



FP-250 蔬菜加工机 使用说明书

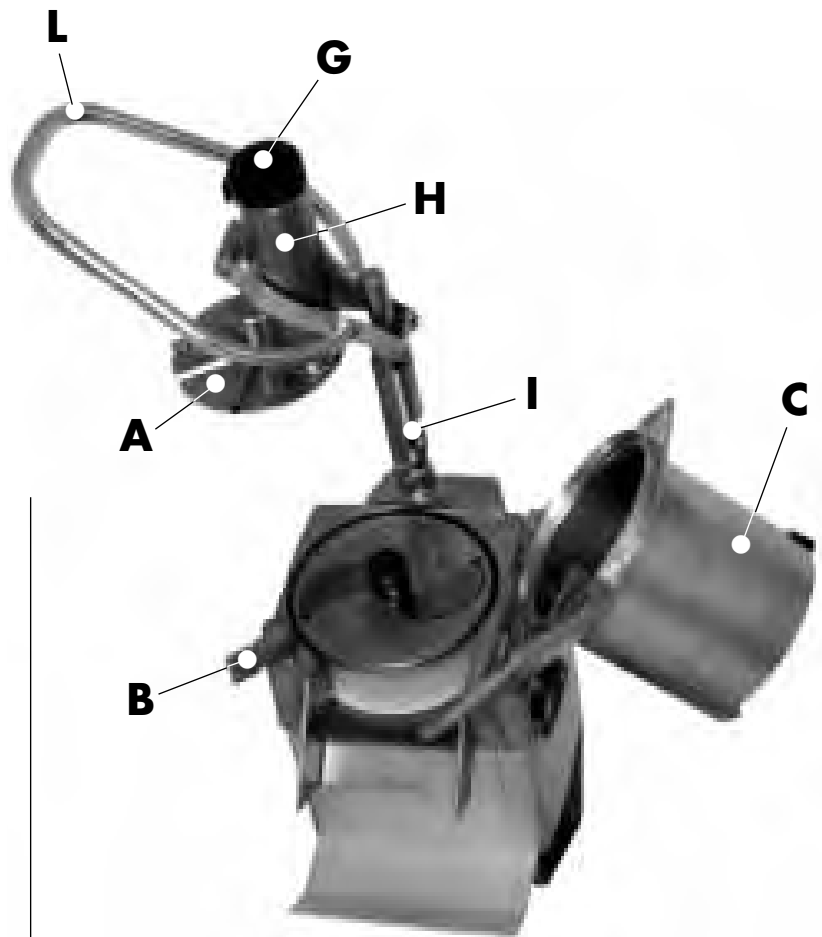
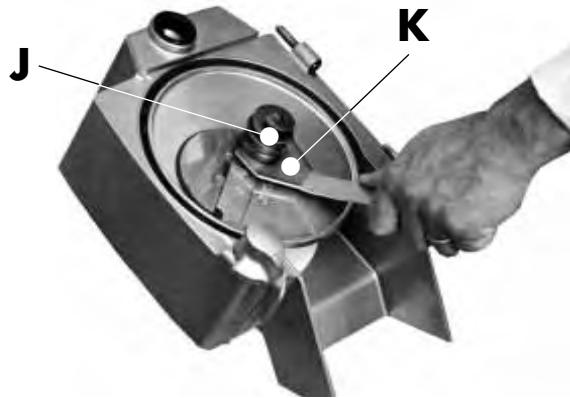
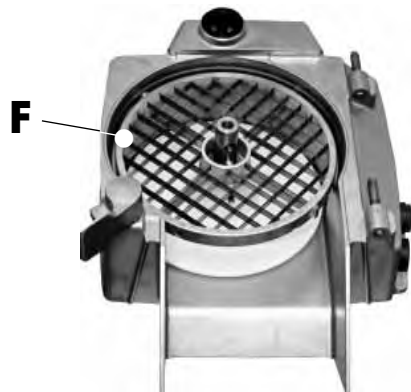
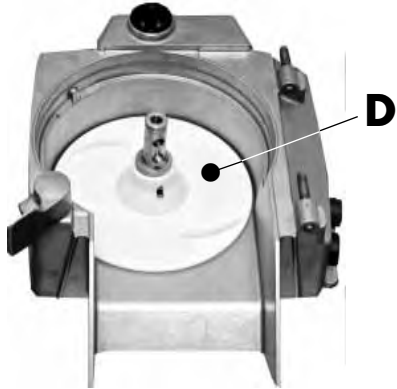


