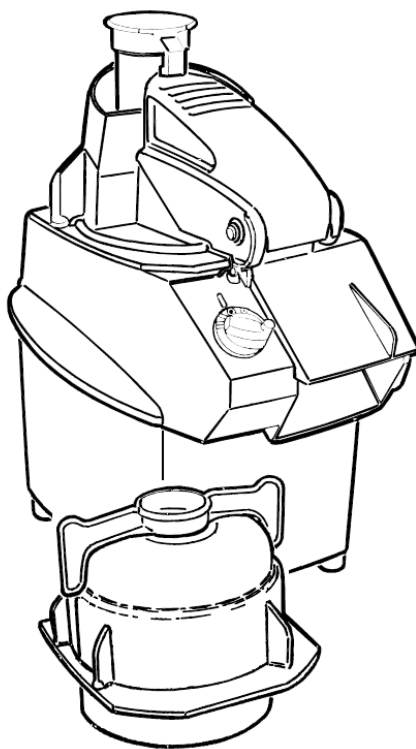




CC-34 多功能加工机 使用说明书



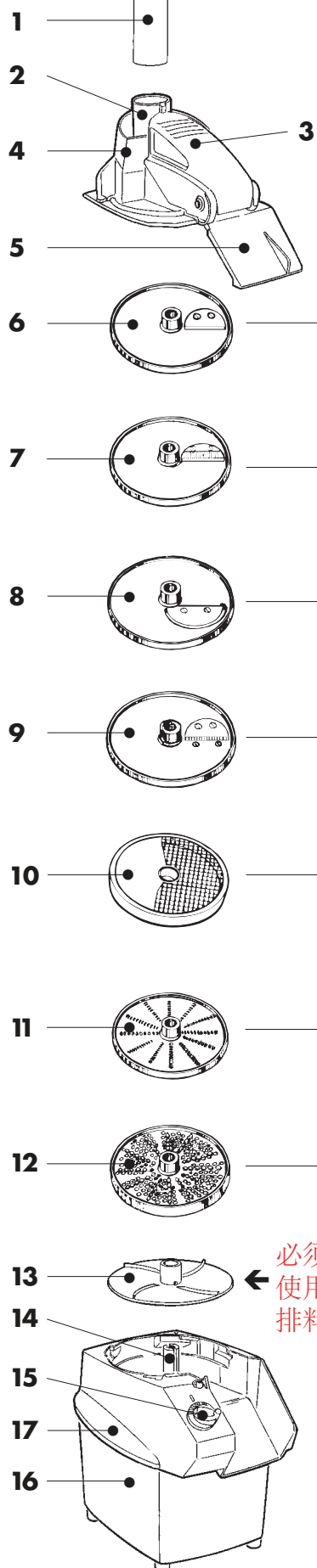
HOBART/ITW FEG 中国·上海

电话：021-34612000

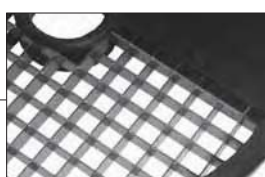
售后服务热线：400-6000-976

A

部件



必须
使用
排料盘



B

所有加工



切丁



C

拆卸



D

组装

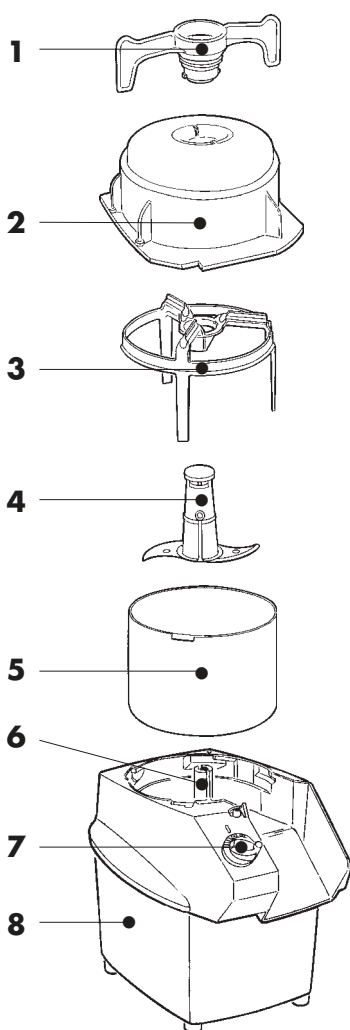


E

挂刀架

**F**

部件

**G**

拆卸

**H**

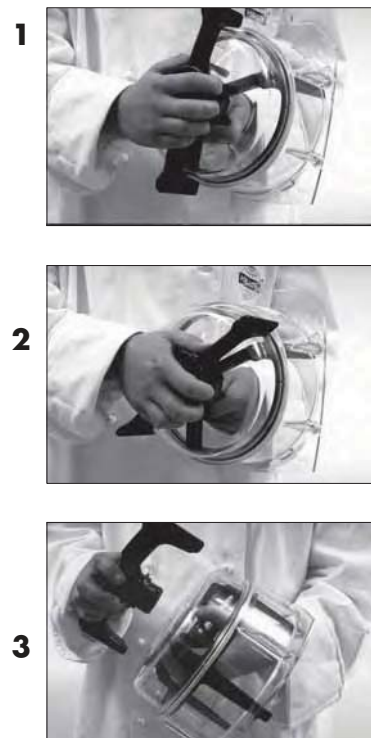
组装

**I**

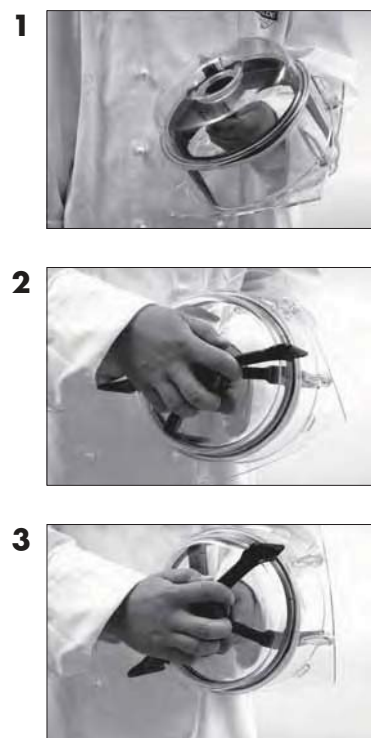
组装

