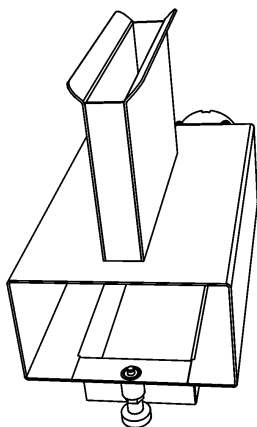




Zakład Produkcyjno-Handlowy  
Artykułów Gospodarstwa Domowego  
**MESKO-AGD Sp. z o.o.**  
ul. Asfaltowa 1  
26-110 Skarżysko-Kamienna  
tel. 041 253 33 51, 041 253 33 85  
fax 041 253 43 08  
[www.meskoagd.pl](http://www.meskoagd.pl)

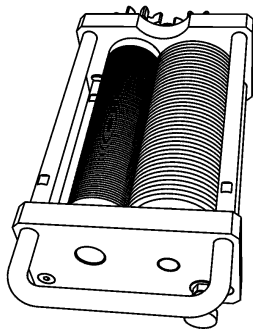


# **STEAKER**

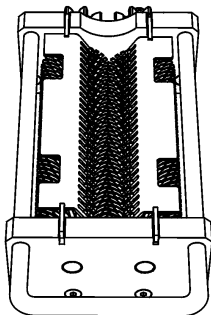
do wieloczynnościowych  
robotów gastronomicznych

## **MESKO-AGD**

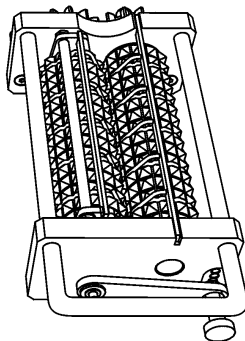
### **OBUDOWA S1000**



**PRZECINARKA  
SP1000**



**NACINARKA  
SN1000**



**KOTLECIARKA  
SZ1000**

# **INSTRUKCJA OBSŁUGI**



# Przeznaczenie

Nacinarki i kotleciarki służą do przygotowania mięsa na steki, kotlety, bitki itp. Zastępują klasyczne ręczne rozbijanie mięsa tłuczkiem lub innymi narzędziami przed jego smażeniem, grilowaniem lub marynowaniem.

Przecinarki służą do cięcia w paski mięs, końcówek wędlin, sera na sałatki, zupy itp.

Urządzenie może być stosowane w restauracjach, stołówkach, sklepach masarskich, firmach cateringowych itp.

Dostępne są następujące moduły:

- **obudowa S1000 (uniwersalna)**

i narzędzia robocze:

- **nacinarka SN1000**

- **kotleciarka SZ1000**

- **przecinarki SP1000-4, SP1000-7 i SP1000-10**

**Nacinarka** nacina włókna mięsne na całej grubości płata mięsa nie powodując miażdżenia jego struktury i wypływu soków naturalnych.

**Kotleciarka** formatuje płaty mięsa do wybranej przez użytkownika grubości poprzez ugniatanie za pomocą odpowiednio ukształtowanych walców.

**Przecinarki** umożliwiają cięcie w paski o szerokościach 4, 7 i 10mm (zależnie od typu) mięs, wędlin (także końcówek wędlin), żółtego sera.

Urządzenie jest przeznaczone do współpracy z napędami MESKO-AGD typów:

**KU1000, KU2-3E/K, KU2-4E, A2-1, AL2-1, A2-2, AL2-4, AL2-5E, EM10, EM10E, EM11, EM11E.**



Dopuszczalne obroty (biegi) dla napędów MESKO-AGD podczas pracy ze steakerem podano w tabeli 1.

Tabela 1

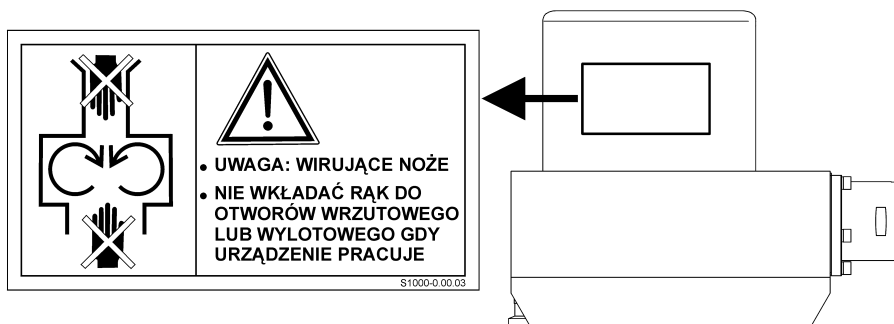
Typ napędu	Dopuszczalne obroty (bieg)
<b>KU1000</b>	max. bieg 5
<b>KU2-3E, KU2-3E/K, KU2-4E, AL2-5E EM-10E, EM-11E</b>	max. bieg 3
<b>KU2-1, A2-1, A2-2 AL2-1, AL2-4 EM-10, EM-11</b>	bieg 1

