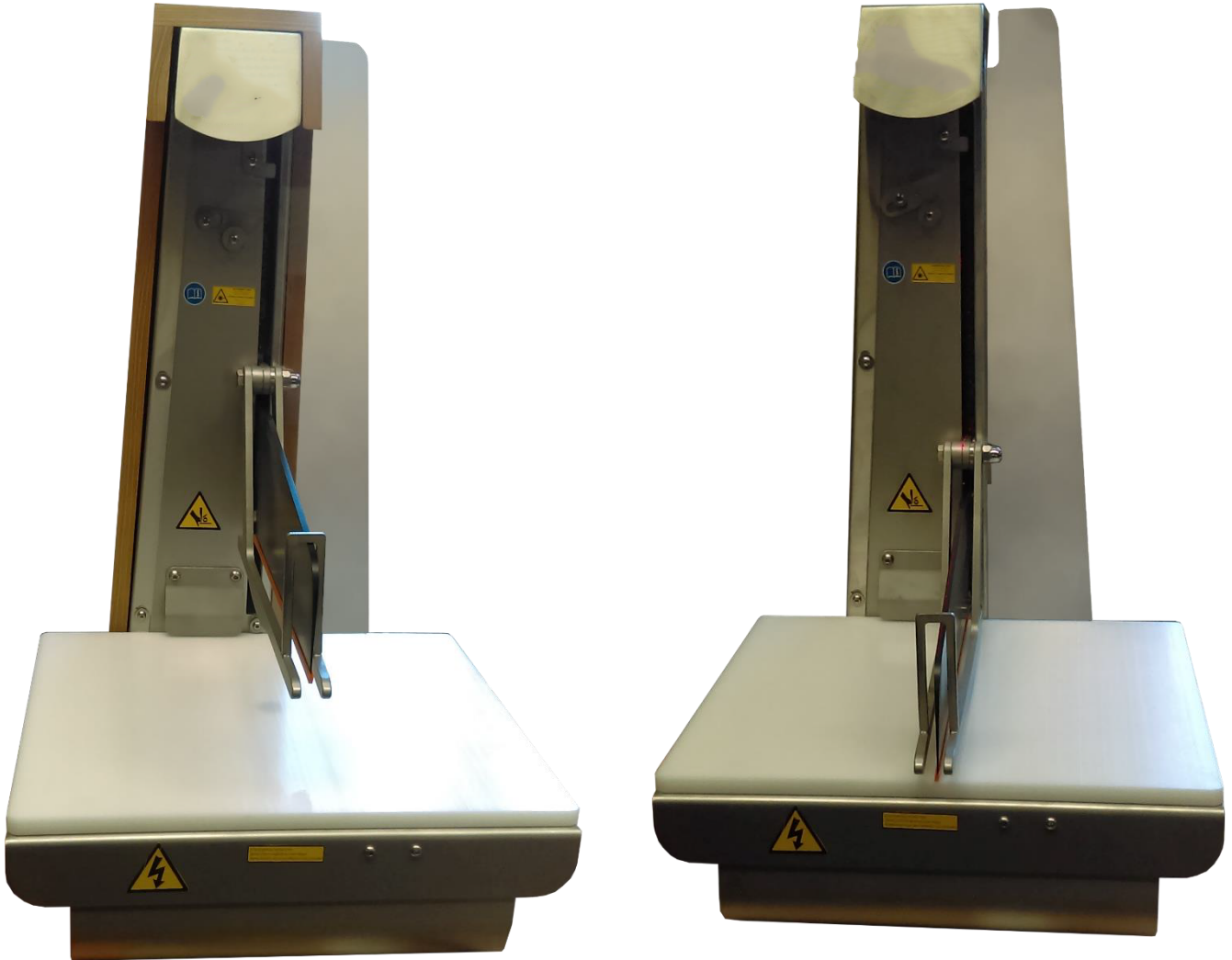


Notice d'utilisation et d'instruction

Trancheuse C300 Mini



Ce document doit être lu et compris avant la mise en service du système et les instructions s'y trouvant doivent être scrupuleusement suivies.

Ce document doit être gardé en lieu sûr et il doit être accessible au personnel opérateur.



SOVATECH S.A.R.L.

Parc d'activité condamine - 71480 CUISEAU
Tél : 03.85.72.76.61 – Fax : 03.85.72.76.68

INFO@SOVATECH-FRANCE.FR
WWW.SOVATECH-FRANCE.FR

SOMMAIRE

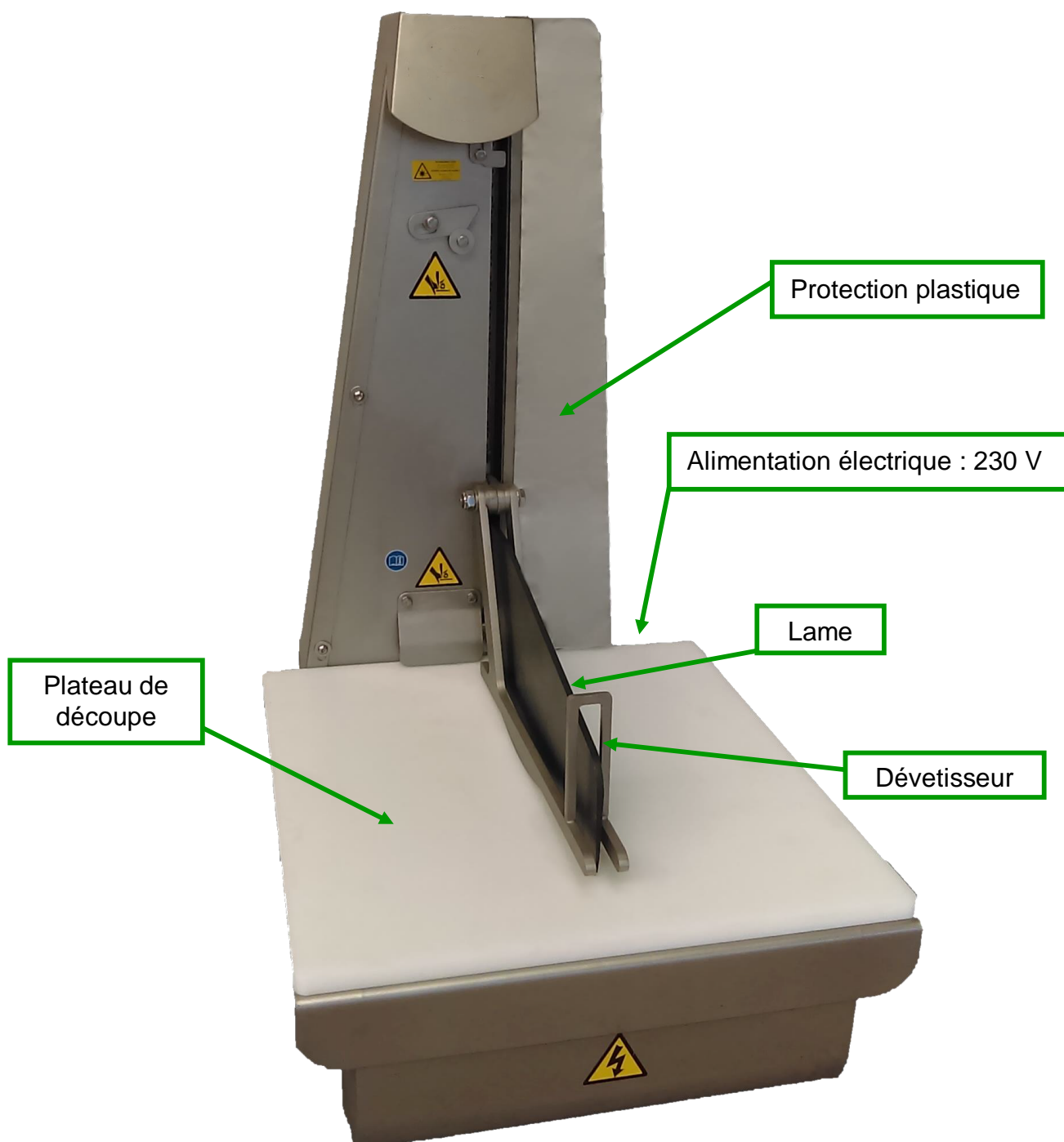
1.	INTRODUCTION.....	1
1.1	PRESENTATION	1
1.2	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	2
1.3	IDENTIFICATION MACHINE	2
2.	SECURITE	3
2.1	REGLES DE SECURITE	3
2.2	PICTOGRAMMES DE SECURITE	5
3.	UTILISATION DE LA MACHINE	6
3.1	MISE EN ROUTE.....	6
3.2	UTILISATION POUR LA DECOUPE.....	7
3.3	BLOCAGE DU DEVEVISSEUR.....	8
4.	REGLAGES	9
4.1	DEMONTAGE DU CAPOT	9
4.2	DEMONTAGE ET REMONTAGE DE LA LAME	10
4.3	REGLAGES DE L'INCLINAISON DE LAME	11
4.4	REGLAGE DE LA POSITION BASSE	11
4.5	REGLAGE DE LA SECURITE ANTI-CHUTE	12
4.6	TENSION DE LA CHAINE	13
4.7	REGLAGE DU LASER	13
4.7.1	Réglage du parallélisme du laser.....	14
4.7.2	Réglage du point focal du laser	14
4.8	FREQUENCE DES REGLAGES	15
5.	ENTRETIEN.....	16
5.1	GRAISSAGE	16
5.2	AFFUTAGE DE LA LAME.....	17
5.3	RECAPITULATIF	17
6.	NETTOYAGE QUOTIDIEN	18
6.1	PREREQUIS	18
6.2	NETTOYAGE DE LA LAME	18
6.3	NETTOYAGE DU PLATEAU	18
6.4	NETTOYAGE DU BATI DE LA MACHINE	19
7.	MANUTENTION DE LA TRANCHEUSE	19
8.	Liste de pièces de rechange	20
9.	ANNEXES	20

