

BRUKSANVISNING

## Vegetable Preparation Machine / Grönsaksskärare **RG-400i**

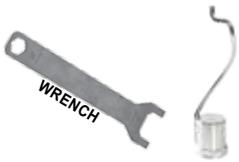


**PARTS / ASSEMBLING**

**FEED HOPPER**



**FEED CYLINDER FOR FEED HOPPER**



**AGITATOR DEVICE**

**MANUAL PUSH FEEDER**



**FEED CYLINDER A**



**DECORING DEVICE**

**PNEUMATIC PUSH FEEDER**



**OR**



**FEED CYLINDER B**



**DECORING DEVICE**



**4-TUBE INSERT**



**LOCKING BOLT**



**CUTTING TOOL**



**EJECTOR PLATE**



**TRAY**



**MACHINE BASE**

## ASSEMBLING FEED CYLINDER



## ASSEMBLING TRAY

FEED CYLINDER



CUTTING TOOL



EJECTOR PLATE



TRAY



MACHINE BASE

## ASSEMBLING FEED ATTACHMENT

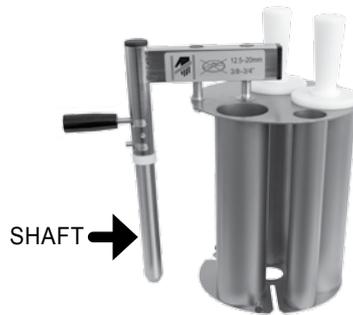
MANUAL PUSH FEEDER



FEED HOPPER



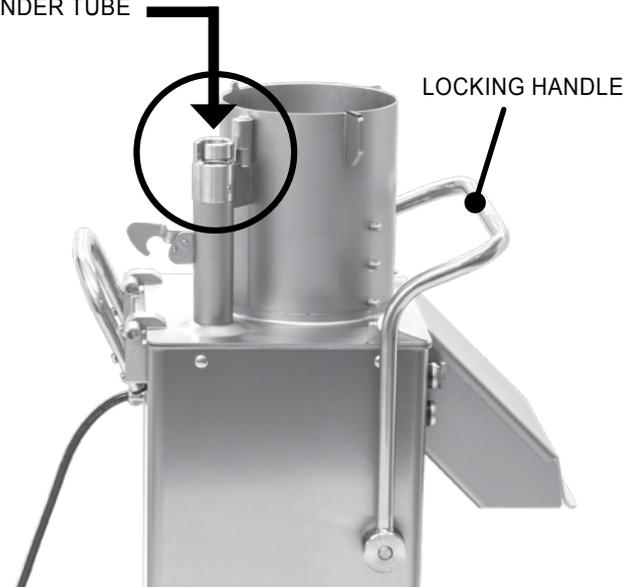
4-TUBE INSERT



PNEUMATIC PUSH FEEDER



SHAFT INTO THE FEED CYLINDER TUBE



MACHINE BASE

## USER INSTRUCTIONS

# HALLDE RG-400i

### CAUTION!



Take great care not to injure your hands on the sharp blades of the cutting tools and feed cylinder and on moving parts.

The machine may be installed only by a qualified service mechanic.

Never put your hands in any of the feed attachments or feed cylinder A other than for cleaning.

Always use the pestles for cutting by means of the 4-tube insert.

Never put your hands in the machine outlet when the feed cylinder is lowered and the locking handle is raised.

The agitator device, locking bolt and decoring device must be tightened (by turning them anti-clockwise) and unscrewed (clockwise), by means of the wrench.

Always press the machine stop button before fitting or removing cutting tools, etc. even if the machine is not running.

Before cleaning, switch off the machine and remove the plug from the wall socket or turn off the mains switch.

When using the 4-tube insert never use cutting tools larger than 10 mm.

Only a qualified service mechanic may repair the machine and open the machine housing.

Do not use the machine to cut frozen foods. Remove all hard parts from foods before cutting (e.g., apple stems, woody parts of turnips, etc.) to avoid damaging the cutting blades.

### UNPACKING

Check that all parts have been delivered, that the machine operates as intended, and that nothing has been damaged in transit.

The machine supplier should be notified of any shortcomings within eight days.

## INSTALLATION

Connect the machine to an electric power supply that is suitable for the machine.

Remove the cutting tool before installing the machine.

Reset the adjustable feet as necessary to make sure that the machine stands firmly.

Locate the hanger for the cutting tools on the wall in the vicinity of the machine for convenient and safe use.

Check that the shaft rotates clockwise.

Check that the machine stops when the locking handle is folded down.

Check that the machine stops when the locking knob for the feed hopper attachment or 4-tube insert is turned clockwise to the unlocked position, and that the machine restarts when the locking knob is turned anti-clockwise to the locked position.

Check that the machine stops when the manual or pneumatic push feed attachment feed plate is swung to the side so that the feed cylinder opening is larger than 60 mm, and that the machine restarts when it is swung back over the feed cylinder.

If the machine does not function correctly, it must receive attention before it is taken into operation.

### ALWAYS CHECK BEFORE USE

Remove the plug from the power supply socket or open the isolating switch, and then check that the electric cable is in good condition and is not cracked on the outside.

#### WITH THE MANUAL/PNEUMATIC FEEDER:

Check that, with a cutting tool fitted, the machine stops within 2 seconds as soon as the pusher plate is swung out to the side more than 60 mm, and re-starts when the pusher plate is swung back over the feeder. NOTE! Less than 60 mm is approved.

Check that the machine, during operation, stops when the lock handle is lowered.

If either of the two safety functions does not perform as intended or if the electric cable is cracked, call in a qualified service mechanic or electrician to remedy the fault before connecting the machine back to the power supply.

Check that the pusher plate shaft runs freely. If the shaft does not run freely, clean it carefully and lubricate it with a few drops of machine oil.

Check that the cutting tools are in good condition and are sharp.

With regard to cutting tools, see page 10.

#### WITH THE FEED HOPPER:

Remove the plug from the power supply socket or open the isolating switch, and then check that the electric cable is in good condition and is not cracked on the outside.

