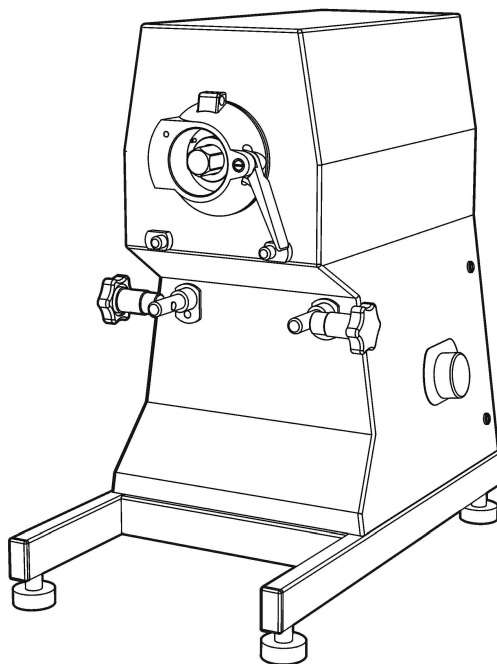


WIELOCZYNNOŚCIOWY ROBOT GASTRONOMICZNY

typ

KU800**Instrukcja obsługi**

Zakład Produkcyjno-Handlowy
Artykułów Gospodarstwa Domowego
„MESKO-AGD” Sp. z o.o.
ul. Mościckiego 30
26-110 Skarżysko-Kamienna
tel. (041) 253 33 85
e-mail: marketing@meskoagd.pl
www.meskoagd.pl

. WPROWADZENIE

Dziękujemy Państwu za zaufanie okazane poprzez zakup naszego produktu i zalecamy uważne przeczytanie niniejszej instrukcji obsługi przed jego użyciem.

Celem tej instrukcji obsługi jest przekazanie klientowi a szczególnie bezpośredniemu użytkownikowi wszystkich niezbędnych informacji aby umożliwić bezpieczne i długotrwałe użytkowanie naszego produktu.



- **Nie wolno używać robota osobom nie zapoznanym z treścią instrukcji obsługi.**
- **Niniejsza instrukcja musi być udostępniona każdej osobie obsługującej.**
- **Osoba nieletnia może użytkować urządzenie tylko pod nadzorem kompetentnej osoby pełnoletniej.**
- **Urządzenie należy używać tylko zgodnie z zaleceniami niniejszej instrukcji.**
- **Obsługujący musi być w pełni sił umysłowych i fizycznych.**

II. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA I PRZEZNACZENIE

Wieloczynnościowy robot gastronomiczny KU800 przeznaczony jest głównie do pracy w zakładach gastronomicznych, stołówkach, sklepach, warsztatach rzemieślniczych. Ułatwia szybkie wykonanie wielu uciążliwych prac, zapewniając jednocześnie wysoką jakość przerobu surowców spożywczych. Robot jest wydajny, trwały, łatwy w obsłudze i utrzymaniu czystości oraz bezpieczny w użytkowaniu przy zachowaniu **WARUNKÓW BEZPIECZEŃSTWA PRACY** podanych w niniejszej instrukcji. Bezstopniowa (płynna) regulacja prędkości obrotowej silnika zespołu napędowego umożliwia ustawienie optymalnych warunków pracy zamontowanej przystawki zależnie od ilości i rodzaju przerabianego surowca.

Elementy wyposażenia mające kontakt z surowcami spożywczymi wykonane są z materiałów nietoksycznych.

III. WARUNKI BEZPIECZEŃSTWA PRACY

Wieloczynnościowy robot gastronomiczny KU800 odpowiada przedmiotowym przepisom bezpieczeństwa. Wyrób oznaczony jest znakiem CE.

Kopia deklaracji zgodności jest załączona do niniejszej instrukcji obsługi.

Bezpieczeństwo obsługi jest zagwarantowane przez zastosowanie szeregu funkcji zabezpieczających umożliwiających włączenie napędu

tylko wtedy, gdy wszystkie zespoły robocze są prawidłowo zamontowane a osłony zabezpieczające znajdują się w położeniu uniemożliwiającym dostęp do wirujących elementów tnących.

Zespół napędowy został wyposażony w szereg zabezpieczeń:

- zabezpieczenie silnika przed przeciążeniem (prądowe);
- dodatkowe zabezpieczenie przed przegrzaniem silnika (termiczne);
- zabezpieczenie przed przypadkowym uruchomieniem zespołu napędowego po chwilowym zaniku napięcia w sieci.

Szczegółowy opis zastosowanych funkcji zabezpieczających znajduje się w rozdz. V (Budowa i działanie).

