

Instrukcja obsługi

Przemysłowe wilki do mięsa

C/E 800 - 800R



Spis treści

Wskazówki ogólne
Bezpieczeństwo operatora
Problemy mechaniczne i elektryczne.
Sygnały ostrzegawcze
Właściwości techniczne
Zalecane użycie
Zakresy działania
Serwis pogwarancyjny
Transport/Montaż/Rozbiórka
Opakowanie i transport
Składowanie
Przyjęcie
Obsługiwanie
Instalacja
Pierwsze czyszczenie
Uziemienie
Rozpoczęcie
Wstępne kontrole 800
Wstępne sterowanie 800R
Rozbiórka
Korzystanie z maszyny
Programowanie temperatury
Produkcja
Normalne mielenie
Półautomatyczna przystawka do formowania hamburgerów
Montaż
Dostosowywanie wielkości hamburgera
Zwolnienie maszyny w przypadku zablokowania
Czyszczenie i konserwacja
Regularne kontrole

CERTYFIKAT GWARANCJI

Model. _____ Nr seryjny. _____

Kupujący _____

Siedziba _____

Ulica _____ Nr tel. _____

Dokument zakupu:

Faktura nr. _____ data _____

Bon gotówkowy nr. _____ z dnia _____

Nabywca oświadcza, że zapoznał się z warunkami gwarancji i akceptuje je bez zastrzeżeń.
akceptuje je bez zastrzeżeń.

Data _____

SPRZEDAJĄCY KUPUJĄCY

pieczęć i podpis pieczęć i podpis
przedstawiciela prawnego

WARUNKI GWARANCJI

Gwarancja jest ważna pod następującymi warunkami:

A - Instalacja i uruchomienie powinny być przeprowadzone przez Autoryzowanego Sprzedawcę Minerva Omega group s.r.l.

B - Użytkowanie maszyny musi być zgodne z opisanym w INSTRUKCJI OBSŁUGI.

C - Nie można zgłaszać żadnych roszczeń z tytułu "szkod następczych lub utraty zysku". Gwarancja traci ważność, jeżeli :

1 - punkty A - B nie są przestrzegane

2 - Maszyna jest poddawana operacjom, w których zmiana mocy nie mieści się w zakresie 95% i 105% wartości znamionowej (norma CEI z dnia 2-3 lipca 1988 r. zgodnie z CENELEC HD 53.1.1)

3 - Maszyna jest :

- poddawane czyszczeniu za pomocą strumieni wody, pary lub rozpylonej wody;

- umieszczona w warunkach chłodniczych (komórki, okna itp.) (patrz wartości środowiskowe).

4 - Urządzenie zostało uszkodzone z przyczyn zewnętrznych (upadek, uderzenie itp.).

5 - Urządzenie zostało uszkodzone przez nieautoryzowany personel.

6 - Oryginalne części zamienne Minerva Omega group s.r.l. nie zostały zamontowane w urządzeniu.

PRZEDŁUŻENIE GWARANCJI

A - Gwarancja obowiązuje przez 12 (dwanaście) miesięcy od daty widniejącej na DOKUMENCIE ZAKUPU.

DOKUMENTU ZAKUPU.

B - Gwarancja jest udzielana pod warunkiem otrzymania przez Minerva Omega group s.r.l. certyfikatu gwarancyjnego w całości wypełnionego, w szczególności w zakresie informacji odnoszących się do modelu maszyny i numeru seryjnego.

C - Gwarancja daje prawo do bezpłatnej wymiany elementów mechanicznych które zostały uznane za wadliwe podczas kontroli przeprowadzonej przez Minerva Omega group s.r.l.; koszty frachtu za dostawę i ponowną dostawę ponosi klient

D - Gwarancja nie obejmuje części podlegających normalnemu zużyciu i elementów elektrycznych.

E - Naprawy przeprowadzone w okresie gwarancyjnym nie powodują jego przedłużenia ani odnowienia. wydłużenia lub odnowienia gwarancji.

Ogólne wskazówki

Czynności, które mogą być niebezpieczne dla operatora, zostały oznaczone symbolem. Wszystkie rutynowe i nadzwyczajne czynności konserwacyjne maszyny mogą być wykonywane wyłącznie przez wyspecjalizowanych i doświadczonych operatorów, autoryzowanych przez nas.

Zgodnie z dyrektywą 2006/42/CE i jej zmianami określono, że „OPERATOR” to osoba(y) odpowiedzialny za instalację, uruchomienie, regulację, serwisowanie, czyszczenie, naprawę i transport maszyny.

Instrukcja obsługi stanowi integralną część maszyny i musi towarzyszyć maszynie przez cały okres jej użytkowania, aż do rozbiórki.

Zalecamy uważne przeczytanie niniejszej instrukcji przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności związanych z instalacją/użytkowaniem/konserwacją. Wszyscy operatorzy obsługujący maszynę muszą znać wskazówki zawarte w instrukcji obsługi. Operator musi zostać odpowiednio przeszkolony przed rozpoczęciem użytkowania maszyny (zgodnie z paragrafem 7.2 normy prEN 12331)

Przeznacz niniejszą instrukcję innemu użytkownikowi lub kolejnemu właścicielowi maszyny. Minerva Omega Group nie ponosi odpowiedzialności za wady, awarie, wypadki itp. powstałe na skutek nieznamośności lub niezastosowania zasad zawartych w niniejszej instrukcji obsługi. To samo dotyczy wszelkich zmian, modyfikacji kationów i/lub montażu nieautoryzowanych części.

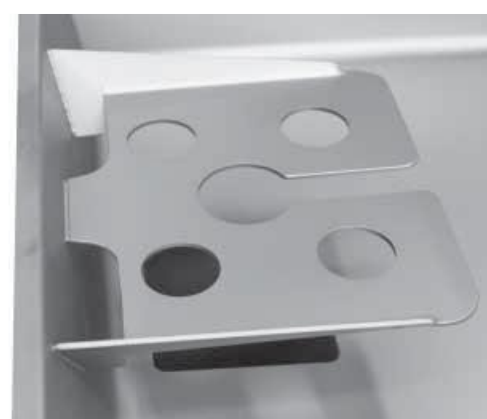
Bezpieczeństwo operatora

Przed rozpoczęciem zmiany roboczej, a w każdym razie co osiem godzin pracy, należy sprawdzić obecność i

prawidłowe działanie urządzeń zabezpieczających na maszynie. Kontrole te muszą być przeprowadzane przez operatora pracującego przy maszynie. Jeżeli na zmianę pracuje kilku operatorów, należy wyznaczyć osobę odpowiedzialną za przeprowadzenie kontroli.

