



DOKUMENTACJA TECHNICZNO RUCHOWA

Maszyna Kuchenna Wieloczynno- ściowa

Typ NMK 110 z kompletem przystawek

Producent:

**NAKIELSKIE ZAKŁADY MASZYN I URZĄDZEŃ GASTRONO-
MICZNYCH**

**"SPOMASZ" - Nakło, Spółka z ograniczoną odpowie-
dzialnością**

ul. Potulicka 1

89-100 Nakło n. Not.

tel. (0-52) 386-64-00

fax. (0-52) 385-22-16

UWAGI:

1. Dokumentacja techniczno - ruchowa obejmuje maszynę kuchenną wieloczynnościową z pełnym asortymentem produkowanych przystawek. Zakres dostawy należy określić w zamówieniu.
2. Producent zastrzega sobie prawo wprowadzania zmian wynikających z postępu technicznego, a odbiegających od opisu konstrukcji.
3. Maszyna kuchenna wieloczynnościowa NMK110 (opisana w niniejszej DTR) nie nadaje się do przetwarzania produktów żywnościowych na skalę przemysłową.
4. Fakt podłączenia i pierwszego uruchomienia powinien zostać potwierdzony przez uprawnionego elektryka na karcie gwarancyjnej podpisem i pieczętą.

W przeciwnym razie uprawnienia użytkownika wynikające z tytułu gwarancji nie będą respektowane przez producenta.

Producent zobowiązuje użytkownika do umieszczenia na stanowisku pracy instrukcji bezpiecznej obsługi maszyny kuchennej wieloczynnościowej, zgodnie z zaleceniami podanymi w niniejszej DTR.

Przed pierwszym uruchomieniem jak i przed przystąpieniem do pracy uruchamiający po raz pierwszy jak i obsługujący zobowiązani są bezwzględnie do zapoznania się z niniejszą DTR, a w szczególności do poznania podstawowych wymagań bezpieczeństwa i obsługi maszyny oraz zagrożeń wynikających z niewłaściwego stosowania i obsługi maszyny wieloczynnościowej.

SPIS TREŚCI

- 1. Opakowanie, transport, przechowywanie.....4***
- 2. Zasady bezpieczeństwa.....4***

I. UWAGI OGÓLE BEZPIECZNEJ OBSŁUGI MASZYNY KUCHENNEJ WIELOCZYNNOŚCIOWEJ Z KOMPLETEM PRZYSTAWEK

1. Opakowanie, transport, przechowywanie

1.1. Stan dostawy

Maszyna kuchenna wieloczynnościowa z przystawkami dostarczana jest do odbiorcy w stanie kompletnym i po oczyszczeniu ze środków konserwujących jest gotowa do pracy.

Napęd maszyny, przystawki i wyposażenie dodatkowe dostarczane są zgodnie ze specyfikacją podaną przez zamawiającego.

1.2. Transport.

Napęd, przystawki i wyposażenie dodatkowe są przygotowane do transportu w opakowaniach kartonowych, oznakowanych zgodnie z typem urządzenia, po uprzednim sprawdzeniu działania.

Transport powinien odbywać się w położeniu normalnej pracy, zabezpieczony przed przesuwaniami i uszkodzeniem.

Podczas przeładunku należy obchodzić się z urządzeniami ostrożnie, nie rzucać i nie przewracać.

1.3. Warunki składowania

Z uwagi na to, że napęd maszyny kuchennej wieloczynnościowej jest urządzeniem elektrycznym, a obudowa nie jest wodoszczelna zabrania się składowania go :

- na otwartym powietrzu
- w wilgotnych pomieszczeniach

W odniesieniu do przystawek zaleca się jak wyżej, jednocześnie dopuszczając piętrowe składowanie w opakowaniach kartonowych.

2. Zasady bezpieczeństwa

Dla zachowania warunków bezpieczeństwa obsługi maszyny kuchennej wieloczynnościowej z dowolnie wybraną przystawką w pomieszczeniu musi zapewnić wydzieloną powierzchnię 3 ÷ 4 m² i zapewnić dobre oświetlenie.

Osoba wyznaczona do obsługi powinna zapoznać się z niniejszą DTR oraz być przeszkolona w zakresie BHP, obsługi i konserwacji maszyny wieloczynnościowej z przystawkami.

Przed przystąpieniem do pracy nakazuje się:

- sprawdzić stan techniczny maszyny, w razie potrzeby usunąć usterki, lub zgłosić przełożonemu
- usunąć wszelkie niepotrzebne przedmioty z wydzielonej strefy i przygotować produkty przeznaczone do obróbki

W czasie pracy na maszynie kuchennej wieloczynnościowej z określoną przystawką należy:

- produkty przeznaczone do rozdrabniania, cięcia i mielenia wkładać przez specjalne otwory technologiczne,
- starannie skontrolować wkładane produkty i zwracać uwagę, aby do obróbki nie dostały się:
 - a) kości, kamienie, metalowe przedmioty,
 - b) kawałki zamrożonego mięsa, warzyw, owoców,
 - c) mięso do mielenia powinno być wstępnie podzielone na kawałki wg średnicy gardzieli,
 - d) mięso z kością
 - e) inne twarde przedmioty mogące zakłócić prawidłową i bezpieczną pracę przystawki,
- f) do podawania i dociskania obrabianych produktów używać popychaczy i dociskaczy.

Obsługa musi być:

- ubrana w czyste i higieniczne ubranie ochronne zapewniające bezpieczną i wygodną obsługę (dopasowany, biały fartuch bez luźnych fragmentów z rękawami dokładnie i ciasno opinającymi ręce). Dopuszcza się stosowanie przez obsługę gumowych rękawiczek.
- Zwracać szczególną uwagę na stan techniczny maszyny wieloczynnościowej i w przypadku stwierdzenia jakichkolwiek usterek lub nienormalnego zachowania natychmiast ją wyłączyć.

Zabrania się:

- używania maszyny niezgodnie z przeznaczeniem. Producent nie bierze odpowiedzialności za zdarzenia, które wynikają z niezgodnego z przeznaczeniem stosowania maszyny kuchennej wieloczynnościowej z przystawkami i jej wyposażenia,
- obsługi maszyny kuchennej wieloczynnościowej przez osoby niepowołane, będące pod wpływem alkoholu, bądź pod wpływem innych środków o podobnym działaniu. Powyższy zakaz dotyczy również osób wyznaczonych, a niezaznajomionych z niniejszą DTR,
- w trakcie obsługi maszyny kuchennej wieloczynnościowej noszenia ozdób dłoni np.: pierścionków, łańcuszków bransolet, zegarka itp.,
- użytkowania maszyny, przystawek i wyposażenia niesprawnych technicznie,
- wkładania rąk pod pokrywy, do wsypów, gardzieli i zbiorników,
- popychania ręką produktów w czasie mielenia, krojenia i rozdrabniania,

- dotykania tarcz roboczych, noży i innych części będących w ruchu,
- montażu (zasprzęglania) przystawek do napędu będącego w ruchu,
- wymiany narzędzi roboczych na przystawce zamontowanej do napędu,
- zdejmowania wsypów i osłon z przystawek w czasie pracy,
- dokonywania napraw przez osoby do tego nieupoważnione, pod rygorem utraty uprawnień wynikających z gwarancji,
- szarpania, przecinania przewodów elektrycznych i innych czynności niezwiązanych z normalną obsługą i konserwacją maszyny kuchennej wieloczynnościowej,
- dokonywania napraw, dotykania elementów instalacji elektrycznej i silnika przed wyjęciem wtyczki z gniazda wtykowego,
- wkładania i wyjmowania wtyczki z gniazda wtykowego mokrą ręką,
- pozostawiania pracującego urządzenia bez dozoru,
- mycia i konserwacji maszyny będącej pod napięciem oraz przystawek zamontowanych do napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.

Dla zachowania odpowiednich warunków bezpieczeństwa obsługi nakazuje się aby:

- w czasie wymiany przystawek silnik napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej był wyłączony (poprzez wyjęcie wtyczki z gniazda zasilającego),
- w czasie wymiany narzędzi roboczych przystawka była odłączona od napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej, przystawki w stanie zmontowanym mocować do napędu,
- przystawki w czasie pracy podłączone do napędu były w sposób pewny i bez luzów,
- do podawania na wałek ślimakowy produktów przeznaczonych do mielenia używać misy i popychacza,
- nie wkładać ani nie pozostawiać ostrych przedmiotów w otworach sitka i gardzieli, gdy przystawka jest już zamontowana do napędu,
- w czasie pracy przystawek do rozdrabniania i cięcia produkty dopychać do tarcz roboczych wyłącznie dociskaczem lub popychaczem. Do krojenia końcówek wędlin i chleba używać popychacza,
- w czasie pracy przystawki do rozdrabniania jarzyn MKJ210 z użyciem leja wsypowego bezwzględnie używać zespołu osłon
- w czasie pracy przystawki do ubijania piany i zagniatania ciasta oraz przystawki do przecierania zup nie zgarniać ze ścianek zbiornika produktów poddanych obróbce,
- przystawki myć po odłączeniu od napędu maszyny kuchennej

wieloczynnościowej,

- przystawki myć lub czyścić przy każdej zmianie rodzaju produktu rozdrabnianego,
- zachować szczególną ostrożność przy myciu narzędzi tnących

Nie stosowanie się do podanych instrukcji oraz wskazówek BHP może powodować urazy okaleczenia dłoni jak: ścięcie, przecięcie lub odcięcie (z tytułu narzędzi roboczych). W przypadku nie stosowania popychaczy, zdejmowania osłon i wyspów mogą powstawać urazy z powodu wplątania, wciągnięcia lub pochwycenia.

Również nie przestrzeganie czystości i należytej konserwacji może powodować zagrożenia biologiczne np. zatrucia, kontakt żywności z narzędziami roboczymi i osłonami w strefie spożywczej.

3. Zasady konserwacji

Dla zapewnienia długotrwałej i bezawaryjnej pracy maszyny kuchennej z przystawkami należy:

- sprawdzać stan techniczny przed uruchomieniem (zapewnić pewność połączenia przystawki z napędem maszyny kuchennej, stan narzędzi tnących, krojących i rozdrabniających, popychaczy, zamocowanie wspów, dociskaczy, pokryw itp.),
- napęd NMK110 myć i oczyszczać po wyjęciu wtyczki z gniazda zasilającego. Nie dopuszcza się mycia napędu strumieniem wody,
- przystawki myć po odłączeniu od napędu po każdorazowym użyciu i wytrzeć do sucha.,
- przystawkę do krojenia wędlin i chleba myć po uprzednim skręceniu tarczy oporowej do zera
- myć ciepłą wodą z dodatkiem płynów do mycia, które ulegają biodegradacji,
- natłuszczać elementy robocze i wewnątrz korpusu przystawki do mielenia mięsa (korpus odlewany),
- w czasie konserwacji przystawki do mielenia mięsa w wykonaniu nierdzewnym, każdorazowo demontować wkładkę z korpusu i dokładnie umyć,
- przekładnia napędu maszyny kuchennej NMK110 pracuje w oleju przekładniowym WECO CLP 460. Olej wymieniać po 2500 godz. pracy napędu w ilości 0,4l.

Zużyty olej zlewa się po odkręceniu zaworu odpowietrzającego (rys. 7 poz. 23) i obróceniu motoreduktora. Nowy olej wlewa się przez ten sam otwór,

- wymieniać okresowo lub uzupełniać w przekładni zębatej przystawek MKP25, MKJ210, MKZ20, MKKF270, MKOZ3N smar stały Moliterm 23,
- tulejki wałków przystawek są samosmarujące i nie wymagają smarowania,
- przestrzegać, aby narzędzia robocze (tnące, rozdrabniające) były zawsze odpowiednio ostre. W przypadku stępienia oddać do warsztatu mechanicznego w celu naostrzenia.

Konserwację, przeglądy oraz bieżące naprawy maszyny kuchennej wieloczynnościowej zlecać w punkcie serwisowym lub osobie posiadającej odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia.

4. Ryzyko szczątkowe

Typowe (możliwe) urazy oraz ich źródło zagrożeń ze strony maszyny kuchennej wieloczynnościowej i techniczne środki bezpieczeństwa zastosowane w celu ich eliminacji przedstawiono w poniższej tabeli.

Lp.	Rodzaj urazu	Źródło zagrożenia	Techniczne środki bezpieczeństwa zastosowane w celu eliminacji zagrożeń
1.	Zgniecenie, zmiążdżenie dłoni	Walek wyjściowy NMK110-1.01.03	<ul style="list-style-type: none"> - Osłona kpl.NMK110-2.00.00 - Tuleja łącząca NMK110-0.00.01 - Znaki informacyjne
		Zagniatacz MKP25-9-00	<ul style="list-style-type: none"> - Zbiornik kpl.MKP25-2-00 - Znaki informacyjne
		Mieszadło MKP25-10-00	<ul style="list-style-type: none"> - Zbiornik kpl. MKP25-2-00 - Znaki informacyjne
		Rozbijacz piany MKP25-11-00	<ul style="list-style-type: none"> - Zbiornik kpl. MKP25-2-00 - Znaki informacyjne
		Przecierak MKZ20-3-00	<ul style="list-style-type: none"> - Zbiornik kpl. MKZ20-2-00 - Znaki informacyjne
		Bęben MKKF270-1-00	<ul style="list-style-type: none"> - Osłona bębna MKKF270-0-10 - Wsyp MKKF270-0-11 - Segment MKKF270-0-07
		Drzwiczki kpl. OZ4N-7-01-00	<ul style="list-style-type: none"> - Wysyp OZ4N-1-05-00
		Dźwignia OZ8-2-04	<ul style="list-style-type: none"> - Wysyp OZ4N-1-05-00
		Urazy zgniecenia, zmiążdżenia innych części ciała mogą powstawać również w wyniku błędnych zachowań człowieka, wadliwego montażu oraz upadku i poślizgnięcia	
2.	Ścięcie, przecięcie, odcięcie – urazy dłoni	<ul style="list-style-type: none"> - Walek ślimk. kpl. MKM82, MKM82N - Nóż jednostr. Nóż dwustr. Sitka MKM82 	<ul style="list-style-type: none"> - Misa kpl. MKM70-6.00 - Popychacz MKM70-0-10 - Korpus MKM82.5-3-01 - Korpus MKM82S-1.1.00 - Sitka z otworami do ϕ 8 mm - Znaki informacyjne
		Tarcze robocze i noże będące na wyposażeniu MKJ210, MKJ250	<ul style="list-style-type: none"> - Korpus MKJ210, MKJ250 - Pokrywa MKJ250.8-1-00 - Nadstawka MKJ210-3-00 - Wsyp MKJ210-2-02 - Zespół osłon MKJ210-4-00 - Dociskacz MKJ210-3-03 - Dociskacz MKJ250.8-2-00 - Popychacz KW350-0-0-03 - Popychacz MKJ250.5-0-05 - Znaki informacyjne

Lp.	Rodzaj urazu	Źródło zagrożenia	Techniczne środki bezpieczeństwa zastosowane w celu eliminacji zagrożeń
		Tarka MKT150-0-03(06)	<ul style="list-style-type: none"> – Korpus MKT150-0-01 – Popychacz MKT150-0-04 – Osłona korpusu MKT150-1.00 – Znaki informacyjne
		<ul style="list-style-type: none"> – Zespół noży MKF5-00.02.00 – Zespół podajnika MKF5-00.01.00 – Zespół krążków nacinających MKF5-00.05.00, MKF5-00.06.00 	<ul style="list-style-type: none"> – Korpus MKF50 – Wsyp kpl. MKF50-00.07.00 – Zgarniacz MKF5-00.00.01 – Znaki informacyjne
		Nóż tarczowy MU91-1-02	<ul style="list-style-type: none"> – Osłona MKW250-1-02 – Zespół stołu MKW250-3-00 – Popychacz MKW250-3-05 – Znak informacyjny
		Urazy ścięcia, przecięcia, odcięcia mogą powstawać również w wyniku błędnych zachowań człowieka, wadliwego montażu oraz upadku i poślizgnięcia	<ul style="list-style-type: none"> – obsługa przez osoby przeszkolone – utrzymanie porządku i czystości na stanowisku roboczym
3.	Urazy przedramienia z tyt. wplątania, wciągnięcia, pochwycenia	Walek ślimak.kpl. MKM82, MKM82N	<ul style="list-style-type: none"> – Misa kpl. MKM70-6.00 – Popychacz MKM70-0-10 – Korpus MKM82.5-3-01 – Korpus MKM82S-1.1.00 – Znaki informacyjne
		Tarcze robocze i noże będące na wyposażeniu MKJ210, MKJ250	<ul style="list-style-type: none"> – Korpus MKJ210, MKJ250 – Nadstawka MKJ210-3-00 – Wsyp MKJ210-2-02 – Zespół osłon MKJ210-4-00 – Dociskacz MKJ210-3-03 – Dociskacz MKJ250.8-2-00 – Popychacz KW350-0-0-03 – Popychacz MKJ250.5-0-05 – Znaki informacyjne
		<ul style="list-style-type: none"> – Zagniatacz MKP25-9-00 – Mieszadło MKP25-10-00 – Rozbijacz piany MKP25-11-00 	<ul style="list-style-type: none"> – Zbiornik kpl. MKP25-2-00 – Znaki informacyjne
		Przecierak MKZ20-3-00	<ul style="list-style-type: none"> – Zbiornik kpl. MKZ20-2-00 – Znaki informacyjne

Lp.	Rodzaj urazu	Źródło zagrożenia	Techniczne środki bezpieczeństwa zastosowane w celu eliminacji zagrożeń
		<ul style="list-style-type: none"> – Bęben MKKF270-1-00 	<ul style="list-style-type: none"> – Osłona bębna MKKF270-0-10 – Wsyp MKKF270-0-11 – Segment MKKF270-0-07 – Znaki informacyjne
		<ul style="list-style-type: none"> – Zespół noży MKF5 – Zespół podajnika MKF5 – Zespół krążków nacinających MKS50 	<ul style="list-style-type: none"> – Wsyp kpl. MKF50-00.07.00 – Zgarniacz MKF5-00.00.01 – Znaki informacyjne
		<p>Urazy przedramienia z tyt.wplątania, wciągnięcia, pochycenia mogą powstawać również w wyniku błędnych zachowań człowieka, wadliwego montażu oraz upadku i pośliznięcia</p>	<ul style="list-style-type: none"> – obsługa przez osoby przeszkolone – utrzymanie porządku i czystości na stanowisku roboczym
4.	Urazy powodowane uderzeniem	<ul style="list-style-type: none"> – Zagniatacz MKP25-9-00 – Mieszadło MKP25-10-00 – Rozbijacz piany MKP25-11-00 	<ul style="list-style-type: none"> – Zbiornik kpl. MKP25-2-00 – Znak uwaga niebezpieczeństwo – Ustawienie przystawki MKP tylko na stojaku przesuwным MKN11-3-00 – Znaki informacyjne
		<ul style="list-style-type: none"> – utrata stateczności ze względu na wysokie położenie środka ciężkości 	<ul style="list-style-type: none"> – obsługa przez osoby przeszkolone – utrzymanie porządku i czystości na stanowisku roboczym
5.	Starcia, obtarcia dłoni	<p>Tarcze robocze i noże będące na wyposażeniu MKJ210, MKJ250</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Korpus MKJ210, MKJ250 – Pokrywa MKJ250.8-1-00 – Nadstawka MKJ210-3-00 – Wsyp MKJ210-2-02 – Zespół osłon MKJ210-4-00 – Dociskacz MKJ210-3-03 – Dociskacz MKJ250.8-2-00 – Popychacz KW350-0-0-03 – Popychacz MKJ250.5-0-05 – Znaki informacyjne
		<p>Tarka MKT150-0-03(06)</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Korpus MKT150-0-01 – Popychacz MKT150-0-04 – Osłona korpusu MKT150-1.00 – Znaki informacyjne

