

BERKEL

Van Berkel International S.r.l.
via Ugo Foscolo, 22
21040 Oggiona S. Stefano (VA) - ITALY
T +39 0331 214311
info@berkelinternational.com
www.theberkelworld.com



FP 35
FP 50

MANUALE D'USO *CUTTER*
INSTRUCTION MANUAL *CUTTER*

BERKEL



Gentile Cliente

Il Cutter é stato progettato secondo le **Direttive Macchine 2006/42**, per rispondere ai requisiti richiesti dalla legislazione alla data di costruzione.

Caratteristiche fondamentali sono la facilità di pulizia, la robustezza della costruzione, la sicurezza e l'af dabilità di funzionamento.

I materiali utilizzati, alluminio anodizzato e acciaio inox, sono stati scelti nel rispetto delle normative igienico sanitarie, per rendere la macchina inalterabile nel tempo.

Le normative che regolamentano la costruzione sono:

EN 12852 Cutter: Specifiche di igiene e sicurezza

EN 60204 Impianto elettrico delle macchine:Parte 1 Regole generali

EN 1088 Sistemi di interblocco associati a dispositivi di protezione

EN 1672-2 Speci che di igiene e sicurezza- Concetti di base-Parte 2 Speci che di igiene

EN 60529 Gradi di protezione degli involucri. Classi cazione

89/109/CEE Direttiva per i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari

Regolamento CE n. 1935/2004 Riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari

2004/108/CEE Direttiva sulla Compatibilità Elettromagnetica(EMC).

2006/95/CEE Direttiva bassa tensione.

2002/95/CE RoHS- Sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche.

La Dichiarazione CE di Conformità, lo schema elettrico sono allegati al presente Manuale che, per una corretta installazione e utilizzo della macchina, consigliamo di leggere attentamente.

Ci auguriamo che possiate apprezzare le prestazioni dei nostri prodotti.

Cordialmente



Dear Customer,

The Cutter is manufactured in accordance with the **2006/42 Machinery Directive**. They meet all legislative requirements valid at the date of manufacture.

Its principle characteristics are easy cleaning, robust manufacture, safe and reliable operation.

The materials utilized, anodized aluminium and stainless steel, have been selected with due regard to hygiene regulations and ensure that the machine has a long life.

The regulations applicable to its manufacture are the following:

EN 12852 Cutter: Safety and hygiene requirements

EN 60204 Electrical equipment of machines- Part 1:General requirements

EN 1088 Interlocking devices associated with guards

EN 1672-2 Safety and hygiene requirements - Basic concepts - Part 2 Hygiene requirements

EN 60529 Classification of degrees of protection provided by enclosures

89/109/EEC Directives for the materials and things destined to come into contact with food

Rule CE n. 1935/2004 for the materials and things destined to come into contact with food

2004/108/EEC Directive on Electromagnetic Compatibility (EMC)

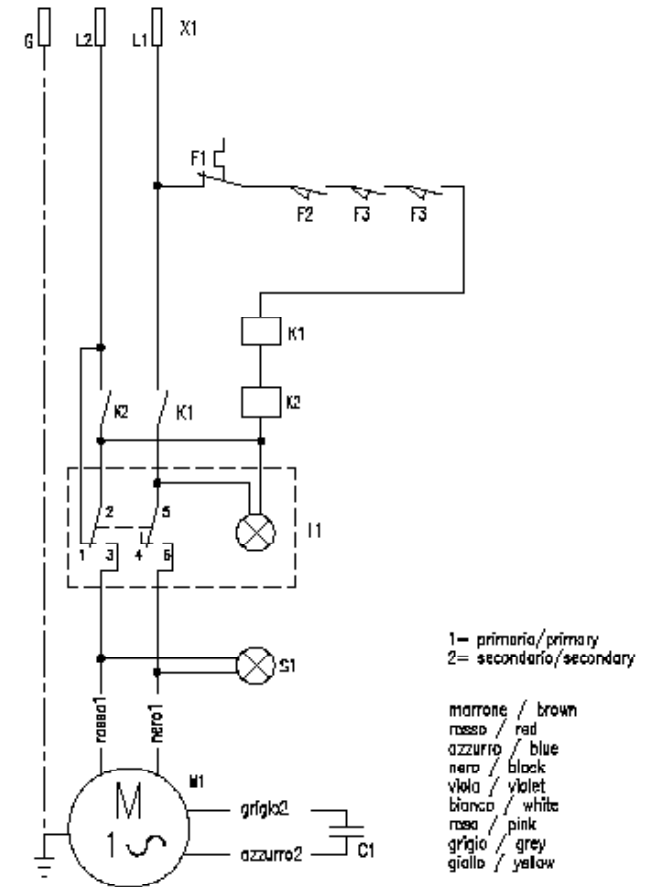
2006/95/EEC Directive on low voltage

2002/95/CE (RoHS - Restriction of Hazardous Substances).

