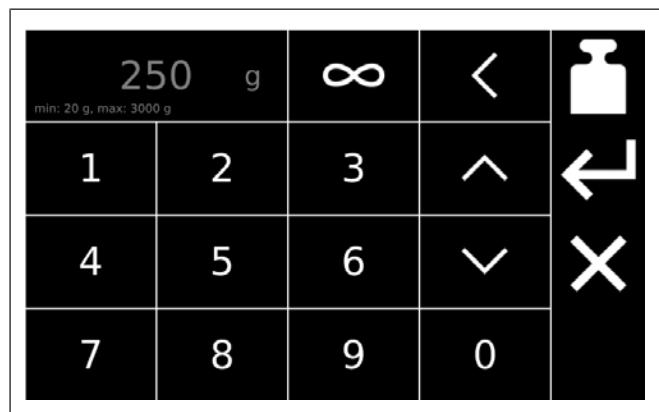


Fig. 62: Tallfelt direktevalg vekt

Endring av parameterverdier:

Antall sledeslag

→ Trykk inn menyknappen for antall sledeslag i mer enn 1,5 s.

De forhåndsinnstilte verdiene vises i prosent.



Fig. 63: Antall sledeslag

- Trykk på en verdi.
Tallfeltet for endring av parameterverdien vises.
- Med <Enter> overtas den endrede verdien.

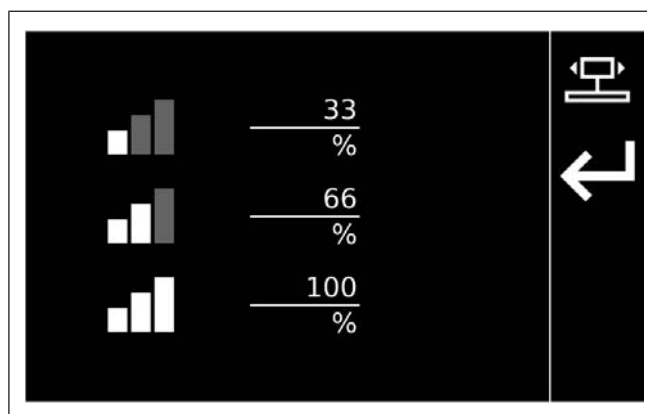


Fig. 64: Antall sledeslag

- Med <Enter> lagres de endrede verdiene.
- Ved å trykke på symbolet øverst til høyre går du ut av menyen uten å lagre.

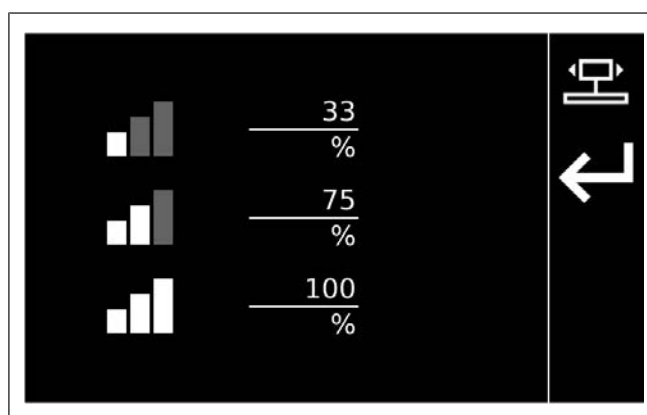


Fig. 65: Antall sledeslag

Slaglengde

- Trykk inn menyknappen for slaglengde i mer enn 1,5 s.
De forhåndsinnstilte verdiene vises i prosent.
Sledens posisjon vises i prosent.



Fig. 66: Slaglengde

- Trykk på en verdi.
Tallfeltet for endring av parameterverdien vises.
- Med <Enter> overtas den endrede verdien.

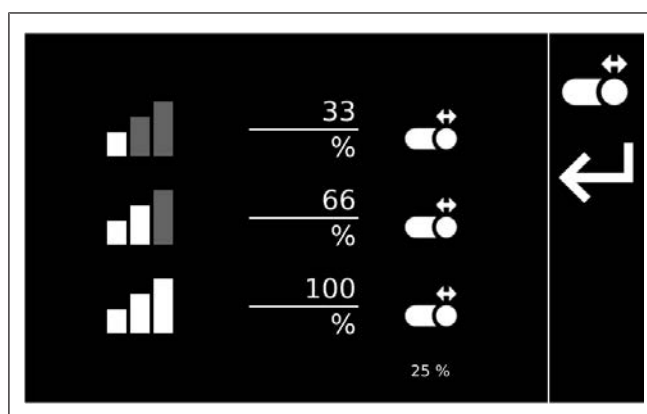


Fig. 67: Slaglengde

- Med <Enter> lagres de endrede verdiene.
- Ved å trykke på symbolet øverst til høyre går du ut av menyen uten å lagre.

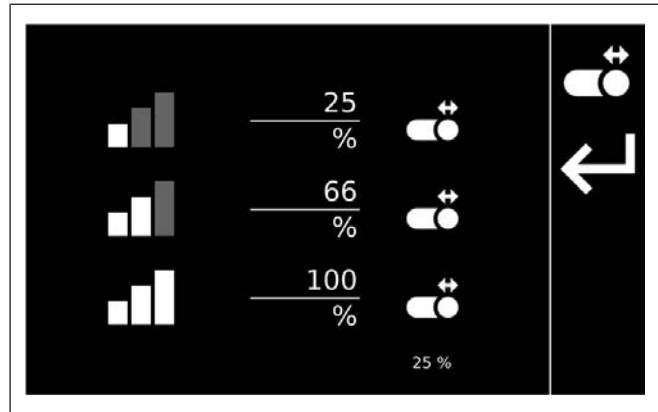


Fig. 68: Slaglengde

6.3 Legg inn produkt og skjær med VSP A

	<p>⚠ ADVARSEL</p>
	<p>Dreierende kniv! Snittskader.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Ingen distraksjoner må tillates, det må være konsentrasjon om virksomheten og tidspress må unngås. → Det må ikke gripes inn under restoppsamlingsplaten. → Reststykker må aldri føres mot kniven med hendene.
	<p>⚠ FORSIKTIG</p>
	<p>Spissene på produktholderen! Fare for personskader.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Produktholderen må alltid betjenes med håndtaket. → Før begynnelsen på skjæringen må produktholderen alltid settes på eller bak produktet.



Det skal kun skjæres tillatte produkter i henhold til denne dokumentasjonen, se kapitlet Korrekt bruk.

- Trekk sleden mot brukeren.
- Trekk bort og sving opp produktholderen fra kniven med håndtaket.

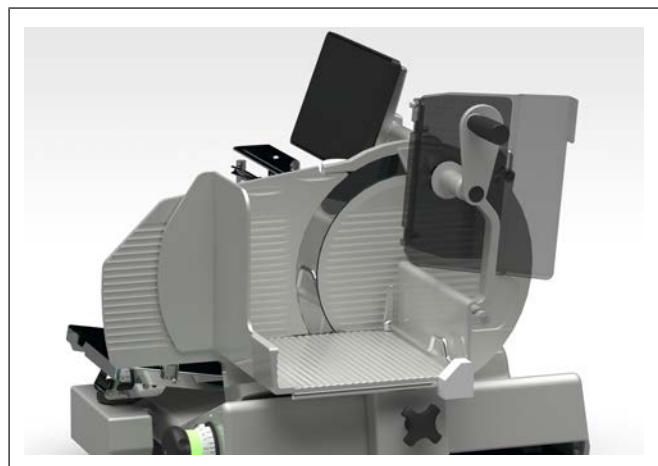


Fig. 69: Legge inn produkt

- Legg produktet mot sledens bakvegg og skyv det mot anslagsplaten.
- Legg produktfestet mot produktet.
- Sving produktholderen inn med håndtaket, sett den på produktet og trykk spissene helt inn.



Fig. 70: Legge inn produkt

- Slå på maskinen.
Utleggerprogrammet <Stable 1høyde> er stilt inn som standard.
- Still inn skjæretykkelsen med dreieknappen.
- Velg ønskede funksjoner på HMI-berøringsskjermen.
Oppsamlingsbrettet og fraleggeren beveger seg til aktuell utgangsposisjon.
- Velg antall skiver med direktevalgtasten eller via tallfeltet.
- Trykk på <Utfør>.
Kniven roterer.

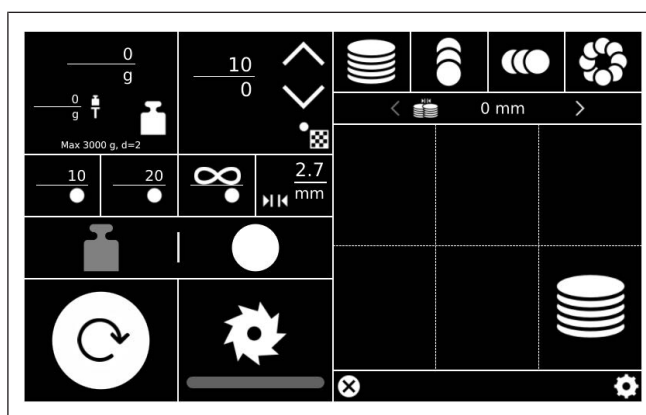


Fig. 71: Skjæring til ønsket antall skiver

- Fingrene på høyre hånd holder produktet, tommelen ligger bak sledebakveggen.
- Skyv sleden jevnt forover og trekk den tilbake, og trykk produktet samtidig jevnt mot kniven med lett trykk.

Pass på at sleden skyves forover til anslag og trekkes tilbake til produktet legges opp fullstendig i området for anslagsplaten og skiven som er skåret.

De oppskårne skivene legges på oppsamlingsbrettet alt etter programinnstilling.

Det aktuelle skivetallet (lavt tall) vises kontinuerlig.

Maskinen stopper ikke automatisk når ønsket antall skiver nås.

- Etterstill eventuelt produktholderen.



Fig. 72: Skjære opp produkt

Det aktuelle skivetallet settes til null etter stopp og ny start av skjæringen.

For sikker oppskjæring av rester anbefales følgende:

- Legg reststykket på sledebakveggen på en slik måte at den opprinnelige snittflaten vender mot restopsamlingsplaten.
- Hvis reststykkene har blitt harde, skjæres den harde enden av for hånd.
- Legg produktfestet mot produktet.
For reststykker som er mindre enn 15 mm, må produktfestet skyves bak restopsamlingsplaten.
- Sving produktholderen inn med håndtaket og sett den **bak** produktet.
- Etter avsluttet skjæreforløp stilles skjæretykkelsen til "0".
- Slå av maskinen.

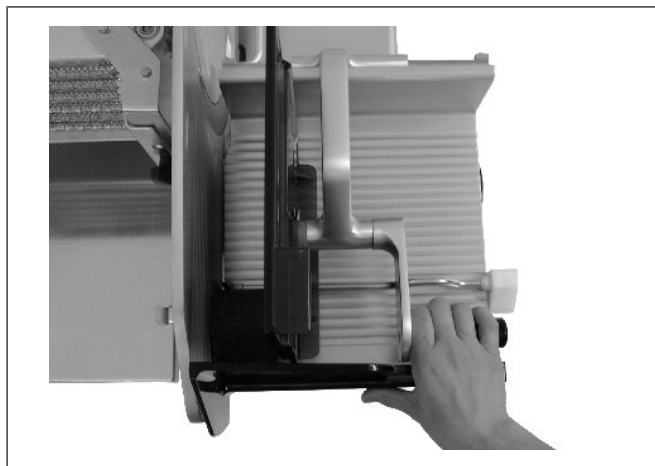


Fig. 73: Legg inn reststykke



Produktholderen er tvangsstyrt i området <60 mm fra kniven og lar seg ikke svinge opp.

6.4 Veiging med VSP A

Oppskjærmaskinen med integrert kontrollvekt muliggjør samtidig veiing av det oppskårne produktet.

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 vekten på/av

→ På berøringsskjermen kobler du om mellom skjæring til ønsket skiveantall og skjæring til ønsket vekt.

Vekten slås på eller av.



Fig. 74: Omkobling

Tarering

Hele veieområdet kan tareres.

Den tarerte verdien subtraheres fra det totale veieområde.

→ Legg på tomgods, vent på at det står stille.

→ Trykk på <T>.

Vektdisplayet går til null, vekten er driftsklar for nettoveiing.

Slette tara

→ Avlast vekten.

Tara slettes automatisk, og vektdisplayet går til null.