1. INTRODUCTION

1.1 Présentation

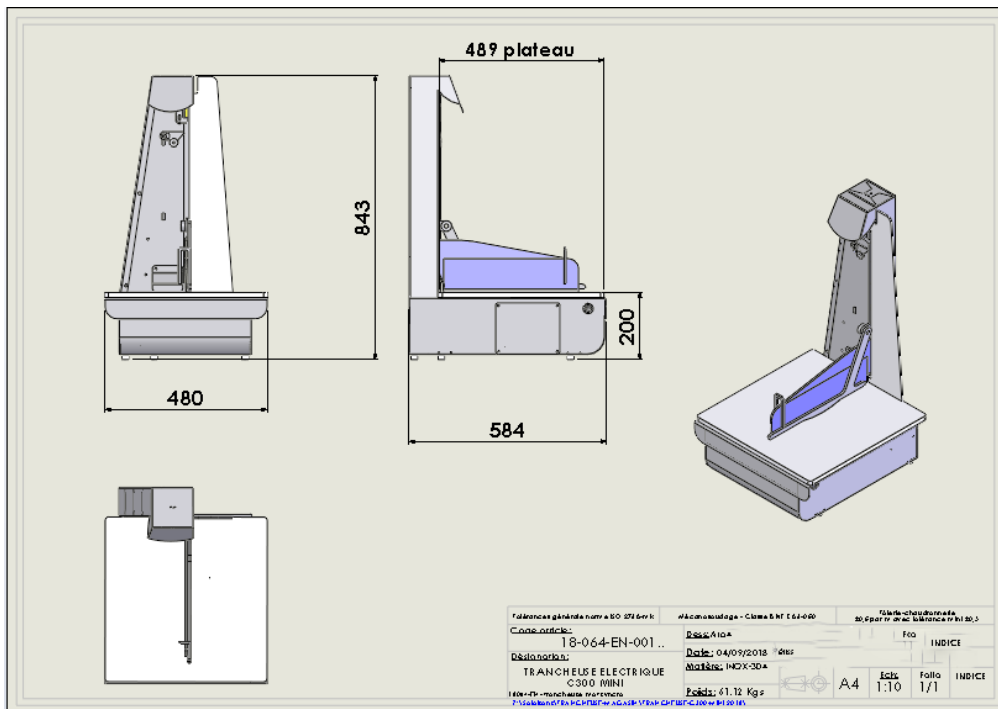
Cette machine très compacte permet la coupe des fromages à pâte dure, de produits de charcuterie sans os, sans effort pour l'utilisateur.

Le bâti machine et la lame sont en Inox. La lame dispose d'un revêtement anti adhésif, le plateau est en matière plastique ; l'ensemble est compatible avec les applications alimentaires.



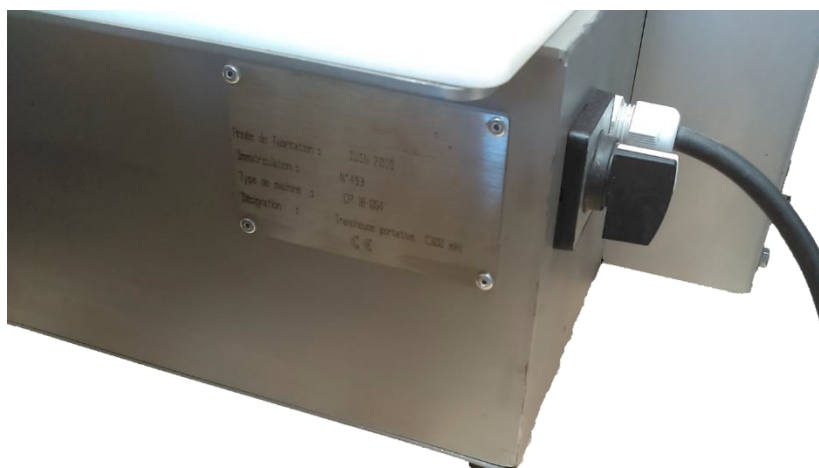
1.2 Caractéristiques techniques

- Alimentation électrique : 230V AC monophasé
- Puissance : 370W
- Alimentation électrique circuit de commande : 24VDC
- Niveau sonore : inférieur à 70dB
- Longueur machine : 584 mm
- Largeur machine : 480 mm
- Hauteur machine : 843 mm
- Longueur de coupe : 390 mm
- Hauteur du plateau : 200 mm



1.3 Identification machine

La machine possède une plaque d'identification / marquage CE située sur la droite du châssis. Les informations sont reprises sur le Certificat de Conformité joint en annexe.



2. SECURITE

2.1 Règles de sécurité

Avant la mise en marche le personnel devant utiliser cet appareil devra suivre une formation et devra respecter les règles de sécurité suivantes :

- L'opérateur doit être autorisé par sa direction à utiliser cet appareil
- Il doit avoir lu et compris l'intégralité de cette notice
- Il doit actionner la machine s'il est seul et concentré sur sa tâche
- Il doit respecter les pictogrammes de sécurité (voir plus bas)
- Il est strictement interdit de neutraliser ou de ne pas utiliser les dispositifs de sécurité de la machine.
- Toute intervention technique doit obligatoirement être effectuée par un personnel habilité et notifiée dans le carnet d'entretien situé en annexes.
- Avant la mise hors tension, la lame doit obligatoirement être en position basse, pour limiter tout risque de coupure.
- Ne pas regarder le laser directement (laser de classe 2)

A la réception de la machine le document unique d'évaluation des risques professionnels de l'entreprise devra être mis à jour.



Aucun outil ne doit être présent sous la lame lors de son activation.

**Il est strictement interdit
d'approcher de la lame pendant son
activation.**



Instructions pour activer la remontée de la lame en cas d'incident ou d'urgence :

Eteindre la machine et attendre que le laser s'éteigne. Remettre la machine sous tension puis appuyer sur la bi-manuelle pour initialiser la machine.

2.2 Pictogrammes de sécurité

Des pictogrammes de sécurité ont été apposés sur la machine

Il est obligatoire de les comprendre et de les respecter



Appareil électrique, les interventions doivent être faites par des personnes habilitées



Risque de coupure, des précautions doivent être prises



Laser de classe 2, il est strictement interdit de regarder le laser directement. Risque de lésion irréversible aux yeux



Lire la notice avant utilisation

3. UTILISATION DE LA MACHINE

La trancheuse est un outil de découpe, qui comporte donc un **risque de coupure important**, toutes les précautions doivent être prises avant son utilisation.

3.1 Mise en route

Après raccordement de la prise sur le secteur, la mise sous tension se fait en tournant l'interrupteur (sectionneur) se trouvant sur l'arrière de la machine, en bas et à droite de la colonne.

Une fois la machine allumée il faut appuyer sur le bouton de la commande bi-manuelle pour faire remonter la lame (initialisation)



3.2 Utilisation pour la découpe

Poser le produit à trancher sur le plateau, sous la lame, et régler la ligne de coupe à l'aide du laser.

Pour actionner la lame il faut appuyer simultanément sur les deux boutons de la commande bi-manuelle.

A chaque mise en route le mouvement s'effectue d'abord vers le bas, jusqu'au plateau, puis la lame remonte.

Dès relâchement de la commande la machine s'arrête.



Bouton gauche de la bi-manuelle

3.3 Blocage du dévêtisseur

Le dévêtisseur est la pièce métallique se trouvant à cheval sur la lame et permettant de limiter le collage du produit sur celle-ci après la découpe de petites portions.

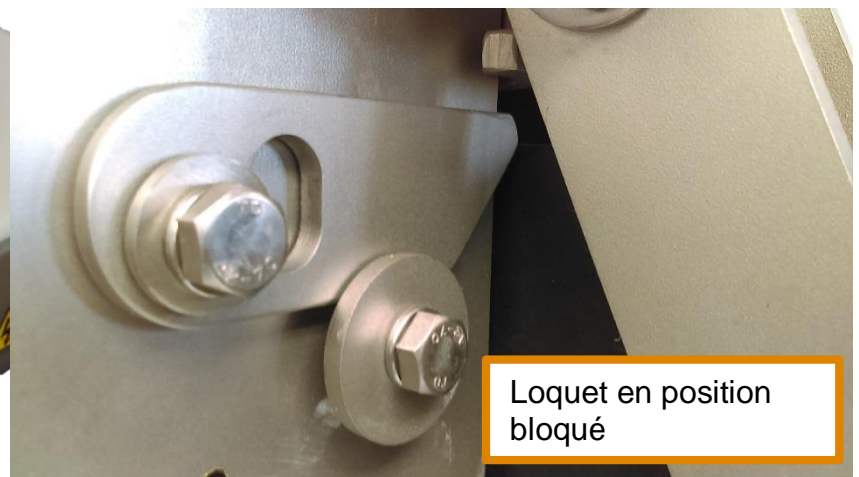
Il peut être bloqué en position haute de manière à ne pas appuyer sur le fromage lors de la coupe, ou pour laisser l'accès libre à la lame lors des opérations de nettoyage et de désinfection.

Positionner préalablement la lame en fin de course bas, au contact du plateau.

Pour bloquer le dévêtisseur en position haute, le remonter manuellement jusqu'au point le plus haut à l'aide d'une main; puis soulever et faire glisser manuellement le loquet vers la droite, jusqu'en butée, avec l'autre main.

Pour le déblocage effectuer l'opération inverse, accompagner manuellement la descente.

Attention lorsque le dévêtisseur est bloqué en position haute le risque de coupure est important car la lame est à nue.