W przypadku maszyn C/E 800 - C/E 800 R urządzeniami zabezpieczającymi, które należy sprawdzić są:

- Przycisk Start i Stop (zdjęcie A1)
- Magnetyczny czujnik obecności zbiornika (fot. A2)
- Płyta zabezpieczająca dłonie (zdjęcie A3)
- Obsługa urządzenia NVR



Tryby działania

W przypadku kontroli bezpieczeństwa, po upewnieniu się, że w pomieszczeniu nie ma innych osób poblizu, wykonaj następujące czynności: Przycisk Start i Stop: włącz maszynę, naciśnij przycisk i sprawdź

czy praca została przerwana. Magnetyczny czujnik obecności zbiornika: wyjąć zbiornik, nacisnąć przycisk start

i sprawdź, czy maszyna się nie uruchamia. Prawidłowo umieść zbiornik, upewniając się, że jest prawidłowo zablokowany za pomocą odpowiednich haków, naciśnij przycisk start i sprawdź, czy maszyna działa prawidłowo. Płytko zabezpieczająca dłonie: sprawdzić jej obecność, integralność i solidność montażu. NVR (No Volt Release): włącz maszynę, odłącz wtyczkę zasilania podczas pracy maszyny, a następnie podłącz wtyczkę ponownie. Nie wolno ponownie uruchamiać maszyny. We wszystkich powyższych przypadkach, jeśli którakolwiek z kontroli zakończy się niepowodzeniem, należy poinformować kierownika działu i/lub kierownika ds. konserwacji o napotkanej usterce.

Problemy mechaniczne i elektryczne

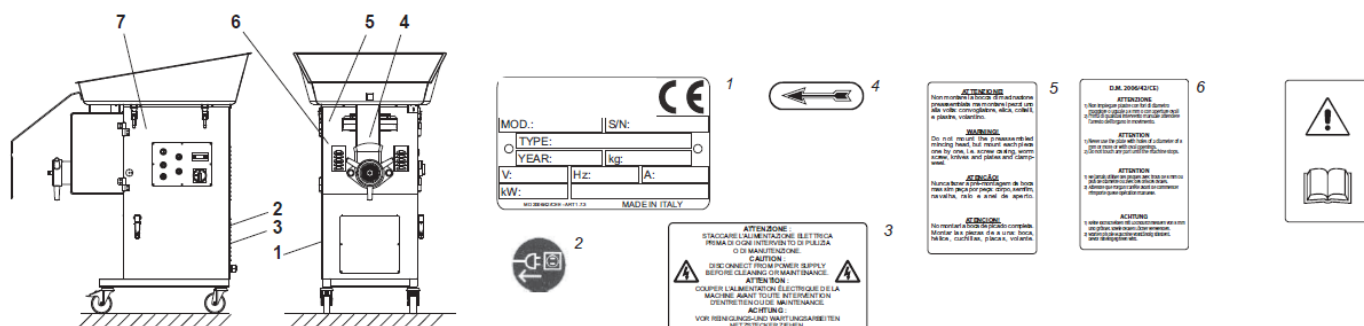
Upewnij się, że napięcie w gniazdku jest takie samo, jak napięcie wymagane przez urządzenie maszynie (patrz etykieta). Wszelkie modyfikacje maszyny muszą być autoryzowane przez producenta. Nigdy nie używaj strumienia wody do czyszczenia urządzenia. Uwaga: napięcie wewnątrz maszyny wynosi 400 V lub 230 V!

Zawsze używaj oryginalnych części zamiennych, które gwarantują doskonałą pracę i bezpieczeństwo maszyny.

Kabel elektryczny należy regularnie i dokładnie sprawdzać (przewód zużyty lub kabel w nieidealnym stanie zawsze stanowi poważne zagrożenie elektryczne).

Sygnaly ostrzegawcze

„OSTRZEŻENIE” – nieusuwalne (z wyjątkiem nr 1) etykiety samoprzylepne są umieszczone na maszynie. Przed przystąpieniem do obsługi maszyny przeczytaj te etykiety. (Poniższy rysunek przedstawia ich położenie na maszynie).



Właściwości techniczne

Zalecane użycie

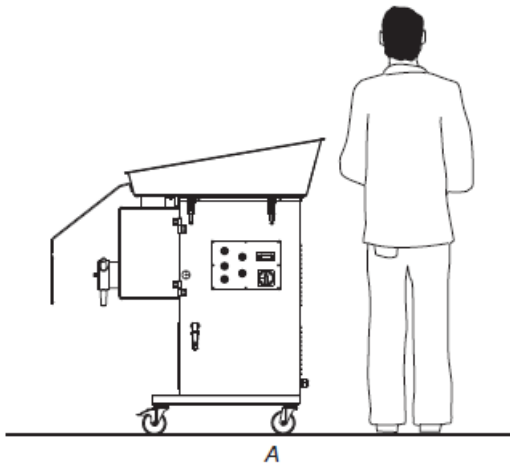
Maszynka do mielenia mięsa została zaprojektowana i zbudowana do przetwarzania (mielenia) wszystkich produktów

rodzajów mięsa, w odpowiednich kawałkach i bez części kostnych. Minimalna temperatura mięsa przeznaczonego do obróbki musi wynosić $+1^{\circ}\text{C}$. Jeśli chcesz rozdrobnić zamrożone mięso, maksymalny rozmiar kawałków mięsa wynosi 20×40 milimetrów.