The EEC Declaration of Conformity and the circuit diagram are delivered together with the instruction manual, that we recommend to read with great attention for a correct installation and use of the machine.

We hope that you can make the best use of the performance of our products.

Yours faithfully.



20-01-05

POS	DESCRIZIONE	POS	DESCRIZIONE
I1	INTERRUTTORE/SWITCH		
M1	MOTORE/MOTOR 230V/50Hz		
C1	CONDENSATORE/CAPACITOR 25µF		
F1	PROTEZIONE TERMICA/THERMAL PROTECTOR		
F2	MICROINTERRUTTORE RACCOGLITORE/PAN MICROSWITCH		
F3	MICROINTERRUTTORE COPERCHIO/COVER MICROSWITCH		
S1	LAMPADINA SPIA/SIGNAL LAMP		
K1	RELE'/RELAY		
K2	RELE'/RELAY		
N° DISEGNO		DATA	MACCHINA
5 2222		04 - 10 - 01	FP35 - FP50
TENSIONE: 230V-50Hz			
Via Ugo Foscolo, 22 - 21040 Oggiona S. Stefano (VA) - ITALY T. +39 0331 214311 - info@berkelinternational.com			
Ci riserviamo la proprietà a termini di legge di questo disegno con divieto di riprodurlo anche in parte o di renderlo noto a terzi.			

Registrazione e sostituzione della cinghia di trasmissione

1 Appoggiare sul lato opposto ai pulsanti il Cutter

2 Svitare i piedini e rimuovere il fondo di protezione

Registrazione: Allentare il controdado e ruotare il dado in senso orario fino a quando la cinghia risulterà tesa.

Sostituzione: Allentare il controdado e ruotare il dado in senso orario fino a quando si potrà sfilare la cinghia dalla puleggia.

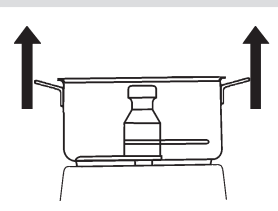
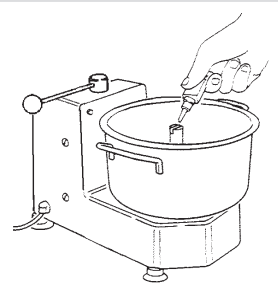
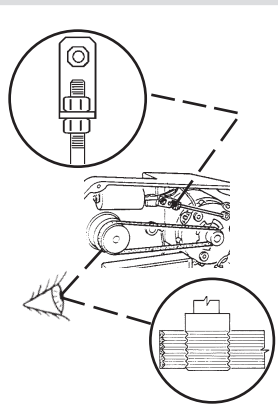
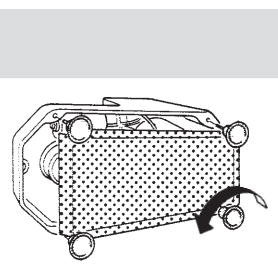
Montare la nuova cinghia di trasmissione facendo attenzione che tutta la dentatura sia perfettamente inserita nelle rispettive cave della puleggia. Eseguire l'operazione di registrazione, rimontare la protezione e i piedini.

Anomalia

L'estrazione del gruppo lame é difficoltosa a causa di incrostazioni sul supporto dovuto a lunga inattività della macchina, senza aver effettuato la pulizia.

Soluzione

Applicare SVITOL sul gruppo lame. Impugnando entrambi i manici, sfilare il raccoglitore con il gruppo lame. Terminata l'operazione, pulire la macchina seguendo la descrizione di **pag.11**.



Adjustment and replacement of the driver belt

1 Position the cutter on the opposite side with respect to the pushbuttons.

2 Unscrew the four feet and remove the protection bottom.

Adjustment Loosen the lock nut and rotate the screw nut in a counterclockwise direction until the belt is tensioned.

Replacement: loosen the lock nut and rotate the bolt in a clockwise direction until the pulley is removed.

Assemble the new drive belt and check that all the teeth are perfectly inserted in the respective pulley slots.

Repeat the adjustment operation and re-assemble the protection and the feet.

Problem

It is difficult to remove the blades set, because of dirty encrusted on the shaft (if the machine remains longtime uncleaned and not running).

Corrective action

Use some drops of SVITOL on the blades set.

Seize both handles and pull the pan and the blades set.

Once done, clean the machine as indicated on **page 11**.

Indice

Introduzione

Indice

Note generali alla consegna
Condizioni di fornitura
Identificazione della macchina

Sicurezze meccaniche
Sicurezze elettriche

Definizione componenti

Caratteristiche tecniche

Installazione
Allacciamento elettrico

Funzionamento e uso
del cutter

Affilatura lama

Manutenzione
Pulizia
Lubrificazione
Registrazione e sostituzione della
cinghia di trasmissione
Anomalia
Soluzioni

Schemi elettrici

Contents

Description

Index

General delivery conditions
Delivery conditions
Machine identification

Mechanical safety devices
Electrical safety devices

Definition

Technical data

Installation
Electrical supply

Cutter functioning and use

Blade sharpening

Maintenance
Cleaning
Lubrication
Adjustment and replacement
of the driver belt
Problem
Corretive action

Wiring diagrams

1

2

3

4

5

6

7

8

10

11

13

Note generali alla consegna

La macchina viene sempre consegnata adeguatamente imballata.

