

„Wilk” do mięsa



MODEL

WM22-U3

Instrukcja obsługi

 **Ma-Ga**[®]

**Zaleca się używanie maszyny
wyłącznie do mielenia mięsa!**

UWAGA!

**Elementy maszyny mające
bezpośredni kontakt z żywnością
wykonane są ze stali nierdzewnej.
Codziennie po pracy należy
umyć maszynę i wytrzeć do sucha**

**Szarpak, sitko oraz nóż
nie podlega bezpłatnej
wymianie w okresie gwarancji**

**Naprawy gwarancyjne
i remonty pogwarancyjne płatne,
realizuje również producent**

**Zaleca się używanie maszyny
wyłącznie do mielenia mięsa!**





Ma-Ga®

Bydgoskie Zakłady Maszyn Gastronomicznych Ma-Ga Sp. z o.o.

ul. Kujawska 136, 85-950 BYDGOSZCZ, skr. poczt. 142

tel. +48 52 3704-500, fax +48 52 3712-657

www.maga.com.pl | handlowy@maga.com.pl

„Wilk” do mięsa WM22-U3

Instrukcja obsługi



Użytkownikowi naszej maszyny życzymy przyjemnej pracy oraz uzyskania jak najlepszych efektów podczas mielenia żywności. Zalecamy dokładne zapoznanie się z instrukcją obsługi oraz przestrzeganie zawartych w niej wytycznych użytkownika.

Sierpień 2018

SPIS TREŚCI

| | | |
|-----------|---|-----------|
| 1. | WSTĘP | 3 |
| 1.1 | Stan dostawy | |
| 1.2 | Opakowanie | |
| 1.3 | Ochrona czasowa | |
| 1.4 | Składowanie | |
| 1.5 | Kwalifikacje | |
| 2. | CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA | 4 |
| 2.1 | Przeznaczenie | |
| 2.2 | Wielkości podstawowe | |
| 2.3 | Budowa | |
| 2.4 | Schemat elektryczny WM22-U3 | |
| 3. | OCHRONA PRZED ZAGROŻENIAMI | 12 |
| 3.1 | Źródła zagrożeń | |
| 3.2 | Ryzyko resztkowe | |
| 3.3 | Poziom hałasu | |
| 3.4 | Zasady bezpiecznej pracy | |
| 3.5 | Zgodność z normami | |
| 4. | PRZYGOTOWANIE DO URUCHOMIENIA | 14 |
| 4.1 | Rozpakowanie | |
| 4.2 | Ustawienie | |
| 4.3 | Podłączenie do sieci elektrycznej | |
| 4.4 | Uruchomienie maszyny | |
| 4.5 | Lista elektrycznych urządzeń bezpieczeństwa | |
| 5. | UŻYTKOWANIE „WILKA” | 15 |
| 5.1 | Montaż/demontaż maszyny | |
| 6. | KONSERWACJA | 17 |
| 6.1 | Czyszczenie maszyny | |
| 6.2 | Utrzymanie | |
| 7. | KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH | 18 |
| 8. | USUWANIE NIEDOMAGAŃ TECHNICZNYCH | 19 |

1. WSTĘP

1.1 Stan dostawy

W trakcie odbioru dostarczonej maszyny należy sprawdzić, czy opakowanie nie jest uszkodzone oraz, czy znajdujące się wewnątrz przedmioty są zgodne z zamówieniem i specyfikacją. Jeśli będą niezgodności, należy poinformować dostawcę.

Maszyna jest dostarczana przez producenta w stanie kompletnym. W celu rozpakowania należy usunąć wszystkie zabezpieczenia przed przemieszczaniem się maszyny w kartonie. Taca do maszyny znajduje się razem z maszyną w głównym opakowaniu maszyny.

1.2 Opakowanie

Maszyna jest dostarczana w kartonie. Podczas transportu karton należy zabezpieczyć przed wywróceniem i możliwością uszkodzenia mechanicznego.

Wymiary zewnętrzne i ciężar podaje tablica 1.

| | Jedn. miary | Karton |
|---------------|--------------------|---------------|
| Długość | mm | 615 |
| Szerokość | mm | 450 |
| Wysokość | mm | 680 |
| Ciężar brutto | kg | 37 |

Tablica 1

1.3 Ochrona czasowa

Na czas transportu i składowania powierzchnie metalowe maszyny są pokryte cienką warstwą środka konserwującego. Użyte środki konserwujące pozwalają na przechowywanie maszyny w pomieszczeniach zamkniętych przez okres 3 miesięcy.

1.4 Składowanie

Maszyna powinna być składowana w suchym pomieszczeniu, zapewniającym ochronę przed wpływami atmosferycznymi (temperatura, wilgotność powietrza). Warunki składowania są podane na kartonie.

1.5 Kwalifikacje

Wszelkie czynności, związane z załadunkiem, rozładunkiem i przemieszczaniem maszyny, muszą być wykonane przez osoby uprawnione, o niezbędnych kwalifikacjach i doświadczeniu.

2. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

2.1 Przeznaczenie

„Wilk” do mięsa WM22 jest autonomicznym a zarazem profesjonalnym urządzeniem do rozdrabniania mięsa. Maszyna została przygotowana z bardzo dużą starannością w zakresie utrzymania czystości. Zwarta i szczelna obudowa oraz zdejmowalne elementy peryferyjne w postaci zespołu rozdrabniającego czy tacy załadowniczej gwarantują bardzo dużą łatwość czyszczenia. Rozwiązanie techniczne napędu w postaci przekładni ślimakowej zapewnia dużą żywotność urządzenia, małe drgania oraz redukuje hałas. Maszyna spełnia standardy CE w zakresie bezpieczeństwa i higieny.

Użytkownik ma zapewnioną wygodną obsługę i możliwość zachowania maksymalnej czystości. Prawidłowa eksploatacja, codzienne staranne czyszczenie, konserwacja oraz regularne sprawdzanie stanu elementów tnących zapewnia wysoki stopień higieny, dobrą sprawność i długą żywotność maszyny.

„Wilk” jest maszyną zaprojektowaną z myślą o zastosowaniu w dużych sklepach, supermarketach, cateringu, gastronomii, zakładach zbiorowego żywienia oraz wszelkiego rodzaju zakładach przerobu mięsa.

„Wilk” do mielenia mięsa został zaprojektowany dla potrzeb handlu i gastronomii, gdzie proces krojenia odbywa się z przerwami. Używanie „Wilka” do przemysłowego rozdrabniania mięsa w pracy ciągłej, powoduje utratę praw gwarancji.

