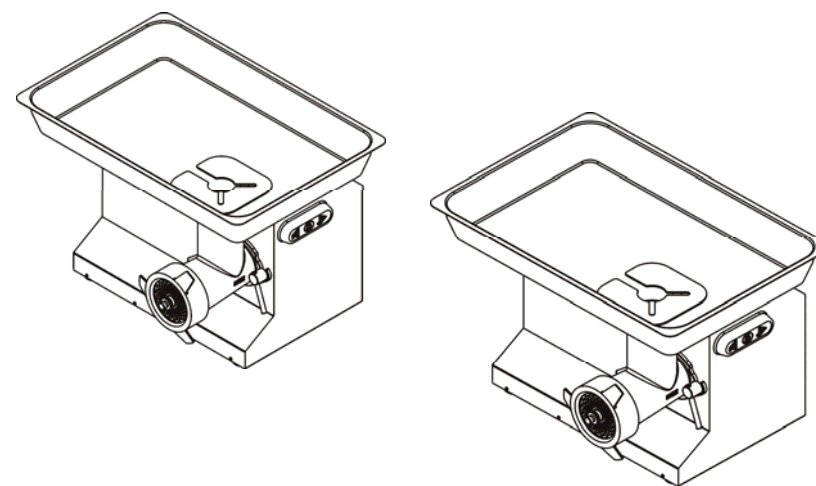


TC 22  
TC 32

## 绞肉机



AUTHORISED DEALER CENTER

Ed. 07.2011

使用和维护手册

中文



第八章- 问题及解决办法

8.1 - 故障、原因和解决方法

故障

- 1 - 机器无法开启
- 2 - 螺旋进料器的旋转方向与箭头所示方向相反（在三相设备上）
- 3 - 产品没有被良好的绞碎

原因

- 1 - 断路器被设备为 "0".
- 1 - 插头开关被设置为"0"
- 1 - 启动开关无法工作
- 1 - 检查所有的安全装置是否在位并被正确安装
- 2 - 根据4.4 章节改变插头中接线的位置
- 3 - 刀盘和刀片没有紧密贴合；
- 3 - 刀盘或刀片没有被正确安装；
- 3 - 锁紧螺母没有上紧

解决方法

- 1 - 设置断路器为"I"
- 1 - 设置开关为"I"
- 1 - 联系服务中心
- 1 - 检查安全装置
- 2 - 联系服务中心
- 3 - 正确安装刀片和刀盘
- 3 - 重新安装刀片和刀盘
- 3 - 旋紧锁紧螺母.

目录

第一章	交付和警告	5
1.1	介绍	
1.2	保存和使用本手册	
1.3	警告	
1.4	机器描述	
1.5	正当使用	
1.6	不正当使用	
1.7	机器信息	
1.8	保护和安全装置	
1.9	正确的工作位置	
第二章	技术参数	12
2.1	主要元器件	
2.2	技术参数	
2.3	机器尺寸和重量.	
2.4	噪音等级	
2.5	电路图	
第三章	控制	16
3.1	控制清单	
第四章	测试、运输、交付和安装	16
4.1	测试	
4.2	运输和搬运机器	
4.3	安装	
4.3.1	包装弃置	
4.3.2	搬运机器	
4.4	电路连接	
4.4.1	三相设备	
4.4.2	单相设备	
第五章.	启动和停止	18
5.1	检查电路连接	
5.2	检查安全保护装置的有效性	
5.3	检查停止开关的有效性	
5.4	开启机器	
5.5	停止机器	

第六章、 使用机器	19
6.1 要求	
6.2 出料口的预设	
6.3 使用绞肉机	
第七章 维护	20
7.1 前言	
7.2 润滑	
7.3 清洁机器	
7.4 电子电气设备的弃置	
第八章. 问题及解决办法	22
8.1 故障、原因和解决方法	

7. 4 电子电气产品的弃置

根据电子电气设备限制某些具有有害物质的弃置标准 2002/95/EC, 2002/96/EC 和 2003/108/EC 进行相关处理

如果在机器本身或其包装上, 有垃圾桶被打叉的标示, 则意味着该产品不能和它的家用电器一起弃置.



这些设备弃料的分项收集由制造商组织和处理. 使用者有义务联系制造商并遵循制造商已经采用的废料处理系统分类收集弃料.

废料的分项收集和回收利用有利于保护自然资源并能确保人类的健康和保护环境.