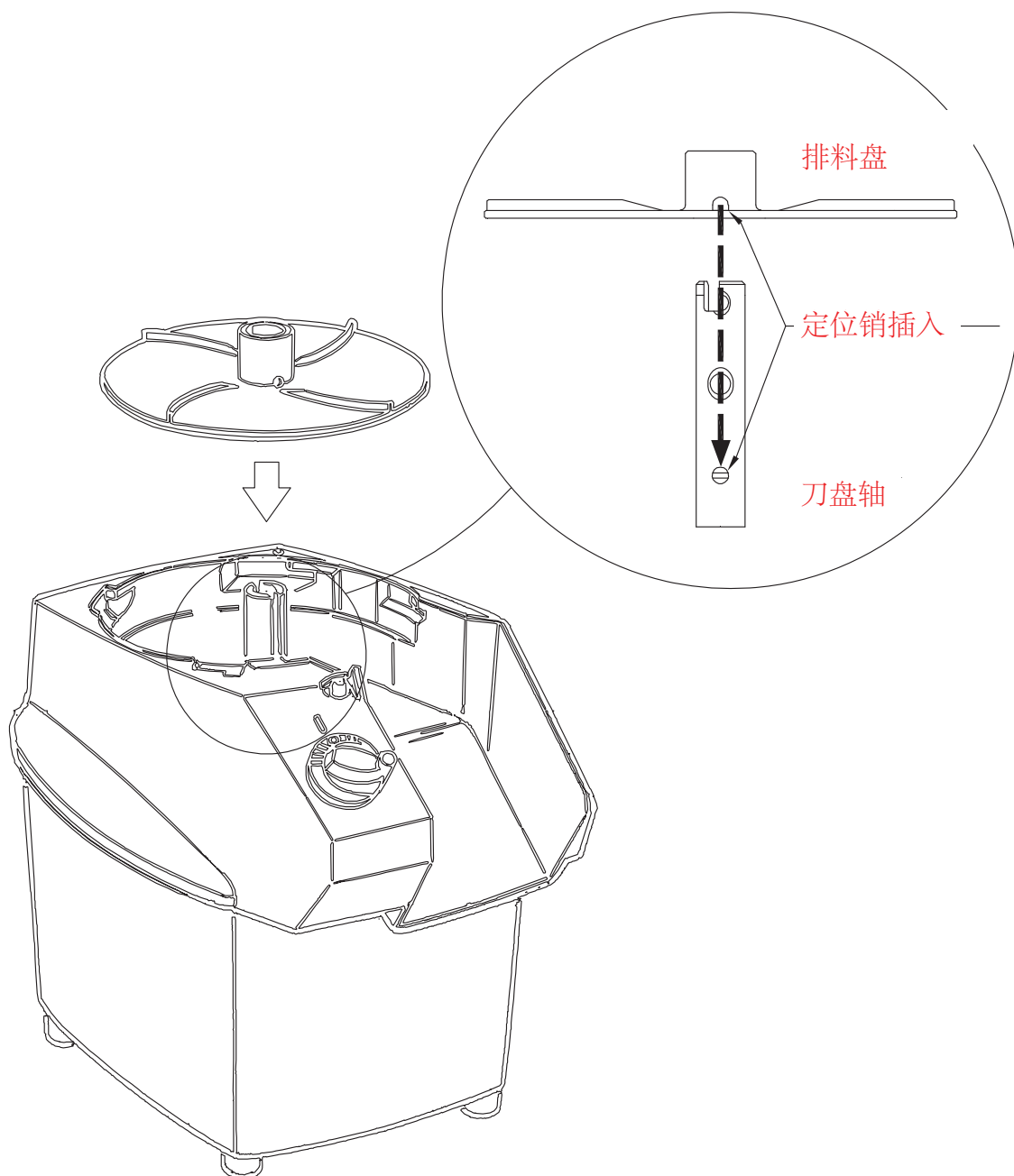
**J****K****L**

拆卸

**M**

组装





Hobart CC-34 使用说明书

警告！

- ✓ 小心操作，以免被锋利刀片或活动部件划伤手部；
- ✓ 必须使用设备底座两侧的把手(A17)搬运设备；
- ✓ 切勿将手伸入搅拌桶(F5)、进料筒(A4)或进料管内(A2)；
- ✓ 使用进料管(A2)加工时，必须使用进料器(A1)压料；
- ✓ 清洗设备前，必须将速度控制旋钮(A15)设至“0”位置关停设备，然后拔下电源插头或打开隔离开关；
- ✓ 必须使用进料部件把手(A3)打开或闭合进料部件(A5)；
- ✓ 仅可由经授权专业技术人员维修设备和打开设备底座(A16)。

开箱

- ✓ 检查零部件是否齐全，确认设备运转正常和运输过程中没有损坏。如有任何缺损，应在 8 日内通知设备供应商。

安装

- ✓ 将设备连接至合适的供电电源，确保符合设备底座(A16)背后铭牌上的参数要求；
- ✓ 设备应放置在高约 650-900mm 的坚固台面上；
- ✓ 刀盘(A6-A12)和排料盘(A13)挂架(E)应安装在设备附近的墙面上。

加工前安全检查-使用进料部件(A5)

- ✓ 参照“拆卸进料部件”章节的说明，拆除进料部件(A5)、刀盘(A6-A12)和排料盘(A13)，然后检查速度控制旋钮(A15/F7)分别设至“I”、“II”或“P”位置时，设备是否无法启动；
- ✓ 将进料部件(A5)安装在设备底座(A16)上，使文字“Close Open”(关 开)朝向设备底座出料口(D1)的 5 点钟位置，顺时针推动进料部件至极限位置并固定到位(D2)；然后检查速度控制旋钮分别设至“I”、“II”或“P”位置时，

提起进料部件把手(A3)，设备是否停止运行；放下进料部件把手，设备是否重新启动；

- ✓ 将速度控制旋钮设至“II”位置，然后提起进料部件把手，检查转轴(A14)是否在4秒内停止转动；
- ✓ 如设备无法正常运行，致电专业技术人员检修后才可使用。

加工前安全检查-使用搅拌桶(F5)

