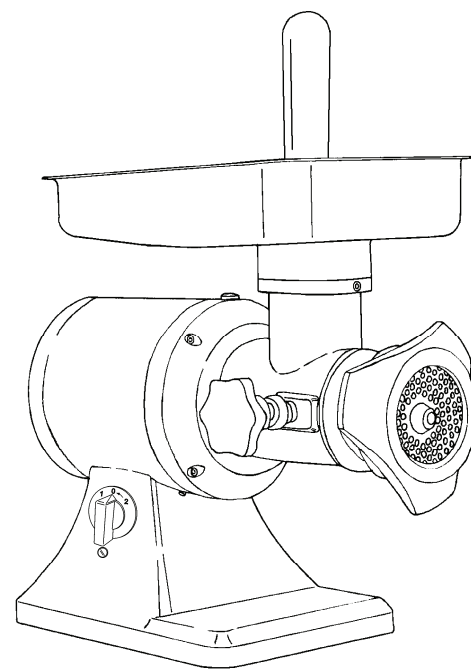


# 操作和维修手册



**TC 12 - 22E**

Ed. 02/2008



## 第7章- 维修

### 7.1 - 概述

在清洗机器之前，必须切断所有电源，使机器与主电源孤立

### 7.2 - 支脚

时间久了，支脚会被腐蚀，从而会引起机器的不稳定。这种情况下应该更换支脚。

### 7.3 - 电源线

应该定期检查电源线的外皮。

### 7.4 - 刀盘和刀盘子

时间久了，刀片和刀盘也会被钝化。如果发生这种情况，则应该联系您购买的公司，更换原来的刀片和刀盘。

## 第8章- 报废

### 8.1 - 停用

如果机器由于上些原因而无法工作，确定该机器不能够再次被使用。 移除所有电子元器件的连接。

### 8.2 - 报废

一旦机器报废。 联系专门的公司将机器当废料处理且符合制作不同部件的材料。(参见1.3.2).

## 序言

- 该手册为客户提供了所有必需的信息,它不仅包括使用和维修的标准,而且还包括使用和维修的指导,从而能够进行准确无误地操作和及时有效地维护。
- 该手册适用于终端客户和服务人员。

## 目录

<b>第一章- 设备资料</b>	pag. 5
1.1 - 常规警告	
1.2 - 安全性能	
1.3 - 设备概述	
1.3.1 - 一般概述	
1.3.2 - 结构特点	
1.3.3 - 设备零件	
<b>第二章 - 技术参数</b>	pag. 8
2.1 - 体积, 重量, 性能	
<b>第三章 - 验收设备</b>	pag. 9
3.1 - 运输设备	
3.2 - 检查包装及包装内配件是否齐全	
3.3 - 包装物的弃置	
<b>第四章 - 安装设备</b>	pag. 10
4.1 - 设备安装的位置	
4.2 - 连接电路	
4.2.1 - 带单向马达的TC	
4.2.2 - 带三相马达TC	
4.3 - 功能检查	
<b>第五章 - 使用设备</b>	pag. 11
5.1 - 控制	
5.2 - 设置TC/TCG	