Bezpieczeństwo pracy zapewnia spełnienie niżej podanych wymagań:

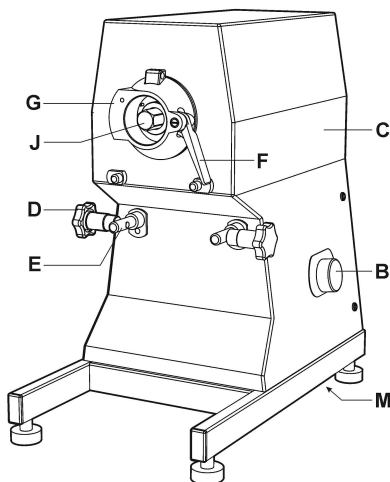
- 1) Montaż i demontaż przystawek wykonywać tylko przy wyłączonym zespole napędowym (pokrętko regulatora obrotów w pozycji „O”) i po odłączeniu wtyczki od gniazda sieciowego.
- 2) Przestrzegać prawidłowego łączenia przystawek z zespołem napędowym, aby uniemożliwiło ono samoczynne odłączenie się przystawki w czasie pracy.
- 3) Prawidłowość łączenia przystawek sprawdzać zawsze przy minimalnej prędkości obrotowej silnika zespołu napędowego.
- 4) W czasie rozdrabniania produkty dociskać wyłącznie popychaczem znajdującym się na wyposażeniu przystawki.
- 5) Nie przeciążać urządzenia w czasie pracy nadmierną ilością produktów lub zbyt silnym przyciskaniem ich popychaczem.
- 6) Nie zanurzać w wodzie zespołu napędowego i nie używać do jego mycia urządzeń ciśnieniowych. Zespół napędowy wycierać wilgotną i miękką szmatką.
- 7) Po każdorazowym użyciu przystawki myć w ciepłej wodzie i suszyć w temperaturze max. 60°C lub wycierać miękką szmatką. Wszystkie części zespołu mielącego W60N mogą być myte w zmywarce.

IV. DANE TECHNICZNE

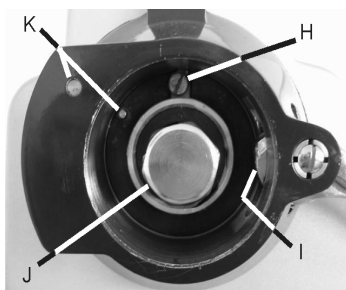
Zasilanie	230 V 50-60Hz
Regulacja obrotów	bezstopniowa
Zakres prędkości wałka napędowego	50-260 ±15 obr./min.
Znamionowa moc pobierana	800 W (dla >140 obr./min.)
Rodzaj pracy	S1
Stopień ochrony	I (wymaga uziemienia)
Poziom zakłóceń radioelektrycznych	N
Masa zespołu napędowego	23 kg

V. BUDOWA I DZIAŁANIE

Głównymi elementami zespołu napędowego są: obudowa napędu [C], silnik prądu stałego oraz reduktor mechaniczny. Na wyjściu reduktora znajduje się wałek sześciokątny [J] usytuowany w piaście [G], służący do napędzania przystawki połączonej z napędem za pomocą dźwigni zaciskowej [F]. Do włączenia napędu służy pokrętło [B] elektronicznego regulatora obrotów silnika. Obrót pokrętła w prawo powoduje zwiększenie obrotów silnika. W położeniu „0” napęd jest wyłączony.



Rys.1. Zespół napędowy KU800



Rys.2. Piasta zespołu napędowego

Zespół napędowy przystosowany jest do pracy z wymiennymi przystawkami roboczymi.

Opis podstawowych przystawek znajduje się w dalszej części niniejszej instrukcji.

Łączenie przystawek z zespołem napędowym odbywa się w następujący sposób:

- Odchylić do góry dźwignię zaciskową [F] tak aby jej część blokująca [I] wysunęła się całkowicie z wnętrza piastry [G].
- Część nasadową przystawki umieścić w piaście [G] zespołu napędowego na sześciokątnej końcówce wałka [J]. Łeb wkręta [H] powinien znaleźć się we wcięciu znajdującym się w części nasadowej przystawki.
- Zaciśnąć dźwignię zaciskową [F] poprzez lekkie uderzenie dłonią w ramię dźwigni.

W podłodze obudowy napędu [C] znajduje się wyłącznik przeciążeniowy [M] służący do samoczynnego wyłączania silnika w razie jego przeciążenia lub zablokowania.



Zbyt duże obciążenie silnika w czasie pracy może spowodować automatyczne zadziałanie wyłącznika przeciążeniowego [M] i wyłączenie napędu. Ponowne uruchomienie możliwe będzie dopiero po upływie kilku minut.

