



FP-350 蔬菜加工机 使用说明书

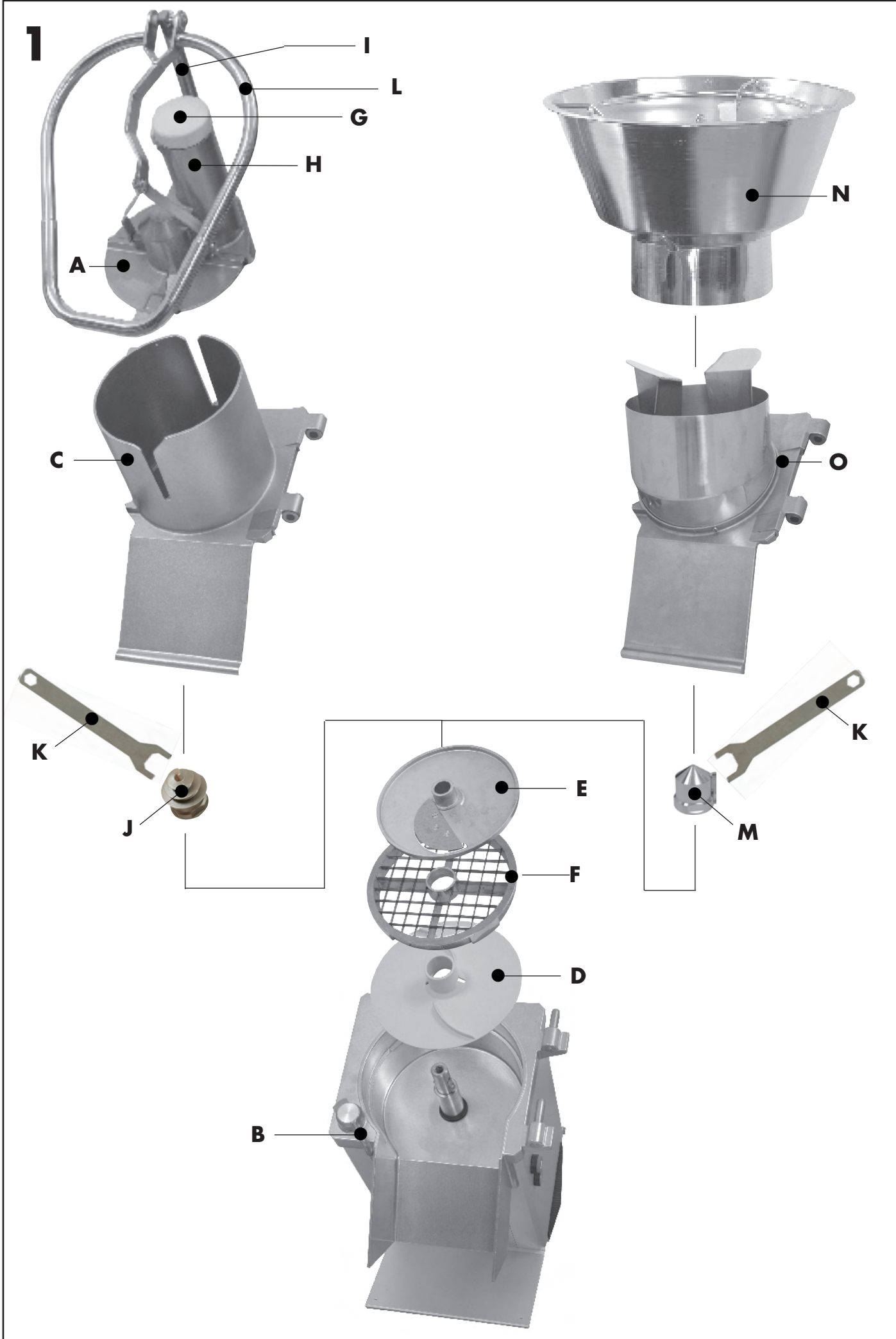


HOBART/ITW FEG 中国·上海

电话：021-34612000

售后服务热线：400-6000-976

1



2

A



B



C



D2



D1



F



G1



G2



H



K

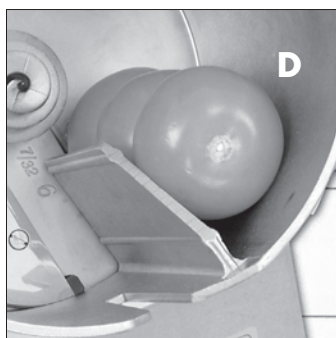
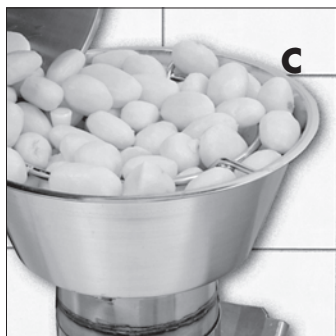
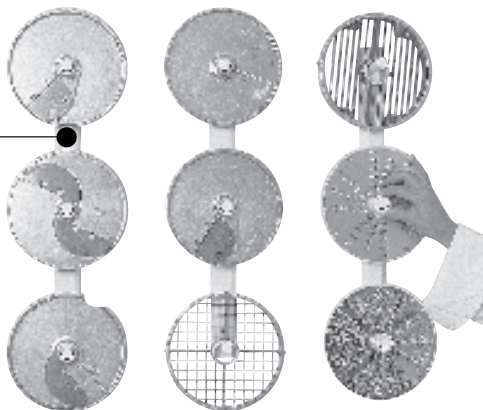


L



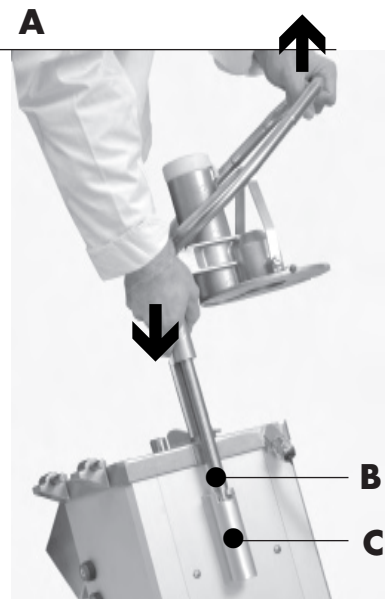
3

A

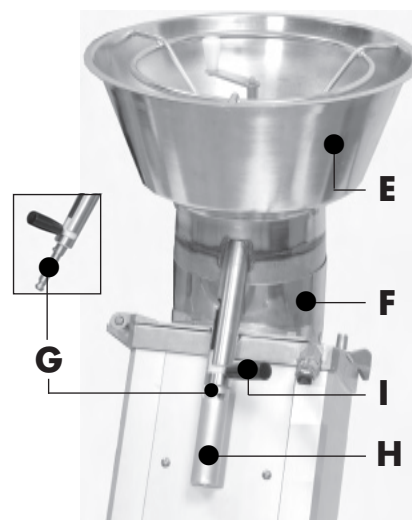


4

A



D



Hobart FP-350 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；
- ✓ 不得将手伸入进料斗(1:N)；
- ✓ 使用进料管(1:H)时，不得将手伸入，必须使用进料器(1:G)压料；
- ✓ 三相型 FP-350 仅可由经授权专业技术人员安装；
- ✓ 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)，打开或闭合压料器；
- ✓ 必须使用扳手(1:K)，顺时针旋下去芯锁头(1:J)和搅动锁头(1:M)。

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 500mm 的台面上；
- ✓ 刀盘(2)挂架(3:A)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)同时降下压料板时，设备无法启动；
 - 确保拆下进料斗(1:N)同时安装进料筒(1:O)时，设备无法启动；