- 4 按下停止按钮使机器停止；
- 5 旋松锁紧螺母时无需任何辅助工具；
- 6 彻底清洁后，先安装螺旋进料器，要确保其位置正确，以便其与里面的销完全啮合；
- 7 此时可依次重新安装刀片、刀盘和锁紧螺母。

## 第七章：维护

### 7.1 - 前言

#### 注意!

任何机器的维护或清洁操作都必须使机器与主电源断开。您实施维护操作的区域必须是干净的并提供有充足的光照。 **不允许** 未经授权人员操作该机器。 **切勿** 使身体的任何部分或手指接触接合点或锋利的绞肉圆筒,并需带必要的安全保护措施(安全手套,眼镜等)。 **切勿** 使用汽油,溶剂或其它易燃性液体作为清洁剂; 使用商用无毒非可燃性溶剂。 **切勿** 使用压缩气体清洁机器。

### 7.2 - 润滑

该机器无需润滑。

### 7.3 - 清洁机器

#### 注意!

将机器从主电源上拔出。

切勿使用喷水清洁机器。

使用无毒的清洁剂，具体在清洁元器件一栏有详细说明。

## 第一章、交付和警告

### 1.1 - 介绍

#### 警告!

**注意!** 这类标志就危险操作以及由此而引发的危害等方面需引起读者注意，从而确保操作者的人身安全和机器的安全。在您没有完全理解手册中注意部分所示的情况下，请勿使用该机器。

**注意!** 为了更说明的详细和准确，本手册中绘制了一些示意图，显示出去掉面板或保护罩后的机器和其部件。

只有在正确安装所有保护装置并使其处于良好工作状态下才可使用机器。

本手册可能不会再印刷出版，即使是部分印刷，其内容也不能用于制造商许可范围以外的用途。

如若违反上述规定，则将追究其法律责任。

### 1.2 - 保存和使用本手册

本手册的目的是通过文字和图片指导用户关于本机器的运输、装卸、使用和维护方面的问题；因此在开始使用本手册前，用户必须仔细阅读本手册。

如果本手册遗失或损坏，请咨询你的经销商或制造商以获取副本。

如果机器已销售，通知制造商关于购买机器的客户姓名和地址。

该手册反应了机器出售时的技术状态，如果随后更新了本机器，不能视本手册是不完整的。

在这点上，制造商具有保留升级其产品和相关手册的权利，而无需升级其已经出售的产品和更新以前的手册，但例外的情况不包括在内。

如有任何疑问，请咨询最近的服务中心或制造商。

制造商的目的是产品的持续最优化，因此制造商很乐意接受关于改进机器或/手册的建议和意见。

本机器交付给客户时带有质保期限，在购买时开始生效。

必要时，联系你的供应商，索要任何需要了解的事项。

### 1.3 - 警告

使用者不应该以任何原因任何借口试图改装、改变或修理该机器。如果机器发生故障，联系制造商。如果用户或未获得授权的人员对机器的任何零件进行拆卸或改装，将导致质保无效，制造商对上述行为导致的人员或财产损失将不再承担任何责任。一致性声明遵守 **EEC 2006/42指令**，在下列情况下，制造商也将不再负有任何责任:

- 安装不正确;

- 由缺乏培训的人员造成的机器使用不当;
- 未遵守使用机器的所在国家的现行法规;
- 缺乏维护或维护不充分;
- 使用不是专为本型号设计的非原装零件和备件;
- 完全或部分没有遵守本指导说明。

#### 1.4 – 机器描述

您所购买的绞肉机性能卓越、动力强大，结构紧凑而简单。

因为其必须用于绞碎食品，所以其与食品相接触的元器件都经过仔细挑选，从而确保最大的卫生安全性。

外壳由不锈钢制造。

料斗由抛光不锈钢制造，从而确保最大的卫生安全性以及清洁的方便性。

配件由不锈钢制造，从而确保其使用的长效性和最大的卫生安全性。

该机器设计时尚、结实耐用，由铝合金制成，而外壳则由不锈钢AISI 304制成。

进料口和出料口均由不锈钢制成。

绞肉圆筒是固定的，以提高其绞肉的质量及延长刀片和刀盘的使用寿命。

不锈钢油浴齿轮。

马达使用寿命长。

在该手册中提及的型号其都根据CEE98/37指令制造。

如果机器未经厂家允许而私自修理或更改、私自移除安全和保护装置，由此而引起的机器故障，制造商不承担相关的法律责任。

#### 1.5 – 正确使用

设计和制造该机器主要用于绞肉和加工相似的产品。该机器必须由详读该手册并正确理解手册内容的专业人士使用，而且需在完美的环境中使用。机器必须置于一个坚固的台面上使用。待绞的肉尺寸不能超过机器的入料口，而且肉也不能超出料斗。