4. REGLAGES

Une lame bien réglée s'arrête au contact du plateau en partie basse, s'arrête avant le contact mécanique du châssis en partie haute de la colonne, tout en coupant correctement le produit.

Ces réglages doivent être vérifiés à chaque mise en route : informer le responsable de tout dysfonctionnement.

Les réglages doivent être effectués par un personnel habilité et le carnet d'entretien situé en annexe doit être rempli.

4.1 Démontage du capot

Pour enlever le capot, dévisser les 7 vis (5 vis pour une trancheuse avec un habillage bois), puis le faire glisser vers le haut.



4.2 Démontage et remontage de la lame

Le réglage de la lame doit être effectué après chaque affûtage, téflonnage, ou remplacement.

Avant toute opération positionner la lame au plus près du plateau, puis mettre la machine hors tension et ouvrir le capot comme expliqué au paragraphe précédemment (4.1)

La manipulation de la lame doit obligatoirement se faire à l'aide de gant en maille d'acier et par un personnel compétent.

Démontage de la lame :

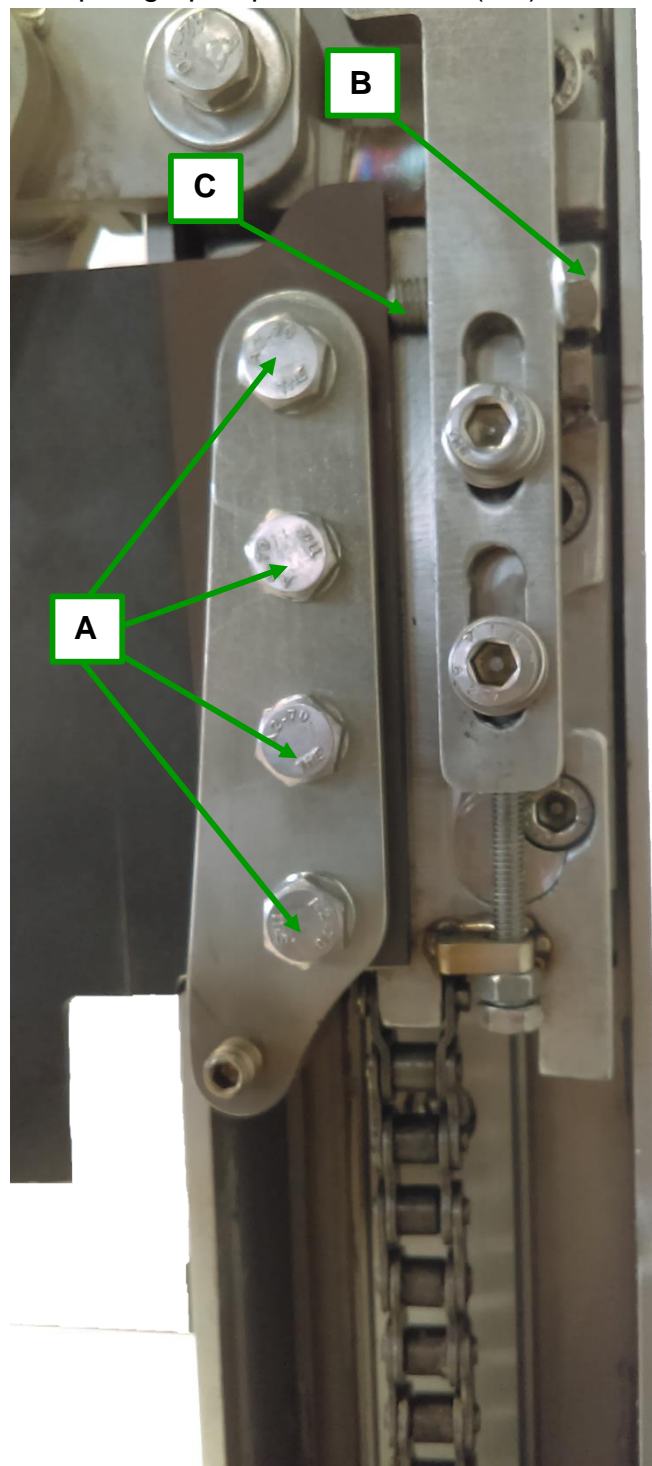
1. Dévisser les vis **A**.

Attention une fois ces vis enlevées la lame n'est plus maintenue, il faut donc faire preuve de vigilance

2. Retirer la lame en prenant toutes les précautions nécessaires.

Remontage de la lame :

3. Amener la lame en position en prenant toutes les précautions nécessaires.
4. Desserrer le contre écrou **B**
5. Dévisser la vis **C**
6. Visser les vis **A** de manière à simplement maintenir la lame en place
7. Effectuer le réglage de l'inclinaison de la lame
8. Effectuer le réglage de la position basse
9. Effectuer le réglage de la sécurité antichute
10. Effectuer le réglage de la tension de la chaîne.

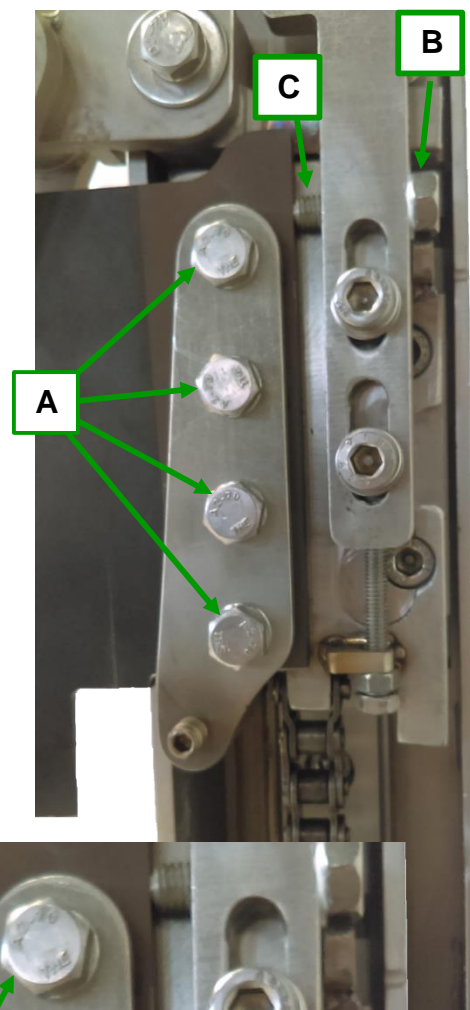


4.3 Réglages de l'inclinaison de lame

L'inclinaison de la lame doit être réglée avant tout autre réglage lié à celle-ci. Si ce réglage est mal effectué la lame et le plateau seront endommagés.

Pour effectuer ce réglage il faut :

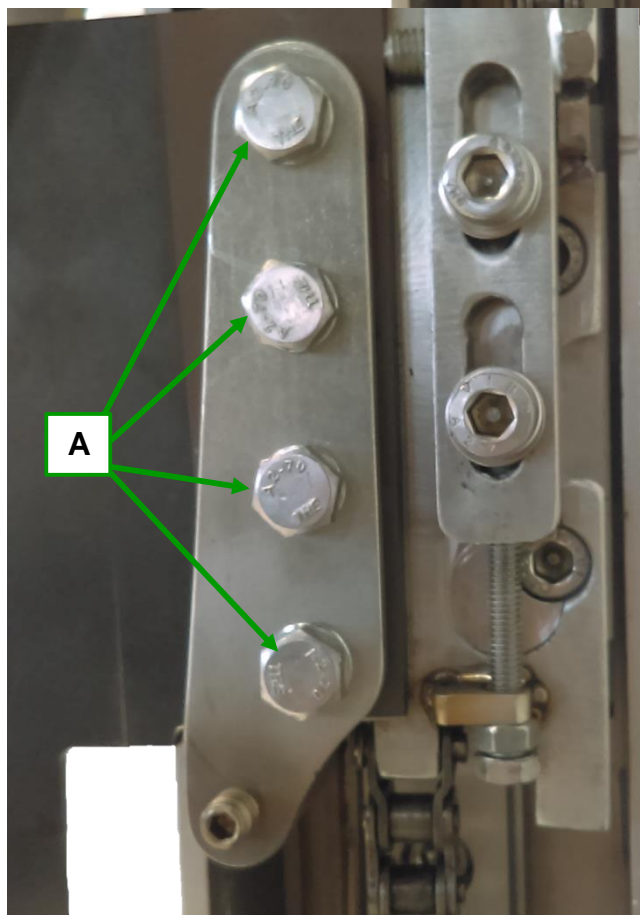
- Desserrer les vis **A** de manière à ce que la lame bouge librement.
- Desserrer le contre écrou **B** puis la vis **C**.
- Faire descendre la lame au contact du plateau
- Vérifier que tout le fil de la lame est en contact avec le plateau.
- Serrer la vis **C** jusqu'au contact de la lame.
- Serrer le contre écrou **B**.
- Effectuer le réglage de la position basse (voir paragraphe suivant).



4.4 Réglage de la position basse

Pour régler la position basse il faut au préalable avoir effectué le réglage de l'inclinaison de celle-ci.

Ensuite desserrer les quatre vis **A** qui tiennent la lame, de manière à maintenir celle-ci sans la bloquer, la lame doit être au plus bas. Faite un cycle à vide. Et ensuite resserrer les vis **A**. Si la position de la lame obtenue n'est pas satisfaisante la lame peut être baissée au maximum d'un millimètre, veillez tous de même à ce que cela n'endommage pas la lame et le plateau.



4.5 Réglage de la sécurité anti-chute

**Attention cette opération est dangereuse ;
Toutes les recommandations de sécurité doivent être suivies à la lettre.**

Ce système de sécurité empêche la chute brutale de la lame en cas de rupture de la chaîne.