5.3 - 在绞肉机中加入食物

## 第六章 - 定期清洁

6.1 - 概述

6.2 - 清洁步骤

## 第7章 - 维护

7.1 - 概述

7.2 - 支脚

7.3 - 电源线

7.4 - 叶轮和刀片

## 第8章 - 摩削

8.1 - 停止工作

8.2 - 摩削

pag. 12

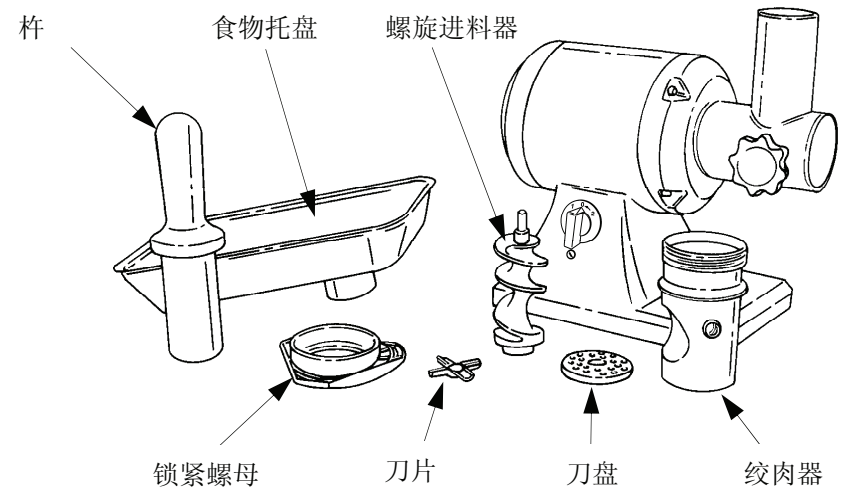
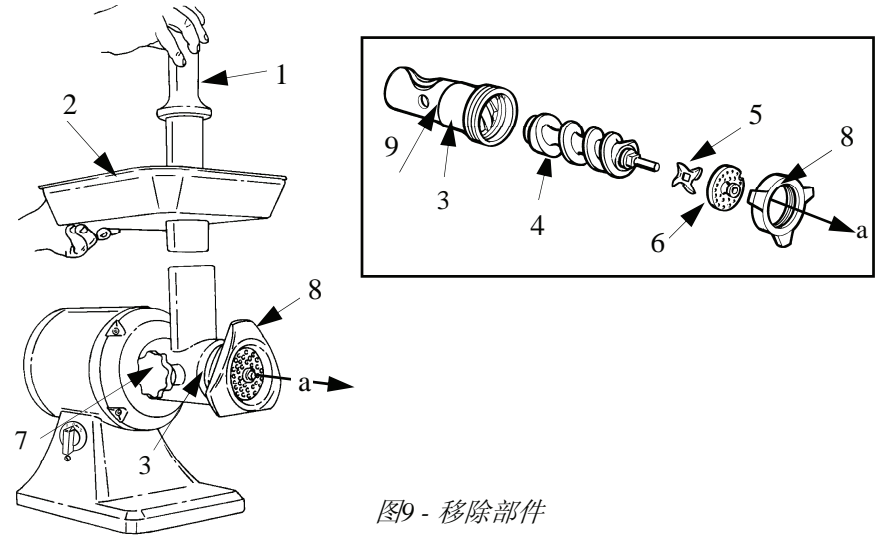
pag. 14

pag. 14

2) 将螺旋进料器(4) 安装在绞肉器里 (3)并确保位置正确。

3) 将刀片(5)安装在螺旋进料器的方形销上，然后再安装刀盘(6)并保持原先的成对配置。

4) 如果所有的部件都安装好了，则可以用锁紧螺母定位。



寸。

- 为了延长刀片和刀盘的寿命以及保持其锋利，应该及时地：
  - 当肉类全部被加工完之后，应该关掉机器。
  - 刀片和刀盘必须经常成双配对。
- 不要使锁紧螺母过紧。

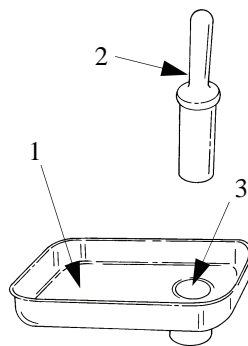


图8 - 填料

## 第六章 - 日常清洁

### 6.1 - 概述

- 机器每天至少要清洁一次，如果需要的话，应该多于一次。
- 必须小心翼翼地清洁该机器所有的部件，要认清是否这些配件跟食物有直接的接触。
- 不要用喷水的方法、工业清洁剂、刷子等可能损坏机器表面的东西来清洁TC系列机器。
- 在清洁机器之前，必须切断所有电源。使机器跟电源孤立起来。

### 6.2 - 清洁TC系列机器的步骤 (见图9)

- 移开杵 (1) 和食物托盘 (2);
- 松开锁紧螺母 (8) 并取出刀盘 (6), 刀片 (5) 螺旋进料器 (4); 注意按箭头(a)标示的方向松开。
- 松开旋钮 (7) 并移除绞料器 (3), 通常应按箭头标示的方向。