#### 1.6 - 不正当使用

不能使用该机器加工该手册中严格禁止的产品，尤其是：

不要使用该机器加工除肉类和其它相似食品以外的其它产品。

如果在安全保护装置都未安装的情况下时，请勿使用该机器。

事先没有将机器从主电源上分离开时，请勿接触电子元器件，以免触电。

如果待加工料的尺寸超过了机器的入料口时，请勿使用机器。

请不要穿与安全规则不符的衣服，请向您的雇主索要应急保护和安全的装置。

如果机器工作不正常，请不要开启机器。

在使用机器前，要确保已经将危险排除至最小。如果有不正常现象发生，请立即停止机器并通知维护中心。

请勿使未经授权人员使用该机器。

## 第六章、使用机器

### 6.1 - 要求

#### 要求!

#### 注意!

只有经授权的人员才能使用该机器。

在开启机器之前，要确保所有的安全保护措施都正确安装并有效。否则，关闭机器并联系维护人员。

待加工产品必须被切成比进料口小的块儿，然后用进料棒将其送入进料口。**切勿用手进行此项操作。**

### 6.2 - 出料口的预设

该机器可被设为三种绞肉系统:

A - 常规系统

B - 1/2 UNGER系统

C - 全UNGER系统

- C系统-(全UNGER系统), 包括: 送料的螺旋进料器 "1", 固定销 "2", 刀片 "3" 和额外的一把刀盘 "4", 一把刀片 "5" 以及最后的一把刀盘 "6", 一个间隔装置 "7";

- B系统-(半UNGER系统), 用间隔装置 "7" 来替代刀片 "5" 和刀盘 "4";

- A系统-(常规)是最简单的组件, 并由一个螺旋进料器, 一个刀片和一个刀盘组成。

要在绞肉组件上 “A” 上安装 “B” 和 “C” 组件是不可能的, 必须更换整个组件。

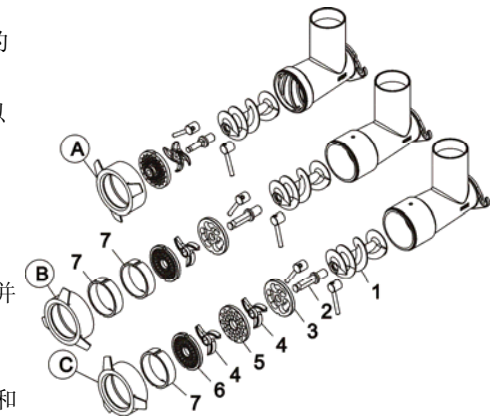


图6.2.1

### 6.3 - 使用绞肉机

- 1 要确保电压与机器铭牌上的电压相一致。
- 2 轻轻旋紧绞肉机的锁紧螺母然后加入一些肉，按下“开启”按钮，要确保螺旋进料器的旋转方向与箭头标示的方向一致（逆时针旋转）。
- 3 如果绞肉效果良好，说明锁紧螺母已经调好。否则，可以再旋紧锁紧螺母直至达到所需。

## 第五章、开启和停止

### 5.1 - 检查电路连接

接其插入电源插座;

绞肉机的指示灯 (图3.1.1, "6" ) 显示亮;

按下开关 (图3.1.1, "1" ), 检查螺旋进料器的旋转方向 (对于三相机器).