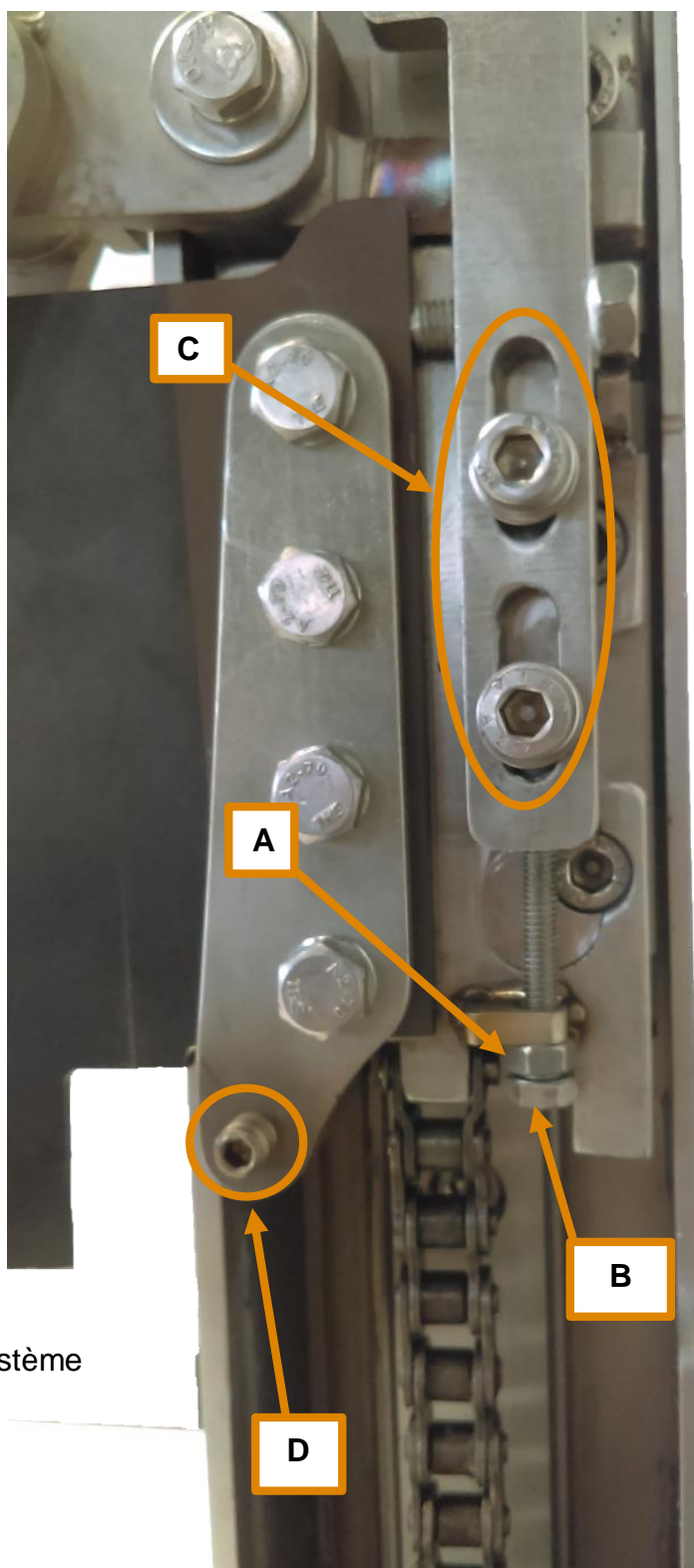
Il se trouve au niveau du chariot de fixation de la lame.

Pour régler cette sécurité il faut :

1. Desserrer le contre écrou **A**
2. Desserrer la vis **B**
3. Dévisser les vis **C**

Attention une fois ces deux vis enlevées la lame n'est plus maintenue et risque donc de tomber brutalement.

4. Si la lame tient en place passer à l'étape suivante, si elle ne tient pas en place monter à la main de quelques centimètres la lame puis serrer la vis **D** jusqu'à ce que la lame soit maintenue.
5. Tapoter sur la lame, si la lame tombe repartez de l'étape 4. Si la lame n'a pas bougé resserrer la vis **D** d'un quart de tour.
6. Remonter la chaîne sur ce système de sécurité à l'aide des vis **C** mais sans les bloquer.
7. Appliquer la procédure détaillée au paragraphe « Tension de la chaîne » à partir du point N°2.



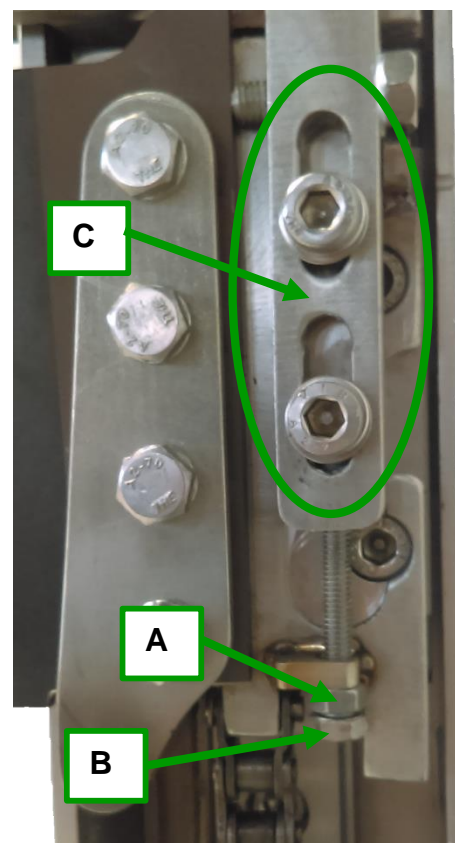
4.6 Tension de la chaîne

Pour éviter une usure prématurée de la chaîne elle doit être maintenue tendue.

Le système de tension se situe sur le chariot de la lame.

Une fois le capot enlevé il faut :

1. Desserrer les 2 vis **C**
2. Serrer l'écrou **B**, en empêchant la vis **A** de tourner, jusqu'à obtenir une tension satisfaisante
3. Resserrer les vis **C**



4.7 Réglage du laser

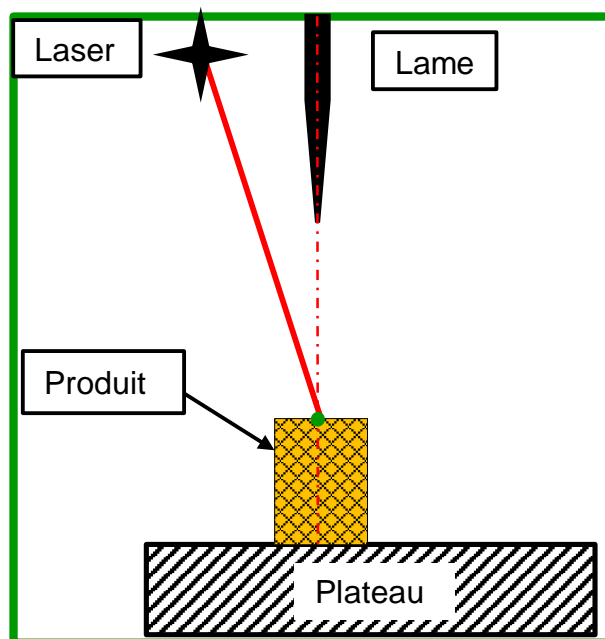
Retirer le capot avant réglage (cf. 4.1)

Le laser n'étant pas dans l'axe de la lame il intercepte celui-ci à une hauteur donnée. Sur la figure ci-contre l'étoile représente le laser.

La ligne en pointillé représente l'axe de coupe de la lame.

Le trait rouge représente le faisceau laser.

On appellera « point focal » le point où le laser coupe l'axe de la lame (point vert)



Le réglage du laser constitue le seul et unique cas où il est autorisé d'avoir la machine sous tension avec le capotage ouvert

Mais il est strictement interdit d'actionner la lame avec le capot enlevé.

4.7.1 Réglage du parallélisme du laser

Au préalable positionner la lame au niveau du point focal désiré, n'hésitez pas à positionner un morceau du produit sous la lame pour vous aider.

Le laser se trouve en haut de la colonne, dans une pince, serré à l'aide de la vis **A**.

Desserrer cette vis **A** et faire tourner le laser sur lui-même jusqu'à ce que le faisceau lumineux soit parallèle à la lame.

Une fois le laser correctement positionné resserrer délicatement la vis **A** pour ne pas écraser le laser.



Vis **A**



Laser

4.7.2 Réglage du point focal du laser

Le réglage du point focal peut être fait en même temps que le réglage du parallélisme :

Positionner la lame au niveau du point focal désiré, n'hésitez pas à positionner un morceau de produit sous la lame pour vous aider.

La pince est maintenue par la vis **B** sur la colonne. Cette vis sert d'axe de rotation pour le réglage du laser.

Desserrer la vis **B** puis faire tourner la pince de manière à aligner le faisceau avec le fil de la lame.

Une fois le faisceau aligné resserrer cette vis.