I componenti dell'imballo (cartone, sacchi di polietilene, poliuretano espanso), sono assimilabili ai rifiuti solidi urbani, lo smaltimento avviene senza difficoltà.

Non disperdere nell'ambiente. Direttiva 2002/96/CE RAEE: Conferire la macchina alla ditta costruttrice, per effettuare lo smaltimento a norma di legge.

Condizioni di fornitura

Alla consegna controllare che l'imballo sia integro e che la fornitura corrisponda all'ordine e al documento d'accompagnamento; in caso contrario informare immediatamente lo spedizioniere.

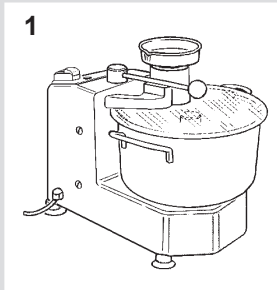
Tolta la macchina dall'imballo, in due persone, collocare la macchina su un piano adatto a sostenerne il peso **pag. 6**.

Elenco componenti:

- 1 Cutter
- 2 Dichiarazione **CE** di conformità
- 3 Manuale d'uso
- 4 Schema elettrico

Identificazione della macchina

Per qualsiasi informazione, rivolgersi al costruttore, citando sempre il numero di matricola riportato sulla targhetta di identificazione.



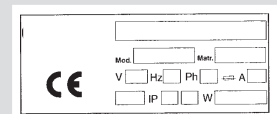
2



3



4



General delivery conditions

The machine is always delivered with its packaging.

The packaging materials (cardboard, polyethylene sacks, expanded polyurethane) are to be considered city waste materials. Even though each material must not be collected separately, it should be disposed of with consideration.

Directive 2002/96/CE (DEEE): Rendre la machine au fabricant afin qu'il procède à son élimination selon les normes en vigueur.

Delivery conditions

Check on delivery that the packaging is unbroken and that the goods correspond to those described on the order or the delivery note; in case of error, inform the shipper immediately. Remove the slicer from the packaging.

The machine must be placed by two operators on a stable base adequate to support its weight **pag 6**.

List of components:

- 1 Cutter
- 2 **EC** declaration of conformity
- 3 Instruction manual
- 4 Wiring diagram

Machine identification

In any communication with the manufacturing company always quote the serial number indicated on the identification label of the machine.

- 5 Utilizzando un panno umido, pulire il basamento e il supporto lame.

IMPORTANT

Ultimate le operazioni di pulizia, procedere all'operazione di montaggio seguendo le indicazioni di montaggio descritte in ordine inverso.

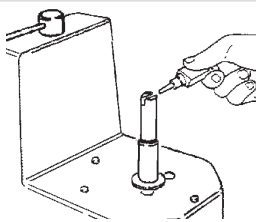
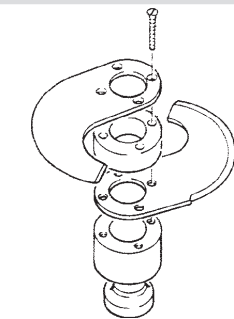
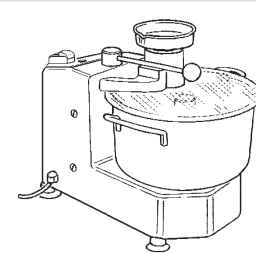
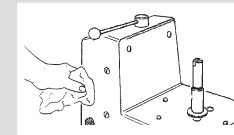
Sostituzione lame

Dopo un uso prolungato la capacità di taglio delle lame diminuisce, rimuovere il gruppo lame come indicato a **pag 11**.

- 1 Posare il gruppo su un piano in posizione capovolta.
- 2 Allentare le viti.
- 3 Togliere la lama inferiore il distanziale e la lama superiore dal blocchetto lame.
- 4 Montare le lame nuove seguendo le operazioni descritte in senso inverso, avvitando le viti nei fori filettati del blocchetto.

Lubrificazione

Verificare che la superficie del supporto lame sia sempre protetto da un velo di olio. Dopo ogni operazione di pulizia effettuare l'operazione di lubrificazione utilizzando olio tipo SHELL ONDINA 15 oppure ESSO MARCOL 82.



- 5 Clean the blade support and the base with a soft and humid cloth

IMPORTANT

After cleaning to assemble the machine follow the reverse procedure as described for disassembly.

Blade replacement

A prolonged use reduces the cutting capacity, replace the block blades as **page 11**.

- 1 Turn them upside-down on a table.
- 2 Turn the screws out.
- 3 Remove the lower blade, the spacer and the upper blade from the block blade.
- 4 Assemble the new blades following the reverse procedure, tightening the screws in the threaded holes of the block.