Lp.	Rodzaj urazu	Źródło zagrożenia	Techniczne środki bezpieczeństwa zastosowane w celu eliminacji zagrożeń
		Tarcza ścierna MKO200-0-06	<ul style="list-style-type: none"> – Korpus MKO200-0-01 – Osłona MKO200-0-03 – Znaki informacyjne
		<ul style="list-style-type: none"> – Talerz kpl. OZ10-5-00 – Segmenty ściernie OZ10-1-04 	<ul style="list-style-type: none"> – Zbiornik kpl. MKOZ3N-1.00.00 – Drzwiczki kpl.OZ4N-7.00.00 – Pokrywa OZ4N-4.00.00 – Znaki informacyjne
		Urazy starcia, obtarcia dłoni mogą powstawać również w wyniku błędnych zachowań człowieka, wadliwego montażu oraz upadku i poślizgnięcia	<ul style="list-style-type: none"> – obsługa przez osoby przeszkolone – utrzymanie porządku i czystości na stanowisku roboczym
6.	Porażenie prądem elektrycznym NMK110 z przystawką (w zależności od potrzeb)	dotyk bezpośredni	<ul style="list-style-type: none"> – Osłona kpl. NMK110-2.00.00 – Podstawa kpl.NMK75P-2.00.00 – Znaki informacyjne
		kontakt pośredni	ochrona elektryczna jak na schemacie połączeń
		przerwa w zasilaniu energii	konieczność włączenia przyciskiem – START
		brak możliwości optymalnego zatrzymania maszyny, uszkodzenie w zespole sterowania	– odłączenie napędu spod napięcia-wyjęcie wtyczki z gniazda
		Urazy z powodu porażenia mogą powstawać również w wyniku błędnych zachowań człowieka, wadliwego montażu oraz upadku i poślizgnięcia	<ul style="list-style-type: none"> – obsługa przez osoby przeszkolone – utrzymanie porządku i czystości na stanowisku roboczym
7.	Zatrucia (zagrożenie biologiczne)	– Wszystkie przystawki z wyłączeniem MKO200 i MKK100	<ul style="list-style-type: none"> – Stosowanie materiałów dopuszczonych do styku z żywnością. Atesty PHZ. – Zachowanie konserwacji i czystości zgodnie z zaleceniami DTR. Mycie po każdorazowym użyciu przystawki.
		– Kontakt żywności z elementami roboczymi i obudowami	

5. Zakłócenia w pracy urządzenia

Dostarczona Państwu maszyna kuchenna wieloczynnościowa zapewnia prawidłową i bezpieczną pracę. Przestrzeganie zaleceń opisanych w niniejszej DTR umożliwi Państwu utrzymanie przez długi czas opisanych

urządzeń w stanie wysokiej sprawności. Nie mniej jednak możliwe jest wystąpienie pewnych zakłóceń w czasie pracy maszyny. Niżej podane wskazówki umożliwią ich szybkie usunięcie.

NMK110 - Napęd maszyny kuchennej wieloczynnościowej

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Silnik napędu NMK110 nie pracuje	Brak zasilania	Przerwa w dostawie energii elektrycznej Sprawdzić stan bezpieczników w budynku, ewentualnie
	Zadziałał wyłącznik przeciążeniowy (termiczny)	Usunąć przyczynę przeciążenia silnika i po kilku minutach ponowić próbę włączenia
	Awaria w instalacji elektrycznej np. spalona cewka stycznika	Oddać do naprawy w punkcie serwisowym
Wyciek oleju przekładniowego do tulei łączącej	Zużyty pierścień uszczelniający	Oddać do naprawy, dokonać wymiany pierścienia uszczelniającego
	Zużyte łożyskowanie wałka	Wymienić łożysko i pierścień
Niewłaściwy kierunek obrotów wałka wyjściowego	Złe podłączenie gniazda wtykowego lub wtyczki	Wezwać elektryka celem przełożenia faz w gnieździe wtykowym lub wtyczce
Silnik i przekładnia pracuje lecz nie przenosi napędu na przystawki	Pęknięta wkładka sprzęgła	Wymienić wkładkę sprzęgła
	Wykręcił się wkręt mocujący wkładkę sprzęgłową	Wymienić lub dokręcić wkręt

MKM82 - Przystawka do mielenia mięsa

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Silnik napędu pracuje, przystawka nie mieli	Wałek ślimakowy obraca się w drugą stronę	Zmienić kierunek obrotów - wezwać elektryka
	Brak dostatecznej ilości wsadu	Sukcesywnie dokładać wsad
	Stępione krawędzie tnące noży i sitka	Oddać do ostrzenia w specjalistycznym zakładzie
Wałek ślimakowy obraca się z dużym oporem - słychać tarcie i pisk	Zbyt mocno dokręcona nakrętka	Poluzować nakrętkę
	Zużyta podkładka oporowa	Wymienić podkładkę na nową
	Stępione noże i sitka	Oddać do ostrzenia w specjalistycznym zakładzie
Owinięte żyły na wałku noży- złe mielenie	Niedokręcona nakrętka	Dokręcić nakrętkę
	Stępione noże i sitka	Oddać do ostrzenia w specjalistycznym zakładzie
	Zużyta podkładka oporowa	Wymienić podkładkę na nową

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
	Zużyte noże i sitka (zbyt cienkie) -brak możliwości dokrezenia	Wymienić na nowe
	Odwrotnie założony nóż dwustronny	Założyć poprawnie nóż
Gromadzenie soków w korpusie przystawki	Zatkany otwór wypływu soków	Przeczyścić otwór odpływowy
Bardzo szybkie zużywanie się noży i sitek	Zbyt silne dokręcenie nakrętki	Nie przykręcać nakrętki do oporu
	Praca przystawki bez wsadu	Unikać pracy przystawki bez wsadu
	Mielone mięso niedokładnie oczyszczone z kości i chrząstek	Usunąć chrząstki i kości

MKJ210 - Przystawka do rozdrabniania jarzyn

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Silnik napędu pracuje, tarcze robocze lub zespół noża nie obraca się	Zerwany kołek na wałku pionowym przystawki	Wymienić kołek
	Uszkodzony układ przenoszenia napędu w przystawce	Wymienić uszkodzone elementy w punkcie serwisowym
Zapychanie się lub zawieszanie się produktów nierozdrobnionych w otworze wylotowym przystawki	Uszkodzony zgarniacz	Wymienić zgarniacz na nowy
	Zerwany kołek	Wymienić kołek na nowy
	Brak zgarniacza	Założyć zgarniacz
Złe pobieranie wsadu	Stępione ostrza tarek i noży	Ostrzyć w specjalistycznym warsztacie lub wymienić na
	Nieodpowiedni kształt warzyw do otworów technologicznych przeznaczonych do cięcia - Lej wyspowy – otwory samozabierakowe - Nadstawka – otwór samozabierakowy	Warzywa owalne, okrągłe, świeże
	Nadstawka – otwór w kształcie rurki z dociskaczem	Warzywa w każdym kształcie, świeże
	Zbyt duże warzywa, owoce	Pokroić na mniejsze kawałki
Miażdżenie ciętych warzyw	Stępione noże i ostrza tarek	Ostrzyć w specjalistycznym zakładzie lub wymienić na
	Zbyt miękkie, zwiędnięte warzywa lub zbyt mocno rozgotowane	Schłodzić wsad do 3°C, przerabiać z warzywami świeżymi

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Złe cięcie warzyw na kostkę	Tępe ostrza kraty	Ostrzyć w specjalistycznym warsztacie lub wymienić na nowe
	Luźny zespół noża	Dokręcić śrubę
	Twarde i włókniste warzywa	Zmiękczyć (blanszować) warzywa

MKJ250 - Przystawka do rozdrabniania jarzyn

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Silnik napędu pracuje, tarcze robocze nie obracają się	Zerwany kołek na wałku poziomym przystawki	Wymienić kołek
Złe pobieranie wsadu	Stępione ostrza tarek i noży	Ostrzyć w specjalistycznym warsztacie lub wymienić na nowe
	Nieprawidłowy kierunek obrotów Zakleszczanie się wsadu na wyspie i leju wsadowym, zbyt duże warzywa i owoce	Wezwać elektryka Pokroić na mniejsze kawałki
Miażdżenie rozdrabnianych warzyw	Stępione noże lub ostrza tarek	Ostrzyć w specjalistycznym warsztacie lub wymienić na nowe
	Zwędnięte, miękkie lub nieświeże warzywa	Schłodzić wsad do 3°C, przerabiać z warzywami świeżymi
Uszkodzenie tarcz (pęknięcia, wyginanie)	Stępione ostrza tarek i noży	Ostrzyć w specjalistycznym warsztacie
	Zbyt duży docisk warzyw do tarcz roboczych	Lekko dociskać warzywa dociskaczem
Dociskacz nie powraca z górnego położenia	Pęknięta sprężyna	Wymienić sprężynę na nową
Brak możliwości regulacji grubości krojenia na tarczy z nożem nastawnym (luźny zespół noża)	Rozkręcony zespół regulacji grubości cięcia	Właściwie zmontować zespół regulacji grubości cięcia i dokręcić wkrety dociskowe pierścienia ustalającego

MKO200 - Przystawka do ostrzenia narzędzi

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Silnik napędu pracuje, tarcza ścierna nie obraca się lub zatrzymuje się podczas pracy	Zbyt lekko skręcona tarcza ścierna między podkładkami	Lekko dokręcić śrubę dociskającą podkładki
	Oślona zachodzi na tarczę ścierną	Odsunąć osłonę zachowując szczelinę 1÷2mm

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Tarcza ścierna pęcznieje	Nie zlaną wodą po użyciu do ostrzenia Nierówno zużywa się kamień na obwodzie	Zlewać wodę po każdym użyciu
Duża przerwa między osłoną, a tarczą ścierną	Zużycie się tarczy ściernej (piaskowca)	Dosunąć osłonę do tarczy ściernej, zachowując szczelinę 1÷2mm
Drgania podczas pracy przystawki	Owalny kamień ścierny	Wyrównać przez obciążenie lub toczenie
	Zużyte tulejki ślizgowe	Wymienić tulejki w warsztacie serwisowym

MKT150 - Przystawka do tarcia sera

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Złe tarcie, klejenie się sera	Zbyt miękki ser i za wysoka temperatura sera	Schłodzić ser do 3°C, trzeć sery twarde
Obcieranie tarki o korpus	Złe zamocowanie tarki na wałku napędowym	Przymocować tarkę, zwrócić uwagę na właściwe osadzenie tarki w zabieraku i docisnąć śrubą
Tarcza obraca się lecz nie trze sera	Niewłaściwy kierunek obrotów wałka	Wezwać elektryka
	Tarcza zalepiła się serem	Zbyt miękki ser
	Stępione krawędzie tarki	Ostrzyć w specjalistycznym warsztacie

MKF5W - Przystawka do krojenia flaków

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Złe rozcinanie- oplątywanie się pasemek na wałkach podajnika i zespołu tnącego	Niewłaściwe ułożenie zespołu tnącego i podającego oraz zgarniaczy	Ponowić montaż zgarniaczy i zespołów tnącego i podającego zwracając uwagę czy niezaostrzony krążek znajduje się między dwoma odwróconymi do siebie nożami krążkowymi
	Niewłaściwy kierunek obrotów noży	Wezwać elektryka
Nie rozcinanie pasemek	Stępione noże zespołu tnącego	Oddać zespół tnący do ostrzenia w specjalistycznym warsztacie
	Zbyt duża przerwa między	Oddać do punktu serwisowego
	Nieodpowiednio schłodzone płyty flaków	Schłodzić odgotowane płyty flaków do temp. 8÷10°C
Zniekształcanie i zrywanie zgarniaczy	Złe złożone zespoły tnące po myciu	Wymienić na nowe, złożyć poprawnie zespoły tnące i zgarniacze

MKS50W - Przystawka do nacinania kotletów

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Płat podanego mięsa nie zostaje wciągnięty między zespoły krążków nacinających	Zbyt gruby płat mięsa	Nacinać płaty mięsa o grubości max. 8÷10mm
	Płaty mięsa zbyt mocno zmrożone	Rozmrozić płaty mięsa, nacinać schłodzone od 5÷10°C
Włókna i żyły mięsa nie rozcięte	Stępione krążki nacinające	Oddać zespoły nacinające do ostrzenia w specjalistycznym warsztacie
Zniekształcanie i zrywanie zgarniaczy	Źle złożone zespoły tnące po myciu	Wymienić na nowe, złożyć poprawnie zespoły tnące i zgarniacze

MKK100 - Przystawka do mielenia kawy

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Silnik napędu pracuje, brak efektu mielenia	Zerwany kołek ciernika ruchomego	Wymienić kołek
	Zawieszenie się wsadu w gardzieli podającej	Zbyt wilgotna kawa lub pieprz, zbyt duże kawałki kory cynamonu
	Zapełniony lej zsypany	Opróżnić zbiornik zsypany
Zmienna granulacja mielonych produktów	Wykręcanie się nakrętki regulacyjnej przemiału	Nakrętka regulacyjna nie zablokowana przeciwnakrętką
Nadmierne grzanie się cierników	Praca przystawki bez wsadu	Sukcesywnie dokładać wsad
	Zbyt silnie dokręcona nakrętka regulacyjna	Poluznić docisk nakrętki regulacyjnej
Zalepianie się tarcz cierników	Wilgotne produkty przeznaczone do mielenia	Wysuszyć produkty przed przystąpieniem do mielenia

MKW250 - przystawka do mielenia wędlin i chleba

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Nóż tarczowy obraca się - efekt krojenia mierny	Stępione krawędzie tnące noża tarczowego	Oddać do ostrzenia w specjalistycznym warsztacie
	Zbyt miękka wędlina lub za świeży chleb	Kroić wędliny schłodzone do 10°C, starszy chleb
	Ciężka praca stołu przesuwne	Oczyszczyć i przesmarować prowadnicę
Nierówna grubość plastrów wędliny lub kromek chleba	Odchylona tarcza oporowa regulatora grubości	Oddać do regulacji w serwisowym zakładzie naprawczym
	Nierównoległe ustawienie stołu przesuwne w stosunku do płaszczyzny noża	
	Luźna tarcza oporowa	Oddać do naprawy

MKP25 - Przystawka do ubijania piany i zagniatania ciasta

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Narzędzia robocze ocierają o zbiornik	Niewłaściwie zamocowany zbiornik na ramionach	Poprawić mocowanie zbiornika – dokręcić nakrętki gwiazdowe
	Źle zasprężone narzędzie	Oczyszczyć głowicę uchwytu, zacisnąć narzędzie tuleją uchwytu w głowicy uchwytu
	Wyrobione, wybite tulejki ślizgowe głowicy uchwytu	Wymienić tulejki w serwisowym zakładzie naprawczym
	Zdeformowane narzędzia robocze lub zbiornik	Poprawić kształt narzędzi roboczych lub wymienić na nowe
Niemożliwa zmiana prędkości obrotowej narzędzi	Zerwany kołek dźwigni zmiany biegów	Wymienić kołek w serwisowym zakładzie naprawczym
	Zużycie się prowadnicy zmiany biegów	Wymienić prowadnicę w serwisowym zakładzie naprawczym
	Wyłamanie się dźwigni zmiany biegów	Wymienić dźwignię w serwisowym zakładzie naprawczym
Silnik napędu pracuje, elementy robocze nie obracają się	Uszkodzony układ przenoszenia napędu w przystawce	Wymienić uszkodzone elementy w serwisowym zakładzie naprawczym
Nie można ubić piany z jaj lub śmietany	Zbyt mały wsad	Ubijać minimum 20 jaj lub 2 litry śmietany

MKZ 20 - Przystawka do przecierania zup

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
Zbiornik nie zachowuje sztywności w czasie pracy przecieraka (bują się)	Źle zamocowany zbiornik w ramionach przystawki	Poprawić mocowanie zbiornika – dokręcić rękojeści gwiazdowe
	Niewłaściwie zasprężony przecierak	Nasunąć tulejkę sprzęgła do oporu (do kołka)
Przecierak obciera o ściany boczne zbiornika	Źle zamocowany zbiornik w ramionach przystawki	Poprawić mocowanie zbiornika – dokręcić rękojeści gwiazdowe
	Niewłaściwie zasprężony przecierak	Nasunąć tulejkę sprzęgła do oporu (do kołka)
Nadmierne tarcie przecieraka o powierzchnię sita	Praca przystawki bez wsadu	Uzupełniać sukcesywnie wsad do zbiornika w miarę przeciskania wsadu przez sito
Bardzo szybkie zaklejanie otworów	W przecieranym wsadzie przedmioty twarde	Oczyszczyć sito z twardych przedmiotów (kości, chrząstki, kawałki metalu itp.)

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłóceń
sita	Niewłaściwie dobrane sito (za małe otwory)	Zmienić sito ϕ 3 na ϕ 6
	Pęknięta sprężyna przecieraka	Oddać do naprawy, wymienić na nową

MKKF270 - Przystawka do krojenia frytek

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłócenia
Silnik napędu pracuje, obracający się bęben nie pobiera wsadu	Zawieszenie się wsadu na wysypie	Poruszyć zawieszony wsad aby wpadł do bębna (odblokować)
	Zbyt duże ziemniaki	Pokroić na mniejsze kawałki
	Niewłaściwy kierunek obrotów	Wezwać elektryka
Tarcie wirującego bębna o obudowę	Poluźniona nakrętka radełkowana mocująca bęben	Dokręcić nakrętkę
Miażdżenie, szarpanie ciętych ziemniaków	Stępione nożyki rozcinające i nóż płaski	Oddać do ostrzenia w specjalistycznym warsztacie lub wymienić na nowe
	Zbyt miękkie lub zwiędnięte ziemniaki	Schłodzić wsad do 3°C, przerabiać ze świeżymi
Cięcie szerszych beleczek	Wyłamany nożyk rozcinający	Wymienić oprawę noży na nową
Głośna praca przystawki, zgrzyty lub praca przerywana	Uszkodzony układ przenoszenia napędu w przystawce	Wymienić uszkodzone elementy w punkcie serwisowym

MKOZ3N - Przystawka do obierania ziemniaków

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłócenia
Silnik napędu pracuje, talerz obieraczki nie wiruje	Zerwany kołek zabierający	Wymienić kołek
	Uszkodzony układ przenoszenia napędu w przystawce	Wymienić uszkodzone elementy w punkcie serwisowym
Złe obieranie wsadu	Za mała ilość wody płuczącej	Doprowadzić większą ilość wody
	Zużyta wykładzina ścierna talerza i segmentów bocznych	Wymienić elementy ściernie na nowe
Gromadzenie się obierzyn na dnie obieraczki	Brak odpływu obierzyn	Oczyszczyć otwór odpływowy
	Uszkodzony lub brak zgarniacza przy talerzu	Wymienić zgarniacz na nowy
Wyływ wody przy zamkniętych drzwiczkach	Niedomknięte drzwiczki	Wyregulować docisk drzwiczek śrubą przy dźwigni - wymienić uszczelkę

Zakłócenia	Przyczyna	Sposób usunięcia zakłócenia
Głośna praca przystawki	Uszkodzony układ przenoszenia napędu	Wymienić uszkodzone elementy w punkcie serwisowym

II. DOKUMENTACJA TECHNICZNO - RUCHOWA NAPĘDU MASZYNY KUCHENNEJ WIELOCZYNNOŚCIOWEJ I PRZYSTAWEK

NAPĘD MASZYNY KUCHENNEJ WIELOCZYNNOŚCIOWEJ NMK110

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA.

