

Відходи електричного та електронного обладнання



Відповідно до ст. 13 Закону від 25 липня 2005 року № 151 «Втілення Директив 2002/95/Є, 2002/96/Є та 2003/108/Є щодо зниження рівня небезпечних речовин, що використовуються при виробництві електричної та електронної апаратури, а також про утилізацію відходів»

Позначення перекресленого смітєвого ящика, що є на апаратурі або на упаковці, вказує, що дана продукція після закінчення свого терміну призначення повинна утилізуватися окремо від інших відходів.

Утилізація цього обладнання після закінчення терміну служби проводиться фірмою-виробником. Користувач, який бажає звільнитися від даного обладнання, повинен зв'язатися з виробником і дотримуватися використовуваної ним методики у справі утилізації устаткування, що відслужило свій термін.

Правильно виконувана утилізація не використовуваного обладнання, його відправка для повторної переробки матеріалів та екологічно правильної утилізації дозволяє уникнути негативного впливу на навколишнє середовище та на здоров'я людини і сприяє повторному використанню та/або рекуперації матеріалів, з яких виготовлена дана апаратура.

Неправильно виконана утилізація продукції з боку користувача підлягає адміністративним стягненням, передбаченим чинним законодавством.

**Центр обслуговування
офіційний дилер**



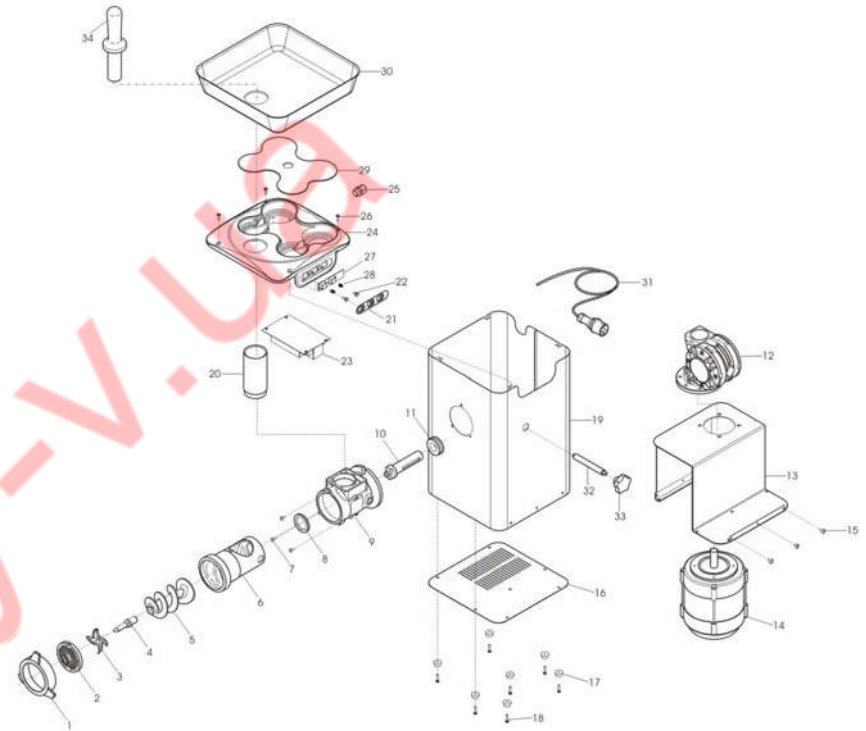
КЕРІВНИЦТВО КОРИСТУВАЧА

М'ЯСОРУБКА

МОДЕЛІ: ТС 22



9 - Складальні креслення



ДІТ.	ОПИС
31	Розетки СЕЕ 3Р + Т
21	ШАБЛОН З ТРЬОМА КНОПКАМИ
23	ПЛАТА ЗВОРОТНОГО НАПРЯМКУ РІЗАННЯ
11	БУФЕРНИЙ ПІДШИПНИК 51205 TCR
8	УЩІЛЬНІТЬ. КІЛЬЦЕ 35-50-5 ТС REFR
33	КРУГЛА РУКОЯДКА РВ6 М8
3	НІЖ З НЕРЖАЮЧОЇ СТАЛІ
2	ПЛАСТИНА З НЕРЖ. СТАЛІ З ВІДВІР. 4,5
14	МОТОРЕ TRITAC. ТСХ-ТСР 22 380/50 HZ
1	ЗАТИСНЕ КІЛЬЦЕ З НЕРЖ. СТАЛІ ТС
04	ШТИР СПИРАЛИ ТС
34	ПЕСТ ТС
30	ВЕЛИКА ВОРОНКА. ТС

