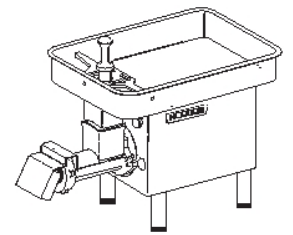


INSTRUCCIONES



MOLINO MODELO 4732

MOLINOS 4732 Y 4732A

MODELO

<i>4732</i>	<i>ML-18887 (CHAROLA PINTADA NO REMOVIBLE)</i>
	<i>ML-19282 (CHAROLA DE ACERO INOXIDABLE NO REMOVIBLE)</i>
<i>4732A</i>	<i>ML-19689 (CHAROLA PINTADA REMOVIBLE)</i>
	<i>ML-19690 (CHAROLA DE ACERO INOXIDABLE REMOVIBLE)</i>



Viveros de la Colina No. 238 Col. Viveros de la Loma
Tlalnepantla, Edo. de Méx.
50-62-82-00
• www.hobart.com.mx

FORMA 34747 Rev. A (marzo 2012)

Instalación, operación y cuidado de molinos 4732 y 4732A

GUARDE ESTE MANUAL GENERAL

Los molinos 4732 y 4732A están equipados con un motor de 3HP que hace girar al gusano a 151 rpm. Estos equipos están diseñados para usar una cuchilla y un cedazo No. 32. Las cuchillas y los cedazos, que están disponibles con costo, no están incluidas en el molino.

La charola de alimentación de acero inoxidable en el molino 4732 no es removible y debe limpiarse en su lugar. El modelo 4732A tiene una charola de alimentación de acero inoxidable removible y un seguro que requiere que la charola este en su lugar antes de prender el equipo. En los dos modelos, el guarda de aluminio fundido está montado al frente y a los lados de la charola de alimentación. Las dimensiones de la charola de alimentación son 34" (86.36 cm) de largo x 21" (53.34 cm) de ancho x 5" (12.70 cm) de profundidad. El alojamiento del motor y del interruptor están disponibles en acero pintado o en acero inoxidable. Los modelos para mesa usan patas con una altura de 5 3/8" (13.65 cm) que brindan espacio de 8" (20.32) entre la mesa y el punto más bajo en el anillo de ajuste. El juego de patas con otras alturas (18") (45.72 cm) o 21" (53.34 cm) están disponibles para cambiar los equipos 4732 o 4732A a modelos de piso. Los embudos de salchicha para cubierta de carne de res y de puerco son accesorios disponibles.

El molino puede moler de 15 kg. 875gr a 18 kg. 143 gr por minuto de carne de res sin hueso en el primer corte mediante el cedazo de 1/8" (0.31 cm). El promedio de molido en el segundo corte es de 11kg. 339 gr a 13 kg. 607 gr por minuto en el cedazo de 1/8" (0.31 cm). La carne congelada debe tener una temperatura igual o mayor a -4.44°C antes de molerse y estar cortada en rebanadas o en tiras.