螺旋进料器的旋转方向必须与图1.7.2 “C” 所示的方向完全一致, 是逆时针方向旋转的。

如果螺旋进料器的方向是反向的, 将机器的电源插头拔下, 并联系服务商进行解决。

#### 注意:

对于单相电路的机器, 其螺旋进料器的旋转方向已经由制造商固定。

### 5.2 - 检查安全保护装置的有效性

#### 1 - 产品出料口

检查并确保出料刀盘的孔径不超过8毫米。

#### 2 - 护手挡板

挡手保护板必须安装在料斗上

#### 3 - 不锈钢料斗

不锈钢料斗必须被牢牢地固定在进料口处

### 5.3 - 检查停止键的有效性 (图5.3.1)

当机器连接到电源上并在运作的情况下, 按下停止按钮(2). 机器就立即停止。

### 5.4 - 开启机器 (图5.3.1)

将机器连接到电源上, 要开启机器, 只须按下图5.3.1 “1” 所示的开启按钮。

### 5.5 - 停止机器 (图5.3.1)

要停止机器, 按下5.3.1 “2” 所示的停止键使机器停止。

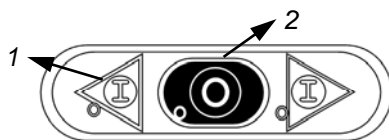


图5.3.1

如若出现触电事故, 首先将受伤人员与导电体分开(触电人员通常是神志不清的). 这项操作具有其危险性, 因为受伤人员也是一个带电体, 如果贸然触摸受作人员也可能会引发触电事故. 如果这项操作无法实施的话, 将机器与主电源孤立(断电). 使用绝缘材料(如木头、PVC棍、帆布或皮革等)将受伤人员从机器处移开. 然后立即寻求医疗救助并送往医院.

- 如果空气中有引发爆炸的煤气, 请**不要**使用机器.

- 如若未经授权, 请不要实施任何的维修工作.

- 经常性回顾维护和技术支持的相关步骤.

## 1.7 – 机器信息

详细的“型号”、“序列号”以及“生产年月”有助于服务中心快速有效的作出回复. 建议无论任何时候联系客服中心时，请告知上述的相关信息。

为了便于记住，建议填写如图1.7.1所示关于您机器的相关技术规格说明。

绞肉机型号 .....

序列号.....

生产年月.....

类型.....

注意!

请勿以任何理由更改铭牌上的技术参数。

MOD:	<b>A</b>		
VOLT:	<b>B</b>	WATT:	<b>C</b>
HZ:	<b>D</b>	KG:	<b>E</b>
AMPS:	<b>F</b>	ANNO:	<b>G</b>
SERIAL NO:	<b>H</b>		
	<b>I</b>		

CE

**L**

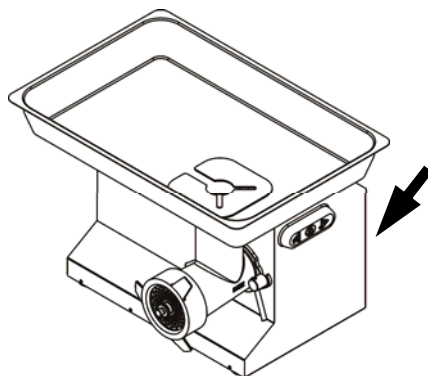


图1.7.1

A= 机器型号

B= 电源

C= 马达功率

D= 马达频率 Hz

E= 重量

F= 电流

G= 生产年月

H= 序列号

I= 制造商

L= 条形码

## 4.3.1 - 包装的弃置

如硬纸箱、木头等包装材料都可被看成是城市固体垃圾，从而其处理没有特殊的限制。尼龙是一种有污染的材料，如果燃烧的话将会产生毒烟.因此不要通过燃烧的方式弃置尼龙，而是根据垃圾处理处例进行处理。如果机器运送至有特别规定的国家，根据当地就垃圾处理的相关法律法规处理包装材料。

## 4.3.2 - 搬运机器

注意!

搬运机器时需要小心而谨慎，避免意外的跌落而可能引发的损坏。为了避免肌肉损伤，搬运时尽量使重心移到腿上。

## 4.4 - 电路连接

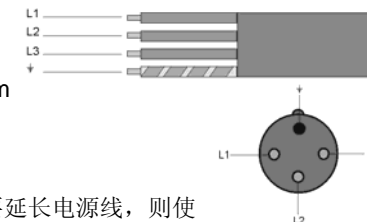
注意!