19	КАРКАС ТС ТІТ
13	ОМЕГАОБР. ТРИМАЛЬ ДВИГУНА ТС ТІТ
16	ДНО ТС ТІТ
32	БЛОК. ШТИР ГОРЛОВИНИ ТС ТІТ
20	ШИЙКА КОРПУСУ ДЕРЖАТ. ГОРЛІВ. ТС ТІТ
9	АЛЮМ. КОРПУС ДЕРЖ. ГОРЛОВИНИ ТС ТІТ
06	ГОРЛОВИНА З НЕРЖ. СТАЛІ ТС ТІТ
05	СПИРАЛЬ ТС ТІТ
24	ВЕРХНІЙ КОЖУХ ТС ТІТ
29	ГНУЧКИЙ ЗАХИСТ ПЛАСТИН ТС ТІТ
12	РЕДУКТОР
10	ТРАНСПОРТНИЙ ШТИР ТС
27	КНОПОЧНИЙ ПУЛЬТ

Неможливе встановлення пластин блоку -С- або -В- на моделі з блоком різання -А-, необхідно повністю замінити блок.

7.3 - Виведення з експлуатації

Устаткування виготовлене з таких матеріалів як алюміній, сталь, мідь, тому неночікується в спеціальних операціях при здачі в брут.
Звернутися до підприємства, що спеціалізується на селективному зборі та утилізації відходів, розділяючи компоненти згідно з матеріалами.

8 - Несправності та їх усунення

8.1 - Несправності, причини та усунення

Несправності

- 1 - Устаткування не запускається
- 2 - Спираль обертається по вартковий стрілці (на трифазних моделях) 3 - Продукт не подрібнюється належним чином

Причини

- 1- Диференціальний вимикач у положення "0".
- 1- Вимикач штепселя в положення "0" 1-1- Не функціонує кнопка запуску
- 1- Пошкоджено електричний двигун
- 2- Інвертовані фази двигуна
- 3- Пластина та ніж не затягнуті належним чином
- 3- Наявність подряпин на пластини або ножі, не повністю що примикає (доповерхоньтипластини)
- 3- Горловина не надійно прикріплена

Метод усунення

- 1- Встановити вимикач в становище "I" 1-
- Встановити вимикач в становище "I" 1-
- Викликати технічну підтримку
- 1- Викликати технічну підтримку
- 2- Викликати технічну підтримку.
- 3- Правильно затягнути пластину та ніж
- 3- Замінити пошкоджену пару пластини і ножа
- 3- Правильно закріпити горловину у відповідне гніздо

Зміст

1. Доставка та гарантія	5
1.1 Передмова.	
1.2 Зберігання та використання цих інструкцій	
1.3 Гарантія	
1.4 Опис обладнання	
1.5 Передбачене застосування	
1.6 Непередбачене використання	
1.7 Ідентифікаційні дані	
1.8 Захист та запобіжні пристрої	
1.9 Робочі місця	
2. Технічні характеристики	10
2.1 Основні частини	
2.2 Технічні Характеристики	
2.3 габаритні розміри і вага обладнання.	
2.4 Рівень видається шуму	
2.5 Електросхеми	
3. Пристрої керування та індикатори	13
3.1 перелік пристроїв управління і індикаторів	
4. Приймальні випробування, транспортування, доставка та встановлення	15
4.1 Приймальні випробування	
4.2 Доставка івантажно-розвантажувальні роботи з обладнанням	
4.3 Встановлення	
4.3.1 Рештаупаковки в брут	
4.3.2 Вантажно-розвантажувальні роботи з обладнанням	
4.4 Підключення до електричної установці	
4.4.1 Трифазне обладнання	
4.4.2 Однофазне обладнання	
5. Запуск та зупинка	15
5.1 Перевірка правильного електричного підключення	
5.2 Перевірка наявності та ефективності запобіжних пристроїв та захисту	
5.3 Перевірка ефективності кнопки зупинки	
5.4 Запуск обладнання	
5.5 Зупинка обладнання	
6. Експлуатація обладнання	16
6.1 Приписи	
6.2 Оснащення вихідний горловини	
6.3 Експлуатація м'ясорубки	

7. Техобслуговування	17
7.1 Змащування	
7.2 Очищення обладнання	
7.2 Виведення з експлуатації	
8. Несправності та їх усунення	18
8.1 Неполадки, причини та усунення.	
9. Складальні креслення	19

6.3 - Експлуатація м'ясорубки

- 1 Перевірити, що напруга електроживлення відповідає табличці. Індикатор напруги повинен бути увімкнений, що вказує на з'єднання з мережею електроживлення.
- 2 Злегка затягнути кільце затискного м'ясорубки і встановити невелику кількість м'яса, натиснути кнопку пуску, переконатися, що спіраль рухається проти годинникової стрілки, як зазначено стрілкою.
- 3 Якщо м'ясо на виході добре оброблене, налаштування затискного кільця достатнє, у протилежному випадку, затягнути сильніше затискне кільце, до досягнення правильного ступеня обробки.
- 4 Зупинити обладнання, натискаючи кнопку зупинки
- 5 Для ослаблення затискного кільця, немає необхідності використовувати інструмент. Відкрити круглу рукоятку на 1 оберт, що блокує горловину, тепер горловину можна легко вилучити.
- 6 Після ретельного очищення, монтувати в першу чергу горловину та блокуватий за допомогою круглої рукоятки, справжні операції необхідні, щоб переконатися в правильному положенні горловини.
- 7 Тепер можна встановити на місце спіраль, ніж, пластину та затискне кільце.