W celu ponownego uruchomienia zespołu napędowego po zadziałaniu wyłącznika przeciążeniowego należy wykonać następujące czynności:

- Pokrętko regulatora [B] ustawić w pozycji „0”.
- Wyjąć wtyczkę z sieci.
- Usunąć przyczynę przeciążenia.
- Wcisnąć przycisk [M] wyłącznika przeciążeniowego.

Po 5 minutach ponownie włączyć przewód do sieci, uruchomić napęd pokrętkiem regulatora i kontynuować pracę.



Jeżeli w czasie pracy napędu nastąpi zanik napięcia w sieci - napęd wyłączy się i pozostanie wyłączony mimo powrotu napięcia. Aby kontynuować pracę należy wówczas na chwilę ustawić pokrętko w pozycji „0”, a następnie powrócić do poprzedniego położenia.



Jeżeli w czasie pracy napędu nastąpi przekroczenie dopuszczalnej temperatury obudowy silnika nastąpi automatyczne wyłączenie zespołu napędowego. Ponowne uruchomienie możliwe będzie dopiero po ostygnięciu silnika (kilka do kilkanaście minut). Należy wówczas na chwilę ustawić pokrętko w pozycji „0” a następnie powrócić do poprzedniego położenia.

INSTALACJA – URUCHOMIENIE - zespół napędowy umieścić na płaskiej, wytrzymałej i stabilnej powierzchni w pobliżu gniazda sieciowego wyposażonego w kołek ochronny. Stanowisko pracy powinno umożliwiać swobodny dostęp do wszystkich manipulatorów zespołu napędowego, a zwłaszcza do pokrętki regulatora [B]. Przyłączyć zespół napędowy do sieci 230V, 50Hz. Gniazdo wtykowe musi być wyposażone w uziemienie, musi być bezpieczne i łatwo dostępne. Zamontować wybraną przystawkę zgodnie z opisem montażu (patrz punkt: Przystawki robocze).



Nie włączać zespołu napędowego przed zamontowaniem kompletnej przystawki.

VI. PRZYSTAWKI ROBOCZE

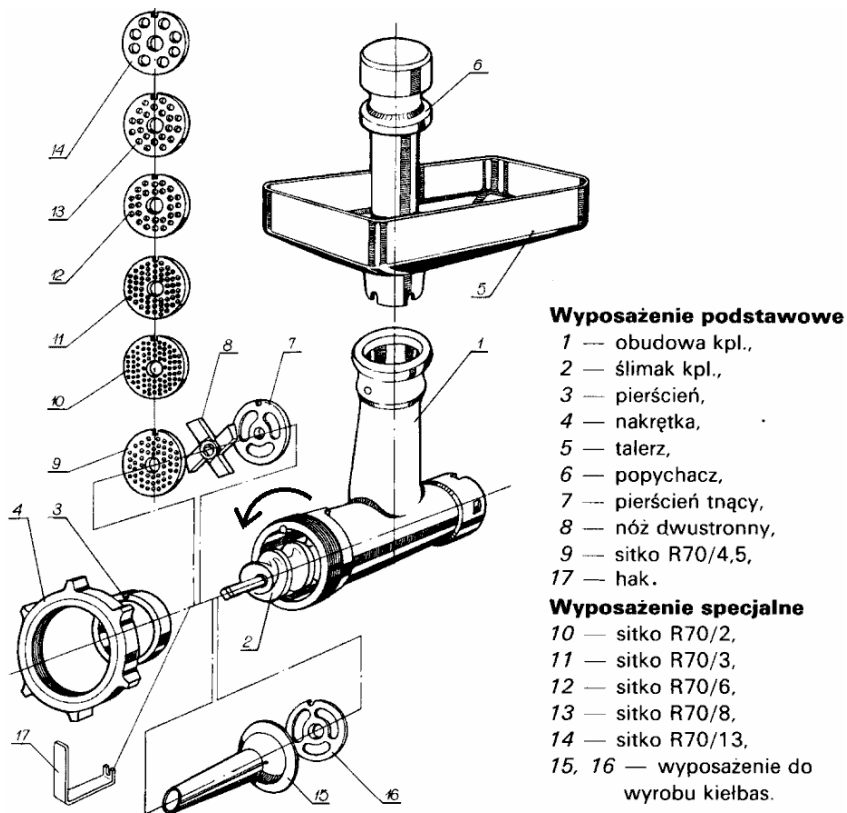
MASZYNE DO MIĘSA NR10 TYP W60N wraz z kompletami sitek wymiennych służy do rozdrabniania w różnym stopniu mięsa, warzyw, sera, maku itp. oraz przy użyciu dodatkowego wyposażenia do wyrobu kiełbas (15, 16 na rys.3). Zespół mielący W60N przedstawiono na rys.3.