INSTALACIÓN

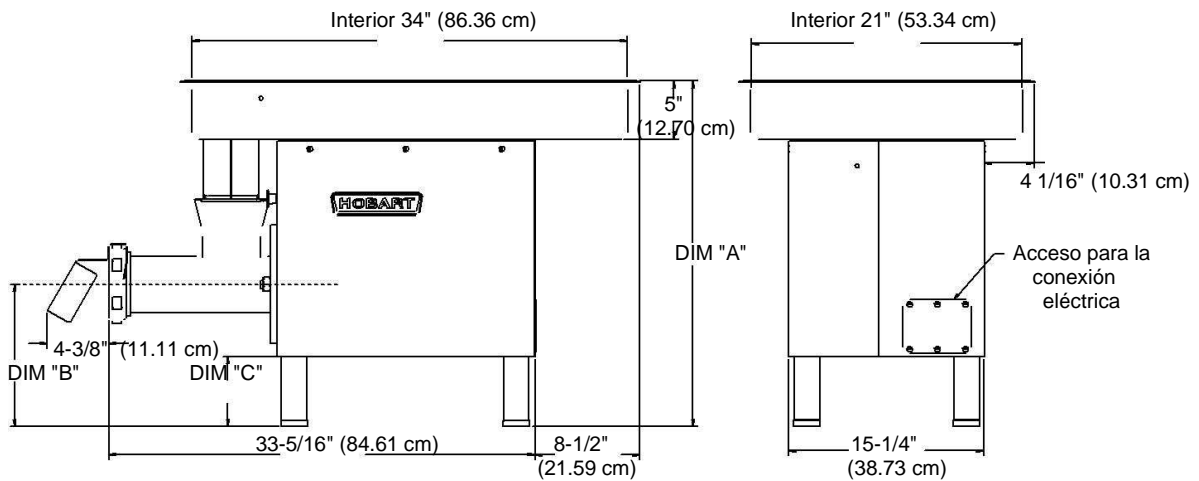
RETIRO DE EMPAQUE

Después de retirar el empaque, revise si hubo daños por el envío. Si encuentra el molino dañado, guarde el empaque y llame a la empresa transportista en los primeros 15 días a partir de la entrega.

Quite el cartón del equipo, los cuatro tornillos que sujetan el equipo a la tarima y desempaque el empujador.

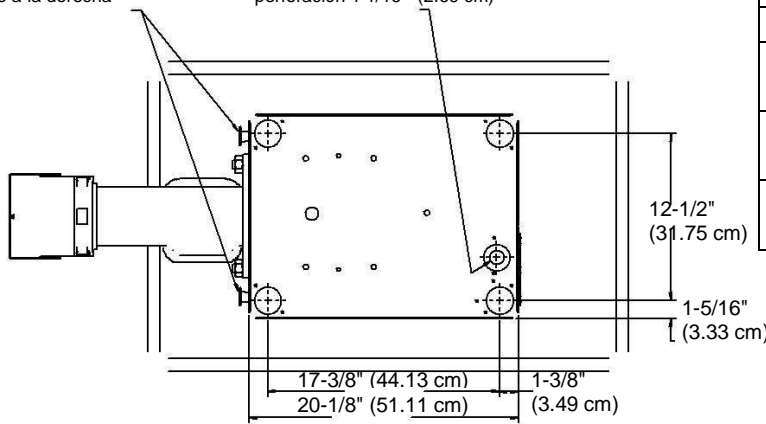
Antes de la instalación, verifique que el servicio eléctrico concuerda con las especificaciones de la placa de datos del equipo.

Use la llave de tuercas para aflojar el anillo de ajuste, desatornillar y quitarlo. Retire y tire las arandelas y el empaque de plástico usado al frente del gusano donde la chuchilla y el cedazo se van a instalar. El molino deben limpiarse muy bien y sanitizarse después y antes de usarse. Véase el apartado de Limpieza en la página 7.



El interruptor de encendido y apagado puede estar montado para una operación a la izquierda o a la derecha

Perforación de conexión eléctrica para tubo conduit de 3/4" (diámetro de la perforación 1 1/16" (2.69 cm)



ALTURA DEL EQUIPO CON PATAS				
PATAS	DIM "A"	DIM "B"	DIM "C"	MODELO
5 3/8" (13.65 cm) Estándar	27" (68.58 cm)	10 3/4" (27.30 cm)	5 3/8" (13.65 cm)	4732
	27-3/8" (70.48 cm)			4732A
18" (45.72cm) opcionales	39-5/8" (100.65 cm)	23-3/8" (59.37 cm)	18" (45.72 cm)	4732
	40" (101.60 cm)			4732A
21" (53.34 cm) opcionales	42-5/8" (108.27 cm)	26-3/8" (66.99 cm)	21" (53.34 cm)	4732
	43" (109.22 cm)			4732A

ATENCIÓN!

Fig. 1

LAS CONEXIONES ELÉCTRICAS Y A TIERRA DEBEN CUMPLIR CON LAS PARTES APLICABLES DEL CÓDIGO NACIONAL ELÉCTRICO Y/O OTROS CÓDIGOS LOCALES ELÉCTRICOS.

PATAS (FIG.1 Y 2)

Las partes para las cuatro patas están empaquetadas por separado. Las patas estándar (altura de 5 3/8" (13.5 cm) permiten que el arillo de la charola de alimentación en el modelo para mesa esté a 27" (68.58 cm) arriba de la superficie de la mesa. Estas patas tienen pata de neopreno y necesitan armarse. Para armar las patas con una altura de 5 3/8" (13.65 cm): Meta el tornillo de la pata a través de la rondana de la pata y la pata; después enrosque el tornillo a la base del equipo (Fig. 2). No apriete demasiado; las patas necesitan sólo un apretón con la mano. Enrosque las patas de neopreno al tornillo de la pata (Fig. 2).