Check that the machine, with cutting tool mounted, stops within two seconds when the handle of the Feed Hopper is turned clockwise and starts when the handle is brought turned back.

Check that the machine, during operation, stops when the lock handle is lowered.

If the safety function does not perform as intended or if the electric cable is cracked, call in a qualified service mechanic or electrician to remedy the fault before connecting the machine back to the power supply.

Check that the cutting tools are in good condition and are sharp.

With regard to cutting tools, see page 10.

#### WITH THE 4-TUBE INSERT:

Remove the plug from the power supply socket or open the isolating switch, and then check that the electric cable is in good condition and is not cracked on the outside.

Check that the machine, with cutting tool mounted, stops within two seconds when the handle of the 4-tube insert is turned clockwise and starts when the handle is brought turned back.

Check that the machine, during operation, stops when the lock handle is lowered.

If the safety function does not perform as intended or if the electric cable is cracked, call in a qualified service mechanic or electrician to remedy the fault before connecting the machine back to the power supply.

Check that the cutting tools are in good condition and are sharp.

With regard to cutting tools, see page 10.

### TYPE OF PROCESSING

Slices, dices, grates, shreds, cuts julienne, crimping slices and potato chips in a variety of dimensions, depending on the cutting tool selected. Processes vegetables, fruit, dry bread, cheese, nuts, mushrooms etc.

### USERS

Restaurants, shop kitchens, hospitals, schools, fast food outlets, catering, pizzerias, ships, central kitchens, institution kitchens, food processing industries etc.

### CAPACITY

Up to 3 000 portions per day, 15 kg per minute with the manual feeder and 40 kg per minute with the feed hopper.

### USING THE FEEDERS

#### MANUAL FEEDER, ERGO LOOP/ PNEUMATIC PUSH FEEDER:

These two feeders can be used for all types of products, small and large.

Feed Cylinder A with three internal knives fix and divide up the product during preparation and is optimized for preparation of cabbage.

Feed Cylinder B with one internal wall is optimized for manually orienting of products, stacking.

#### THE FEED HOPPER:

Is used for continuous cutting of large quantities of round products like potatoes, onions etc.

#### THE 4-TUBE INSERT:

Is used for cutting long products such as cucumbers into slicers, see picture.

### **ASSEMBLING AND DISMANTLING**

#### THE FEED CYLINDER

When fitting, fold down the locking handle.

Push the feed cylinder onto the hinge pins of the machine, and lower the feed cylinder.

Raise the locking handle.

When removing, first remove the feed attachment.

Lower the locking handle.

Remove the feed cylinder from the hinge pins of the machine.

#### THE 4-TUBE INSERT

Press the stop button.

When fitting, fit feed cylinder A or B.

Place the 4-tube insert in the feed cylinder with the shaft in the feed cylinder tube.

Press down the 4-tube insert and turn the locking knob anti-clockwise.

When removing, turn the locking knob clockwise and remove the 4-tube insert.

#### THE MANUAL PUSH FEED ATTACHMENT

Press in the machine stop button.

When fitting, fit feed cylinder A or B.

Move the lever up all the way.

Fit the manual push feed attachment shaft into the feed cylinder tube.

Press down the manual push feed attachment and swing it in anti-clockwise.

When removing, press down the stop pad and swing out the manual push feed attachment clockwise and remove it.

#### THE PNEUMATIC PUSH FEED ATTACHMENT

Press in the machine stop button.

When fitting, fit feed cylinder A or B.

Fit the pneumatic push feed attachment shaft into the feed cylinder tube.

Press down the pneumatic push feed attachment and swing it anti-clockwise.

Push the compressor hose snap coupling onto the pneumatic push feed attachment nipple.

Set the speed controls of the machine and of the pneumatic push feed attachment to suit the cutting tool being used as specified in the instructions under the heading SETTING THE SPEED CONTROLS.

Start the compressor and adjust its delivery pressure to 5 bar. Handle the compressor in accordance with the manufacturer's instructions.

Check the air pressure on the pressure gauge. The recommended air pressure is 5 bar but the actual value needed may vary. If the air pressure reading on the pressure gauge is different, pull the control upwards and then turn it until the pressure gauge reading is 5 bar, and then press it back down again.

When removing, switch off the compressor and then disconnect the compressor hose snap coupling from the pneumatic push feed attachment nipple.

Press down the stop pad and swing out the pneumatic push feed attachment clockwise, and then remove it.

#### THE FEED CYLINDER FOR FEED HOPPER

When fitting, fold down the locking handle.

Push the feed cylinder onto the hinge pins of the machine, and lower the feed cylinder.

Raise the locking handle.

When removing, first remove the feed attachment.

Lower the locking handle.

Remove the feed cylinder from the hinge pins of the machine.

#### THE FEED HOPPER

Press in the stop button.

When fitting, fit the feed cylinder with two internal guides.

Place the feed hopper in the centre of the feed cylinder, with the shaft in the feed cylinder tube.

Press down the feed hopper and turn the locking knob anti-clockwise.

When removing, turn the locking knob clockwise and remove the feed hopper.

### **FITTING THE CUTTING TOOLS**

While using the manual or pneumatic feeder, make sure the pusher plate is in the upper position and swing it out the feeder to the left. If the feed hopper or 4-tube insert is being used, lift the shaft out of its mounting at the back of the machine.

Lower the locking handle and tilt the feeder backwards.

Place the ejector plate on the shaft and turn/press the ejector plate downwards into its coupling.

When the tray is being used, place it on the shaft underneath the ejector plate.

Place the chosen cutting tool on the shaft and rotate the cutting tool so that it drops firmly into its position.

During dicing: Place the selected grid on the shaft. Then place the slicer so that it drops firmly down into its position.

Secure the agitator device when using the feed hopper, the locking bolt when using the 4-tube insert, or the decoring device when using the manual or the pneumatic push feed attachment, by turning them anti-clockwise by means of the wrench onto the centre shaft of the cutting tool.

### **REMOVING THE CUTTING TOOLS**

Unscrew the agitator device, the decoring device or the locking bolt clockwise by means of the wrench, and remove the cutting tool/tools and the ejector plate.

