INSTRUCTIONS



MODEL 4732 CHOPPER

4732 & 4732A CHOPPERS

MODEL

4732 *ML-18887 (PAINTED, NON-REMOVABLE PAN)*

ML-19282 (SST, NON-REMOVABLE PAN)

ML-19809 (SST, NON-REMOVABLE PAN)

4732A *ML-19689 (PAINTED, REMOVABLE PAN)*

ML-19690 (SST, REMOVABLE PAN)

HOBART

701 S. RIDGE AVENUE
TROY, OHIO 45373
937 332-3000
www.hobartcorp.com

FORM 34747 Rev. C (April 2023)

Installation, Operation and Care of 4732 & 4732A Choppers

SAVE THESE INSTRUCTIONS

GENERAL

The 4732 and 4732A Choppers are equipped with a 3 HP motor that rotates the worm at 151 RPM. The 4732 and 4732A are designed to use a #32 size knife and plate. Includes Stay-Sharp knife and 1/8" diameter grind plate. Additional grind plate sizes can be purchased separately.

The stainless steel feed pan on the 4732 is not removable and must be cleaned in place. Model 4732A has a removable stainless steel feed pan and an interlock that requires the feed pan to be in place before the machine can be turned on. On both models, a cast aluminum guard is permanently mounted to the front and sides of the feed pan. Dimensions on the feed pan are 34" long x 21" wide x 5" deep. The motor and switch housing is available in painted steel or stainless steel. The table models use 5 3/8" high legs that provide 8" clearance between the table and the lowest point on the adjusting ring. Leg sets of other heights (18" or 21") are available to convert the 4732 or 4732A into a floor model. Sausage stuffers for hog or sheep casings are available accessories.

The chopper can grind 35 to 40 pounds of boneless beef per minute, first cut, through a 1/8" plate. The second cut grind rate is 25 to 30 pounds per minute through a 1/8" plate. Frozen meat must be tempered to 24˚F or higher before grinding and can be in either flake or stick form.

INSTALLATION

UNPACKING

The chopper was inspected before leaving the factory. The carrier assumes full responsibility for the safe delivery upon acceptance of the shipment. Check for possible shipping damage immediately after receipt.

If the chopper is found to be damaged, complete the following steps;

1. Carrier must be notified within five business days of receipt.
2. Carrier's local terminal must be notified immediately upon discovery (note time, date, and who was spoken to), and follow up and confirm with written or electronic communication.
3. All original packing materials must be kept for inspection purposes.
4. The chopper cannot have been moved, installed, or modified.
5. Notify Hobart customer care at (800) 333-7447.

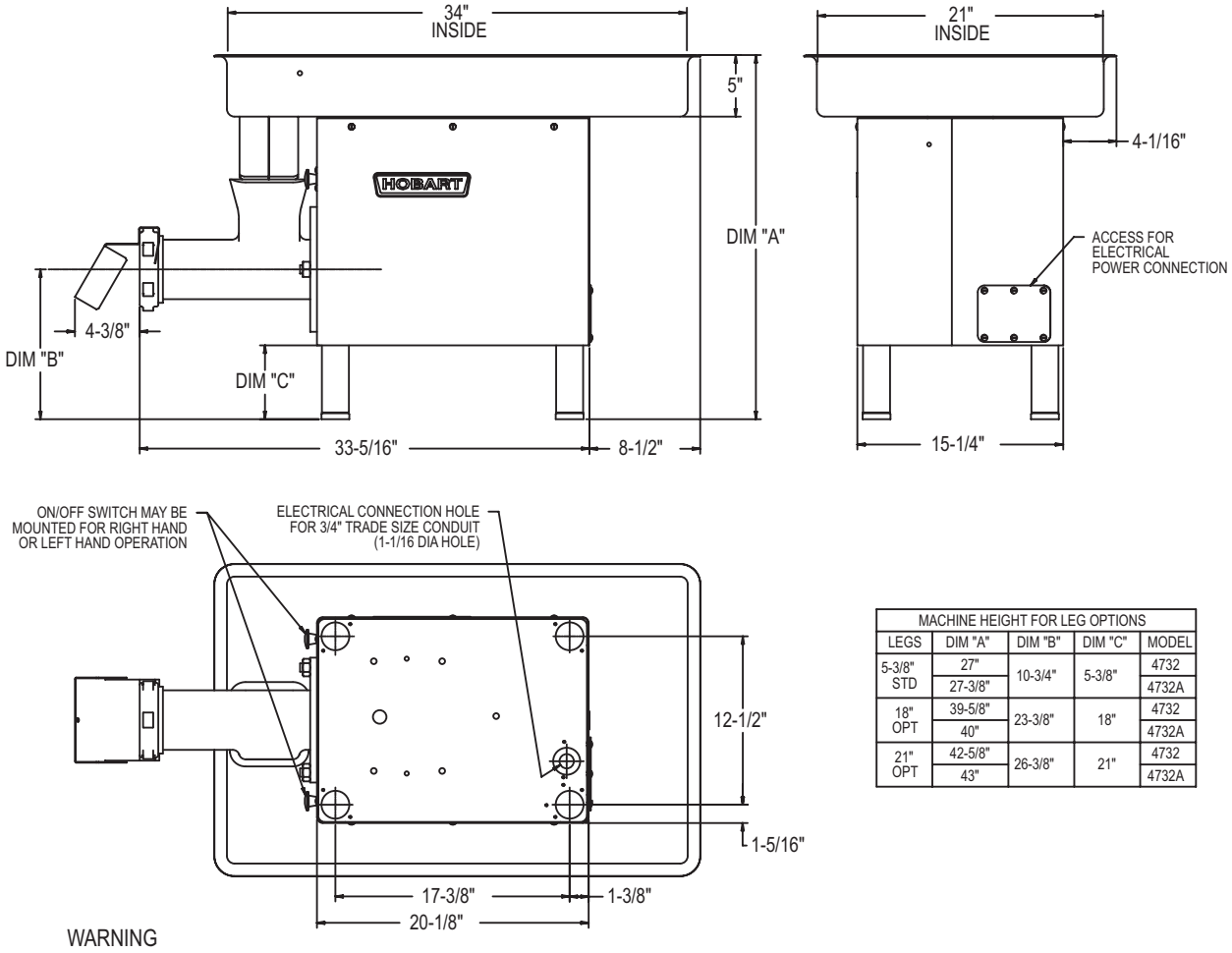
Remove the carton from around the machine. Remove the four bolts holding the machine to the skid. Unpack the feed stomper.

Prior to installation, verify that the electrical service agrees with the specifications on the machine data plate.

Use the spanner wrench to loosen the adjusting ring. Unscrew and remove the adjusting ring using both hands. Remove and discard the retaining washer and rubber pad used at the front of the worm where the knife and plate are to be installed.

The chopper must be thoroughly cleaned and sanitized after installation and before operation. Refer to CLEANING (page 7).

© HOBART, 2023



MACHINE HEIGHT FOR LEG OPTIONS				
LEGS	DIM "A"	DIM "B"	DIM "C"	MODEL
5-3/8" STD	27"	10-3/4"	5-3/8"	4732
	27-3/8"			4732A
18" OPT	39-5/8"	23-3/8"	18"	4732
	40"			4732A
21" OPT	42-5/8"	26-3/8"	21"	4732
	43"			4732A

Fig. 1

LEGS (FIGS. 1 & 2)

The four leg assemblies are packed in a separate carton for shipment. The standard legs (5³⁄₈" high) allow the rim of the feed pan on the table model to be 27" above the table surface. These legs have neoprene feet and require assembly. To assemble 5³⁄₈" high legs: Slide the Leg Stud through the Leg End Cap and the Leg; then thread the Leg Stud into the base of the machine (Fig. 2). Do not overtighten; the legs need only be hand-tight. Thread the Neoprene Foot into the Leg Stud (Fig. 2).

Floor model choppers are equipped with optional 18" or 21" legs. Each Leg is one piece and threads into the base of the machine at the four corners. These Legs can be adjusted by threading the Feet in or out as necessary (Fig. 2) to level and stabilize the chopper.

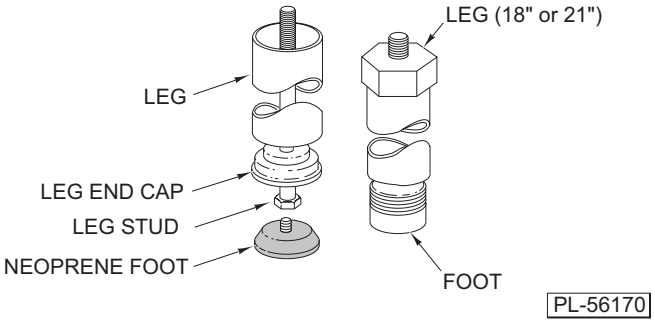


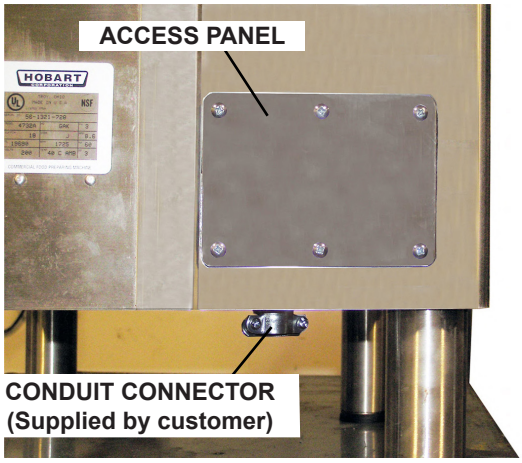
Fig. 2

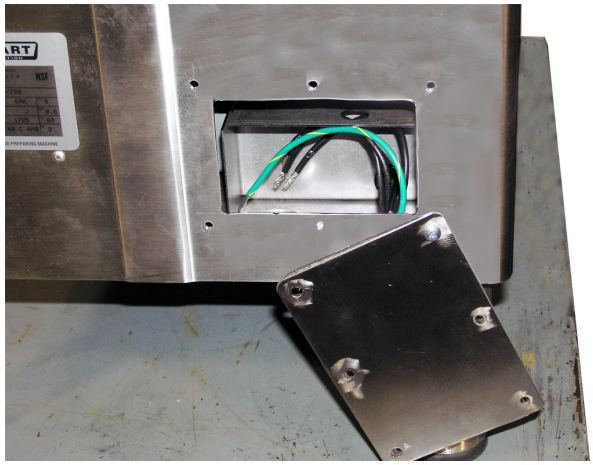
ELECTRICAL CONNECTION

⚠ WARNING Electrical and grounding connections must comply with the applicable portions of the national electrical code and/or other local electrical codes.