此刻，所有的部件都可以用温水(50 C°) 和中性洗洁剂来清洗了(见图10)。

在清洁机身时，使用一块湿度布来擦洗，但要经常用清水来冲洗湿布。

**注意：重新安装TC系列机器时请按上面的图示：**

- 1) 安装绞肉器并用旋钮7将其在合适的位置锁紧); 旋钮上的销必须插入磨头(9)。

## 第一章 - 设备资料

### 1.1 - 常规警告

- 该设备必须由仔细研究过该手册并熟知所有安全标准的人员进行操作。
  - 在使用前仔细阅读该手册是非常有必要的。
  - 尽管该设备安装了安全装置，但还是要避免用湿手接触设备或用手触摸可移动部件。
  - 在进行清洁或维护设备前，必须切断电源线。
  - 在进行清洁或维护TC设备时(安全保护装置已经移除)，必须充分考虑所有可能的危险以及潜在的风险。
  - 在清洁或维护设备时，注意力必须高度集中。
  - 定期检查电源线(避免电力风险和电线扭结)，磨损的电线会引起严重的电力危险。要避免用重物挤压电线或将其放在热的或尖的表面，要避免靠拉电源线的方法将插头从插座中拔出。
  - 若TC设备有故障或不能正常工作，不要再使用或修理它，而应立即联系您的商家。
  - 这台设备仅仅是为切鲜肉而设计的。不要用这台机器来切冻肉或非食用类产品，严禁在绞肉机里放入金属物。
  - **在未使用杵的情况下请勿使用绞肉机**
- 以下情况下，厂家无需承担责任
- ⇒ 若设备或安全装置未经授权人员而进行篡改。
  - ⇒ 若使用了非原装配件。
  - ⇒ 若没有仔细和正确地遵循该手册的指导说明。
  - ⇒ 若使用了不宜的清洁产品(如易燃、有腐蚀性或有毒的产品)。

### 1.2 - 安全性能

电子安全性能遵守 **EN 60335-1, EN 55014** 标准和**2006/95/CEE, 2004/108/CEE** 的指导, 而机械安全性能则遵守 **2004/42/CEE**.

TC绞肉机配有符合标准的电子和机械安全装置。当机器工作和清洁或维护时，这些保护装置就开始起作用。然而，潜在的风险还是不能被完全忽略的。请参看该手册中的“注意”部分。这些风险是指手握刀片及在磨刀石上磨刀时被切或受伤等危险。

### 1.3 - 设备描述

#### 1.3.1 - 概述

- 我们设计和制造了TC绞肉机保护装置。
- 在使用，清洁和维护时的安全可靠。
- 由于精心挑选了可以和食物接触的材料，从而能够达到最高的卫生要求。由于消除了任何锋利和粗糙的棱角，从而使清洁更加容易和彻底。
- 该设备能够很容易地拆卸。
- 坚固结实的元件和结构。
- 由于使用了齿轮传动和油浴系统，从而使噪音冷少到最低。
- 方便搬运。