Vis **B**

4.8 Fréquence des réglages

<u>Réglages</u>	<u>Fréquence</u>	<u>Réglage(s) conjoint(s) nécessaire(s)</u>
Changement de la lame	dès que nécessaire	Tension de la chaîne / Réglages du laser/ réglage de l'inclinaison de la lame/réglage de la position basse/réglage de la sécurité anti chute.
Réglage de l'inclinaison de la lame	Dès que nécessaire	Réglage de la position basse/ Réglage de la sécurité anti-chute/ Tension de la chaîne
Réglage du laser	dès que nécessaire	aucun
Réglage de la position basse	dès que nécessaire	Réglage de l'inclinaison de la lame
Réglage de la sécurité anti-chute	1 fois par an	aucun
Tension de la chaîne	1 fois par an	Réglage de la position basse

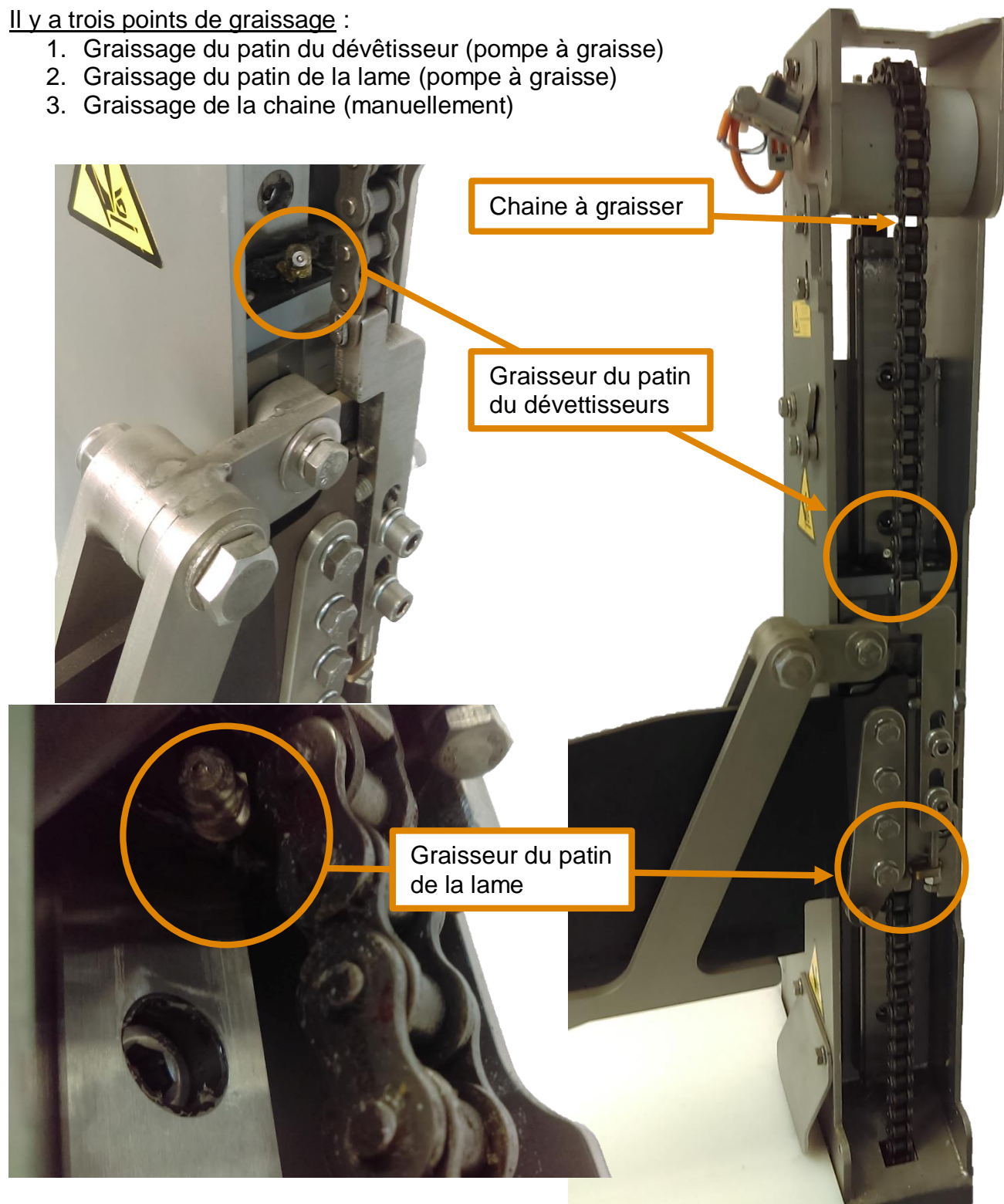
5. ENTRETIEN

5.1 Graissage

Un graissage régulier des parties mobiles de la machine garantit leur bon fonctionnement.

Il y a trois points de graissage :

1. Graissage du patin du dévêtisseur (pompe à graisse)
2. Graissage du patin de la lame (pompe à graisse)
3. Graissage de la chaîne (manuellement)



5.2 Affûtage de la lame

Attention l'affûtage de la lame se fait obligatoirement avec des gants en maille d'acier (une lame désaffûtée coupe moins, mais coupe toujours !!!)

Dans le cas où la lame commence à ne plus couper elle peut être réaffûtée.

Pour affûter la lame il faut d'abord bloquer le dévêtisseur en position haute puis redescendre la lame de manière à pouvoir accéder au fil de la lame librement.

A l'aide d'une pierre à aiguiser, affûter la lame de la même manière que pour un couteau.

Pour juger de l'affûtage de la lame faire un essai sur du produit, après nettoyage de la lame.

Une fois l'affûtage satisfaisant, la machine est de nouveau prête à fonctionner.

5.3 Récapitulatif

<u>Désignation</u>	<u>Fréquence</u>
Graissage du patin du dévêtisseur	1 fois par an
Graissage du patin de la lame	1 fois par an
Graissage de la chaîne	1 fois par an
Affûtage de la lame	Dès que nécessaire

Chaque mois : faire un contrôle visuel de l'état des pièces en mouvement et des réglages (intervenir si besoin)

1 fois par an : prévoir un contrôle général avec une vérification des réglages, des connections électriques, et le remplacement de la chaîne si nécessaire.

6. NETTOYAGE QUOTIDIEN

La machine doit être nettoyée après chaque utilisation.

6.1 Prérequis

Sous peine de détériorer la machine, quelques règles de base doivent être respectées :

- Ne pas effectuer les opérations de nettoyage avec la machine sous tension
- Ne pas pulvériser de produit sur le laser
- Ne pas utiliser de matière ou de produit abrasif sur la lame sous peine d'endommager le revêtement anti adhésif

6.2 Nettoyage de la lame

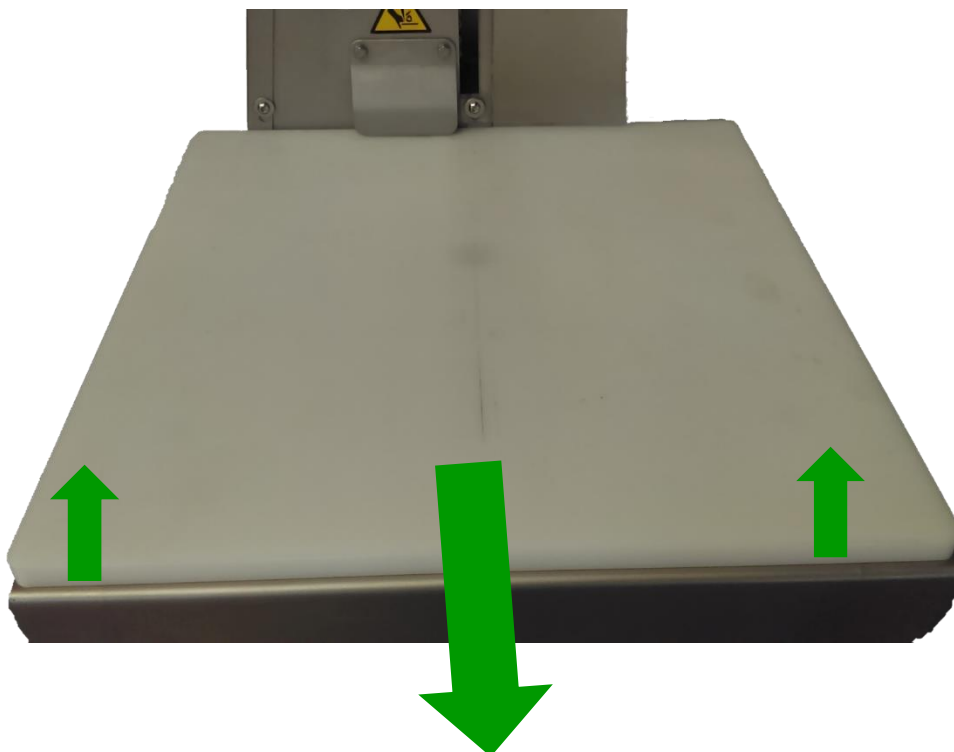
Le nettoyage de la lame s'effectue avec le dévêtisseur bloqué en position haute et la lame en position basse en contact avec le plateau.

Procédure classique à l'aide d'une lavette et d'un produit détergent et/ou désinfectant, avant rinçage.