Instrukcja informuje użytkownika o sposobie postępowania, obsługi w czasie użytkowania „Wilka”.

2.2 Wielkości podstawowe

| Model | WM22.1-U3 | WM22.2-U3 |
|--------------------|------------|----------------|
| Wymiary | | |
| - długość | | 450mm |
| - szerokość | | 305mm |
| - wysokość | | 528mm |
| Ciężar | 31kg | 33kg |
| Wymiary tacy | | 305 x 420 x 76 |
| Poziom hałasu | | 75dBA |
| Średnica sitka | | 81,5mm |
| Obroty ślimaka | | ok. 200obr/min |
| Wydajność | | 250kg/h |
| Moc silnika | | 1,1kW |
| Kondensator pracy | | 30µF |
| Napięcie zasilania | 400V, 50Hz | 230V, 50Hz |

2.3 Budowa

1. Taca załadownicza
2. Popychacz
3. Nakrętka ryglująca
4. Obudowa
5. Włącznik / Wyłącznik / Bieg wsteczny
6. Nóżka
7. Dźwignia blokująca
8. Obudowa ślimaka



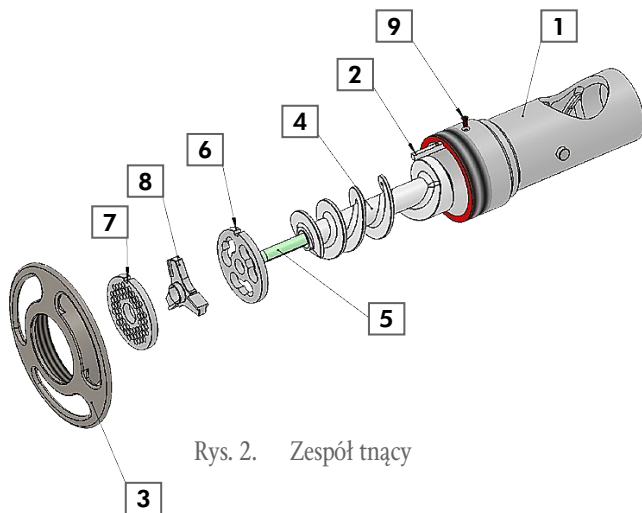
Rys. 1. Widok ogólny

„Wilk” jest wykonany z elementów nierdzewnych. Główne elementy maszyny posiadają dużą gładkość i są łatwe do wyczyszczenia. Nierdzewny ślimak napędzany jest silnikiem elektrycznym poprzez przekładnię zębatą.

Obudowa ślimaka jak i elementy wewnątrz tworzące zespół tnący (Rys. 2), są także wykonane jako nierdzewne. Standardowe wyposażenie obejmuje zespół tnący i jedno z trzech do wyboru sitek z otworami: 4,5; 6; 8mm o średnicy 82mm. Dostępne są także sitka z otworami o średnicy 3mm. W zestaw tnący wchodzi także samostrzążący nóż.

Włączenie urządzenia jest możliwe po wciśnięciu przycisku START (I) włącznika (Rys. 1, poz. 5). Wyłączenie maszyny dokonuje się po wciśnięciu przycisku STOP (0) włącznika.

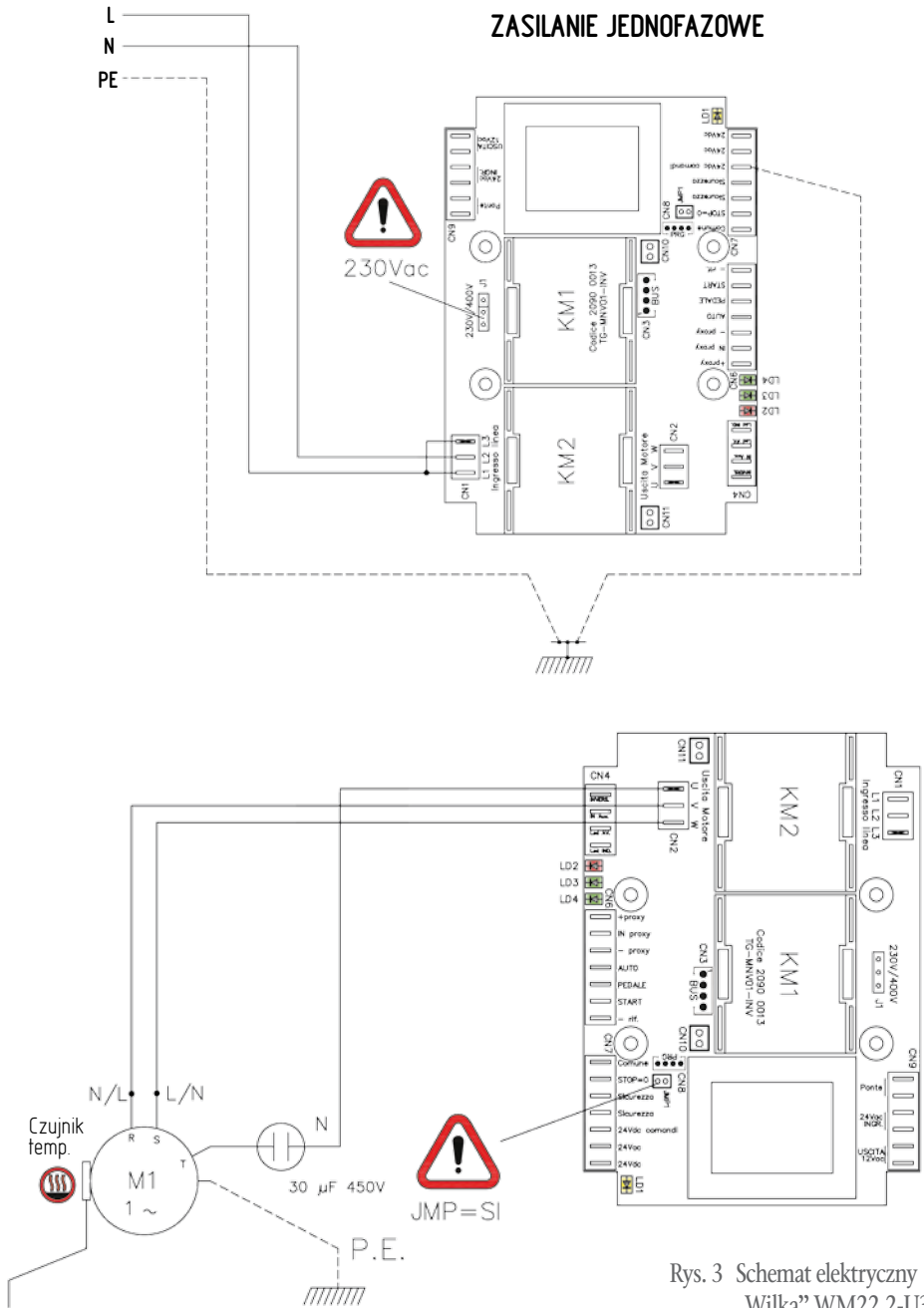
- 1 - Obudowa ślimaka
- 2 - Wpust ustalający
- 3 - Nakrętka ryglująca
- 4 - Ślimak
- 5 - Końcówka ślimaka
- 6 - Szarpak
- 7 - Sitko
- 8 - Nóż tnący dwustronny
- 9 - Wkręt blokujący