Maszyna jest przez producenta przystosowana do montażu zestawu zabezpieczającego wyposażonego w czujnik magnetyczny do stosowania sit zewnętrznych z otworami o średnicy $> 8\text{mm}$. Zestaw może zostać dostarczony na zamówienie. Zabrania się montowania sit o tej średnicy w przypadku braku niezbędnego zabezpieczenia.

Jakiegokolwiek użycie inne niż zalecane jest niedozwolone i może być niebezpieczne dla maszyny i Operatorów.

Maszynę musi zawsze obsługiwać tylko jeden operator. Podczas wykonywania operacji operator musi znajdować się przed przyciskami Start i Stop.



Maszyna jest dostarczana z osprzętem i częściami wymienionymi poniżej. Nadają się do wszelkich prac roboczych, czyszczenia i serwisowania:

- Szyba podająca
- Koło zaciskowe
- Sito
- Nóż z czterema ostrzami (Enterprise) lub trzema (Unger).
- Robak
- Zbiornik
- Hak do wyjmowania ślimaka. Zestaw zabezpieczający do stosowania sit zewnętrznych z otworami o średnicy $> 8\text{mm}$.

Zawsze postępuj zgodnie z instrukcją prawidłowego użycia części.

Zakresy operacyjne

Prawidłowe działanie maszyny jest gwarantowane w następującym środowisku zakresy: Zakres temperatur od $+5^{\circ}\text{C}$ do $+45^{\circ}\text{C}$. Zakres wilgotności od 30% do 90%.

Serwis pogwarancyjny

Zalecamy skontaktowanie się z dealerem, u którego zakupiono maszynę, w celu przeprowadzenia wszystkich czynności serwisowych i konserwacyjnych które nie są opisane w niniejszej instrukcji obsługi.

Transport Instalacja Rozbiórka

Poinformuj cały personel zaangażowany w transport i instalację maszyny o niniejszej instrukcji.

Całkowite wymiary

Uwaga: wymiary podane w tabelach podane są w mm.

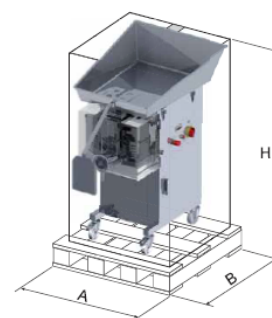
Transport i opakowanie

Maszyna ustawiona jest na palecie.

- Lepkość: brak
- Przechowywanie: wyłącznie pod przykryciem i w suchym środowisku.
- Po zapakowaniu zgodnie ze wskazówkami maszyny można transportować wózkiem widłowym.

Przed transportem zapakowanej maszyny należy sprawdzić jej wyważenie poprzez lekkie uniesienie (w celu sprawdzenia stabilności) po wsunięciu wideł w paletę.

| Gabbia in legno / Wooden cage / Cage en bois / Holzverschlag / Jaula de madera | | | | | | |
|--|----------------------------------|-----|------|------|--|---|
| Modello Macchina Peso netto imballo (Kg) Machine Model Modèle Machine | Dimensioni Size Dimensions | A | B | H | N° Scatole N° of Boxes Nbre° Caisses | Box net weight (Kg) Poids net emballage (kg) |
| C/E 800 - C/E 800R | | 700 | 1100 | 1200 | 1 | 22 |



Składowanie

Przechowuj maszynę w pudełku, w zamkniętym miejscu. Maszynę należy odizolować od podłoża za pomocą drewnianych poprzeczek lub podobnych elementów. Zakres temperatury i wilgotności (od -5°C do +60°C; od 30% do 90%). Po wyjęciu z pudła maszynę należy ustawić na solidnym podłożu przykrytym plandeką.

Przyjęcie

Pakowanie jest wykonywane z odpowiedniego materiału przez wykwalifikowany personel, dlatego maszyny opuszczają naszą fabrykę w kompletnym i idealnym stanie. Towary podróżują na ryzyko właściciela, nawet jeśli są dostarczane bez przewozu. W każdym przypadku, w celu kontroli jakości usług transportowych i gdy jest ona zapewniona, postępuj zgodnie z poniższymi wskazówkami:

- 1) po otrzymaniu towaru, przed wyjęciem maszyny z pudełka, należy natychmiast sprawdzić, czy opakowanie nie jest uszkodzone: w tym przypadku przyjąć towar z zastrzeżeniem, przedstawiając fotograficzny dowód szkody;
- 2) wyjąć maszynę z opakowania, sprawdzając zawartość z listą przewozową;
- 3) sprawdzić, czy elementy maszyny nie uległy uszkodzeniu w transporcie i zgłosić w ciągu 3 (trzech) dni od dnia otrzymania uszkodzenia spedytorowi listem poleconym, dostarczając jednocześnie pełny dowód fotograficzny uszkodzeń.

Po upływie 3 (trzech) dni od daty dostawy nie będą przyjmowane żadne informacje o uszkodzeniach powstałych w transporcie. Po upływie 10 dni od daty dostawy reklamacja nie będzie uwzględniana. Wszelkie spory będą rozstrzygane wyłącznie przez Sąd w Bolonii (Włochy).

Obsługiwanie

Maszyna po rozpakowaniu zawsze transportowana jest na wózku. Szczególną uwagę należy zwrócić na nieskoordynowane ruchy, które mogą spowodować utratę równowagi lub przyczepności, co może skutkować upadkiem maszyny i uszkodzeniem rzeczy i ludzi. Ze względu na ciężar maszyny należy zawsze obchodzić się z nią bardzo ostrożnie!

Instalacja

Maszyna jest dostarczana ze stołem roboczym ze stali nierdzewnej na kółkach. Dwa przednie koła wyposażone są w hamulce. Upewnij się, że maszyna stoi na płaskiej i równej powierzchni, która nie jest śliska ani wyboista.

Aby przemieścić maszynę należy upewnić się, że przednie koła (rys. B) nie są zablokowane (dźwignia w pozycji poziomej).