Lubrication

Check that the surface of the blade support is constantly covered with oil.

Lubricated after cleaning operation and use oil SHELL ONDINA 15 or ESSO MARCOL 82.

Mantenzione

Prima di eseguire le operazioni di pulizia e manutenzione è necessario scollegare la macchina dalla fonte di energia. Consigliamo l'uso di guanti protettivi durante le operazioni di manutenzione e pulizia.

Controllo cavo di alimentazione

Controllare periodicamente lo stato di usura del cavo di alimentazione.

Ricambi

In caso di sostituzione di pezzi richiedere esclusivamente ricambi originali.

Pulizia

La pulizia della macchina va eseguita almeno una volta al giorno, se necessario con maggior frequenza.

ATTENZIONE

Non utilizzare getti d'acqua

Messa Fuori Servizio e Smaltimento

Il simbolo apposto sulla macchina indica il divieto di smaltimento con i rifiuti solidi urbani.

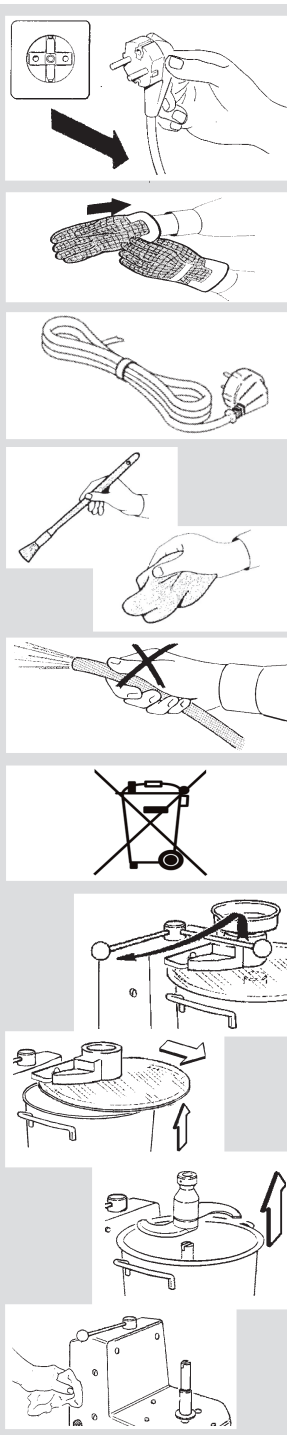
La **Direttiva Europea 2002/96/CE** classifica la macchina come **RAEE**, lo smaltimento deve avvenire a norma di legge.

Rimozione componenti

- 1 Ruotare l'impugnatura di blocco del coperchio di protezione.
- 2 Sfilare e sollevare il coperchio di protezione.
- 3 Sfilare il gruppo lame e il raccoglitore.

IMPORTANTE

- 4 Pulire singolarmente tutte le parti smontate in acqua tiepida e detersivo per stoviglie (non aggressivo), utilizzando uno scovolino o un panno.



Maintenance

All cleaning and maintenance operations must only be carried out with the machine disconnected and isolated from the mains supply. All cleaning and maintenance operations must be carried out whilst wearing protective gloves.

Check of the electric cable

It is recommended to check the wear of the electric cable at regular intervals.

Spare parts

In the event that replacement parts need to be fitted, request only original spare parts.

Cleaning

The machine must be cleaned once a day or more frequently if necessary.

WARNING

Do not use water jet

Removal and disposal

The symbol affixed on the machine means that it must not be disposed with usual urban waste. The **European 2002/96/EC Directive** classifies the machine as **WEEE**, which disposal must be effected according to law.

Components removal

- 1 Rotate the protection cover clamping handle.
- 2 Remove and lift the protection cover.
- 3 Lift up the blades and the pan.

IMPORTANT

- 4 Leave all the parts to soak in warm water and washing-up liquid (do not use strong detergents) and clean them by using a brush or a cloth. Rinse them in warm water and dry them.

Sicurezze meccaniche

La macchina è costruita nel rispetto della **Direttiva Macchine 2006/42 CEE**.

Il coperchio di protezione, impedisce l'accesso involontario alla zona di lavoro.