1.1. Zastosowanie.

Napęd maszyny kuchennej wieloczynnościowej stanowi podstawowe wyposażenie zestawu maszyny kuchennej. W połączeniu z przystawkami wykonuje szereg prac kuchennych i znajduje zastosowanie w zakładach zbiorowego żywienia. Przy zmechanizowaniu czynności kuchennych eliminujemy pracę ręczną.

Dla zachowania warunków bezpieczeństwa obsługi maszyny kuchennej wieloczynnościowej z dowolnie wybraną przystawką w pomieszczeniu należy zapewnić wydzieloną powierzchnię $3 \div 4 \text{ m}^2$ i zapewnić dobre oświetlenie.

Napęd maszyny kuchennej dostosowany jest do poziomego światowego w zakresie funkcjonalności, estetyki wykonania oraz bezpieczeństwa użytkowania.

1.2. Ogólny opis techniczny.

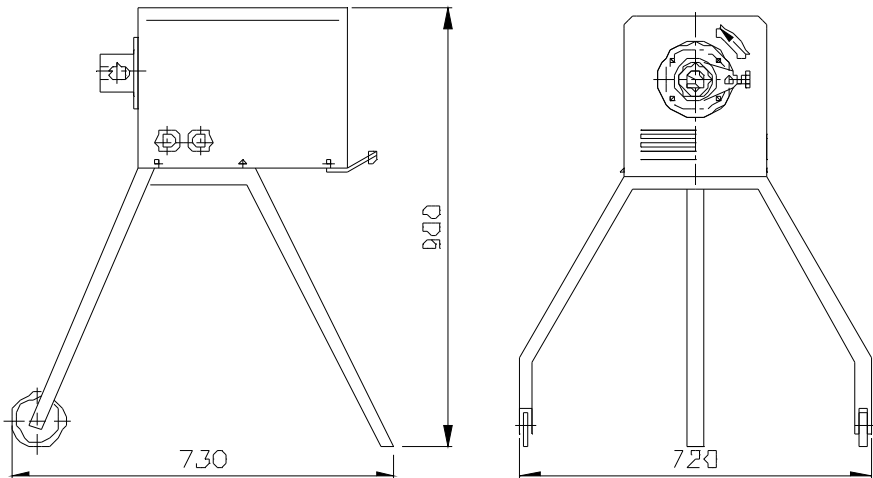
Napęd maszyny kuchennej łącznie z dowolną przystawką stanowi komplet. Przystosowany jest do pracy na stojaku przesuwym, na nóżkach lub mocowany jest do stołu za pomocą łąp.

Napęd składa się z motoreduktora, podstawy, osłony i tulei dołączenia z przystawkami.

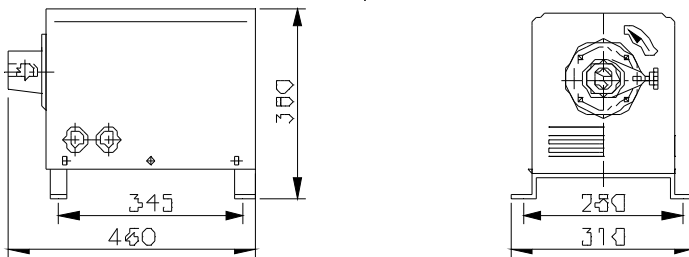
1.3. Charakterystyka techniczna.

Typ	NMK 110
Wymiary gabarytowe	wg rys.
Masa napędu	29 kg
Obroty wyjściowe	170 min. ⁻¹
Moc znamionowa silnika	1,1 kW
Obroty znamionowe silnika	1400 min. ⁻¹
Rodzaj prądu	~3
Napięcie znamionowe	400V, 50Hz
Nastawienie przekaźnika	3.1 A
Hałas	< 80 dB
Rodzaj pracy	S1
Stopień ochrony	IP 34

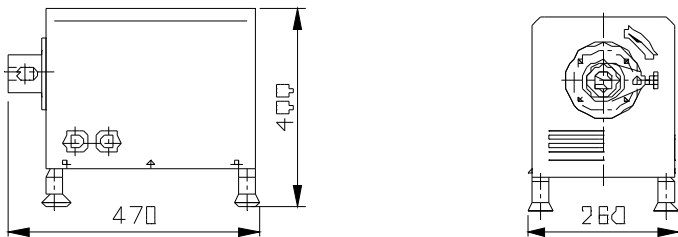
UWAGA: w wykonaniu "morskim" na życzenie klienta stosujemy silnik o parametrach 400/440V, 50/60Hz i 1400/1680min.⁻¹



rys. 1



rys. 2



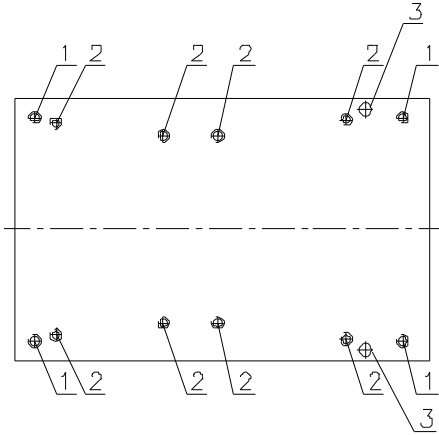
rys. 3

Ustawienie napędu:

- Rys. 1 - na stojaku przesuwным,

- Rys. 2 - na łapach (z możliwością mocowania),
- Rys. 3 - na nóżkach.

Szkic montażowy



Widok podstawy
od dołu:

1. Otwory do wkręcania nożek i łap
2. Otwory do mocowania wózka
3. Otwory do regulacji naciągu opaski

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA.

2.1. Montaż.

Napęd maszyny uniwersalnej dostarczony jest użytkownikowi bez zamontowanych elementów podstawy. W celu ich zamontowania należy położyć napęd na boku i dokręcić wybrane przez siebie elementy wg szkicu. Napęd maszyny kuchennej może być ustawiony na podłożu za pomocą:

- 4 stojaka przesuwne - rys. 1,
- 4 łap (łapy należy przykręcić do blatu stołu) - rys. 2,
- 4 nóżek - rys. 3.

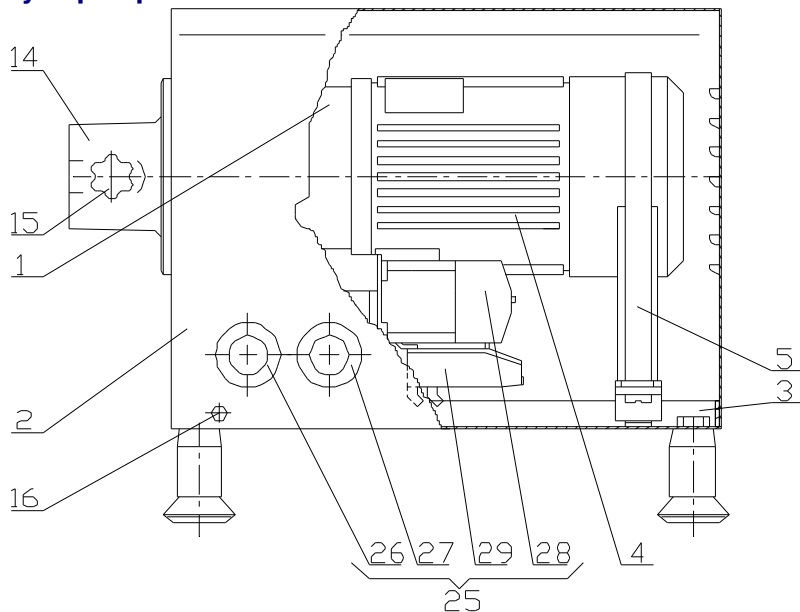
UWAGA: wyżej wymienione elementy nie wchodzi w skład wyposażenia, a są odrębną pozycją przy zakupie.

Napęd maszyny kuchennej wieloczynnościowej powinien pracować w pomieszczeniu zamkniętym na wypoziomowanym stole lub posadzce o pochyleniu nie większym niż 2° , w temperaturze otoczenia nieprzekraczającej 35° .

Ustawienie napędu zależy od potrzeb klienta z tym, że ustawienie napędu na nóżkach dopuszczalne jest tylko dla lekkich przystawek tj. p. do mielenia mięsa, p. do mielenia kawy, p. do ostrzenia narzędzi, p. do tarcia sera. Zastosowanie pozostałych przystawek wymaga zamocowania napędu na stojaku przesuwym lub na stałe za pomocą łap.

Po dokonaniu tej czynności urządzenie jest gotowe do przeprowadzenia rozruchu próbnego. W tym celu należy wtyczkę przewodu zasilającego podłączyć do gniazda wtykowego z uziemionym kołkiem ochronnym. Po wciśnięciu przycisku sterowniczego "start" (rys. 4, poz. 27, koloru zielonego) następuje rozruch napędu. Sprawdzić prawidłowość kierunku obrotu wałka sprzęgła. Uniuru-

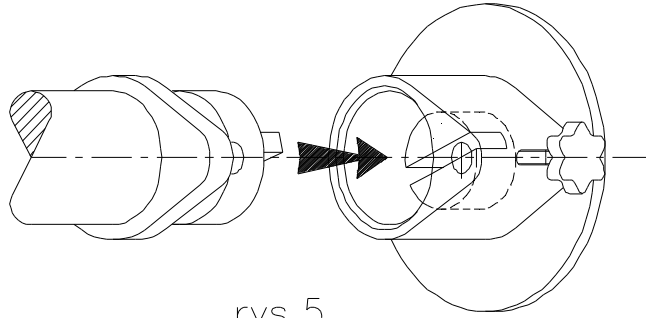
chomienie następuje po wciśnięciu przycisku sterowniczego "stop" (rys. 4, poz. 26, koloru czerwonego). **Pierwszego podłączenia napędu dokonuje uprawniony elektryk w myśl obowiązujących przepisów.**



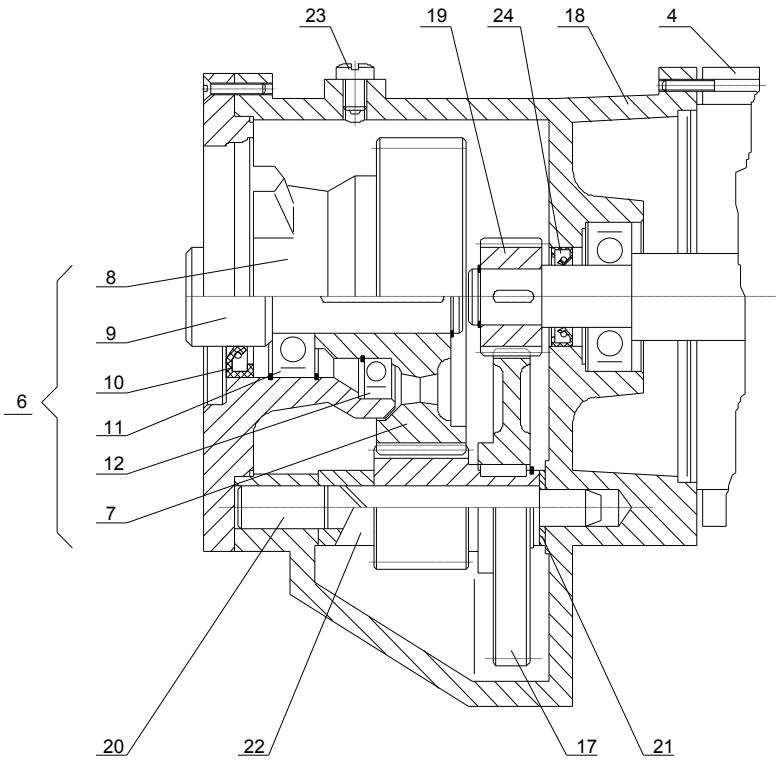
rys. 4

2.2. Obsługa.

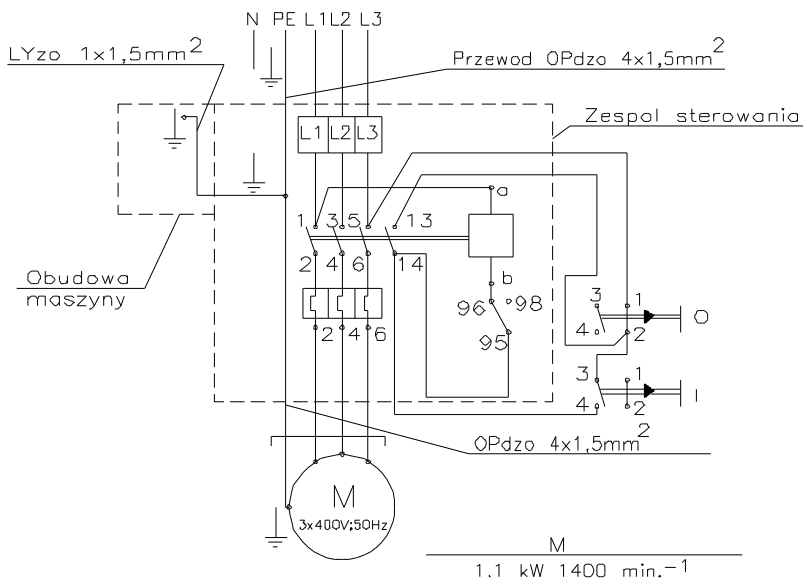
Napęd maszyny wieloczynnościowej jest zespołem napędzającym poszczególne przystawki robocze omówione w dalszej części DTR. Połączenie przystawki z napędem w tulei łączącej napędu dokonuje się tylko przy wyłączonym silniku (poprzez wyjęcie wtyczki z gniazda wtykowego - rys. 5). Warunkiem prawidłowego zasprężenia jest unieruchomienie przystawki w tulei łączącej napędu i dokręcenie śruby mocującej (rys. 4, poz. 15).



rys. 5



rys. 7



Uwagi: - Instalacja elektryczna jest przystosowana do układu sieciowego TNC - wtyczka 3 x 16 + PEN, lub TNS - wtyczka 3 x 16 + PE + N,
 - Wielkość zabezpieczenia różnicowo - prądowego przed urządzeniem 6A.

3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKACH.

1.	Motoreduktor 1,1kW	NMK110-1.00.00
2.	Ośłona kompletna	NMK110-2.00.00
3.	Podstawa kompletna (wyk. II)	NMK75-2.00.00
4.	Silnik	SKh80x-4c/32
5.	Opaska silnika	NMK110-0.01.00
6.	Podzespół wałka wyjściowego (wyk. II)	NMK75P-1.01.00
7.	Koło zębate z - 66	NMK75P-1.01.01
8.	Tuleja	NMK110-1.01.02
9.	Wałek wyjściowy	NMK110-1.01.03
10.	Pierścień uszczelniający A 32/52x7	Handel
11.	Łożysko 6205 2RS	Handel
12.	Łożysko 16008	Handel
14.	Tuleja łącząca	NMK110-0.00.01
15.	Śruba mocująca	NMK110-0.03.00
16.	Śruba M5	NMK75-0.00.03
17.	Koło zębate z-23/z-66	NMK75P-1.02.00

18. Korpus reduktora	NMK75-1.00.01
19. Koło zębate z-23 (silnika)	NMK75P-1.00.02
20. Oś	NMK75P-1.00.03
21. Podkładka $\phi 14/\phi 25 \times 1,8$	NMK75P-1.00.04
22. Tulejka dystansowa	NMK75P-1.00.05
23. Zawór odpowietrzający	MM10-9-10/0
24. Pierścień uszczelniający A20/35x7	Handel
25. Zespół sterowania (wyk. II)	NMK55-5.00.00
26. Przycisk sterowniczy N1-1UPc	Handel
27. Przycisk sterowniczy N1-1UPz	Handel
28. Stycznik CI9, 50Hz, 400V	Handel
29. Przekładnik termiczny TI16C (2,7÷4,2A)	Handel

PRZYSTAWKA DO MIELENIA MIĘSA MKM 82

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA.

1.1. Zastosowanie.

Przystawka do mielenia mięsa MKM 82 służy do mielenia wszystkich gatunków mięsa surowego i gotowanego. Zastosowanie sita o odpowiednim numerze oraz właściwy dobór noży pozwala na uzyskanie żądanej i najbardziej wskazanej w procesie technologicznym granulacji mielonego mięsa.

1.2. Ogólny opis techniczny

Przystawka jest urządzeniem przenośnym, łatwym do zamontowania do napędu maszyny kuchennej. Składa się z korpusu odlewanego, wałka ślimakowego, nakrętki, sit, noży, popychacza, pierścienia i miski (stanowi oddzielną pozycję przy zakupie). Przystawka do mielenia mięsa powinna zawsze pracować razem z misą i popychaczem. Przystawka przystosowana jest również do zamontowania zestawu do napełniania wędlin. Dodatkowym wyposażeniem jest ściągacz do demontażu wałka ślimakowego.

1.3. Charakterystyka techniczna.

Typ	MKM 82
Wymiary gabarytowe przystawki	320x160x270 mm
Wymiary miski	585x285x100 mm
Masa przystawki z misą	10.5 kg
Masa przystawki	8 kg
Wydajność	110 kg/h
Średnica sit	81,5 mm
Średnica noży	72 mm
Obroty wałka ślimakowego	170 min. ⁻¹

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA.