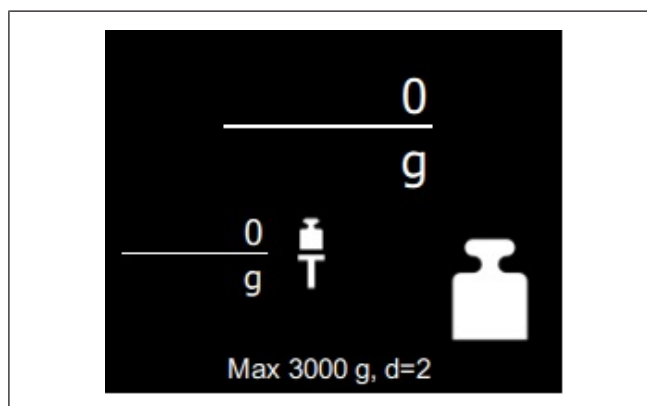


Fig. 75: Tarering

Skjæring etter målvekt

- ✓ Maskinen er innkoblet.
- ✓ Vekten er koblet inn.
- ✓ Produktet er lagt inn.

- Velg ønsket oppleggingstype på berøringsskjermen.
- Tarer ved behov.
- Velg målvekten med direkte valgtaster eller via tallfeltet.
- Still inn skjæretykkelsen med dreieknappen.
- Trykk på <Utfør>. Kniven roterer.

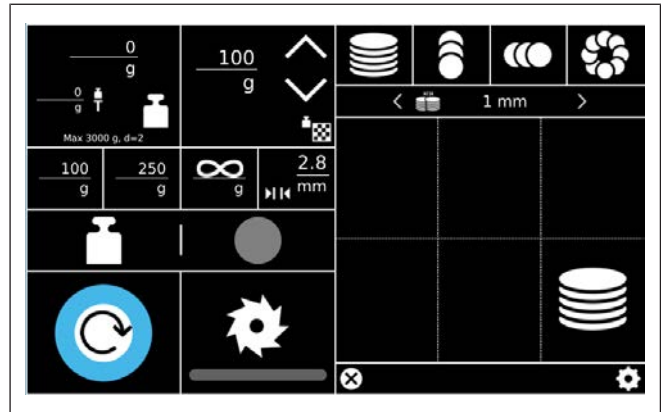


Fig. 76: Skjæring etter målvekt

- Fingrene på høyre hånd holder produktet, tommelen ligger bak sledebakveggen.
- Skyv sleden jevnt forover og trekk den tilbake, og trykk produktet samtidig jevnt mot kniven med lett trykk.

De oppskårne skivene legges på oppsamlingsbrettet alt etter programinnstilling.

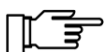
Aktuell vektverdi vises kontinuerlig i henhold til belastningen og trinnvis under skjæringen. Fra 0 til 3 kg med 2 g deling.

Maskinen stopper ikke automatisk når målvekten oppnås.

- Ta det kuttete produktet fra lasteplaten.
- Etter avsluttet skjæreforløp stilles skjæretykkelsen til "0".
- Slå av maskinen.

6.5 Legge inn produkt og skjære med VSP

	⚠ ADVARSEL
	<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 under restopsamlingsplaten. → Det må ikke gripes inn i sledens bevegelsesområde under drift. → Reststykker må aldri føres over kniven med hendene.
	⚠ FORSIKTIG
	<p>Spissene på produktholderen! Fare for personskader.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Produktholderen må alltid betjenes med håndtaket. → Før begynnelsen på skjæringen må produktholderen alltid settes på eller bak produktet.



Det skal kun skjæres tillatte produkter i henhold til denne dokumentasjonen, se kapitlet Korrekt bruk.

- Velg driftsmodus på berøringsskjermen [▶ 39].
- Trekk sleden mot brukeren.
- Trekk bort og sving opp produktholderen fra kniven med håndtaket.



Fig. 77: Velg driftsmodus

- Legg produktet mot sledens bakvegg og skyv det mot anslagsplaten.
- Legg produktfestet mot produktet.
For reststykker som er mindre enn 15 mm, må produktfestet skyves bak restoppsamlingsplaten.
- Sving inn produktholderen, sett den på eller på baksiden av produktet.
- Velg ønskede funksjoner på berøringsskjermen.
Oppsamlingsbrettet og fraleggeren beveger seg til aktuell utgangsposisjon.

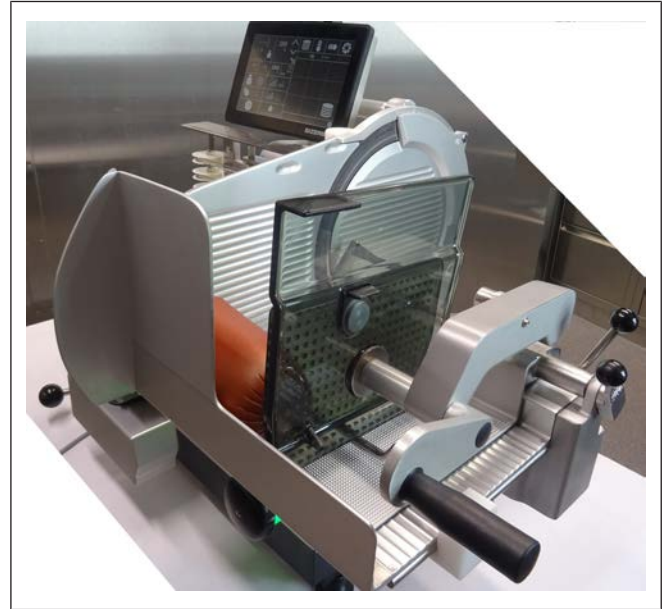


Fig. 78: Legge inn produkt

6.5.1 Skjæring til ønsket antall skiver i manuell modus

I manuell modus skjer sledeframdrift og produkttilførsel manuelt.

Brukes for

- ømfintlige produkter
- lite skiveantall
- tykke enkeltskiver

- ✓ Manuell modus er stilt inn på berøringsskjermen.
- ✓ Skjæring til ønsket antall skiver er stilt inn.

- Låsespaken kan settes til **MANUELL**.
I denne stillingen lar sleden og produktholderen seg forskyve manuelt.

eller

- Låsespak på **AUTOM**.
I denne stillingen rykker produktholdeinnretningen automatisk frem til kniven.

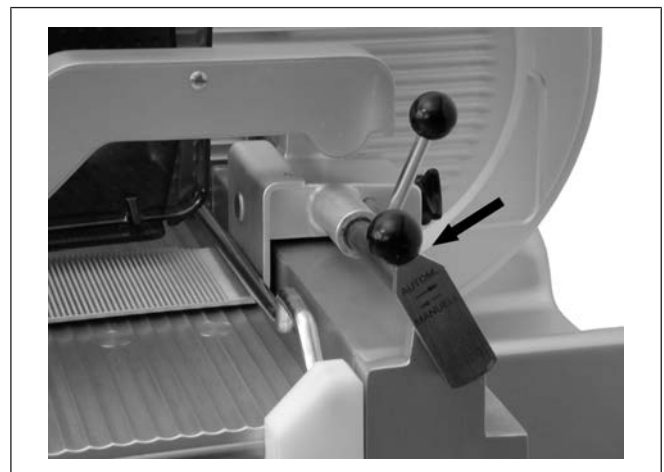


Fig. 79: Låsespak MANUELL

- Velg antall skiver med direktevalgtasten eller via tallfeltet.
- Trykk på <Utfør>. Kniven roterer.

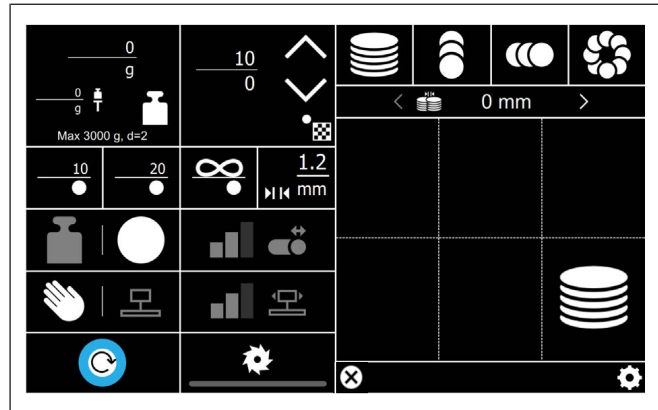


Fig. 80: Ønsket antall skiver i manuell modus

- Fingrene på høyre hånd holder produktet, tommelen ligger bak sledebakveggen.
- Skyv sleden jevnt framover og bakover. Skyv produktet til kniven med et lett trykk når låsespaken står på **MANUELL**. De oppskårne skivene legges på oppsamlingsbrettet alt etter programinnstilling.
- Det aktuelle skivetallet (lavt tall) vises kontinuerlig.
- Maskinen stopper ikke automatisk når ønsket antall skiver nås.
- Etterstill eventuelt produktholderen. Det aktuelle skivetallet settes til null etter stopp og ny start av skjæringen.



Fig. 81: Manuell modus

- Etter avsluttet skjæreforløp stilles skjæretykkelsen til "0".
- Slå av maskinen.



I området mindre enn 60 mm til kniven lar produktholderen seg ikke svinge opp.

6.5.2 Skjæring til ønsket antall skiver i automatisk drift

I automatisk modus skjer sledeframdrift og produkttilførsel motorisk.

Brukes for

- uømfintlige produkter
- stort skiveantall
- for arbeid med utleggerprogrammer, f.eks. under oppfylling av diskutstillingen

- ✓ Automatisk drift er stilt inn på berøringsskjermen.
- ✓ Skjæring til ønsket antall skiver er stilt inn.

→ Sett låsespaken på **AUTOM.**

I denne stillingen lar sleden seg ikke forskyve.



Fig. 82: Låsespak AUTOM.

→ Velg slaglengde og antall sledeslag ved å trykke på den aktuelle menyknappen.

Tre forhåndsinnstilte verdier symboliseres av indikatorer med forskjellig lengde. [► 52]

→ Velg antall skiver med direktevalgtasten eller via tallfeltet.

→ Still inn skjæretykkelsen med dreieknappen.

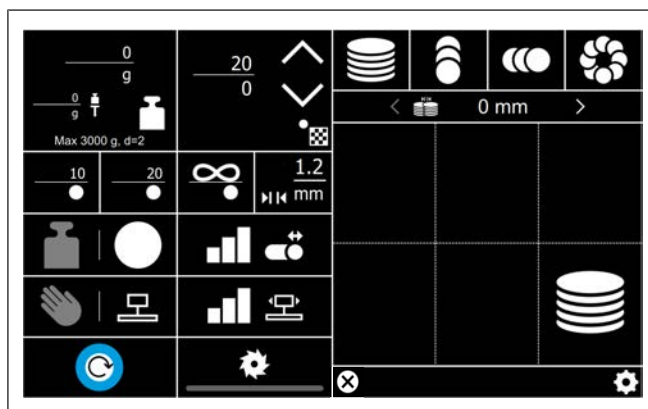


Fig. 83: Ønsket antall skiver i automatisk drift

→ Trykk på <Utfør>.

Kniven roterer. Sleden setter seg i bevegelse.

De oppskårne skivene legges på oppsamlingsbrettet alt etter programinnstilling.

Maskinen stopper skjæringen når ønsket antall skiver nås.

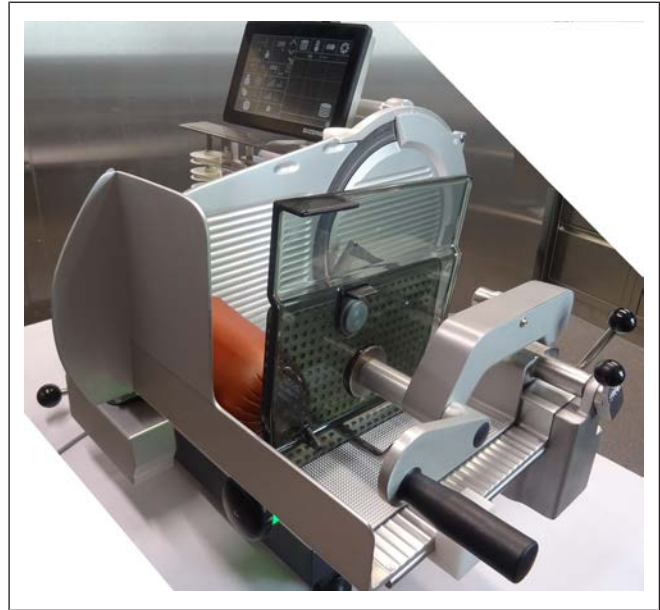


Fig. 84: Automatisk modus

→ Etter avsluttet skjæreforløp stilles skjæretykkelsen til "0".