- ✓ 参照“拆卸搅拌桶”章节的说明，拆除桶盖(F2)、切刀(F4)和搅拌桶(F5)，然后检查速度控制旋钮(F7)分别设至“I”、“II”或“P”位置时，设备是否无法启动；
- ✓ 参照“安装搅拌桶”章节的说明，安装搅拌桶和桶盖（除切刀外）；将速度控制旋钮(F7)设至“II”位置，然后逆时针转动并拆除桶盖，检查转轴(F6)是否在4秒内停止转动；
- ✓ 如设备无法正常运行，致电专业技术人员检修后才可使用。

使用进料部件(A5)场合

- ✓ 配合合适的刀盘(A6-A12)，进料部件可用于果蔬、干面包、奶酪、坚果和/或菌菇等物料的切片、切丁、切丝、刨磨加工；
- ✓ 进料筒(A4)主要用于批量处理土豆、洋葱等物料和加工卷心菜等较大物料；进料筒还可用于处理西红柿、柠檬等需要定向加工的物料；
- ✓ 进料管(A2)主要用于加工黄瓜等长型物料。

使用搅拌桶(F5)场合

- ✓ 搅拌桶可用于肉类、鱼类、果蔬、坚果等物料的切碎、磨碎加工，和调味汁、加香黄油、蛋黄酱、汤羹等食品的混合、搅拌加工。

刀盘(A6-A12)选择-使用进料部件(A5)

- ✓ 标准切片刀盘(A6)：用于坚硬物料切片，配合切丁栅格(A10)切丁；
- ✓ 波纹切片刀盘(A7)：用于加工波纹状切片；

- ✓ 精切切片刀盘(A8)：所有尺寸可用于坚硬物料切片，4 和 6mm 精切切片刀盘还可用于柔软、多汁及易碎物料切片，如西红柿等；2mm 精切切片刀盘，用于切碎卷心菜；4 和 6mm 精切切片刀盘，用于切碎生菜、大白菜等；
- ✓ 切条刀盘(A9)：用于土豆、黄瓜等物料切条；4.5X4.5mm 切条刀盘，可用于切碎卷心菜；
- ✓ 切丁栅格(A10)：配合标准切片刀盘(A6)切丁；
- ✓ 刨磨/切丝刀盘(A11)：用于胡萝卜、卷心菜、坚果、奶酪、干面包等物料刨磨/切丝；
- ✓ 精刨刀盘(A12)：用于精细刨磨原料土豆、硬/干奶酪等。

拆卸进料部件(A5)

- ✓ 逆时针旋转进料部件至极限位置(C)，然后拆除进料部件；
- ✓ 顺时针旋转刀盘(A6、7、8、9、11 或 12)并卸除；
- ✓ 卸除切丁栅格(A10)；
- ✓ 卸除排料盘(A13)。

安装进料部件(A5)

- ✓ 将排料盘(A13)安装在转轴(A14)上，旋转/按压以确保排料盘与转轴配合到位(B1)；
- ✓ 进行切丁加工时，首先安装切丁栅格(A10)，使刀刃朝上，同时确保切丁栅格侧边的定位块装入设备底座的导向槽(B2)；然后安装标准切片刀盘，确保切片刀盘与转轴配合到位(B3)；
- ✓ 进行切片、切丝和刨磨加工时，仅需将选定刀盘(A6、7、8、9、11 或 12)安装在转轴上，旋转以确保刀盘与转轴配合到位；
- ✓ 将进料部件(A5)安装在设备底座(A16)上，使文字“Close Open”(关 开)朝向设备底座出料口(D1)的 5 点钟位置，顺时针推动进料部件至极限位置并固定到位(D2)。

拆卸搅拌桶(F5)

- ✓ 逆时针旋转桶盖 (F2) 至极限位置，然后拆除桶盖/刮刀 (G)；
- ✓ 同时按住刮刀环 (F3) 和刮刀把手 (F1)，顺时针旋转刮刀把手至极限位置，分离三个部件；
- ✓ 顺时针旋转切刀 (F4) 至极限位置，依次卸除切刀和拆除搅拌桶 (F5)。如桶内盛装液体物料，应在卸除切刀前清空。