Le lame sono accessibili, solo a macchina ferma e con il coperchio di protezione smontato, per gli interventi di pulizia e manutenzione

Sicurezze elettriche

Le sicurezze elettriche, realizzate in conformità alla norme **EN 60204**, sono:

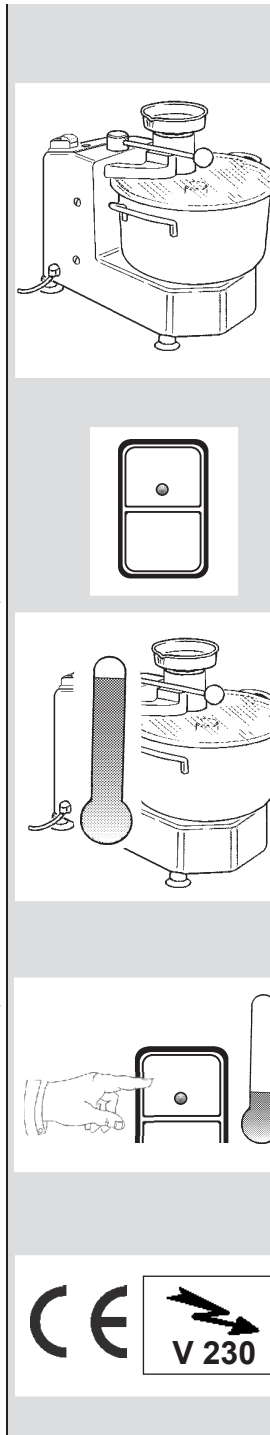
- Pulsantiera di avviamento e arresto
- Circuito di comando provvisto di un servocomando elettrico; per qualsiasi arresto della macchina, è richiesta l'operazione manuale di avviamento.
- Dispositivo che arresta la rotazione delle lame se viene ruotata l'impugnatura di blocco oppure se viene rimosso il raccoglitore.
- Questa macchina è dotata di dispositivo di protezione termica al motore. Se durante un uso particolarmente intenso il motore si arresta attendere 10-20 minuti (il tempo necessario per ridurre la temperatura del nucleo del motore) prima di riavviare la macchina.

ATTENZIONE

Quando la macchina non è utilizzata:

- Assicurarsi che sia spenta

Non manomettere le etichette collocate sulla macchina, in caso di danneggiamento sostituirle.



Mechanical safety devices

The slicer is manufactured according to the **EEC 2006/42 Machinery Directive**.

The protection cover prevents the operator from any accidental contact with the blade.

A contact with the blade is possible only when the machine is not working and the protection cover is disassembled for the maintenance and cleaning operations.

Electrical safety devices

The electrical safety devices in accordance with the **EN 60204** standards are the following:

- Start and stop pushbuttons
- Control circuit provided with electric servo-control; in any case of clamping the machine must be re-started manually.
- Device to stop the rotation of the blades if the clamping handle is rotated or the pan is removed.
- This machine is fitted with motor thermal safety device. If the motor stops after a long use wait 10-20 minutes (the time necessary to reduce the motor temperature) before to re-start the machine.

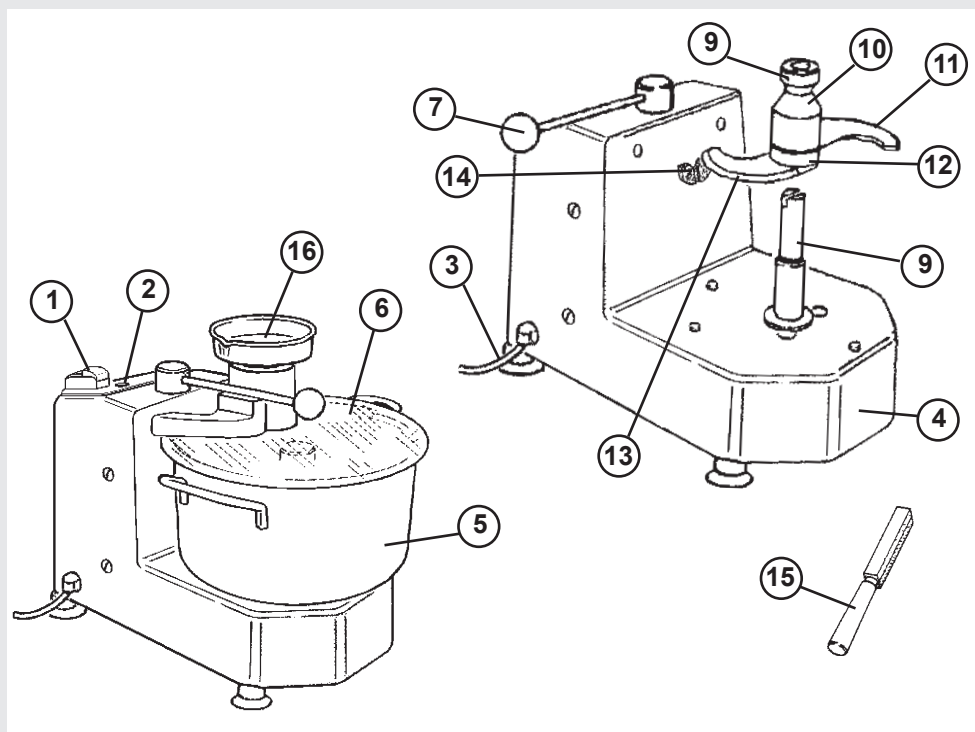
WARNING

When the machine is not used:
- Make sure that it is off

Do not remove the labels placed on the machine and replace them if damaged.