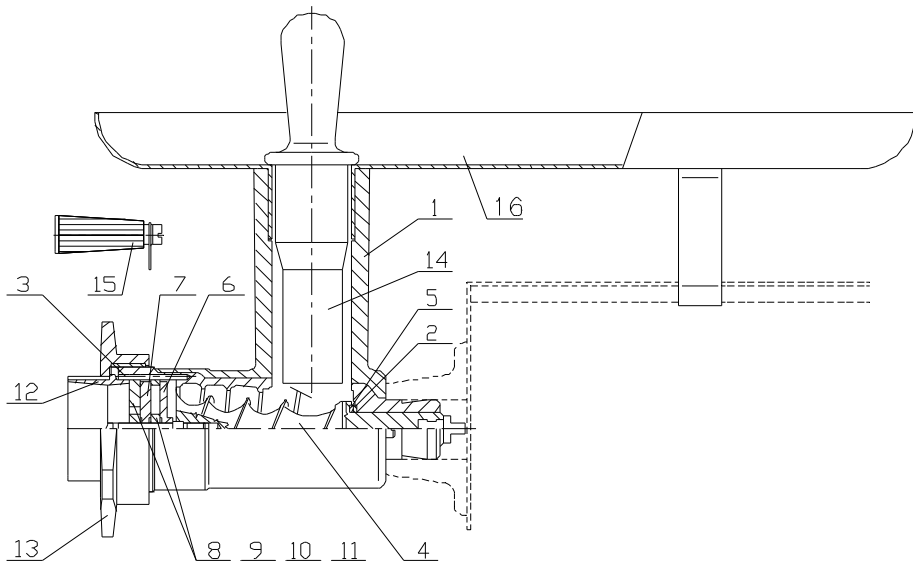
2.1. Montaż.

Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej i założyć misę.

2.2. Obsługa.

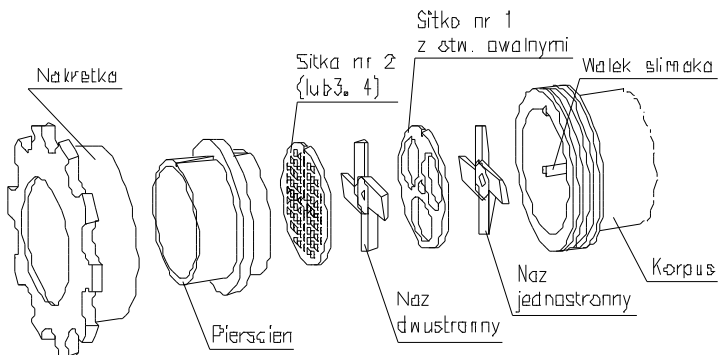
W zależności od rodzaju mielenia na końcówkę podajnika ślimakowego i noża nakładamy sito o odpowiednim numerze i odpowiedni nóż. Właściwy dobór sit i noży obrazuje tabela. W czasie pracy na przystawce stosować noże i sita odpowiednio ostre i nie dokręcać zbyt silnie nakrętki, co może spowodować przeciążenie silnika napędu maszyny kuchennej lub uszkodzenie przekładni zębatej.

Montaż oraz wymianę sit i noży dokonywać na niezasprężonej do napędu przystawce.

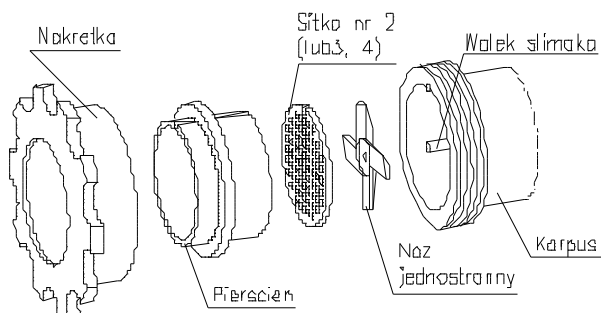


Rodzaj mielenia	Zastosowanie	Należy użyć		
		sito	nóż	pierścień
Mielenie grube	mięso, ryby itp.	(2) nr 2 albo	(1) jedn.	(3) koniec szeroki
		(1) nr 1 (3) nr 2	(2) dwustr.	(4) koniec wąski
Mielenie normalne	mięso, wątroba itp.	(2) nr 1 (4) nr 3 albo	(1) jedn. (3) dwustr.	(5) koniec wąski
		(2) nr 3	(1) jedn.	(3) koniec szeroki
Mielenie drobne	mięso, ryby, wątroba itp.	(2) nr 2 (4) nr 4 albo	(1) jedn. (3) dwustr.	(5) koniec wąski
		(2) nr 4	(1) jedn.	(3) koniec szeroki

Cyfry w nawiasach oznaczają kolejność montażu sita noża i pierścienia na wałek ślimakowy.



Montaż w wersji z dwoma nożami



Montaż w wersji z jednym nożem

3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKACH.

- | | |
|------------------------------|---------------|
| 1. Korpus | MKM82.5-3-01 |
| 2. Podkładka oporowa | MKM82-0-06 |
| 3. Kołek | MKM82-0-04 |
| 4. Walek ślimakowy kompletny | MKM82N-3-0-00 |
| 5. Podkładka oporowa | MKM82-2-03 |
| 6. Nóż jednostronny | MPO1-0-19 |
| 7. Nóż dwustronny | MPO1-0-18 |
| 8. Sito nr 1 z otw. owalnymi | MPO1-0-46 |
| 9. Sito nr 2 z otw. $\phi 8$ | MKM82-0-08 |

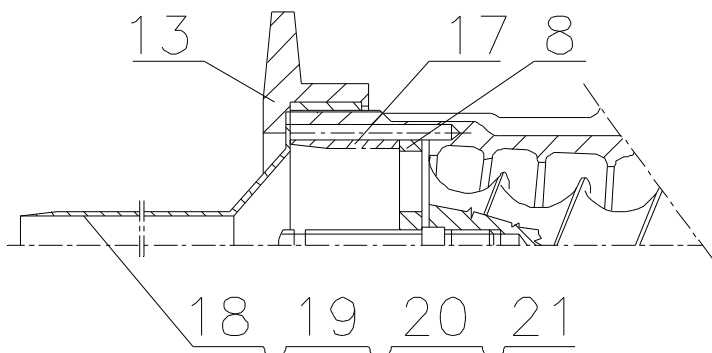
10. Sito nr 3 z otw. $\phi 5$	MPO1-0-43
11. Sito nr 4 z otw. $\phi 3$	MPO1-0-45
12. Pierścień	MKM82-0-07
13. Nakrętka	MKM82S-2.00.00
14. Popychacz	MKM70-0-10
15. Ściągacz	MKM82-1-00
16. Misa kompletna	MKM70-6-00
17. Pierścień	MKM82L-0-07
18. Lejek $\phi 20$	MKM82L-1-00
19. Lejek $\phi 25$	MKM82L-2-00
20. Lejek $\phi 32$	MKM82L-3-00
21. Lejek $\phi 38$	MKM82L-4-00

UWAGI: poz. 16 ÷ 21 nie stanowią wyposażenia przystawki. Należy je dodatkowo zakupić,

poz. 17 ÷ 21 dotyczą zestawu do napełniania wędlin.

4. ZESTAW DO NAPEŁNIANIA WĘDLIN.

Zestaw do napełniania wędlin stanowi wyposażenie dodatkowe składające się z czterech lejków i pierścienia.



W zależności od rodzaju wędliny na końcówkę podajnika zakładamy sito nr 1 z otworami owalnymi (poz. 8), pierścień (poz. 17) oraz odpowiednio dobranej średnicy lejek. Całość skręcamy nakrętką (poz. 13)

PRZYSTAWKA DO MIELENIA MIĘSA NIERDZEWNA MKM 82S

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA.

1.1. Zastosowanie.

Przystawka do mielenia mięsa MKM 82S służy do mielenia wszystkich gatunków mięsa surowego i gotowanego. Zastosowanie sita o odpowiednim numerze oraz właściwy dobór noży pozwala na uzyskanie żądanej i najbardziej wskazanej w procesie technologicznym granulacji mielonego mięsa.

1.2. Ogólny opis techniczny

Przystawka jest urządzeniem przenośnym, łatwym do zamontowania do napędu maszyny kuchennej. Wykonana jest z materiałów nierdzewnych i kwasoodpornych. Składa się z korpusu, wewnątrz którego osadzona jest wkładka z podłużnymi otworami, wałek ślimakowy kompletny, noże, sita, pierścień dystansowy. Całość skreconą jest nakrętką. Przystawka do mielenia mięsa powinna zawsze pracować razem z misą (stanowi odrębną pozycję przy zakupie) i popychaczem, a dodatkowo wyposażona jest w ściągacz służący do demontażu wałka ślimakowego oraz wyjmowania wkładki z korpusu.

Przystawka przystosowana jest również do zamontowania zestawu do napełniania wędlin.

1.3. Charakterystyka techniczna.

Typ	MKM 82S
Wymiary gabarytowe przystawki	320x160x270 mm
Wymiary misy	350x242x95 mm
Masa przystawki z misą	9.5 kg
Masa przystawki	7 kg
Wydajność	120 kg/h
Średnica sit	81,5 mm
Średnica noży	72 mm
Obroty wałka ślimakowego	170 min. ⁻¹

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA.

2.1. Montaż.

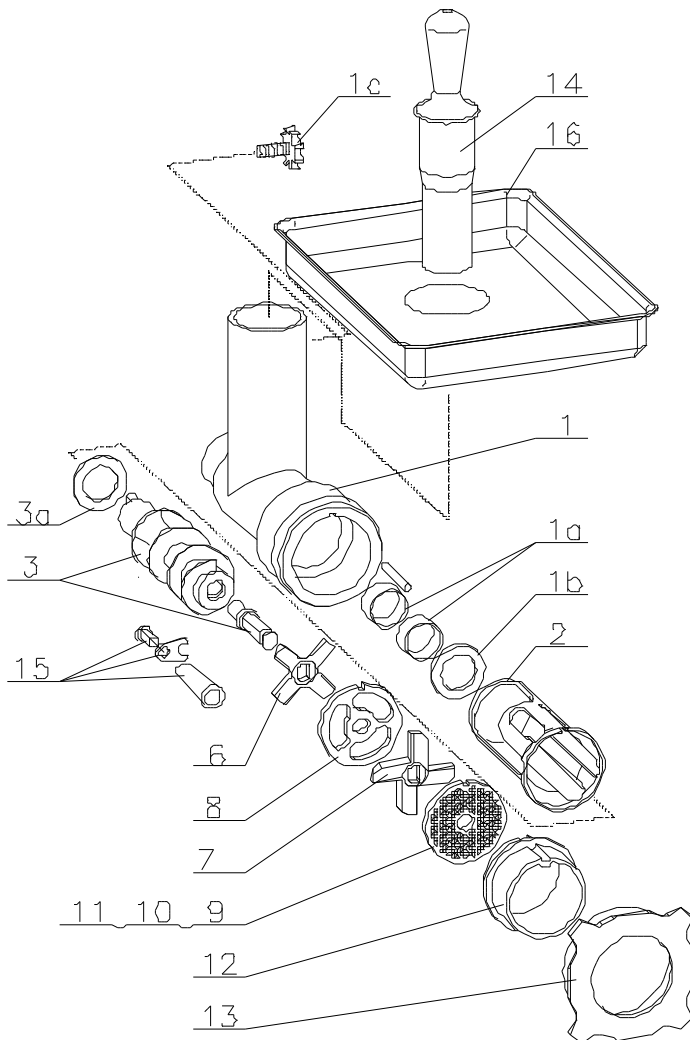
Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej i założyć misę.

2.2. Obsługa.

W pierwszej kolejności należy prawidłowo osadzić wkładkę w korpusie. W zależności od rodzaju mielenia na końcówkę podajnika ślimakowego i noża nakładamy sito o odpowiednim numerze i od-

powiedni nóż. Właściwy dobór sit i noży obrazuje tabela. W czasie pracy na przystawce stosować noże i sита odpowiednio ostre i nie dokręcać zbyt silnie nakrętki, co może spowodować przeciążenie silnika napędu maszyny kuchennej lub uszkodzenie przekładni zębatej.

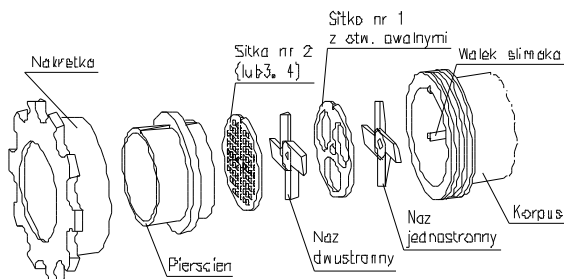
Montaż oraz wymianę sit i noży dokonywać na niezasprężonej do napędu przystawce.



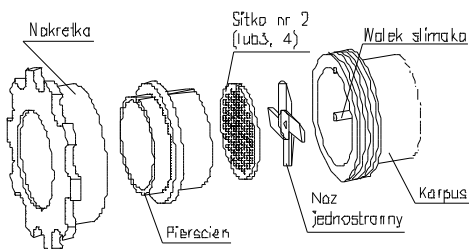
Rodzaj mielenia	Zastosowanie	Należy użyć		
		sito	nóż	pierścień

Mielenie grube	mięso, ryby itp.	(2) nr 2 albo	(1) jedn.	(3) koniec szeroki
		(1) nr 1 (3) nr 2	(2) dwustr.	(4) koniec wąski
Mielenie normalne	mięso, wątroba itp.	(2) nr 1 (4) nr 3 albo	(1) jedn. (3) dwustr.	(5) koniec wąski
		(2) nr 3	(1) jedn.	(3) koniec szeroki
Mielenie drobne	mięso, ryby, wątroba itp.	(2) nr 2 (4) nr 4 albo	(1) jedn. (3) dwustr.	(5) koniec wąski
		(2) nr 4	(1) jedn.	(3) koniec szeroki

Cyfry w nawiasach oznaczają kolejność montażu sita noża i pierścienia na wałek ślimakowy.



Montaż w wersji z dwoma nożami



Montaż w wersji z jednym nożem

3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKACH.

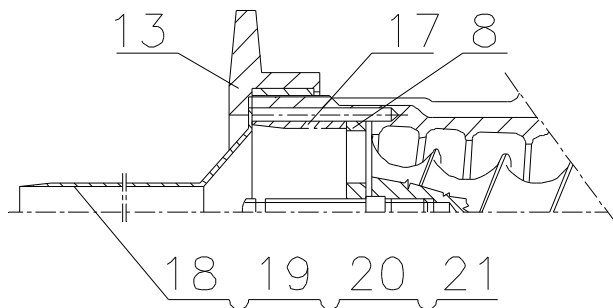
1.	Korpus	MKM82S-1.1.00
1a.	Tuleja samosmarująca 3520BS	Handel
1b.	Podkładka oporowa	MKM82-0-06
1c.	Śruba z łbem gwiazdowym	MPO1-0-54
2.	Wkładka	MKM82S-0.0.01
3.	Wałek ślimakowy kompletny	MKM82N-3-0-00
3a.	Podkładka oporowa	MKM82-2-03
6.	Nóż jednostronny	MPO1-0-19
7.	Nóż dwustronny	MPO1-0-18
8.	Sito nr 1 z otw. owalnymi	MPO1-0-46
9.	Sito nr 2 z otw. $\phi 8$	MKM82-0-08
10.	Sito nr 3 z otw. $\phi 5$	MPO1-0-43
11.	Sito nr 4 z otw. $\phi 3$	MPO1-0-45
12.	Pierścień	MKM82-0-07
13.	Nakrętka	MKM82S-2.00.00
14.	Popychacz	MKM70-0-10
15.	Ściągacz	MKM82-1-00
16.	Misa kompletna	MKM70N-3-00
17.	Pierścień	MKM82L-0-07
18.	Lejek $\phi 20$	MKM82L-1-00
19.	Lejek $\phi 25$	MKM82L-2-00
20.	Lejek $\phi 32$	MKM82L-3-00
21.	Lejek $\phi 38$	MKM82L-4-00

UWAGI: poz. 17 ÷ 21 nie stanowią wyposażenia przystawki. Należy je dodatkowo zakupić,

poz. 17 ÷ 21 dotyczą zestawu do napełniania wędlin.

4. ZESTAW DO NAPEŁNIANIA WĘDLIN.

Zestaw do napełniania wędlin stanowi wyposażenie dodatkowe składające się z czterech lejków i pierścienia.



W zależności od rodzaju węgliny na końcówkę podajnika zakładamy sito nr 1 z otworami owalnymi (poz. 8), pierścień (poz. 17) oraz odpowiednio dobranej średnicy lejek.
Całość skręcamy nakrętką (poz. 13)

PRZYSTAWKA DO ROZDRABNIANIA JARZYN MKJ 210

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

1.1. Zastosowanie

Przystawka służy do rozdrabniania różnych gatunków jarzyn poprzez tarcie (przecieranie), siekanie, krojenie na plastry, beleczki, wiórki i kostki. Zastosowanie odpowiedniej tarczy z tarkami lub tarczy z nożami pozwala na uzyskanie najbardziej wskazanego rozdrabniania jarzyn w danym procesie technologicznym.

Przystawka nie nadaje się do rozdrabniania w kostkę:

- warzyw cebulowych (np. cebula, por),
- produktów kruchych (np. papryka, grzyby),
- ogórków kiszonych.

1.2. Ogólny opis techniczny

Przystawka jest urządzeniem przenośnym łatwym do zamontowania do napędu maszyny kuchennej. Wykonana jest z materiałów nierdzewnych i kwasoodpornych. Składa się z zespołu napędowego, zestawu tarcz, nadstawki i leja wysypowego z wyspem oraz zespołem osłon. Ruch obrotowy z napędu zostaje przenoszony poprzez wałek poziomy i przekładnię stożkową na wałek pionowy, na którym osadzony jest zgarniacz oraz tarcza robocza.

1.3. Charakterystyka techniczna.

Typ	MKJ 210
Wymiary gabarytowe	345x275x430 mm
Masa przystawki	14 kg
Obroty tarcz roboczych	227 min ⁻¹
Średnica tarcz rozdrabniających	210 mm
Wydajność	30-150 kg/h

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA

2.1. Montaż.

Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej i założyć korpus leja wysypowego z wyspem lub nadstawkę.

2.2. Obsługa

Tarcze z nożami lub tarcze z tarkami po założeniu zgarniacza osadzamy na wałku pionowym w zespole napędowym, które przykręca się śrubą mocującą tarcze (rys.1 poz. 1 - lewy gwint). W przypadku pracy na przystawce z wykorzystaniem leja wysypowego producent zobowiązuje użytkownika do bezpiecznego stosowania zespołu osłon (rys. 2, poz. 14a).