→ Slå av maskinen.



Produktholderen lar seg forskyve etter utkobling av sperrespaken og svinge opp i alle stillinger.



Eventuelle metallklemmer på produktet skal fjernes.

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

6.6 Veiling med VSP F

Oppskjærmaskinen med integrert vekt muliggjør skjæring etter målvekt. En målvektsporsjon skal bestå av minst 3 skiver.

Ved oppnådd målvekt stopper maskinen oppskjæringen (automatisk modus).

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.

Funksjonstest

Etter at strøm er tilkoblet gjennomføres en automatisk funksjonstest.

En belastning av vekten på -10 / +10% av veieområdet stilles automatisk til null.

Vekten er klar til bruk så snart vektenheten vises.

Vektdisplay

Aktuell vektverdi vises kontinuerlig i henhold til belastningen og trinnvis under skjæringen.

Fra 0 til 3 kg med 2 g deling.

Slå vekten på/av

→ På berøringsskjermen kobler du om mellom skjæring til ønsket skiveantall og skjæring til ønsket vekt.

Vekten slås på eller av.



Fig. 85: Omkobling

Oppgi målvekt:

✓ Vekten er slått på.

→ Velg målvekten med direkte valgtaster eller via tallfeltet.

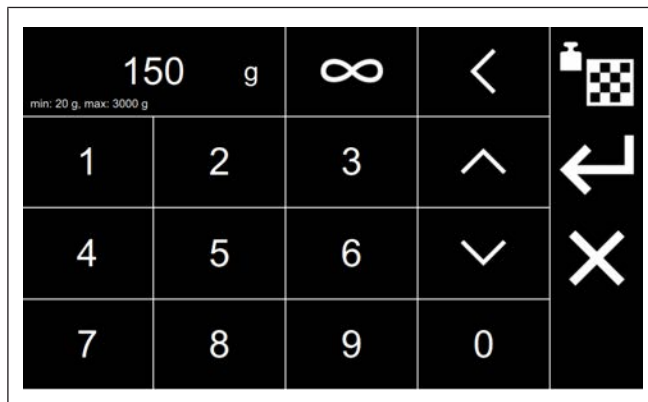


Fig. 86: Tallfelt målvekt

Tarering

Hele veieområdet kan tareres.

Den tarerte verdien subtraheres fra det totale veieområde.

→ Legg på tomgods, vent på at det står stille.

→ Trykk på <T>.

Vektdisplayet går til null, vekten er driftsklar for nettoveiing.

Slette tara

→ Avlast vekten.

Tara slettes automatisk, og vektdisplayet går til null.

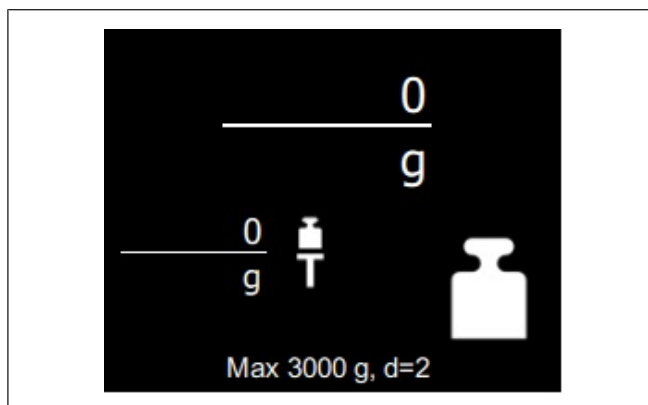


Fig. 87: Tarering

6.6.1 Skjæring etter målvekt i manuell modus

- ✓ Maskinen er innkoblet.
- ✓ Manuell modus er stilt inn.
- ✓ Produktet er lagt inn.

- Velg ønsket oppleggingstype på berøringsskjermen.
- Velg ønskede funksjoner.
- Tarer ved behov.
- Velg målvekten med direkte valgtaster eller via tallfeltet.
- Still inn skjæretykkelsen med dreieknappen.
- Trykk på <Utfør>.
Kniven roterer.

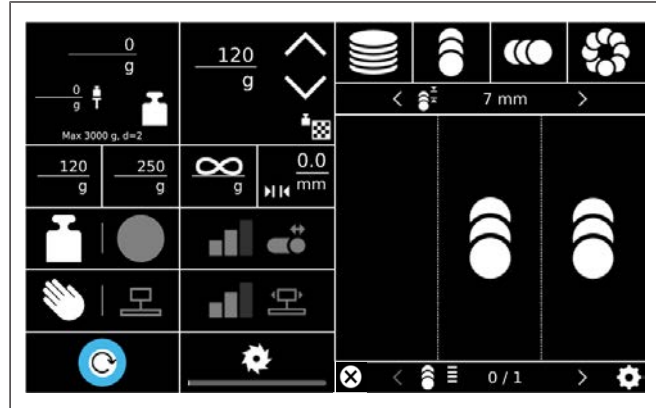


Fig. 88: Manuell modus

- Fingrene på høyre hånd holder produktet, tommelen ligger bak sledebakveggen.
- Skyv sleden jevnt forover og trekk den tilbake, samtidig som du skyver produktet mot kniven med et lett trykk når låsespaken står på **MANUELL**.

De oppskårne skivene legges på oppsamlingsbrettet alt etter programinnstilling.

Aktuell vektverdi vises kontinuerlig i henhold til belastningen og trinnvis under skjæringen.

Maskinen stopper **ikke** automatisk når målvekten oppnås.

- Avlast lasteplaten.
- Etter avsluttet skjæreforløp stilles skjæretykkelsen til "0".
- Slå av maskinen.



Fig. 89: Manuell modus

6.6.2 Skjæring etter målvekt i automatisk modus

- ✓ Maskinen er innkoblet.
- ✓ Automatisk drift er stilt inn.
- ✓ Produktet er lagt inn.

→ Velg slaglengde og antall sledeslag ved å trykke på den aktuelle menyknappen.
Tre forhåndsinnstilte verdier symboliseres av indikatorer med forskjellig lengde.
[▶ 52]

- Velg ønsket oppleggingstype.
- Tarer ved behov.
- Velg målvekten med direkte valgtaster eller via tallfeltet.
- Still inn skjæretykkelsen med dreieknappen.

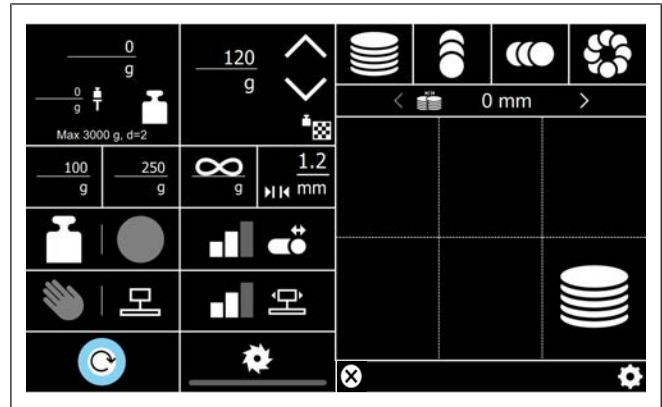


Fig. 90: Automatisk modus

→ Start skjæringen via **<Utfør>**.

Sleden setter seg i bevegelse og de oppskårne skivene legges på oppsamlingsbrettet alt etter programinnstilling.

Aktuell vektverdi vises kontinuerlig i henhold til belastningen og trinnvis under skjæringen.

Maskinen stopper når:

- Målvekten oppnås uavhengig av ferdigstillelse av en porsjon
- det er slutt på produktet
- Trykk på **<O>**
- Avlast lasteplaten.
- Etter avsluttet skjæreforløp stilles skjæretykkelsen til "0".
- Slå av maskinen.

6.7 Legg inn produkt og skjær med VSP F med 380 mm lang slede

✓ Maskinen er innkoblet, alle funksjonsdelene står stille.

- Frakople produkt-holdeanordningen med låsehendelen, trekk bort fra kniven.
- Produktet legges med venstre hånd mot sledebakveggen og trykkes mot holderen.
- Trykk spaken på holderen ned med høyre hånd. På den måten trenger gripespissene inn i produktet og holder det fast.
- Transporter produktet mot anslagsplaten.
- Legg produktfestet mot produktet.

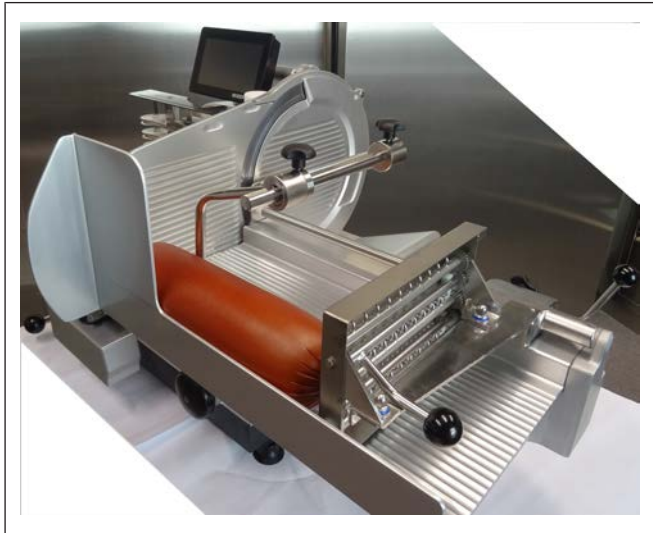


Fig. 91: Legge inn produkt

- Velg slaglengde og antall sledeslag ved å trykke på den aktuelle menyknappen.

Tre forhåndsinnstilte verdier symboliseres av indikatorer med forskjellig lengde. [► 52]

- Velg ønskede funksjoner på berøringsskjermen. Oppsamlingsbrettet og fraleggeren beveger seg til aktuell utgangsposisjon.
- Still inn skjæretykkelsen med dreieknappen.
- Start skjæringen via <Utfør>. Sleden setter seg i bevegelse og de oppskårne skivene legges på oppsamlingsbrettet alt etter programinnstilling. Driften slås automatisk av når:
 - den maksimale stablehøyden eller skiveantallet nås
 - det er slutt på produktet
 - det er slutt på programmet

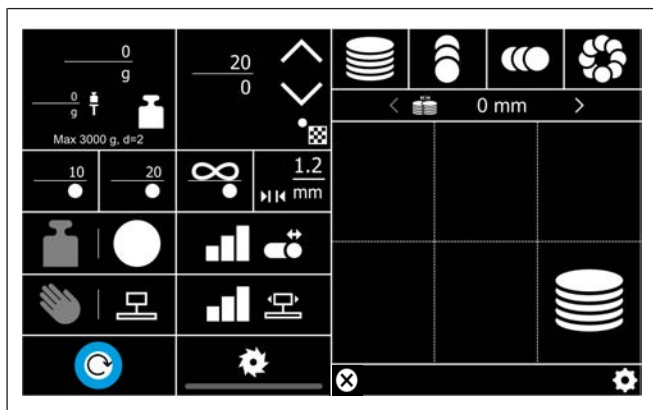


Fig. 92: Automatisk modus

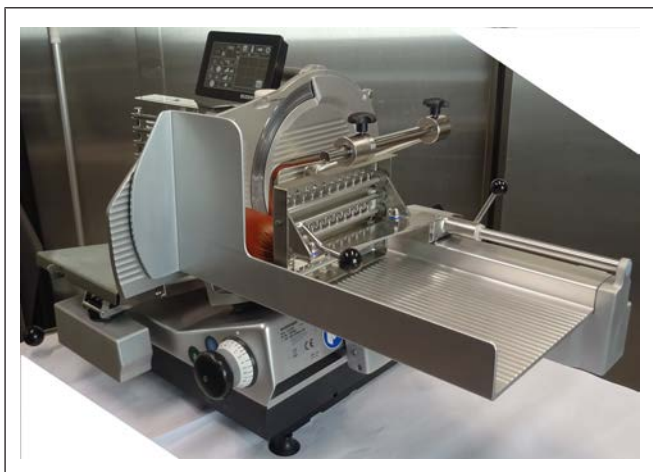
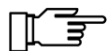


Fig. 93: Skjære opp produkt

- Etter avsluttet skjæreforløp stilles skjæretykkelsen til "0".
- Slå av maskinen.

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

De beskrevne feilene kan som regel rettes på egenhånd.