Definizione componenti

Definitions



1 Interruttore on/off	9 Supporto lame	1 Switch on/off pushbuttons	9 Blade support
2 Spia luminosa	10 Blocchetto lame	2 Indicator Light	10 Blade Block
3 Cavo di alimentazione	11 Lama superiore	3 Feeder cable	11 Upper blade
4 Basamento	12 Distanziale lame	4 Base	12 Blade spacer
5 Raccogliatore	13 Lama inferiore	5 Pan	13 Lower blade
6 Coperchio di protezione	14 Guida riferimento raccogliitore	6 Protection cover	14 Reference pan slide
7 Impugnatura blocco	15 Pietra affilante (a richiesta)	7 Clamping handle	15 Sharpening stone (optional)
8 Gruppo lame	16 Tappo dosatore (a richiesta)	8 Blades	16 Dispenser stopper (optional)

Affilatura lama

Qualora il risultato del taglio non è soddisfacente si rende necessaria l'operazione di affilatura delle lame. Gli intervalli di tempo che intercorrono tra una operazione e la successiva, dipendono dall'uso della macchina e dal tipo di merce tagliata. Questa operazione deve essere eseguita con estrema attenzione.

ATTENZIONE

SE L' AFFILATURA NON E' SODDISFACENTE, SOSTITUIRE ENTRAMBE LE LAME (pag. 12).

Operazione di Affilatura

Munirsi di guanti protettivi

Per una corretta affilatura delle lame procedere secondo le indicazioni seguenti:

- 1 Assicurarsi che la macchina sia spenta.
- 2 Ruotare l'impugnatura di blocco del coperchio di protezione.
- 3 Sfilare e sollevare il coperchio di protezione.
- 4 Sfilare il gruppo lame facendo attenzione alla parte tagliente.
- 5 Sfilare il raccogliatore.
- 6 Eseguire la pulizia delle lame liberandole dai residui dei prodotti.
- 7 Reinserrire il gruppo lame nel supporto lame.
- 8 Eseguire l'affilatura utilizzando la superficie a grana grossa e togliere le bave con la parte a grana fine della pietra.
- 9 Terminata l'operazione di affilatura, sfilare il gruppo lame.
- 10 Pulire le lame dai residui della polvere di affilatura, rimontare il tutto seguendo le operazioni in senso inverso.

Blade sharpening

If the cut is not adequate, the blade must be sharpened. The intervals between the sharpening operations depend on the use of the machine and the kind of products to be cut.

This operation must be effected by very attention.

WARNING

IF THE SHARPENING IS NOT ADEQUATE TO REPLACE BOTH BLADES WHEELS (page 12).

Operazione di Affilatura

Wear protective gloves

For a correct sharpening of the blades follow these instructions:

- 1 Make sure that the machine is off.
- 2 Rotate the protection cover clamping handle.
- 3 Remove and lift the protection cover.
- 4 Remove the blades without skimming over the cutting edge.
- 5 Remove the pan.
- 6 Clean the blades removing any residue of the product.
- 7 Re-position the blades.
- 8 Sharpen them using the coarse grained surface. Remove the burr using the fine grained surface of the stone.
- 9 When the blade sharpening is finished, remove the blades.
- 10 Cleaning the blades and remove the grinding dust, re-assembly follow the reverse procedure.

Il bordo smussato del raccogli-
tore e il ribasso perimetrale del
coperchio garantiscono una
perfetta tenuta.

La superficie interna del coper-
chio é piana per consentire,
raschiando sul bordo smussato
del raccogliore, di far scivolare
all'interno eventuali residui rimasti
appiccicati al coperchio.

ATTENZIONE

Non si possono lavorare:

- prodotti non commestibili
- prodotti con ossa
- merce surgelata o congelata

Caricamento prodotto da lavorare

1 Ruotare l'impugnatura di blocco.

2 Sfilare e sollevare il coperchio
di protezione

3 Collocare il prodotto nel
raccogliore

4 Appoggiare il coperchio di
protezione sul raccogliore e
spingerlo contro il basamento

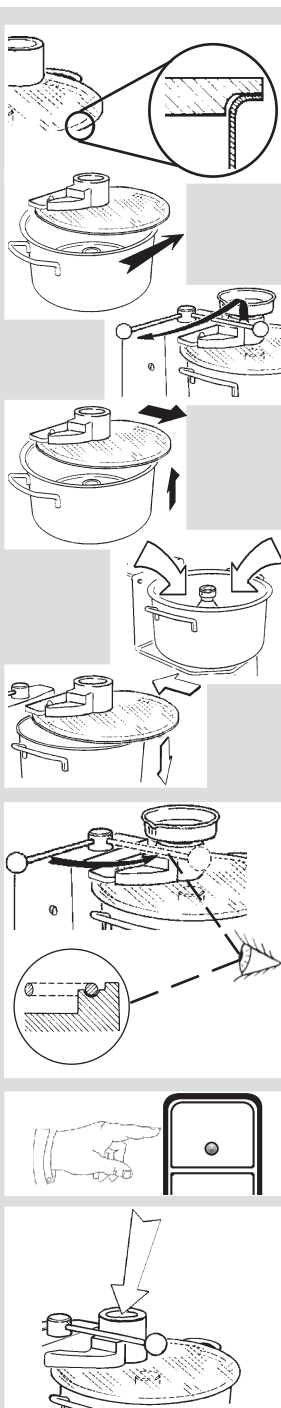
5 Girare verso destra l'impugna-
tura finché scatta nella propria
sede bloccando il coperchio di
protezione.