### **SETTING THE SPEED CONTROLS**

The machine speed control is normally set to position "2" for all cutting other than dicing, when the speed control should be in position "1".

When cutting with the pneumatic push feed, set the speed control of the machine and push feed attachment in accordance with the following table.

PF = Pneumatic push feed attachment.  
M = Machine.

#### SLICER

0.5-1.5 mm: .....PF = 1. M = 2.  
2-3 mm: .....PF = 2. M = 2.  
4-7 mm: .....PF = 3. M = 2.  
8-14 mm: .....PF = 3. M = 1.  
15-20 mm: .....PF = 3. M = 1.

#### CRIMPING SLICER

2-3 mm: .....PF = 2. M = 2.  
4-6 mm: .....PF = 3. M = 2.

#### JULIENNE

2x2-3x3 mm: .....PF = 2. M = 2.  
2x6 mm: .....PF = 2. M = 2.  
4x4-6x6 mm: .....PF = 3. M = 2.  
8x8-10x10 mm: .....PF = 3. M = 1.

#### GRATER/ SHREDDER

1.5 mm: .....PF = 1. M = 2.  
2-6 mm: .....PF = 2. M = 2.  
8-10 mm: .....PF = 3. M = 1.

#### FINE GRATER

.....PF = 1. M = 2.

#### EXTRA FINE GRATER

.....PF = 1. M = 2.

## HARD CHEESE GRATER

.....PF = 1. M = 2.

## DICING CUTTER

12.5 mm.....PF = 1. M = 2.

## DICING

6x6-25x25 mm:.....PF = 1. M = 2.

## SOFT DICING

8x8-15x15 mm:.....PF = 1. M = 2.

## POTATO CHIP/ FRENCH FRIES

10 mm:.....PF = 1. M = 2.

## **CLEANING**

Read all of the instructions before you begin to clean the machine.

**BEFORE CLEANING:** Always switch off the machine and remove the power supply plug from the socket. Alternatively, if the machine does not have a plug, turn off the mains switch. Remove all parts that are to be cleaned.

**CLEANING IN A DISHWASHER:** All removable parts can be cleaned in a dishwasher machine, except for the Pneumatic Feeder.

**CLEANING BY HAND:** Always use hand dishwashing liquid. Be careful of the three sharp knives in feed cylinder A!

**CLEANING MATERIALS:** Use the brush supplied with the machine or a similar one to clean the food zones. The knife shaft in the centre of the machine can be cleaned with a small bottlebrush. Use a damp cloth to wipe down the other surfaces on the machine.

**DISINFECTION:** Use isopropyl alcohol (65–70%). Isopropyl alcohol is highly inflammable so use caution when applying it.

### **WARNING:**

- Do not pour or spray water onto the sides of the machine.
- Do not use boiling or hot water.
- Do not use sharp objects or any objects not intended for the purpose of cleaning.
- Do not use abrasive detergents or cleaning products.

**AVOID:** Do not use cleaning sponges with scouring pads (e.g. Scotch-Brite™) unless absolutely necessary.

### **ADVICE ON CARE:**

- Clean the machine immediately after use.
- Dry the machine immediately after cleaning to avoid oxidation and discoloration of the surface.

## **TROUBLE SHOOTING**

To eliminate the risk of damage to the motor, the RG-400i is fitted with thermal motor protection that automatically switches off the machine if the temperature of the motor should become

too high. The thermal motor protection has automatic reset, which means that the machine can be started again when the motor has cooled down, which usually takes between 10 and 30 minutes.

**FAULT:** The machine cannot be started or stops while it is running and cannot be restarted.

**REMEDY:** Check that the plug is securely fitted into the power supply socket, or turn off the mains. Press the starter button. Fit a feed cylinder and a feed attachment according to the instructions under "Assembling" Check that all components are correctly fitted and that the safety arm is raised. Check that the fuses in the fuse box for the premises have not blown, and that they have the correct rating. Wait for a few minutes and try to restart the machine. If the machine fails to run, call a qualified service mechanic.

**FAULT:** Low capacity or poor cutting results.

**REMEDY:** Make sure that you are using the correct cutting tool or combination of cutting tools. Fit the decorating device (manual/ push feeder attachment), locking bolt (4-tube insert) or agitator device (feed hopper). Make sure that the speed controls for the machine and the pneumatic push feeder are in the right position in accordance with the table under the heading **SETTING THE SPEED CONTROLS**, and that the reading on the pressure gauge is about 6 bar. Check that the pneumatic push feeder feed piston is set to the right speed. Position "1" - about 12 seconds/piston cycle, position "2" - about 8 seconds/piston cycle, and position "3" - about 4 seconds/piston cycle. If necessary, the speed should be adjusted by a qualified service mechanic. Check that the knives and grater/shredder plates are in good condition and are sharp. Press the food down with less force.

**FAULT:** The cutting tool cannot be removed.

**REMEDY:** Always use the ejector plate. Use a thick leather glove or other glove that the knives of the cutting tool cannot cut through, and turn the cutting tool clockwise to release it.

**FAULT:** The agitator device, locking bolt or decorating device cannot be removed.

**REMEDY:** Use the wrench to unscrew it clockwise.

## **TECHNICAL SPECIFICATION HALLDE RG-400i**

**MACHINE:** Motor: Two-speed, 1.5/0.9 kW, 208 V, 3-phase, 60 Hz, 230 V, 3-phase, 50 Hz, 400 V, 3-phase, 50 Hz, 415 V, 3-phase, 50 Hz, with the motor protection set to 3.7 A. Transmission: gear. Safety system: Two safety switches. Degree of protection: IP45, buttons IP65. Power supply socket: Earthed, 3-phase, 16 A. Fuse in fuse box for the premises: 10 A, delayed. Sound level LpA (EN31201): 70 dBA.

**PNEUMATIC FEEDER:** Three speeds and pressure. Recommended compressed air capacity and pressure: 5 bar.

**TOOLS:** Diameter: 215 mm. Speed: 400/200 rpm.

**NET WEIGHTS:** Machine: 54 kg. Feed cylinder: 6 kg. Feed hopper with cylinder: 11 kg. Pneumatic push feed attachment: 5 kg. 4 tube insert: 5 kg. Cutting tools: About 1 kg on average.