要保证电源供应与机器铭牌上的相符。所有的操作都必须由经授权的专业人员操作，用带有有效接地的插头将其连到电源上。

### 4.4.1 - 三相, 380 V-50Hz 和三相, 220-50Hz的电路连接

该机器带有一根长为1.5 m,横截面为4 x 1 mm的电源线,这是连接至三相插头的三根接线及接地的。

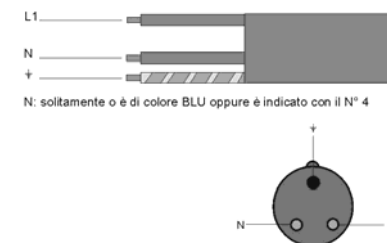
连接电源线至三相电路



### 4.4.2 - 220 V-50 Hz单相电路连接

该机器带有一根长为1.5 m,横截面为3 x 1.5 mm的电源线。

这是与单相插头的三根接线相连接的。

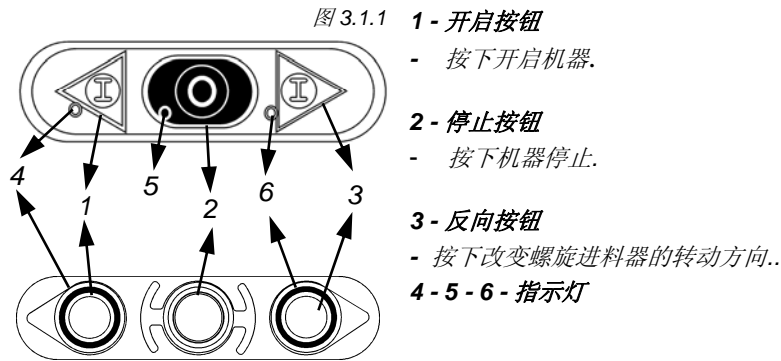


在安装过程中，除了上述所提及的各项外，若要延长电源线，则使用与随机的电源线横截面相同的导线进行连接。



## 第三章、控制

### 3.1 - 控制清单



## 第四章、测试、运输、交付和安装

### 4.1 - 测试

您所购买的机器在出厂前都进行了准确的调整与检查。在该项检测中，操作时所使用的材料与最终用户所使用相类似。

### 4.2 - 机器的运输和交付

在交付给货运公司之前，所有与机器相配套的附件已经都经过仔细的检查与确认。通常情况下，机器由一个尼龙袋罩住，然后用打包带将其固定在托盘上。然后再用纸箱罩住机器，再次用打包带将包装箱固定在托盘上。在收到机器时，检查包装是否完好，然后打开包装箱，检查设备及附件是否完好。若有任何损坏，请在运单上注明损坏的程度，并立即联系运输公司和保险公司，阐明损坏情况，以便其保险公司跟进和向保险公司索赔。

### 4.3 - 安装

#### 警告!

绞肉机安装的区域必须水平、干燥而且在一个平整的台面上，该台面必须要能够承受绞肉机的重量，以确保其安全性。机器的周围要留有一定空间，以确保工作和维护过程中的舒适度和有效性，机器的周围应该有充足的光照，以保持使用过程中的可度。