7 - Техобслуговування

УВАГА!

Кожна операція техобслуговування та очищення обладнання повинна бути виконана тільки на вимкненому обладнанні, відключеному від мережі електроживлення.

Зона, де проводиться операції техобслуговування, має підтримуватись у чистому та сухому стані.

Не допускати не уповноважений персонал до роботи з обладнанням.

Кожна заміна компонента, включаючи заміну інструменту, повинна бути зроблена оригінальними запчастинами в уповноважених майстернях або безпосередньо у виробника.

7.1 - Змащування

Устаткування не потребує в змащуванні.

7.2 - Очищення обладнання

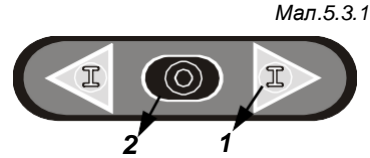
УВАГА!

Перед очищенням від'єднати обладнання від електролінії. Не очищати обладнання струменем води.

Використовувати тільки не токсичні миючі засоби для очищення харчового обладнання.

5.3 - Перевірка ефективності кнопки зупинки

Коли обладнання підключено до мережі і інструмент рухається, натисніть кнопку зупинки. Устаткування має зупинитися.



5.4 - Запуск обладнання

Для запуску обладнання, достатньо натиснути кнопку ходу, (зі стрілкою, що вказує вгору, "1" (Мал.5.3.1), після правильного підключення штепселя до мережі електроживлення, та обладнання запускається.

5.5 - Зупинення обладнання

Для зупинки обладнання достатньо натиснути кнопку зупинки, "2" Мал. 5.3.1 та обладнання зупиняється.

6 - Експлуатація обладнання

6.1 - Приписи

УВАГА!

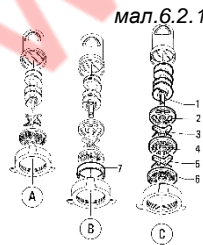
Лише уповноважений персонал може працювати з обладнанням. Перед початком робіт повинен переконаватися, в тому, що встановлена на місце весь захист і в наявності та ефективності запобіжних пристроїв. У протилежному випадку, вимкнути обладнання та звернутися до персоналу, відповідального за технічне обслуговування. Оброблюваний продукт повинен бути розділений на шматки таких розмірів, щоб він входив у завантажувальну горловину і повинен бути просунутий за допомогою спеціального штовхача (піску) НЕ РОБИТИ ЦЬОГО РУКАМИ.

6.2 - Оснащення вихідної горловини або спеціального штовхача (Строка).

Устаткування може бути оснащено трьома різними блоками різання м'яса:

- A - Промисловий чи нормальний
- B - Часткова система
- Унгер C - Повна система

- Система -C-, (повна система Унгер), складається з: транспортувальної спіралі "1" м'яса, дробильної пластини "2", першого ножа "3" і відповідної пластини з отворами "4", другого ножа "5" з кінцевою пластинною зотворами "6".
- Система -B-, (часткова система Унгер), включає розпірку "7" ніж "5" та пластину "6".
- Система -A-, (Нормальна), найпростіша система, оскільки складається тільки з транспортувальної спіралі, ножа та вихідної пластини.



1 - Доставка та гарантія

1.1 - Передмова

УВАГА!

Умовні позначення, що використовуються в цих інструкціях, застосовуються з метою привернути увагу користувача на небезпечні моменти операцій,

Запобігання особистої загрози операторів, які мають небезпеку для самого обладнання.

Не працювати з обладнанням, якщо ви не впевнені, що правильно зрозуміли справжні застереження.

УВАГА!

Деякі ілюстрації, що містяться в цьому посібнику, для більшої ясності, представляють обладнання або його частини з демонтованими захисними панелями або картером.

Не використовувати обладнання за умов, але тільки з належним чином уставленим і функціонуючим захистом.

Виробник забороняє відтворення документа, навіть у частковому вигляді, а також його зміст не може бути використаний у недозволених цілях.

Порушення цих правил каратиметься за законом.

1.2 - Зберігання та використання цих інструкцій

Метою цього посібника є ознайомлення користувачів з обладнанням за допомогою тексту та пояснювальних ілюстрацій, приписів та основних критеріїв транспортування, вантажно-розвантажувальних робіт, експлуатації та техобслуговування обладнання. Перед використанням обладнання необхідно уважно прочитати справжнє керівництво. Акуратно зберігати документ поблизу обладнання в легкодоступному місці, для подальшої консультації.