6.3 Nettoyage du plateau

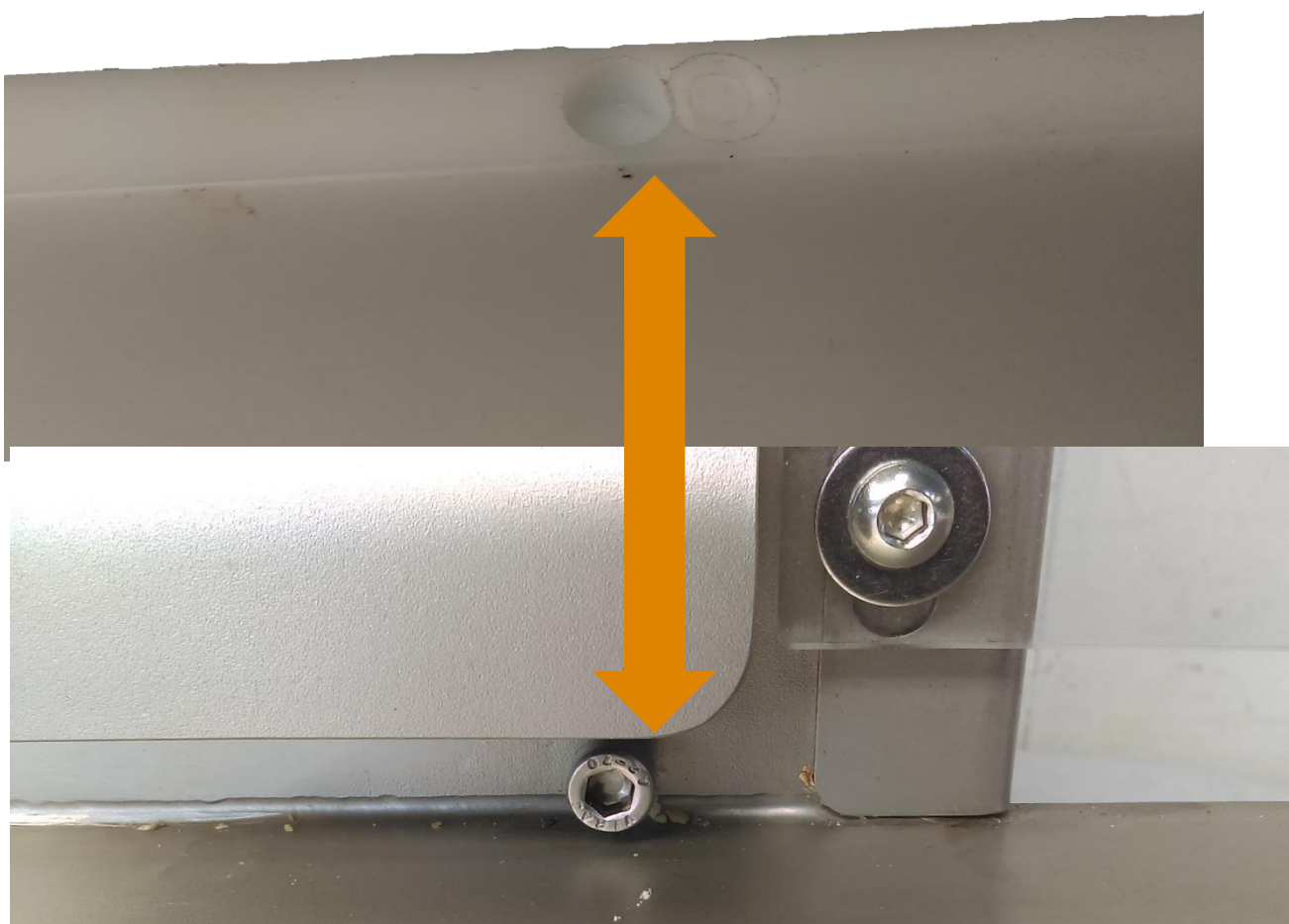
Pour le démontage du plateau, le soulever en face avant, puis le tirer à soi.

Le nettoyage peut se faire à la plonge ou dans un lave-batterie.



Remettre le plateau en place avant le nettoyage de la lame, à l'aide des trous d'indexage :

- Vis tête « H » au pied de la colonne / trou sur la tranche du plateau
- Ergot central sur le plateau du châssis / usinage central sous le plateau
- 2 Vis tête « H » sur le plateau du châssis (Av G et Av D) / 2 trous sous le plateau



6.4 Nettoyage du bâti de la machine

Le reste de la machine peut être nettoyé avec un produit détergent et désinfectant.

Ne pas utiliser de la paille de fer.

Après chaque opération de nettoyage/désinfection, et avant la mise hors tension, la lame doit se trouver en position basse (au plus près du plateau)

7. MANUTENTION DE LA TRANCHEUSE

La manutention de la machine doit se faire au niveau de la partie basse du châssis.

Le déplacement de la machine s'effectue toujours avec la lame en position basse.

8. LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE

No. article	CODE ARTICLE	Désignation	Quantité
9	CBO	BOUTON-POUSSOIR-CAPUCHON	2
10	CDE.203	DETECTEUR-INDUCTIF-M18-IGT203-CDE0003	3
12	CP.18064.500	18064-PC-PIGNON-CHAINE-12.7-26DTS 3	1
29	P. 18064.005	16002-PC-LAME	2
30	P. 18064.006	18064-PC-plateau Hd500 2	1
31	P. 18064.026	16002-PC-protection macrolon	1
33	P. 18064.102	18064-PC-carter de sécurité grand passage	1
37	P. 18064.501	18064-moteur- RZ27DRS71S4BE05gcx0j2s1ywuc5blsuof1upg5_ AP214	1
38	P. 18064.502	18064-variateur-atv320u04m2c	1
39	P. 18064.503	gb2cb07	1
40	P. 18064.504	gb2cd16	1
41	P. 18064.505	PRO ECO 72W 24V 3A 1469470000	1
42	P. 18064.506	2000-5311_HI	4

9. ANNEXES

FICHE DE POSTE TRANCHEUSE A FROMAGE C300 Mini

CONSIGNES A RESPECTER AVANT UTILISATION



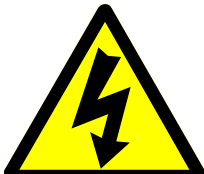
lire et comprendre
la notice instruction

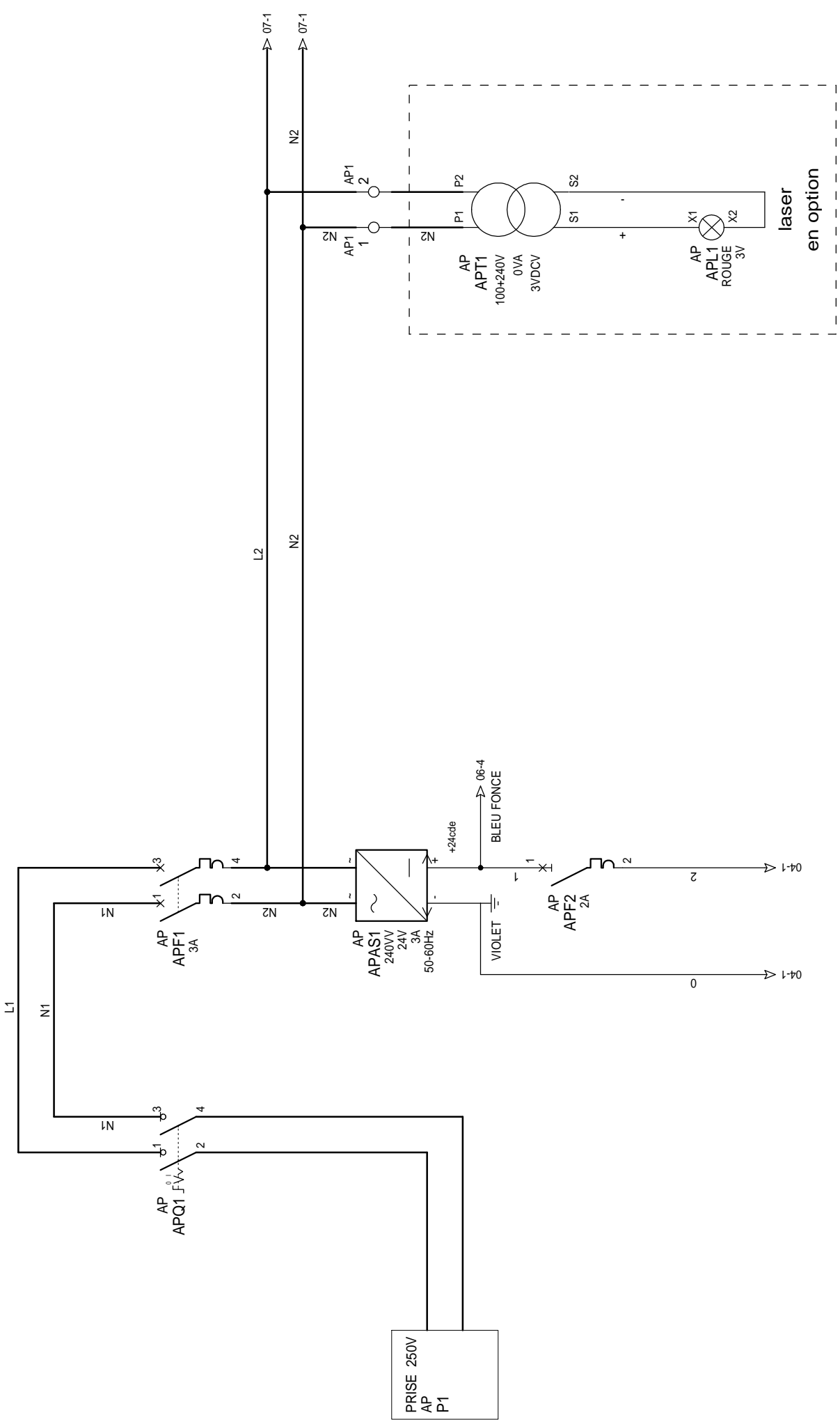


- * L'opérateur doit être autorisé et formé par sa direction à l'utilisation de cet appareil
- * Il doit avoir lu et compris l'intégralité de la notice d'utilisation et d'instruction
- * **L'opérateur doit travailler seul, aucune autre personne ne doit être présente autour de la machine**
- * **Il est interdit de neutraliser ou de ne pas utiliser les dispositifs de sécurité de la machine**
- * En cas de mauvais fonctionnement prévenir le service technique ou une personne habilitée
- * Avant toute intervention, mettre la machine hors tension et débrancher l'alimentation électrique
- * Suivre les consignes de sécurité (voir notice 2.1 et 2.2)

Instructions pour activer la remontée de la lame en cas d'incident ou d'urgence

Eteindre la machine et attendre que le laser s'éteigne. Remettre la machine sous tension puis appuyer sur la bi-manuelle pour initialiser la machine.