Feil	Mulig årsak	Løsning
Maskinen reagerer ikke på berøring av berøringsskjermen	Rester av rengjøringsmidler	Rengjør betjeningsterminalen med folietaster og berøringsskjerm med en fuktig klut Vask hendene
Sleden kan ikke vippe utover	Vippesperren er ikke låst opp	Still skjæretykkelsen til under "0" på dreieknappen
Utilfredsstillende skjæreresultat	Kniven er uskarp	Slip kniven (kapittel 8.6)
Dårlig kvesseresultat	Slipeskivene er tilsmusset eller innfettet	Rengjør slipeskivene [▶ 86]
Kniven kan ikke slipes	Kniven er slipt over de tillatte 6 mm	Knivskifte

Feil- og vedlikeholdsindikator

Ved maskiner med HMI symboliserer skrunøkkelen i visningen, at det har oppstått en feil og/eller at det er tid for vedlikehold.

Tilbakestilling av feilmeldinger:

→ Berør skrunøkkelen.
Feilmeldingene vises.



Fig. 94: Indikatoroversikt

→ Fjern feilen og bekreft med <Enter>.
Hvis alle kunne fjernes og feilmeldingene kunne tilbakestilles, forsvinner skrunøkkelen fra visningen.



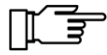
Fig. 95: Feilmelding

Feil- og vedlikeholdsindikatoren tilbakestilles ikke hvis det er tid for vedlikehold av maskinen.
[► 90]

8 Pleie

8.1 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 klingens på kniven kan medføre alvorlige snittskader.

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

Symbolet viser at maskinen må rengjøres.

→ Berøring av rengjørings symbolet.

Indikatoroversikten vises.

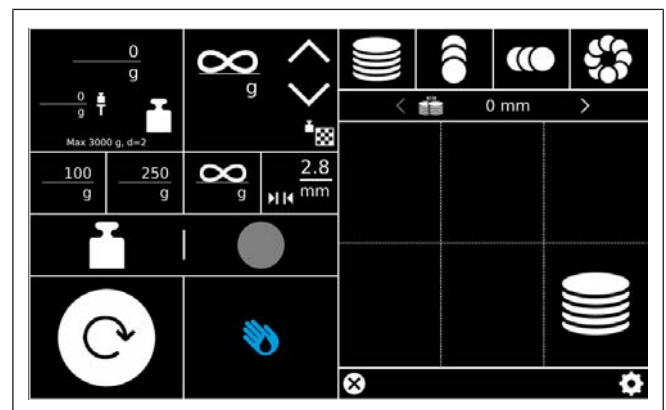


Fig. 96: Rengjøring vist ved VSP A

→ Berøring av rengjørings symbolet.

→ Slå av maskinen.

→ Trekk ut støpselet og beskytt mot fuktighet.

→ Sett skjæretykkelsen på under "0" (svart merke).

→ Ta av komponenter.

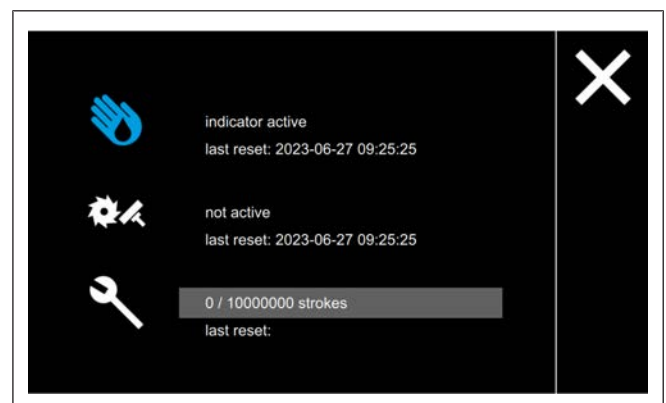



Fig. 97: Indikatoroversikt

8.2 Ta av komponenter

	⚠ ADVARSEL
	<p>For rask og enkel montering er restoppsamlingsplaten festet på skyverbeskyttelsen med magneter.</p> <p>I en avstand på mindre enn 50 mm til magnetene kan pacemakere ødelegges.</p> <p>→ Personer med pacemaker skal absolutt oppsøke lege før maskinen betjenes.</p>



Legg ikke deler for hindring av mekaniske skader oppå hverandre.

Fjern komponentene som følger:

Oppsamlingsbrett/lasteplate

- Trekk oppsamlingsbrettet mot operatøren til anslag, sving det opp mot operatøren i loddrett stilling og ta det av oppover.



Fig. 98: Ta av oppsamlingsbrettet

Fralegger

- Løsne trekantgrepet og trekk navet av fraleggeren til venstre ut av lageret.

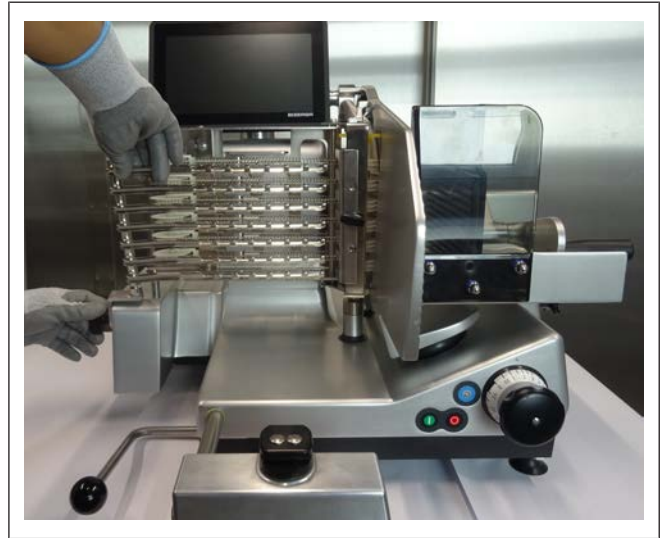


Fig. 99: Fralegger

Kjederamme

- Sving først tilføringsvalsen 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.

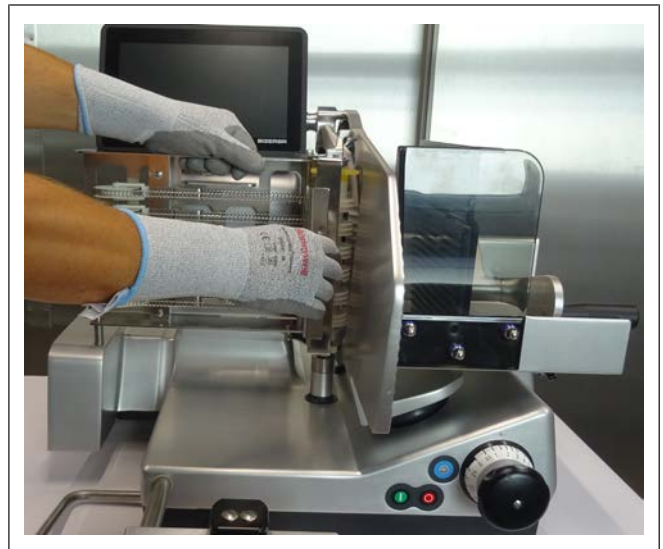


Fig. 100: Kjederamme

Ledekam

- Løsne T-håndtaket på rammen og fjern ledetekammen mellom transportkjedene.



Fig. 101: Ledekam

Restoppsamlingsplate

- Trekk bort og sving opp produktholderen fra kniven med håndtaket.
- Trykk restoppsamlingsplaten ut av magnetfestet og ta den av sledebeskyttelsen.

For rask og enkel montering er restoppsamlingsplaten festet på sledebeskyttelsen med magneter.

⚠ WARNING Ved en avstand på under 50 mm kan pacemakere bli ødelagt.

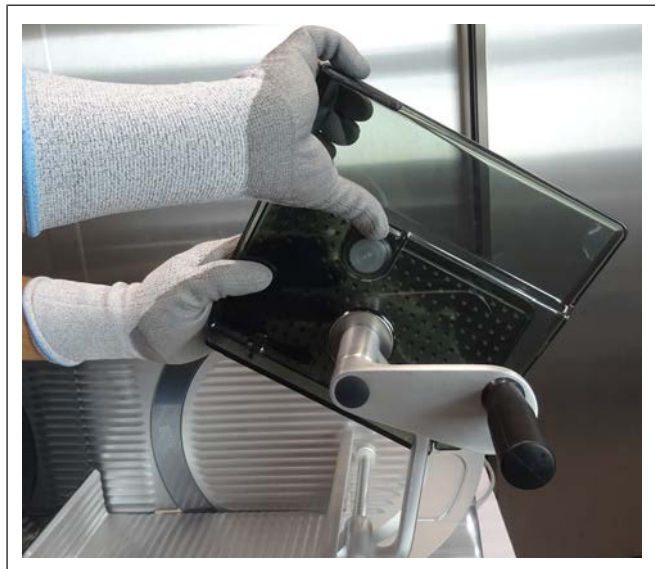


Fig. 102: Restoppsamlingsplate

Produktfesting VSP A, VSP F

- Trekk produktfestet mot operatøren til anslag, og ta det av mot høyre fra styreakselen.



Fig. 103: Produktfesting VSP F

Påleggsplate VSP F

- Løsne stjernehåndtaket på føringsstykket.
- Løft påleggsplaten av oppover.
- Legg produktholderen på sleden.

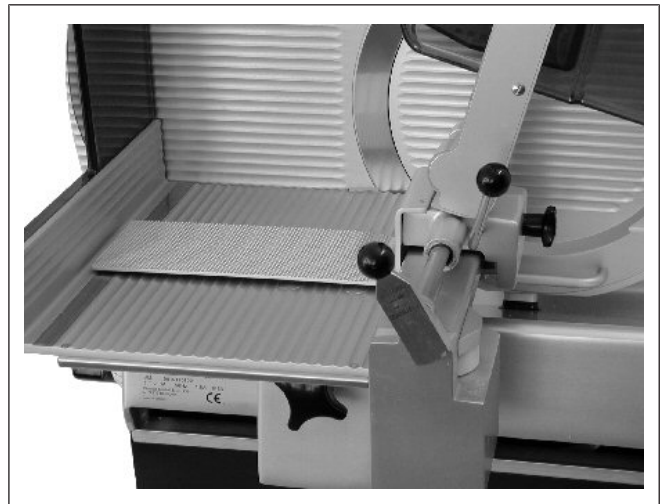


Fig. 104: Påleggsplate VSP F

Produktfesting, vertikalt VSP F

- Løsne stjernehåndtaket på føringsstykket.
- Ta av produktfeste.



Fig. 105: Produktfesting, vertikalt VSP F

Produktholder komplett VSP F

- Løsne stjernehåndtaket.
- Løft hele produktholderen av oppover.

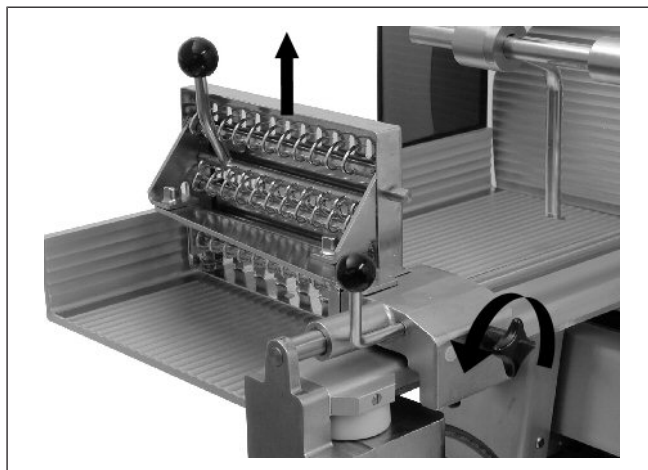


Fig. 106: Produktholder VSP F

Slede

- Skru ut håndtaket på sledefoten.
- Vippe sleden utover.



Fig. 107: Vippe sleden utover



Fig. 108: 380 mm vippe sleden utover

Knivdeksel

- Grip knivdekselet med høyre hånd på håndtaket.
- Løsne låsen bak knivbeskyttelsesringen med venstre hånd og ta av knivdekselet.



Fig. 109: Knivdeksel

Avstryker

- Løsne avstrykeren fra magnetlåsen og sving den unna i pilens retning.



Fig. 110: Avstryker VSP A

Maskinen er nå klar for rengjøring.