Якщо керівництво втрачено або пошкоджено, запитати копію та Вашого дистриб'ютора і безпосередньо у виробника.

При передачі обладнання третім особам необхідно повідомити виробника склад обладнання та адресу нового власника.

Керівництво відображає стан техніки на момент виходу устаткування ринку і не може врахуватися невідповідним, якщо на основі нового досвіду, були зроблені наступні зміни.

З цією метою, виробник зберігає за собою право оновлювати виробництво та відповідні до керівництва, причому, він зобов'язаний оновлювати попереднє виробництво та керівництва, крім екстрених випадків. У разі виникнення сумнівів, зверніться до найближчого центру підтримки або безпосередньо до заводу виробника.

Виготовлювач прагне до постійної оптимізації своєї продукції.

Поз цієї причини, завод-виробник радий будь-яким пропозиціям щодо покращення обладнання та/або керівництва. Обладнання надано користувачеві на гарантійних умовах, що діють на момент придбання. Для будь-яких прояснень зверніться до свого постачальника.

1.3- Гарантія

Користувач не уповноважений здійснювати несанкціоноване втручання. Прі виявленні неполадок, звернутися до заводу-виробника. При спробі демонтажу, модифікації або зміни обладнання з боку користувача або неуповноваженого персоналу, призведе до скасування Декларації про Відповідність, виданої згідно з Директивою ЄЕС 2006/42, призведе до скасування гарантії та зніме з виробника відповідальність, за нанесені збитки людям або предметам, спричинені .

- Виробник також звільнений від відповідальності у таких випадках:
 - неправильна встановлення;
- використання обладнання з непередбаченою метою або неправильно навченим персоналом;
- використання, що не відповідає чинним нормативним вимогам, країни, де здійснюється експлуатація;
- недостатнє чи неправильне техобслуговування;
- використання запчастин, виготовлених не заводом-виробником або не призначених для цієї моделі;
- часткове ушкодження повне порушення інструкцій.

1.4- Опис обладнання

Придбана Вами м'ясорубка є простим і компактним обладнанням високою продуктивною потужністю.

- Та дояк має застосовуватися для подрібнення харчових продуктів, компоненти, які можуть стикатися з продуктом, пройшли ретельний відбір для забезпечення максимальної гігієни. Обтічна обшивка виконана з нержавіючої сталі.
- Вирва виконана з нержавіючої сталі, щоб гарантувати максимальну гігієну, та спростити операції з очищення.
- Інструментарій виконаний із нержавіючої сталі, щоб гарантувати довговічність та максимальну гігієну.
- Міцне обладнання сучасної лінії, виконане з алюмінієвого сплаву та каркаса з нержавіючої сталі.
- Литі горловини з нержавіючої сталі сталі з можливістю застосування системи UNGER повною або частковою.
- Можливість зміни напрямку обертання спіралі за допомогою перемикача.
- Тверде блокування горловини для поліпшення різання м'яса та продовження терміну служби пластин та ножів.
- Вентильовані двигуни як трифазні так і однофазні з наступними перевагами:
 - велика постійність продуктивності та довговічність двигуна;
 - Збільшення ефективного робочого часу, викликане меншими перериваннями;
 - низький показник нагріву, для підтримки м'яса у свіжому та незмінному вигляді. Моделі, зазначені в цьому посібнику, виготовлені відповідно до Директиви ЄЕС 2006/42 та наступних змін. При нещасному випадку, ніяка відповідальність не може бути покладена на виробника, якщо були здійснені зміни, розбирання, зняття запобіжних та захисних пристроїв або використання з метою, не передбаченою виробником.

При цьому оснащення оснащено шнуром електроживлення з перетином 3 x 1,5 мм.



Справжній шнур приєднано до однофазного штепселя з трьома полюсами.

Підключити шнур до однофазної мережі електроживлення 220 Вольт 50 Гц встановлюючи диференціальний



магнітотермічний вимикач 16 Ампер.

N L1

Якщо модель має електричну напругу відмінну від вищевказаних, зверніться до виробника.

Якщо необхідно подовжити шнур електроживлення, використовувати кабель з таким же перетином, ніж той, що надано виробником.

5 - Запуск та зупинка

5.1 - Перевірка правильного електричного підключення

Підключити штепсель до розетки;

Повинна спалахнути ("6" Мал.3.1.1 стор.13) індикаторна лампа мережі; Натиснути кнопку ходу ("1" Мал.3.1.1 стор.13), перевіряючи напрямок обертання інструментів (у версії 380 трифазної).

Напрямок обертання спіралі має відповідати напрямку, вказаному стрілкою ("D" Мал.1.7.2 стор.9), протигодинникова стрілка.