**NORMS/STANDARDS:** See declaration of conformity.

## BRUKSANVISNING

# HALLDE RG-400i

(SE)

### VARNING!



Akta händerna för skärverktygens och matarcylinderns vassa knivar samt för rörliga delar.

Maskinen skall installeras av en behörig fackman.

Stick aldrig ner händerna i någon av matar tillsatserna eller Matarcylinder A annat än vid rengöring.

Använd alltid stötarna vid skärning med 4-hålsmataren.

Stick aldrig in händerna i maskinens utlopp när en matarcylinder är nerfälld och låshandtaget är uppfällt.

Skruvkapseln, låsbulten respektive borrhylsan skall dras åt (moturs) och lossas (medurs) med hjälp av nyckeln.

Tryck alltid in maskinens stoppknapp före montering och demontering av skärverktyg etc., även om maskinen inte är igång.

Stäng först av maskinen och dra ut stickkontakten ur vägguttaget alternativt slå ifrån arbetsbrytaren före rengöring.

Vid användning av 4-hålsmataren får aldrig ett skärverktyg med större dimension än 10 mm användas.

Maskinen får endast repareras och maskinhuset öppnas av en behörig fackman.

Maskinen får inte användas till frysta råvaror. Alla hårda delar måste också avlägsnas från råvarorna, (äpplestjälkar, träiga kålrotsbitar och dylikt) så att de inte skadar knivbladen.

### UPPACKNING

Kontrollera att alla detaljer finns med samt att maskinen fungerar och att ingenting har skadats under transporten. Anmärkningar skall anmälas till maskinleverantören inom åtta dagar.

## INSTALLATION

Koppla maskinen till ett el-uttag med för maskinen korrekta data.

Avlägsna skärverktyg ur maskinen före installationen.

Se till att maskinen står stadigt med hjälp av de ställbara fötterna.

Placera verktygshängare för skärverktygen på väggen nära maskinen för bekväm och säker användning.

Kontrollera att axeln roterar medurs.

Kontrollera att maskinen stannar när låshandtaget fälls ner.

Kontrollera att maskinen stannar när trattmatarens, alternativt 4-hålsmatarens låsvred, vrids medurs till olåst läge, samt att maskinen återstartar när låsvredet vrids medurs till låst läge.

Kontrollera att maskinen stannar när den manuella eller den tryckluftsdrivna matar tillsatsens matarplatta svängs åt sidan så att matarcylinderns öppning blir större än 60 mm, samt att maskinen återstartar när den svängs tillbaka över matarcylindern.

Vid felfunktion måste felet åtgärdas innan maskinen tas i bruk.

### KONTROLLERA ALLTID FÖRE ANVÄNDNING

Dra ut stickkontakten ur vägguttaget alternativt slå ifrån arbetsbrytaren och kontrollera därefter att elkabeln är hel och inte har några sprickor.

#### MED MANUELLA/TRYCKLUFTSDRIVNA MATAREN:

Att maskinen med skärverktyg monterad stannar inom två sekunder så fort som den manuella/tryckluftsdrivna matarens matarplatta svängs ut åt sidan mer än 60 mm, samt återstartar när matarplattan svängs tillbaka över mataren. OBS! Mindre än 60 mm godkänt.

Att maskinen under drift stannar när låsbygeln fälls ner.

Om de två säkerhetsfunktionerna inte fungerar eller om elkabeln har sprickor, skall fackman tillkallas för åtgärd innan maskinen kopplas in på nätet igen.

Att matarplattans axel löper lätt. Om axeln löper trögt ska den rengöras noggrant och smörjas med några droppar maskinolja.

Att skärverktyg är hela och har god skärpa.

Gällande skärverktyg, se sidan 10.

#### MED TRATTMATAREN:

Dra ut stickkontakten ur vägguttaget alternativt slå ifrån arbetsbrytaren och kontrollera därefter att elkabeln är hel och inte har några sprickor.

Att maskinen med skärverktyg monterad stannar inom två sekunder när Trattmatarens handtag vrids medsols och startar när handtaget förs tillbaka.

Att maskinen under drift stannar när låsbygeln fälls ner.

Om någon av de båda säkerhetsfunktionerna inte fungerar eller om elkabeln har sprickor, skall fackman tillkallas för åtgärd innan maskinen kopplas in på nätet igen.

Att skärverktyg är hela och har god skärpa.

Gällande skärverktyg, se sidan 10.

#### MED 4-HÅLSMATARE:

Dra ut stickkontakten ur vägguttaget alternativt slå ifrån arbetsbrytaren och kontrollera därefter att elkabeln är hel och inte har några sprickor.

Att maskinen med 4-hålsmataren och skärverktyg monterade stannar inom två sekunder när 4-hålsmataren handtag vrids medsols och startar när handtaget förs tillbaka.

Att maskinen under drift stannar när låsbygeln fälls ner.

Om säkerhetsfunktionen inte fungerar eller om elkabeln har sprickor, skall fackman tillkallas för åtgärd innan maskinen kopplas in på nätet igen.

Att skärverktyg är hela och har god skärpa.

Gällande skärverktyg, se sidan 10.

### TYP AV BEREDNING

Skivar, tämar, strimlar, river, räfflar och skär Pommes Frites i olika dimensioner beroende på val av skärverktyg. Bereder grönsaker, frukt, torrt bröd, ost, nötter, svamp etc.

### ANVÄNDARE

Restauranger, butikskök, sjukhus, skolor, fast food-inrättningar, cateringkök, pizzerior, fartyg, centralkök, livsmedelsindustrier, institutionskök etc.

### KAPACITET

Upp till 3 000 portioner per dag och 15 kg per minut med den manuella mataren och 40 kg per minut med trattmataren.

### SÅ HÄR ANVÄNDS MATARNA

#### MANUELL MATARE, ERGO LOOP/ TRYCKLUFTSDRIVEN MATARE:

Dessa två matare kan användas för alla typer av produkter, stora och små.