⚠ WARNING Disconnect electrical power supply and place a tag at the disconnect switch indicating the circuit is being worked on.

A $1^{1}/_{16}$" diameter hole for $^{3}/_{4}$" trade size conduit is located in the bottom panel. Remove access panel from the back of the unit. Refer to the machine data plate and the wiring diagram located on the machine for proper sizing of branch circuit. Upon completion, fasten the access panel in place with screws.





THREE PHASE MACHINES

Three phase machines must be connected so that the attachment drive runs counterclockwise when facing the hub. To check the direction of rotation, turn the chopper on momentarily. If rotation is not correct, DISCONNECT ELECTRICAL POWER SUPPLY and interchange any two of the incoming power supply leads. Reconnect power to the chopper. Turn the chopper on momentarily to verify correct motor rotation.

OPERATION

⚠ WARNING Do not operate without guard over feed opening. Do not put hands into feed opening. Use feed stomper.

After cleaning, assemble chopper Cylinder, Worm, Knife, Plate and Adjusting Ring (and Feed Pan on model 4732A) as discussed in cleaning, page 7, and Fig. 3 or Fig. 4. Place the Deflector over the Adjusting Ring.

- To start the chopper, pull the Start-Stop Switch Knob (Fig. 3 or Fig. 4).
- To stop the chopper, push the Start-Stop Switch Knob.

The fineness of cut depends on the hole size of the chopper's Plate. The Knife and Plate must be kept clean and sharp for a fine cut. The tightness of the Adjusting Ring does not regulate fineness of cut; therefore only moderate tightness is recommended. The Adjusting Ring should be only hand-tight.

Cut the meat into chunks about the size of a fist and place in the Feed Pan. Feed meat under the guard and into the Feed Pan opening. Use the Feed Stomper to dislodge over-sized pieces or to dislodge meat which may become stuck in the Feed Pan opening or the cylinder opening. It is not necessary to force meat through the chopper.

When the product is run through the chopper a second time, more speed is attained by feeding small quantities at a time. Allow the machine to feed at its own rate.

MODEL 4732

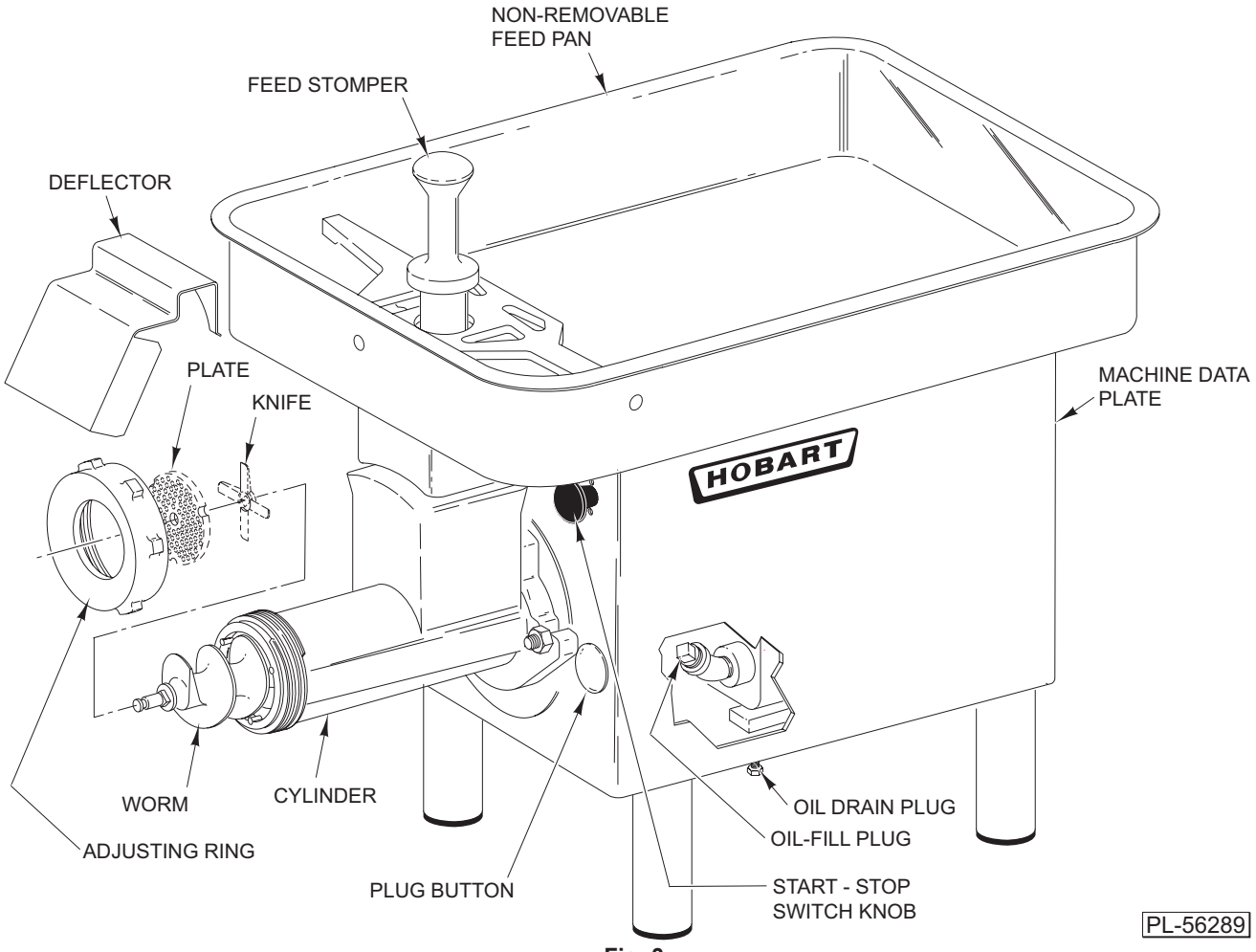


Fig. 3

MODEL 4732A

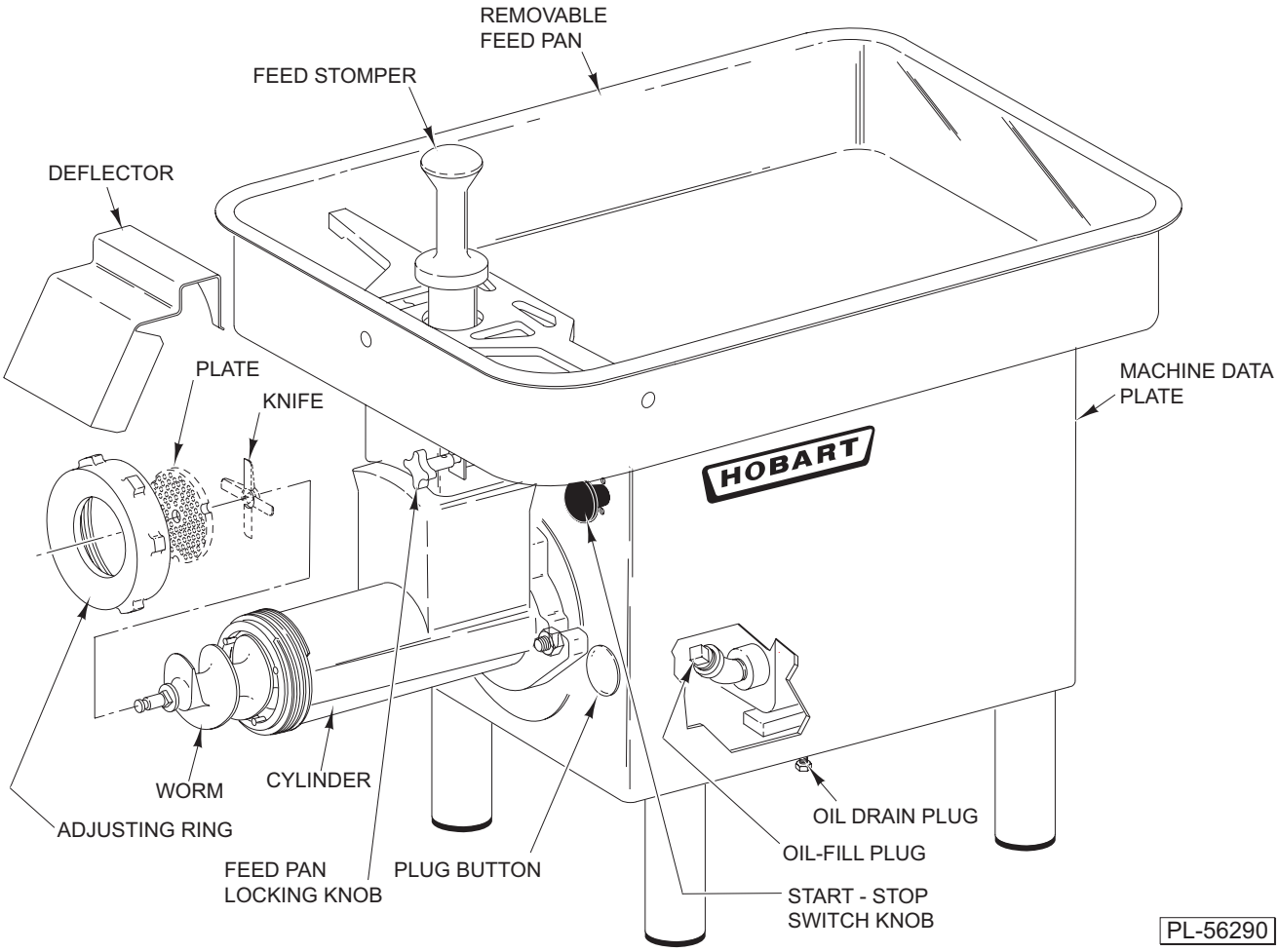


Fig. 4

CLEANING

⚠ WARNING Disconnect electrical power supply and place a tag at the disconnect switch indicating the circuit is being worked on before cleaning, servicing or removing parts.