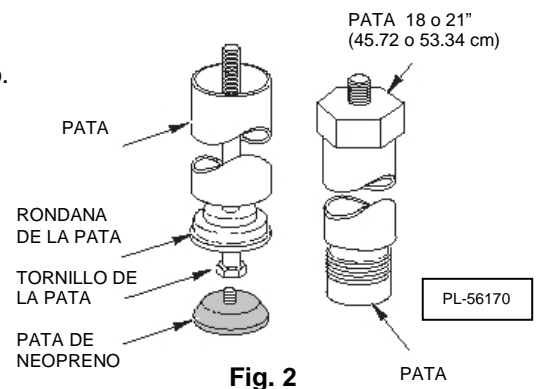


Fig. 2

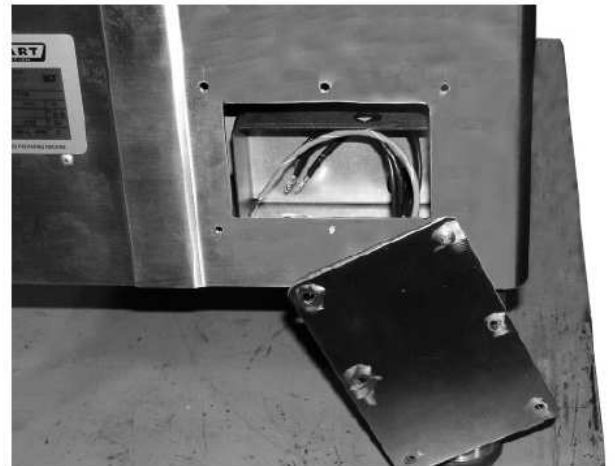
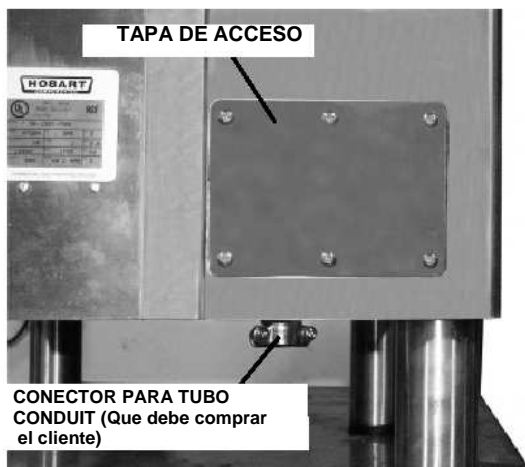
Los molinos modelos al piso están equipados con patas opcionales de 18 o 21 " (45.72 cm o 53.34 cm). Cada pata es una pieza y se enrosca a la base del equipo en las cuatro esquinas. Estas patas pueden ajustarse al enrosca o desenrosca la pata cuando sea necesario(Fig. 2) para nivelar y estabilizar el equipo.

CONEXIÓN ELÉCTRICA

ATENCIÓN Las conexiones eléctricas y a tierra deben cumplir con las partes aplicables del código nacional eléctrico y/u otros códigos locales eléctricos.

IMPORTANTE Desconecte el suministro eléctrico y coloque una etiqueta en el interruptor de desconexión para indicar que está trabajando en el circuito.

El diámetro de la perforación de 1 1/16" (2.69 cm) para el tubo conduit de 3/4" está localizado en la tapa inferior. Retire la tapa de acceso de la parte trasera del equipo. Vea la placa de datos y el diagrama de cableado que se encuentra en el equipo para conocer el tamaño adecuado del circuito derivado. Después de hacer esto, coloque y atornille la tapa de acceso en su lugar.



EQUIPOS TRIFÁSICOS

Los equipos trifásicos deben conectarse para que el cuadro de aditamentos gire en el sentido contrario a las manecillas del reloj cuando se coloca al frente de los aditamentos. Para revisar la dirección de la rotación, prenda por un momento el molino. Si la rotación no es correcta, desconecte el suministro eléctrico e intercambie uno de los dos cables eléctricos. Vuelva a conectar el equipo y préndalo por un momento para verificar la rotación correcta del motor.

OPERACIÓN

ATENCIÓN No empiece a trabajar con el equipo sin la guarda en la abertura de alimentación. No meta las manos en dicha abertura y use el empujador.