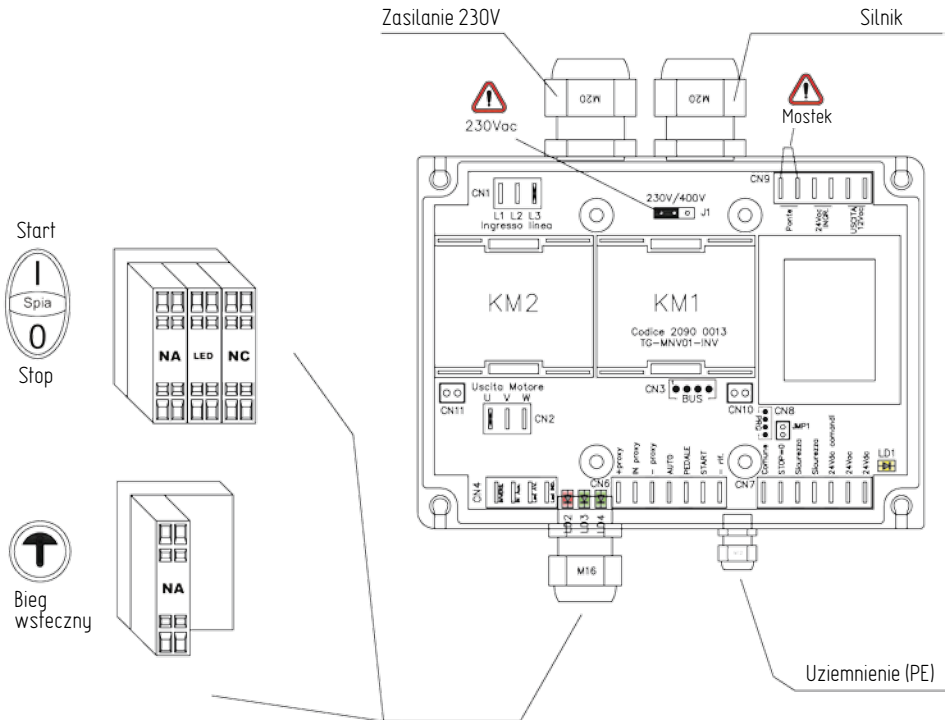
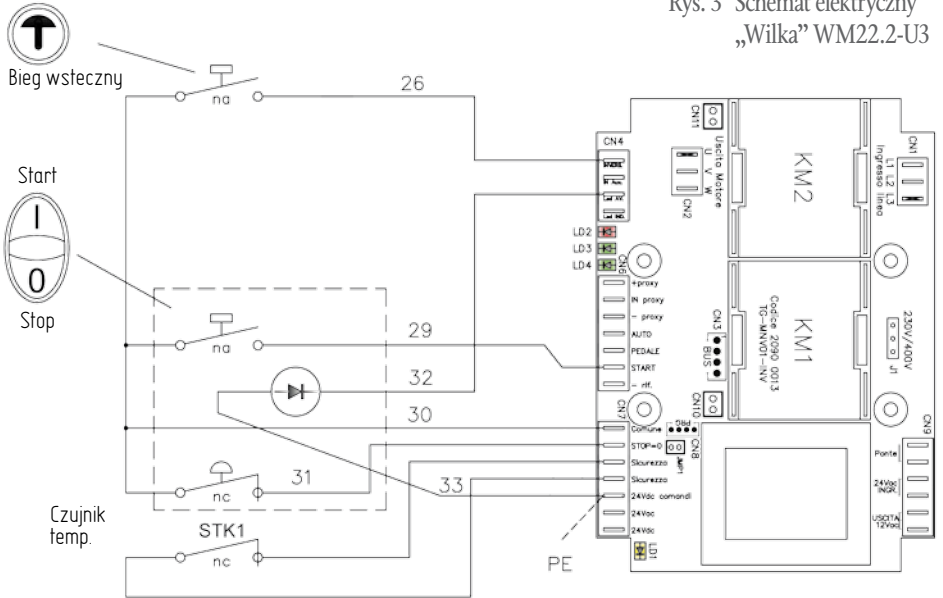
Rys. 2. Zespół tnący