- 拆除机器的尼龙保护罩及其它包装材料。

### 1.7.1 - 危险警告标识 (图1.7.2)

#### 警告!

将机器连在电源上，但切勿接触带电部件，否则可能会引发触电危险。请遵循如下指示牌进行操作，否则可能会引发危害。  
要确保该标牌在机器上，否则需要更换或重贴。

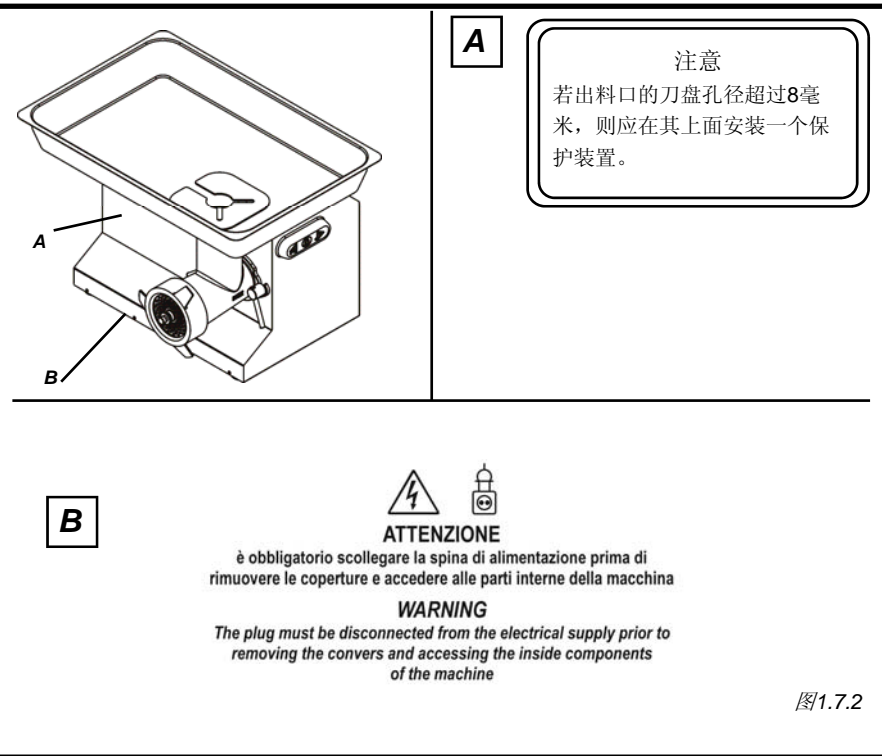


图1.7.2

## 1.8 – 安全和保护装置

### 注意!

使用该机器前，确保安全保护装置都正确安装并有效。

每一个班开始之前，检查安全装置是否正确安装并有效，否则，通知维护人员。

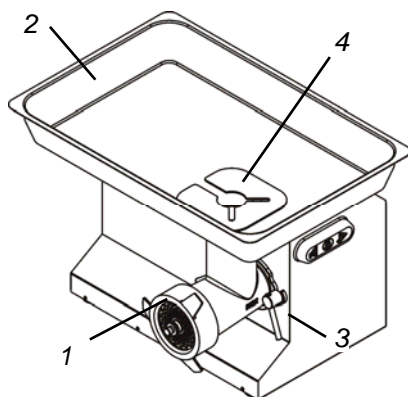


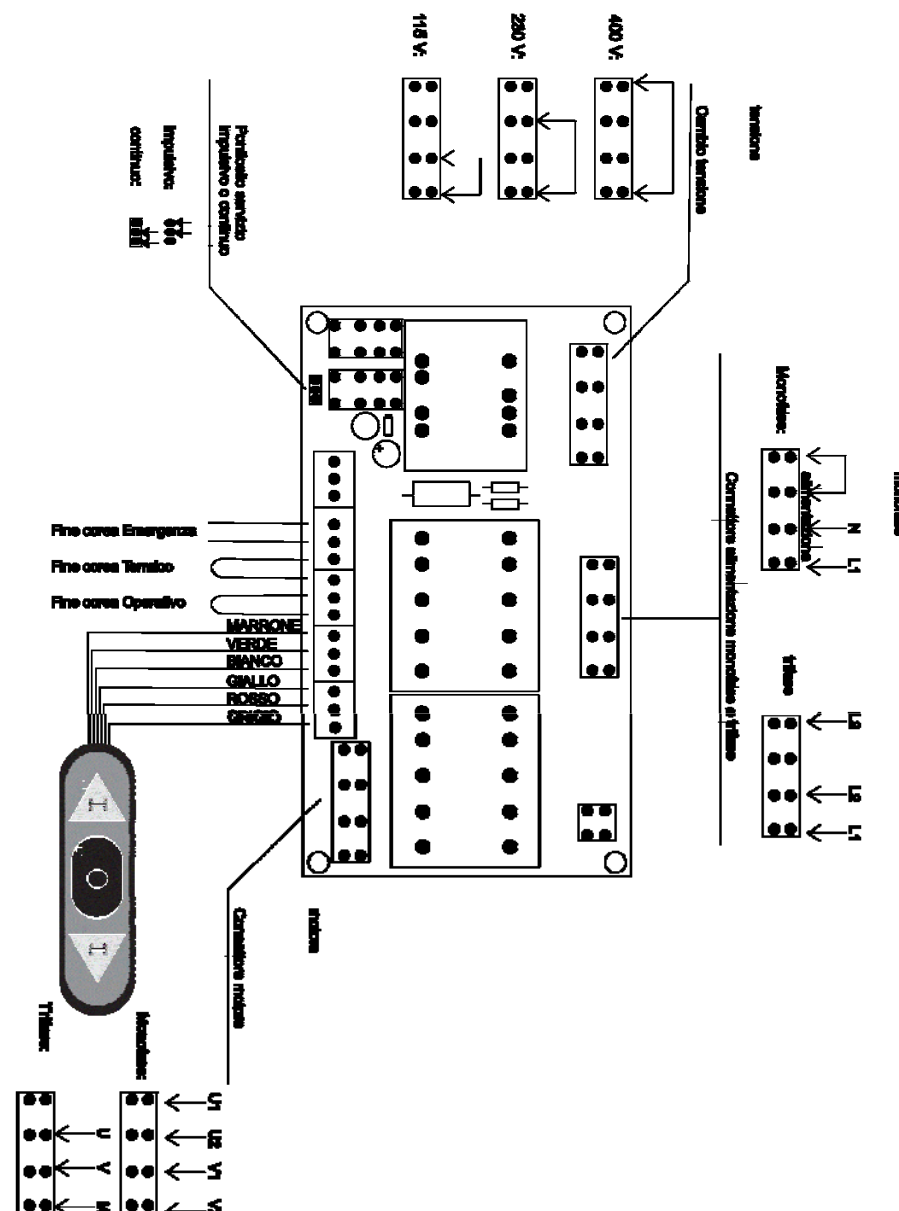