6 Premere il pulsante verde
per avviare la macchina

Dall'apposita apertura sul coper-
chio di protezione é possibile
aggiungere altri pezzi di prodotto
da lavorare durante la rotazione
delle lame.

Affilatura

Quando il prodotto non viene
lavorato regolarmente, eseguire
l'operazione di affilatura seguendo
le modalità indicate nella **pag. 10**.



The blunt edge of the pan and
the external lowering of the cover
assure a perfect fit.

The internal surface of the cover
is flat so that eventual residual
products stuck on the cover can
be scraped off the blunt edge of
the pan.

WARNING

**The following cannot be
worked:**

- not-eatable products
- foodstuffs with bones
- frozen products

How to load the product to be worked

1 Rotate the clamping handle.

2 Remove and lift the protection
cover.

3 Insert the product into the pan.

4 Lay the protection cover upon
the pan and push it to the base.

5 Rotate the clamping handle
to right until it clicks and
clamping the protection cover.

6 Press the pushbutton green
to switch on the machine.

A special opening on the
protection cover is possible to
add other foodstuffs during the
rotation of the blades.

Sharpening

If the product is not regularly work
the blade must be sharpened
following the instructions
indicated in **page 10**.

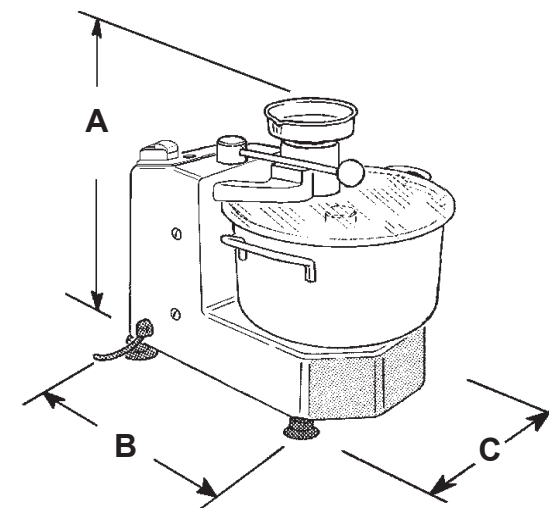
Caratteristiche tecniche

- ① Dimensioni mm
- ② Peso Kg
 - a) senza imballo
 - b) con imballo
- ③ Temperatura di utilizzo
- ④ Giri al minuto lama
- ⑤ Rumorosità dB
- ⑥ Volume nominale lt.
- ⑦ Grado di protezione

		FP 35	FP 50
①	A	290	360
	B	280	280
	C	190	200
②	a)	12	13
	b)	14	15
③		+5 °C ÷ +40 °C	
④		1300	
⑤		<70	
⑥		2	3
⑦		IP 34	

Technical data

- ① Dimensions mm
- ② Weight Kg
 - a) without packaging
 - b) with packaging
- ③ Range temperature
- ④ Blade rev/min
- ⑤ Acoustic dB
- ⑥ Nominal Volume lt.
- ⑦ Protection grade



Caratteristiche motore

W	V	Hz	Collegamenti Connection	N° Fasi Phase N°.	$\frac{n}{\text{min}}$	CL	Servizio Service
360	230	50	└┘	1~	2900	B	S9
320	120	60			3600		

Motors data

Installazione

Il cutter deve essere collocata su una superficie piana, orizzontale, antiscivolo e stabile, adatta a sostenere il peso della macchina (pag. 6).

L'altezza consigliata del piano di lavoro e' di circa 800 mm. Occorre verificare che non ci siano impedimenti e che sia facile caricare la merce (pag. 6).

Pulizia preliminare

La macchina deve essere pulita dall'olio di protezione prima di collegarla alla presa di corrente. Seguire le indicazioni riportate nella pag. 11.

ATTENZIONE

Il piano di lavoro deve essere sempre pulito.