- ✓ 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

- ✓ 安装进料筒(1:C)，顺时针旋转锁扣(1:B)至锁定位置；
- ✓ 用双手抓住压料器(4:A)，将销轴末端(4:B)插入设备固定架(4:C)；

- ✓ 用右手按下压料器至极限位置(4:D)。

拆卸压料板

- ✓ 提升并向左转出压料板(1:A)；
- ✓ 用双手抓住压料器(4:A)，右手拔起/出压料器。

安装进料斗

- ✓ 安装进料筒(1:O)，顺时针旋转锁扣(1:B)至锁定位置；
- ✓ 将进料斗(4:E)装在进料筒(4:F)上，使销轴(4:G)插入设备固定架(4:H)；
- ✓ 将进料斗按入进料筒至极限位置；
- ✓ 逆时针旋转锁定手柄(4:I)至锁定位置。

拆卸进料斗

- ✓ 顺时针旋转锁定手柄(4:I)至极限位置，拆除进料斗。

刀盘选择

- ✓ 进行切丁加工时，切丁栅格(2:G)尺寸应大于或等于切片刀盘(2:A、B 或 D)尺寸；
- ✓ 标准切片刀盘(2:A)：用于坚硬物料切片，配合 1 型切丁栅格(2:G1)切丁；
- ✓ 切丁刀盘(2:B)：配合 12.5X12.5mm 以上 1 型切丁栅格(2:G1)切丁；
- ✓ 波纹切片刀盘(2:C)：用于加工波纹状切片；
- ✓ 精切切片刀盘(2: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(2: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(2:G1)，用于切碎洋葱；4、6、10mm 精切切片刀盘，配合 1 型切丁栅格切丁；14mm 和 20mm 精切切片刀盘，配合 2 型切丁栅格(2:G2)切丁；
- ✓ 切条刀盘(2:F)：用于加工弯形薯条；2.5X6mm 切条刀盘，可加工整头卷心菜；
- ✓ 1 型切丁栅格(2:G1)：应配合合适的切片刀盘使用。不可配合 14mm 和 20mm 精切切片刀盘使用；