# Bezpieczeństwo użytkowania

- Dokładnie przeczytaj instrukcje obsługi. Bądź zaznajomiony ze sterowaniem i prawidłowym użyciem osprzętu.
- Nie pozwalaj dzieciom i osobom nie zapoznanym z instrukcją obsługi na użycie urządzenia.
- Przed użyciem zawsze sprawdź wzrokowo czy urządzenie nie jest zużyte lub uszkodzone czy nie są poluzowane wkręty lub nakrętki.
- Łączenie i rozłączanie obudowy S1000 z napędem przeprowadzaj przy wyłączonym napędzie i po odłączeniu przewodu przyłączeniowego od sieci.
- Zachowaj szczególną ostrożność przy montażu, demontażu i myciu nacinarki SN1000 i przecinarek SP1000 gdyż posiadają one zespoły ostrych noży tnących.
- Nie wkładaj rąk do otworów wrzutowego lub wylotowego osłony gdy urządzenie pracuje.

## Znaki bezpieczeństwa

Na obudowie S1000 w miejscu pokazanym na rysunku znajduje się nalepka tabliczki ostrzegawczej z informacją opisową oraz ze znakami bezpieczeństwa w postaci piktogramów. Nalepka powinna być czytelna przez cały czas użytkowania urządzenia. W przypadku utraty czytelności lub uszkodzenia należy ją zastąpić nową dostępną u producenta wyrobu (numer fabryczny tabliczki - S1000-0.00.03).



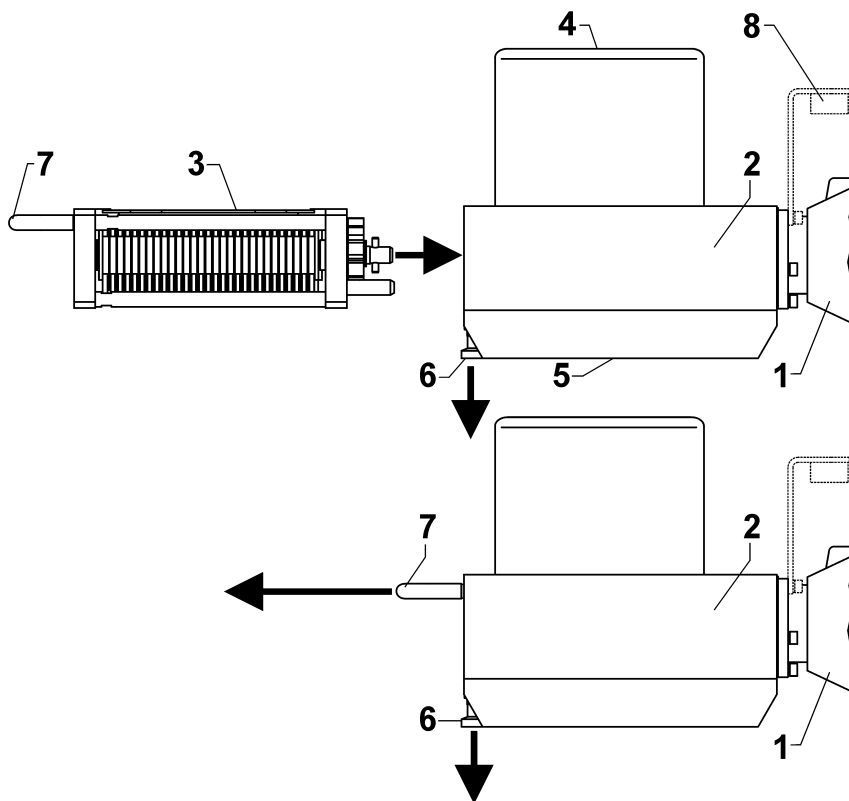
Rys. 1 Tabliczka ostrzegawcza – miejsce umieszczenia na wyrobie

## Przygotowanie do pracy

Obudowę S1000 zamocuj do piasty napędu według instrukcji obsługi napędu. Narzędzie robocze nacinarkę SN1000, kotleciarkę SZ1000 lub przecinarkę SP1000 poz. 3 rys. 2 po odciągnięciu trzpienia ustalającego 6 wsuń do oporu w obudowę 2.

Po zwolnieniu trzpienia ustalającego 6 narzędzie robocze nie powinno się dać wysunąć z obudowy przy ciągnięciu za uchwyt 7.

Aby wyjąć narzędzie robocze z obudowy odciągnij do dołu trzpień ustalający 6 i wyciągnij je za pomocą uchwytu 7.