The chopper should be thoroughly cleaned at the end of each day or any time it is not to be used for an extended period of time.

On model 4732A only, rotate the Feed Pan Lock Knob counterclockwise to unlock the pan (Fig. 5). Slide the Feed Pan toward the chopping attachment until the pan is free of the alignment brackets. Lift off the Feed Pan and take it to a sink for cleaning. On model 4732, the Feed Pan is permanently attached and must be cleaned in place.

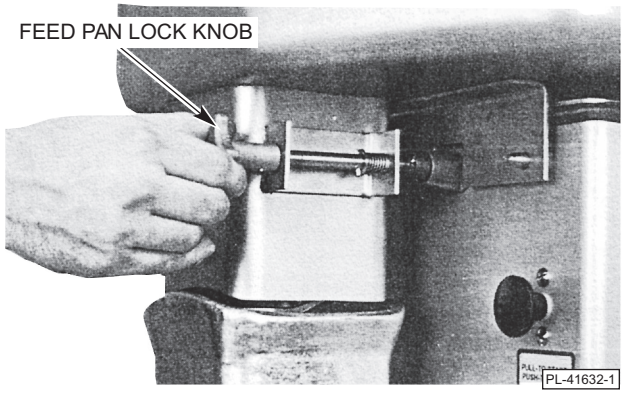


Fig. 5

Pull the Deflector straight up to remove it. Using the spanner wrench, loosen the Adjusting Ring. Unscrew and remove the Adjusting Ring with both hands. Hook the spanner wrench around the Worm stud and pull the Worm end out of the Cylinder. Remove the Knife and Plate and then the Worm. Place the removed parts in a sink for cleaning.

Using the spanner wrench, loosen but do not remove the cylinder nuts. With one hand on bottom of Cylinder for support (it is heavy), turn the Cylinder clockwise and remove to a sink.

Thoroughly clean all removed parts in a sink using hot soapy water and sanitize them. Wipe machine housing with a damp cloth.

Prior to reassembly, apply a light coating of tasteless mineral oil to the inside of the Cylinder, the threads on the Cylinder and the Adjusting Ring, the Worm edges, the Knife and Plate and any other exposed (non-plated) metal surfaces.

To reassemble the machine, first install the Cylinder by rotating it counterclockwise until the ears are under the cylinder nuts. Tighten the cylinder nuts finger-tight.

Slide the Worm into the Cylinder and rotate it to engage the square shank with the attachment drive.

With the spanner wrench, tighten the cylinder nuts.

NOTICE Do not over-tighten the cylinder nuts.

Install the Knife (cutting edges out) and the Plate. Screw the Adjusting Ring on hand-tight.

To install the Feed Pan (model 4732A only), slide the alignment bracket (on the bottom of the pan) onto the alignment foot on the chopper housing. Make a visual check to make sure the Feed Pan is squarely on top of the machine. Push the Feed Pan Locking Knob in and rotate it 90° clockwise.

Store the Feed Stomper as shown in Fig. 3 or Fig. 4.

MAINTENANCE

LUBRICATION

During normal operation, gear case oil may require changing due to condensate mixing with the oil. Gear case oil that has mixed with condensate water will have a milky brown color. If this is present, the oil should be replaced.

To change the gear case oil, place a suitable catch pan under the machine and remove the Drain Plug (Fig. 3 or Fig. 4). When old oil is completely drained, replace the Drain Plug. Fill the gear case with 21 fluid ounces of Mobil Spartan EP 460 as follows: Remove the Plug Button (Fig. 3 or Fig. 4); then remove the Plastic Oil-Fill Plug (Fig. 6). Pour the proper amount of Mobil Spartan EP 460 into the elbow. The gear case is full when the oil is at the bottom thread level of the elbow (Fig. 6). Thread the Plastic Oil-Fill Plug back into the elbow, finger-tight. Press the Plug Button back into the hole of the chopper housing. The chopper requires no other lubrication maintenance.

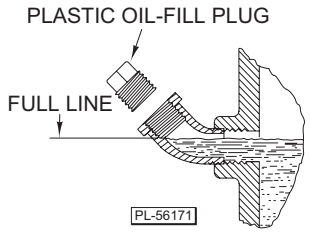


Fig. 6

TROUBLESHOOTING

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE
Chopper will not operate.	Electrical power not connected.
	Circuit Breaker tripped or fuse blown.
	On model 4732A, removable pan is not assembled properly; interlock is not engaged.
	If the above suggestions do not remedy the situation, contact Service.

SERVICE

Contact your local Hobart-authorized Service Office for any repairs or adjustments needed on this equipment.

INSTRUCCIONES



PICADORA MODELO 4732

PICADORAS 4732 Y 4732A

MODELO

4732	*ML-18887 (PINTADO, BANDEJA NO DESMONTABLE)*
	ML-19282 (SST, BANDEJA NO DESMONTABLE)
	ML-19809 (SST, BANDEJA NO DESMONTABLE)
4732A	*ML-19689 (PINTADO, BANDEJA DESMONTABLE)*
	ML-19690 (SST, BANDEJA DESMONTABLE)

HOBART

701 S. RIDGE AVENUE
TROY, OHIO 45373
937 332-3000
www.hobartcorp.com

FORMULARIO 34747 Rev. C (Abril 2023)

Instalación, funcionamiento y cuidado de las picadoras 4732 y 4732A

CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES

GENERAL

Las picadoras 4732 y 4732A están equipadas con un motor de 3 CV que hace girar el tornillo sinfín a 151 RPM. Los modelos 4732 y 4732A están diseñados para utilizar una cuchilla y una placa del tamaño n.º 32. Incluyen cuchilla Stay-Sharp y placa de molido de 1/8 pulg. de diámetro. Se pueden adquirir por separado otros tamaños de placas de molido.

La bandeja de alimentación en acero inoxidable de la picadora 4732 no es desmontable y debe limpiarse in situ. El modelo 4732A tiene una bandeja de alimentación desmontable en acero inoxidable y un interbloqueo que requiere que la bandeja esté en su sitio antes de poder encender la máquina. En ambos modelos, hay un protector de aluminio fundido montado permanentemente en la parte delantera y en los laterales de la bandeja de alimentación. Las dimensiones de la bandeja de alimentación son 34 pulg. de largo x 21 pulg. de ancho x 5 pulg. de profundidad. La carcasa del motor y del interruptor está disponible en acero pintado o en acero inoxidable. Los modelos de mesa utilizan patas de 5 3/8 pulg. de altura que proporcionan una holgura de 8 pulg. entre la mesa y el punto más bajo del anillo ajustador. Hay disponibles juegos de patas de otras alturas (18 o 21 pulg.) para convertir la picadora 4732 o 4732A en un modelo de suelo. Los embutidores para tripas de cerdo u oveja son accesorios disponibles.

La picadora puede triturar de 35 a 40 libras de carne de vacuno deshuesada por minuto, primer corte, mediante una placa de 1/8 pulg. El rendimiento de molido del segundo corte es de 25 a 30 libras por minuto mediante una placa de 1/8 pulg. La carne congelada debe atemperarse a 24 ˚F o más antes de molerla y puede estar en forma de escamas o bastones.

INSTALACIÓN

DESEMBALAJE

La picadora fue inspeccionada antes de salir de la fábrica. El transportista asume total responsabilidad por la entrega segura una vez aceptado el cargamento. Compruebe que no haya daños al cargamento inmediatamente después de recibirlo.

Si la picadora está dañada, siga estos pasos:

1. Notificar al transportista dentro de los cinco días hábiles siguientes a la fecha de recepción.
2. Notificar de inmediato a la terminal local del transportista tras el descubrimiento (anotar la hora, la fecha y la persona con quien se habló) y hacer un seguimiento y confirmación mediante comunicaciones escritas o electrónicas.
3. Conservar todos los materiales originales del embalaje por motivos de inspección.
4. La picadora no debe moverse, instalarse ni modificarse.
5. Notificar al Servicio de Atención al Cliente de Hobart al (800) 333-7447.

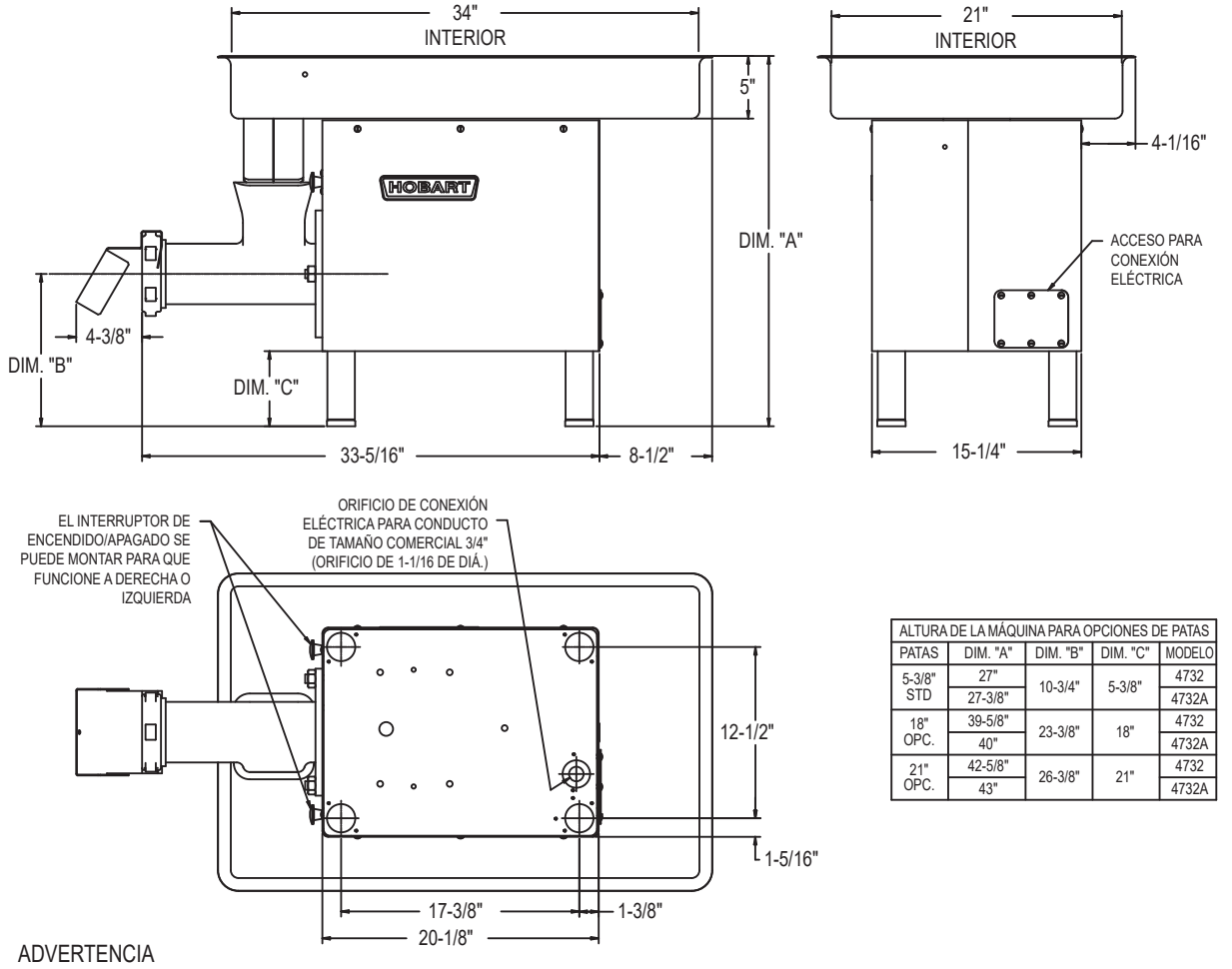
Retire el cartón de alrededor de la máquina. Retire los cuatro pernos que sujetan la máquina al patín. Desembale el pisador de alimentación.

