

Sommaire

Présentation	1	Incidents de fonctionnement	3
Installation	1	Maintenance	3
Utilisation, Sécurité	1	Conformité à la réglementation	3
Nettoyage, hygiène, rangement	2		

Présentation

1.1 DESCRIPTION

- Les accessoires hachoir à viande de 70 mm ont été conçus pour travailler sans échauffement toutes sortes de viande, et sont particulièrement adaptés aux restaurants, charcutiers, traiteurs et petites collectivités. Ils sont disponibles, en option, équipés de l'équipement simple coupe ENTERPRISE ou double coupe UNGER.



1.1

A Corps

B Embout vis d'acheminement

C Pilon

D Trémie

E Écrou

F Composants de coupe

Installation

2.1 ENCOMBREMENT - POIDS(À TITRE INDICATIF)

A Poids brut emballé (kg)

B Poids net équipé (kg)

C Dimensions emballage (mm)

D Dimensions de l'appareil Lxlxh (mm)

Mod 12 Ø 70	A	B	C	D
653720 MMH70S	2,600	2,420	280x280x140	280x210x300
653722 MMH70EX	3,050	2,760	280x280x140	Ø140x150
653721 MMH70EA	1,750	1,460	280x280x140	Ø140x150
653723 MMH70UX	3,450	3,180	280x280x140	Ø180x160

2.2 MISE EN PLACE

- Ce hachoir accessoire s'installe obligatoirement sur une machine d'entraînement munie d'une prise accessoires, par exemple :

- sur un batteur 2.2a

- sur une eplucheuse 2.2b

- sur un moto-variateur

NOTA : S'assurer que l'implantation de la machine d'entraînement laisse un espace suffisant pour une utilisation convenable de l'accessoire.

- Vérifier la compatibilité entre le type d'entraînement de l'accessoire et celui de la machine

- Le hachoir peut être entraîné au moyen d'un :

- Embout carré H 12 (15x15 mm) 3.3a

Utilisation, Sécurité

3.1 FONCTIONNEMENT, SÉCURITÉ

- La sécurité de l'utilisateur est assurée par :
- Le dimensionnement du diamètre d'entrée et de la longueur du corps empêchant l'accès à la vis sans fin (EN 12851)

- Le respect des instructions de la présente notice pour l'utilisation, le nettoyage et l'entretien de l'accessoire.

3.2 MISE EN SERVICE DES ÉQUIPEMENTS DE COUPE

• Avant la mise en service:

- Vérifier le nettoyage correct des différents éléments (voir 4.1).
- Huiler ou graisser avec un produit alimentaire les 2 embouts de la vis d'acheminement pour éviter les grippages.

• Assemblage des éléments de coupe:

- Pour des raisons de sécurité, cette opération ne doit pas se faire avec un accessoire monté sur la machine d'entraînement.
- Dévisser l'écrou.
- Incliner le hachoir ce qui facilite la mise en place des éléments de coupe.

- Montage l'ensemble de coupe dans le support A

- Dévisser l'écrou G

- Insérer l'ensemble de coupe dans le support A en vérifiant qu'il soit bien positionné.

- Visser l'écrou G



Le côté tranchant de la lame doit se trouver obligatoirement du côté de la plaque filière.

a) Système simple coupe ENTERPRISE 3.2a-b

- Introduire la vis sans fin B à l'intérieur du corps A jusqu'à l'insérer sur l'embout d'acheminement
- Monter le couteau D sur l'embout C de la vis sans fin B.
- Monter la plaque filière E choisie sur l'embout C en veillant à bien positionner l'encoche dans le doigt H du corps A.
- Visser l'écrou G sens horaire sur le corps jusqu'au contact, puis revenir d'1/4 de tour MAXI sens anti-horaire pour éviter tout échauffement.

b) Système double coupe UNGER 3.2c-d

- Suivre les instructions du paragraphe 3.2a ci-dessus.
- Pour le système UNGER, monter la plaque filière zéro **I**, le couteau **D** et la plaque **E** choisie sur l'embout **C** de la vis sans fin **B**, en veillant à bien positionner l'encoche dans la clavette **H** du corps **A**.