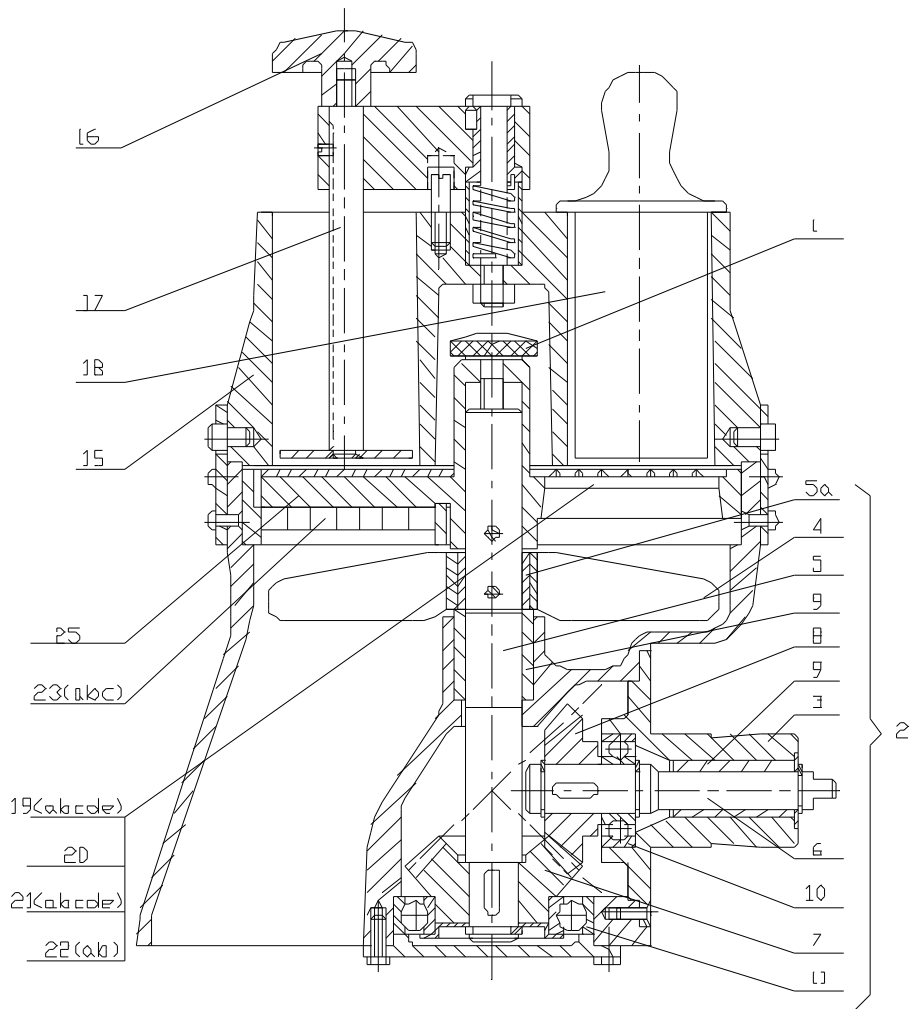
Zasada działania leja wysypowego z zespołem osłon.

Przesunąć górną osłonę zabezpieczającą otwór wysypowy do oporu zgodnie z kierunkiem wskazanym strzałką. Wsypać produkt do wysypu zwracając uwagę, aby nie wystawał poza wysyp.

Zamknąć górną osłonę, a następnie zgodnie z zaznaczonym kierunkiem wysunąć osłonę dolną uniemożliwiającą wlot obrabianych produktów na tarczę rozdrabniającą.

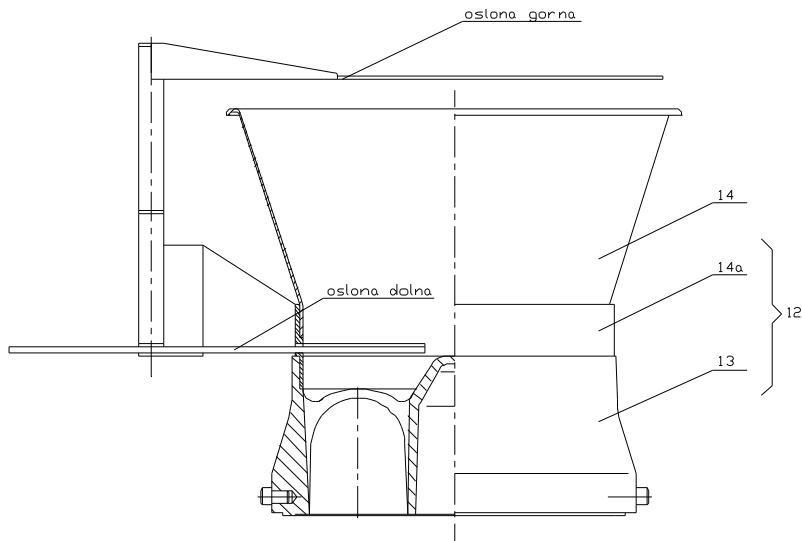
UWAGA: z chwilą wysunięcia osłony dolnej ruch osłony górnej jest zablokowany.

Po stwierdzeniu, że zadany produkt został przerobiony, należy zamknąć wlot przez wsunięcie osłony dolnej do oporu, a następnie odchylić osłonę górną i ponownie zadać produkt do obróbki. Czynności te powtarzać do zakończenia przerobu żądanej ilości warzyw.



rys. 1

Do mocowania leja wyspowego lub nadstawki służą umieszczone na ich korpusie dwa kątki zaczepowe. Obrócenie leja wyspowego lub nadstawki względem zaczepów przy zespole napędowym w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara powoduje zablokowanie tych elementów względem siebie.



W zależności od potrzeb przy zastosowaniu odpowiedniej tarczy możemy na przystawce wykonać rozdrobnienie:

- 4 na "wiórki":
 - 4 tarcza do wiórek 3x1.5 (poz. 19a),
 - 4 tarcza do wiórek 5x2.5 (poz. 19b),
 - 4 tarcza do wiórek 8x4 (poz. 19c),
 - 4 tarcza do wiórek 10x5 (poz. 19d),
 - 4 tarcza do wiórek 12x6 (poz. 19e),
- 4 na miazgę (ziemiaki lub buraczki - poz. 20),
- 4 na plastry:
 - 4 tarcza do plastrów 2mm (poz. 21a),
 - 4 tarcza do plastrów 4mm (poz. 21b),
 - 4 tarcza do plastrów 6mm (poz. 21c),
 - 4 tarcza do plastrów 8mm (poz. 21d),
 - 4 tarcza do plastrów 10mm (poz. 21e),
- 4 na kostkę:
 - 4 kratka do kostek 8x8x10 (poz. 23a + zespół tnący (poz. 25),
 - 4 kratka do kostek 10x10x10 (poz. 23b) + zespół tnący (poz. 25),

4 kratka do kostek 16x16x10 (poz. 23c) + zespół tnący (poz. 25),

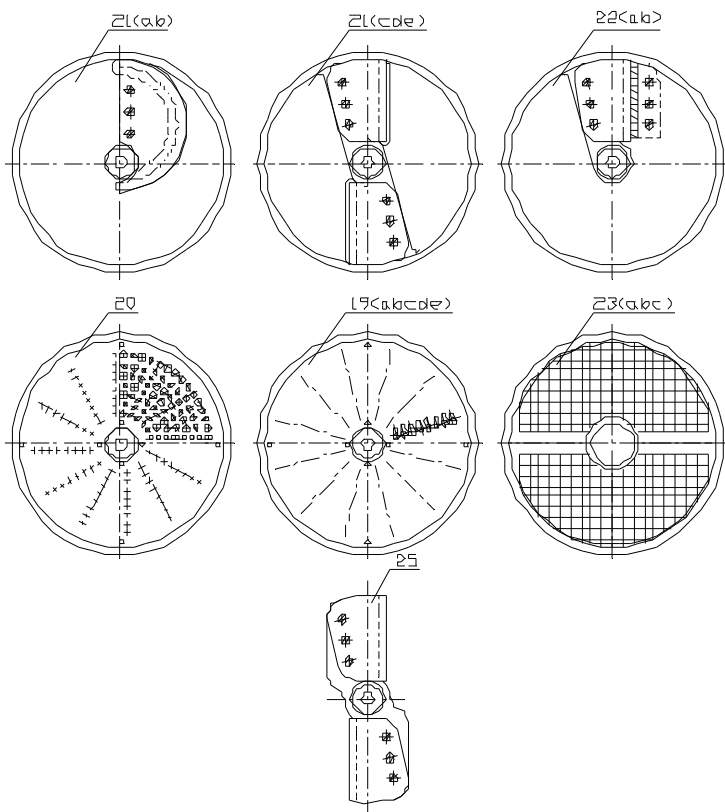
4 na beleczi:

4 tarcza do beleczek 4x4 (poz. 22a),

4 tarcza do beleczek 6x6 (poz. 22b).

W przypadku krojenia warzyw na kostkę w pierwszej kolejności należy zakładać zgarniacz, kratę do kostek a następnie zespół tnący, zwracając uwagę na ich prawidłowe osadzenie w korpusie. W czasie pracy na przystawce z założoną nadstawką nie należy zbyt mocno dociskać rozdrabnianych lub krojonych jarzyn do obracających się tarcz, gdyż może to spowodować ich uszkodzenie.

Montażu i wymiany tarcz roboczych dokonywać tylko na niezasprężonej do napędu przystawce.



3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKACH.

1. Śruba mocująca tarczę

MKJ210-0-01

2. Zespół napędu przystawki wyk. II

MKJ210-1-00

3.	Tuleja korpusu	MKJ210-1-02
4.	Zgarniacz	MKJ210-1-04
5.	Wałek pionowy	MKJ210-1-05
5a.	Pierścień	MKJ210-1-06
6.	Wałek poziomy	MKJ210-1-07
7.	Koło zębate stożkowe z-24	MKKF270-0-15/1
8.	Koło zębate stożkowe z-32	MKKF270-0-16
9.	Tuleja spiekana A22/32x40	MU110-1-20
10.	Łożysko 6205 2RS	Handel
11.	Łożysko 6207 2RS	Handel
12.	Lej wysypowy	MKJ210-2-00
13.	Korpus leja wysypowego	MKJ210-2-01
14.	Wsyyp	MKJ210-2-02
14a.	Zespół osłon	MKJ210-4-00
15.	Nadstawka	MKJ210-3-00
16.	Rękojeść gwiazdowa C50	Handel
17.	Dociskacz	MKJ210-3-03
18.	Popychacz	MKJ250.5-0-05
19a.	Tarcza do wiórek 3x1.5	MKJ210-5-00
19b.	Tarcza do wiórek 5x2.5	MKJ210-6-00
19c.	Tarcza do wiórek 8x4	MKJ210-19-00
19d.	Tarcza do wiórek 10x5	MKJ210-20-00
19e.	Tarcza do wiórek 12x6	MKJ210-21-00
20.	Tarcza do tarcia ziemniaków	MKJ210-7-00
21a.	Tarcza do plastrów 2mm	MKJ210-8-00
-	Tarcza do plastrów 2mm wyk. nierdzewne (2 nożowa)	MKJ210-30-00
-	Tarcza do plastrów 2mm wyk. nierdzewne (3 nożowa)	MKJ210-31-00
21b.	Tarcza do plastrów 4mm	MKJ210-9-00
21c.	Tarcza do plastrów 6mm	MKJ210-10-00
21d.	Tarcza do plastrów 8mm	MKJ210-11-00
21e.	Tarcza do plastrów 10mm	MKJ210-12-00
22a.	Tarcza do beleczek 4x4	MKJ210-15-00
22b.	Tarcza do beleczek 6x6	MKJ210-16-00
23a.	Krata do kostek 8x8x10	MKJ210-27-00
23b.	Krata do kostek 10x10x10	MKJ210-28-00

23c. Krata do kostek 16x16x10

MKJ210-29-00

25. Zespół tnący

MKJ210-26-00

PRZYSTAWKA DO ROZDRABNIANIA JARZYN MKJ 250

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

1.1. Zastosowanie.

Przystawka służy do rozdrabniania wszelkiego rodzaju jarzyn surowych. Zastosowanie odpowiedniej tarczy z tarkami lub tarczy z nożami, najbardziej wskazanymi w danym procesie technologicznym pozwala na uzyskanie żądanego rozdrobnienia jarzyn.

1.2. Ogólny opis techniczny.

Przystawka jest urządzeniem przenośnym, łatwym do zamontowania do napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej. Wykonana jest z materiałów nierdzewnych i kwasoodpornych. Składa się z korpusu, w którym osadzony jest wałek napędzający tarczę tarek lub tarczę z nożami. Korpus zakryty jest pokrywą z wysypem, zaopatrzonej w dociskacz z dźwignią. Wyposażenie przystawki w dociskacz z dźwignią zapewnia bezpieczną i łatwą pracę na przystawce. Pokrywa z korpusem mocowana jest na zawiasach a zamknięta jest przez dokręcenie nakrętki radełkowanej.

1.3. Charakterystyka techniczna.

Typ	MKJ 250
Wymiary gabarytowe	420x305x315 mm
Masa przystawki	5 kg
Średnica tarcz rozdrabniających	250 mm
Obroty tarcz roboczych	170 min ⁻¹
Wydajność	40-80 kg/h

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA.

2.1. Montaż.

Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.

2.2. Obsługa.

W zależności od potrzeb przy zastosowaniu odpowiedniej tarczy możemy na przystawce wykonać:

- Rozdrabnianie zgrubne - na tarczy z tarką zgrubną (poz.15)
- Rozdrabnianie średnie - na tarczy z tarką średnią (poz.14)
- Rozdrabnianie drobne - na tarczy z tarką drobną (poz.13)
- Rozdrabnianie na miazgę - na tarczy do tarcia ziemniaków (poz.12)
- Plasterki o żądanej grubości - na tarczy z nożem nastawnym (poz.7)
- Plastry faliste - na tarczy do plastrów falistych (poz.7a)
- Plasterki - na tarczy z nożem sierpowym (poz.16)

– Belecзки - na tarczy do beleczek 6x6 (poz.9)

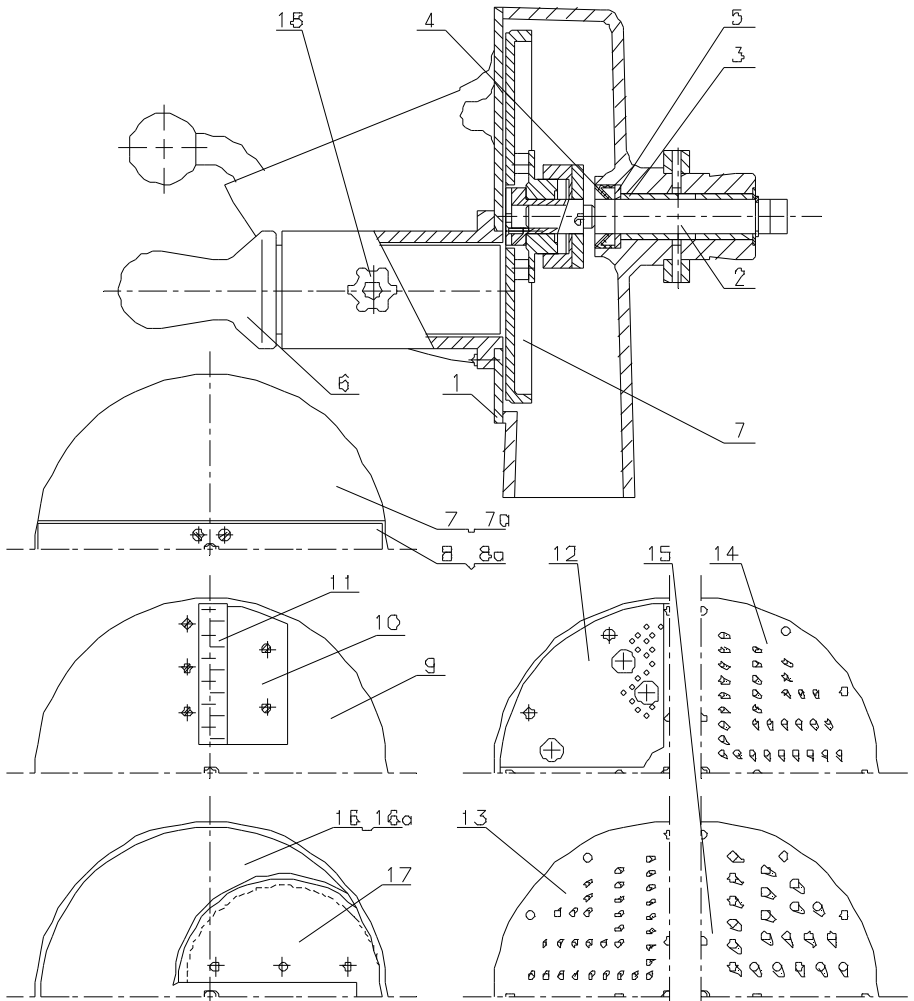
Aby uzyskać regularne plastry o żądanej grubości np. przy krojeniu ogórka należy go wkładać do tulei w pokrywie (poz.1) i docisnąć do tarczy tnącej popychaczem (poz.6).

W przypadku użycia tarczy z nożem nastawnym należy dokonać regulacji grubości krojenia przez przykręcenie lub odkręcenie radełkowanej nakrętki regulacyjnej. Tak przygotowana tarcza jest gotowa do założenia na wałek napędowy przystawki.

Montażu i wymiany tarcz roboczych dokonywać tylko na niezasprężonej do napędu przystawce.

UWAGI: Zbyt mocny docisk popychaczem lub dociskaczem może spowodować uszkodzenie przystawki,

Do zdejmowania tarcz roboczych służy śruba gwiazdowa (poz. 18 - umieszczona na lejku wsadowym pokrywy). Należy ją wkręcić w otwór środkowy tarczy roboczej i pociągnąć za śrubę.



3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKU

1. Pokrywa kompletna	MKJ 250.8-1-00
2. Wałek	MKJ 250-0-05
3. Tulejka spiekana $\phi 32/\phi 22 \times 40$	MU 110-1-20
4. Pierścień uszczelniający $\phi 28/$ $\phi 43 \times 10$	Handel
5. Podkładka $\phi 22.5/\phi 40 \times 2$	ZN-88/M2020
6. Popychacz	KW 350-0-0-03
7. Tarcza z nożem nastawnym	MKJ 250-12-0-0
7a. Tarcza do plastrów falistych	MKJ 250-13-0-00
8. Nóż do jarzyn	MKJ 250-3-08/2
8a. Nóż falisty	MKJ250-13.01
9. Tarcza do beleczek 6x6	MKJ 250-11-00
10. Nóż płaski	MU 40-2-03
11. Oprawa noża 6x6	MKJ 250-11-02
12. Tarcza do tarcia ziemniaków	MKJ 250-4-00
13. Tarcza z tarką drobną	MKJ 250-5-00
14. Tarka z tarką średnią	MKJ 250-6-00
15. Tarcza z tarką zgrubną	MKJ 250-7-00
16. Tarcza z nożem sierpowym	MKJ 250.4-2-00
16a. Tarcza dwunożowa do plastrów 2mm	MKJ250-14.0.0
17. Nóż sierpowy	MKJ 250.4-2-02
18. Śruba z łbem gwiazdowym M8x35	MP01-0-54

PRZYSTAWKA DO OSTRZENIA NARZĘDZI MKO 200

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA.

1.1. Zastosowanie.

Przystawka służy do ostrzenia elementów tnących narzędzi z przystawek maszyny kuchennej wieloczynnościowej jak również noży kuchennych, rzeźnickich, tasaków itp.