Antes de la instalación, verifique que el servicio eléctrico coincide con las especificaciones de la placa de datos de la máquina.

Utilice la llave inglesa para aflojar el anillo ajustador. Desenrosque y retire el anillo ajustador con ambas manos. Retire y deseche la arandela de retención y la almohadilla de goma utilizadas en la parte delantera del tornillo sinfín, donde se instalarán la cuchilla y la placa.

La picadora se debe limpiar y sanitizar completamente después de la instalación y antes de su uso. Consulte LIMPIEZA (página 7).

© HOBART, 2023



ALTURA DE LA MÁQUINA PARA OPCIONES DE PATAS				
PATAS	DIM. "A"	DIM. "B"	DIM. "C"	MODELO
5-3/8" STD	27"	10-3/4"	5-3/8"	4732
	27-3/8"			4732A
18" OPC.	39-5/8"	23-3/8"	18"	4732
	40"			4732A
21" OPC.	42-5/8"	26-3/8"	21"	4732
	43"			4732A

ADVERTENCIA

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

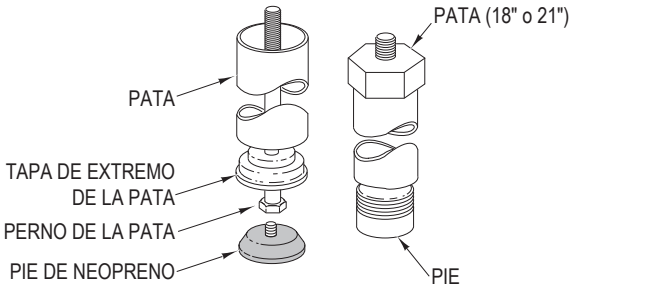
00-088182

Fig. 1

PATAS (FIG. 1 Y 2)

Los conjuntos de cuatro patas se embalan en una caja de cartón separada para su envío. Las patas estándar (5³/₈ pulg. de altura) permiten que el borde de la bandeja de alimentación quede a 27 pulg. por encima de la superficie de la mesa. Estas patas tienen pies de neopreno y requieren montaje. Para montar patas de 5³/₈ pulg. de altura: Deslice el perno de la pata a través de la tapa del extremo y de la pata; a continuación, enrosque el perno en la base de la máquina (Fig. 2). No apriete demasiado; las patas solo tienen que estar apretadas con la mano. Enrosque el pie de neopreno en el perno de la pata (Fig. 2).

Los modelos de picadoras de suelo están equipados con patas opcionales de 18 o 21 pulg. Cada pata es de una sola pieza y se enrosca en la base de la máquina en las cuatro esquinas. Estas patas pueden ajustarse enroscando o desenroscando los pies según sea necesario (Fig. 2) para nivelar y estabilizar la picadora.



PL-56170

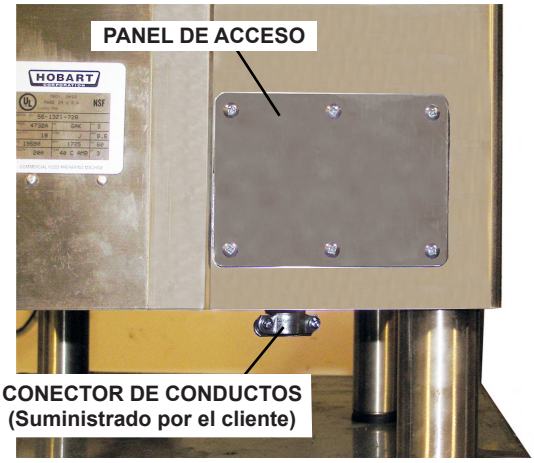
Fig. 2

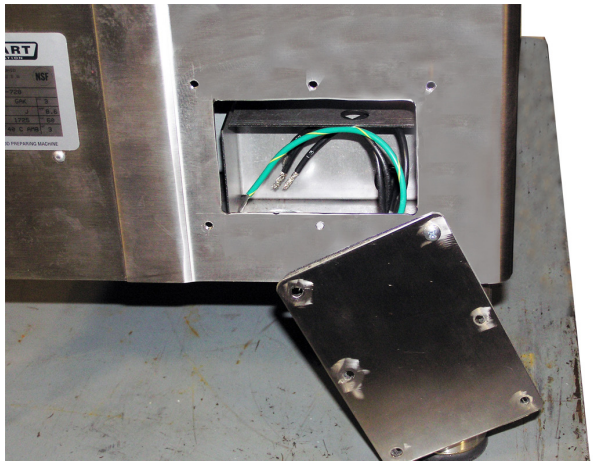
CONEXIONES ELÉCTRICAS

⚠ ADVERTENCIA Las conexiones eléctricas y a tierra deben cumplir con la parte correspondiente del Código Eléctrico Nacional o de otros códigos eléctricos locales.

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la fuente de alimentación eléctrica y coloque una etiqueta en el interruptor de desconexión para indicar que se están realizando trabajos en el circuito.

En el panel inferior hay un orificio de $1^{1}/_{16}$ pulg. de diámetro para conductos de $^{3}/_{4}$ pulg. de tamaño comercial. Retire el panel de acceso de la parte posterior de la unidad. Consulte la placa de datos de la máquina y el diagrama de cableado situado en la máquina para dimensionar correctamente el circuito derivado. Una vez terminado, fije el panel de acceso en su sitio con tornillos.





MÁQUINAS TRIFÁSICAS

Las máquinas trifásicas deben conectarse de modo que el accionamiento del implemento gire en sentido antihorario cuando esté orientado hacia el cubo. Para comprobar el sentido de giro, encienda la picadora momentáneamente. Si la rotación no es correcta, DESCONECTE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA e intercambie dos cables cualesquiera de la fuente de alimentación de entrada. Vuelva a conectar la alimentación a la picadora. Encienda momentáneamente la picadora para verificar la correcta rotación del motor.

FUNCIONAMIENTO

⚠ ADVERTENCIA No opere sin el protector sobre la abertura de alimentación. No introduzca las manos en el orificio de alimentación. Utilice el pisador de alimentación.

Después de la limpieza, monte el cilindro picador, el tornillo sinfín, la cuchilla, la placa y el anillo ajustador (y la bandeja de alimentación en el modelo 4732A) como se explica en Limpieza, página 7, y en la Fig. 3 o Fig. 4. Coloque el deflector sobre el anillo ajustador.

- Para arrancar la picadora, tire de la perilla del interruptor de arranque-parada (Fig. 3 o Fig. 4).

- Para detener la picadora, presione el mando del interruptor de arranque-parada.

La finura del corte depende del tamaño de los orificios en la placa de la picadora. La cuchilla y la placa deben mantenerse limpias y afiladas para obtener un corte fino. Apretar el anillo ajustador no regula la finura del corte, por lo que solo se recomienda un apriete moderado. El anillo ajustador solo debe apretarse con la mano.

Corte la carne en trozos del tamaño de un puño y coloque los trozos en la bandeja de alimentación. Introduzca la carne por debajo del protector y en la abertura de la bandeja. Utilice el pisador de alimentación para rechazar piezas de carne demasiado grandes o carne que pueda quedar atascada en la abertura de la bandeja de alimentación o en la abertura del cilindro. No es necesario forzar la carne a través de la picadora.

Cuando el producto pasa por la picadora una segunda vez, se consigue más velocidad alimentando pequeñas cantidades cada vez. Deje que la máquina avance a su propio ritmo.