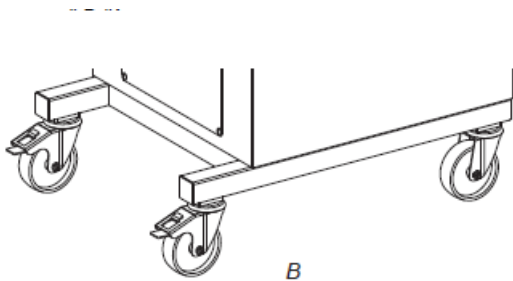
Po ustawieniu maszyny w żądanym miejscu należy zablokować koła dźwigniami hamulców.

Pozostaw wokół maszyny wolną przestrzeń o wielkości co najmniej 30 centymetrów na potrzeby czyszczenia i serwisowania.

Umieść maszynę na solidnym i stabilnym podłożu.

PRZED PODŁĄCZENIEM

PODŁĄCZ MASZYNĘ DO SIECI, SPRAWDŹ, ŻE NAPIĘCIE I CZĘSTOTLIWOŚĆ SĄ ZGODNE Z TABLICZKĄ NUMERU SERYJNEGO. MASZYNA MUSI BYĆ ZASILANA ZA POMOCĄ MAGNETOTERMALNEGO PRZEŁĄCZNIKA RÓŻNICOWEGO 30 mA O KRZYWEJ „D”.



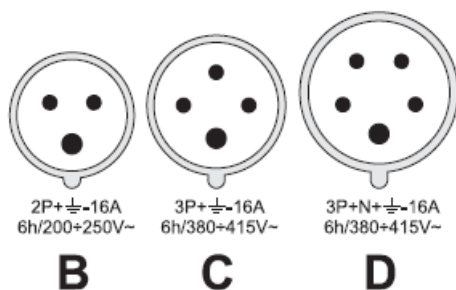
Pierwsze użycie

Maszynę należy oczyścić przed użyciem. Powierzchnie zewnętrzne oraz części wewnętrzne, które będą miały kontakt z produktem czyścić wyłącznie gąbką zwilżoną letnią wodą i neutralnym środkiem czyszczącym.

Grunt

Maszyna jest komponentem klasy I (CEI Rule 64-8, który jest zgodny z dokumentami harmonizacyjnymi CENELEC HD 384). Maszyna wyposażona jest w izolację główną oraz urządzenie umożliwiające podłączenie jej uziemienia do przewodu zabezpieczającego dostarczonego przez klienta. Sprawdź i w razie potrzeby wyreguluj instalację uziemiającą zasilania elektrycznego w miejscu zainstalowania maszyny.

Do maszyny dołączona jest wtyczka umożliwiająca podłączenie jej do gniazdka sieciowego. Rodzaje stosowanych wtyczek pokazano na poniższym obrazku.



Wstępne sterowanie C/E 800

Uruchom maszynę, ustawiając wyłącznik zasilania silnika (A) w pozycji „I” i naciskając przycisk połączenia (B).

Zaraz po uruchomieniu maszyny sprawdź, czy noże obracają się w kierunku wskazanym przez strzałkę (Zdjęcie D). Przez otwory w sicie widoczne są noże. Jeżeli tak nie jest – w przypadku silnika trójfazowego – zamień przewód czarny na brązowy we wtyczce elektrycznej, nie zmieniając położenia żółto-zielonego uziemienia. Aby zatrzymać maszynę, naciśnij przycisk (C).

Ten sam przycisk może być również używany jako przycisk awaryjny: naciśnij go w przypadku zagrożenia lub nieprawidłowego działania.

Panel przycisków

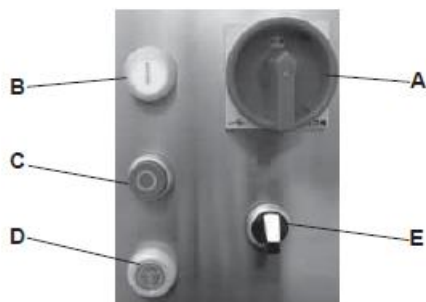
A Wyłącznik zasilania silników

B Przycisk Start

C Przycisk zatrzymania

D Przycisk biegu wstecznego

E Pedał do robienia hamburgerów przełącznik operacyjny



Wstępne sterowanie C/E 800 R

Sprawdź, czy głowica mieląca jest prawidłowo zamontowana ze wszystkimi odpowiednimi elementami. Obróć wyłącznik (poz. 6 rys. C) do pozycji „I”.

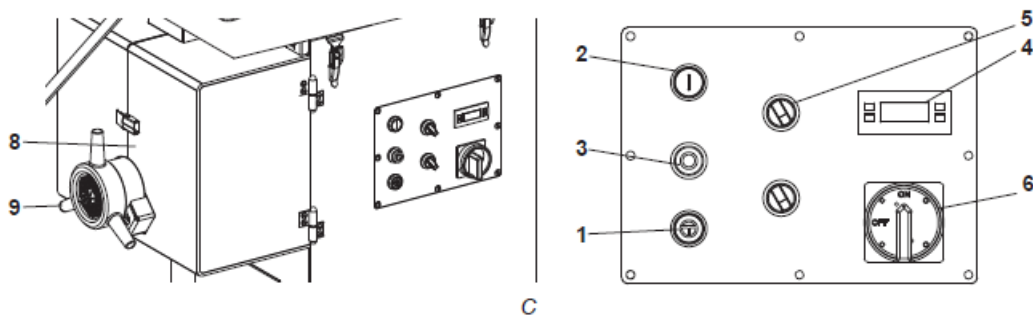
Przekręć przełącznik (odn. 5 rys. C) do pozycji „I”. termostat i układ chłodniczy są włączone.

Uruchom maszynę naciskając przycisk połączenia (poz. 2 rys. C). Zaraz po uruchomieniu maszyny sprawdź, czy noże obracają się w kierunku wskazanym przez strzałkę (poz. 8 rys. C). Noże są widoczne przez otwory w sicie (poz. 9 rys. C).

Jeżeli tak nie jest - w przypadku silnika trójfazowego zamień przewód czarny na brązowy we wtyczce elektrycznej, nie zmieniając położenia przewodu uziemiającego żółto-zielonego i przewodu neutralnego niebieskiego.

Aby maszyna działała w odwrotnym kierunku, należy trzymać wciśnięty przycisk (poz. 1 rys. C).