8.3 Rengjøring

LES DETTE
<p>Vannsprut! Inntrengende vann vil skade elektriske deler.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Rengjør ikke maskinen med dampstråleapparat eller liknende. → Bruk kun fuktig, ikke våt klut ved rengjøringen. → Dekk til maskinen når omgivelsene rengjøres med spyling og/eller høytrykk.
LES DETTE
<p>Oppvaskmaskin! Vaskemiddel for oppvaskmaskin skader overflater på komponenter.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Komponenter av aluminium (også eloksert aluminium) må ikke vaskes i oppvaskmaskinen. → Vask delene i varmt vann med et mildt rengjøringsmiddel. La lufttørke.

Knivrenngjøring

- 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. 111: Knivrenngjøring

- 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. 112: Knivbeskyttelsesring

Fastmonterte maskindeler

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



Fig. 113: Oppbevaringsflate

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




Fig. 114: Anslagsplate

- Tørk av sleden. La overflatene lufttørke.

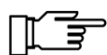


Fig. 115: Slede

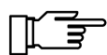
8.4 Rengjøringsplan for oppskjærmaskiner

Arbeidstrinn	Anbefalte rengjøringsmidler	Framgangsmåter	Rengjøringsutstyr	Merknader
Forberedende tiltak		Lukk skjæretykkelsen, slå av maskinen, trekk ut støpselet		
Demontering av avtagbare deler		I henhold til driftsveiledningen		
Grovrengjøring		Manuell fjerning av produktrester	Plastskrape, plastspatel, børste	Start rett etter at produksjonen er avsluttet, ved behov også etter at deler er demontert
Rengjøring	1% P3-steril	Etter grundig skylling med vann	Manuelt, børste (ikke på maskiner med Ceraclean), beholder, engangsklut	Alle demonterte og fastmonterte maskindeler Vanntrykk < 6 bar
			Håndsprayutstyr	* Se merknad
			Oppvaskmaskin	Demonterte deler, uten knivdeksel
Syrerengjøring Ekstra tiltak	Ha i et par sprut Renolit Surf i vannbøtten Maks. 15 min virketid	Manuell, mekanisk	Børste for fjerning av kalkbelegg	kun ved behov ved kalkbelegg Spyl umiddelbart etter rengjøring
		Trykkløs skumming	Håndsprayutstyr	* Se merknad
Skylling		Spyles med drikkevann	Vannslange Håndsprayutstyr	Demonterte deler Vanntrykk < 6 bar
Kontroller		visuell for synlig renhet		
Tørking		tørk av eller la det tørke i luft	Engangsklut	Demonterte deler må ligge mest mulig atskilt når de tørker

Arbeidstrinn	Anbefalte rengjøringsmidler	Framgangsmåter	Rengjøringsutstyr	Merknader
Desinfisering Ekstra tiltak	Bruk konsentrert P3-alcodes Virketid i henhold til produktets datablad	Manuell	Engangsklut	Den skal være helt vøtet
		Sprøyting	Håndsprayutstyr	* Se merknad Ekstra sikringsavstand ved sprøyting av overflaten er 0,30 m
Pleie Ekstra tiltak	Bizerba maskinolje	Påføres aksel og lager i henhold til driftsveiledningen	Engangsklut	Skyll berøringsdeler for produktet før arbeidet påbegynnes
Montering		I omvendt rekkefølge i forhold til demontering, se driftsveiledning		Personer må ha rene og desinfiserte hender
Forsiktighetsregel	Dekk til maskinen når omgivelsene rengjøres med spyling og/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
Renolit Surf	94008963000	1 liter
P3-alcodes	50003260000	5 liter
Bizerba maskinolje	94008900022	400 ml

8.5 Gjøre maskinen driftsklar

Sett på komponentene som følger:

Avstryker

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



Fig. 116: Avstryker VSP A

Knivdeksel

- Ta tak i knivdekslet med høyre hånd i håndtaket, vipp til knivflaten og sikre den med boltene.
- Fest låsen bak knivbeskyttelsesringen med venstre hånd.

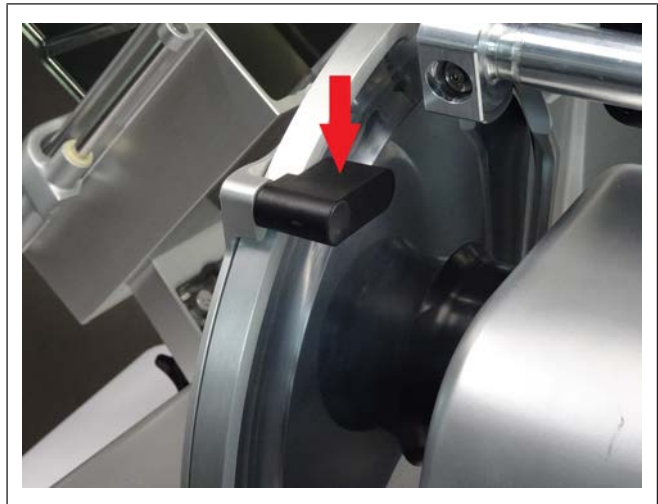


Fig. 117: Knivdeksel

Slede

- Vippe sleden inn.
- Skru den fast med håndtaket på sledefoten.



Fig. 118: Vippe sleden inn



Fig. 119: Vippe sleden inn 380 mm

Påleggsplate VSP F

- Sett påleggsplaten inn ovenfra, og skru fast med stjerneknottskruen på styrestykket.

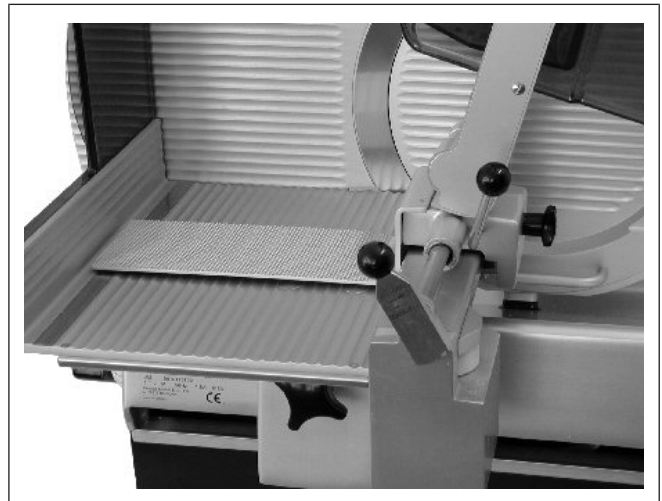


Fig. 120: Påleggsplate VSP F

Produktfesting VSP A, VSP F

- Sett produktfestet på betjeningsiden til sleden vannrett inn i styreakselen og skyv det styreakselen.

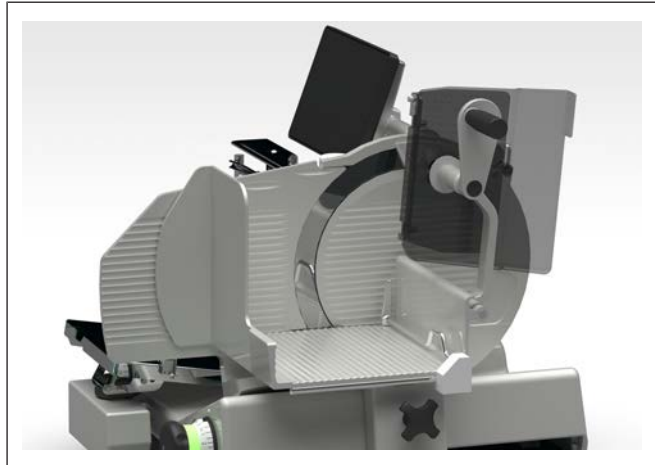


Fig. 121: Produktfesting VSP A

Restoppsamlingsplate

- Sett restoppsamlingsplaten inn i produktholderen og påse at den låses fast.

For rask og enkel montering er restoppsamlingsplaten festet på sledebeskyttelsen med magneter.

⚠ WARNING Ved en avstand på under 50 mm kan pacemakere bli ødelagt.

- Sett produktholderen på sleden.



Fig. 122: Restoppsamlingsplate

Produktholder komplett VSP F

- Sett den komplette produktholderen ovenfra på festet.
- Skru fast med stjernehandtak.

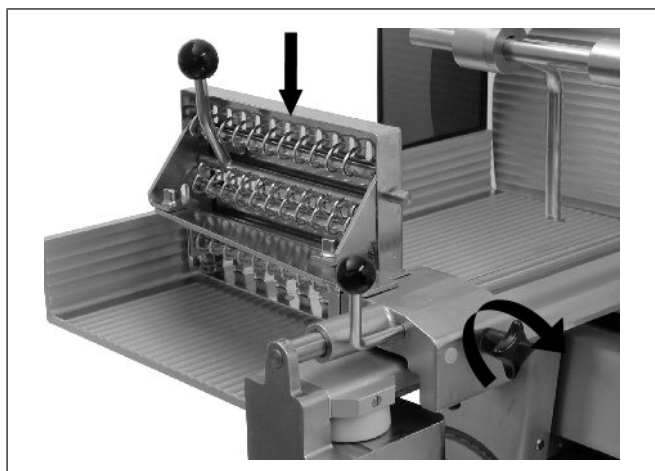


Fig. 123: Produktholder VSP F

Produktfesting, vertikalt VSP F

- Skyv produktfeste på styrestykket og skru fast begge stjerneknottskruene.



Fig. 124: Produktfesting VSP F

Ledekam

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



Fig. 125: Ledekam

Kjederamme

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

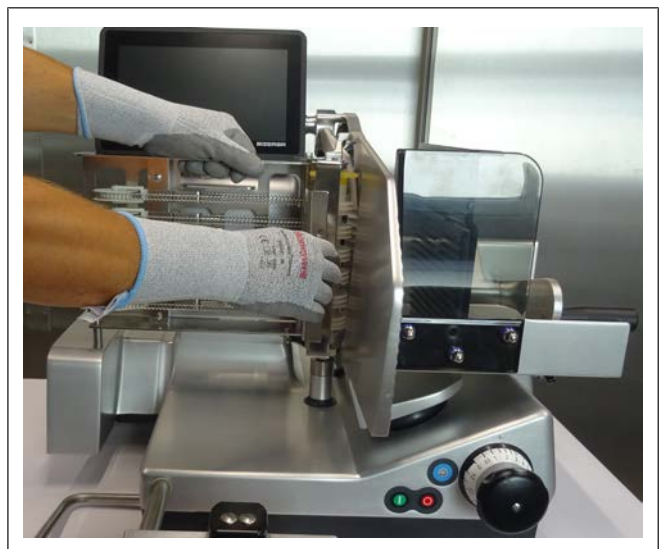


Fig. 126: Kjederamme

Fralegger

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

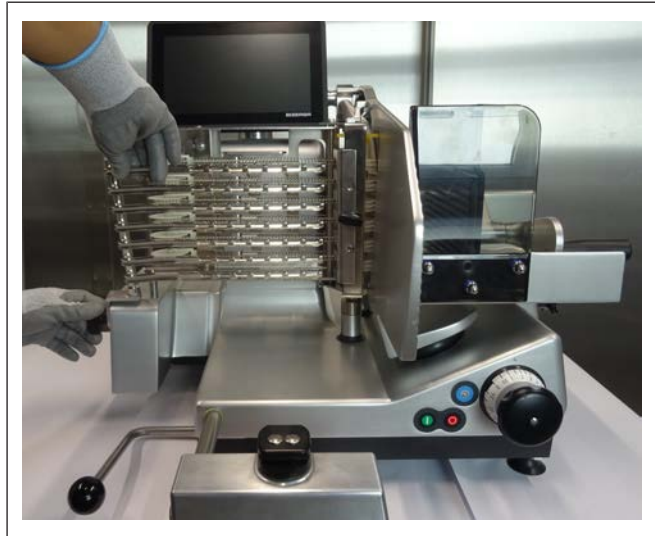


Fig. 127: Fralegger

Oppsamlingsbrett/lasteplate

- Trekk bordføringen til operatøren og sett oppsamlingsbrettet i vertikal posisjon ovenfra på støttebolten og sving bakover.



Fig. 128: Sett på oppsamlingsbrettet



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

⚠ ADVARSEL



Manglende deler!

Brukeren vil kun være sikret mot personskader og maskinen mot skade på utstyret når alle deler av maskinen er montert.

- 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.

- Bekreft rengjøringen av maskinen på berøringsskjermen med <Enter>.