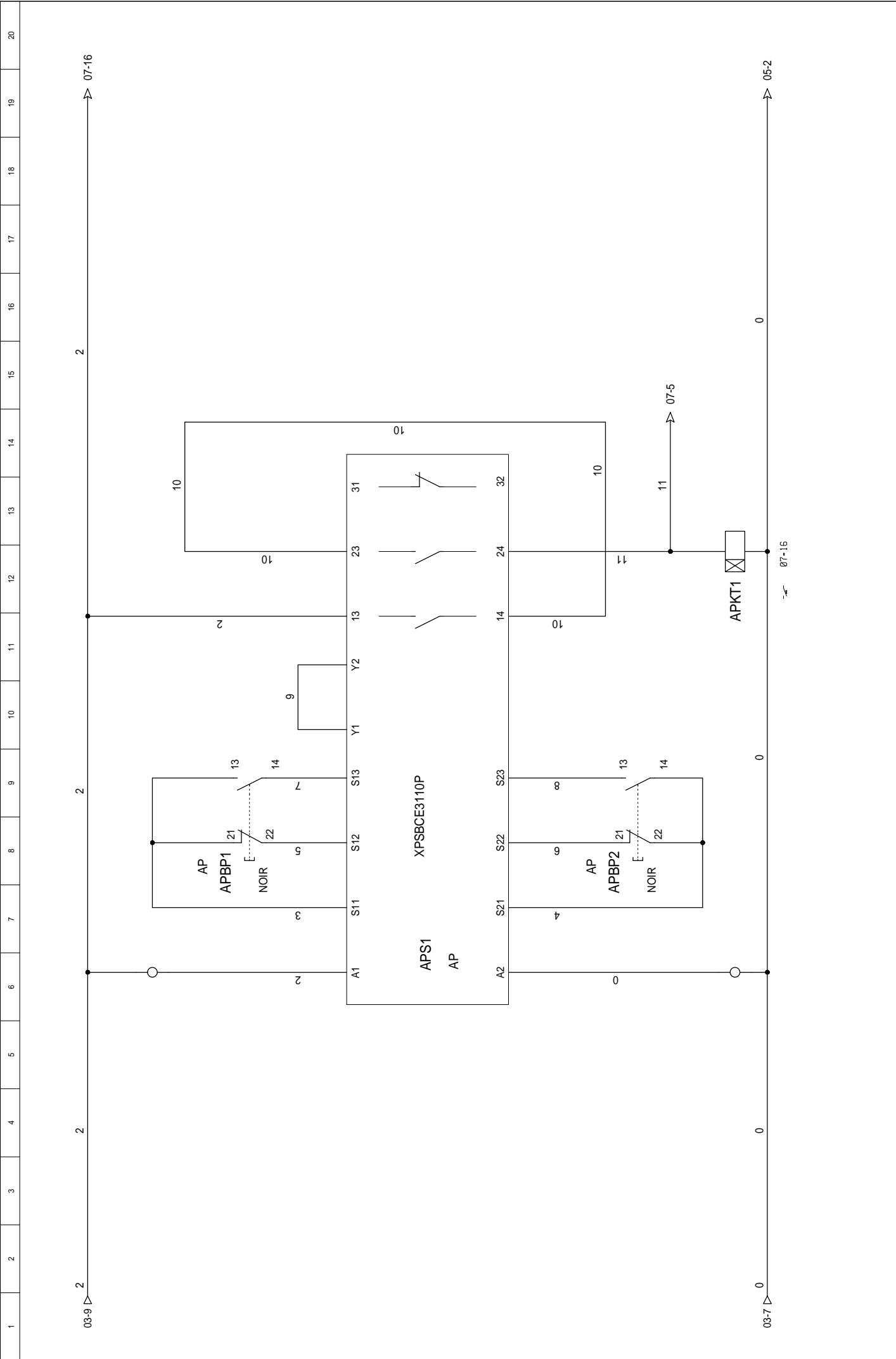
MODE OPERATOIRE	RISQUES ENCOURUS	MESURES DE PREVENTION
<p style="text-align: center;">La trancheuse est un outil de découpe pour les fromages et les produits de charcuterie sans os</p> <p>1 - MISE EN MARCHÉ ET FONCTIONNEMENT</p> <ul style="list-style-type: none"> * S'assurer que la trancheuse est reliée au secteur (230V) * Mettre la machine sous tension (interrupteur à Dte de la colonne) * S'assurer qu'aucun objet ne se trouve sous la lame * Activer la commande bi-manuelle pour l'initialisation, la maintenir jusqu'à ce que la lame soit remontée en position haute * Poser le produit à trancher sur le plateau, sous la lame, et régler la ligne de coupe à l'aide du laser * Pour actionner la lame appuyer simultanément sur les deux boutons de la bi-manuelle, dès relâchement la machine s'arrête. * A chaque mise en route le mouvement s'effectue toujours vers le bas, jusqu'au plateau, puis la lame remonte * Avant la mise hors tension, la lame doit obligatoirement être en position basse, pour limiter tout risque de coupure <p>2 - NETTOYAGE ET ENTRETIEN</p> <ul style="list-style-type: none"> * Retirer, nettoyer, et remonter le plateau (cf 6.3) * Positionner la lame en fin de course bas, au contact du plateau * Mettre la machine hors tension * Pour bloquer le dévêtisseur en position haute, le remonter manuellement jusqu'au point le plus haut à l'aide d'une main ; puis soulever et faire glisser manuellement le loquet vers la droite, jusqu'en butée, avec l'autre main (cf 3.3) Pour le déblocage effectuer l'opération inverse * Nettoyer la machine à l'aide d'une lavette, d'un produit détergent et/ou désinfectant, puis rincer (ne pas utiliser d'abrasif, risque de détérioration du revêtement anti adhésif) * Le nettoyage à grande eau est formellement interdit * Ne pas pulvériser de produit, ni d'eau sur le laser * Pour une hygiène plus complète, utiliser un désinfectant auto-séchant agréé contact alimentaire en le pulvérisant sur le plateau, le dévêtisseur, et la lame * Tout réglage ou entretien doit être effectué par un personnel habilité, en se référant aux préconisations de la notice (réglage des capteurs, affutage ou remplacement de la lame, graissage, ...etc.). 	 <p style="color: red; font-weight: bold;">Risque de coupure</p>  <p style="color: red; font-weight: bold;">Laser de classe 2</p>  <p style="color: red; font-weight: bold;">Appareil électrique</p>	<p style="color: red; font-weight: bold; text-align: center;">Ne pas porter de chaîne longue autour du cou et des poignets, éviter les bagues, couvrir ou attacher les cheveux longs</p> <p style="color: red; font-weight: bold; text-align: center;">Ne jamais travailler à deux sur la machine</p> <p style="color: red; font-weight: bold; text-align: center;">il est strictement interdit de regarder le laser directement. Risque de lésion irréversible aux yeux</p> <p style="color: red; font-weight: bold; text-align: center;">Ne jamais nettoyer à grande eau</p> <p style="color: red; font-weight: bold; text-align: center;">les interventions doivent être réalisées par des personnes habilitées</p>



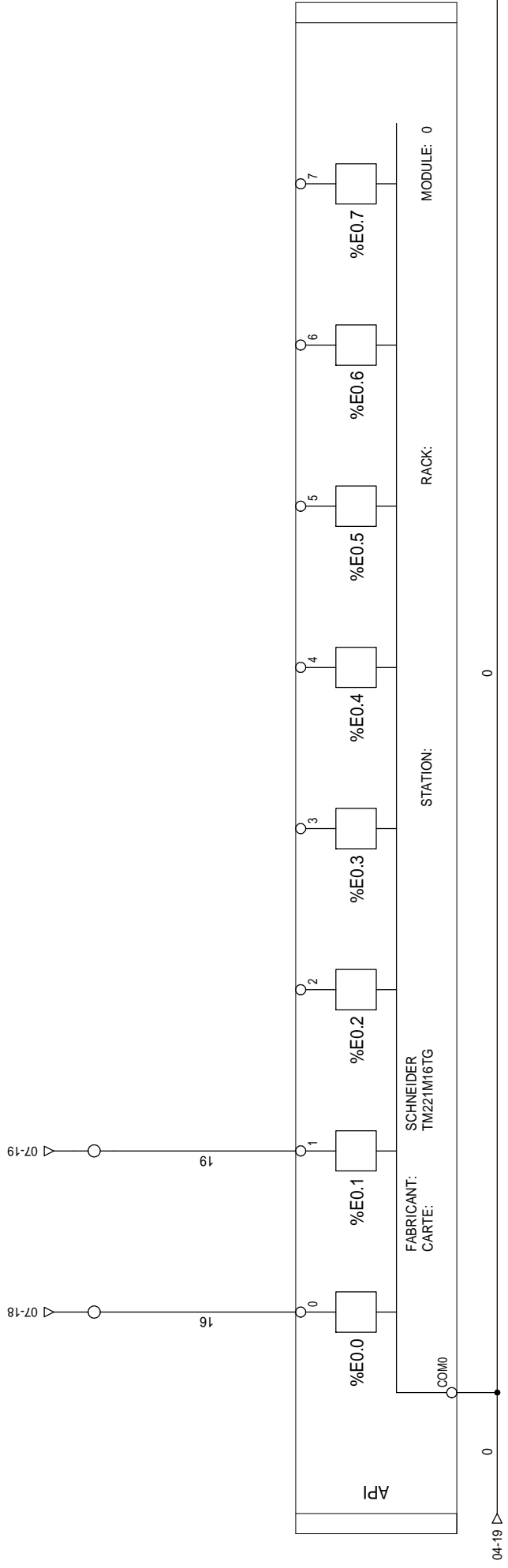
INDICE	DATE	MODIFICATION	DES.