Якщо вона обертається у зворотному напрямку, відключити обладнання від електроживлення та звернутися до територіального дистриб'ютора.

Примітка:

На обладнання підключене до однофазної мережі та виконане для справжнього електроживлення, правильний напрямок обертання визначено виробником.

5.2 - Перевірка наявності та ефективності запобіжних пристроїв

1 - вихідна горловина продукту.

Перевірити що отвори на вихідній горловині продукту не перевищують 8 мм. У протилежному випадку, на горловині має бути встановлений відповідний захисний пристрій.

2 - Вирва з нержавіючої сталі.

Воронка із нержавіючої сталі міцно прикріплена до горловини.

3 - захисний картер електричних компонентів.

Перевірити наявність, цілісність та правильне кріплення захисного кожуха внутрішніх компонентів устаткування.

доступ під час наступних операцій техобслуговування.

Забезпечити довкола обладнання відповідне освітлення, щоб гарантувати достатню видимість оператора, що працює з обладнанням.

Знять целофан, що обмотує обладнання та будь-яку іншу упаковку, що знаходиться в структурі.

4.3.1 - Здача упаковки в брукт

Так і компоненти упаковки (картон, нейлон, дерево, прирівнюються до твердих міських відходів. А отже, можуть бути здані в брукт разом з ними. Нейлон забруднює матеріалом, при спалюванні якого виділяються токсичні гази. Не спалювати нейлон і не залишати його у навколишньому середовищі, необхідно здати в брукт відповідно до чинного законодавства. У тому випадку, якщо обладнання доставляється до країн, де існують особливі норми по утилізації, переробити відходи згідно з приписами чинних норм

4.3.2 - Вантажно-розвантажувальні роботи з обладнанням

УВАГА!

Акуратно та уважно проводити вантажно-розвантажувальні роботи, уникаючи випадкового падіння, яке може завдати обладнанню значних пошкоджень. Щоб уникнути м'язових розривів при підйомі обладнання, наголошуйте на ногах.

4.4 - Підключення до електричної установки

УВАГА!

Перевірити, що лінія електроживлення відповідає значенню, вказаному на ідентифікаційній табличці обладнання.

Усі операції мають бути здійснені тільки кваліфікованим персоналом, має авторизацію відповідальної особи.

Здійснити підключення до мережі з ефективним заземленням.

4.4.1 - Трифазне обладнання 380 Вольт-50 Гц та трифазне обладнання 220 Вольт-50 Гц

При цьому оснащення оснащене шнуром електроживлення з перерізом 4 x 1,5 мм.

Справжній шнур приєднаний до однофазного штепселя з трьома полюсами + заземлення.

Підключити кабель до трифазної мережі електроживлення, встановлюючи диференціальний магнітотермічний вимикач 16 Ампер .



1.5 - Передбачене застосування

Устаткування розроблене та створене для подрібнення м'яса та продуктів зі схожими характеристиками.

Повинно бути використане у професійному середовищі, яке використовує його персонал, повинен працювати в справжньої галузі і повинен прочитати та зрозуміти зміст справжнього керівництва. Використовувати обладнання лише якщо воно надійно встановлене на міцному робочому столі.

Шматки м'яса, що обробляється, повинні бути таких розмірів, щоб повністю входили в завантажувальну горловину; і не повинні виходити з лійки.

1.6 - Непередбачене використання

Устаткування має бути використане тільки для цілей, чітко позначених виробником. Зокрема:

- **Не** використовувати обладнання для подрібнення харчових продуктів, які не є м'ясом або продуктом зі схожими характеристиками.
- не використовувати обладнання якщо воно не було правильно встановлено з усіма комплектними запобіжними пристроями, щоб уникнути небезпечних тілесних ушкоджень.
- Не здійснювати доступ до електричних компонентів якщо обладнання попередньо не було відключено від лінії електроживлення: ризик удару струмом
- Не обробляти продукт, розміри якого перевищує ємність завантажувальної лійки.
- Не носити одяг, який не відповідає заходам щодо запобігання нещасним випадкам. Запитати у роботодавця чинні приписи техніки безпеки та застосовувати пристрої для запобігання нещасним випадкам.
- **Не** запускати обладнання у аварійному стані.
- Перед використанням обладнання, переконатися, що усунуто будь-яку причину, що негативно впливає на безпеку. За наявності будь-якого відхилення від норми, зупинити обладнання та попередити відповідального за техобслуговування.
- **Не** допускати на роботу з обладнанням неуповноважений персонал. У разі нещасного випадку, викликаного електричним струмом, необхідно в першу чергу відвести постраждалого (так як частіше всього потерпілий втрачає свідомість). Справжня операція є небезпечною. Потерпілий у цьому випадку є провідником: доторкнутися до нього означає отримати удар струмом. Тому необхідно від'єднати контакти безпосередньо з живильного клапана лінії, і якщо це неможливо, видалити потерпілого за допомогою ізолюючих матеріалів в (дерев'яні палиці із ПВХ, тканини, шкіри тощо). Необхідно негайно викликати швидку допомогу та покласти постраждалого на обстеження в медичну структуру.