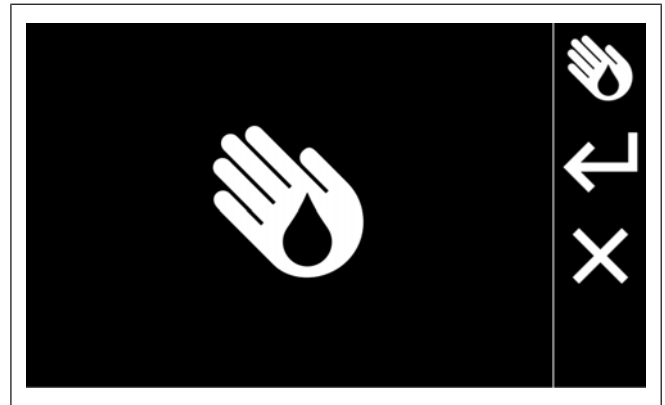


Fig. 129: Bekreft rengjøringen

8.6 Slipe kniven

Ettersliping kreves når skjæreresultatet er utilfredsstillende.

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

LES DETTE! Av sikkerhetsmessige årsaker skal kniven kun slipes ned til en ringspalte på maks. 6 mm mellom kniven og beskyttelsesringen.

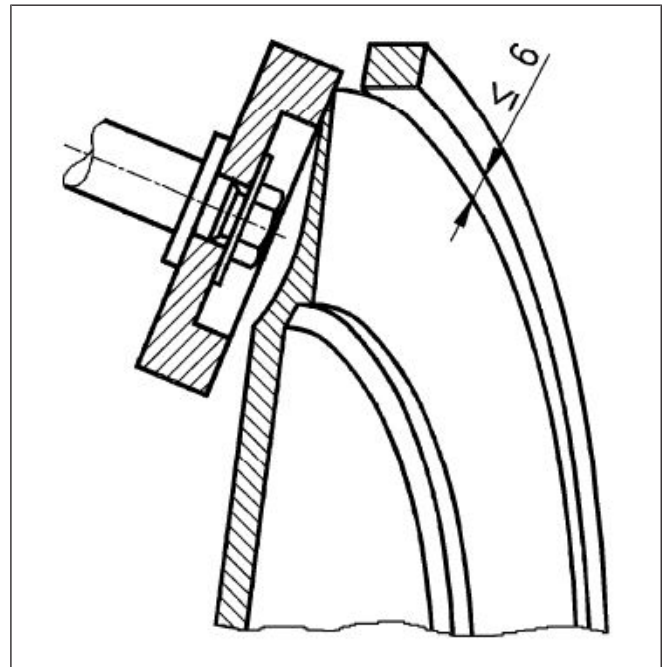


Fig. 130: Ringspalte



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

8.6.1 Slipeapparat

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

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

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

Byttedeler skal leveres fra Bizerba Kundetjeneste.



Forveksle ikke slipe- og avstrykingskiven ved byttet.

8.6.2 Slipe kniven

Slipeindikatoren signaliserer at kniven må slipes.

LES DETTE! Hvis ettersliping er nødvendig før slipeindikatoren signaliserer det, kan sliping startes ved å sette på slipeapparatet. Berøringsskjermen veksler til "Sliping".

Slipeindikator

- Berøring av knivsymbolet.
- Indikatoroversikten vises.
- Berøring av knivsymbolet.
- Nedenfor vises utførlige trinn for sliping av kniver på berøringsskjermen.



Fig. 131: Indikatoroversikt

- Ta av komponentene og rengjør maskinen. [▶ 70]
- Sving avstrykeren bort fra kniven.

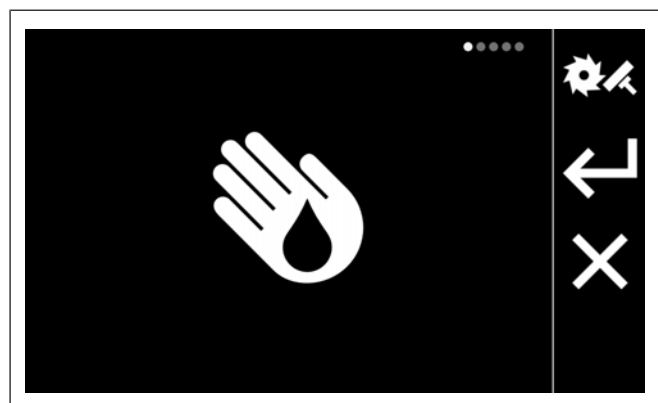


Fig. 132: Rengjør maskinen

- Sett innstillingen av skjæretykkelsen til "24" eller åpne til anslag.
- Sette på slipeapparatet.



Fig. 133: Sette på slipeapparatet

Sette på slipeapparatet

- Dreieknappmerket på slipeapparatet må stå på "0".
- Sett sleden i denne posisjonen.
- Sett slipeapparatet ovenfra og ned på anslagsplaten.



Fig. 134: Sette på 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.
- Bekreft med <Enter>.

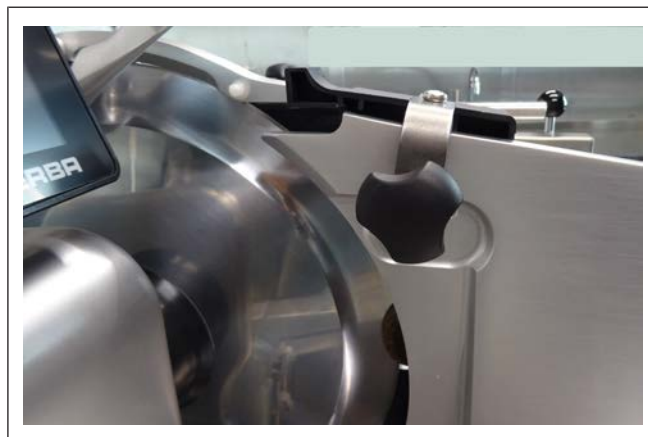


Fig. 135: Skru fast slipeapparatet

LES DETTE! Varigheten på sliping og finslipping stilles inn i kundeteknikermenyen. [▶ 28]

Sliping

- Still dreieknappmerket til "1".
 - <Utføre>
- Slipeskiven griper inn. Kniven stopper etter x sekunder.

eller

- Slip til det oppstår en synlig grad på høyre knivside.
- Vent til kniven stopper. Still dreieknappmerket til "0".



Fig. 136: Sliping

Kontroller slipegrad

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

Finsliping

- Still dreieknappmerket til "2".
 - <Utføre>
- Avstrykerskiven griper inn. Kniven stopper etter x sekunder.

eller

- Avstryk til det oppstår en ca. 0,5–1 mm avstrykingskant på høyre knivside (etter ca. 1 sek.)
- Vent til kniven stopper. Still dreieknappmerket til "0".

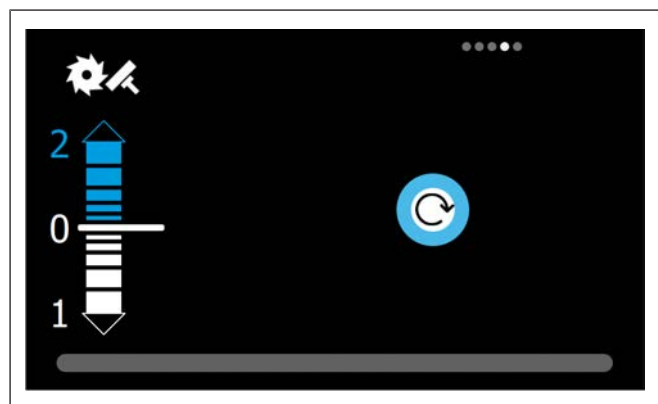


Fig. 137: Finsliping

Fjerne slipeapparat

- Trekk slipeapparatet tilbake etter at stjernehandtaket er løsnet og ta det av oppover.
- Still inn skjæretykkelsen på "0".
- Bekreft med <Enter>.

Rengjøringsindikatoren viser at maskinen må rengjøres.



Fig. 138: Fjerne slipeapparat

8.6.3 Fjerne slipestøv

- ✓ Skjæretykkelse settes på "0"
- ✓ Støpselet skal være trukket ut
- ✓ Bruk skjæresikre hansker
- ✓ Knivdeksel tatt av

- Trykk en tørr engangsklut mot knivoverflaten og gni langsomt fra midten og utover.
- Rengjør knivens bakside på samme måte.



Fig. 139: Knivrensjøring

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



Fig. 140: Knivbeskyttelsesring

ADVARSEL

Manglende deler!


Brukeren vil kun være sikret mot personskader og maskinen mot skade på utstyret når alle deler av maskinen er montert.

- 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 Pleie, vedlikehold, reparasjon

- Gjennomfør en grundig rengjøring av hele maskinen.
- Ved behov skal kniven slipes. [► 85]
- Ved behov skal slipeskiver rengjøres eller skiftes ut. **OBS! Venstregjenget!**
- Produktholderstyreakselen skal smøres lett med Bizerbas maskinolje 1 gang i uken.
- Rengjør posen for slipeapparatet regelmessig ved 30 grader på skånsom vask. Defekte poser må skiftes ut.

	⚠ ADVARSEL
	<p>Knivskifte!</p> <p>Alvorlige personskader og skade på materiell.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Utskifting av kniver må alltid utføres av Bizerba kundetjeneste av sikkerhetsmessige årsaker. → Dette gjelder også ved bruk av en separat tilgjengelig innretning for å ta av kniven. → Benytt vernehansker og sko med tåbeskyttelse.



Ved klaring på mer enn 6 mm mellom kniv og beskyttelsesring, taper slipeapparatet slipevirkningen og kniven må skiftes ut.

Maskin med HMI

Hvis maskinen har HMI, signaliserer vedlikeholdsindikatoren at maskinen må vedlikeholdes.

- Informer Bizerbas kundeservice.



Fig. 141: Vedlikeholdsindikator

9 Tekniske data

9.1 Mål VSP A

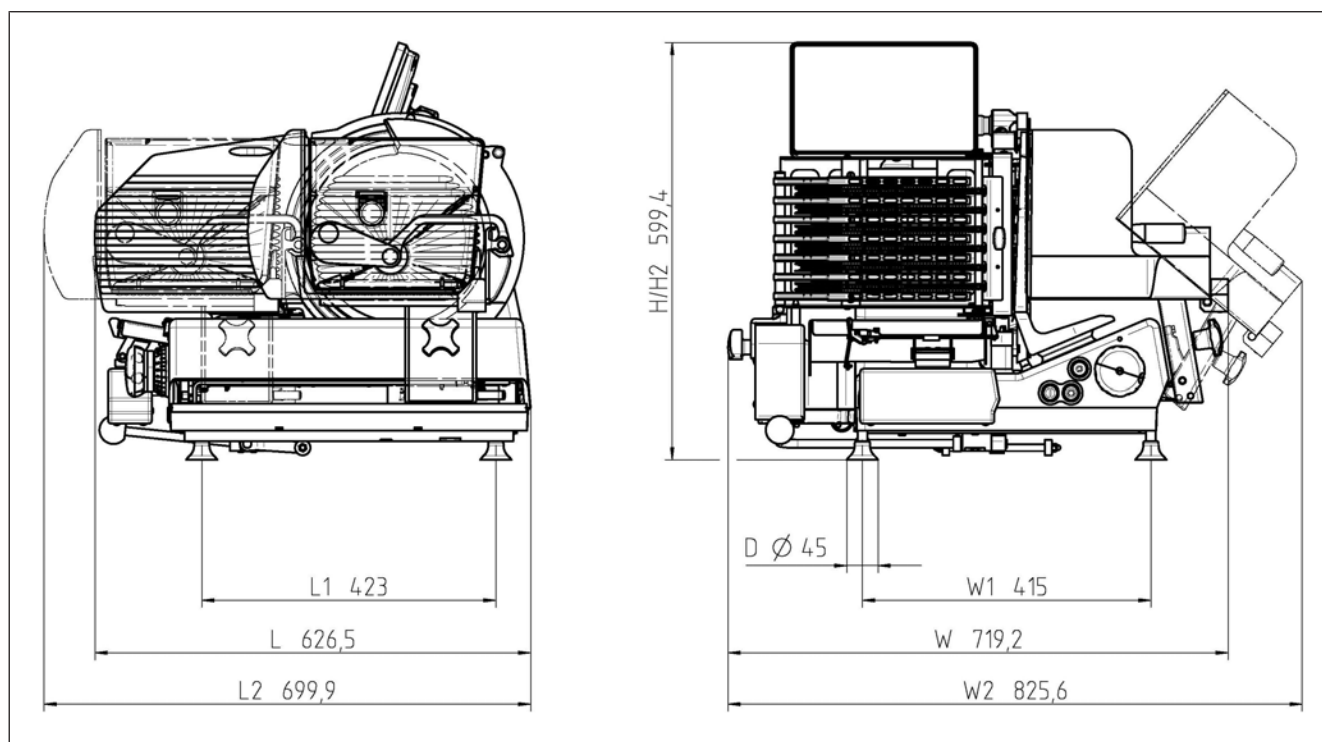


Fig. 142: VSP A med kontrollvekt

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

	Målinformasjon	Merknader
Oppstillingsflate (L x B)	516 x 433 mm / 20,3" x 17,1" 468 x 460 mm / 18,4" x 18,1"	VSP A VSP A med kontrollvekt
Maksimale mål (L x B x H)	627 x 720 x 524 mm / 24,7" x 28,3" x 20,6" 627 x 720 x 600 mm / 24,7" x 28,3" x 23,6"	VSP A VSP A med kontrollvekt
Arbeidsområde	679 x 826 x 524 mm / 26,7" x 32,5" x 20,6" 700 x 826 x 600 mm / 27,6" x 32,5" x 23,6"	VSP A VSP A med kontrollvekt
Mål oppsamlingsbrett (L x B)	254 x 346 mm / 10,0" x 13,6"	
Kapslingsgrad	IP33	