DESINE: PichodouF
 VERIFE:
 DATE DE CREATION:

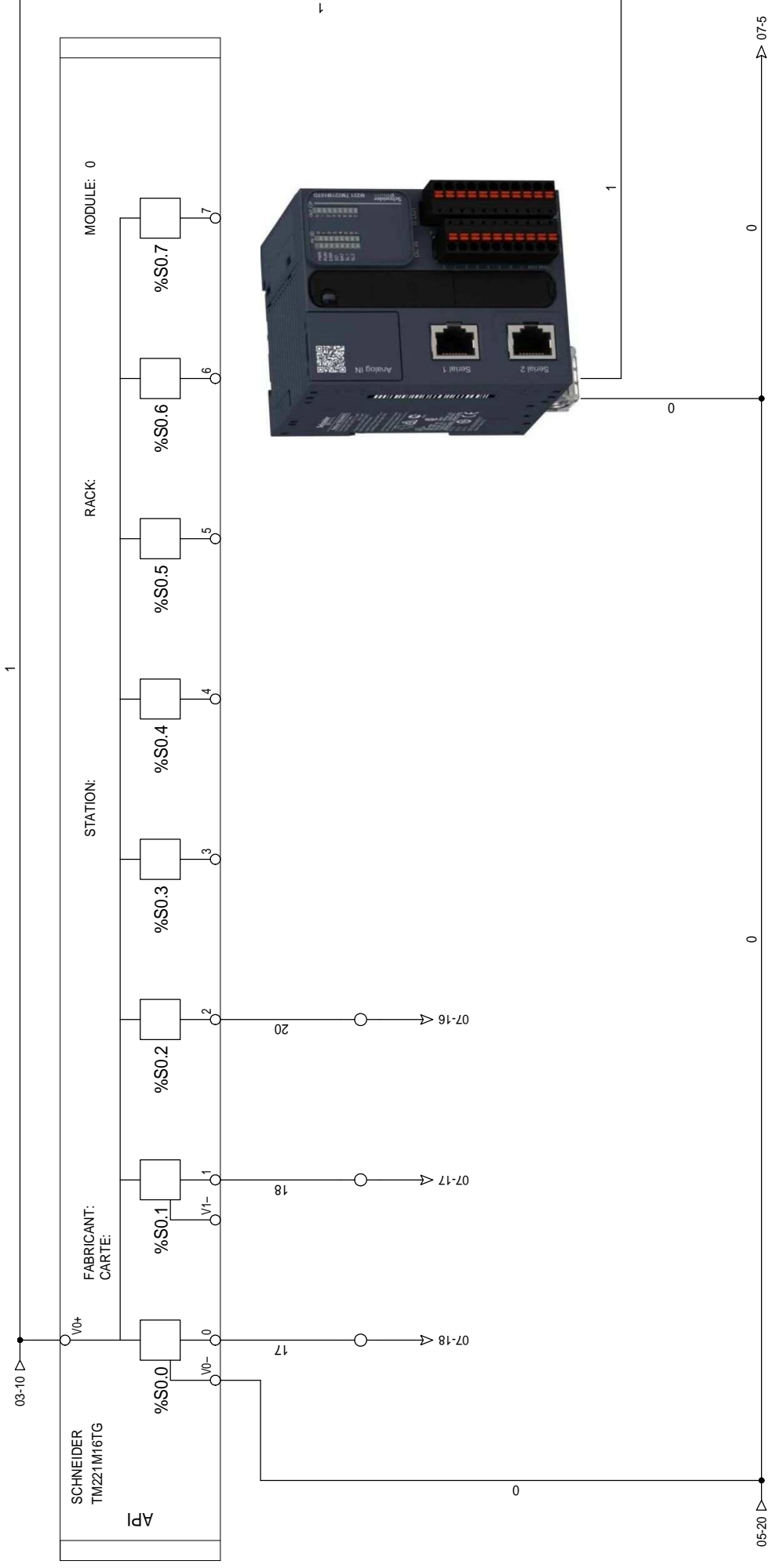


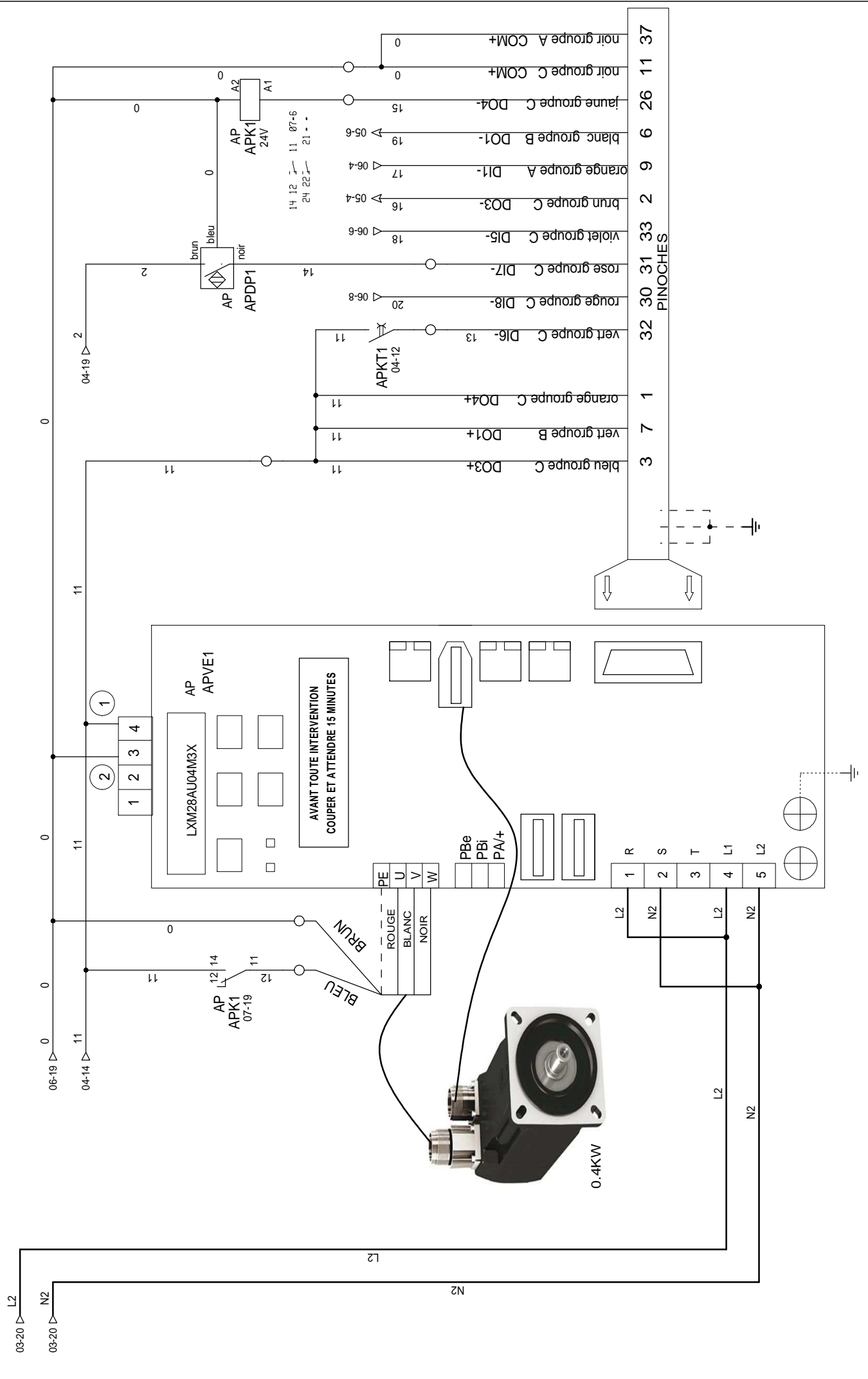


DO3 SERVO ON	DO1 SERVO READY	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE
--------------------	-----------------------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------



DI1 SERVO ON	DI5 AUTO RUN	DI8 BRAKE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE	LIBRE
--------------------	--------------------	--------------	-------	-------	-------	-------	-------	-------





 SOVA TECH TECHNOLOGIES AGRICULTURALES	Dessine : PichodouF Verifie : Date de creation :	Indice : Date : Modification :	Affaire n° : LT19-198	PUISSANCE	FOLIO 07 ◀ 06 08 ▶ Logiciel SEE v. 3.70
	AVANT TOUTE INTERVENTION COUPER ET ATTENDRE 15 MINUTES				

N°FILS		N°BORNES	
	PE	12	
	0	1	
	0	2	
	2	3	
	11	4	
	11	5	
	12	6	
	13	7	
	14	8	
	15	9	
	16	10	
	17	11	
	17	11	
	17	11	
	17	11	
	17	11	



DESINE : PichodouF
 VERIFE :
 DATE DE CREATION :

INDICE	DATE	MODIFICATION	DES.

Affaire n°: **LT19-198**

BORNIER AP



CE DECLARATION DE CONFORMITE

La société: SOVATECH
PARC ACTIVITE CONDAMINE
71480 CUISEAUX

Déclare que cette déclaration de conformité émise sous notre responsabilité en conformité avec la Directive Machine 2006/42/CE.

Dans le cadre d'une modification de la machine désignée ci-dessous sans notre consentement et notre validation, cette déclaration est nonvalide.

Désignation Machine : Trancheur MINI C300 pour découpe meule PPC
Type de machine : TYPE CP 19-198
N° de machine : N°508
Année de construction : 12/2019

Le trancheur C300 est conforme à la directive 2006/42/CE

La fabrication de la machine est conforme aux normes suivantes : EN 294 et 60204-1

CUISEAUX

LE 14/01/2020

Philippe VANNET (Gérant)