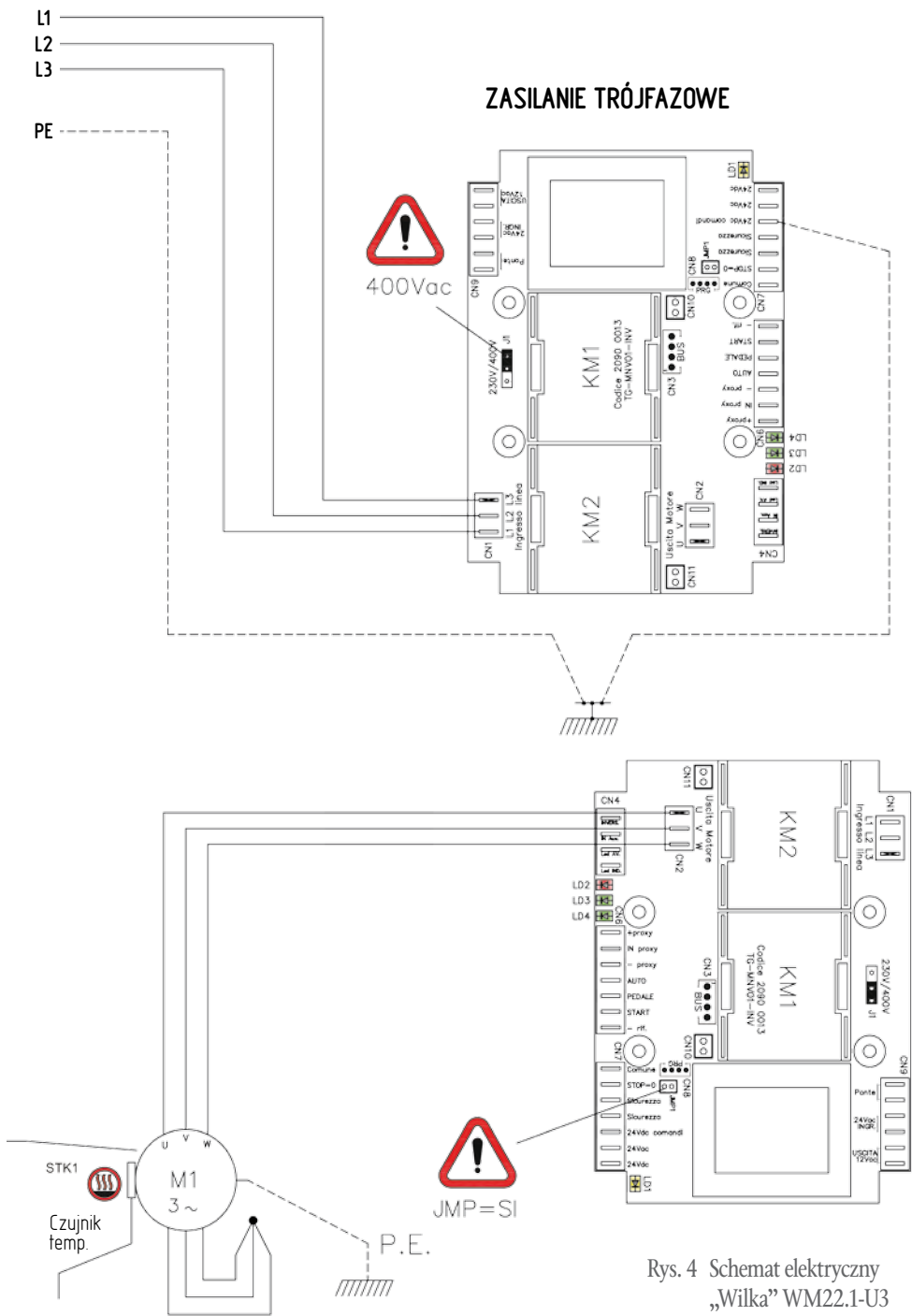
„Wilk” wyłączy się samoczynnie w przypadku zaniku napięcia w sieci zasilającej. Powrót napięcia w sieci zasilającej nie spowoduje uruchomienia maszyny. Ponowne włączenie możliwe jest dopiero po naciśnięciu przycisku START (I) włącznika.

2.4 Schemat elektryczny WM22-U3 (Rys. 3 i Rys. 4)



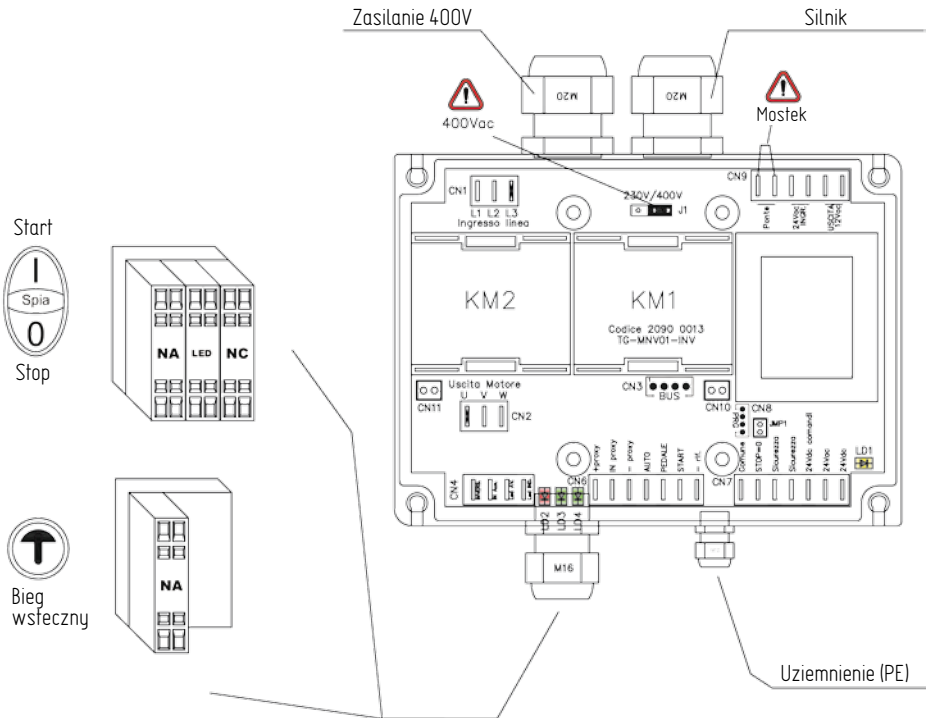
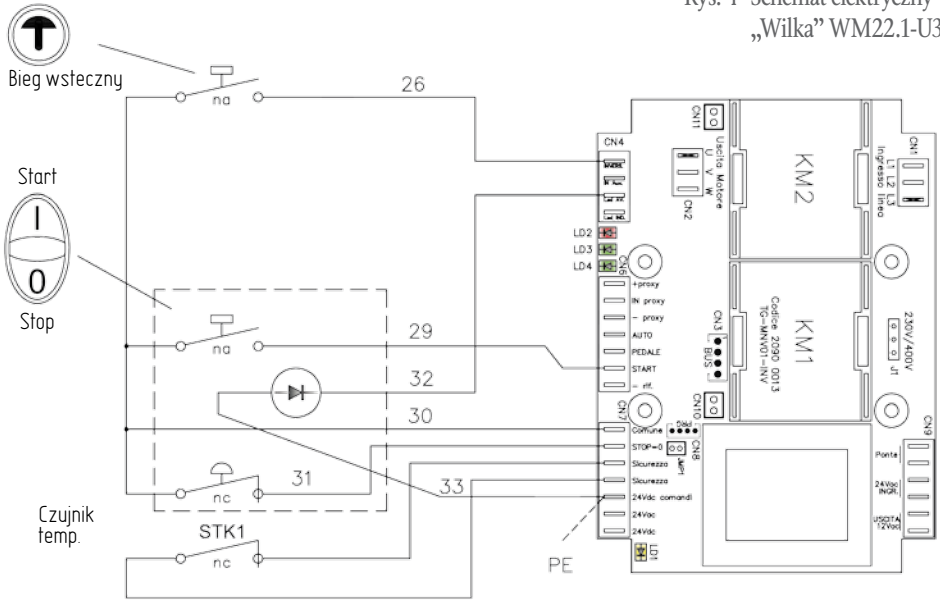
Rys. 3 Schemat elektryczny
„Wilka” WM22.2-U3