Matarcylinder A med tre invändiga knivar fixerar och delar upp varan vid beredning och är optimerad för beredning av kål.

Matarcylinder B med en skiljevägg, är optimerad för manuell orientering av produkten, stapling.

#### TRATTMATARE:

Används för kontinuerlig matning/ skärning av större mängder runda produkter som potatis, lök, torrt bröd etc.

#### 4-HÅLSMATARE:

Används för att skära skivor av långsträckta varor som exempelvis gurka, se bild. Används med Matarcylinder A eller B.

### MONTERING OCH DEMONTERING

#### AV MATARCYLINDERN

Vid montering, fäll ner låshandtaget.

Skjut in matarcylindern på maskinens gångjärnstappar och fäll ner matarcylindern.

Fäll upp låshandtaget.

Vid demontering, avlägsna först eventuell matar-tillsats.

Fäll ner låshandtaget.

Dra ut matarcylindern ur maskinens gångjärnstappar.

#### AV 4-HÅLSMATAREN

Tryck in stoppknappen.

Vid montering, montera Matarcylinder A eller B.

Placera 4-hålsmataren i matarcylindern med axeln i matarcylinderns rör.

Pressa ner 4-hålsmataren och vrid låsvredet moturs.

Vid demontering, vrid låsvredet medurs och avlägsna 4-hålsmataren.

#### AV DEN MANUELLA KÅL/RÅKOST-TILLSATSEN

Tryck in maskinens stoppknapp.

Vid montering, montera Matarcylinder A eller B.

För upp hävarmen helt.

För ner den manuella matarens axel i matarcylinderns rör.

Pressa ner den manuella mataren och sväng in den moturs.

Vid demontering, tryck ner stoppklacken och sväng ut den manuella mataren medurs samt avlägsna den.

#### AV DEN TRYCKLUFTSDRIVNA MATAREN

Tryck in maskinens stoppknapp.

Vid montering, montera Matarcylinder A eller B.

För ner den tryckluftsdreven matarens axel i matarcylinderns rör.

Pressa ner den tryckluftsdreven mataren och sväng in den moturs.

Skjut fast kompressorslangens snabbkoppling på den tryckluftsdreven matarens snabbkopplingsnippel.

Ställ in maskinens och den tryckluftsdreven matarens hastighetsreglage, beroende på vilket skärverktyg som används, enligt instruktionerna under **INSTÄLLNING AV HASTIGHETSREGLAGEN**.

Starta kompressorn och ställ in den på 5 bar samt handha kompressorn enligt tillverkarens anvisningar.

Kontrollera lufttrycket på manometern. Rekommenderat lufttryck är 5 bar men behovet kan variera. Om manometern visar ett annat lufttryck skall reglaget dras uppåt och sen vridas så att manometern visar 5 bar samt därefter tryckas ner.

Vid demontering, stäng av kompressorn och lossa därefter kompressorslangens snabbkoppling från den tryckluftsdreven matarens snabbkopplingsnippel.

Tryck ner stoppklacken och sväng ut den tryckluftsdreven mataren medurs samt avlägsna den.

#### AV TRATTMATARENS MATARCYLINDER

Vid montering, fäll ner låshandtaget.

Skjut in matarcylindern på maskinens gångjärnstappar och fäll ner matarcylindern.

Fäll upp låshandtaget.

Vid demontering, avlägsna först eventuell matar-tillsats.

Fäll ner låshandtaget.

Dra ut matarcylindern ur maskinens gångjärnstappar.

#### AV TRATTMATAREN

Tryck in stoppknappen.

Vid montering, montera matarcylindern med två invändiga bås.

Placera trattmataren i matarcylinderns centrum med axeln i matarcylinderns rör.

Pressa ner trattmataren och vrid låsvredet moturs.

Vid demontering, vrid låsvredet medurs och avlägsna trattmataren.

### MONTERING AV SKÄRVERKTYGEN

Vid användning av den manuella eller tryckluftsdreven mataren, se till att matarplattan är i högsta läget och sväng ut mataren till vänster. Om trattmataren eller 4-hålsmataren används, dra upp axeln i bakkant.

Fäll ner låshandtaget och luta mataren bakåt.

Placera utmatarskivan på axeln och vrid/pressa ner utmatarskivan i sin koppling.

När tråget används placeras den på axeln under utmatarskivan.

Placera det valda skärverktyget på axeln och rotera skärverktyget så att det faller ner ordentligt.

Vid tärning; placera det valda gallret på axeln. Placera därefter skivaren på axeln så den faller ner ordentligt.

Skruva fast skruvkapseln vid beredning trattmataren, låsbulten vid beredning med 4-håls-

mataren, alternativt borrhylsan vid beredning med den manuella och den tryckluftsdreven mataren moturs med nyckeln på skärverktygets centrumpapp.

### DEMONTERING AV SKÄRVERKTYGEN

Skruva loss skruvkapseln, borrhylsan alternativt låsbulten medurs med hjälp av nyckeln samt avlägsna skärverktyget/skärverktygen och utmatarskivan.

### INSTÄLLNING AV HASTIGHETSREGLAGEN

Normalt ställs maskinens hastighetsreglage i läge "2" vid all skärning förutom tärnings-skärning då hastighetsreglaget skall stå i läge "1". Vid skärning med den tryckluftsdreven mataren ställs maskinens respektive den tryckluftsdreven matarens hastighetsreglage in enligt följande tabell.

TM= Tryckluftsdreven matare.

M= Maskin.

#### SKIVARE

0.5-1.5 mm: ..... TM = 1. M = 2.

2-3 mm: ..... TM = 2. M = 2.

4-7 mm: ..... TM = 3. M = 2.

8-14 mm: ..... TM = 3. M = 1.

15-20 mm: ..... TM = 3. M = 1.

#### TÄRNINGSSKIVARE

12.5 mm: ..... TM = 1. M = 2.

#### RÄFFELSKIVARE

2-3 mm: ..... TM = 2. M = 2.

4-6 mm: ..... TM = 3. M = 2.

#### STRIMLARE

2x2-3x3 mm: ..... TM = 2. M = 2.