Uwaga: Nie pozwól, aby maszyna pracowała, gdy jest pusta. Aby zatrzymać maszynę, naciśnij przycisk (poz. 3 rys. C). Ten sam przycisk może być również używany jako przycisk awaryjny: naciśnij go w przypadku zagrożenia lub nieprawidłowego działania.



Rozbórka

Zgodnie z obowiązującym prawem oraz w celu ograniczenia wpływu odpadów na środowisko, utylizacja maszyny jako odpadu miejskiego jest surowo zabroniona. Maszynę można przekazać wyłącznie do specjalnych punktów zbiórki odpadów lub zwrócić dystrybutorowi przy zakupie nowej maszyny. Oznaczenia maszyny wyraźnie identyfikują ją jako odpad podlegający selektywnej zbiórce. Niewłaściwa lub oszukańcza utylizacja maszyny lub jakiegokolwiek jej części podlega postępowaniu karnemu i innym przepisom prawa. Poniżej wymieniono główne materiały, z których składa się maszyna.

Korzystanie z maszyny

Aby bezpiecznie obsługiwać maszynę, Operator musi stać w opisanym stanowisku pracy i sterowania na stronie 12. Programowanie temperatury C/E 800R Maszyna jest fabrycznie ustawiona na optymalne działanie.

Jednak w kilku przypadkach ustawienia użytkownika mogą dać lepsze wyniki, biorąc pod uwagę temperaturę lub określoną wilgotność powietrza różne pory roku i środowiska oraz różne cechy przetwarzanego mięsa.

W każdym przypadku kanał podający i głowicę mielącą należy utrzymywać w temperaturze niższej niż 7°C. Gdy temperatura jest zbyt niska, mięso ma tendencję do zamarzania, co ogranicza poślizg i spowalnia mielenie. Przy temperaturach poniżej 0°C mięso ma tendencję do przyklejania się do metalowych części: zaleca się ustawienie urządzenia na temperaturę nie niższą niż +1°C. Ustawiona temperatura to najniższa temperatura osiągnięta przez maszynkę do mielenia podczas cyklu chłodzenia. Aby odczytać ustawioną temperaturę należy jednokrotnie nacisnąć przycisk „set” termostatu. Na wyświetlaczu pojawi się ustawiona wartość temperatury. Po kilku minutach schłodzone części (miska podajnika i głowica) osiągną ustawioną temperaturę i maszyna będzie gotowa do pracy.

Produkcja

Do maszyny dołączona jest wtyczka umożliwiająca podłączenie jej do gniazdka sieciowego. Usunąć łańcuszki, bransoletki, krawaty i luźne szaliki. Zawieść lub związać długie włosy. Po użyciu głowicę i jej elementy należy zdemontować i oczyścić.

Zamontuj je ponownie dopiero po ponownym rozpoczęciu pracy. Zdjęcia na tej stronie opisują możliwe kombinacje głowicy, odpowiednie dla różnych właściwości produktu mielonego, który chcesz uzyskać.

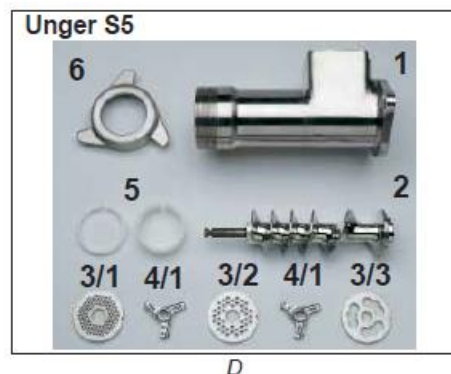
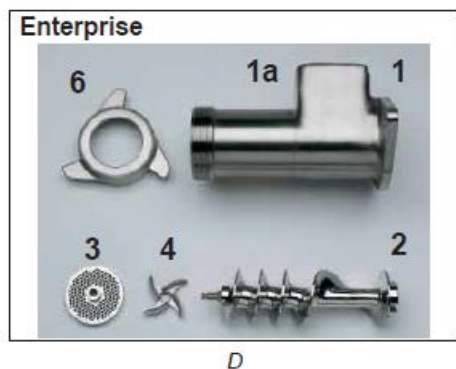
- Enterprise

-Unger S5

Ponieważ głowica mieląca jest przemieszczana codziennie, warto znać wagę różnych dostępnych modeli: ENTERPRISE 32: 6,9 Kg UNGER S5 32: 8,5 Kg

Skład głowicy

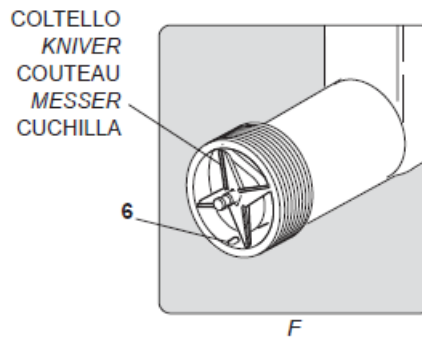
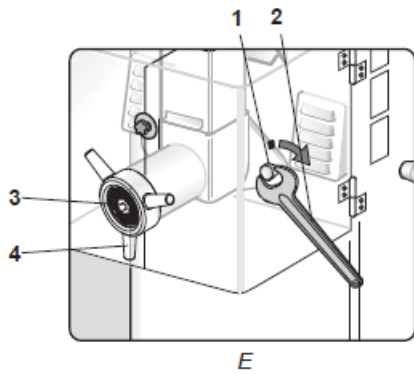
- | | |
|------------|------------------------------------|
| 1 Gardziel | 5 Pierścień dystansowy dla serii 3 |
| 2 Ślimak | 6 Koło zaciskowe |
| 3 Sitko | |
| 4 Noż | |



Przenośnik jest utrzymywany na miejscu za pomocą dwóch śrub (nr ref. 1, rys. E). Aby zamontować przenośnik, włóż go na miejsce i dokręć nakrętki za pomocą dostarczonego klucza oczkowego (nr ref. 2 fig. E), aż będą wystarczająco mocno dokręcone.