HOBART/ITW FEG 中国·上海

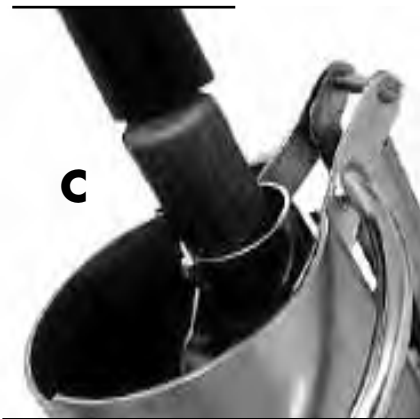
电话：021-34612000

售后服务热线：400-6000-976

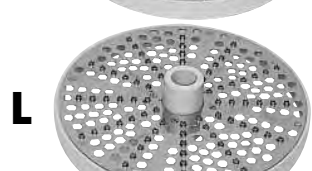
1



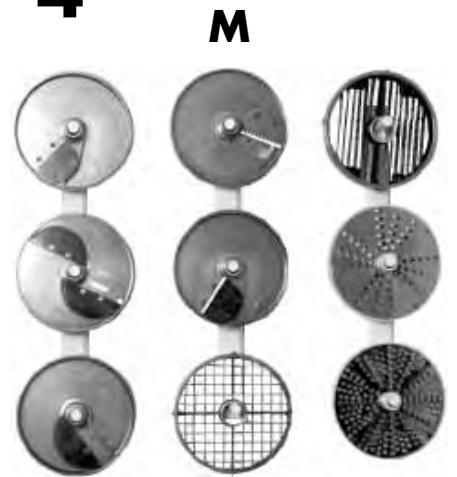
2



3



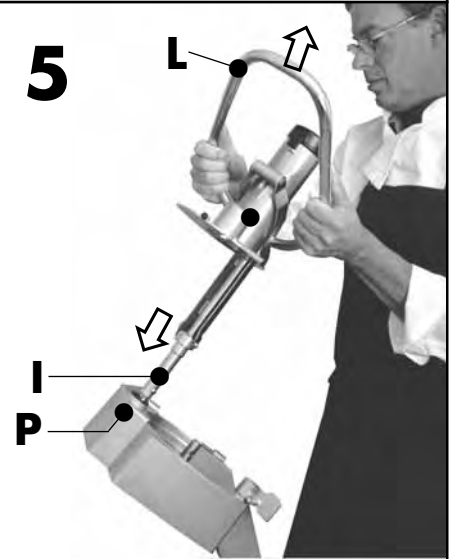
4



N



5



Hobart FP-250 使用说明书

注意事项

- ✓ 小心操作，以免被锋利刀片或活动部件划伤手指；
- ✓ 使用进料管(1:H)时，手指不得伸入，必须使用进料器(1:G)压料；
- ✓ 仅可由经授权专业技术人员维修设备和打开设备罩壳；
- ✓ 仅可通过压料把手(1:L)，打开或闭合压料板；
- ✓ 必须使用扳手(1:K)，顺时针卸下螺旋锁头(1:J)；
- ✓ 不可使用本设备加工冷冻食物；预先去除物料所有坚硬部分(比如苹果梗、芜菁的木质化部分等)，以免损伤刀片。

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

- ✓ 选择合适的供电电源并进行连接；
- ✓ 设备应放置在高约 650mm 的台面上；
- ✓ 刀盘(3)挂架(4:M)应安装在设备附近的墙面上，确保使用方便、安全；
- ✓ 卸除刀盘或排料盘(1:D)，然后进行以下两步检查：
 - 确保设备在压料板(1:A)提升和转出时停机，在压料板转回和降下时重新启动；
 - 确保拆下或打开进料筒(1:C)后，降下压料板时无法启动设备；
- ✓ 若设备无法正常运行，等待专业技术人员检修后才可使用。

安装压料板(1:A)

- ✓ 用双手抓住压料板附件(5)，将转轴末端(5:I)插入设备上的安装孔(5:P)；
- ✓ 按下压料板至极限位置。

拆卸压料板(1:A)

- ✓ 提升压料板(1:A)，并向左转出；
- ✓ 用双手抓住压料板附件(5)，拔起/出压料板。

刀盘(3) 选择

- ✓ 进行切丁加工时,切丁栅格(3:G)尺寸应大于或等于切片刀盘(3:A或D)尺寸；
- ✓ 标准切片刀盘(3:A)：用于坚硬物料切片，配合1型切丁栅格(3:G1)切丁；
- ✓ 切丁刀盘(3:B)：配合12.5X12.5mm以上1型切丁栅格(3:G1)切丁；
- ✓ 波纹切片刀盘(3:C)：用于加工波纹状切片；
- ✓ 精切切片刀盘(3:D2)装配双切刀：用于坚硬、柔软物料切片，如卷心菜等；
- ✓ 精切切片刀盘(3:D1)装配单切刀：用于坚硬、柔软、多汁及易碎物料切片，如生菜等；4mm精切切片刀盘，配合10X10mm及以上1型切丁栅格(3:G1)，用于切碎洋葱；4、6、10mm精切切片刀盘，配合1型切丁栅格使用；14mm精切切片刀盘，配合2型切丁栅格(3:G2)使用；
- ✓ 切条刀盘(3:F)：用于加工弯形薯条；
- ✓ 1型切丁栅格(3:G1)：应配合合适的切片刀盘使用。不可配合14mm精切切片刀盘使用；
- ✓ 2型切丁栅格(3:G2)：配合14mm精切切片刀盘使用；
- ✓ 薯条栅格(3:H)：配合10mm精切切片刀盘，用于加工直形薯条；
- ✓ 粗刨刀盘(3:K)：用于胡萝卜、卷心菜、坚果、奶酪、干面包等物料刨丝/磨；
- ✓ 精刨刀盘(3:L)：用于刨磨生土豆、干/硬奶酪。