2x6 mm: ..... TM = 2. M = 2.

4x4-6x6 mm: ..... TM = 3. M = 2.

8x8-10x10 mm: ..... TM = 3. M = 1.

#### RÅKOSTRIVARE

1.5 mm: ..... TM = 1. M = 2.

2-6 mm: ..... TM = 2. M = 2.

8-10 mm: ..... TM = 3. M = 1.

#### FINRIVARE

..... TM = 1. M = 2.

#### EXTRA FINRIVARE

..... TM = 1. M = 2.

#### HÅRDOSTRIVARE

..... TM = 1. M = 2.

#### TÄRNING

6x6-25x25 mm: ..... TM = 1. M = 2.

## SOFT DICING

8x8-15x15 mm:.....TM = 1. M = 2.

## POMMES FRITES

10 mm:.....TM = 1. M = 2.

## RENGÖRING

Läs hela instruktionen innan du börjar rengöra maskinen.

**INNAN RENGÖRING:** Stäng alltid av maskinen och drag ut kontakten. Alternativt, slå ifrån arbetsbrytaren om maskinen inte är försedd med stickkontakt. Ta loss alla delar som skall rengöras.

**MASKINDISKNING:** Alla löstagbara detaljer kan maskindiskas med undantag av den Tryckluftsdrivna Mataren.

**HANDDISKNING:** Se upp för de tre vassa knivarna i matarcylindern!

**RENGÖRINGSVERKTYG:** Använd borsten som följde med maskinen eller liknande för att rengöra matzonerna. Knivaxeln i mitten av maskinen kan med fördel rengöras med en liten flaskborste. Använd en fuktig trasa för att torka maskinens övriga ytor.

**DESINFEKTION:** Använd isopropanol (65-70%). Isopropanol är extremt lättantändligt, använd därför med varsamhet.

### WARNING:

- Häll eller spreja inte vatten på maskinens sidor.
- Använd inte kokande eller hett vatten.
- Använd inte skarpa föremål eller föremål inte avsett för rengöring.
- Använd inte rengöringsmedel med slipande effekt.

**UNDVIK:** Använd inte rengöringssvampar med skurnylon (t.ex. Scotch Brite™) om det inte är absolut nödvändigt.

### SKÖTSELRÅD:

- Rengör maskinen omgående efter användning.
- Torka maskinen omgående efter rengöring för att undvika oxidation och missfärgningar på ytan.

## FELSÖKNING

För att eliminera risken för skador på motorn, har RG-400i en brytarfunktion som automatiskt stänger av maskinen om motorns temperatur skulle bli för hög. Brytarfunktionen har automatisk återställning vilket gör att maskinen går att starta igen när motorn har svalnat vilket normalt tar mellan 10 och 30 minuter.

**FEL:** Maskinen startar ej eller stannar under körning och kan ej återstartas.

**ÅTGÄRDER:** Kontrollera att stickkontakten sitter i vägguttaget alternativt att arbetsbrytaren är påslagen. Tryck in startknappen. Montera en matarcylinder och en matare enligt instruk-

tionerna under "montering" Kontrollera att alla komponenter är korrekt monterade och att säkerhetsarmen är uppfälld. Kontrollera att säkringarna i lokalens säkringskåp är hela och har rätt ampere-tal. Vänta några minuter och försök att starta maskinen på nytt. Tillkalla fackman för åtgärd.

**FEL:** Låg kapacitet eller dåligt skärresultat.

**ÅTGÄRDER:** Välj rätt skärverktyg eller kombination av skärverktyg. Montera borrhylsan (manuella och tryckluftsdrivna mataren), låsbulten (4-hålsmataren) alternativt skruvkapseln (trattmataren). Se till att maskinens och den tryckluftsdrivna matarens hastighetsreglage står i rätt läge enligt tabellen under **INSTÄLLNING AV HASTIGHETSREGLAGEN**, samt att manometern visar ca 6 bar. Kontrollera att den tryckluftsdrivna mataren s matarkolv har rätt hastighet, läge "1" = ca 12 sek/kolvcykel, läge "2" = ca 8 sek/kolvcykel, läge "3" ca 4 sek/kolvcykel (justeras av behörig fackman). Se till att knivar och rivplåtar är hela och har god skärpa. Pressa ner varan löst.

**FEL:** Skärverktyget går ej att ta bort.

**ÅTGÄRDER:** Använd alltid utmatarskivan. Använd en tjock skinnhandske, etc. som inte skärverktygets knivar kan skära igenom, och vrid loss skärverktyget medurs.

**FEL:** Skruvkapseln, låsbulten alternativt borrhylsan går ej att ta bort.

**ÅTGÄRD:** Skruva loss den medurs med nyckeln.

## TEKNISK DATA HÄLLDE RG-400i

**MASKIN:** Motor: Två hastigheter, 1,5/0,9 kW, 400 V, 3-fas, 50 Hz. Transmission: kuggväxel. Säkerhetssystem: Två säkerhetsbrytare. Skyddsklass: IP45, knappar IP65. Vägganslutning: Jordad, 3-fas, 16 A. Säkring i lokalens säkringskåp: 10 A, trög. Ljudnivå LpA (EN31201): 70 dBA.