Montaż zespołu mielącego

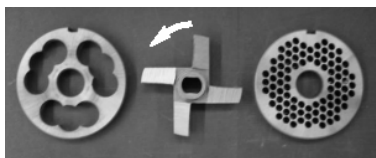
Montaż zespołu mielącego należy rozpocząć od włożenia w obudowę [1] ślimaka [2]. Na końcówkę ślimaka [2] nałożyć kolejno: pierścień tnący [7], nóż [8] zwracając uwagę na prawidłowy montaż noża tzn. **krawędzie tnące odwrócone w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (patrz strzałka na rys. 4)**. Na oś ślimaka nałożyć jedno z sitek [9-14] różniących się ilością i średnicą otworów. Sitko [9] wchodzące w skład wyposażenia podstawowego ma otwory o średnicy 4,5 mm. Następnie do obudowy włożyć pierścień [3] i nakręcić lekko nakrętkę [4]. Występ znajdujący się na pierścieniu [3] powinien być wsunięty w dodatkowy kanałek na sitku [9-14]. Tak zmontowany zespół mielący połączyć z zespołem napędowym. Ponadto do górnego otworu obudowy należy włożyć talerz [5] z popychaczem [6]. Po włączeniu zespołu napędowego na minimalnych obrotach biegu luzem dokręcić nakrętkę [4] do wyczuwalnego oporu. Prawidłowo zmontowany zespół mielący powinien pracować lekko i bez drgań. Przygotowane do rozdrobnienia produkty wprowadzać w otwór roboczy popychaczem [6].

Przy wyrobie kiełbas w miejsce noża [8] i sitka należy włożyć pierścień [16] i tulejkę [15], które umożliwiają napełnienie osłonek (jelit).

Demontaż zespołu mielącego należy przeprowadzić w odwrotnej kolejności używając haka [17] do wyjęcia ślimaka z narzędziami tnącymi.



Rys. 3. Zespół mielący W60N.

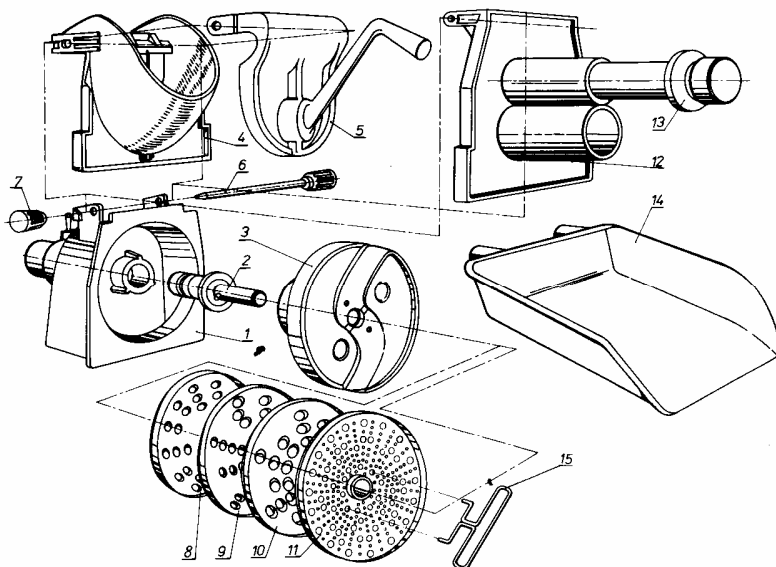


Rys.4. Kierunek obrotów noża



Rys. 5 Maszynka W60N z napędem

ROZDRABNIARKA TYPU G25 służy do szatkowania i krojenia wszelkiego rodzaju jarzyn, takich jak kapusta, ogórki, rzodkiew oraz rozdrabniania przez ścieranie surowców, takich jak ziemniaki, buraki, ser żółty, czekolada, orzechy itp.



Rys.6 Rozdrabniarka G25

1 – obudowa kpl.; 2 – wałek zabierający kpl.; 3 – tarcza tnąca kpl.; 4 – pokrywa z nożem; 5 – pokrywa kompletna; 6 – sworzeń z nakrętką; 7 – nakrętka M8 kpl.

8 – tarcza rozdrabniająca kpl nr. 23; 9 – tarcza rozdrabniająca kpl. Nr 70;

10 – tarcza rozdr. kpl. Nr 120; 11 – tarcza rozdrabniająca kpl Nr K6;

12 – pokrywa do krojenia ogórków; 13 – popychacz; 14 – rynna; 15 – hak

UWAGA: tarcze 8; 9; 10 i 11 stanowią wyposażenie dodatkowe wyrobu.