Sprawdzić, czy przenośnik i jego gniazdo są idealnie czyste.

Pozostałości uniemożliwiają całkowite wsunięcie przenośnika, powodując zużycie zarówno rotora, jak i przenośnika, a także zanieczyszczenie mięsa bakteriami. Włożyć ślimak (nr ref. 2 fig. D), upewniając się, że jego żeński tylny koniec prawidłowo pasuje do męskiego końca wału mocującego ślimak, wystającego z dolnej części przenośnika (nr ref. 1 fig. D). Sprawdzić położenie, obracając wirnik i przytrzymując go za sworznię. Włożyć sito (sitka) i ostrze (ostrza) odpowiedniej wersji Enterprise lub Unger serii 5, zwracając uwagę, aby ostrza tnące były skierowane na zewnątrz (rys. F), a wycięcie na sicie (rys. F) nie było widoczne. wycięcie na sicie (nr ref. 3 fig. E) jest wyrównane ze sworzniem (nr ref. 6 fig. E). z kołkiem (nr ref. 6 fig. F). Sprawdzić poprawność montażu zestawu zabezpieczającego podczas korzystania z zewnętrznych sit z otworami o średnicy > 8 mm. o średnicy > 8 mm.



Dokręć koło zaciskowe (odn. 4 rys. E), naciskając jednym palcem, aby uniknąć zbyt mocnego dokręcenia.

Zdemontować maszynę w odwrotnej kolejności (po usunięciu ślimaka i pierścienia zabezpieczającego). Nóż musi dotykać matrycy bez zakleszczania się. Zawsze należy obchodzić się z tymi przedmiotami ostrożnie, aby zapobiec ich upadkowi na stopy Operatora.

Uwaga: Nie uruchamiaj urządzenia, gdy jest puste, aby uniknąć przegrzania talerzy i noży.

Uwaga: nie używaj haka do transportu różnych elementów głowicy mielącej.

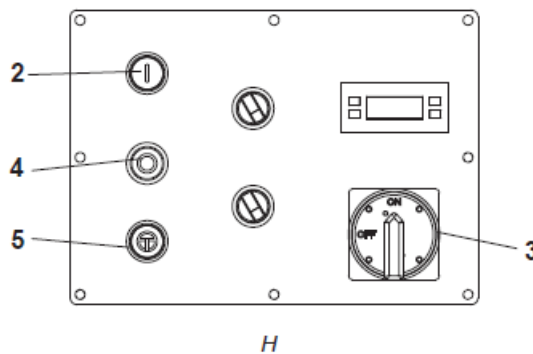
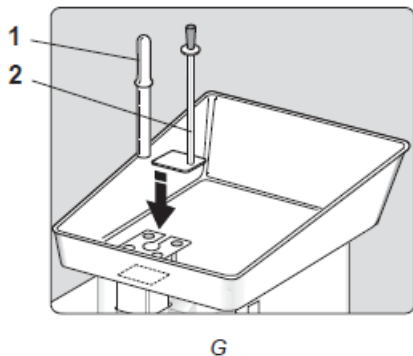
Włożyć pojemnik odbiorczy pod wylot i popychacz mięsa do zsypu podawania mięsa.

Umieścić popychacz do mięsa (nr ref. 1 lub 2 fig. G) w otworze wejściowym.

Podłączyć wtyczkę elektryczną do gniazda zasilania.

Naciśnij wyłącznik główny (nr ref. 3 fig. H), aby włączyć urządzenie. maszynę

Uruchom silnik urządzenia, naciskając przycisk I (nr ref. 2 fig. H). Rozpocznij pracę, wkładając kawałki mięsa.



Jedną ręką poprowadź je w kierunku otworu wlotowego, a drugą, trzymając praskę do mięsa (poz. 1-2 rys. G), dociśnij w dół. Mięso mielone wyjdzie przez przedni wylot i wpadnie do naczynia zbiorczego. Jeśli chcesz przerobić mięso mielone lub drobno posiekane, użyj kwadratowej prasy do mięsa (poz. 2 rys. G).

Przez cały czas używaj wyłącznie dostarczonej praski do mięsa. Zadaniem przycisku biegu wstecznego (poz. 5 rys. H) jest uruchomienie silnika, a tym samym ostrza, w kierunku przeciwnym do normalnej pracy. Stosuje się go, gdy obróbka mięsa nie jest ciągła ze względu na obecność ciał obcych, takich jak kości i tym podobne. Naciśnij i przytrzymaj przycisk przez kilka sekund, a następnie zwolnij.

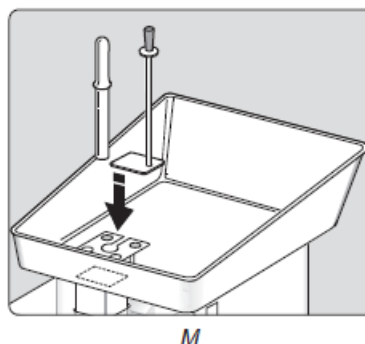
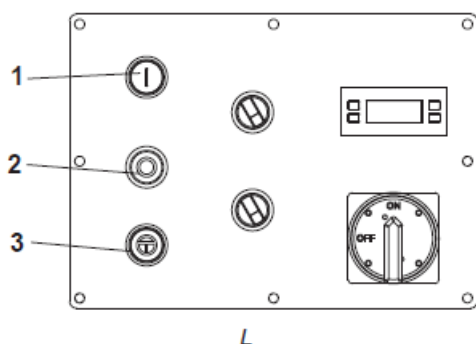
Jeśli przetwarzanie nadal sprawia problemy, wyłącz maszynę i całkowicie usuń pozostawiony w niej produkt. Postępuj jak przy czyszczeniu.

Po zakończeniu obróbki wyłącz silnik, naciskając czerwony przycisk (poz. 4 rys. H).

Pamiętaj, że czerwony przycisk jest jednocześnie przyciskiem awaryjnym. Naciśnij ten przycisk bez wahania w przypadku niebezpiecznych lub nietypowych sytuacji. W przypadku wszelkich czynności związanych z czyszczeniem należy postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w rozdziale „Czyszczenie i konserwacja”.