图 1.8.1

1. 若绞肉机刀盘的小孔小于8毫米。则可以防止操作者手指不慎伸入进入。我们也可以根据客户需求生产孔径超过8毫米的刀盘。在这种情况下，使用者需要自己安装一个出料口保护装置。
2. 不锈钢料斗牢固地置于进料口上。
3. 锁紧螺母。利用其可以完全将绞肉圆筒固定在绞肉机上，从而使绞肉机有效工作。
4. 挡手保护罩。根据劳动和社会安全部第05.09.79号中的66号文件，料斗的保护罩“2”（图1.8.1）应牢牢地置于料斗上。

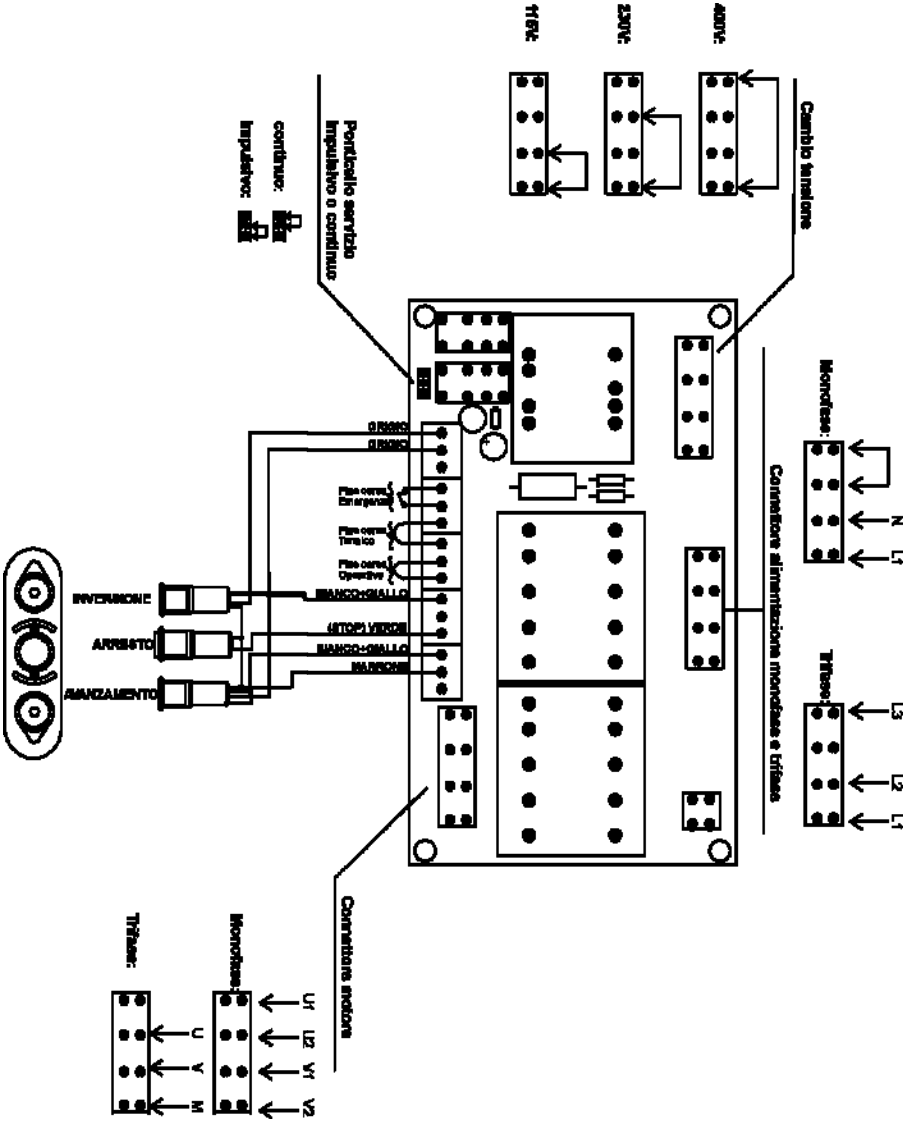
比该型号更小的设备，由于其型号较小，所以在进料口上无需安装此保护罩。

### 警告!

切勿以任何理由更改安全保护装置!