	Målinformasjon	Merknader
Skjæremateriale, gjennomgang	Høyde: 175 mm / 6,9" Bredde: 260 mm / 10,2" Omkrets: 225 mm / 8,9"	Uten oppleggingssystem
	Høyde: 175 mm / 6,9" Bredde: 240 mm / 9,4" Omkrets: 180 mm / 7,1"	Med oppleggingssystem
Skjæretykkelse	0 - 24 mm / 0 - 0,9" 0,5 - 8 mm / 0,02" - 0,3" 0 - 3 mm / 0 - 0,1"	Trinnløs Uten oppleggingssystem Med oppleggingssystem Finjustering
Knivdiameter	330 mm / 13,0"	
Knivrotasjonstall	200 - 400 o/min	Kan stilles inn i trinn på 10
Integrert kontrollvekt	Veieområde: 0-3 kg / 0-6 lb Deling: 2 g / 0,005 lb	
Mål emballasje (L x B x H)	850 x 830 x 780 mm / 33,5" x 32,7" x 30,7"	
Vekt	Ca. 65 kg / 143,3 lb Ca. 85 kg / 187,4 lb	VSP A VSP A med emballasje
Strømtyper, spenning, effektbehov	Se merkeskilt	

9.2 Mål VSP F

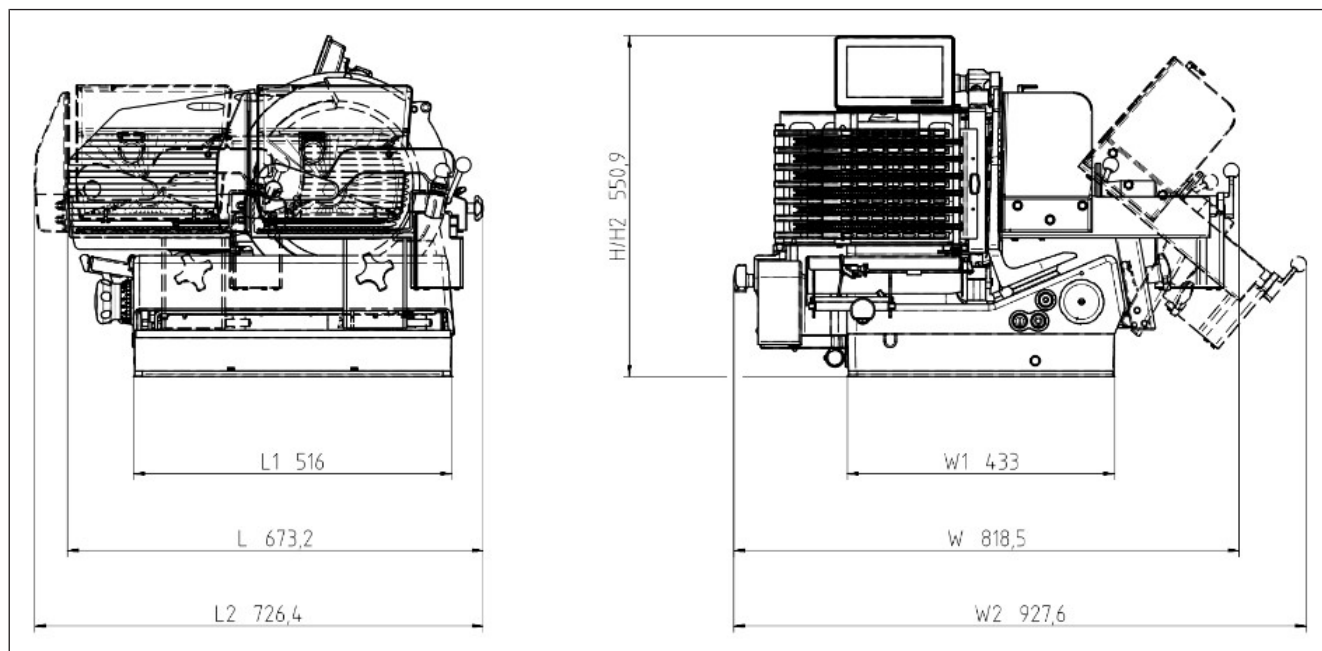


Fig. 143: VSP F med oppstillingslister

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

	Målinformasjon	Merknader
Oppstillingsflate (L x B)	516 x 433 mm / 20,3" x 17,1"	VSP F
Maksimale mål (L x B x H)	674 x 819 x 551 mm / 26,5" x 32,2" x 21,7"	VSP F
Arbeidsområde	727 x 928 x 551 mm / 28,6" x 36,5" x 21,7"	VSP F
Mål oppsamlingsbrett (L x B)	254 x 346 mm / 10,0" x 13,6"	
Kapslingsgrad	IP33	
Skjæremateriale, gjennomgang	Høyde: 175 mm / 6,9" Bredde: 260 mm / 10,2" Omkrets: 225 mm / 8,9"	Uten oppleggningssystem
	Høyde: 175 mm / 6,9" Bredde: 240 mm / 9,4" Omkrets: 180 mm / 7,1"	Med oppleggningssystem
Skjæretykkelse	0 - 24 mm / 0 - 0,9" 0,5 - 8 mm / 0,02" - 0,3" 0 - 3 mm / 0 - 0,1"	Trinnløs Uten oppleggningssystem Med oppleggningssystem Finjustering

	Målinformasjon	Merknader
Knivdiameter	330 mm / 13,0"	
Knivrotasjonstall	160 - 300 o/min	Kan stilles inn i trinn på 10
Antall sledeslag	ca. 30 – 70 slag/min	
Mål emballasje (L x B x H)	860 x 830 x 780 mm / 33,9" x 32,7" x 30,7"	
Vekt	Ca. 75 kg / 165,4 lb Ca. 95 kg / 209,4 lb	VSP F VSP F med emballasje
Strømtyper, spenning, effektbehov	Se merkeskilt	

9.3 Mål VSP F

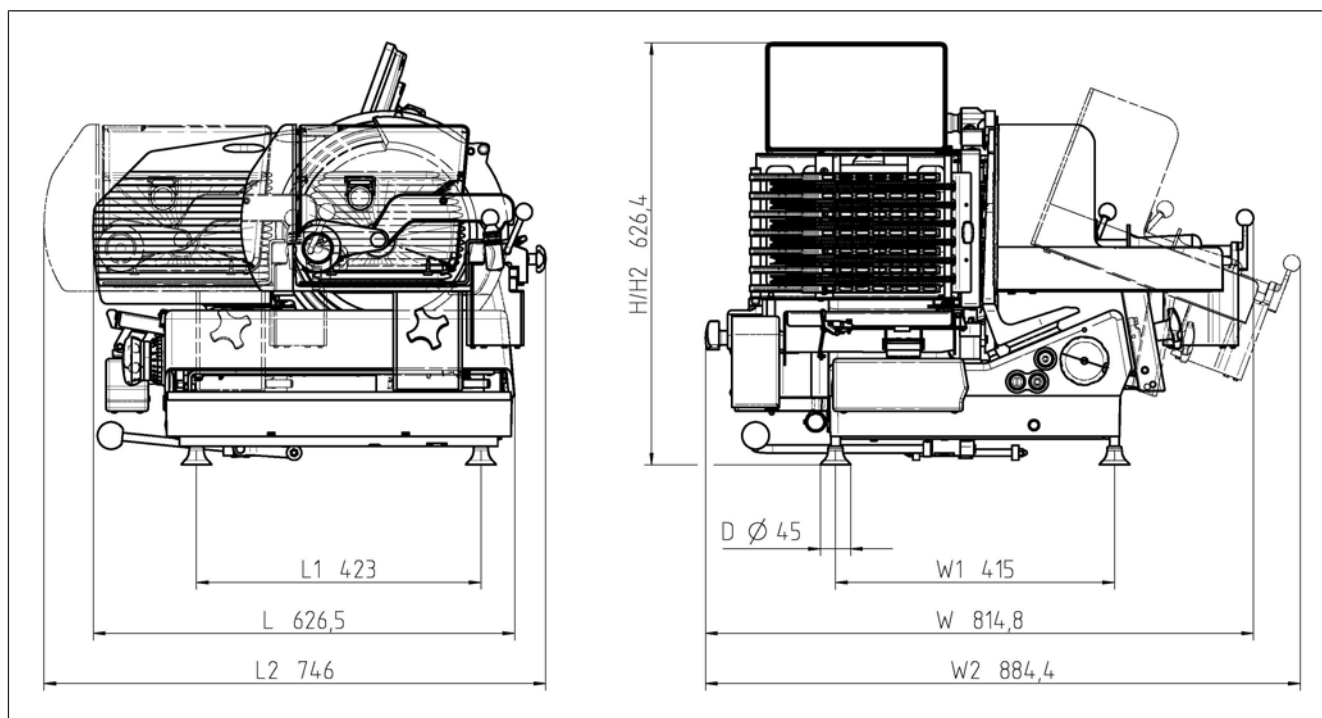


Fig. 144: VSP F med kontrollvekt

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

	Målinformasjon	Merknader
Oppstillingsflate (L x B)	468 x 460 mm / 18,4" x 18,1"	VSP F med kontrollvekt
Maksimale mål (L x B x H)	627 x 815 x 627 mm / 24,7" x 32,1" x 24,7"	VSP F med kontrollvekt
Arbeidsområde	746 x 885 x 627 mm / 29,4" x 34,8" x 24,7"	VSP F med kontrollvekt

	Målinformasjon	Merknader
Mål oppsamlingsbrett (L x B)	254 x 346 mm / 10,0" x 13,6"	
Kapslingsgrad	IP33	
Skjæremateriale, gjennomgang	Høyde: 175 mm / 6,9" Bredde: 260 mm / 10,2" Omkrets: 225 mm / 8,9" Høyde: 175 mm / 6,9" Bredde: 240 mm / 9,4" Omkrets: 180 mm / 7,1"	Uten oppleggingssystem Med oppleggingssystem
Skjæretykkelse	0 - 24 mm / 0 - 0,9" 0,5 - 8 mm / 0,02" - 0,3" 0 - 3 mm / 0 - 0,1"	Trinnløs Uten oppleggingssystem Med oppleggingssystem Finjustering
Knivdiameter	330 mm / 13,0"	
Knivrotasjonstall	200 - 400 o/min	Kan stilles inn i trinn på 10
Antall sledeslag	ca. 30 – 70 slag/min	
Integrert kontrollvekt	Veieområde: 0-3 kg / 0-6 lb Deling: 2 g / 0,005 lb	
Mål emballasje (L x B x H)	860 x 830 x 780 mm / 33,9" x 32,7" x 30,7"	
Vekt	Ca. 75 kg / 165,4 lb Ca. 95 kg / 209,4 lb	VSP F VSP F med emballasje
Strømtyper, spenning, effektbehov	Se merkeskilt	

