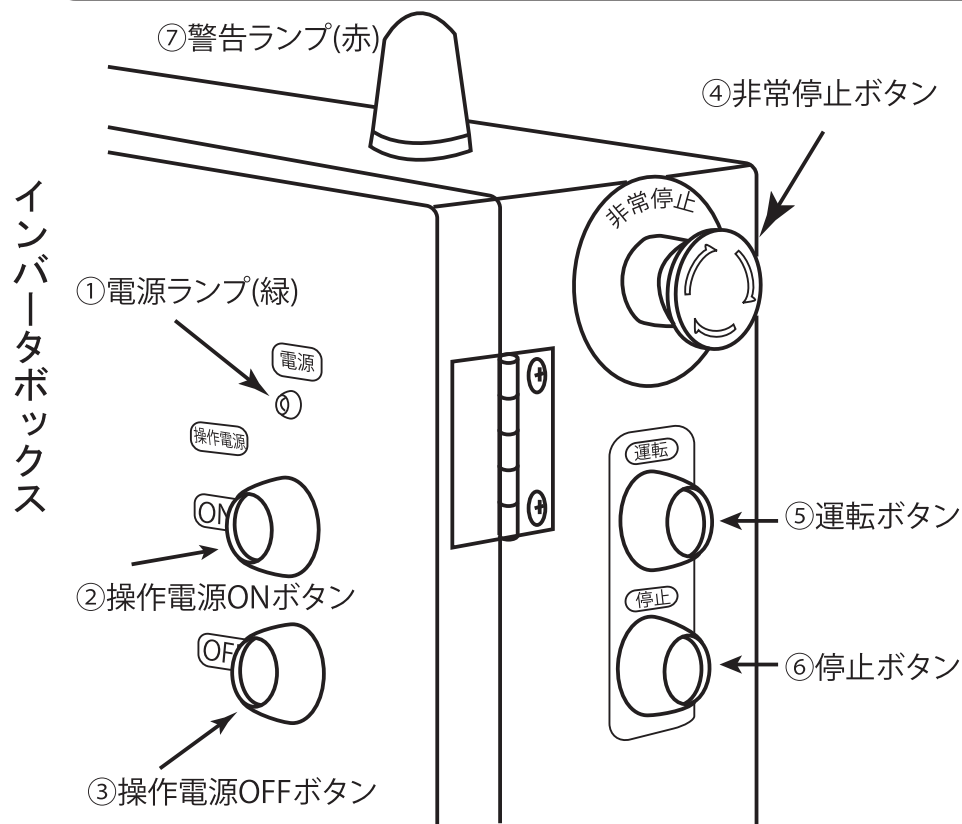


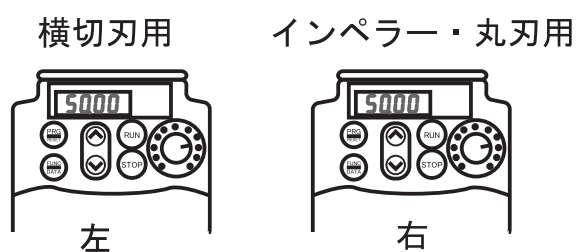
運転前に次の事柄について確認してください。

- ・インペラーは正しく取り付けられ、取付けねじは確実に締めてあるか。
- ・各刃物アッセン・スクレーパは正しく取り付けられ、取付けねじ・取付けナットは確実に締めてあるか。
- ・刃物アッセンは必要な寸法のものが正しく取りついているか。
- ・刃物に刃欠けはないか。
- ・スイング体や前扉などは確実に閉じられているか、また出口受けおよび滑り板は確実に取り付けられているか。
- ・本機の上やホッパー・インペラーの中に清掃用具や工具類を置き忘れていないか。
- ・ドラム内に異物が入っていないか。
- ・平切り厚さ調整装置は必要な寸法にセットされているか。

- ①遮断器を「ON」にし電源ランプ(緑)が点灯していることを確認します。
- ②操作電源ONボタンを押して電源「ON」にし点灯したことを確認します。
- ③必要な加工寸法の周波数をインバータに設定します。
- ④運転ボタンを押して本機を起動させます。
- ⑤警告ランプ(赤)が点灯し、本機が運転されたことを確認します。
- ⑥本機内部から異音を発していないか、刃物がなにかに当たっているような音がしていないか確認します。
- ⑦異常がなければ、給水します。(食品材料によっては給水は不要です)
- ⑧食品材料をホッパーに投入します。
- ⑨異常なく食品材料が加工されて出口受から出てくれば続けて材料をホッパーに投入し作業を始めてください。