Montaż

Rozdrabniarkę połączyć z zespołem napędowym [rys.1] poprzez wsunięcie części osadczej rozdrabniarki w gniazdo piasty [G] napędu i zablokowanie dźwignią [F]. Na czopy [E] podstawy napędu nasunąć gniazda wspornika rynny [14] i dokręcić nakrętkami [D].

Rozdrabnianie

Uruchomić zespół napędowy. Osadzoną obrotowo dźwignię pokrywę [5] podnieść do góry, do całkowitego otwarcia komory roboczej. Zespół napędowy powinien wyłączyć się. Przeznaczone do rozdrabniania produkty wkładać do komory roboczej i dociskać dźwignią do tarczy rozdrabniającej. Po opuszczeniu dźwigni napęd powinien się automatycznie włączyć. Rozdrobnione produkty zsypują do naczynia po umieszczonej niżej rynnie.



Należy zachować szczególną ostrożność przy manipulowaniu tarczą nożową i tarczami rozdrabniającymi – narzędzia są ostre!



Nigdy nie wkładać ręki do leja zasypowego jeśli napęd nie jest wyłączony.

Wymiana narzędzi rozdrabniających i regulacja grubości krojenia

Czynności związane z wymianą narzędzi rozdrabniających i regulacji grubości krojenia należy wykonywać po odłączeniu rozdrabniarki od zespołu napędowego.

Przy regulacji grubości krojenia należy wykonać podane czynności:

- odkręcić nakrętkę [7] i wysunąć sworzeń [6]
- wysunąć do góry pokrywę [4].
- Zdjąć tarczę tnącą [3] za pomocą haka [15].

Regulacja grubości krojenia następuje po przestawieniu nakrętki znajdującej się z tyłu tarczy tnącej na odpowiednią cyfrę od 0 do 9. Zmiana położenia nakrętki powoduje zwiększenie lub zmniejszenie szczeliny nożowej odpowiadającej grubości krojonych plastrów. Po dokonaniu regulacji montaż rozdrabniarki wykonać w odwrotnej kolejności.

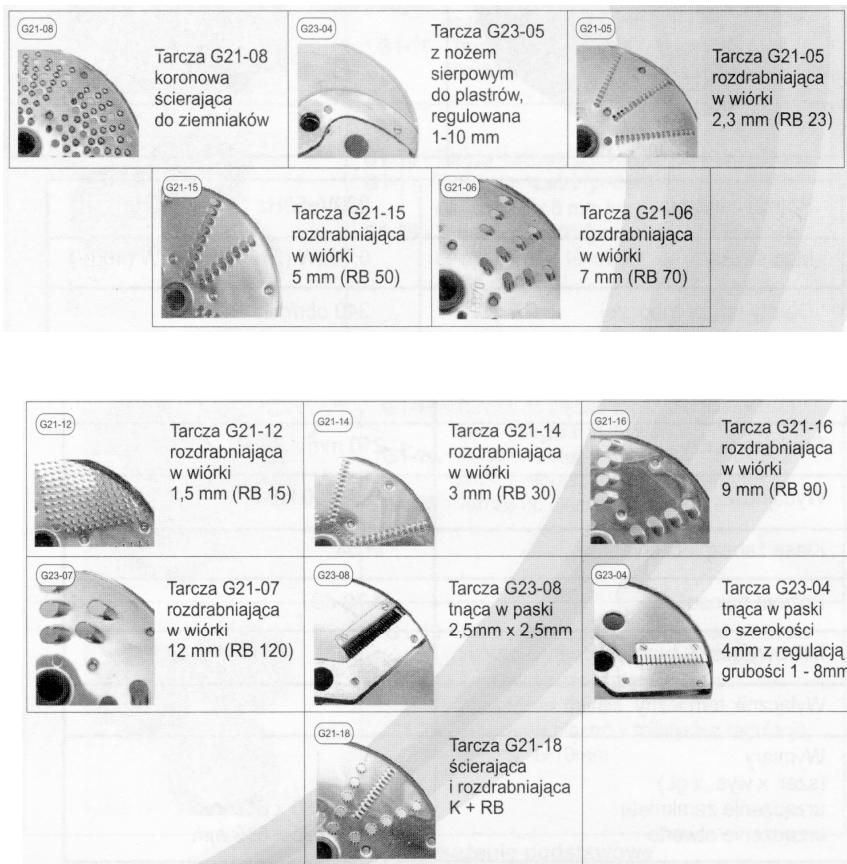
Przy zmianie tarczy tnącej na tarczę rozdrabniającą wykonać poniższe czynności:

- zdemontowanie pokrywę jak przy regulacji grubości krojenia zdjąć tarczę tnącą [3]
- wybrać odpowiednią tarczę rozdrabniającą i nasunąć na końcówkę wałka zabierającego w taki sposób, aby wycięcie znajdujące się w piaście tarczy rozdrabniającej było osadzone na końcówki wałka zabierającego
- zmontować ponownie rozdrabniarkę i kontynuować rozdrabnianie.