MODELO 4732

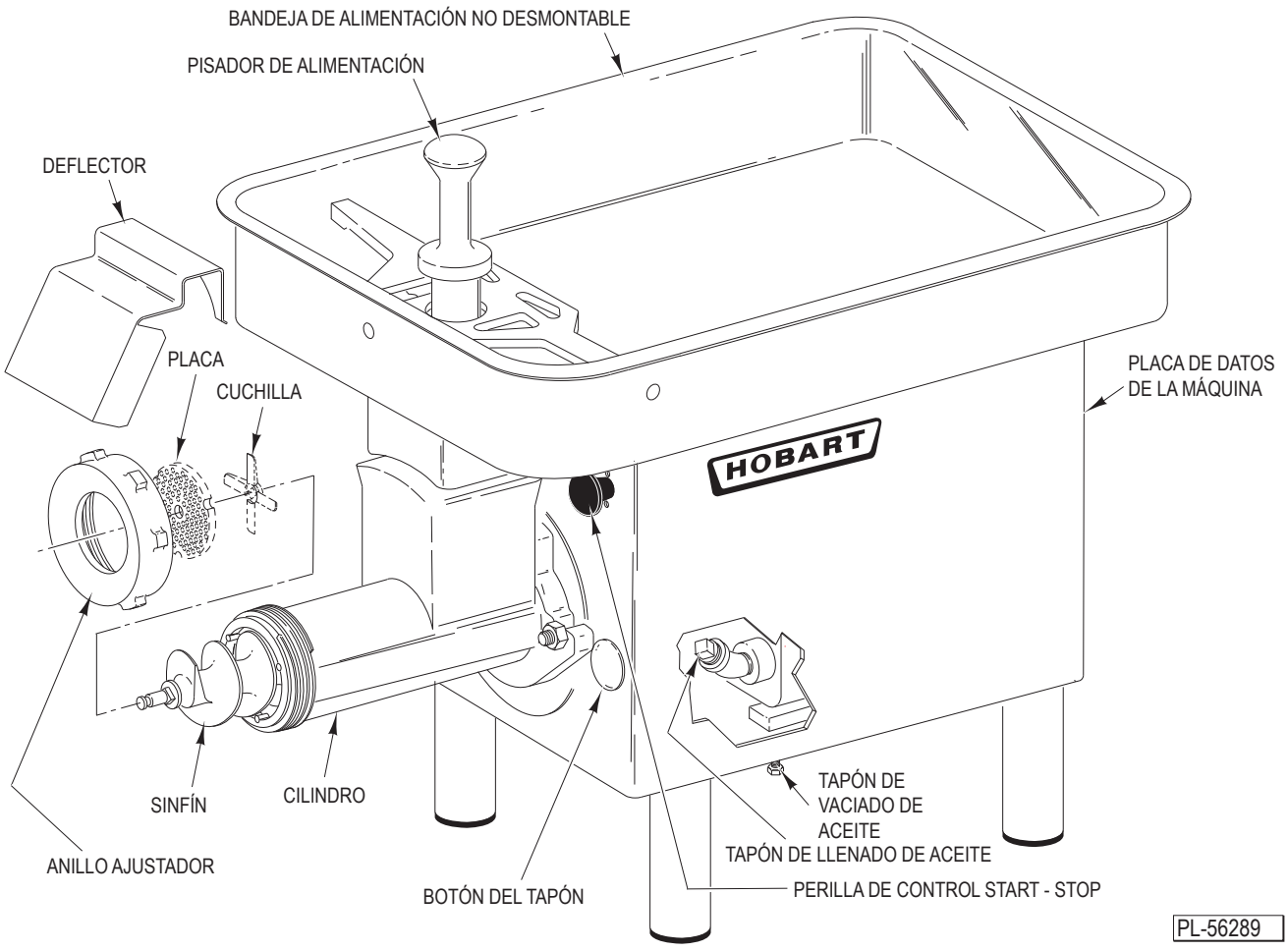


Fig. 3

MODELO 4732A

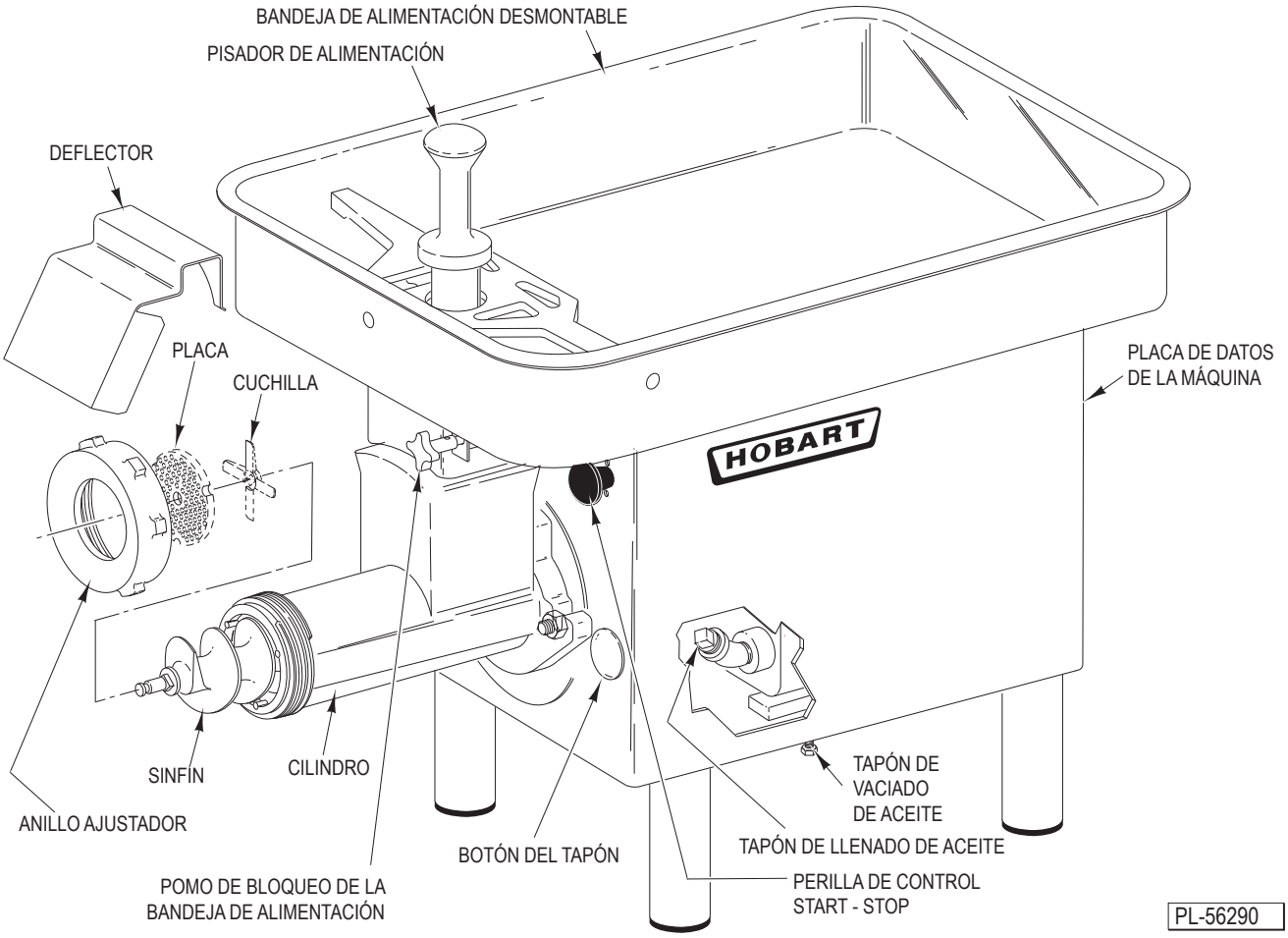


Fig. 4

LIMPIEZA

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la alimentación eléctrica y coloque una etiqueta en el interruptor de desconexión indicando que se está trabajando en el circuito antes de limpiar, revisar o desmontar piezas.

La picadora debe limpiarse a fondo al final de cada jornada o cada vez que no vaya a utilizarse durante un periodo prolongado de tiempo.

Solo en el modelo 4732A, gire el botón de bloqueo de la bandeja de alimentación en sentido antihorario para desbloquear la bandeja (Fig. 5). Deslice la bandeja de alimentación hacia el accesorio picador hasta que la bandeja quede libre de los soportes de alineación. Levante la bandeja y llévela a un fregadero para limpiarla. En el modelo 4732, la bandeja de alimentación está fijada permanentemente y debe limpiarse en su lugar.



Fig. 5

Tire del deflector hacia arriba para retirarlo. Con la llave inglesa, afloje el anillo ajustador. Desenrosque y retire el anillo ajustador con ambas manos. Enganche la llave inglesa alrededor del espárrago del tornillo sinfín y extraiga el extremo del tornillo sinfín del cilindro. Retire la cuchilla y la placa, y después el sinfín. Coloque las piezas retiradas en un fregadero para su limpieza.

Con la llave inglesa, afloje pero no retire las tuercas del cilindro. Con una mano en la parte inferior del cilindro para sostenerlo (es pesado), gire el cilindro en sentido horario y extráigalo a un fregadero.

Limpie a fondo todas las piezas desmontadas en un fregadero con agua caliente jabonosa y sanitícelas. Limpie la carcasa de la máquina con un paño húmedo.

Antes de volver a montarlo, aplique una ligera capa de aceite mineral insípido en el interior del cilindro, las roscas del cilindro y del anillo ajustador, los bordes del tornillo sinfín, la cuchilla y la placa, y cualquier otra superficie metálica expuesta (no chapada).

Para volver a montar la máquina, instale primero el cilindro girándolo en sentido antihorario hasta que las orejetas queden debajo de las tuercas del cilindro. Apriete las tuercas del cilindro con los dedos.

Deslice el tornillo sinfín en el cilindro y gírelo para engranar el vástago cuadrado con el accionamiento del accesorio.

Con la llave inglesa, apriete las tuercas del cilindro.

AVISO No apriete demasiado las tuercas del cilindro.

Instale la cuchilla (con los bordes cortantes hacia fuera) y la placa. Enrosque a mano el anillo ajustador.

Para instalar la bandeja de alimentación (solo modelo 4732A), deslice el soporte de alineación (en la parte inferior de la bandeja) sobre el pie de alineación de la carcasa de la picadora. Realice una comprobación visual para asegurarse de que la bandeja de alimentación está bien colocada en la parte superior de la máquina. Empuje hacia dentro el pomo de bloqueo de la bandeja de alimentación y gírelo 90° en sentido horario.

Guarde el pisador de alimentación como se muestra en la Fig. 3 o en la Fig. 4.

MANTENIMIENTO

LUBRICACIÓN

Durante el funcionamiento normal, puede ser necesario cambiar el aceite de la caja de engranajes debido a que el condensado se mezcla con el aceite. El aceite de la caja de engranajes que se haya mezclado con agua condensada tendrá un color marrón lechoso. Si está presente, debe sustituirse el aceite.