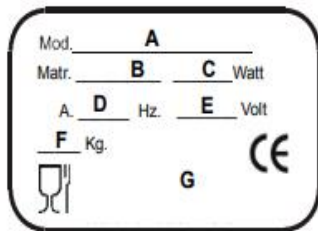
1.7 - Ідентифікаційні дані

Точне опис "Моделі", "Паспортного номера" та "Року виготовлення обладнання" забезпечить швидкі та ефективні відповіді служби підтримки. Рекомендується вказувати модель та паспортний номер обладнання щоразу, при зверненні до нашої служби підтримки. Зчитувати ідентифікаційні дані зазначені у 1.7.1. Рекомендуємо записати дані вашого обладнання в вигляді пам'ятки в наступній рамці:

М'ясорубка моделі.....
Паспортний №.....
Рік виготовлення.....
Вид.....

УВАГА!

У жодному разі не змінювати дані, що знаходяться на табличці.



A = модель мясорубки
B = паспортний номер
C = потужність двигателя Вт
D = Ампер
E = частота двигателів Вольт
F = вага обладнання в кг
G = виробитель



Мал. 1.7.1

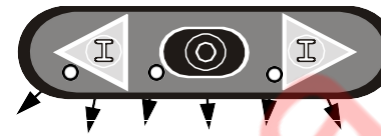
1.7.1 - Таблички з рекомендаціями та попередженнями про небезпеку (мал.1.7.2)

УВАГА!

Якщо обладнання підключено до електромережі, не виконувати операцій з електричними компонентами. Небезпека удару струмом. Дотримуватись попереджень, вказаних на табличках. Недотримання цього правила може спричинити тілесні ушкодження. Переконайтесь, що всі таблички встановлені та зручні для читання. В іншому випадку здійснити установку або заміну.

3 - Пристрої керування та індикатори

3.1 - Список пристроїв керування та індикаторів



1 - Кнопка ходу

· Натиснути, щоб запустити обладнання.

2 - Кнопка зупинки

· Натиснути, щоб зупинити обладнання.

3 - Кнопка зміни напрямку ходу

- Дозволяє змінити напрямок обертання спіралі

4 2 5 3 6 1

Мал.3.1.1

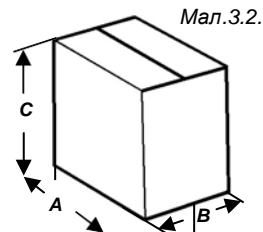
4 - Приймальні випробування, транспортування, доставка та встановлення

4.1 - Приймальні випробування

Обладнання у Вашому розпорядженні було апробовано у наших цехах на предмет функціонування та правильної настройки. Під час приймальних випробувань виконуються робочі проби на ідентичному матеріалі з тим, що застосовується користувачем.

4.2 - Доставка та вантажно-розвантажувальні роботи з обладнанням

Всі вислані матеріали, були ретельно перевірено перед доставкою відправнику вантажу. За винятком особливого договору з Клієнтом, або за особливо важкого транспортування, обладнання кріпиться на основу і покривається картоном.



Мал.3.2.

	Упаковка АхВхС
ТС 22	720x570xH770

	Вага брутто
ТС 22	41 Кг

При отриманні обладнання, перевірити цілісність упаковки, при виявленні пошкоджень, підписати експедитору товарно-транспортну накладну, поміткою: "Прийнято із застереженням..." і вказати причину.