#### 1.3.2 - 结构特点

TC绞肉机是由 AISI 304不锈钢和铝合金制成的。这些金属在卫生方面是理想选择物，他们不但耐酸耐盐性强，还具有防锈功能。

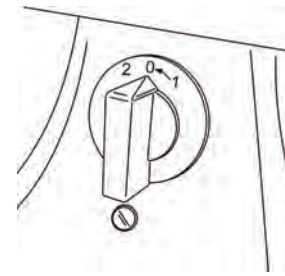
### 4.3 - 功能检查

- 请按如下操作检查机器是否正常工作
- 将旋钮置于“1”，检查螺旋送料器相对于绞肉机的出料口而言，按逆时针方向旋转。

将旋钮置于“2”的位置仅几秒，检查螺旋送料器是否改变方向并开始顺时针旋转。

## 第五章 - 机器的使用

### 5.1 - 控制



启动时，旋钮处于位置“1”。  
停止时，旋钮处于位置“0”。

图7 - 控制

### 5.2 - 使用前安装机器

**注意：**使用该机器前，要确保所有可拆卸的配件都处于安全状态。（见图9）

- 使用机器旁边的扳手（见零件4）安装绞肉机的出料口（见零件3），并将其在该位置锁紧。
- 安装螺旋进料器，刀片和刀盘，然后拧紧锁紧螺母。

### 5.3 - 给绞肉机加料（见图 8）

当使用绞肉机时，非常重要的一点就是要站在正确的位置。从而避免在机器工作时，您身体的任何部位与机器直接接触。

**注意：**机器运行时必须不断加料。具体的步骤如下：

1. 将食物放在托盘里；
2. 开启机器，旋钮应在位置“1”（见图7）；
3. 拿起杵（2）；将肉加入管道内（3）；在没有外力的情节况下，可用杵将肉推进磨头。
4. 如果肉是提前准备好的，而且适合于加工。对螺旋进料器而言，应该没有任何问题。然而，如果一时出现异常时，拧紧锁紧螺母直到肉被切成预期的尺

### 3.3 - 包装物的弃置

不同方式的包装(硬纸箱, 托盘, 塑料带和塑料泡沫)是正常的城市废弃物, 从而可以毫无困难的弃置。

若包装是根据国家根据废弃物的特殊标准而设计的, 则需根据当地政府的相关法律法规进行处理。

## 第四章 - 安装设备

### 4.1 - 设备安装的位置

TC绞肉机的工作表面必须与该设备的尺寸相适合。请参看表格1。工作表面必须是水平的和干燥的, 到水平面的距离约80 cm。

### 4.2 - 连接电路

#### 4.2.1 - 带单向马达的TC

TC绞肉机装有 $3 \times 1.5 \text{ mm}^2$ , 长约为1.5 m 的电线。

连接TC绞肉机到 230伏/50Hz的电源上, 装有微分热磁开关类型10A,  $\Delta I = 0.03\text{A}$ . 要确保接地正常。

此外, 检查铭牌上面的信息和编码(见图4)是否与公司文件中的相一致。

#### 4.2.2 - 带三相马达的绞肉机

TC绞肉机带 $5 \times 1.5 \text{ mm}^2$ , 长约为 1.5 m的电线。

使用 CEI (红色) 插头将TC绞肉机与三相电源相连接。电源为400伏/50Hz, 装有微分热磁开关类型 10A  $\Delta I = 0.03 \text{ A}$ .

要确保地线功能正常。

在将设备连接到三相电源之前, 请检查螺旋喂料器以正确的方向旋转。操作方法, 按“T”键(见图7)然后立即按“O”键。

绞肉机的螺旋进料器应该逆时针方向旋转。如果旋转方向是不正确的, 插入电源线中的两根(黑色或灰色)在插座或插头里。

安装在TC绞肉机上的电机能够在230伏三相或400伏三相的电源下运行。除非另有说明, 所有的连接也适合380伏。

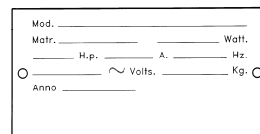
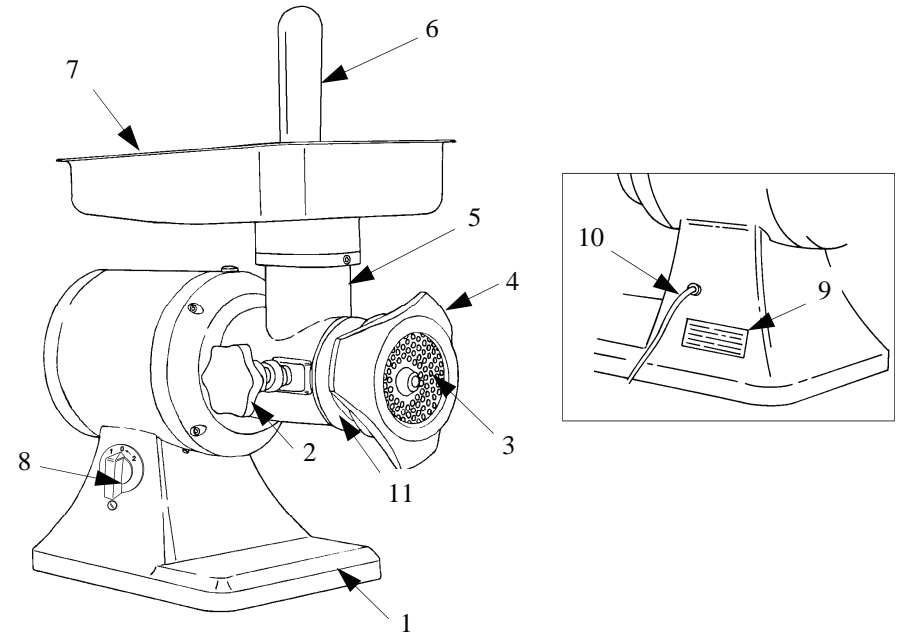