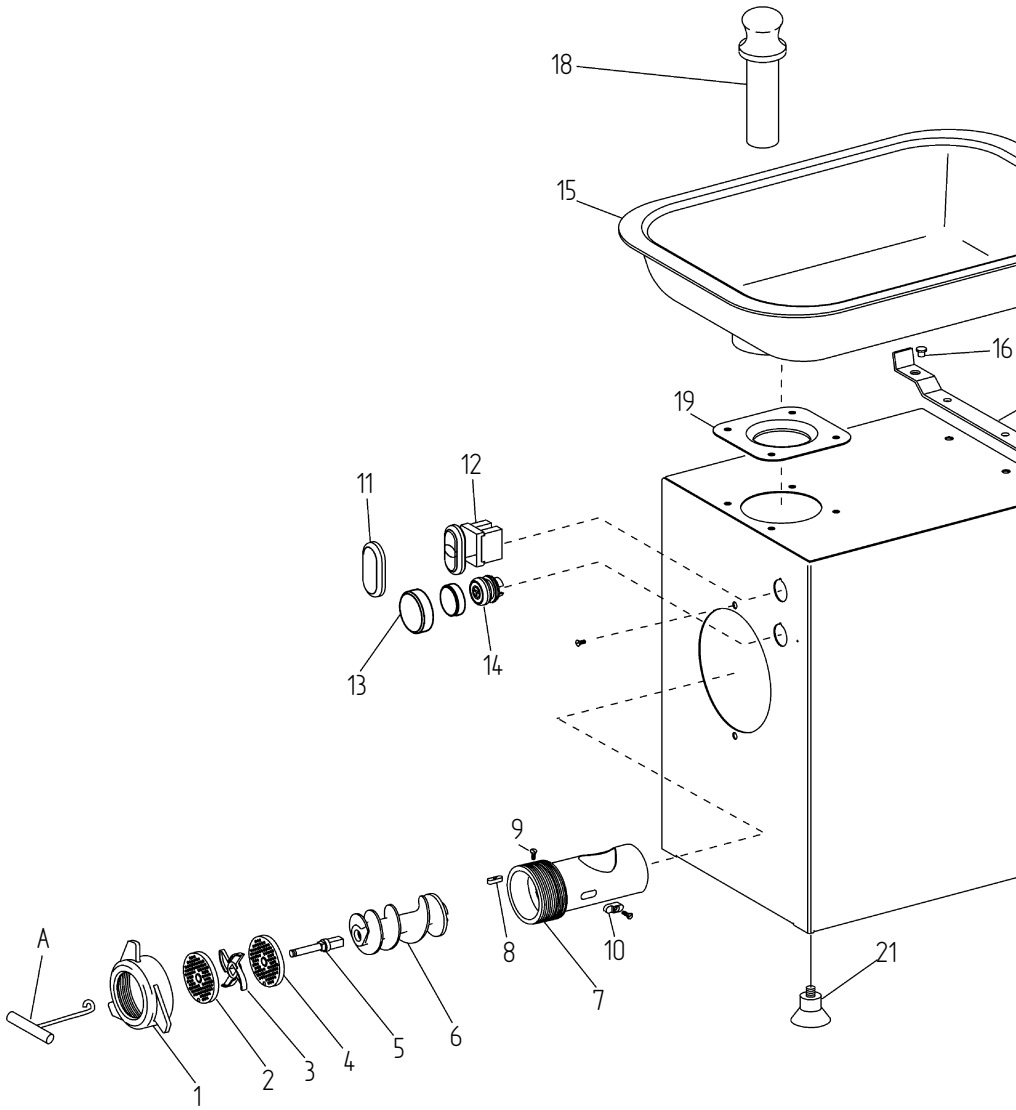


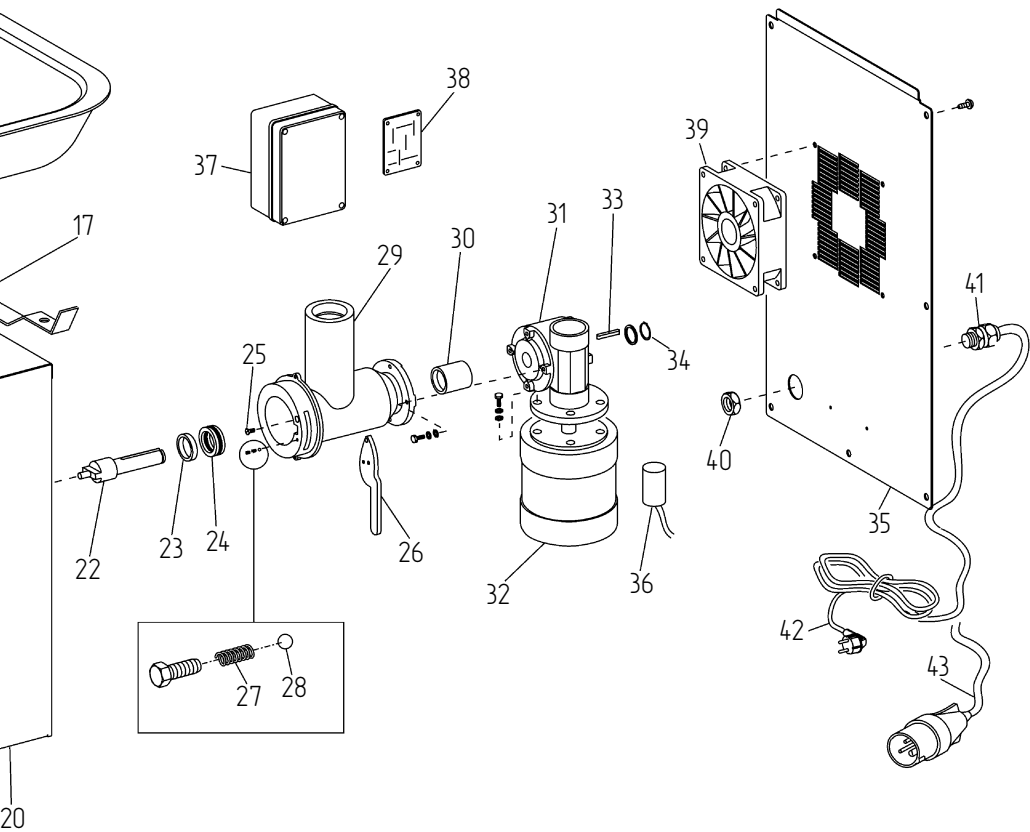


Rys. 4 Schemat elektryczny „Wilka” WM22.1-U3

Rys. 4 Schemat elektryczny „Wilka” WM22.1-U3







(Rys. 5) „WILK” do mielenia mięsa WM22-U3 z systemem rozdrabniającym trzeylementowym