Normalne mielenie (bez przystawki do hamburgerów)

Naciśnij przycisk (poz. 1 rys. L), aby uruchomić bieg do przodu. Pracę odwrotną aktywuje się jedynie poprzez naciśnięcie przycisku (poz. 3 rys. L). Aby zatrzymać maszynkę, naciśnij przycisk (poz. 2 rys. L). Aby rozpocząć pracę, należy postępować w następujący sposób: Uruchomić silnik maszyny naciskając przycisk połączenia (poz. 1 rys. L). Rozpocznij pracę od włożenia do środka kawałków mięsa. Jedną ręką prowadź je w stronę rynny zasypowej, a drugą dociśnij w dół za pomocą popychacza do mięsa (rys. M). Mięso mielone będzie wychodzić z przedniej głowicy i spadać na tackę. Używaj wyłącznie popychacza do mięsa dostarczonego wraz z maszyną. Po zakończeniu pracy naciśnij przycisk „STOP” (poz. 2 rys. L).



Półautomatyczna przystawka do formowania hamburgerów (OPCJONALNIE)

Półautomatyczny zestaw do formowania hamburgerów można montować wyłącznie na maszynach, które są w to wyposażone złącze (ref. CF rys. N).

Montaż

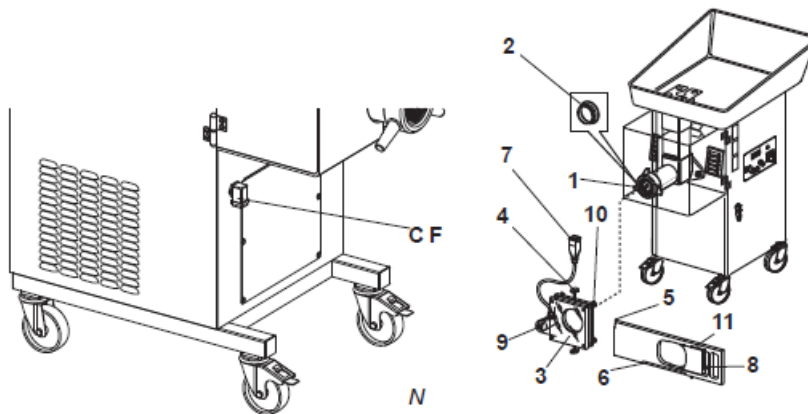
Przed przystąpieniem do montażu należy wyłączyć maszynę i odłączyć ją od sieci.

- zdjąć koło zaciskowe (poz. 1 rys. N), włożyć pierścień (poz. 2 rys. N) i wymienić kółko zaciskowe.
- zamontować wspornik (poz. 3 rys. N), docisnąć go do koła dociskowego (poz. 1 rys. N), następnie zablokować zestaw za pomocą dwóch pokręteł (poz. 4 rys. N).
- obrócić dźwignię zatrzymującą (poz. 5 rys. N) na czerwonej plastikowej płycie przesuwnej (poz. 6 rys. N);

- włożyć płytkę przesuwną (poz. 6 rys. N) we wspornik (poz. 3 rys. N) i obrócić dźwignię zatrzymującą (poz. 5 rys. N);
- z gniazda CF (rys. N) zdjąć osłonę (założoną przy odłączonym zestawie hamburgerowym) i zastąpić ją złączem (poz. 7 rys. N);
- podłączyć do źródła zasilania;
- włączyć maszynę i rozpocząć cykl pracy

Gdy forma jest pełna, płyta (poz. 6 rys. N) odłącza się od wspornika (poz. 3 rys. N) i czujnik (poz. 9 rys. N) powoduje zatrzymanie maszyny. Pozwól płycie (odn. 6 rys. N) przesunąć się, aż usłyszysz kliknięcie.

Aby przygotować kolejnego hamburgera, weź talerz (poz. 6 rys. N); z powrotem do końca skoku; jego obecność jest wykrywana przez czujnik (nr 9 rys. N), który ponownie uruchamia maszynę.



Dopasowanie rozmiaru hamburgera

Rozmiar hamburgerów można zmieniać pod względem grubości i rozmiaru.

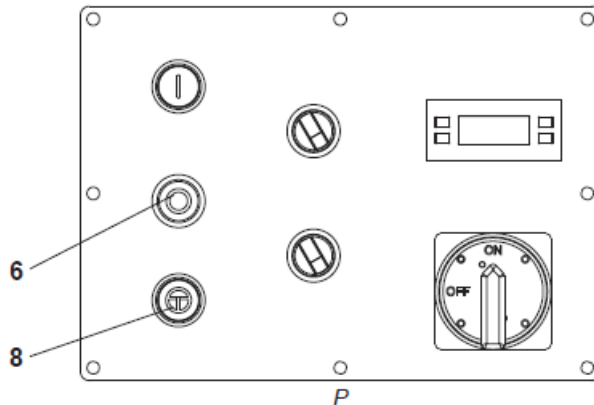
Aby zmienić rozmiar należy opuścić dźwignię (poz. 8 rys. N) w celu odblokowania części ruchomej (poz. 11 rys. N) i przesunąć ją w prawo lub w lewo w celu poszerzenia lub zmniejszenia otworu (poz. 6 fig. N) przez który podawane jest mięso mielone. Następnie obróć pokrętło w przeciwną stronę, aby ponownie zablokować suwak. Aby zmienić grubość hamburgera, należy wymienić nasadkę do hamburgerów. Jest on dostępny w następujących grubościach: 14 mm i 17 mm i może być dostarczony przez Minerva Omega Group. Poniższa tabela przedstawia średnią wagę (w gramach) hamburgera uzyskanego przy różnych grubościach (mm) i położeniach (nacięcia referencyjne).

| Spessore / Thickness Epaisseur / Stárke Espesor | Posizione / Position / Position / Position / Posición | | | | | | | |
|---|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 14 | 160 | 140 | 125 | 115 | 105 | 95 | 85 | 75 |
| 17 | 195 | 170 | 155 | 140 | 130 | 120 | 105 | 95 |