1.2. Ogólny opis techniczny.

Przystawka jest urządzeniem przenośnym przeznaczonym do zamontowania do napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej. Składa się z korpusu, wewnątrz którego na wałku osadzona jest tarcza ścierna.

1.3. Charakterystyka techniczna.

Typ	MKO 200
Wymiary gabarytowe	260x230x215 mm
Masa przystawki	6,5 kg
Obroty tarczy szlifierskiej	170 min ⁻¹
Średnica tarczy ścierniej	200 mm

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA

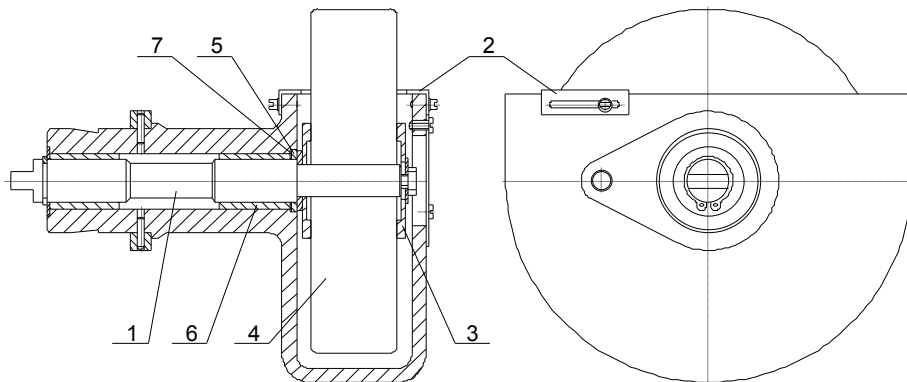
2.1. Montaż.

Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.

2.2. Obsługa.

Po zamocowaniu przystawki w tulei łączącej napędu należy do zbiornika korpusu nalać niewielką ilość wody w celu zwilżenia tarczy ścierniej. Po zakończeniu pracy wodę z korpusu należy wylać, ponieważ pozostawienie tarczy szlifierskiej przez dłuższy czas w wodzie powoduje jej pęcznienie.

Zamocowana do korpusu osłona (poz. 2) spełnia rolę podstawki w czasie ostrzenia narzędzi oraz zabezpiecza przed rozbryzgiwaniem wody. W miarę zużycia tarczy ścierniej, należy osłonę odpowiednio dosunąć do wirującej tarczy.



3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKU.

1. Wałek	MKO200-0-02
2. Osłona	MKO200-0-03
3. Podkładka	MKO200-0-10
4. Tarcza ścierna	MKO200-0-06
5. Podkładka dystansowa	MKO200-0-07
6. Tulejka spiekana $\phi 22/\phi 32 \times 42$	MU110-1-20
7. Podkładka $\phi 19/\phi 40 \times 2$	ZN-88/M-2019

PRZYSTAWKA DO TARCIA SERA MKT 150

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

1.1. Zastosowanie.

Przystawka służy do tarcia wszelkiego rodzaju serów twardych. Poza tarcie sera można również na przystawce trzeć wszelkie jarzyny, oraz owoce w niewielkich ilościach. Maszynka może być wykorzystana w przemyśle cukierniczym do przygotowania kruszonki (ciasto chłodzone).

1.2. Ogólny opis techniczny.

Przystawka jest urządzeniem przenośnym przeznaczonym do zamontowania do napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej. Składa się z korpusu, wewnątrz którego na wałku osadzona jest tarka do rozdrabniania sera z otworami $\phi 3$ lub $\phi 4$, popychacza oraz osłony korpusu, która zapobiega rozrzucaniu rozdrabnianego produktu.

1.3. Charakterystyka techniczna.

Typ	MKT 150
Wymiary gabarytowe	200x180x260 mm
Obroty tarki	170 min ⁻¹
Masa przystawki	2,5 kg
Średnica tarki	150 mm
Średnica otworu	$\phi 3$ lub $\phi 4$ mm
Wydajność	40÷60kg/h

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA

2.1. Montaż.

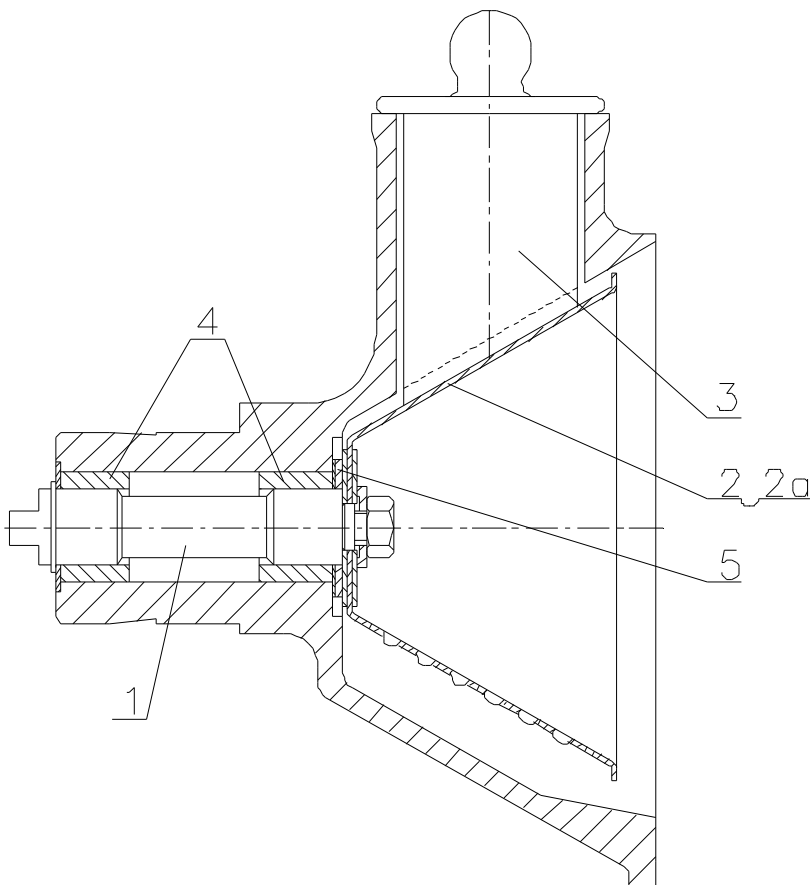
Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.

2.2. Obsługa.

Po zamocowaniu przystawki wkładamy do leja wsadowego ser lub inny produkt przeznaczony do tarcia. Popychacz służy do dociskania tartych produktów w czasie pracy do wirującej tarczy oraz zabezpiecza obsługującego przed okaleczeniem. Produkty po przetarciu w kształcie drobnych pasemek spadają do podstawionego naczynia.

3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKU

1. Wałek	MKT 150-0-02
2. Tarka $\phi 3\text{mm}$	MKT 150-0-03
2a. Tarka $\phi 4\text{mm}$	MKT 150-0-06
3. Popychacz	MKT 150-0-04
4. Tulejka spiekana $\phi 22/\phi 32 \times 22$	MU 110-1-20
5. Podkładka $\phi 22.5/\phi 40 \times 2$	ZN-88/M-2019
7. Osłona korpusu	MKT150-1.00
8. Śruba M8 z łbem gwiazdowym	MP01-0-54



PRZYSTAWKA DO KROJENIA FLAKÓW MKF 5 W i MKF 4 W (W - wyjście walcowe)

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

1.1. Zastosowanie

Przystawka MKF5 W służy do krojenia flaków wołowych, wieprzowych itp. na paski o szerokości około 5,4mm, a przystawka MKF4 W do krojenia na paski około 4mm.

1.2. Ogólny opis techniczny

Przystawka jest urządzeniem przenośnym, łatwym do zamontowania do napędu maszyny kuchennej. Składa się z dzielonego korpusu, umożliwiającego łatwy demontaż zespołu noży, zespołu podajnika, zgarniaczy oraz wyspu.

1.3. Charakterystyka techniczna

Typ	MKF5 W; MKF4 W
Wymiary gabarytowe	340x164x310 mm
Masa przystawki	7,0 kg; 8,2 kg
Obroty zespołu noży	170 min ⁻¹
Wydajność	100 kg/h
Szer. ciętych pasków	5,4 mm; 4 mm
Średnica noży	58 mm

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA

2.1. Montaż.

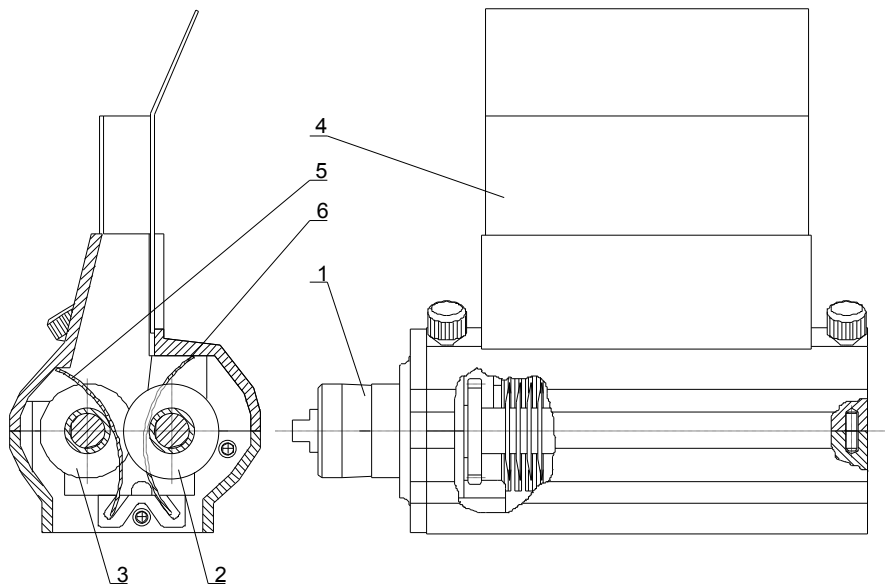
Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.

2.2. Obsługa.

Wstępnie odgotowany i schłodzony do temperatury 6÷8°C surowiec należy pokroić na płyty o szerokości wyspu i długości wymaganej przez proces technologiczny.

Przygotowane płyty surowca należy wsuwać do szczeliny wyspu po włączeniu napędu z zamontowaną przystawką. Poprzecinane paski spadają z dołu przystawki do podstawionego pojemnika. W żadnym przypadku nie należy popychać produktów jakimkolwiek przedmiotem, gdyż grozi to uszkodzeniem zespołów tnących przystawki.

UWAGA: po każdorazowym złożeniu przystawki należy sprawdzić prawidłowość jej złożenia przez ręczne pokręcenia wałka zespołu tnącego.



3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKU

1.	Zespół łączący	MKF50-00.01.00	
2.	Zespół noży	MKF5-00.02.00	wyk. 5,4 lub 4,0
3.	Zespół podajnika	MKF5-00.01.00	wyk. 5,4 lub 4,0
4.	Wsyp kpl.	MKF50-00.07.00	
5.	Zgarniacz wyk. I	MKF5-00.00.01, 00.00.01	MKF4-
6.	Zgarniacz wyk. II	MKF5-00.00.01, 00.00.01	MKF4-

Uwaga: Przy zamawianiu zespołu noży i zespołu podającego należy określić szerokość ciętych pasków

PRZYSTAWKA DO NACINANIA KOTLETÓW MKS 50 W

(W – wyjście walcowe)

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

1.1. Zastosowanie

Przystawka służy do nacinania kotletów wieprzowych, steków wołowych, itp., dzięki czemu znacznie przyspieszony zostaje proces ich smażenia i duszenia, przy zachowaniu pełnych walorów smakowych.

1.2. Ogólny opis techniczny

Przystawka jest urządzeniem przenośnym, łatwym do zamontowania do napędu maszyny kuchennej. Składa się z dzielonego korpusu, umożliwiającego łatwy demontaż zespołów krążków nacinających zgarńiaczy oraz wyspu.

1.3. Charakterystyka techniczna

Typ	MKS 50 W
Wymiary gabarytowe	340x164x310 mm
Masa przystawki	8.0 kg
Obroty zespołu krążków nacinających	170 min ⁻¹
Wydajność	120 kg/h
Średnica krążków nacinających	54 mm
Max. grubość krojonych steków i kotletów	15 mm

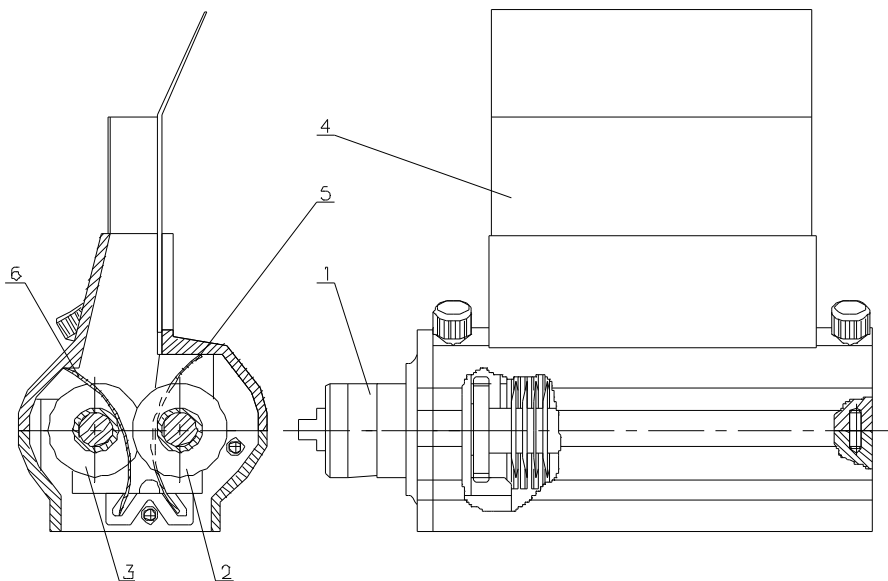
2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA.

2.1. Montaż.

Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.

2.2. Obsługa

Pokrojone na płaty i umyte mięso należy wsuwać do szczeliny wyspu. Ponacinane płaty po przejściu przez zespoły krążków nacinających spadają z dołu przystawki do podstawionego pojemnika. W żadnym wypadku nie należy popychać produktów jakimkolwiek twardym przedmiotem, gdyż grozi to uszkodzeniem zespołów nacinających przystawki.



3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKU

- | | | |
|----|--------------------------------|----------------|
| 1. | Zespół łączący | MKF50-00.01.00 |
| 2. | Zespół krążków nacinających I | MKF50-00.05.00 |
| 3. | Zespół krążków nacinających II | MKF50-00.06.00 |
| 4. | Wsyp kpl. | MKF50-00.07.00 |
| 5. | Zgarniacz wyk. I | MKS50-00.00.01 |
| 6. | Zgarniacz wyk. II | MKS50-00.00.01 |

PRZYSTAWKA DO MIELENIA KAWY MKK 100

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

1.1. Zastosowanie

Przystawka służy do mielenia kawy suchej lub pieprzu, lub cynamonu itp.

1.2. Ogólny opis techniczny

Przystawka jest urządzeniem przenośnym, łatwym do zamontowania w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej. Składa się z korpusu i pokrywy oraz dwóch zbiorników.

W korpusie przystawki osadzony jest ciernik stały. Ruch obrotowy z napędu maszyny kuchennej zostaje przenoszony na podajnik przystawki, na którym jest osadzona tarcza z ciernikami.

Do regulacji przemiału służy nakrętka regulacyjna umieszczona w pokrywie korpusu, a zabezpieczona przed odkręceniem przeciwnakrętką.

Zbiornik górny spełnia rolę zasobnika produktów przeznaczonych do przemiału. Produkty zmielone opadają do podwieszanego zbiornika dolnego.

1.3. Charakterystyka techniczna

Typ	MKK 100
Wymiary gabarytowe	185 x143 x420 mm
Masa przystawki	3,5 kg
Obroty ciernika	170 min ⁻¹
Średnica cierników	100 mm
Pojemność zbiorników	1,3 l
Wydajność mielenia kawy suchej	3 kg/h

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA.

2.1. Montaż.

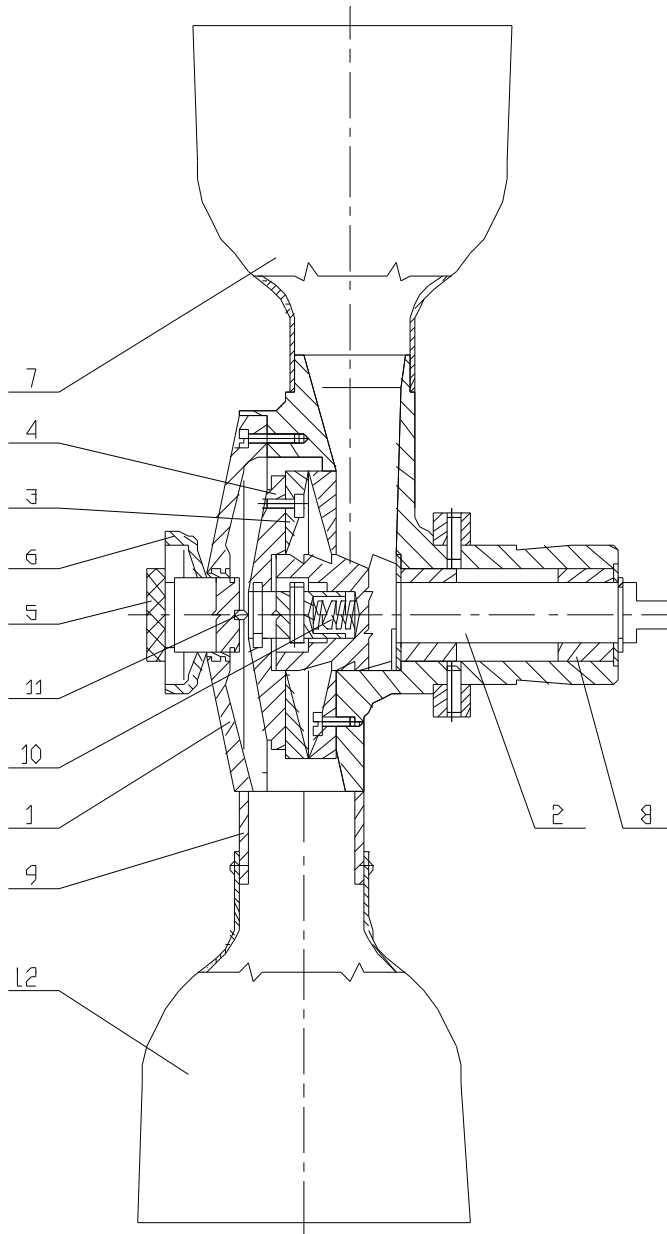
Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.

2.2. Obsługa.

Po zamocowaniu przystawki w tulei łączącej napędu, uruchomić przystawkę i do zbiornika górnego zadać produkt przeznaczony do przemiału. Ruch obrotowy z napędu zostaje przenoszony na podajnik i ciernik. Ślimakowy podajnik wstępnie kruszy zadany produkt i podaje go na ciernik, gdzie następuje przemiał na ustaloną grubość przemiału. Grubość przemiału ustala się przez odpowiednie ustawienie nakrętki regulacyjnej. Zmielony produkt opada do zbiornika dolnego.