	名称	機能
①	電源ランプ(緑)	差し込みプラグをコンセントに差し込むと点灯します。
②	操作電源ONボタン	しゃ断器からの電源を「ON」させて点灯します。
③	操作電源OFFボタン	しゃ断器からの電源を「OFF」させます。
④	非常停止ボタン	運転中に押すと本機を停止させます。同時に操作回路への電源をしゃ断します。
⑤	運転ボタン	押すと運転を始めます。
⑥	停止ボタン	運転中に押すと運転を停止します。
⑦	警告ランプ(赤)	運転中に点灯します。



パチン錠2か所を解除してインバータボックスカバーを開けます。

- * 横切刃とインペラー・丸刃の周波数を30~70Hzの間で設定できます。
- * 左に回すと周波数は低くなり、右に回すと周波数は高くなります。
- * 設定が終了したら必ずインバータボックスカバーを閉じて、パチン錠(2か所)で閉めてください。

食品材料の加工寸法と周波数の参考設定値

加工寸法	横切刃側周波数	インペラー・丸刃側周波数	食品材料
3mmダイス	70Hz	70Hz	人参
5mmダイス	70Hz	70Hz	たまねぎ
10mmダイス	50Hz	50Hz	人参
15mmダイス	36.5Hz	38Hz	じゃがいも
20mmダイス	36.5Hz	38Hz	じゃがいも

上記設定周波数は食品材料の切り試験を実施した結果の推奨数値です。実際は、食品材料の種類や質で周波数設定値は若干上記と異なります。

作業が終わったとき、または一時休止する場合は次の順序で停止します。

- ①停止ボタンを押します。本機は停止し、警告ランプ(赤)が消灯します。
- ②操作電源OFFボタンを押して「OFF」にします。操作電源ONボタンが消灯します。
終業時にはしゃ断器を「OFF」にします。本機への電源はしゃ断され電源ランプ(緑)が消灯します。

刃物の取り付け、取り外しは裏面の分解清掃及び取扱説明書をお読みください。

取扱説明書に記載されている安全警告・注意事項をよくお読みになり正しくお使いください。

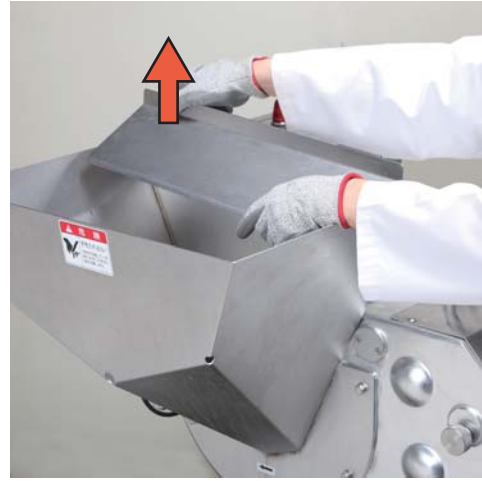
DC-300型分解手順



①電源・しゃ断器をOFFにする



②シュートを取り外す



③滑り板を取り外す



④前扉ハンドボルトを緩めて扉を開ける



⑤固定ボルトを緩める



⑥スウィング体を上へ開く



⑦スクレーパーのボルトを少し緩めて奥へスライドさせる



⑧クランプレバーを緩めて操作レバーを手前に倒す



⑨丸刃のナットを外す



⑩横切刃のナットを外す



⑪刃物取扱い具で丸刃・横切刃を外す



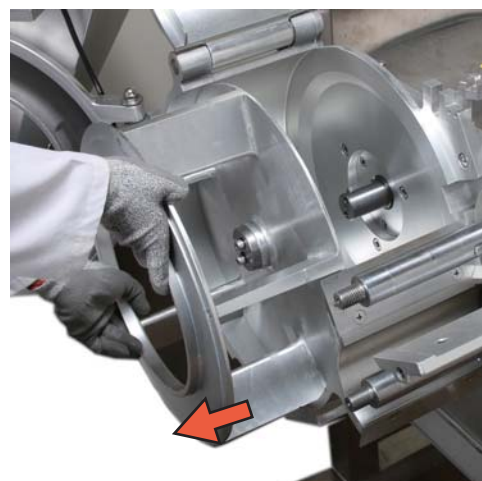
⑫スクレーパーのボルトを外してスクレーパーを取り外す



⑬平切り刃のナットを外して平切り刃を取り外す



⑭インペラーを固定している2本の取り付けねじをゆるめます



⑮インペラーを手前に引き出します



⑯洗浄

※1刃物取扱い具の開口部を必ず上に向けて刃物アッセンを運んでください。(落下防止の為)

■組み立ては逆の手順で行います。

取り扱い説明書を良くお読みになり正しくお使いください。

(株)エムラ販売