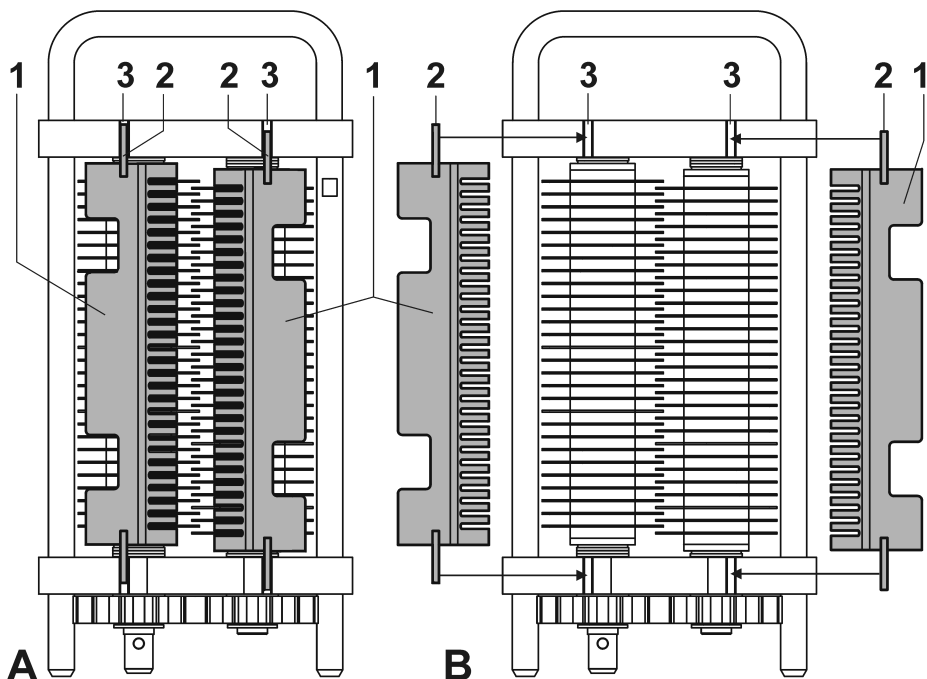
Rys. 2 Montaż i odłączanie narzędzia roboczego

1 – Piasta napędu, 2 – Obudowa S1000, 3 – Nacinarka SN1000 lub Kotleciarka SZ1000, 4 – Otwór wrzutowy, 5 – Otwór wylotowy, 6 – Trzpień ustalający, 7 – Uchwyt, 8 – Wspornik z magnesem (tylko do współpracy z napędem KU1000)

## Montaż grzebieni

### Nacinarka SN1000 (rys. 3)

Grzebienie 1 powinny być montowane tak aby wsporniki grzebieni 2 znalazły się w wycięciach do mocowania grzebieni 3.



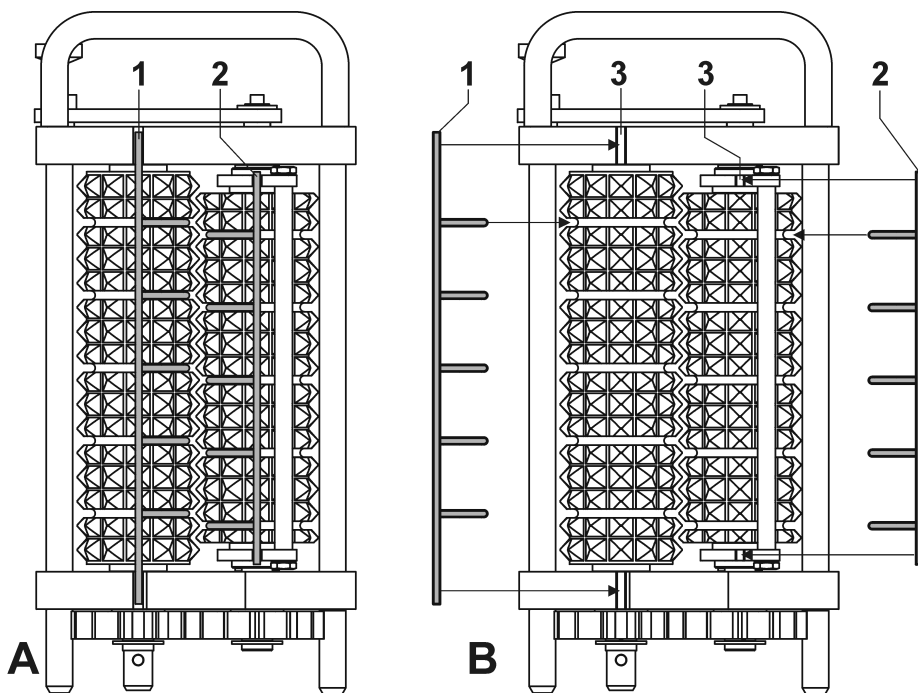
Rys. 3 Montaż grzebieni. A – grzebienie zamontowane.