安装搅拌桶 (F5)

- ✓ 将搅拌桶 (F5) 安装在设备底座 (F8) 上，确保搅拌桶的定位盘装入设备底座顶部 (I) 的凹槽内。
- ✓ 将切刀 (F4) 安装在转轴 (F6) 上，旋转/按压以确保切刀与转轴配合到位 (J)；
- ✓ 将密封环卡入桶盖 (K) 内壁的卡槽中；
- ✓ 抓住刮刀环 (F3) 中心，将桶盖 (F2) 安装在刮刀环上 (M1)；
- ✓ 将刮刀把手 (F1) 安装在桶盖顶部，同时按住刮刀环和刮刀把手 (M2)，逆时针旋转刮刀把手至极限位置，组装三个部件 (M3)；
- ✓ 将桶盖安装在搅拌桶上，使文字 “Close Open” (关 开) 朝向设备底座出料口 (F8) (H1) 的 5 点钟位置；
- ✓ 顺时针旋转桶盖至极限位置 (H2)。

加工能力和加工时间-使用搅拌桶 (F5)

- ✓ 单次加工物料的数量、大小和所需时间，取决于待加工物料的质地和要求的加工效果。
- ✓ 加工肉类、奶酪等坚硬物料，应预先切成不大于 3X3X3cm 的均一小块以获得最佳的加工效果；
- ✓ 单次最大加工能力：肉类-1kg、鱼类-1kg、加香黄油-1kg、蛋黄酱-1L 或欧芹-1L。

使用速度控制旋钮 (A15/F7)

- ✓ 进行西红柿等易碎物料的切丁、切片加工时，建议将速度控制旋钮设至 “I” 位置，通过慢速/温和加工获得最佳的加工效果；

- ✓ 将速度控制旋钮设至“0”位置，即时关停设备；设至“1”位置，设备低速、连续运行，设至“11”位置，设备高速、连续运行；设至“P”位置（脉冲），设备保持运行直至放开速度控制旋钮。

清洗

- ✓ 使用后立即彻底清洗设备；
- ✓ 首先将速度控制旋钮(A15/F7)设至“0”位置关停设备，然后从墙装插座上拔下设备插头或关闭主电源开关；
- ✓ 如使用切丁栅格(A10)，从设备上卸除前，使用刷子清理栅格间残留的物料；
- ✓ 从设备底座(A16)上拆除所有可拆卸部件，再从桶盖(K)内壁的卡槽上拆下密封环，清洗并彻底晾干，然后将密封环装回卡槽；
- ✓ 用湿布擦净设备底座；
- ✓ 塑料刀盘可使用洗碗机清洗；轻金属刀盘不可使用洗碗机清洗，清洁剂的高PH值可能腐蚀金属或导致发黑；
- ✓ 不得使用锐利物品、去污粉、擦洗垫或高压清洗枪清洗设备；
- ✓ 闲置时，不可将切刀(F4)或刀盘(A6-A12)放在潮湿的环境中或不锈钢台面上；应彻底晾干后悬挂在墙装挂架(E)上。

每周例行检查

- ✓ 首先拆除进料部件(A5)、刀盘(A6-A12)和排料盘(A13)；或拆除桶盖(F2)、切刀(F4)和搅拌桶(F5)；
- ✓ 将速度控制旋钮(A15/F7)设至“1”位置，检查设备是否无法启动；
- ✓ 安装进料部件(A5)，将速度控制旋钮设至“1”位置，提起进料部件把手(A3)，检查设备是否停止运行；放下进料部件把手，检查设备是否重新启动；
- ✓ 将速度控制旋钮设至“1”位置，提起进料部件把手，检查转轴(A14)是否在4秒内停止转动；
- ✓ 安装搅拌桶(F5)和桶盖(F2)，将速度控制旋钮设至“1”位置，逆时针旋转桶盖至极限位置并提起，检查转轴(F6)是否在4秒内停止转动；
- ✓ 从墙装插座上拔下电源插头或关闭主电源开关，然后检查电线是否完好无损；

- ✓ 如电线损坏或设备无法运行上述安全功能，致电专业技术人员检修后才可重新使用；
- ✓ 检查设备的橡胶底脚是否安装牢固；
- ✓ 检查刀盘刀片和切丝/刨磨刀盘是否锋利无损。