刀盘(3) 安装

- ✓ 提升并向左转出压料板(1:A)；
- ✓ 逆时针旋转锁扣(1:B)，打开进料筒(1:C)；
- ✓ 将排料盘(1:D)安装在转轴上，旋转/按压以确保排料盘与转轴配合到位；
- ✓ 进行洋葱切丁、切碎加工时，首先应安装合适的切丁栅格，顺时针旋转到极限位置；然后选择合适的标准切片刀盘或精切切片刀盘(用于切碎洋葱)，安装在转轴上，旋转以确保切片刀盘与转轴配合到位；

- ✓ 进行切片、切条、刨丝/磨加工时，仅需选择合适的刀盘，安装在转轴上，旋转以确保配合到位；
- ✓ 将螺旋锁头(1:J) 安装在转轴上，逆时针旋转以固定刀盘；
- ✓ 闭合进料筒，顺时针旋转锁扣至锁定位置。

刀盘(3)卸除

- ✓ 提升并向左转出压料板(1:A)；
- ✓ 逆时针旋转锁扣(1:B)，打开进料筒(1:C)；
- ✓ 使用扳手(1:K)，顺时针卸下螺旋锁头(1:J)；
- ✓ 拆除刀盘和排料盘(1:D)。

使用进料筒(1:C)

- ✓ 进料筒部件主要用于批量处理土豆、洋葱等物料(2:A)和加工卷心菜等较大物料；
- ✓ 进料筒部件还可用于处理西红柿、柠檬等需要定向加工的物料，物料放置/堆叠方式如图所示(2:B)；
- ✓ 进料管用于加工黄瓜等长型物料(2:C)。

清洗

- ✓ 关停设备，从插座上拔下电源插头或打开隔离开关；
- ✓ 设备使用后应立即仔细清洗；
- ✓ 如使用切丁栅格(3:G)，从设备上卸除前，使用刷子(4:N)清理栅格间残留的物料；
- ✓ 拆除设备上的活动部件，清洗并彻底晾干；
- ✓ 没有“diwash”标识的轻金属配件，不可使用洗碗机清洗；
- ✓ 清洗带有“diwash”标识的刀盘，应仔细阅读并遵守相关的“diwash”使用说明；
- ✓ 用湿布擦拭设备；
- ✓ 设备使用后应擦净刀盘上的刀片；

- ✓ 不使用设备时，应将刀盘(3)悬挂在墙装挂架(4:M)上；
- ✓ 不得使用高压清洗枪或锐利物品清洗设备；
- ✓ 不得向设备侧面喷水。

每周例行检查

- ✓ 确保设备在压料板(1:A)提升和转出时停机，在压料板转回和降下时重新启动；
- ✓ 确保拆下或打开进料筒(1:C)后，降下压料板时无法启动设备；
- ✓ 从插座上拔下电源插头或打开隔离开关，然后检查电线是否完好无损；
- ✓ 如设备无法运行上述两项安全功能或电线损坏，等待专业技术人员检修后方可重新接通电源；
- ✓ 检查压料板转轴(1:I)的润滑与运行情况。如运行不畅，仔细清理后加注少量润滑油；
- ✓ 检查刀盘刀片和刨丝/磨刀盘是否光洁、锋利。

故障排查

- ✓ 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，或隔离开关是否关闭；检查进料筒(1:C)和压料板转轴(5:I)是否锁定；将压料板降入进料筒；检查保险盒内的保险丝是否熔断或合适；等待一段时间后重新启动设备；如设备仍无法正常运行，请致电专业技术人员。
- ✓ 故障：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(3)；安装螺旋锁头(1:J)；确保刀盘刀片和刨丝/磨刀盘光洁、锋利；不要过度按压物料。
- ✓ 故障：刀盘(3)无法从设备上卸除；
建议：必须使用排料盘(1:D)；戴上保护手套后，顺时针旋出刀盘。
- ✓ 故障：螺旋锁头(1:J)无法从设备上卸除；
建议：使用扳手(1:K)，顺时针卸下螺旋锁头。

技术参数

- ✓ 设备：电机：0.55kW，230V，单相，50Hz，电机过热保护；
- ✓ 传动：齿轮；
- ✓ 安全系统：两个安全开关；
- ✓ 保护等级：IP44；
- ✓ 电源插座：接地，单相，10A；
- ✓ 保险丝：10A，慢熔断型；
- ✓ 工作噪音：72dBA；
- ✓ 刀盘：直径 185mm，转速 350rpm；
- ✓ 材料：设备罩壳和进料筒采用阳极氧化或抛光铝合金材料，刀盘采用铝合金、乙缩醛或不锈钢材料，刀片采用优质工具钢材料；
- ✓ 净重：设备 21kg，刀盘平均重量约 0.5kg；
- ✓ 技术标准：89/392EEC(欧洲)。