B – grzebienie wymontowane

1 – Grzebień typu B, 2 – Wspornik grzebienia, 3 – Wycięcie do mocowania grzebienia

### Kotłociarka SZ1000 (rys. 4)

Grzebienie 1 i 2 należy zamontować w wycięciach 3. Zęby grzebieni powinny znaleźć się w kanałach wałków roboczych.



Rys. 4 Montaż grzebieni. A – grzebienie zamontowane.

B – grzebienie wymontowane

1 – Grzebień długi, 2 – Grzebień krótki, 3 – Wycięcie do mocowania grzebienia

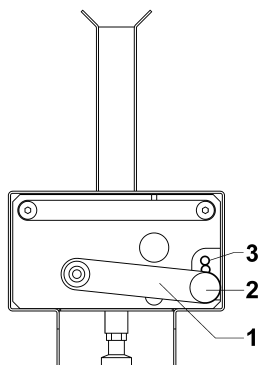




## Regulacja rozstawu wałków roboczych kotleciarki (rys. 6)

W kotleciarce można w sposób skokowy regulować rozstaw wałków roboczych w zakresie od 1 do 4 mm co umożliwia otrzymywanie grubszych lub cieńszych kotletów.

W celu zmiany rozstawu wałków roboczych odciągnij trzpień ustalający 2, przestaw dźwignię 1 i zablokuj ją trzpieniem ustalającym 2 w jednym z otworów regulacyjnych 3. W skrajnym dolnym położeniu dźwigni otrzymujemy najmniejszy rozstaw wałków roboczych (najcieńsze kotlety), a w górnym największy (najgrubsze kotlety).



Rys. 6 Regulacja rozstawu wałków roboczych kotleciarki  
1 – Dźwignia, 2 – Trzpień ustalający, 3 – Otwory

## Praca

### UWAGI !



- **Niedopuszczalne jest poddawanie obróbce mięsa zawierającego kości.** Mięso oddziel od kości i pokrój w płyty o grubości takiej aby swobodnie bez blokowania przechodziły przez otwór wrzutowy obudowy.
- **Nie poddawaj obróbce mięsa zmrożonego.**
- **W kotleciarce zawsze ustawiaj największy rozstaw wałków roboczych (dźwignia 1 rys. 6 w skrajnym górnym położeniu) dla płyt mięsa poddawanych obróbce po raz pierwszy.**
- **Nie wrzucaj do urządzenia żadnych innych przedmiotów poza mięsem.**

**Nie przestrzeganie powyższych uwag może prowadzić do uszkodzenia urządzenia. Uszkodzenie takie będzie traktowane jako powstałe w wyniku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i nie będzie usuwane w ramach napraw gwarancyjnych.**

Przed rozpoczęciem pracy pod otworem wylotowym obudowy ustaw pojemnik na przetwarzane mięso.

Uruchom napęd na niskich obrotach i przygotowane płaty mięsa wkładaj do otworu wrzutowego. Mięso przechodząc między obrotowymi wałkami zależnie od zamontowanego narzędzia roboczego zostanie poddane obróbce nacinania skruszania lub cięcia w paski. W przypadku nacinania lub skruszania zaleca się kilkukrotne przepuszczanie mięsa przez urządzenie.

## **Mycie i konserwacja**

Po skończonej pracy urządzenie dokładnie umyj. Przed myciem z nacinarki, kotleciarki lub przecinarki wymontuj grzebień (patrz pkt. „Montaż grzebieni”). Myj w ciepłej wodzie z dodatkiem płynu do mycia naczyń. Do mycia wałków nacinarki, kotleciarki lub przecinarki użyj miękkiej szczotki.

# Charakterystyka techniczna

## Obudowa S1000

Wymiary otworu wrzutowego	164 x 25 mm
Wymiary gabarytowe	307 x 151 x 248 mm
Masa	3,75 kg

## Nacinarka SN1000

Elementy robocze	2 wałki z tarczami nożowymi
Grzebienie	typ B
Ilość tarcz nożowych	28 x 2 = 56 sztuk
Ilość zębów nacinających	30 x 56 = 1680 ostrzy
Wymiary gabarytowe	309 x 145 x 80 mm
Masa	3,45 kg

## Kotłeciarka SZ1000

Elementy robocze	2 wałki zgniatające
Odległość między wałkami	1 do 4 mm (3 położenia ustawiane skokowo)
Wymiary gabarytowe	309 x 145 x 80 mm
Masa	2,65 kg

## Przecinarki SP1000-4, SP1000-7, SP1000-10

Elementy robocze	wałek z nożykami wałek zabierający
Szerokości cięcia	
SP1000-4	4 mm
SP1000-7	7 mm
SP1000-10	10 mm
Wymiary gabarytowe	309 x 145 x 80 mm