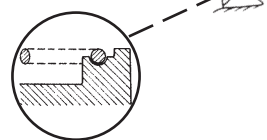
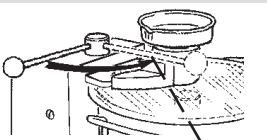
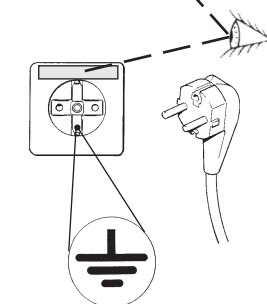
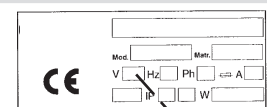
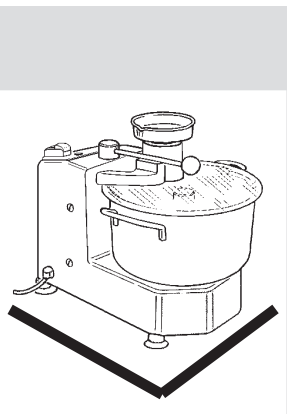
Allacciamento elettrico

La macchina deve essere installata vicino ad una presa di corrente. Controllare che la tensione corrisponda ai dati di targa e che la presa sia corredata di messa a terra.

1 Collegare la macchina alla presa di corrente.

2 Controllare che il coperchio di protezione sia bloccato.

3 Premere il pulsante verde la macchina si avvia (spia luminosa accesa).



6

Installation

The cutter must be mounted horizontally on a stable, robust and antiskid base adequate to support its weight (page 6).

The suggested height of the working table is of about 800 mm. It must be checked that the product to be cut can be easily loaded (page 6).

Preliminary cleaning

Before connecting the plug clean off the protective oil from the machine.

Follow the instructions indicated in page 11.

WARNING

The working table must always be cleaned.

Electrical supply

The machine must be installed in the proximity of a mains socket. Check that the power supply voltage corresponds to that described on the information label and that it is connected to an adequate earth.

1 Connect the plug

2 Check that the protection cover is clamping.

3 Press pushbutton green to switch on the machine (the light signal is illuminated)

Funzionamento e uso del Cutter

La macchina è adatta per la lavorazione di prodotti alimentari. Il raccoglitore è dotato di un fondo termico in alluminio per mantenere alla giusta temperatura gli alimenti durante la lavorazione.

Se occorre lavorare un prodotto che richiede una temperatura fredda (esempio il ghiaccio) si pone il raccoglitore nel freezer fino al raggiungimento della temperatura voluta, poi il raccoglitore viene rimontato sulla base del cutter.

Nel caso in cui la temperatura richiesta è calda si colloca il raccoglitore su una piastra elettrica e poi sulla base del cutter.

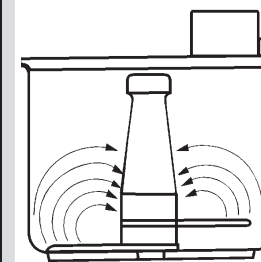
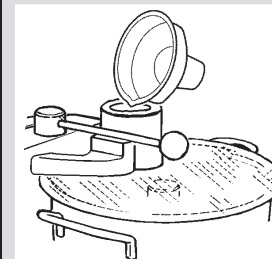
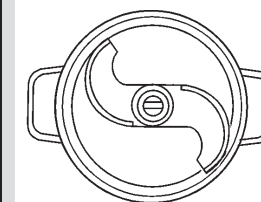
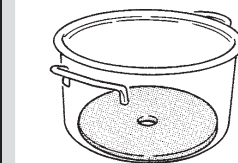
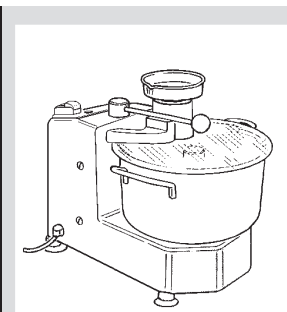
Tutte le fasi di lavorazione sono visibili dal coperchio di protezione (trasparente) dotato di una apposita apertura che permette di aggiungere altri alimenti durante la lavorazione.

L'apertura può essere chiusa dall'apposito tappo dosatore.

Le lame sono costruite in acciaio da coltelleria, hanno una incidenza di taglio tale da consentire risultati ottimali sia lavorando pochi grammi di prodotto sia operando alla massima capacità del raccoglitore.

La particolare forma asimmetrica delle lame produce dall'interno del raccoglitore un vortice, che permette una lavorazione completa e omogenea del prodotto.

La lama inferiore sfiora il fondo del raccoglitore garantendo una completa lavorazione del prodotto.



7

Cutter functioning and use

The machine is suitable for working a foodstuff products.

the pan is provided with an aluminium thermic bottom to maintain the temperature of foodstuffs hot or cold as needed to work a product which requires a cold temperature (as for instance ice) put the pan into a refrigerator until the right temperature is reached and then mount it again on the cutter.

On the contrary if a hot temperature is required, put the pan on an electric ring and then on the cutter. All the working phases are visible from the protection cover (transparent) provided a special opening which makes it possible to add other foodstuffs during the rotation of the blades.

The opening can be closed by means of special dispenser stopper.

The blades in cutlery steel have a cutting clearance that guarantees excellent results either with a few grams of product or working at the max. capacity of the pan.

The particular asymmetrical shape of the blades causes a vortex in the pan that allows a complete homogeneous working of the product.

The lower blade grazes the bottom of the pan assuring the complete working of the product.