**TRYCKLUFTSDRIVEN MATARE:** 3 hastigheter och tryck. Rekommenderad luftkapacitet och tryck: 5 bar

**VERKTYG:** Diameter: 215 mm. Varvtal: 400/200 varv/min.

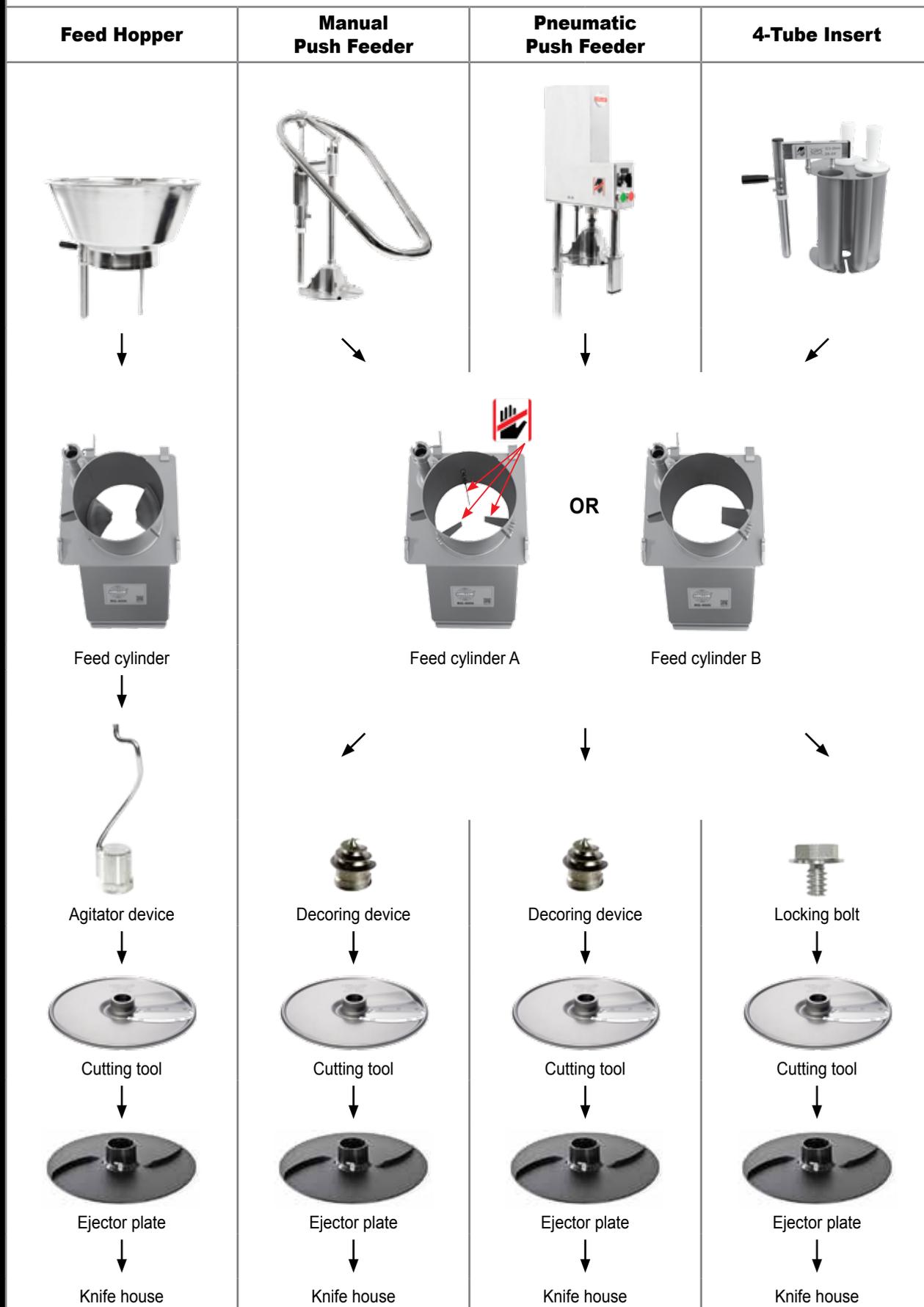
**NETTOVIKTER:** Maskin: 54 kg. Cylinder: 6 kg. Trattmatare med cylinder: 12 kg. Tryckluftsdreven matare: 11 kg. Manuell matare: 5 kg. 4-hålsmatare: 5 kg. Skärverktyg: Ca 1 kg i genomsnitt.

**NORMER:** Se försäkran om överensstämmelse

# FITTING THE CUTTING TOOLS

RG-400i

WHEN USING SLICER, CRIMPING SLICER, JULIENNE OR GRATER/SHREDDER



**WHEN USING DICING GRID, PLACE THE GRID BEFORE THE SLICER.**

## USER INSTRUCTIONS

# HALLDE CUTTING TOOLS

(GB)

### CAUTION!

Take great care when handling the cutting tools. They have very sharp blades.

### UNPACKING

Check that all parts have been delivered, and that nothing has been damaged in transit.

The supplier should be notified of any shortcomings within eight days.

### FITTING THE CUTTING TOOLS

Place the ejector plate on the shaft and turn/press down the ejector plate into its coupling.

For dicing, first place a suitable dicing grid, with the sharp edge of the knives upward, in the machine so that the recess in the side of the dicing grid fits into the guide groove of the machine. Then choose a suitable slicer. Fit this to the shaft and then turn it so that it goes down firmly at the same height as the shaft of the machine.

For slicing, shredding and grating, fit instead only the selected cutting tool to the shaft and turn the cutting tool so that it goes down firmly at the same height as the shaft of the machine.

#### RG-400i:

On RG-400i all cutting tools must be locked with a locking device. These devices have different names and appearance depending on which feeder is to be used.

See page 10 for information on which locking device to use.

Lock the cutting tool by turning the locking device counter anti-clockwise onto the centre shaft of the cutting tool. Use the wrench supplied for the final few turns to make sure it locks securely. Use the same wrench to unlock the locking device.

### REMOVING THE CUTTING TOOLS

Unscrew the locking device by turning it clockwise using the wrench.

Remove the cutting tool/cutting tools and ejector plate.

## ALWAYS CHECK

#### BEFORE USE:

Check that the knife blades, knife balks and grater/ shredder plates are intact and are firmly attached and that the cutting tools are in good condition.

#### DURING USE:

Check at regular intervals, as above, that all the knives are in good condition. Knives can be damaged and come loose if foreign objects such as stones enter the machine.

#### AFTER USE:

Check after cleaning that the cutting tools are in good condition and that the knife blades, knife balks and grater/ shredder plates are intact and are firmly attached.

## CLEANING

#### STAINLESS STEEL:

These cutting tools can be washed in a dishwasher.

#### CUTTING TOOLS MARKED DW:

These cutting tools can be washed in a dishwasher.