3. OCHRONA PRZED ZAGROŻENIAMI

3.1 Źródła zagrożeń

Typowe źródła zagrożeń oraz techniczne środki bezpieczeństwa, zastosowane w celu ich eliminacji, przedstawione są w tabeli:

| Rodzaj zagrożenia | Źródła zagrożenia | Nr części | Techniczne środki bezpieczeństwa, zastosowane w celu eliminowania zagrożenia |
|-------------------|--|-----------|---|
| Mechaniczne | Ślimak | 5723 | Obudowa ślimaka. Dostęp do ślimaka tłoczącego został ograniczony przez odpowiednią długość szybu zasilającego oraz przewężenie średnicy szybu zasilającego. |
| | Napęd | | Ostony stałe Obudowa napędu uniemożliwiająca dostęp do obracających się części silnika. |
| Elektryczne | Uniemożliwienie kontaktu z częściami przewodzącymi przez dotyk bezpośredni | | Ochrona podstawowa, w tym: Obudowa napędu Ochrona przed bezpośrednim dotykiem części pod napięciem |
| | Uniemożliwienie kontaktu z częściami przewodzącymi przez dotyk pośredni | | |
| Biologiczne | Kontakt żywności z elementami maszyny | 5731 | Materiały z atestem Państwowego Zakładu Higieny (wymienione poniżej) Nóż tnący - stal nierdzewna |
| | | 5730 | Sitko - stal nierdzewna |
| | | 5726 | Ślimak - stal nierdzewna |
| | | 5725 | Nakrętka ryglująca - stal nierdzewna |
| | | 5710 | Taca załadowcza - stal nierdzewna |
| | | 5706 | Obudowa napędu - stal nierdzewna |

Tabela 2

3.2 Ryzyko resztkowe

Ryzyko to występuje przy próbach dociskania mielonego mięsa ręką przez szyb zasilający. W związku z tym dostarczanie mielonego produktu do ślimaka tłoczącego może odbywać się wyłącznie za pomocą popychacza dostarczonego razem z maszyną.

3.3 Poziom hałas

Poziom hałas na stanowisku operatora, w warunkach normalnej pracy, mierzony na wysokości 1,6m nad podłożem w odległości 0,5m od wylotu z komory rozdrabniania, nie przekracza 75dBA.

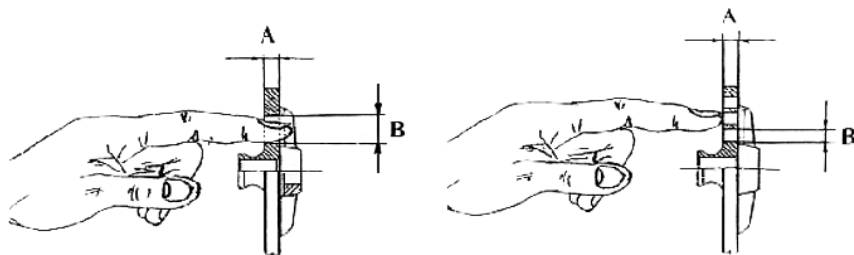
3.4 Zasady bezpiecznej pracy

Bezpieczne użytkowanie „Wilka” zależy od spełnienia następujących warunków:

- a) przeszkolenia operatora, który powinien znać potencjalne zagrożenia występujące przy maszynie,
- b) zakazu użytkowania „Wilka” jeśli:
 - maszyna jest wykorzystywana niezgodnie z przeznaczeniem,
 - maszyna jest w widoczny sposób niesprawna,
 - została usunięta którakolwiek z osłon elektrycznych lub części ruchomych,
- c) wyraźnego określenia czynności, nie należących do obowiązków operatora „Wilka” i zastrzeżonych dla wyznaczonych osób uprawnionych, zwłaszcza w przypadku usuwania usterek i naprawy, w tym instalacji elektrycznej,
- d) nakazu wykonywania czynności konserwacyjnych, tylko przy odłączonym zasilaniu elektrycznym (z wyjątkiem procesu ostrzenia noża).

Zabrania się:

- 1) Używania „Wilka” niezgodnie z przeznaczeniem. Producent nie bierze odpowiedzialności za zdarzenia wynikające z niezgodnego z przeznaczeniem stosowania „Wilka”.
- 2) Obsługi maszyny przez osoby niepowołane oraz poniżej 18 roku życia.
- 3) Użytkowania niesprawnej technicznie maszyny.
- 4) Dociskania mielonego produktu ręką.
- 5) Jakiegokolwiek manipulowania rękoma w szybie zasilającym podczas pracy urządzenia. Czynności ręczne podczas mielenia powinny ograniczać się tylko do nakładania mięsa na tacę załadowniczą. Ewentualne dopychanie mielonego produktu do ślimaka tłoczącego należy wykonywać popychaczem dołączonym razem z urządzeniem.
- 6) Dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione.
- 7) Podłączenia „Wilka” do sieci elektrycznej bez zapewnienia ciągłości przewodu ochronnego. Po stronie użytkownika kołek uziemiający gniazda wtykowego musi być trwale podłączony do przewodu ochronnego.
- 8) Mielenia produktów z kością jak i zamrożonych.
- 9) Pozostawienia pracującego urządzenia bez dozoru.
- 10) Stosowania sitek z otworami o średnicy większej od 6mm przy czym grubość stosowanych sitek nie może być mniejsza niż 5mm (Rys. 6).