Para cambiar el aceite de la caja de engranajes, coloque un recipiente adecuado debajo de la máquina y retire el tapón de vaciado (Fig. 3 o Fig. 4). Cuando el aceite usado esté completamente drenado, vuelva a colocar el tapón de vaciado. Llene la caja de engranajes con 21 onzas líquidas de Mobil Spartan EP 460 como se indica a continuación: Retire el botón del tapón (Fig. 3 o Fig. 4); a continuación, retire el tapón de plástico de llenado de aceite (Fig. 6). Vierta la cantidad adecuada de Mobil Spartan EP 460 en el codo. La caja de engranajes está llena cuando el aceite está al nivel de la rosca inferior del codo (Fig. 6). Vuelva a enroscar el tapón de plástico para llenado de aceite en el codo, apretándolo con los dedos. Vuelva a introducir el botón del tapón en el orificio de la carcasa de la picadora. La picadora no requiere ningún otro mantenimiento de lubricación.

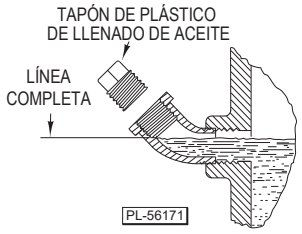


Fig. 6

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE
La picadora no funcionará.	El cable de alimentación no está conectado.
	El disyuntor se disparó o el fusible se quemó.
	En el modelo 4732A, la bandeja desmontable no está bien instalada; el interbloqueo no está activado.
	Si las sugerencias anteriores no solucionan el problema, póngase en contacto con el servicio técnico.

SERVICIO

Comuníquese con la oficina de servicio local autorizada por Hobart para solicitar cualquier tipo de reparaciones o ajustes a su equipo.

INSTRUCTIONS



HACHOIR MODÈLE 4732

HACHOIRS 4732 ET 4732A

MODÈLE

4732	*ML-18887 (BAC PEINT, NON AMOVIBLE)*
	ML-19282 (SST, BAC NON AMOVIBLE)
	ML-19809 (SST, BAC NON AMOVIBLE)
4732A	*ML-19689 (BAC PEINT, AMOVIBLE)*
	ML-19690 (SST, BAC AMOVIBLE)

HOBART

701 S. RIDGE AVENUE
TROY, OHIO 45373
937 332-3000
www.hobartcorp.com

FORMULAIRE 34747 Rév. C (avril 2023)

Installation, utilisation et entretien des Hachoirs 4732 et 4732A

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Les hachoirs 4732 et 4732A sont équipés d'un moteur de 3 HP qui fait tourner la vis sans fin à 151 tr/min. Les modèles 4732 et 4732A sont conçus pour utiliser un couteau et une plaque de taille nº 32. Comprend un couteau Stay-Sharp et une plaque de hachage de diamètre de 1/8 po. Des plaques de hachage supplémentaires de diverses tailles peuvent être achetées séparément.

Le bac d'alimentation en acier inoxydable du modèle 4732 n'est pas amovible et doit être nettoyé sur place. Le modèle 4732A est doté d'un bac d'alimentation amovible en acier inoxydable et d'un dispositif de verrouillage qui nécessite que le bac d'alimentation soit en place avant que la machine puisse être mise en marche. Sur les deux modèles, un protège-main en fonte d'aluminium est monté en permanence à l'avant et sur les côtés du bac d'alimentation. Les dimensions du bac d'alimentation sont : 34 po x 21 po x 5 po (long. x larg. x prof.). Le boîtier du moteur et de l'interrupteur est disponible en acier peint ou en acier inoxydable. Les modèles de table comprennent des pattes de 5 3/8 po en hauteur ce qui offrent un dégagement de 8 po entre la table et le point le plus bas de la bague de réglage. Des ensembles de pattes d'autres hauteurs (18 po ou 21 po) sont disponibles pour convertir le modèle 4732 ou le modèle 4732A en un modèle sur pied. Des poussoirs à saucisses pour boyaux de porc ou de mouton sont des accessoires disponibles.

Le hachoir peut broyer 35 à 40 livres de bœuf désossé par minute, première coupe, au moyen d'une plaque de 1/8 po. Le taux de broyage de la deuxième coupe est de 25 à 30 livres par minute au moyen d'une plaque de 1/8 po. La viande congelée doit être décongelée à une température de 24 ˚F ou supérieure avant d'effectuer le broyage et peut être sous forme de miettes ou de bâtonnets.

INSTALLATION

DÉBALLAGE

Ce hachoir a été inspecté avant de quitter l'usine. La société de transport assume l'entière responsabilité de la livraison en bon état du fait de l'acceptation de l'expédition. Inspectez la scie à viande dès sa réception pour des bris dus au transport.

Si vous constatez que le hachoir est endommagé, procédez comme suit :

1. La société de transport doit être notifiée dans les cinq jours ouvrables suivant la réception du robot culinaire.
2. La société de transport doit être notifiée immédiatement une fois le dommage constaté (notez l'heure, la date et la personne de contact), et faites un suivi de la notification et confirmez-la au moyen de communication écrite ou électronique.
3. Tous les matériaux d'emballage originaux doivent être conservés aux fins d'inspection.
4. La hachoir ne peut pas avoir été déplacé, installé ou modifié.
5. Communiquez avec le service à la clientèle de Hobart au 800 333-7447.

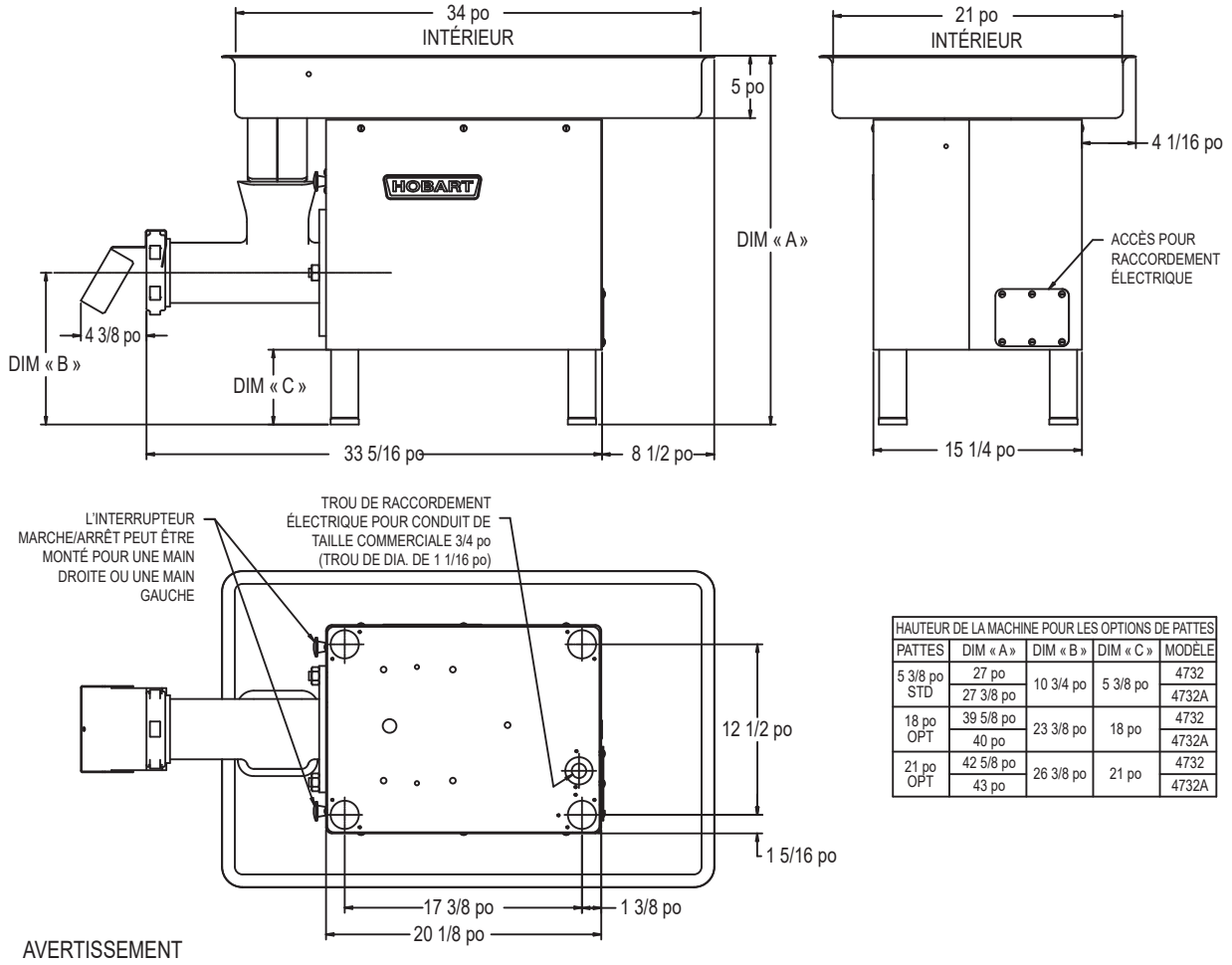
Retirez le carton autour de la machine. Retirez les quatre boulons retenant la machine au patin. Déballez le poussoir.

Avant d'installer le batteur-mélangeur, vérifiez que le service électrique est conforme aux spécifications sur la plaque signalétique de l'appareil.

Utilisez la clé à molette pour desserrer la bague de réglage. Dévissez et retirez la bague de réglage à deux mains. Retirez et jetez la rondelle de retenue et le tampon en caoutchouc utilisés à l'avant de la vis sans fin où le couteau et la plaque doivent être installés.

La hachoir doit être soigneusement nettoyé et désinfecté après l'installation et avant d'être utilisé. Reportez-vous à la section NETTOYAGE (page 7).

© HOBART, 2023



HAUTEUR DE LA MACHINE POUR LES OPTIONS DE PATTES				
PATTES	DIM « A »	DIM « B »	DIM « C »	MODÈLE
5 3/8 po STD	27 po	10 3/4 po	5 3/8 po	4732
	27 3/8 po			4732A
18 po OPT	39 5/8 po	23 3/8 po	18 po	4732
	40 po			4732A
21 po OPT	42 5/8 po	26 3/8 po	21 po	4732
	43 po			4732A

Fig. 1

PATTES (FIGS. 1 ET 2).