Do regulacji grubości przemiału służy nakrętka regulacyjna (poz. 5). Ustawiając odpowiednią grubość przemiału należy lekko odkręcić przeciwnakrętkę (poz. 6), która zabezpiecza nakrętkę regulacyjną. Następnie odpowiednio dokręcić nakrętkę regulacyjną i ponownie zabezpieczyć ją przeciwnakrętką. Regulację przeprowadzić w czasie pracy przystawki.

Produkty mielone na przystawce powinny być suche, co zwiększa wydajność mielenia oraz wpływa na jakość przemiału.



3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKU

1. Pokrywa	MKK 100-0-02
2. Podajnik	MKK 100-0-03
3. Ciernik	MKK 100-0-04
4. Tarcza ciernika	MKK 100-0-05
5. Nakrętka regulacyjna	MKK 100-0-06
6. Przeciwokrętka	MKK 100-0-07
7. Lejek zasypowy górny	MKK 100-0-09
8. Tulejka spiekana $\phi 22/\phi 32 \times 20$	MU 110-1-20
9. Lej zsykowy	MU 51-0-11
10. Sprężynka	MKK 100-0-10
11. Kulka $\varnothing. 6$	Handel
12. Zbiornik kpl.	MKK 100-1-00

PRZYSTAWKA DO KROJENIA WĘDLIN I CHLEBA MKW 250

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

1.1. Zastosowanie

Przystawka służy do krojenia wszystkich gatunków wędlin na plastry i chleba na kromki od grubości 1 do 16 mm.

1.2. Ogólny opis techniczny

Przystawka jest urządzeniem przenośnym łatwym do zamontowania do napędu maszyny kuchennej. Wykonana jest z materiałów nierdzewnych. Składa się z korpusu, w którym osadzony jest nóż tarczowy (poz. 4). Korpus noża przymocowany jest do podstawy. Na podstawie pracuje zespół stołu przesuwnego. Ruchomy stół wyposażony jest w popychacz i osłonę zabezpieczającą przed okaleczeniem obsługującego. Zastosowany zespół regulacji grubości krojenia pozwala na uzyskanie żądanej grubości plastrów wędlin lub kromek chleba. Zespół ten umieszczony jest w podstawie przystawki.

1.3. Charakterystyka techniczna

Typ	MKW 250
Masa przystawki	10 kg
Wymiary gabarytowe	425 x410 x340 mm
Obroty noża tarczowego	170 min ⁻¹
Wydajność krojenia wędlin	20 -40 kg/h
Wydajność krojenia chleba	20 -60 kg/h
Średnica noża tarczowego	250 mm
Kąt zaszlifowania noża tarczowego	około 8°

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA.

2.1. Montaż.

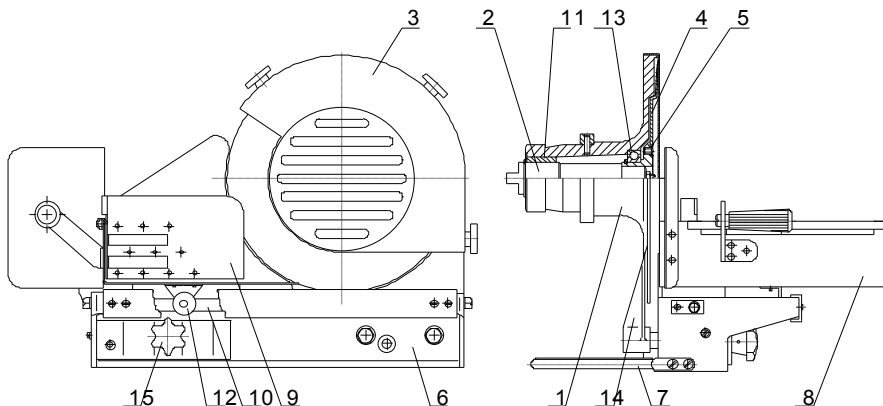
Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.

2.2. Obsługa.

Na stole przesuwneym kładziemy produkt do krojenia. Jedną ręką poprzez rękojeść stołu wykonujemy ruchy posuwisto zwrotne stołem, a drugą ręką dopychamy krojony produkt do tarczy oporowej regulatora grubości krojenia. W czasie przesuwania stołem następuje odcinanie plastrów wędliny lub kromek chleba. W końcowej fazie krojenia należy dopychać krojoną wędlinę lub chleb do tarczy oporowej za pomocą popychacza.

Grubość krojenia czyli odległość między nożem tarczowym, a tarczą oporową regulatora ustalamy poprzez pokręcanie rękojeścią

gwiazdową, która umieszczona jest wewnątrz podstawy. W zależności od potrzeb, grubość krojenia można regulować od 1-16 mm. Krojone plastry wędliny lub kromki chleba spadają na tacę, która ułożona jest na wspornikach przykręconych do podstawy. W przypadku krojenia większych ilości chleba należy tacę zdjąć, a pod pracującą przystawkę podstawić kosz, do którego będą wpadały pokrojone kromki chleba.



3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKU

1.	Zespół noża	MKW 250-1-00
2.	Wałek	MKW 250-1-03
3.	Ostona	MKW 250-1-02
4.	Nóż tarczowy	MU 91-1-02
5.	Podkładka noża	MU 91-1-13
6.	Zespół podstawy	MKW 250-2-00
7.	Taca	MU 91-0-01
8.	Zespół stołu	MKW 250-3-00
9.	Popychacz	MKW 250-3-05
10.	Prowadnica	MKW 250-3-07
11.	Tulejka $\phi 22/\phi 32 \times 20$	MU 110-1-20
12.	Łożysko EL 9	Handel
13.	Łożysko 6205	Handel
14.	Zespół regulacji	MKW 250-4-00
15.	Rękojeść gwiazdowa C-40	Handel

PRZYSTAWKA DO UBIJANIA PIANY I ZAGNIATANIA CIASTA MKP 25

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

1.1. Zastosowanie

Przystawka służy do ubijania śmietany i jaj, do mieszania wszelkiego rodzaju kremów, majonezów itp. oraz do zagniatania ciasta lekkiego jak tortowe, naleśnikowe itp.

1.2. Ogólny opis techniczny

Przystawka jest urządzeniem przenośnym łatwym do zamocowania w tulei łączącej maszyny kuchennej. Składa się z korpusu spełniającego rolę skrzyni przekładniowej oraz ze zbiornika, który mocowany jest do korpusu. W związku z tym, że na przystawce można wykonywać kilka czynności wyposażona jest w odpowiednie narzędzia. Czynności te odbywają się w tym samym naczyniu, lecz przy zmianie narzędzi i przy różnych szybkościach obrotowych narzędzi. Ruch obrotowy z napędu maszyny kuchennej zostaje przenoszony poprzez dwustopniową przekładnię kół walcowych, przekładnię kół stożkowych, oraz przekładnię obiegową na wałek wyjściowy, do którego zasprzęgła się odpowiednie narzędzie. Wałek wyjściowy posiada dwie różne szybkości obrotowe. Przy zasprzęgleniu go z narzędziami, należy zwrócić uwagę na właściwe ustawienie dźwigni zmiany obrotów, co określa tabliczka informacyjna.

1.3. Charakterystyka techniczna

Typ	MKP 25
Wymiary gabarytowe	500X340X550 mm
Masa przystawki	20,5 kg
Obroty rozbijacza piany	268 min. ⁻¹
Obroty zagniatacza	149 min. ⁻¹
Pojemność zbiornika	25 litrów
Średnica zbiornika	330 mm

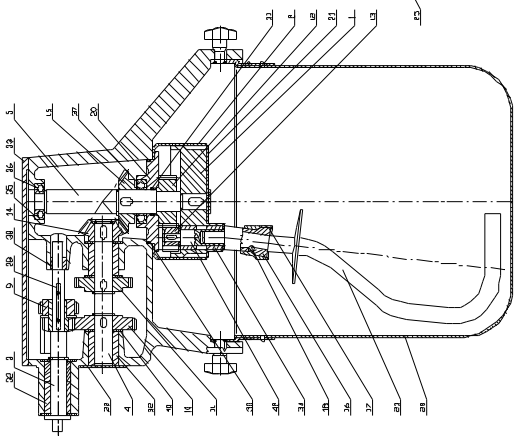
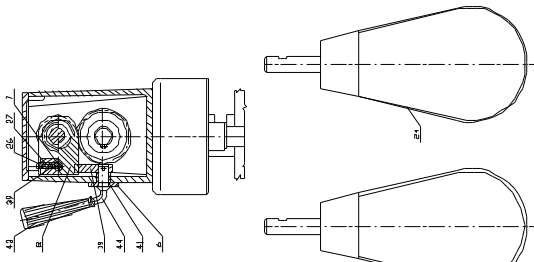
1.4. Wyposażenie przystawki

- 4 Rozbijacz piany
- 4 Mieszadło
- 4 Zagniatacz

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA

2.1. Montaż

Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.



2.2. Obsługa

Do podwieszania i mocowania zbiornika do ramion służą dwa uchwyty zaopatrzone w nakrętki specjalne. Podwieszając zbiornik, należy uchwyty zbiornika wprowadzić ruchem obrotowym w wycięcia ramion korpusu. Następnie przez dokręcenie nakrętek ustalić połączenie elementów.

Rozbijacz piany służy do ubijania piany z jajek, śmietany itp.

Mieszadło służy do mieszania kremów majonezu, bardzo rzadkiego ciasta itp. Zagniatacz służy do zagniatania ciast lekkich tortowych itp.

Do zagniatania ciasta chlebowego przystawka nie jest przystosowana.

Przy ubijaniu śmietany należy wlać do zbiornika minimum 2 litry śmietany.

Do bicia jaj należy używać minimum 20 jaj.

W czasie ubijania ciast lekkich należy tak dobrać wielkość porcji, aby objętość jej nie przekraczała 1/2 pojemności zbiornika.

3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKU

1. Bęben	MKP 25-8-01
2. Osłona	MKP 25-8-17
3. Wałek poziomy	MKP 25-6-22
4. Wałek poziomy	MKP 25-6-06
5. Wałek pionowy	MKP 25-8-03
6. Tulejka z kołnierzem	MKP 25-6-17
7. Wałek mały	MKP 25-6-15
8. Prowadnica	MKP 25-6-14
9. Koło zębate z-22/32	MKP 25-8-22
10. Koło zębate z-52	MKP 25-8-21
11. Koło zębate z-42	MKP 25-8-23
12. Koło zębate z-23	MKP 25-8-05
13. Koło zębate z-13	MKP 25-8-06
14. Koło zębate stożkowe z-24	MKKF 270-0-15/1
15. Koło zębate stożkowe z-32	MKKF 270-0-16
16. Głowica uchwytu	MKP 25-8-07
17. Tulejka uchwytu	MKP 25-8-08
18. Kamień	MKP 25-8-10
19. Dźwignia	MKP 25-6-16

20. Oprawa łożyska	MKP 25-8-18
21. Płytk maskująca	MKP 25-8-12
22. Pokrywka	MKP 25-6-19
23. Zagniatacz	MKP 25-9-00
24. Mieszadło	MKP 25-10-00
25. Rozbijacz piany	MKP 25-11-00
26. Wkręt M10	MKP 25-8-11
27. Sprężyna	MKP 25-6-21
28. Wpust 6x6x60	MKP 25-6-22/1
29. Zbiornik	MKP 25-2-00
30. Pierścień uszczelniający	MKP 25-8-19
31. Pierścień uszczelniający	MKP 25-8-20
32. Tulejka 22H7/φ32r6x40	MU 110-1-20
33. Pokrywa	MKP 25-8-15
34. Tulejka φ25/φ32x19	MKKF 270-0-23
35. Podkładka spec. sprężysta	MKZ 20-1-05
36. Łożysko 6204	Handel
37. Łożysko 6205	Handel
38. Tulejka 16H7/22r7x16	PN/M-87201
39. Kulka φ 6	Handel
40. Podkładka 22.5/40x2	ZN/M-2020
41. Pierścień uszczelniający 7.3x2.4	Handel
42. Piasta uchwyty	MKP 25-8-04
43. Gałka owalna z gw. M10	Handel
44. Oś rękojeści	MKP 25-8-13

PRZYSTAWKA DO PRZECIERANIA ZUP MKZ 20

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

1.1. Zastosowanie.

Przystawka służy do przecierania zup i pokrojonych gotowanych jarzyn oraz do przygotowania ziemniaków purre.

1.2. Ogólny opis techniczny.

Przystawka jest urządzeniem przenośnym łatwym do zamocowania w tulei łączącej maszyny kuchennej. Składa się z korpusu spełniającego rolę skrzyni przekładniowej oraz ze zbiornika, który mocowany jest do korpusu.

Ruch obrotowy z napędu maszyny kuchennej zostaje przenoszony poprzez przekładnię kół stożkowych na wałek przecieraka. W dnie zbiornika osadzone jest sito z otworami $\phi 6$ lub $\phi 3$

1.3. Charakterystyka techniczna.

Typ	MKZ 20
Wymiary gabarytowe	500x340x470 mm
Masa przystawki	11,5 kg
Obroty przecieraka	128 min. ⁻¹
Pojemność zbiornika	20 litrów
Średnica sita	330 mm

1.4. Wyposażenie przystawki

a) wyposażenie podstawowe:

4 przecierak kompletny

4 sito z otworami $\phi 6$

b) wyposażenie dodatkowe:

4 sito z otworami $\phi 3$

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA.

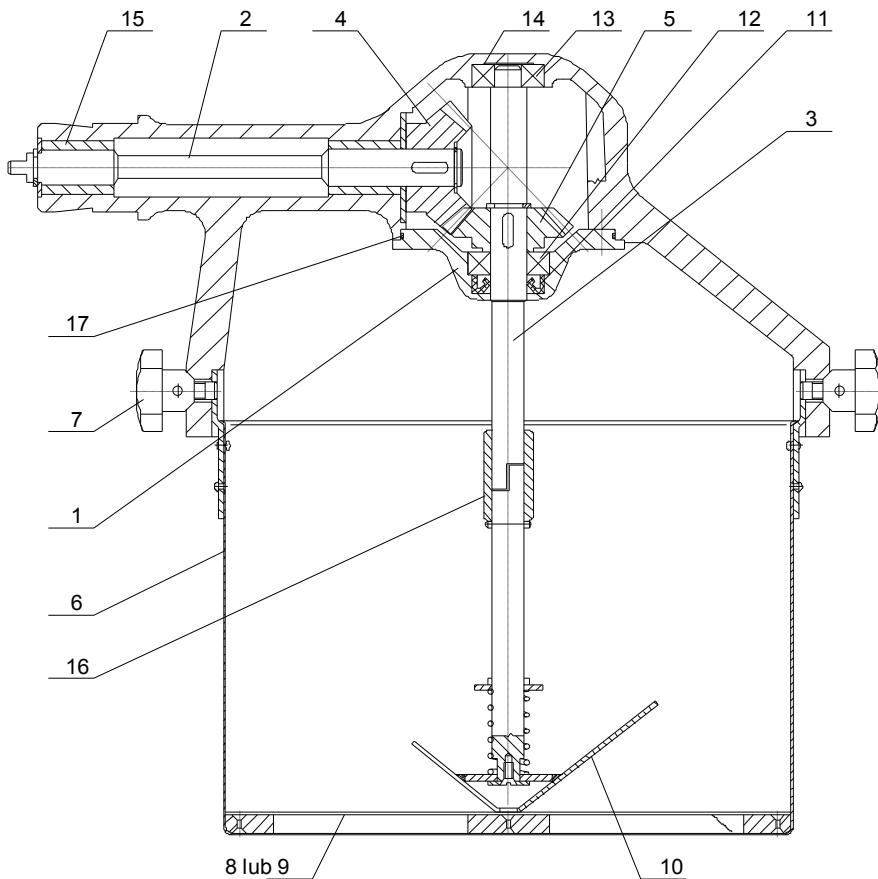
2.1. Montaż.

Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.

2.2. Obsługa.

Do zbiornika należy włożyć sito, a następnie zamocować zbiornik do ramion korpusu przystawki. Do tego celu służą dwa uchwyty zaopatrzone w nakrętki specjalne. Podwieszając zbiornik, należy uchwyty zbiornika wprowadzić ruchem obrotowym w wycięcia ramion korpusu. Następnie przez dokręcenie nakrętek ustalić połączenie elementów. Nakrętki te służą również jako uchwyty w czasie przenoszenia zbiornika. Do tak zmontowanej przystawki założyć przecierak zasprężając go z wałkiem pionowym przystawki.

Po połączeniu kompletnej przystawki z napędem maszyny kuchennej pod zbiornik należy podstawić pojemnik odbierający przecier. Przygotowaną przystawkę uruchamiamy i do zbiornika wlewamy zupę lub przygotowane jarzyny. Zbiornik napełniamy do około połowy jego pojemności. Nie dopuszczamy do pracy przystawki bez wsadu.



3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKU

- | | | |
|----|---------------------------|-----------------|
| 1. | Pokrywa korpusu | MKZ 20-1-06 |
| 2. | Wałek poziomy | MKZ 20-1-03 |
| 3. | Wałek pionowy | MKZ 20-1-04 |
| 4. | Koło zębate stożkowe z-24 | MKKF 270-0-15/1 |
| 5. | Koło zębate stożkowe z-32 | MKKF 270-0-16 |

6.	Zbiornik kompletny	MKZ 20-2-00
7.	Rękojeść gwiazdowa C-50	Handel
8.	Sito $\phi 6$	MKZ 20-4-00
9.	Sito $\phi 3$	MKZ 20-5-00
10.	Przecierak kompletny	MKZ 20-3-00
11.	Pierścień uszczelniający $\phi 25\phi 40 \times 10$	Handel
12.	Łożysko 6206	Handel
13.	Łożysko 6304	Handel
14.	Podkładka sprężysta specjalna	MKZ 20-1-05
15.	Tulejka $\phi 22\phi 32 \times 40$	MU 110-1-20
16.	Sprzęgło	MKZ 20-0-01
17.	Pierścień uszczelniający	MKP 25-8-19

PRZYSTAWKA DO KROJENIA FRYTEK MKKF 270

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

1.1. Zastosowanie

Przystawka służy do krojenia ziemniaków surowych na frytki. Na przystawce poza przygotowaniem frytek można również rozdrabniać (kroić w pasy) inne jarzyny. Przy zastosowaniu dodatkowej wkładki można rozdrabniać jarzyny na wiórki.