Después de la limpieza, arme el cilindro del molino, el gusano, la cuchilla, el cedazo y el anillo de ajuste (y la charola de alimentación en el modelo 4732A) como se menciona en el apartado de Limpieza en la página 7, en la figura 3 o 4. Coloque el deflector en el anillo de ajuste.

- Para iniciar el molino, jale la perilla del interruptor de Arranque y Paro (Fig. 3 o 4).
- Para detener el equipo, apriete esta misma perilla.

El corte más fino depende del tamaño de la perforación del cedazo del molino. La cuchilla y el cedazo deben estar limpios y con filo para realizar un corte fino. La tensión en el anillo de ajuste no regula la finura del corte; por lo tanto, se recomienda no apretar tanto el anillo.

Corte la carne en pedazos del tamaño de su puño y póngalos en la charola de alimentación. Introduzca la carne debajo de la guarda y en la abertura de la charola de alimentación. Use el empujador para sacar los pedazos que están muy grandes o la carne que se ha atorado en la abertura de la charola de alimentación o del cilindro. No es necesario meter la carne a presión en el molino.

Cuando se está moliendo el producto por segunda vez, se alcanza más velocidad al introducir pequeñas cantidades a la vez. Deje que el equipo trabaje a su ritmo.

MODELO 4732

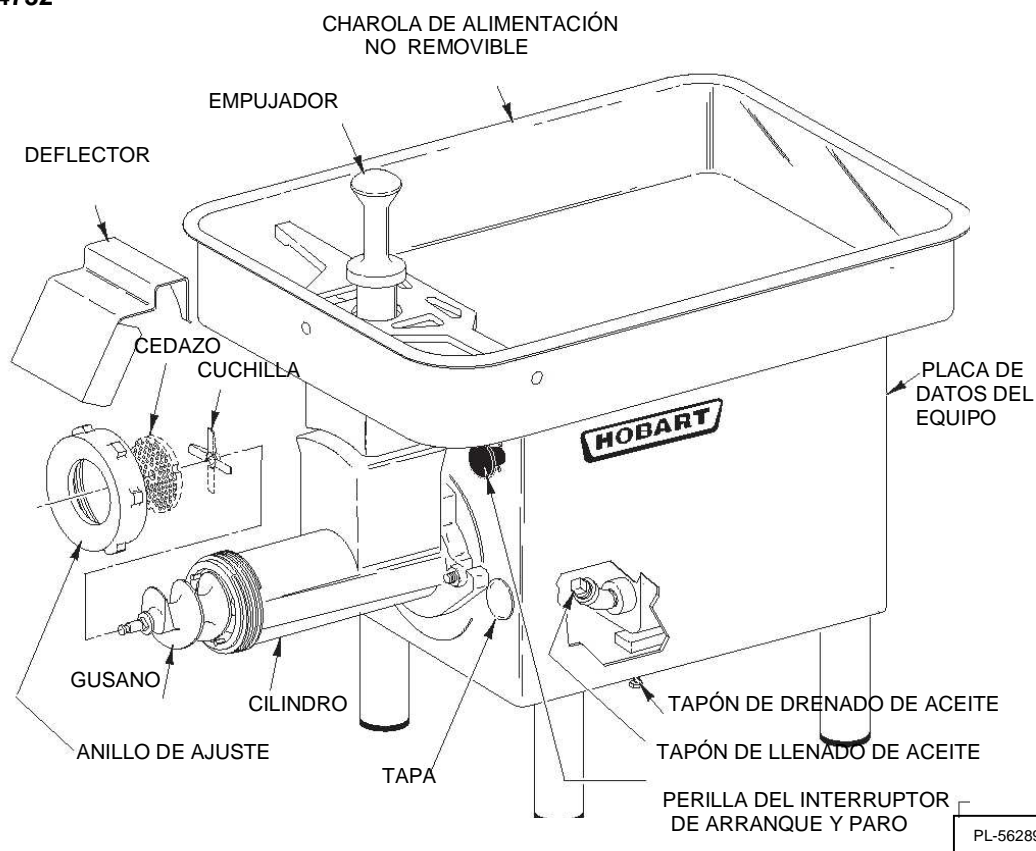


Fig. 3

MODELO 4732A

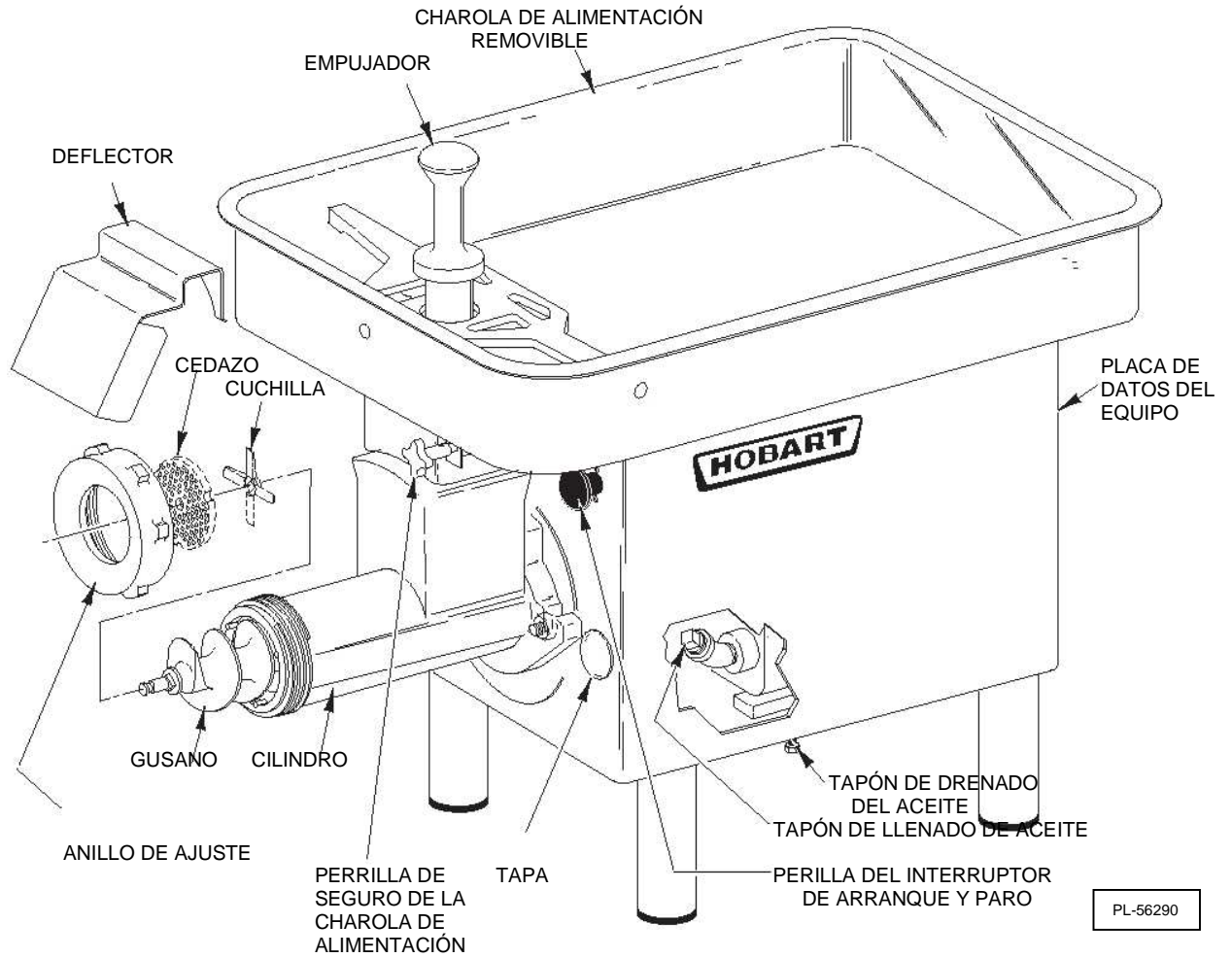


Fig. 4

PL-56290

LIMPIEZA

IMPORTANTE

Desconecte el suministro eléctrico y coloque una etiqueta en el interruptor desconectado para indicar que está trabajando en el circuito antes de limpiar, dar servicio o quitar las partes.

El molino debe limpiarse muy bien al final del día o cuando no se ha usado por un largo periodo de tiempo.

Sólo en el modelo 4732A gire la perilla de seguro de la charola de alimentación en el sentido contrario a las manecillas del reloj para abrir la charola (Fig.5).