- ✓ 2 型切丁栅格 (2:G2)：配合 14mm 和 20mm 精切切片刀盘使用；
- ✓ 薯条栅格 (2:H)：配合 10mm 精切切片刀盘，用于加工直形薯条；
- ✓ 粗刨刀盘 (2: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 (2:L)：用于刨磨生土豆、干/硬奶酪。

刀盘安装

- ✓ 提升并向左转出压料板 (1:A)，或拆除进料斗 (1:N)；
- ✓ 逆时针旋转锁扣 (1:B)，打开进料筒 (1:C) 或 (1:O)；
- ✓ 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，顺时针旋转至极限位置；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；
- ✓ 使用压料板 (1:A) 时，逆时针将去芯锁头 (1:J) 旋在刀盘的中心转轴上；或使用进料斗 (1:N) 时，逆时针将搅动锁头 (1:M) 旋在刀盘的中心转轴上；
- ✓ 闭合进料筒 (1:C) 或 (1:O)，顺时针旋转锁扣 (1:B) 至锁定位置。

刀盘卸除

- ✓ 提升并向左转出压料板 (1:A)，或拆除进料斗 (1:N)；
- ✓ 逆时针旋转锁扣 (1:B)，打开进料筒 (1:C) 或 (1:O)；
- ✓ 使用扳手 (1:K)，顺时针旋下去芯锁头 (1:J) 或搅动锁头 (1:M)；
- ✓ 拆除刀盘和排料盘 (1:D)。

使用进料部件

进料筒带压料器

- ✓ 进料筒部件主要用于批量处理一般物料 (2:C) 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 (3:D)；

- ✓ 进料管用于加工黄瓜等长型物料(3:E)。

进料筒带进料斗

- ✓ 进料斗(3:C)用于连续进料/处理土豆、洋葱、干面包、坚果、菌菇等大量物料。

清洗

- ✓ 关停设备，从插座上拔下电源插头；
- ✓ 设备使用后立即仔细清洗；
- ✓ 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；
- ✓ 没有“diwash”标识的轻金属配件，不可使用洗碗机清洗；
- ✓ 如使用切丁栅格(2:G)，从设备上卸除前，使用刷子(3:B)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；
- ✓ 用湿布擦拭设备；
- ✓ 设备使用后应擦干刀盘上的刀片；
- ✓ 不使用设备时，应将刀盘(2)悬挂在墙装挂架(3:A)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)同时降下压料板时，设备无法启动；
- ✓ 确保拆下进料斗(1:N)同时安装进料筒(1:O)时，设备无法启动；
- ✓ 从插座上拔下电源插头，然后检查电线是否完好无损；
- ✓ 如设备无法运行上述安全功能或电线损坏，等待专业技术人员检修后才可重新接通电源；
- ✓ 检查压料板销轴(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)、(1:O)、压料板(1:A)或进料斗(1:N)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(2)；安装去芯锁头(1:J)或搅动锁头(1:M)；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(2)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：去芯锁头(1:J)或搅动锁头(1:M)无法从设备上卸除；
建议：使用扳手(1:K)，顺时针旋下去芯锁头(1:J)或搅动锁头(1:M)。

技术参数

- ✓ 设备：电机：0.75kW，230V/单相/50Hz（或 400V/三相/50Hz），带电机过热保护；
- ✓ 传动：齿轮；
- ✓ 安全系统：四个安全开关；
- ✓ 保护等级：IP44；
- ✓ 电源插座：接地，单相/10A 或三相/16A；
- ✓ 保险丝：10A，慢熔断型；
- ✓ 工作噪音：73dBA；
- ✓ 刀盘：直径 215mm，转速 360rpm；
- ✓ 材料：设备罩壳和进料筒采用阳极氧化或抛光铝合金材料，刀盘采用铝合金或不锈钢材料，刀片采用优质工具钢材料；

- ✓ 净重:设备底座 26kg, 进料筒带压料器 6kg, 进料筒带进料斗 7.5kg, 刀盘平均重量约 1kg;
- ✓ 技术标准: NSF STANDARD 8; EU 89/392EEC。