Les ensembles de quatre pattes sont emballés dans un carton séparé à des fins d'expédition. Les pattes standard (5 ³/₈ po de hauteur) permettent au bord du bac d'alimentation sur le modèle de table de se trouver à 27 po au-dessus de la surface du table. Ces pattes comprennent des pieds en néoprène et nécessitent un assemblage. Pour assembler les pattes de 5 ³/₈ po en hauteur : Faites glisser le goujon de patte à travers l'embout de patte et sur la patte; puis vissez le goujon de patte dans la base de la machine (fig. 2). Ne serrez pas excessivement les pattes; les pattes doivent seulement être serrées à la main. Vissez le pied en néoprène dans le goujon de patte (fig. 2).

Les hachoirs de modèle sur pied sont équipés de pieds optionnels de 18 po ou 21 po. Chaque patte est d'une seule pièce et s'enfile dans la base de la machine aux quatre coins. Ces pattes peuvent être ajustées en enfilant ou dévissant les pieds selon les besoins (fig. 2) pour niveler et stabiliser le hachoir.

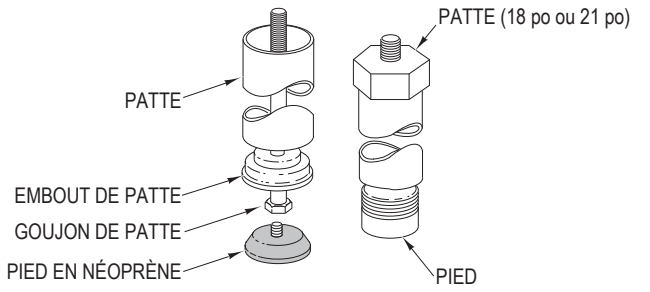


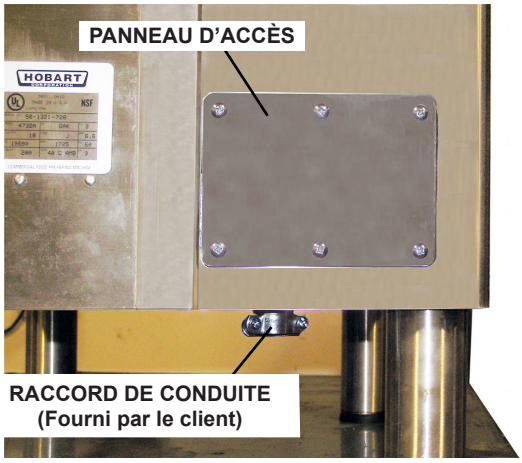
Fig. 2

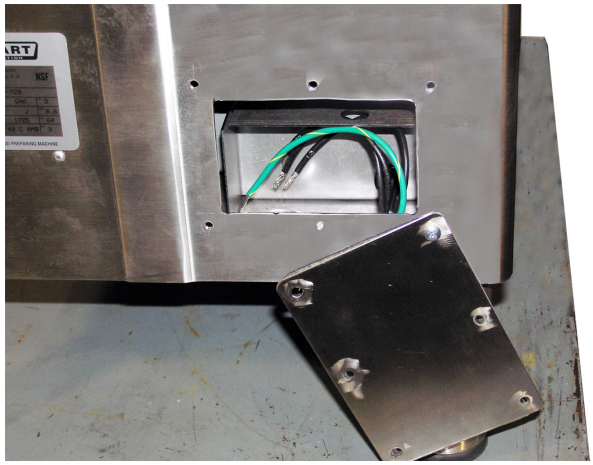
RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES

⚠ AVERTISSEMENT Les raccordements électriques et de mise à la terre doivent être conformes aux parties pertinentes du National Electrical Code ou autres codes électriques locaux.

⚠ AVERTISSEMENT Coupez l'alimentation électrique et placez une étiquette sur le sectionneur indiquant que le circuit est en cours de traitement.

Un trou de diamètre de $^{1}/_{16}$ po pour la conduite de taille commerciale de $^{3}/_{4}$ po est situé sur le panneau inférieur. Retirez le panneau d'accès à l'arrière de l'appareil. Reportez-vous à la plaque signalétique de la machine et au schéma de câblage situés sur la machine pour le dimensionnement correct du circuit de dérivation. Une fois terminé, fixez le panneau d'accès en place au moyen des vis.





MACHINES TRIPHASÉES

Les machines triphasées doivent être connectées de manière à ce que l'entraînement de l'accessoire tourne dans le sens antihoraire face au moyeu. Pour vérifier le sens de rotation, mettez sous tension momentanément le hachoir. Si la rotation n'est pas correcte, COUPEZ L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE et échangez deux des câbles d'alimentation entrants. Rétablissez l'alimentation au hachoir. Mettez sous tension momentanément le hachoir pour vérifier que la rotation du moteur est correcte.

UTILISATION

⚠ AVERTISSEMENT Ne faites pas fonctionner le hachoir sans le protège-main sur l'ouverture d'alimentation. Ne mettez pas les mains dans l'ouverture d'alimentation. Utilisez un poussoir.

Après le nettoyage, assemblez le cylindre du hachoir, la vis sans fin, le couteau, la plaque et la bague de réglage (et le bac d'alimentation sur le modèle 4732A) comme indiqué dans la section Nettoyage, page 7 et fig. 3 ou fig. 4. Placez le déflecteur sur la bague de réglage.

- Pour démarrer le hachoir, tirez sur le bouton de l'interrupteur marche-arrêt (fig. 3 ou fig. 4).
- Pour arrêter le hachoir, appuyez sur le bouton de l'interrupteur marche-arrêt.

La finesse de coupe dépend de la taille du trou de la plaque du hachoir. Le couteau et la plaque doivent être maintenus propres et affûtés pour une coupe fine. L'étanchéité de la bague de réglage ne règle pas la finesse de la coupe; par conséquent, seule une étanchéité modérée est recommandée. La bague de réglage ne doit être serrée qu'à la main.

Coupez la viande en morceaux de la taille d'un poing et placez-les dans le bac d'alimentation. Faites passer la viande sous le protège-main et dans l'ouverture du bac d'alimentation. Utilisez le poussoir pour déloger les morceaux surdimensionnés ou pour déloger la viande qui pourrait se coincer dans l'ouverture du bac d'alimentation ou dans l'ouverture du cylindre. Il n'est pas nécessaire de forcer la viande à travers le hachoir.

Lorsque le produit passe à travers le hachoir une deuxième fois, une plus grande vitesse est atteinte en alimentant de petites quantités à la fois. Laissez la machine avancer à son propre rythme.