故障排查

- ✓ 为降低电机损坏风险，CC-34 配置电机过热保护，电机温度过高时自动停机；该功能可自动复位，电机冷却后允许设备重新启动，这一过程通常耗时 10 到 30 分钟。
- ✓ 故障：设备无法启动、停止运行或无法重新启动；
建议：检查设备插头是否松脱，或打开主电源开关；检查保险盒内的保险丝是否熔断或合适；检查进料部件 (A5) 是否正确安装，进料把手 (A3) 是否放下；检查搅拌桶 (F5) 和桶盖 (F2) 是否正确安装；等待 30 分钟后重新启动设备；如设备仍无法正常运行，请致电专业技术人员。
- ✓ 故障：使用进料部件 (A5) 时，加工速度慢或加工质量差；
建议：确保使用正确的刀盘或刀盘组合 (A6-A12)；必须使用排料盘 (A13)；检查刀盘刀片和切丝/刨磨刀盘是否锋利无损；不要过度按压物料。
- ✓ 故障：使用搅拌桶 (F5) 时，加工速度慢或加工质量差；
建议：将待加工物料预先切成不大于 3X3X3mm 的均一小块；调整加工时间；减少单次加工的物料数量；必须安装和使用刮刀 (F1/F3)。
- ✓ 故障：使用进料部件 (A5) 时，刀盘无法从设备上卸除；
建议：必须使用排料盘 (A13)；戴上保护手套后，顺时针旋转、卸除刀盘。

技术参数 CC-34

- ✓ **加工类型：**适用于果蔬、干面包、奶酪、坚果、菌菇等物料的切片、切丁、切丝和/或刨磨加工；肉类、鱼类、果蔬、坚果等物料的切碎、磨碎加工，或调味汁、加香黄油、蛋黄酱、汤羹、甜点等食品的混合、搅拌加工。
- ✓ **适用场所：**餐厅、商店厨房、医院食堂、日托中心、养老机构、企业食堂等，每日可加工 10-80 份配餐。

- ✓ **加工能力和容积：**使用进料部件时 2kg/min，取决于刀盘和物料类型；进料筒容积-0.9L；进料管直径-53mm；搅拌桶容积-3L，自由流动液体净处理量-1.5L。
- ✓ **设备底座：**
 - 电机：1000W，220-240V，单相，50Hz，电机过热保护；
 - 传动：免维护齿形带；
 - 安全系统：两个安全开关；
 - 保护等级：IP34；
 - 电源插座：接地，单相，10A；
 - 保险丝：10A，延时型；
 - 工作噪音：切割加工时 76dBA，粉碎加工时 82dBA；
 - 磁场：小于 0.1microtesla。
- ✓ **速度控制：**切割和粉碎加工共有 4 档速度可供选择，确保最佳的加工效果；设备可感应进料部件或搅拌桶，自动设置加工速度；使用进料部件进行切割加工时，设至“I”位置以约 550rpm 转速运行，设至“II”位置以约 850rpm 转速运行，维持“P”位置以 850rpm 转速运行；使用搅拌桶进行粉碎加工时，设至“I”位置以约 1450rpm 转速运行，设至“II”位置以约 2500rpm 转速运行，维持“P”位置以 2500rpm 转速运行。
- ✓ **刀盘和切刀：**刀盘直径 185mm，切刀直径 170mm。
- ✓ **材料：**设备底座采用铝合金材料；进料部件采用聚碳酸酯材料，排料盘采用乙缩醛材料，刀盘采用加强乙缩醛、聚砒、聚氨酯或铝合金材料，刀盘刀片采用优质工具钢材料；搅拌桶采用不锈钢材料，刀毂采用乙缩醛材料，切刀刀片采用优质工具钢材料，桶盖为聚碳酸酯材料，刮刀为聚砒材料。
- ✓ **净重：**设备底座-8.6kg，切割加工附件-1kg(不含刀盘)，刀盘-平均约 0.4kg；粉碎加工附件-1.4kg(不含切刀)。
- ✓ **技术标准：**89/392/EEC 和 89/336/EEC。