Odblokowanie maszyny w przypadku zablokowania

Jeżeli nóż lub szczególnie twardy przedmiot (kości, ścięgna itp.) zostanie wprowadzony do otworu załadowczego maszyny i zablokuje maszynę, postępuj w następujący sposób: Naciśnij przycisk STOP

(poz. 6 rys. P) i zatrzymaj maszynę. Naciśnij przycisk (poz. 8 rys. P), aby obrócić maszynkę do mielenia w przeciwnym kierunku i przytrzymaj go, aż do zakończenia stanu bloku, a następnie zwolnij go. Jeśli urządzenie w dalszym ciągu działa nieprawidłowo, należy zdjąć głowicę rozdrabniającą, wyjąć przedmiot, który spowodował blokadę, wymienić głowicę i wznowić pracę. Postępuj zgodnie z opisem czyszczenia. W przypadku sytuacji niebezpiecznych lub nieprawidłowej pracy maszyny należy nacisnąć przycisk STOP (poz. 6 rys. P).

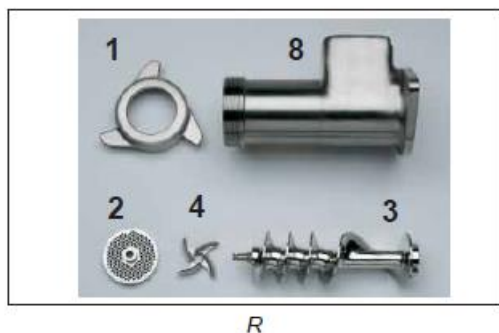


Czyszczenie i konserwacja

Należy postępować zgodnie z zaleceniami Dyrektywy 93/43/EEC i 96/3/EEC (HACCP). Zawsze odłączaj urządzenie od zasilania przed przystąpieniem do czyszczenia i serwisowania. Zaleca się zdejmować głowicę i codziennie czyścić ją wraz z gniazdem letnią wodą i neutralnym detergentem. Nie czyścić strumieniem wody. Używaj wyłącznie wilgotnej szmatki. Nie moczyc części.

Czyszczenie

Aby zachować prawidłową pracę i doskonałą wydajność, maszyna MUSI BYĆ CZYSZCZONA KAŻDEGO DNIA. Części ze stali nierdzewnej (głowica maszynki do mielenia i podajnik mięsa), tworzywa sztucznego i aluminium (jednostki hamburgerowej) należy czyścić wilgotną szmatką lub myć w letniej wodzie z neutralnym detergentem, bez namaczania.



Nie trzymaj mięsa w misce pod koniec zmiany produkcyjnej. Części z przezroczystego plastiku mogą być

myć neutralnymi produktami lub wodą. Nie używaj produktów zawierających alkohol, rozpuszczalnik, aceton itp. Zwróć uwagę na nóż (poz. 4 rys. R), który może spowodować skaleczenie palców. Aby ułatwić czyszczenie otworów w sicie, zalecamy myć sito w pozycji poziomej o grubą gąbkę nasączoną wodą. Elastyczność gąbki i ciśnienie wody ułatwiają usunięcie pozostałości z wierzchu sita. Wyczyść wewnętrzną część głowicy wilgotną szmatką, zwracając szczególną uwagę na miejsca niedostępne, za pomocą cienkiego narzędzia. Korpus maszyny czyścić wyłącznie letnią wodą, łagodnym detergentem i wilgotną szmatką. Nigdy nie używaj produktów zawierających węglowodory, alkohole, rozpuszczalniki (w szczególności do elementów plastikowych jak misa i pokrywa). Aby zapobiec uszkodzeniu części elektrycznych i elektronicznych, należy unikać zamoczenia termostatu i przycisków sterujących. Nigdy nie używaj bezpośredniego strumienia wody. Zachowaj szczególną ostrożność (podczas czyszczenia) w miejscach mających kontakt z produktem. Pod maszyną mogą gromadzić się resztki mięsa, kurz itp. Czyścić ostrożnie wilgotną gąbką. W razie potrzeby użyj długiego i cienkiego narzędzia lub lekko podnieś maszynę. Zamontuj ponownie umyte części dopiero po ponownym rozpoczęciu pracy z maszyną.

Kontrole okresowe

Sprawdź sito (poz. 2 rys. R) i ostrze (poz. 4 rys. R) pod kątem zużycia. Sito i ostrze należy wymienić, gdy suma obu grubości będzie o około 3 mm mniejsza niż suma początkowa (dla wersji Enterprise):
Sito + Ostrze 32 - 23 mm

Wymień obydwa elementy. Ostrze i sito muszą zawsze działać razem. W przypadku Ungera należy jednocześnie wymienić wszystkie pozostałe talerze i ostrza. Sito w kierunku otworu wylotowego można regulować do grubości 5 mm.



R

Karta techniczna

Układ chłodniczy

Tworzy go obwód zamknięty, który składa się z uszczelnionej sprężarki, skraplacza, jednostki parującej, filtra, elementu kapilarnego, wężownicy i wentylatora. Poszczególne elementy tego systemu nie wymagają szczególnych zabiegów konserwacyjnych. Układ chłodniczy należy uruchomić ponownie po 4 godzinach tylko w przypadku przechylenia maszyny. Płyn stosowany w chłodnictwie cyklem jest gaz „KLEA 134a” (HCF 134a). W karcie technicznej i bezpieczeństwa gazu podano następujące dane i ostrzeżenia:

- KLEA 134a nie jest klasyfikowany jako gaz niebezpieczny zgodnie z Dyrektywą EEC 67/548.
- Produkt rozpylony lub rozpylony może powodować oparzenia odmrożenia oczu i skóry; wszelkie czynności wymagane w układzie chłodniczym muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego technika noszącego odpowiedni sprzęt ochrony osobistej.
- Rozważania dotyczące utylizacji odpadów: najlepszym rozwiązaniem jest zbiórka i recykling produktu. Jeśli nie jest to możliwe, produkt należy utylizować w autoryzowanym zakładzie wyposażonym w pochłanianie i neutralizację kwaśnych gazów i innych toksycznych produktów powstałych w procesie.