1.2. Ogólny opis techniczny

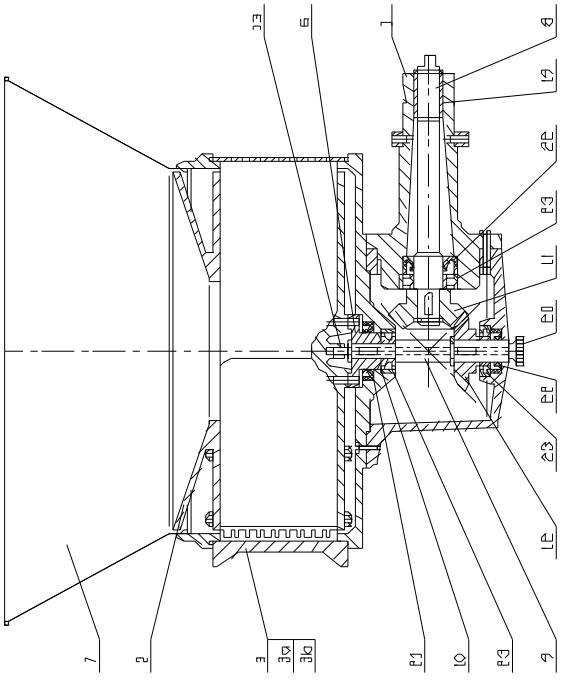
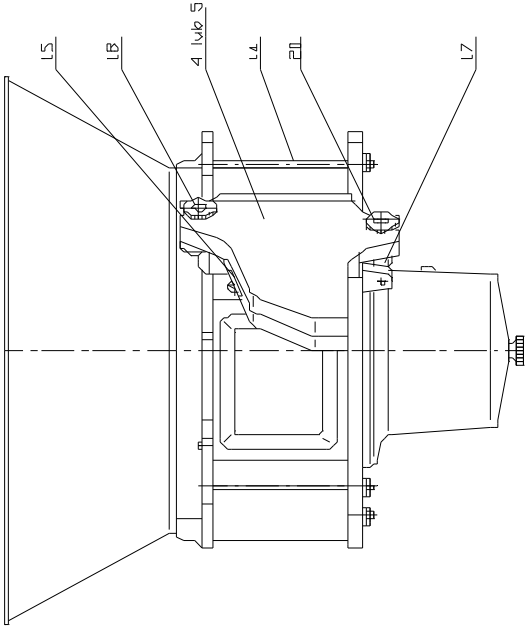
Przystawka jest urządzeniem przenośnym łatwym do zamontowania do napędu maszyny kuchennej. Składa się z korpusu, który spełnia rolę skrzynki przekładniowej. Ruch obrotowy z napędu maszyny kuchennej zostaje przenoszony na wałek pionowy poprzez przekładnię stożkową. Na wałku pionowym osadzone jest sprzęgło, które zasprzęgła się z ruchomym bębnem. Ruchomy bęben osłonięty jest osłoną, do której mocowana jest oprawa noży. Na górną część osłony bębna nakładany jest wsyp. Przystawka wykonana jest wersjach dających możliwość przygotowania frytek o przekroju pasemek 10x10 i 8x8mm oraz wiórek 3x1,5 i 4x1,5. Rodzaj przystawki należy określić w zamówieniu.

1.3. Charakterystyka techniczna

Typ	MKKF 270
Wymiary gabarytowe bez wsypu	420x340x300 mm
Wymiary gabarytowe	460x440x450 mm
Masa przystawki	17 kg
Obroty bębna	128 min. ⁻¹
Średnica bębna	270 mm
Rozstaw noży w oprawie	10x10 lub 8x8
Wydajność przy krojeniu frytek	370÷400 kg/h
Rozdrobnienie na wiórki	3x1,5 i 4x1,5
Wydajność przy rozdrabnianiu na wiórki	200÷250 kg/h

1.4. Wyposażenie dodatkowe przystawki.

- Wkładka z tarką na wiórki 3x1,5,
- Wkładka z tarką na wiórki 4x1,5.



2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA

2.1. Montaż.

Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.

2.2. Obsługa.

Założyć wsyp na przystawkę i sprawdzić prawidłowość zamocowania oprawy noży. Tak przygotowaną przystawkę uruchamiamy. Po uruchomieniu zadajemy do wsypu produkt przeznaczony do krojenia. Ziemniaki lub inne jarzyny wpadają do wirującego bębna, który siłą odśrodkową odrzuca je na osłonę bębna. Tam zabierane są przez segmenty bębna i trafiają na noże, gdzie następuje krojenie na pasemka lub wiórki. Oprawa noży jest tak ukształtowana, że pokrojone jarzyny kieruje do podstawionego naczynia.

3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA ZAŁĄCZONYM RYSUNKU

1. Tuleja	MKKF 270-0-01
2. Bęben kompletny	MKKF 270-1-00
3. Segment	MKKF 270-0-07
3a. Wkładka z tarką na wiórki $\phi 3$	MKKF270-2.0.00/1
3b. Wkładka z tarką na wiórki $\phi 4$	MKKF270-2.0.00/2
4. Oprawa noży 10x10	MKKF 270-0-08/1
5. Oprawa noży 8x8	MKKF 270-0-08/2
6. Sprzęgło	MKKF 270-0-09
7. Wsyp	MKKF 270-0-11
8. Wałek poziomy	MKKF 270-0-12
9. Wałek pionowy	MKKF 270--0-13
10. Podkładka sprężysta specjalna	MKKF270-0-14
11. Koło zębate stożkowe z 24	MKKF 270-0-15/1
12. Koło zębate stożkowe z 32	MKKF 270-0-16
13. Śruba dwustronna specjalna M8	MKKF 270-0-17
14. Śruba dwustronna specjalna	MKKF 270-0-18
15. Nóż płaski	MKKF 270-0-19
16. Oś segmentu	MKKf 270-0-29
17. Śruba specjalna M8	MKKF 270-0-30

- | | |
|--|---------------|
| 18. Śruba specjalna M8 dwustronna | MKKF 270-0-22 |
| 19. Tulejka $\phi 25/\phi 32 \times 40$ | MKKF 270-0-23 |
| 20. Nakrętka radełkowana M8 | MKKF 270-0-24 |
| 21. Pierścień uszczelniający $\phi 42/$
$\phi 62 \times 10$ | Handel |
| 22. Pierścień uszczelniający $\phi 25/$
$\phi 40 \times 10$ | Handel |
| 23. Łożysko 6205 | Handel |

UWAGA: Przystawka wykonywana jest w dwóch wersjach dających możliwość przygotowania frytek o przekroju pasemek 10x10 oraz 8x8 mm. Rodzaj przystawki należy określić w zamówieniu.

PRZYSTAWKA DO OBIERANIA ZIEMNIAKÓW MKOZ 3N

1. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

1.1. Zastosowanie.

Przystawka służy do obierania ziemniaków, buraków i innych warzyw.

1.2. Ogólny opis techniczny

Przystawka jest urządzeniem przenośnym łatwym do zamocowania do napędu maszyny kuchennej. Składa się ze zbiornika, którego wnętrze wyłożone jest wymiennymi segmentami ściernymi. Do dna zbiornika umocowana jest skrzynka przekładniowa. Ruch obrotowy z napędu maszyny kuchennej zostaje przenoszony poprzez przekładnię stożkową na wałek pionowy, osadzony w osi zbiornika. Na wałku zamocowany jest wirujący talerz pokryty masą ścierną. Od góry zbiornik zakryty jest pokrywą, w której umieszczony jest wtryskiwacz ze złączką do węża R 1/2" lub końcówką wężową fi 14. Przystawka wraz z napędem powinna być ustawiona na postumencie lub stojaku w pobliżu, którego znajduje się gniazdo wtykowe, kran i kratka ściekowa.

1.3. Charakterystyka techniczna

Typ	MKOZ 3N
Wymiary gabarytowe	460x330x465
Masa przystawki	19 kg
Obroty talerza	280 min. ⁻¹
Średnica talerza	280 mm
Jednorazowy wsad	3-4 kg
Wydajność	60-100 kg/h

2. INSTRUKCJA MONTAŻOWA

2.1. Montaż

Przed przystąpieniem do pracy należy kompletnie zmontowaną przystawkę zamocować w tulei łączącej napędu maszyny kuchennej wieloczynnościowej.

2.2. Obsługa

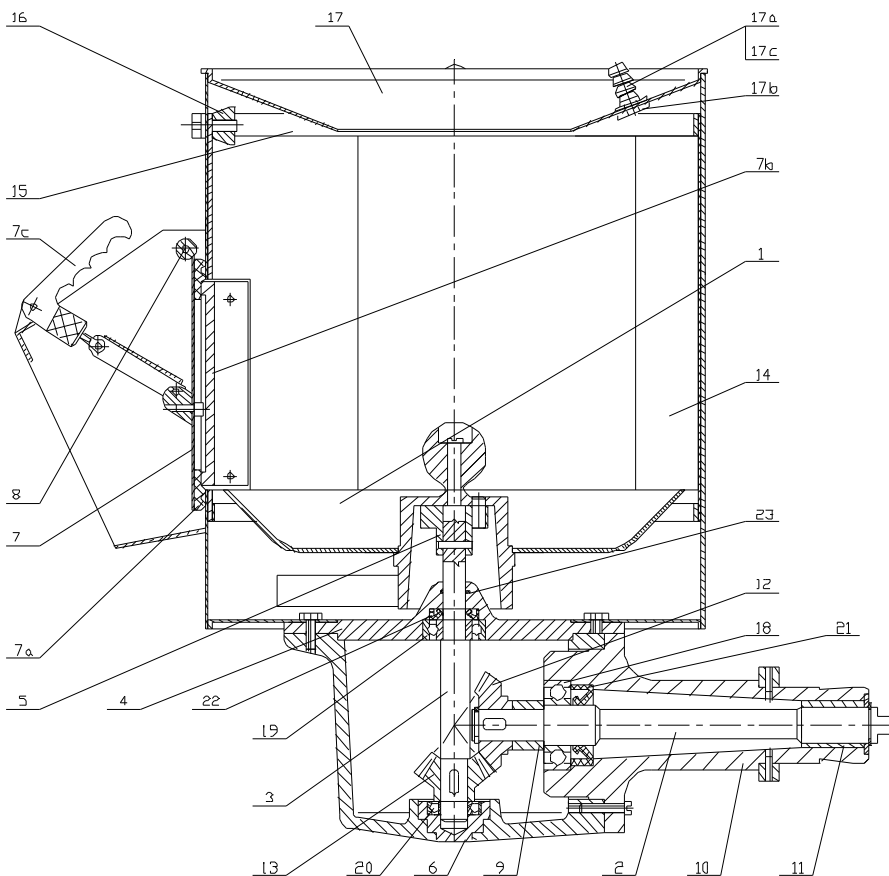
Przystępując do obierania ziemniaków lub jarzyn należy je posortować i pozbawić kłaczy. Najlepsze efekty obierania uzyskuje się stosując wielkość jednorazowego wsadu 3 do 4 kg.

Przed zadaniem do obieraczki wsadu, należy zamknąć drzwiczki zbiornika, otworzyć dopływ wody i uruchomić pracę zespołu napędowego. Przygotowany wsad wsypujemy do zbiornika uruchomionej maszyny przez otwór w pokrywie. Czas obierania jednego wsadu nie da się dokładnie określić. Zależy on od rodzaju obieranego produktu, jego świeżości itp. (nie przetrzymać zbyt długo wsadu,

gdyż powoduje to nadmierny ubytek obranych ziemniaków lub jarzyn). Po stwierdzeniu, że wsad jest dostatecznie obrany, należy otworzyć drzwiczki zbiornika nie wyłączając pracy silnika. Obrany wsad wsypane się do podstawionego naczynia.

Następnie należy drzwiczki zamknąć i do zbiornika wsypać następną partię wsadu. Czynności te powtarzamy do czasu obrania całej żądanej partii ziemniaków lub jarzyn. Obrane ziemniaki lub jarzyny należy przejrzeć i usunąć oczka ręcznie.

W czasie obierania, należy zwracać uwagę, aby z wsadem nie dostały się do zbiornika kamienie lub inne przedmioty, które mogłyby uszkodzić lub zniszczyć elementy ściernie. Po zakończeniu obierania, należy zatrzymać pracę zespołu napędowego i zamknąć dopływ wody.



3. WYKAZ CZĘŚCI PRZEDSTAWIONYCH NA RYSUNKU

1.	Talerz kompletny	OZ 10-5-00
2.	Walek poziomy	MKOZ 3-0-01
3.	Walek pionowy	MKOZ 3-0-02
4.	Piasta	MKOZ 3-0-03
5.	Tulejka z kołnierzem	MKOZ 3-0-04
6.	Wkładka łożyskowa	MKOZ 3-0-05
7.	Drzwiczki kompletne	OZ4N-7-01-00
7a.	Uszczelka drzwiczek	OZ 02-1-09
7b.	Segment drzwiczek	OZ4N-7-00-03
7c.	Dźwignia	OZ8-2-04
8.	Sworzeń drzwiczek	OZ4N-7-00-02
9.	Tulejka dystansowa	MKOZ 3-0-09
10.	Tuleja	MKKF 270-0-01
11.	Tulejka $\phi 25\phi 32 \times 40$	MKKF 270-0-23
12.	Koło zębate stożkowe z-28	MKL 9-0-05
13.	Koło zębate z-17	MU 70-0-10
14.	Segmenty obieraczki	OZ 10-1-04
15.	Pierścień zaciskowy	OZ 10-1-09
16.	Nakrętka specjalna	OZ 10-1-12
17.	Pokrywa kompletna	O 24N-4--00-00
17a.	Końcówka wtryskiwacza	OZP 15.5-8-02
17b.	Wtryskiwacz	OZP 15.5-8-03
17c.	Końcówka wtryskiwacza (wyk. morskie)	OZ8M-3-01
18.	Łożysko kulkowe 6205 2RS	Handel
19.	Łożysko kulkowe 6204 2RS	Handel
20.	Łożysko kulkowe 6203 2RS	Handel

- | | |
|--|--------|
| 21. Pierścień uszczelniający B25X40X10 | Handel |
| 22. Pierścień uszczelniający B19X40X10 | Handel |
| 23. Pierścień uszczelniający o przekroju okrągłym 18,3x2,4 | Handel |

III. Wykaz punktów dokonujących napraw gwarancyjnych wyrobów produkowanych przez Nakielskie Zakłady Maszyn i Urzędzeń Gastronomicznych w Nakle nad Notecią

1. Nakielskie Zakłady Maszyn i Urzędzeń Gastronomicznych "SPOMASZ"
89 - 100 Nakło n. Not., ul. Potulicka 1, tel. /052/ 386-64-39, centrala /052/ 386-64-00, fax /052/ 385-22-16
2. ZUH "GASTRO - SZRON "BIS", Krzysztof Krawczyk
10 - 418 Olsztyn, ul. Przemysłowa 5, tel./fax /089/ 534-57-54, tel. kom. 0-609 185 349
3. MULTI FRIGO, 20-150 Lublin ul. Bursaki 18,
tel. (081) 444-10-76, tel./fax (081) 444-10-71, tel. kom. 0-502 236 924
4. Serwis, Handel Urzędzeń Chłodniczych i Gastronomicznych
p. Andrzej Zdziebko, 31 - 222 Kraków ul. Malinowa 12, tel./fax /012/ 415-58-42, tel. Kom. 0
502 124 476
5. Firma Remontowo - Montażowa p.p. M. i M. Fifielscy
41 - 800 Zabrze ul. Armii Krajowej 13B/1, tel. /032/ 271 - 54 - 80, 275 36 38, 0-502 386 595
6. PUH "GASTRO - TECH." p. J. Przybyłowski, 80 - 337 Gdańsk,
al. Grunwaldzka 615, tel. (0-58) 559-81-31, tel. kom. 0-601 611 579
7. GASTROMER p. Wiesław Wilhelm, 45 - 231 Opole, ul. Oleska 70,
tel./fax /077/ 40 28 205, tel. kom. 0 691 727 343
8. "TAST" Piotr Swierczyński, Arkadiusz Grzywina
25-618 Kielce, ul. Hoża 70, tel./fax. /0-41/ 368-49-14
9. "GAR SERWIS Mechanika Maszyn Gastronomicznych p. Józef Szczapa
99-320 Żychlin, Kaczkowizna 8, tel./fax /0-24/ 285-82-80, /0-42/ 656-39-30, tel. kom. 0-602-672-
953
10. Urzędzenia dla Gastronomii i Sklepów ULM - NEU - ULM
65 - 001 Zielona Góra, ul. Lotników 6, tel. /068/ 325-59-61, tel./fax. /068/ 325-77-92
11. "GAST" SC, J. E. Lewandowska, A. Hierowski
70-485 Szczecin, ul. Królowej Korony Polskiej 25,
tel./fax. (091) 488-29-79, 422-99-84, tel. kom. 0-501 347-227
12. Naprawa - sprzedaż AGD - p. Lech Nowak
67-200 Głogów, ul. Wiosłarska 51, tel. (076) 833-42-00, tel. kom. 0 605 255 542
13. Gastro - plus, Marzena Rola (Marek Rola), 58-560 Jelenia Góra
ul. Wolności 241, tel. (0-75) 76-75-577, tel. kom. 0-601 554 087
14. Zakład Usług Specjalistycznych p. Mariusz Lazarowicz
Zbylitowska Góra k/Tarnowa, 33-113 Zgłobice, tel. (0-14) 674-31-61, tel. kom. 0-604 276 104
15. Specjalistyczny Sprzęt dla Gastronomii EVA-TEC
p. Zbigniew Torlop, 61-306 Poznań, ul. Bobrownicka 24a, tel./fax (061) 870-54-71, tel. kom. 0
602 454 033
16. Zakład Remontowo Montażowy "SPOMASZ"
p. Ryszard Kowalski, 76-200 Słupsk, ul. H. Pobożnego 1a, tel. (059) 842 24 70, tel. Kom. 0-508
937 077
17. „GOLJAC” Iwona Golis
50-208 Wrocław, ul. Dubois 8/10C, tel. 0-71 329 68 16, tel. kom. 0-601 417 977
18. „CONRAD COMPANY” Konrad Kaczyński
Kolonja porosty 55, 16-070 Choroszcz, tel. 0-85 747 00 07, fax 0-85 747 01 59
19. Firma Usługowa "FELIX" Jan Grzeliński, 59-300 Lubin
ul. Kościuszki 21/19, tel. (0 76) 846 08 91, tel. kom. 0 606 449 893
20. Okręgowy Intendencki Zakład Produkcyjno - Usługowy
94-470 Warszawa, ul. Marsa 110, tel. /0-22/ 681-50-19, fax. /0-22/ 673-51-66
21. Rejonowy Punkt Konserwacyjny przy J.W. 1106
82-300 Elbląg, ul. Mazurska 26, tel. /0-55/ 230-38-89, tel. kom. 0-603-780-104 p. Marek Jaster
22. Rejonowy Punkt Konserwacyjny przy J.W. 1106/WAK-2
10-959 Olsztyn, ul. Jagiellończyka 43, tel. /0-89/ 542-25-72, tel. kom. 0-603-780-121 p. Marek
Ciski
23. GASTROMER p. Wiesław Wilhelm, 42-200 Częstochowa, ul. Św. Rocha 18/1,
tel./fax 0-34 360 50 57, tel. kom. 0 691 727 334

Użytkownicy proszeni są o zgłaszanie reklamacji w najbliższym terenowo punkcie lub w zakładzie produkcyjnym.