Rys. 6. Wymiary sitek wpływające na bezpieczeństwo użytkowania

3.5 Zgodność z normami

Wyposażenie elektryczne „Wilka” jest zgodne z PN-EN 60204-1; 2010

Maszyna spełnia odnoszące się do niej wymagania załącznika 1.A do dyrektywy 2006/42/WE oraz wymagania normy zharmonizowanej PN-EN 12331; 2005

4. PRZYGOTOWANIE DO URUCHOMIENIA

4.1 Rozpakowanie

Razem z „Wilkiem” w kartonie jest dostarczany popychacz (2) oraz taca załadownicza (1) (Rys. 1). Opakowaniu znajduje się instrukcja obsługi, karta gwarancyjna oraz deklaracja zgodności WE.

4.2 Ustawienie

Po wyjęciu „Wilka” z opakowania maszyna musi być umieszczona na stabilnym podłożu odpowiednim do wagi maszyny.

4.3 Podłączenie do sieci elektrycznej

Wilk” jest dostarczany w stanie kompletnym z przewodem (odpowiednim do modelu WM22-U3.1 – pięcioletowym o przekroju 1,75mm², WM22-U3.2 - trzyżółtym o przekroju 1mm²) zakończonym wtyczką. Do obowiązku użytkownika należy zainstalowanie maszyny do odpowiedniej sieci z gniazdem wtykowym ze stykiem ochronnym, przyłączonym trwale do instalacji ochronnej.

4.4 Uruchomienie maszyny

Po rozpakowaniu maszyny należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi. Właściciel tego urządzenia ponosi pełną odpowiedzialność za to, że „Wilk” będzie użytkowany bezpiecznie i zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi, ściśle stosując zawarte w instrukcji wskazania, a ponadto, że urządzenie w czasie eksploatacji będzie odpowiadać wymogom przepisów Unii Europejskiej. Maszyna po wyjęciu z opakowania jest w postaci zmontowanej i wymaga jeszcze tylko zamontowania tacy załadowniczej (1) (Rys. 1) do obudowy ślimaka (8) (Rys. 1). Przed pierwszym i każdym kolejnym uruchomieniem należy:

1. Sprawdzić, czy w maszynie nie znajdują się obiekty obce jak narzędzia sztućce, szmatki itp.
2. Sprawdzić stan urządzeń bezpieczeństwa jak przycisk STOP (0) włącznika bezpieczeństwa
3. Sprawdzić czy dźwignia blokująca (7) (Rys. 1) zabezpiecza obudowę ślimaka przed wysunięciem i tym samym czy obudowa ślimaka jest dobrze unieruchomiona w zespole napędowym. Mimo tego, iż po wyjęciu z opakowania obudowa ślimaka wraz ze ślimakiem, szarpakiem, nożem jak i sitkiem jest złożona i zamontowana do jednostki napędowej zaleca się aby po ustawieniu maszyny rozmontować całość w celu sprawdzenia poprawności złożenia całości w obudowie ślimaka. Ponowny montaż dokonać wkładając każdy element osobno zgodnie z Rys. 2 i z punktem 5.3 niniejszej instrukcji.

Aby uruchomić maszynę należy wcisnąć przycisk START (I) włącznika (5) (Rys.1). Maszyna posiada również bieg wsteczny, który działa tak długo jak trzymany jest przycisk biegu wstecznego (5) (Rys.1).

Po włączeniu operator powinien stwierdzić, czy maszyna pracuje poprawnie tzn. czy nadmiernie nie hałasuje lub wydaje jakieś podejrzanе odgłosy świadczące np. o złym osadzeniu ślimaka w końcówce wałka napędowego. Jeśli tak, to w takim przypadku maszyna musi być bezwzględnie zatrzymana.

4.5 Lista elektrycznych urządzeń bezpieczeństwa

1. Przycisk STOP (0) – Po wciśnięciu, maszyna bezwzględnie zostaje zatrzymana.
2. Przycisk START (I) włącznika maszyny – Po wciśnięciu maszyna pracuje.
3. Przycisk biegu wstecznego – Po włączeniu i przytrzymaniu włącza się bieg wsteczny.

5. UŻYTKOWANIE „WILKA”

5.1 Montaż/demontaż maszyny.

Maszyna została tak zaprojektowana aby obudowa ślimaka wraz ze ślimakiem, szarpakiem, nożem tnącym, sitkiem i nakrętką ryglującą stanowiła zespół który może być łatwo montowany do jednostki napędowej, lecz nie w całości jako wstępnie zmontowany, lecz każdy element osobno w odpowiedniej kolejności zgodnie z Rys.2. Aby to zrealizować należy odchylić dźwignię blokującą w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (3) (Rys.1).

Należy teraz dopasować końcówkę obudowy ślimaka (1) (Rys. 7) do otworu obudowy jednostki napędowej (2) (Rys. 7). Obudowa ślimaka ma z boku kołek, który powinien wejść w odpowiednie wybranie w obudowie. Należy wsunąć obudowę ślimaka do końca, aż do oporu (Rys. 7).



Rys. 7. Prawidłowe zamontowanie obudowy ślimaka w jednostce napędowej.

Po dopasowaniu obudowy ślimaka do jednostki napędowej można teraz zamontować ślimak (4) (Rys.2). Przy wkładaniu ślimaka do obudowy ślimaka może okazać się zasadne lekkie obracanie ślimakiem tak, aby jego kształtowa końcówka weszła w kształtowy otwór wałka jednostki napędowej (22) (Rys. 5) (Rys. 8).



Rys 8.

W następnej kolejności należy zamontować szarpak (6), nożyk (8) oraz sitko (7) (Rys. 2). Przy wkładaniu szarpaka i sitka należy zwrócić uwagę aby odpowiednie wycięcia weszły w wystający wpust ustalający (2) (Rys. 2) obudowy ślimaka (Rys. 9)

Całość należy zabezpieczyć nakrętką ryglującą 3 (Rys. 2) Nakrętkę należy dokręcać do momentu wycucia większego oporu. Nakrętkę nie wolno dokręcać na siłę gdyż spowoduje to bardzo szybkie zużywanie się elementów ciernych i rozdrabniających.



Rys 9.

Po złożeniu całego zespołu tnącego i zabezpieczeniu dźwignią blokującą 7 (Rys. 1) należy zamontować tacę 1 (Rys. 1) w górny otwór obudowy maszyny.

Nie wolno używać maszyny bez zamontowanej tacy załadowniczej!

Demontaż zespołu rozdrabniającego maszyny można dokonać w całości nie wyjmując element po elemencie. Dźwignia blokująca (7) (Rys. 1) musi być w pozycji odchylonej jak na (Rys. 7).

Należy dbać o to, aby maszyna nie pracowała na sucho bez przetwarzanego produktu, pozwoli to na dłuższą trwałość elementów ciernych jak i rozdrabniających.