 Le côté tranchant de la plaque filière zéro doit se trouver obligatoirement du côté du couteau.

3.3 MISE EN PLACE DE L'ACCESSOIRE

 Arrêt obligatoire de la machine d'entraînement, avant de monter ou de démonter un accessoire.

- Pour installer le hachoir équipé sur la prise de la machine d'entraînement, procéder comme suit :

a) Prise avec embout carré H12 3.3a

- Relever l'opercule **H** ou ôter le bouchon obturateur le cas échéant.
- Présenter l'accessoire **B** et introduire le cône **C** dans la prise **A** de la machine d'entraînement.
- Engager le carré mâle **D** dans l'arbre d'entraînement de la prise **A** en faisant pivoter **B**.

- Positionner le doigt **E** en face du trou **I** et rentrer l'accessoire à fond dans la prise **A**.
- Serrer la vis de blocage **G** (sens horaire)  dans l'empreinte **F**.
- Choisir la vitesse en fonction de la machine d'entraînement (voir paragraphe 3.5)

- Pour le démontage de l'accessoire :
 - Dévisser **G** de 4 tours minimum pour échapper l'empreinte **F**.

 Pour plus d'informations, veuillez consulter le manuel d'utilisation de la machine d'entraînement.

3.4 CONSEILS D'UTILISATION

- Sélectionner la plaque filière en fonction du travail à effectuer :
 - . Fin -> trous de 3mm
 - . Moyen -> trous de 4,5 – 6mm
 - . Grossier ou pré-hachage -> trous de 8mm
- Découper la viande en lamelles de préférence et la placer dans la trémie.
- Introduire les morceaux un par un ; si besoin les pousser à l'aide du pilon

NOTA : Vous pouvez commander séparément des plaques filières supplémentaires (trous de 2-6 mm). Veuillez nous consulter en fonction du modèle de hachoir.

 Ne jamais pousser avec les doigts ou avec autre chose que le pilon du hachoir

3.5 CHOIX DES VITESSES

- Pour les machines d'entraînement à variation de vitesse, travailler à une vitesse normale de 100 à 150 Tr/mn en sachant que plus l'effort est important, plus il faut réduire la vitesse (ex : viande nerveuse).

NOTA : La vitesse optimum pourra être recherchée suivant le produit à travailler ou le travail à réaliser. Par exemple :

- oignon-persil -> grande vitesse,

- viande normale ou cuite -> vitesse normale,
- viande très nerveuse -> vitesse lente.

 Pour plus d'informations, veuillez consulter le manuel d'utilisation de la machine d'entraînement.

- Débit indicatif (kg/h) en fonction de la vitesse moyenne et de la cadence d'alimentation :
 - Hachoir à viande de 70 mm : environ 100 Kg/h

Nettoyage, hygiène, rangement

 Arrêt obligatoire de la machine d'entraînement, avant de démonter un accessoire

4.1 APRÈS UTILISATION

- Désolidariser le hachoir de la machine d'entraînement (voir paragraphe 3.3).
- Enlever la trémie, dévisser l'écrou (sens anti-horaire)  et sortir les outils de coupe.
- Nettoyer soigneusement toutes les pièces à l'eau chaude additionnée de détergent – dégraissant – désinfectant compatibles avec leur matériau.

 Ne jamais employer de détergents abrasifs qui rayent les surfaces ou à base de chlore qui ternissent l'aluminium.
NE JAMAIS LAVER AU LAVE-VAISSELLE

- Ne jamais laver les pièces en plastique au lave-vaisselle (pilon).
- Nettoyer soigneusement les trous des plaques filières à la brosse sous un robinet.
- Rincer sous un robinet et bien sécher.