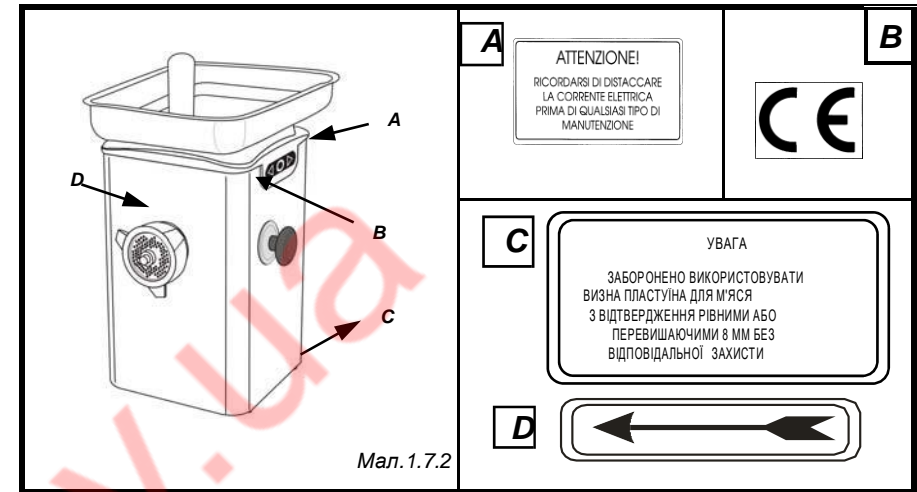
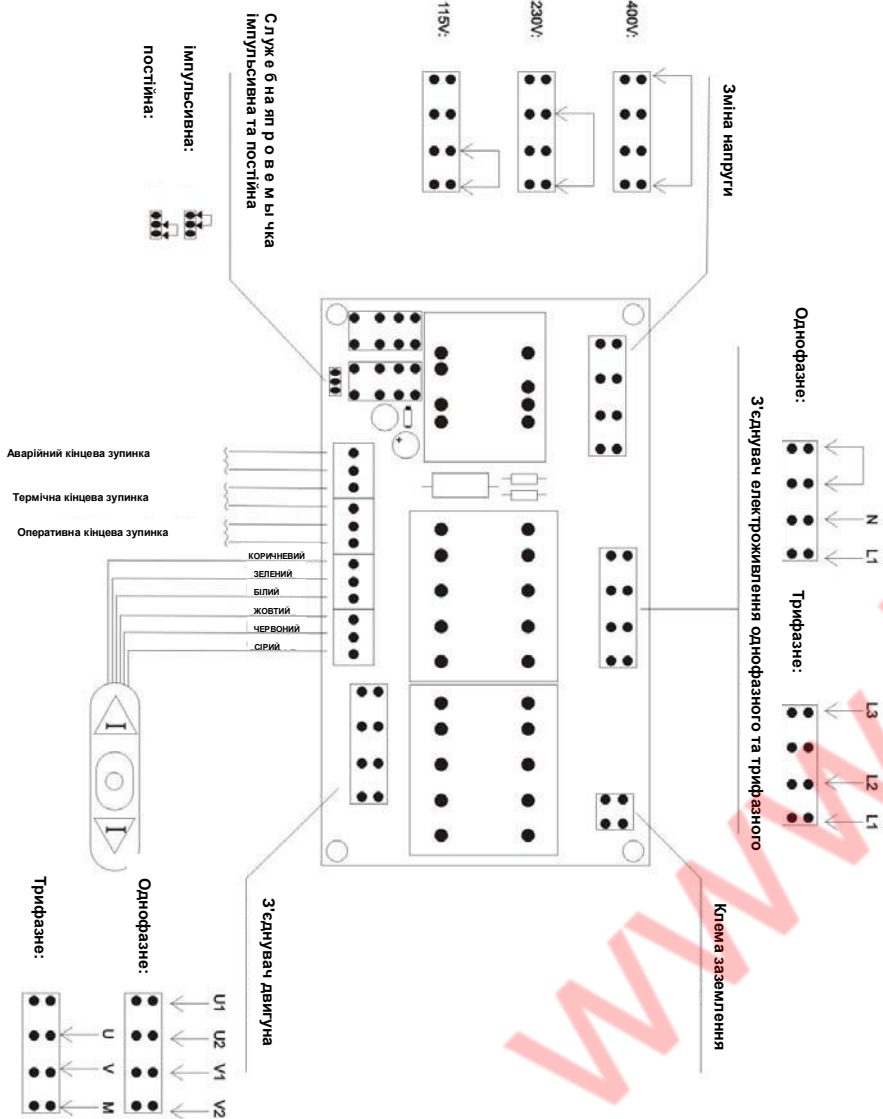
Якщо при відкритті упаковки було виявлено пошкоджені компоненти обладнання, подати скаргу на експедитора протягом 3 днів після дати, зазначеної на документації.

4.3 - Встановлення

УВАГА!

Зона встановлення обладнання повинна бути рівною та міцною і опорна поверхня повинна гарантувати безпечну роботу. А також при установці обладнання необхідно залишити достатній простір навколо

2.5 – Електрична схема

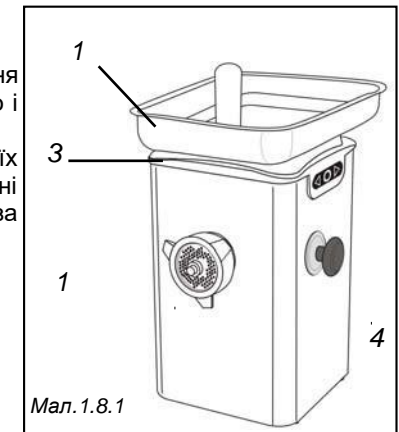


Мал. 1.7.2

1.8 - Захист та запобіжні пристрої

УВАГА!

Перед тим, як розпочати використання обладнання, переконайтеся, що правильно і повністю встановлені запобіжні пристрої. Перевіряти на початку кожної робочої зміни їх наявність та ефективність. При виявленні неполадок попередити відповідального за технічне обслуговування.