#### WARNING:

- Be very careful of the sharp knives!
- Do not use sodium hypochlorite (chlorine) or any agent containing this substance.
- Do not use sharp objects or any objects not intended for the purpose of cleaning.
- Do not use abrasive detergents or cleaning products.
- Do not use cleaning sponges with scouring pads (e.g. Scotch-Brite™).

#### ADVICE ON CARE:

- Clean the cutting tools immediately after use. Use a dishwashing brush and hand dishwashing liquid if it is done by hand.
- Dry them immediately after cleaning and store them in a well-ventilated place. Do not put them into drawers.

#### TIPS:

**DICING GRIDS:** With the grid still in the machine, use the brush supplied with your machine to press out any remains. If any food is still stuck in the grid, a good idea is to push out the cubes with a carrot. With the grid still in the machine, push carefully with a large, long carrot. Keep the grid in the machine by placing your fingers on the outer ring of the grid. Do not push from the underside as this can damage the grid.

## TROUBLE-SHOOTING

**FAULT:** Strange sounds or noises can be heard from inside the machine, while using a cutting tool.

**REMEDY:** Check that the locking device is properly tightened. If the machine is not fitted with a locking device, look for heavy wear and tear on the cutting tools or machine. If the cutting tool is damaged it can wobble in the machine and cause wear. The cutting tool must then be replaced. Check that the right combination of tool is being used in accordance with the list on page 10.

**FAULT:** Poor cutting result.

**REMEDY:** Check that the knife blades/ knife balks/ grater/ shredder plates on the cutting tools are sharp. Check that the right combination of cutting tool is being used in accordance with the list on page 10.

## TECHNICAL SPECIFICATION

DIAMETER: 215 mm.

# BRUKSANVISNING

# HALLDE

# SKÄRVERKTYG

(SE)

## VARNING!

Var extra varsam när du hanterar skärverktygen. Knivarna är mycket vassa.

## UPPACKNING

Kontrollera att alla detaljer finns med samt att maskinen fungerar och att ingenting har skadats under transporten. Anmärkningar skall anmälas till maskinleverantören inom åtta dagar.

## MONTERA SKÄRVERKTYGEN

Placera utmatarskivan på axeln och vrid/pressa ner utmatarskivan i sin koppling.

Vid tärning placera först ett passande tärningsgaller, med knivarnas egg uppåt, i maskinen så att försänkningen i tärningsgallrets sida passar in i maskinens styvspår. Välj sedan en passande skivare. Placera denna på axeln och vrid så att den faller ner ordentligt i höjd med överdelen på maskinens axel.

Vid skivning, strimling och rivning, placera istället endast det valda skärverktyget på axeln och vrid skärverktyget så att det faller ner ordentligt i höjd med överdelen på maskinens axel.

På RG-400i måste alla skivor alltid låsas med en låsskruv. Låsskruvarna går under olika namn och ser olika ut beroende på vilken matare som skall användas. Sida 10 visar vilken typ av låsskruv som skall användas.

Skivan låses genom att skruva fast låsskruven moturs på skärverktygets centrumtapp. Använd den medföljande nyckeln för att skruva fast låsskruven den sista biten. Använd samma nyckel för att låsa upp låsskruven.

## DEMONTERING AV SKÄRVERKTYGEN

Skruva loss låsskruven medurs med hjälp av nyckeln.

Avlägsna skärverktyget/skärverktygen samt utmatarskivan.

## KONTROLLERA ALLTID

### FÖRE ANVÄNDNING:

Kontrollera att knivblad, strimmelbalkar och rivplåtar är hela och sitter fast ordentligt samt att skärverktyg i övrigt är i gott skick.

### UNDER ANVÄNDNING:

Kontrollera med jämna mellanrum enligt ovan att det använda skärverktyget är helt. Knivar kan skadas och lossna om främmande föremål som stenar eller dylikt hamnar i maskinen.

### EFTER ANVÄNDNING:

Kontrollera efter rengöring att skärverktygen är i gott skick och att knivblad, strimmelbalkar och rivplåtar är hela och sitter fast ordentligt.

## RENGÖRING

### ROSTFRITT STÅL:

Dessa skärverktyg kan maskindiskas.

### SKÄRVERKTYG MÄRKTA DW:

Dessa skärverktyg kan maskindiskas.

### VARNING:

- Respektera de mycket vassa knivarna!
- Använd inte natruimhypoklorit (Klorin) eller medel som innehåller detta ämne.
- Använd inte skarpa föremål eller föremål inte avsett för rengöring.
- Använd inte rengöringsmedel med slipande effekt.
- Använd inte rengöringssvampar med skurnylon (T.ex. Scotch Brite™).

### SKÖTSELRÅD:

- Rengör skärverktygen omgående efter användning. Använd en diskborste och handdiskmedel om de diskas för hand.
- Torka dem omgående efter tvätt och förvara dem där luften kan cirkulera fritt. Lägg dem inte i lådor.

### TIPS:

TÄRNINGSGALLER: Låt gallret sitta kvar i maskinen och använd den medföljande borsten till din maskin för att trycka ut det som sitter kvar. Om produkterna sitter fast hårt i gallret kan det vara lättare att trycka ut tärningarna med en morot. Låt då gallret sitta kvar i maskinen och stöt försiktigt med en lång stor morot. Håll fast gallret i maskinen genom att sätta fingrarna på tärningsgallrets yttering. Stöt aldrig från undersidan då det kan skada gallret.

## FELSÖKNING

FEL: Oljud hörs när skärverktygen används i maskinen.

ÅTGÄRD: Kontrollera att borrhylsan är ordentligt åtdragen. Om maskinen inte är utrustad med borrhylsa leta efter uppenbart slitage på skärverktyg och maskin. Om skärverktyget skadats kan den kasta i maskinen vilket ger upphov nöting. Verktyget måste då bytas ut. Kontroller att rätt kombination av verktyg används enligt lista 10.

FEL: Dåligt skärresultat

ÅTGÄRD: Kontrollera att knivbladen/ strimmelbalkarna/ rivplåtarna är skarpa på skärverktygen. Kontroller att rätt kombination av skärverktyg används enligt lista 10.

## TEKNISK DATA

DIAMETER: 215 mm.