Conseils :

- Huiler ou graisser avec un produit alimentaire les vis d'assemblage pour éviter les grippages.
- Mettre le hachoir en chambre froide afin de limiter le développement microbien.

Incidents de fonctionnement



Avant toute intervention, arrêter la machine d'entraînement.

5.1 QUALITÉ DE TRAVAIL

- Si le hachoir ne fonctionne pas, vérifier que :
 - La vis sans fin tourne sens anti-horaire  (vue de face - côté écrou).
 - Le couteau n'est pas monté à l'envers. Le côté tranchant de la lame doit être du côté de la plaque (voir paragraphe 3.2).
 - La plaque filière zéro (système UNGER) est montée dans le bon sens (le côté tranchant du côté du couteau – voir 3.2).
- Risque de rupture de l'embout d'entraînement et du couteau.
- La machine d'entraînement est bien branchée à l'alimentation électrique.

- Si le hachoir manque de débit, vérifier que :

- l'écrou n'est pas trop serré, ce qui demande trop de puissance à la machine d'entraînement.

Dévisser l'écrou d'1/4 de tour MAXI (voir 3.2).

Le couteau n'est pas émoussé (pas d'effet de cisaillement avec la plaque filière)- Affûter le couteau ou le changer (voir 6.1).

- Les trous de la plaque filière sont trop étroits pour une viande très nerveuse. Dans ce cas, faire d'abord un pré-hachage avec une plaque filière à gros trous.

- La vitesse de la machine d'entraînement est bien adaptée au travail à effectuer



Si l'incident persiste, consulter le service maintenance de votre revendeur.

Maintenance

6.1 ENTRETIEN DES EQUIPEMENTS DE COUPE

- La qualité et la rapidité du hachage dépendent essentiellement de l'affûtage des couteaux et de la surface des plaques.
- Affûter périodiquement les lames du couteau au lapidaire afin qu'elles soient coupantes et parfaitement en contact avec les deux côtés des plaques.

- Vérifier aussi :

- L'état des embouts de la vis d'acheminement.
- L'épaisseur de la plaque filière est supérieure ou égale à 5 mm, sinon changer celle-ci.

6.2 ADRESSE DE LA MAINTENANCE

Nous vous conseillons de vous adresser en priorité au vendeur de la machine



Pour toute demande d'information ou commande de pièces détachées, préciser le type de la machine, le numéro de série et les caractéristiques électriques.

Le fabricant se réserve le droit de modifier et d'améliorer ses produits sans préavis.

Cachet du vendeur

Date de l'achat :

Conformité à la réglementation

La machine est conçue et réalisée en conformité à :

- La directive machine 2006/42 CEE.
- Directive recyclage machine 2002/95/CEE
- Aux normes européennes :
EN 1672-2- Machines pour les produits alimentaires - Prescriptions relatives à l'hygiène.
- EN 12851- Accessoires pour machines ayant une prise de mouvement auxiliaire. Prescriptions relatives à la sécurité et à l'hygiène.
- EN ISO 14159 - Prescriptions relatives à l'hygiène.

Cette conformité est attestée par :

- La marque de conformité CE, fixée sur la machine,
- La déclaration de conformité CE correspondante associée au bon de garantie.
- La présente notice d'instructions qui doit être communiquée à l'opérateur.

Sécurité intégrée :

- La machine a été conçue et fabriquée dans le respect des règlements et normes la concernant indiqués ci-avant.
- L'opérateur doit être préalablement formé à l'utilisation de la machine et informé des éventuels risques résiduels.

Hygiène alimentaire :

- La machine est construite avec des matériaux conformes à la réglementation et aux normes suivantes :
- Directive 1935/2004/CEE : matériaux et objets en contact avec les denrées alimentaires,
- Normes EN 601-1992 : alliages d'aluminium moulés en contact avec les denrées alimentaires.

Les surfaces de la zone alimentaire sont lisses et facilement nettoyables. Utiliser des détergents agréés pour l'hygiène alimentaire en respectant leur mode d'emploi.