Мал. 1.8.1

1. Вихідна горловина продукту з отворами пластини менше 8 мм. У цьому випадку запобігається введення пальців у горловину. За запитом клієнта можлива встановлення вихідних пластин з отворами з діаметром понад 8 мм. У цьому випадку під прямовисністю користувача повинен бути встановлений відповідний захист самої горловини.
2. Вирва з нержавіючої сталі надійно блокована до завантажувальної горловини.
3. Захисний картер електричних компонентів. Нижня частина обладнання закривається картером, запобігаючи мимовільному доступу до електричних компонентів, що знаходяться за ним.

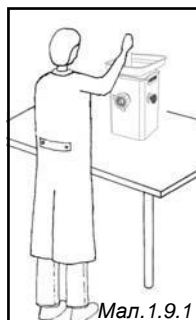
4. Кругла рукоятка блокування вихідної горловини фаршу
- Повертати круглу рукоятку **проти годинникової стрілки** для демонтажу горловини та відповідних деталей.
- Повертати круглу рукоятку **за годинниковою стрілкою** для блокування вихідної горловини, у робоче положення, звернути увагу, що вона правильно встановлена у відповідному гнізді.

УВАГА!

У жодному разі не розбирати запобіжні пристрої.

1.9 - Робочі місця

Правильне становище, яке має займати оператор для оптимізації роботи обладнання вказано на мал. 1.9.1.

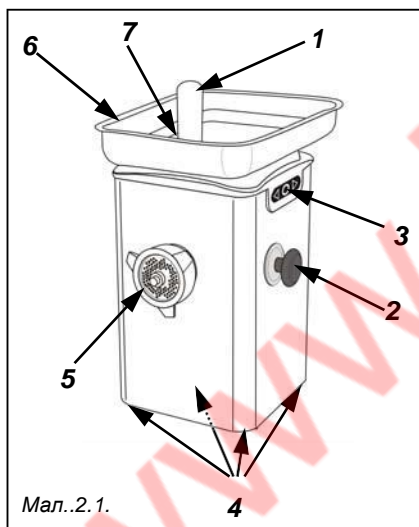


2 - Технічні характеристики

2.1 - Основні частини

Для того, щоб полегшити поняття керівництва, далі вказані та наведені на іл. 2.1.1 Основні компоненти устаткування.

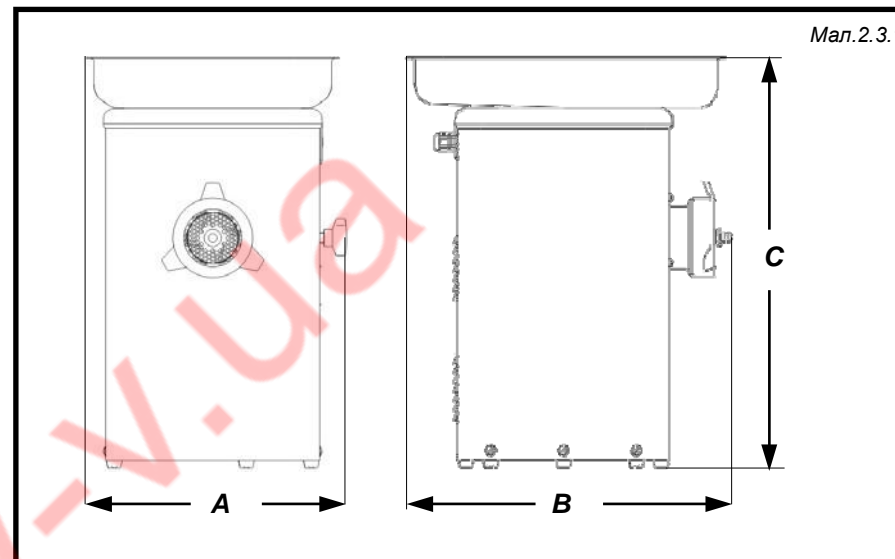
1. Пест
2. Кругла рукоятка розблокування горловини
3. Пристрої керування обладнання
4. Ніжки
5. Вихідна горловина фаршу
6. Завантажувальна вирва
7. Завантажувальна горловин



2.2 - Технічні характеристики

	Двигун	живлення	Час. витвор	Пластини в обладнання
	Ватт/к.с.		Кг/год.	Ø мм
ТС 22	1472/2	230-400В/50Гц	300	4,5

2.3 - Габаритні розміри та вага обладнання



Примітка

Усе розміри виражені в міліметрів.

	Габарити АхВхС	Вага нетто
	мм	кг
ТС 22	310 x 350 x H540	31

2.4 - Рівень шуму, що видається

Вимірювання що видається шумопрорудуванням, вказує на те, що рівень шуму нижче 70 дБА.

За запитом, виробник може надати копію сертифіката випробування на гучність.