Zamontowanie w miejsce pokrywy [4] pokrywy [12] umożliwia krojenie lub rozdrabnianie warzyw, takich jak ogórki, cukinia, marchew itp.

Rozdrabnianie wówczas warzywa należy wkładać do jednego z otworów roboczych pokrywy i dociskać popychaczem [13].

Dla zapewnienia właściwej pracy rozdrabniarki należy okresowo smarować części współpracujące oliwą bez żywicową i bezkwasową.



Rys.7. Rozdrabniarka G25 - narzędzia.

Zestaw tarcz do kostki 10x10 typ G24-20 do rozdrabniarki G25.

Zestaw służy do rozdrabniania warzyw, takich jak ziemniaki, marchew, seler, buraki, ogórki **na kostkę**.

Montaż

Montaż zestawu tarcz wykonywać po odłączeniu rozdrabniarki od zespołu napędowego (rys.8)

- Wałek zabierający 22 wsunąć w tuleję obudowy 1.
- Tarczę 21 wsunąć w gniazdo obudowy 1
- Tarczę odcinającą 23 nasunąć na końcówkę wałka zabierającego 22 i obrócić w prawo (zgodnie z ruchem wskazówek)
- Nasunąć pokrywę 4 i zamocować ją za pomocą sworznia 6 i nakrętki 7.

Rozdrabnianie

Uruchomić zespół napędowy. Osadzoną obrotowo dźwignię pokrywy [5] podnieść do góry, do całkowitego otwarcia komory roboczej. Przeznaczone do rozdrabniania produkty wkładać do komory roboczej i dociskać dźwignią do tarczy rozdrabniającej. Rozdrobnione produkty zsypują do naczynia po umieszczonej niżej rynnie.

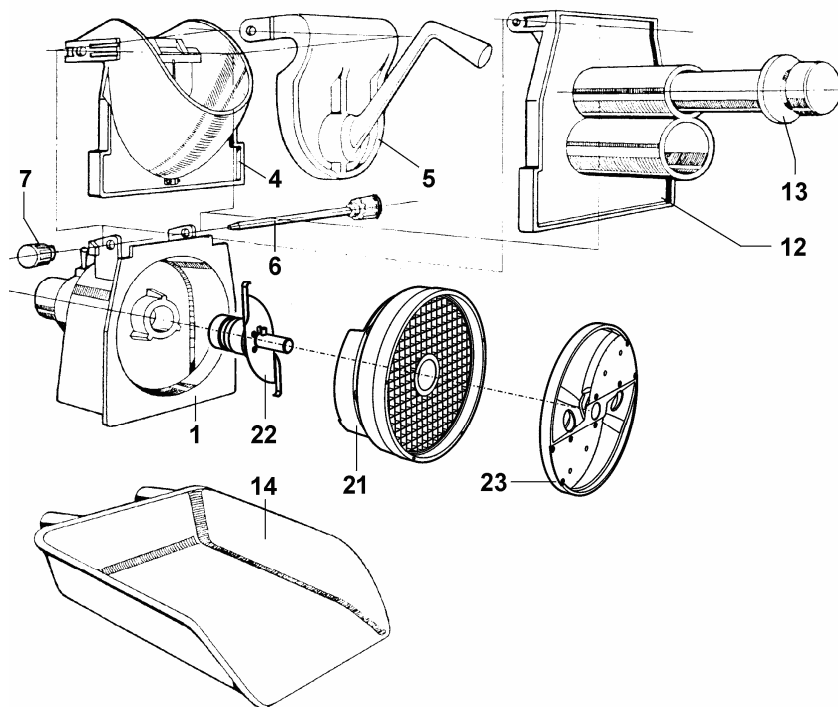
Zamontowanie w miejsce pokrywy [4] pokrywy [12] umożliwia krojenie lub rozdrabnianie warzyw, takich jak ogórki, cukinia, marchew itp. Rozdrabniane wówczas warzywa należy wkładać do jednego z otworów roboczych pokrywy i dociskać popychaczem [13].



Należy zachować szczególną ostrożność przy manipulowaniu tarczą nożową i tarczami rozdrabniającymi – narzędzia są ostre!



Nigdy nie wkładać ręki do leja zasypowego jeśli napęd nie jest wyłączony.