2.5 - 电路图  
2.5.1 - 电路图



1.8.1 – 绞肉机出料口的锁紧装置 (TC 22 – 32)

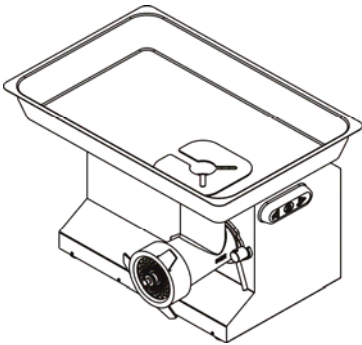


图1.8.2

- 正确使用:  
如果要正确操作机器并获得精确的绞肉效果, 所有的绞肉机出料端口都需要被牢牢锁定。
- 为了避免不准确安装, 有必要经常检查如下的安装步骤:
1. 将绞肉圆筒固定在机器机身上;
  2. 将螺旋进料器装入;
  3. 装入刀片和刀盘;
  4. 要确保刀片紧贴刀盘;
  5. 最后安装上锁紧螺母, 但一开始时无需太紧;

1.9 – 正确的工作位置  
操作者正确的站立位置应该如图1. 9. 1所示。

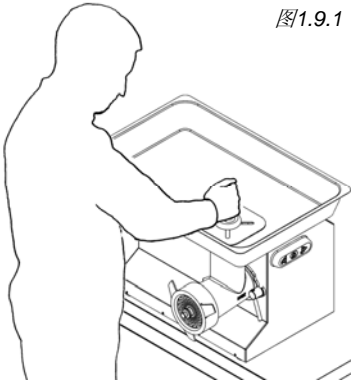


图1.9.1

第二章、技术参数

2.1 - 主要元器件

该绞肉机的主要元器件清单如图2. 1. 1所示。

- 1. 进料杆
- 2. 绞肉圆筒锁紧装置
- 3. 开关按钮
- 4. 支脚
- 5. 锁紧螺母
- 6. 托盘
- 7. 绞肉端部

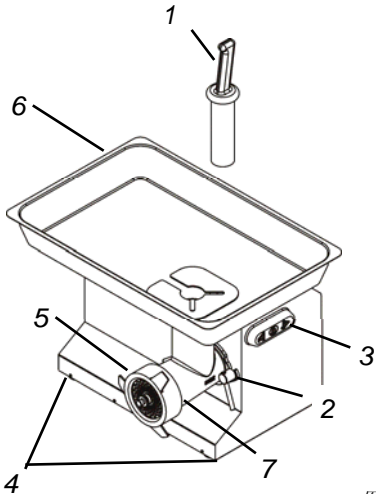


图 2.1.1

2.2 - 技术参数

	Engine	Power	Production schedule	Plates supplied
	watt/hp		kg/h.	ø mm
TC 22	1472/2	230-400V/50Hz	300	4,5
TC 32	2208/3	230-400V/50Hz	500	6

2.3 - 机器的尺寸和重量...

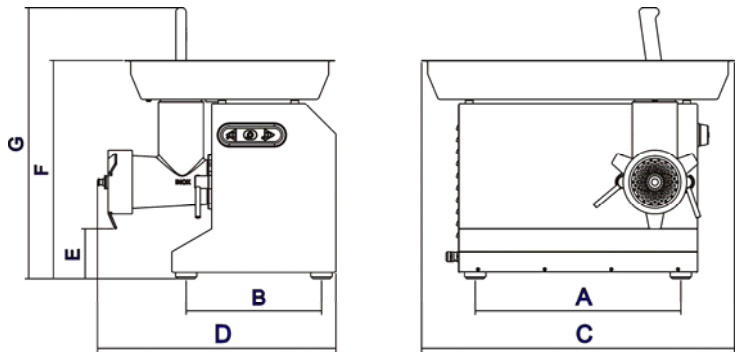


图2.3.1

	A	B	C	D	E	F	G	净重
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
TC 22	351	264	500	437	132	430	491	
TC 32	401	264	610	465	99	428	532	

2.4 - 噪音等级

该机器的噪音等级低于70 分贝。