Deslice la charola de alimentación hacia el ensamble del molino hasta que la charola esté fuera de los soportes de alineación. Levante la charola de alimentación y póngala en la tarja (batea, Costa Rica) para limpiarla. En el modelo 4732, la charola de alimentación está siempre sujeta y debe limpiarse en su lugar.

PERILLA DE CIERRE DE LA CHAROLA DE ALIMENTACIÓN



Fig. 5

Jale el deflector hacia arriba para sacarlo. Usando la llave de tuercas, afloje, desatornille y saque el anillo de ajuste. Saque el tornillo del gusano con la llave de tuercas y jale la punta del gusano fuera del cilindro. Retire la cuchilla, el cedazo y luego el gusano. Ponga todas las partes en la tarja (batea, Costa Rica) para limpiarlas.

Con la llave de tuercas afloje pero no saque las tuercas del cilindro. Con una mano abajo del cilindro para sostenerlo (ya que es pesado), gire el cilindro en el sentido de las manecillas del reloj, sáquelo y póngalo en la tarja (batea, Costa Rica).

Limpie muy bien con agua caliente, jabón y satinizador todas partes que se retiraron. Limpie el alojamiento del equipo con un trapo húmedo.

Antes de volver a armar todo, aplique aceite grado mineral al interior y en las cuerdas del cilindro, en el anillo de ajuste, en los bordes del gusano, en la cuchilla, en el cedazo y en cualquier otra superficie de metal expuesta (que no esté chapada con algún metal).

Para volver a armar el equipo, primero, instale el cilindro girándolo en el sentido contrario a las manecillas del reloj hasta que las orejas estén debajo de las tuercas del cilindro. Apriete las tuercas del cilindro, pero no demasiado.

Introduzca el gusano en el cilindro y gírelo para que entre en la punta cuadrada del gusano con el cuadro de aditamentos. Con la llave de tuercas apriete las tuercas del cilindro.

IMPORTANTE

No las apriete demasiado.

Instale la cuchilla (con los bordes de corte hacia afuera) y el cedazo y atornille el anillo de ajuste.

Para instalar la charola de alimentación (sólo el modelo 4732A) deslice el soporte de alineación (abajo del charola) en las patas de alineación en el alojamiento del molino. Revise que la charola de alimentación esté directamente en la parte superior del equipo. Empuje la perilla de seguro de la charola de alimentación y gírela 90° en el sentido de las manecillas del reloj.

Guarde el empujador como se muestra en la Fig. 3 o 4.

MANTENIMIENTO

LUBRICACIÓN

Durante el funcionamiento normal, el aceite de la caja de transmisión probablemente necesite cambiarse debido a la mezcla de condensación con el aceite. El aceite de la caja de transmisión que se ha mezclado con el agua condensada tendrá un color café lechoso. Si esto sucede, el aceite deberá cambiarse.

Para cambiarlo, ponga una charola debajo del equipo y quite el tapón de drenado (Fig. 3 o 4). Cuando se haya drenado el aceite, coloque el tapón de drenado. Llene la caja de transmisiones con 595.34 gr de aceite Mobilgear 634 de la siguiente forma: Quite la tapa (Fig. 3 o 4) y, luego, el tapón de plástico de llenado de aceite (Fig. 6). Vierta la cantidad adecuada de aceite Mobilgear 634 en el codo. La caja de transmisiones está llena cuando el aceite está en el nivel de cuerda inferior del codo (Fig. 6). Enrosque el tapón de plástico de llenado de aceite en el codo y presione la tapa en la perforación del alojamiento del molino. El molino no requiere otro servicio de lubricación.

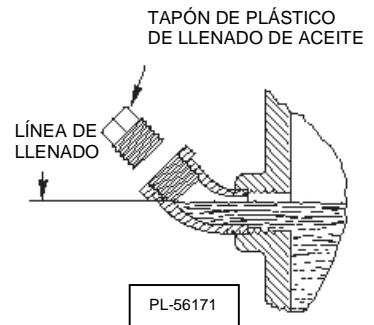


Fig. 6

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA
El molino no funciona	No está conectado al suministro eléctrico.
	El interruptor de circuito está desconectado o el fusible está fundido.
	En el molino 4732A, la charola removible no está colocada de forma correcta. El seguro no entró en su lugar.
	Si estas soluciones no resuelven el problema, llame al servicio técnico.

SERVICIO

Llame a la oficina de servicio de Hobart para cualquier reparación o ajustes que necesite su equipo.