Rys.8. Rozdrabniarka G25 – zestaw tarcz do kostki.

- 1 – obudowa kpl.; 4 – pokrywa z nożem; 5 – pokrywa kompletna;
6 – sworzeń z nakrętką; 7 – nakrętka M8 kpl.; 12 – pokrywa do krojenia
ogórków. 13 – popychacz; 14 – rynna;
21 – Tarcza do kostki G24-21; 22 – Walek zabierający G24-22; 23 – Tarcza
odcinająca G24-23

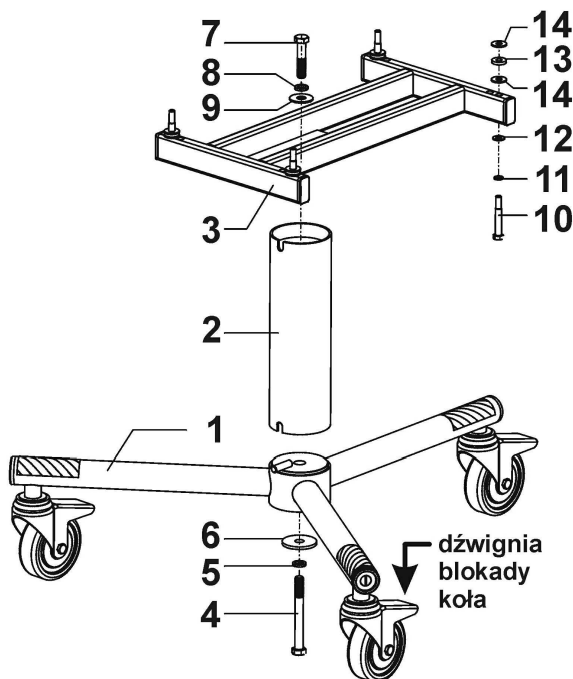
Wózek typ T800

Wózek służy do zamocowania na nim napędu wieloczynnościowego robota gastronomicznego typu KU800.

Wózek z zamontowanym napędem stanowi mobilne funkcjonalne stanowisko pracy. Koła wózka posiadają blokadę włączaną poprzez naciśnięcie dźwigni oznaczonej strzałką na rysunku 9.

Wózek po rozpakowaniu należy zmontować wg rysunku 9:

- trójnóg 1 skręcić z kolumną 2 za pomocą śruby 4 i podkładek 5 i 6;
- ramę kpl. 3 przykręcić do kolumny 2 za pomocą śruby 7 i podkładek 8, 9.

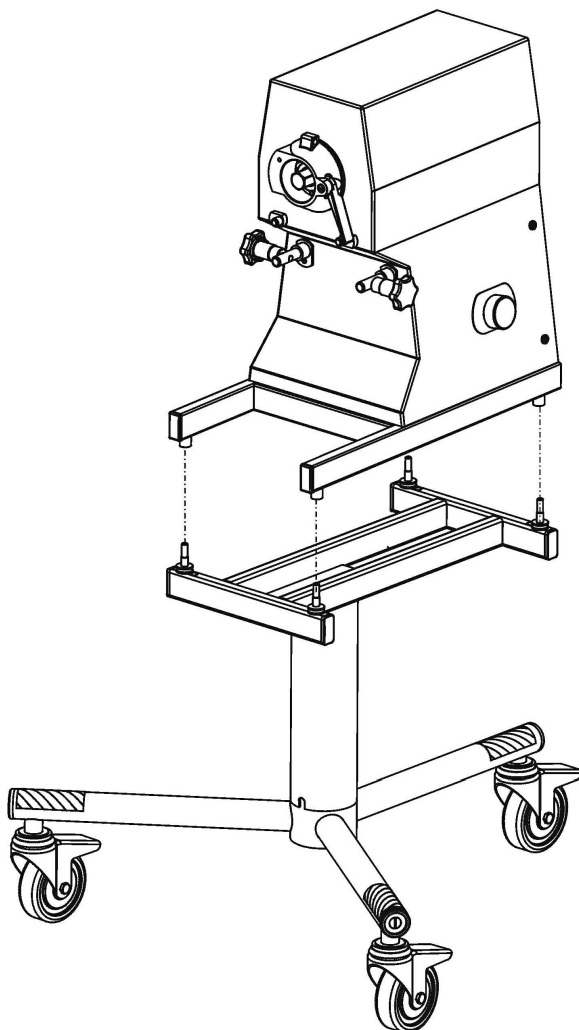


Rys. 9. Wózek – rys. montażowy

- 1 – trójnóg; 2 – kolumna; 3 – rama kpl., 4 – śruba m12x110, 5 – podkładka sprężysta 12,2; 6 – podkładka; 7 – śruba M12x55;
 8 – podkładka sprężysta 12,2; 9 – podkładka; 10 – śruba M8x60;
 11 – podkładka sprężysta 8,2; 12 – podkładka 8,4; 13 – amortyzator gumowy;
 14 – podkładka 8,5

Mocowanie napędu na wózku rys. 10:

- wykręcić stopki z napędu;
- przykręcić napęd do ramy wózka za pomocą elementów 10, 11, 12, 13 i 14 wg rysunku 9.