MODÈLE 4732

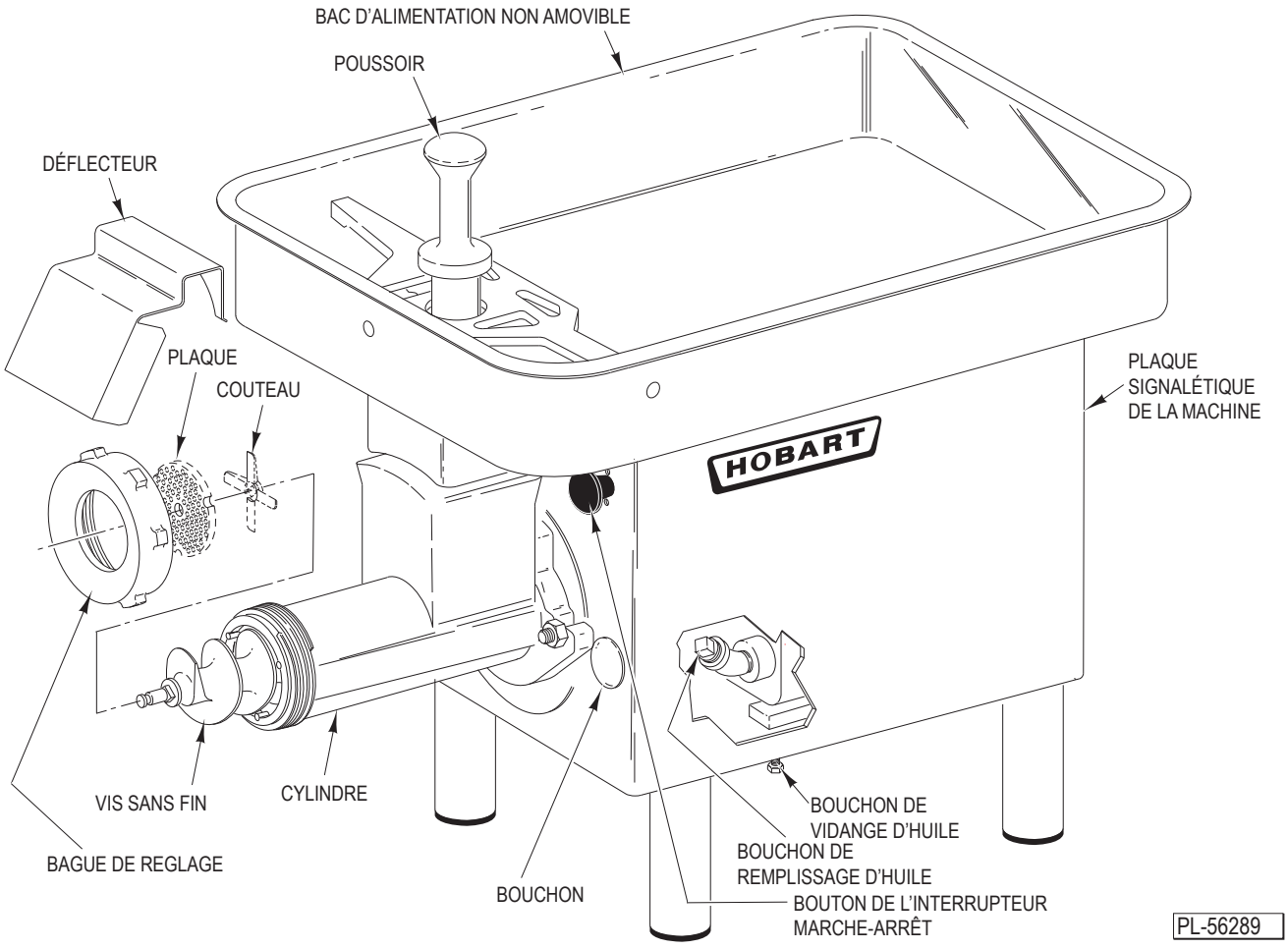


Fig. 3

MODÈLE 4732A

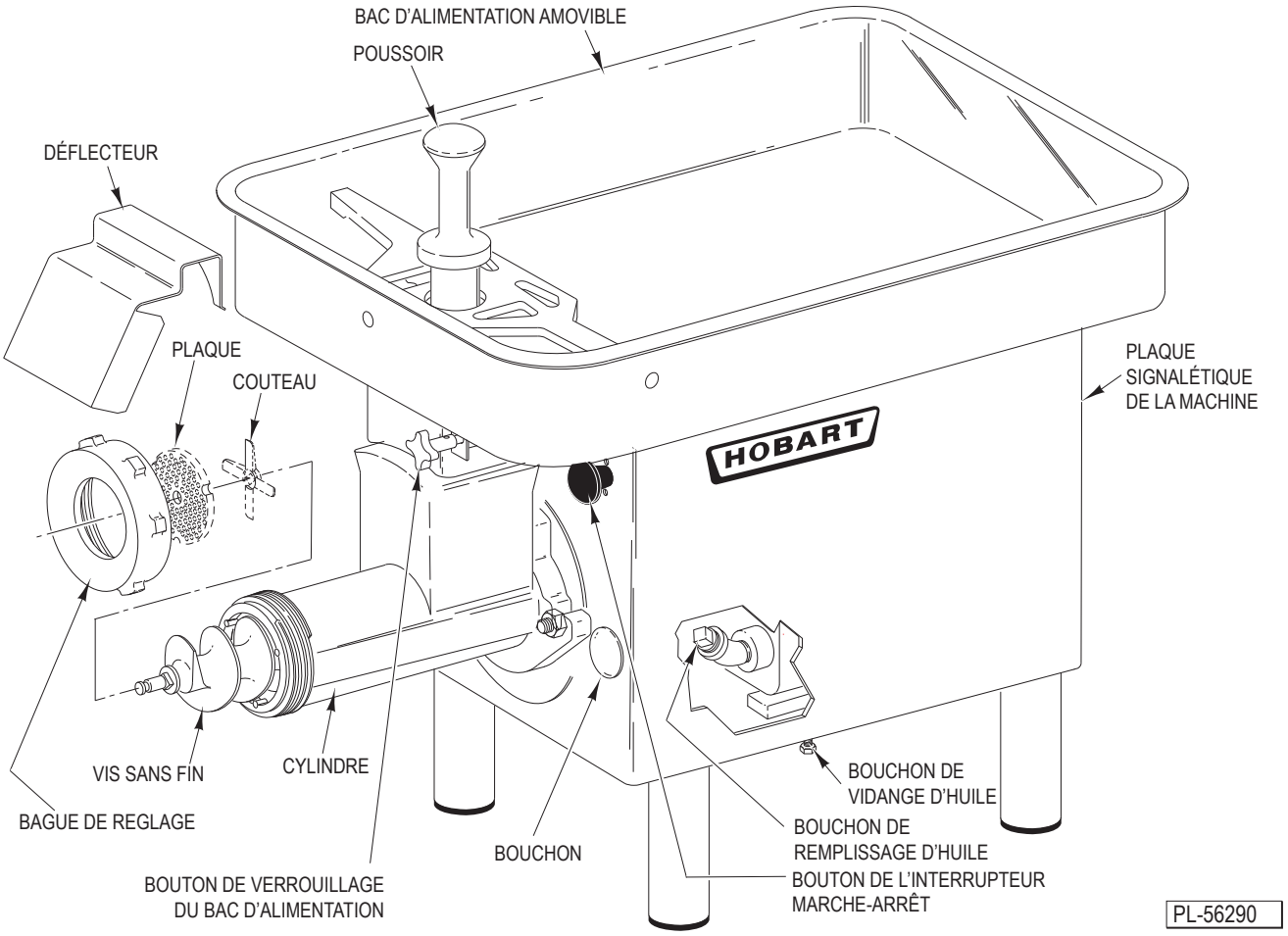


Fig. 4

NETTOYAGE

⚠ AVERTISSEMENT Coupez l'alimentation électrique et placez une étiquette sur le sectionneur indiquant que le circuit est en cours de traitement avant d'effectuer le nettoyage, l'entretien ou le retrait des pièces.

Le hachoir doit être soigneusement nettoyé à la fin de chaque journée ou chaque fois qu'il ne doit pas être utilisé pendant une période prolongée.

Sur le modèle 4732A uniquement, tournez le bouton de verrouillage du bac d'alimentation dans le sens antihoraire pour déverrouiller le bac (fig. 5). Faites glisser le bac d'alimentation vers l'accessoire de hachage jusqu'à ce que le bac soit dégagé des supports d'alignement. Soulevez le bac d'alimentation et amenez-le dans un évier pour le nettoyer. Sur le modèle 4732, le bac d'alimentation est fixé en permanence et doit être nettoyé sur place.

Tirez le déflecteur vers le haut pour le retirer. Utilisez la clé à molette pour desserrer la bague de réglage. Dévissez et retirez la bague de réglage à deux mains. Accrochez la clé à molette autour de la vis sans fin et tirez l'extrémité de la vis sans fin hors du cylindre. Retirez le couteau et la plaque, puis la vis sans fin. Placez les pièces retirées dans un évier pour les nettoyer.

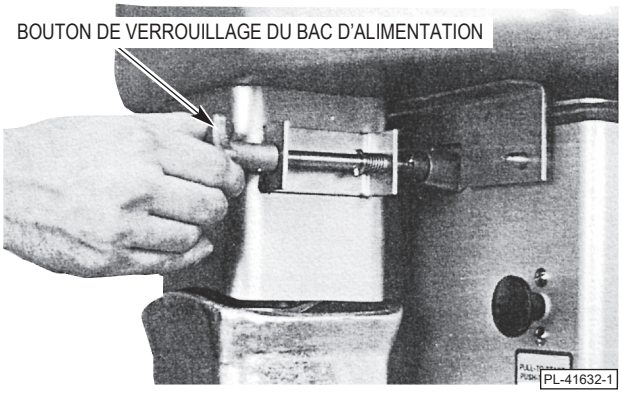


Fig. 5

Desserrez mais ne retirez pas les écrous de cylindre à l'aide de la clé à molette. Avec une main sur le bas du cylindre pour le soutenir (il est lourd), tournez le cylindre dans le sens horaire et placez-le dans l'évier.

Nettoyez soigneusement toutes les pièces retirées dans un évier avec de l'eau chaude savonneuse et désinfectez-les. Essuyez le boîtier de la machine avec un chiffon humide.

Avant le remontage, appliquez une légère couche d'huile minérale sur l'intérieur du cylindre, les filetages du cylindre et de la bague de réglage, les bords de la vis sans fin, le couteau et la plaque et toute autre surface métallique exposée (non plaquée).

Pour remonter la machine, installez d'abord le cylindre en le faisant tourner dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les oreilles se trouvent sous les écrous du cylindre. Serrez les écrous du cylindre à la main.

Faites glisser la vis sans fin dans le cylindre et faites-la tourner pour engager la tige carrée avec l'entraînement de l'accessoire.

Serrez les écrous du cylindre à l'aide de la clé à molette.

AVIS Ne serrez pas trop les écrous du cylindre.

Installez le couteau (tranchant vers l'extérieur) et la plaque. Vissez la bague de réglage à la main.

Pour installer le plateau d'alimentation (modèle 4732A uniquement), faites glisser le support d'alignement (au bas du plateau) sur le pied d'alignement sur le boîtier du hachoir. Effectuez une vérification visuelle pour vous assurer que le bac d'alimentation est carrément au-dessus de la machine. Poussez le bouton de verrouillage du bac d'alimentation et tournez-le de 90°.

Rangez le poussoir comme illustré à la fig. 3 ou à la fig. 4.

ENTRETIEN

LUBRIFICATION

Pendant le fonctionnement normal, il peut être nécessaire de changer l'huile du carter d'engrenage en raison du mélange de condensat avec l'huile. L'huile de carter d'engrenage qui s'est mélangée à de l'eau de condensation aura une couleur brun laiteuse. Dans ce cas, l'huile doit être remplacée.

Pour changer l'huile du carter d'engrenage, placez un bac de récupération approprié sous la machine et retirez le bouchon de vidange (fig. 3 ou fig. 4). Lorsque l'ancienne huile est complètement vidangée, replacez le bouchon de vidange. Remplissez le carter d'engrenage avec 21 onces liquides de Mobil Spartan EP 460 comme suit : Retirez le bouchon du carter d'engrenage (fig. 3 ou fig. 4); puis retirez le bouchon de remplissage d'huile en plastique (fig. 6). Versez la quantité appropriée de Mobil Spartan EP 460 dans le coude. Le carter d'engrenages est plein lorsque l'huile est au niveau du filetage inférieur du coude (fig. 6). Vissez le bouchon de remplissage d'huile en plastique dans le coude, en serrant à la main. Remettez le bouchon du carter d'engrenage dans le trou du boîtier du hachoir. Le hachoir ne nécessite aucun autre entretien de lubrification.

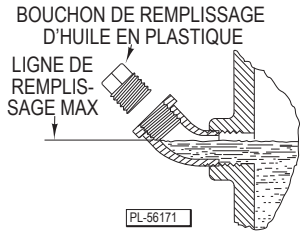


Fig. 6

DÉPANNAGE

SYMPTÔMES	CAUSE POSSIBLE
Le hachoir ne fonctionne pas.	L'alimentation électrique n'est pas établie.
	Disjoncteur déclenché ou fusible grillé.
	Sur le modèle 4732A, le bac amovible n'est pas assemblé correctement; le dispositif de verrouillage n'est pas enclenché.
	Si les suggestions ci-dessus ne corrigent pas le problème, communiquez avec le service à la clientèle.

ENTRETIEN

Contactez le bureau de service Hobart autorisé local pour les réparations ou les ajustements nécessaires sur cet équipement.