图4 - 技术参数和编码铭牌

### 1.3.3 - 设备零件

图1 - TC绞肉机整机结构



#### 说明:

- 1 - 底座
- 2 - 手柄
- 3 - 圆盘
- 4 - 防松螺母
- 5 - 连接颈
- 6 - 杆
- 7 - 托盘
- 8 - 控制开关
- 9 - 编码及日期
- 10 - 电源线
- 11 - 绞肉孔

## 第二章 - 技术参数

### 2.1 - 尺寸, 重量, 特征 ...

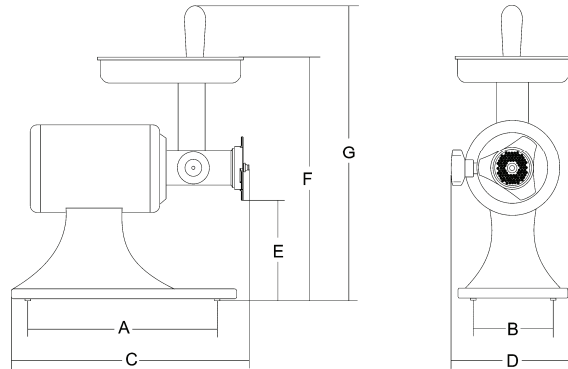


图1 - 尺寸和技术参数

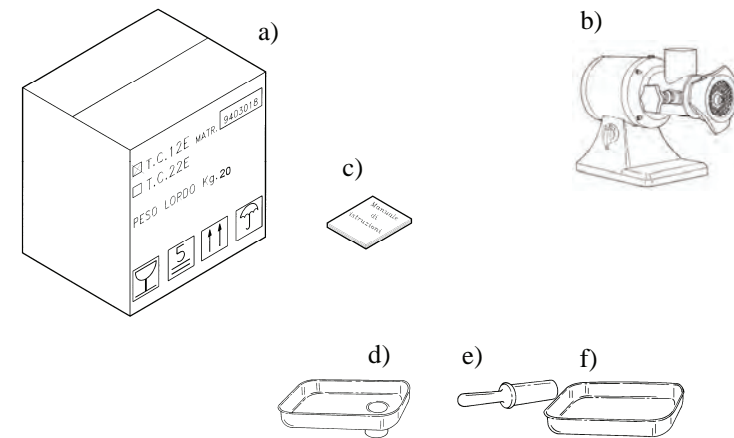
型号	单位	TC 12E	TC 22E
电源	伏特	230 伏 / 50Hz 230-400 伏 / 50Hz	230 伏 / 50Hz 230-400 伏 / 50Hz
A x B	毫米	225x185	225x185
C x D x F	毫米	430x215x445	440x215x445
E G	毫米	140 520	135 520
盘径	毫米	70	82
孔径	毫米	4,5	4,5
产量/10 分钟 TC	公斤/ 10 分钟	25	33
电机	匹	1	1.2
功率	瓦特	735	800
净重	公斤	18	22
噪音等级	分贝	≤73	≤73

## 第三章 - 验收设备

### 3.1 - 运输设备 (见图3)

TC绞肉机在离开仓库时是仔细包装好的, 包装包括:

- a) 抗压纸箱
- b) 设备
- c) 手册
- d) 托盘
- e) 杵
- f) 绞肉钵



图三 - 包装

### 3.2 - 货到检查包装

收到包装后, 请检查包装是否有损坏的迹象, 并确保里面含有每一个零部件。(见图3)。如果包装有损坏或明显掉落的痕迹, 请立即通知前一级代理商或运输公司, 并在三天内起草一封详细的清单和关于产品损坏的报告。**切勿将产品倒置!** 在运输过程中, 在确保包装箱是垂直于地面的, 要确保四角是被平行提起的。