Rys. 10. Mocowanie napędu na wózku

Ostrzałka typ OS800

Urządzenie przeznaczone jest do ostrzenia noży, tasaków itp. kuchennych narzędzi tnących.

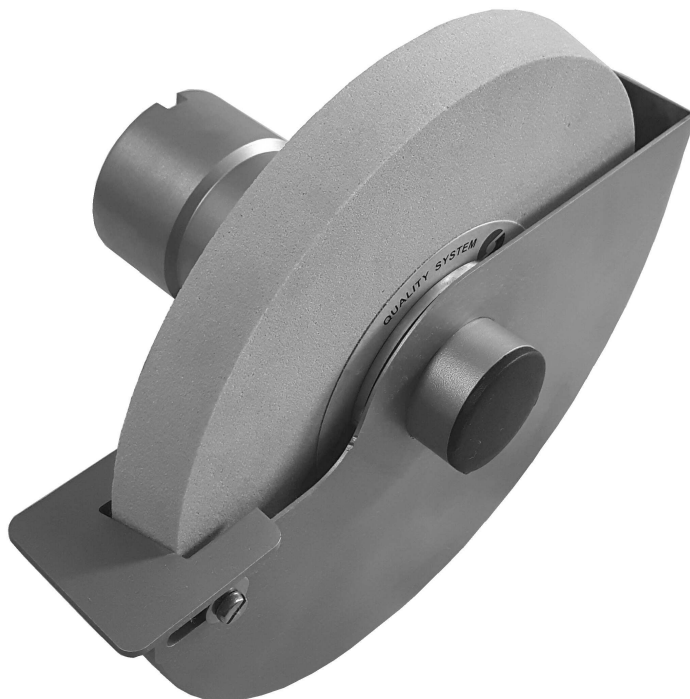
Przed ostrzeniem należy do osłony tarczy wlać niewielką ilość wody, tak aby tarcza ścierna była zanurzona do poziomu około 1 cm.



Ostrzenie należy wykonywać przy najniższych obrotach napędu



Przy ostrzeniu stosuj okulary ochronne



Rys. 11. Ostrzałka

Karta napraw wyrobu

Nazwa i typ wyrobu: Napęd **KU800**

Nr fabryczny

Data zgłoszenia	Data wykonania	Zakres naprawy	Naprawa gwarancja / rękojmia	Pieczęć podpis



Zakład Produkcyjno-Handlowy
 Artykułów Gospodarstwa Domowego
MESKO-AGD Sp. z o.o.
 ul. Mościckiego 30, 26-110 Skarżysko-Kamienna
 tel. 041 253 33 85

ŚWIADECTWO KONTROLI JAKOŚCI I KARTA GWARANCYJNA WYROBU Nr

Napęd KU800.....

Wypełnia producent łącznie z kuponami A B C

Nr fabryczny

Kontrola jakości

Data produkcji

Pakowanie

Wyrób bezpieczny w użytkowaniu, oznaczony znakiem CE, spełnia wymagania techniczno-jakościowe obowiązujących norm, dopuszcza się do eksploatacji

Wypełnia sprzedawca łącznie z kuponami A B C

.....
 Data sprzedaży

.....
 Podpis sprzedawcy

.....
 Pieczęć punktu sprzedaży

UWAGA: Wypełnić czytelnie długopisem lub atramentem

C KUPON GWARANCYJNY

sprzedawcy

Data sprzedaży

.....
 Podpis sprzedawcy i pieczęć punktu

.....
 Nr fabryczny

.....
 Data produkcji

MESKO-AGD Sp. z o.o. w Skarżysku-Kamiennej
Napęd KU800...

sprzedawcy

Data sprzedaży

.....
 Podpis sprzedawcy i pieczęć punktu

.....
 Nr fabryczny

.....
 Data produkcji

MESKO-AGD Sp. z o.o. w Skarżysku-Kamiennej
Napęd KU800...

sprzedawcy

Data sprzedaży

.....
 Podpis sprzedawcy i pieczęć punktu

.....
 Nr fabryczny

.....
 Data produkcji

MESKO-AGD Sp. z o.o. w Skarżysku-Kamiennej
Napęd KU800...

