

INSTRUCTIONS



4822型绞肉机

ML-136125

ML-136126



4822型绞肉机

安装，操作与维护

请妥善保管本文件

概述

4822型绞肉机配置1.1kW电机。使用1/8英寸（3mm）网孔板时，初绞加工能力达到7.3kg/min。使用漏斗形绞肉筒及1/8英寸网孔板时，初绞加工能力达到9.1-10.0kg/min。

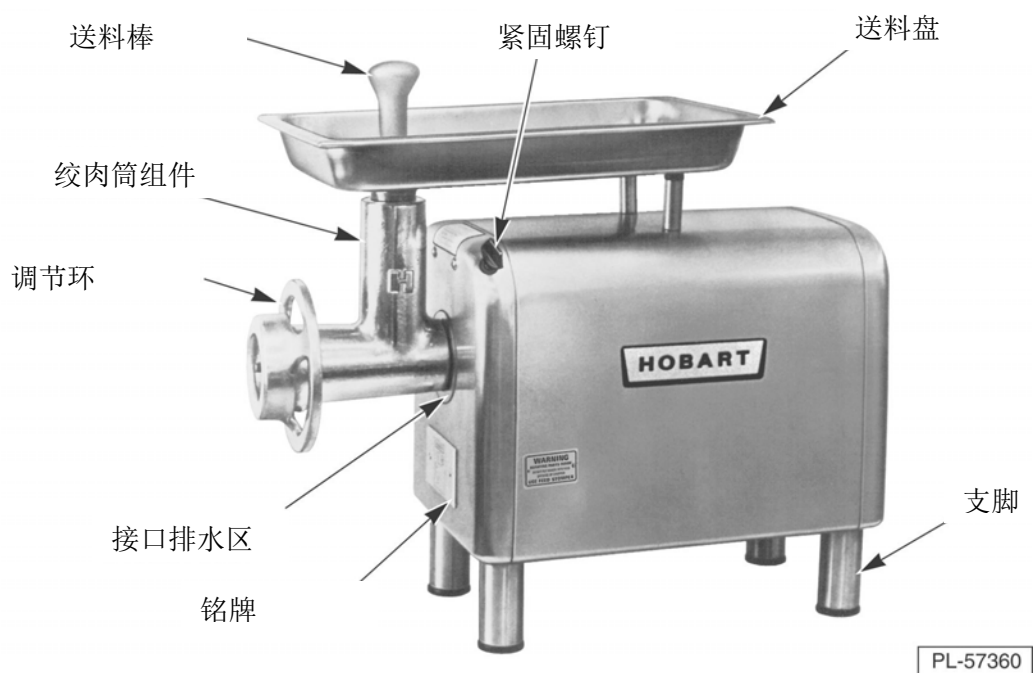


图1

安装

开箱

拆卸四个制动螺栓，拆除设备主机及绞肉筒组件的外包装。

开箱后立即检查设备是否在运输过程中损坏，如发现任何损伤，保存包装材料并在**15**天内联系货运公司。

安装前测试供电电源是否与设备铭牌上的参数要求相符。

设备的四支支脚（图1）单独包装、以便运输。拆除包装并将支脚装入机体下方的安装孔。支脚上配有橡胶脚垫。通常条件下，设备无需紧固在操作台面上。

电气连接

警告：设备配置三芯接地插头，必须连接适当的接地插座。若插座类型不符合要求，请联系电工。

清洗

警告：清洗设备前务必拔下电源插头。

安装后、使用前务必彻底清洁和消毒设备。

清洁工具（用户自备）

建议使用以下清洗和消毒工具：

- 300mm长尼龙刷1个，可伸入绞肉筒清洗
- 分隔桶1个，用于盛放清洗液
- 水桶1个，用于盛放消毒液
- 垃圾桶1个
- 清洁布若干
- 喷雾瓶1个

注意：请遵照生产厂家的说明使用清洁剂和消毒剂，再用清水漂洗。

在分隔桶一半制备高温的清洁剂溶液，在另一半倒入中温的可饮用水，用于漂洗。

混合1加仑的水和约一汤匙浓度为5.25%的次氯酸钠溶液，制备浓度为200ppm的消毒液。将溶液装入消毒用水桶及喷雾瓶。

彻底清洗和消毒送料盘、送料棒、绞肉筒组件、螺杆组件、绞肉刀片、网孔板、调节环和机身，参见图1。

注意：清洗完毕、组装之前，在绞肉筒、调节环、绞肉刀片、网孔板和螺杆上薄涂一层食品级矿物油。

组装

检查绞肉筒接口和连接驱动是否清洁无异物。插入绞肉筒组件并稍微向左旋转，直至绞肉筒止动销安装到位。拧紧紧固螺钉。

注意：拆装时只需拧松紧固螺钉而无需拆下。

将螺杆插入绞肉筒并旋转，直至螺杆方端锁入连接驱动。安装绞肉刀片时确保刀刃朝外，安装网孔板时确保凹槽对准绞肉筒末端的定位销。手工安装调节环、送料盘和送料棒。

注意：配置漏斗形绞肉筒的4822型绞肉机，安装时需要拧紧送料盘紧固螺钉（图2），以固定送料盘。

小心：绞肉机刀片和网孔板需要肉类油脂的润滑，因此绞肉机仅可用于处理肉类及相关物料。



图2

操作

将肉类切成条状，启动设备后将条状物料送入绞肉机，必要时使用送料棒。若物料切割尺寸合适，则无需使用送料棒，便于操作人员使用双手送料。二次绞肉时，均匀少量送料对比使用送料棒强制压料，可获得更高的加工速度。

将送料盘和绞肉筒组装待用，方便送料操作及即时使用。物料的加工细度由网孔板的网孔尺寸决定，而非作用于调节环的送料压力。因此切勿过度锁紧调节环。

维护

警告：清洗、维修或拆除设备部件前务必拔下电源插头。使用设备前重装部件。

设备清洗

每日操作结束或长时间闲置后，必须彻底清洗设备。参见清洗章节的相关步骤。

接头和绞肉筒排水

接头排液

接头垫圈上的排水槽用于排干肉类物料的汁液。应定期检查排水槽是否因异物堵塞。可使用小刷子清洁排水槽。

绞肉筒排液

绞肉筒末端的排水孔用于排干肉类物料的汁液。应定期检查排水孔是否因异物堵塞。可使用细的金属丝清洁排水孔。

进气

特殊情况下，空气中的杂质可能部分或完全堵塞设备底座的电机进气滤网。空气条件较差时，应定期检查滤网，必要时使用清洁巾或刷子清洁滤网。

存放

存放前应彻底清洗设备，并用适合的物品覆盖设备。

维修

如需维修或调整设备，请联系经Hobart授权的当地维修服务机构。