Rys 10. Demontaż zespołu

6. KONSERWACJA

6.1 Czyszczenie maszyny

Ścisłe przestrzeganie wskazówek dotyczących czyszczenia zapewni dotrzymanie wymaganych przepisów sanitarnych. Maszynę należy czyścić codziennie po zakończeniu pracy.

Nie wolno zanurzać maszyny w wodzie, ani myć strumieniem wody pod ciśnieniem, ze względu na silnik, elementy wyposażenia elektrycznego, które nie posiadają hermetycznych obudów.

Przed rozpoczęciem demontażu elementów do czyszczenia dobrze jest odłączyć wtyczkę przewodu elektrycznego z gniazda zasilającego.

Do mycia należy używać wyłącznie wody (gorącej jeśli to możliwe) i neutralnego detergentu. Nie wolno używać kwasu lub środków żrących.

Aby zachować maszynę do mielenia mięsa w idealnym stanie przez długi czas jest dobrą zasadą, aby po każdej operacji mycia i czyszczenia wysuszyć maszynę dokładnie.

6.2 Utrzymanie

Stan części tnących tj. sitka oraz nożyka tnącego powinien być sprawdzany regularnie. W przypadku stwierdzenia dużego zużycia sitka lub nożyka należy obie te części naostrzyć. Ostrzenie powinno być wykonane przez wykwalifikowany personel.

Należy zwrócić szczególną uwagę podczas ostrzenia sitka, aby po naostrzeniu grubość sitka nie była mniejsza od 5mm! W przypadku stwierdzenia takiego faktu, sitko należy bezwzględnie wymienić na nowe.

Zaleca się używanie oryginalnych części zamiennych maszyny wyprodukowanych przez producenta. W skład maszyny wchodzi zespół napędowy z przekładnią ślimakową bezobsługową.

7. KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH

| Lp. | Poz. | Nr części | Nazwa części |
|-----|------|-----------|---|
| 1 | 1 | 5725 | Nakrętka ryglująca |
| 2 | 2 | 5730 | Sitko |
| 3 | 3 | 5731 | Nóż tnący |
| 4 | 4 | 5729 | Szarpak |
| 5 | 5 | 5727 | Końcówka ślimaka |
| 6 | 6 | 5726 | Ślimak |
| 7 | 7 | 5723 | Obudowa ślimaka – ustnik |
| 8 | 8 | 5724 | Wpust ustalający |
| 9 | 11 | 5716A | Nakładka zabezpieczająca na przycisk START/STOP |
| 10 | 12 | 5715A | Przycisk START/STOP |
| 11 | 13 | 5716B | Nakładka zabezpieczająca na przycisk biegu wstecznego |
| 12 | 14 | 5715B | Przycisk biegu wstecznego |
| 13 | 15 | 5710 | Taca załadowcza |
| 14 | 18 | 5709 | Popychacz mielonego mięsa |
| 15 | 21 | 5741 | Nóżka |
| 16 | 22 | 5743 | Wałek napędowy |
| 17 | 24 | 5752 | Łożysko (oporowe) kulkowe 51205 |
| 18 | 26 | 5708 | Dźwignia blokująca |
| 19 | 29 | 5744 | Wspornik obudowy ślimaka |
| 20 | 30 | 5728 | Tulejka ślizgowa |
| 21 | 31 | 5745 | Przekładnia ślimakowa |
| 22 | 32 | 5746A | Silnik trójfazowy 400V |
| | | 5746B | Silnik jednofazowy 230V |
| 23 | 38 | 5736 | Płyta elektroniczna |

Uwaga:

Poz. oznacza numer części, zgodnie z rysunkiem zestawieniowym „Wilka” w instrukcji (rys. 5; str. 10-11).

Przy zamawianiu części i podzespołów zamiennych „Wilka” należy podać następujące dane:

- | | | | |
|---|-----------------------------|---|---------------------------------------|
| 1 | Numer fabryczny maszyny | 2 | Numer fabryczny części lub podzespołu |
| 3 | Nazwę części lub podzespołu | 4 | Żądaną ilość |

8. USUWANIE NIEDOMAGAŃ TECHNICZNYCH

Tablica 3

| WADA | PRZYCZYNA | SPOSÓB USUNIĘCIA |
|---|---------------------------------------|---|
| Silnik nie pracuje | Brak napięcia w sieci | Sprawdzić obwód zasilania |
| | Uszkodzenie instalacji elektrycznej | Sprawdzić i naprawić |
| | Uszkodzony kondensator | Wymienić kondensator |
| | Uszkodzony włącznik | Wymienić włącznik |
| | Uszkodzony silnik | Wymienić lub naprawić |
| Duży hałas po włączeniu maszyny | Zużyte łożyska silnika lub przekładni | Wymienić łożyska |
| Niewłaściwa jakość mielonego mięsa | Tępy nóż lub sitko | Naostrzyć nóż i sitko |
| | Niewłaściwie zamontowany nóż | Sprawdzić ustawienie noża na ślimaku Prawidłowo zamontowany nóż zwrócony jest powierzchnią ostrza w stronę sitka |

Uwaga:

Jeśli maszyna zatrzymuje się nagle podczas mielenia, przed dochodzeniem powodów tej usterki należy przerwać zasilanie maszyny przez naciśnięcie przycisku STOP (0) (Rys. 1, poz. 5)

- 1) Jeśli zatrzymanie nastąpiło przez braki w dostawie prądu, nie włączaj maszyny do czasu normalnych warunków dostawy prądu.*
- 2) Jeśli zatrzymanie jest spowodowane przez przeciążenie, usuń materiał powodujący zatrzymanie.*
- 3) Jeśli zatrzymanie jest spowodowane niesprawną instalacją elektryczną maszyny, skontaktuj się ze sprzedawcą tak, aby maszyna mogła być sprawdzona w razie konieczności przez producenta.*

Naprawy gwarancyjne i płatne remonty
pogwarancyjne realizuje również producent
Ma-Ga O/Grudziądz
ul. Laskowicka 8
tel. (56) 4626-632, fax (56) 4620-265
tel. kom. 607 606 151



Bydgoskie Zakłady Maszyn Gastronomicznych „Ma-Ga” Sp. z o.o.
ul. Kujawska 136, 85-950 BYDGOSZCZ, skr. poczt. 142

tel. +48 52 3704-500, fax +48 52 3712-657
www.maga.com.pl | handlowy@maga.com.pl