9.4 Mål VSP F med 380 mm lang slede

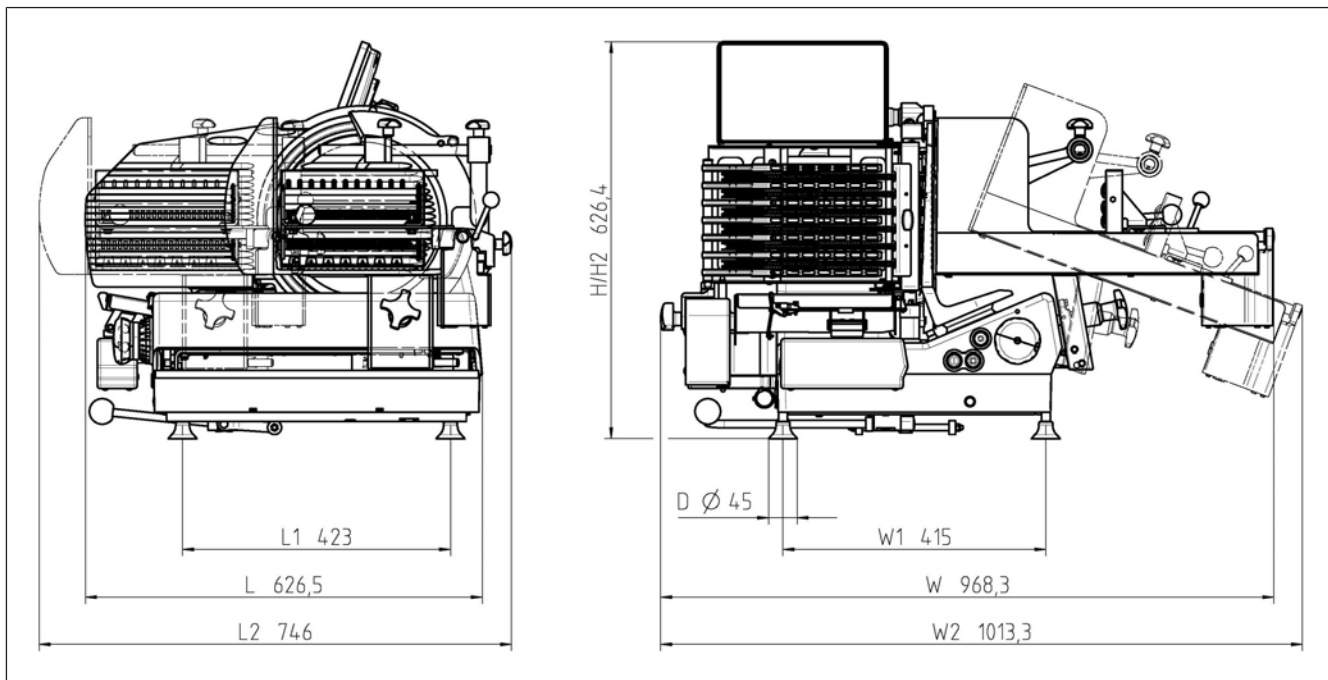


Fig. 145: VSP F med 380 mm lang slede og kontrollvekt

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

	Målinformasjon	Merknader
Oppstillingsflate (L x B)	468 x 460 mm / 18,4" x 18,1"	
Maksimale mål (L x B x H)	627 x 969 x 627 mm / 24,7" x 38,4" x 24,7"	VSP F VSP F med kontrollvekt
Arbeidsområde	746 x 1014 x 627 mm / 29,4" x 39,9" x 24,7 2	
Mål oppsamlingsbrett (L x B)	254 x 346 mm / 10,0" x 13,6"	
Kapslingsgrad	IP33	
Skjæremateriale, gjennomgang	Høyde: 175 mm / 6,9" Bredde: 260 mm / 10,2" Omkrets: 225 mm / 8,9"	Uten oppleggingssystem
	Høyde: 175 mm / 6,9" Bredde: 240 mm / 9,4" Omkrets: 180 mm / 7,1"	Med oppleggingssystem

	Målinformasjon	Merknader
Skjæretykkelse	0 - 24 mm / 0 - 0,9" 0,5 - 8 mm / 0,02" - 0,3" 0 - 3 mm / 0 - 0,1"	Trinnløs Uten oppleggingssystem Med oppleggingssystem Finjustering
Knivdiameter	330 mm / 13,0"	
Knivrotasjonstall	200 - 400 o/min	Kan stilles inn i trinn på 10
Antall sledeslag	ca. 30 – 70 slag/min	
Integrert kontrollvekt	Veieområde: 0-3 kg / 0-6 lb Deling: 2 g / 0,005 lb	
Mål emballasje (L x B x H)	840 x 710 x 610 mm / 33,1" x 28,0" x 24,0"	
Vekt	Ca. 75 kg / 165,4 lb Ca. 95 kg / 209,4 lb	VSP F VSP F med emballasje
Strømtyper, spenning, effektbehov	Se merkeskilt	

9.5 Mål for den kjørbare oppstillingsbukken

Monteringsbukken er tilleggsutstyr.

	Målinformasjon	Merknader
Mål (L x B x H)	798 x 874 x 798 mm / 31,4" x 34,3" x 31,4"	
Vekt	ca. 35 kg / 77,2 lb ca. 55 kg / 121,3 lb	med emballasje
Mål emballasje (L x B x H)	800 x 1200 x 880 mm / 31,5" x 47,2" x 34,7"	

9.6 Strømforsyning

Tekniske data for nettforsyningen

– **Nettilkobling**

Enfase vekselstrøm eller trefase vekselstrøm, se merkeskilt

– **Nettspenningens tillatte toleranse (statisk) normal**

For 100 til 415 V: +6% til -10% fra nominell verdi

– **Nettfrekvens: 50 (60) Hz**

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

– Avledningsstrøm for jordleder maks.: 3,5 mA

9.7 Omgivelsesbetingelser

– **Omgivelsestemperatur**

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

– **Fuktighet**

Beskyttelsesgrad IP33. 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 IT-sikkerhet

10.1 Virusskannere, malware og spyware

Bizerba gjør en kontinuerlig innsats for å holde produktene fri for skadelig programvare ved levering. Utover dette står våre kunder selvfølgelig fritt til å bruke passende sikkerhetsprogramvare med våre produkter dersom de har egnede systemer.

Dersom det planlagte bruksstedet for Bizerba-produktene er i operatørens nettverk, må det iverksettes tilsvarende avbøtende tiltak mot angrep som f.eks. (D) Dos-angrep på operatørsiden.

10.1.1 Beskyttelse mot skadelig programvare på tilkoblede datamaskiner

Datamaskinene som er direkte koblet til produktene våre, kan være inngangspunkter for skadelige programmer (malware). Vi anbefaler på det sterkeste: Bruk oppdaterte virusskannere på disse datamaskinene.

10.2 Nettverk

Dersom det planlagte bruksstedet for Bizerba-produktene er i operatørens nettverk, må det iverksettes tilsvarende avbøtende tiltak mot angrep som f.eks. (D) Dos-angrep på operatørsiden.

Vi anbefaler bruk av egnede tiltak som nettverkssegmentering og brannmurer for å isolere Bizerba-produkter og kun tillate de minimalt nødvendige kommunikasjonsveiene.

Drift er bare tillatt innenfor et sikret nettverk. Ved usikret tilkobling til internett kan uvedkommende få tilgang. Da kan følgende skje: Dataspionasje, manipulering av data, skade på apparatet, produksjonsavbrudd.

10.3 Sikkerhetskopiering og gjenoppretting

Sikkerhetskopier som opprettes regelmessig av operatøren, gjør det mulig å gjenopprette en systemstatus som forelå før tidspunktet for en IT-sikkerhetshendelse.

Kontroller regelmessig om opprettede sikkerhetskopier kan gjenopprettes. Disker kan være skadet eller sikkerhetskopier kan bli kompromittert. Ved å bruke flere sikkerhetskopieringssystemer og -medier reduserer du risikoen for sikkerhetskopier som ikke lenger er brukbare.

10.4 Sikker produktlivssyklus

Bizerba hjelper deg med å bruke Bizerba-produkter på en sikker måte.

10.4.1 Bizerba-kundeportal



Bizerba gir sikkerhetsinformasjon og programvareoppdateringer for utvalgte produkter i kundeportalen. Skaff deg regelmessig informasjon om det finnes tilgjengelige programvareoppdateringer for produktet ditt.

<https://portal.bizerba.com>

Registrer deg enkelt med e-postadressen din.

10.4.2 Sikkerhetshenvisninger for verifiserte sårbarheter



Bizerba publiserer sikkerhetshenvisninger for verifiserte sårbarheter på nettsiden. Sårbarhetene gjelder for Bizerba-produkter og krever programvareoppdateringer eller andre handlinger. Bizerba publiserer disse sikkerhetshenvisningene for å hjelpe deg med å forsvare deg mot sikkerhetsrisikoer.

<https://www.bizerba.com/int/en/family-owned-and-operated-company-since-1866/corporate-governance-acting-responsibly-globally/bizerba-security-information>

10.4.3 Rapportere mistenkte IT-sikkerhetshendelser

Bizerba har hatt et erfarent hurtigresponsteam i årevis. Teamet er den direkte kontakten for våre kunder hvis det er mistanke om at Bizerba-produkter har blitt kompromittert. Teamet koordinerer prosessen med å finne en løsning.

E-post-kontakt: security@bizerba.com

Alternativt finnes det et skjema på Bizerbas hjemmeside for å rapportere sikkerhetshendelser: <https://www.bizerba.com/int/en/family-owned-and-operated-company-since-1866/corporate-governance-acting-responsibly-globally/bizerba-security-information>

10.5 Ytterligere ansvar til eieren

Sikkerhetsmanagement

Brukere må være kjent med sikkerhetsstandardene som gjelder for jobbene deres. Gi regelmessig opplæring for alle brukere av apparatet.

Brukeradministrasjon

Gi brukerne kun de maksimalt nødvendige rettighetene. Passord må være sikre og holdes hemmelig.

Passord

- Apparatet leveres med standardpassord fra produsenten. Endre standardpassord.
- Bruk standardpassordene kun for installasjon og oppstart. Deaktiver servicepassordet **umiddelbart** deretter. Med servicepassordet er alle funksjoner tilgjengelige.
- Endre passord regelmessig. Dette gjelder spesielt slike som gir høyere tilgangsrettigheter.

Patch-management

Installer regelmessig servicepakker og patcher. Utdatert programvare kan forårsake sikkerhetsrisikoer.

11 Vedlegg

Se i denne forbindelse også

 [Cabling VSP F \[► 106\]](#)



EU-samsvarserklæring

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

Apparattype:	Oppskjærmaskin
Modell:	VSP A / VSP F

EU-direktiver:

Maskiner:	2006/42/EF; EUs offisielle journal fra 09.06.2006 L157 s. 24-86
EMC:	2014/30/EU; EUs offisielle journal fra 29.03.2014 L96 s. 79-106
RoHS:	2011/65/EU; EUs offisielle journal fra 01.07.2011 L174 s. 88-110

Gjeldende relevante harmoniserte standarder og tekniske spesifikasjoner for erklærte samsvar:

EMC:	EN 61000-6-2:2019; EN 61000-6-4:2019
RoHS:	EN IEC 63000:2018

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: 12.06.2024

Produsent-underskrift:

Opplysninger om undertegnende person: Thomas Schoen
CTO/COO
Member of Executive Board
Bizerba SE & Co. KG

Overensstemmelse med krav ved direkte kontakt med næringsmidler

Vi erklærer herved at materialene som er brukt i maskinen:

Apparattype:	Oppskjærmaskin
Modell:	VSP A / VSP F

er i samsvar med følgende forskrifter og retningslinjer 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

- Varighet og temperatur for kontakt med næringsmiddel:

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: 28.08.2023

Produsent-underskrift:



Opplysninger om undertegnende person: Thomas Schoen
CTO/COO
Member of Executive Board
Bizerba SE & Co. KG

11.3 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 spenning 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.	<input type="checkbox"/>
For maskiner der spenningsforsyningen er en fast tilkobling fra fabrikken, har hver av maskinene en egnet skillebryter.	<input type="checkbox"/>
Skillebryteren er tilgjengelig for Bizerbas serviceteknikere til enhver tid og uten hjelpemidler (stige osv.).	<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. (Festet avhengig av maskinen, dvs. at det for bordoppstilling er laget hull for festestifter; ved bukkoppstilling er maskinen festet med festestifter).	<input type="checkbox"/>
Maskinen er koblet til via kontakten på bruksstedet.	<input type="checkbox"/>
Funksjonskontroll av maskinen og de medfølgende komponentene, prøvekjøring og optimalisering ble gjennomført.	<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"> – Betjening av maskinen – Vedlikehold, pleie, rengjøring som beskrevet i driftsveiledningen – Demontering av delene som skal rengjøres, og rengjøring av maskinen – Merknad om sliping av kniven ved hjelp av slipetjenesten, demontering av kniven 	<input type="checkbox"/>
Installasjonen og opplæringen er bekreftet i servicerapporten.	<input type="checkbox"/>

Dato:

Signatur servicetekniker:

Signatur kunde:

