

# T2



## HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

Phần Số: 21-10210A\_REV00



TWISTERTRIMMER.COM

Thông tin An toàn Quan trọng	4
Tổng quan về Máy	7
Thiết lập ban đầu	10
Tổng quan về Bảng điều khiển	15
Vận hành	16
Tháo gỡ	19
Lắp ráp lại	24
Kiểm tra	29
Vệ sinh Máy	32
Bảo dưỡng	33
Cất giữ	44
Xử lý sự cố	45
Thông tin bảo hành	53
Thông số kỹ thuật	55
Phụ kiện	57
Thông tin liên hệ	59

# THÔNG TIN AN TOÀN QUAN TRỌNG

Sách hướng dẫn này dành cho Máy xén Twister T2. Trong sách hướng dẫn này, Máy xén Twister T2 sẽ được gọi đơn giản là Máy T2.

T2 là máy cắt tốc độ cao, người sử dụng máy này cần thực hành các biện pháp phòng ngừa an toàn đặc biệt trong quá trình vận hành và bảo dưỡng để giảm nguy cơ phát sinh thương tích cá nhân. Vui lòng đọc kỹ hướng dẫn này, bao gồm toàn bộ phần thông tin an toàn quan trọng, các dấu hiệu nguy hiểm, cảnh báo và thận trọng trước khi sử dụng Máy T2.

Keirton luôn không ngừng cải tiến tất cả các sản phẩm của mình. Do đó, đôi khi sản phẩm của Công ty sẽ có các thay đổi về kỹ thuật. Nếu hoạt động hoặc hình thức thực tế của máy khác với mô tả trong hướng dẫn này, vui lòng liên hệ với bộ phận hỗ trợ kỹ thuật của Keirton để được hỗ trợ (xem mục **Thông tin liên hệ** tại trang 59).

Tất cả những người lần đầu sử dụng Máy T2 phải nắm được kiến thức chỉ dẫn phù hợp từ sách hướng dẫn này.

## Thông tin An toàn Chung

- Không di chuyển, tháo rời, lau chùi hoặc kiểm tra Máy T2 khi nguồn điện vẫn được kết nối với máy.
- Đảm bảo tất cả các nắp bảo vệ đều đã được đóng lại và không để tay chạm vào Máy T2 trước khi cắm điện.
- Đảm bảo ống hút chân không đã được gắn với đầu khung che ống hút chân không trên Máy T2 trước khi kết nối Máy T2 với nguồn điện.
- Không với tay vào bên trong khoang nhào trộn sau khi đã cắm điện cho Máy T2.



## NGUY HIỂM

**VIỆC BẮT CẦN KHI SỬ DỤNG MÁY XÉN TWISTER T2 HOẶC VẬN HÀNH MÁY KHI CHƯA ĐỌC HƯỚNG DẪN VÀ CÁC THÔNG BÁO NGUY HIỂM, CẢNH BÁO VÀ LƯU Ý THẬN TRỌNG KÈM THEO CÓ THỂ GÂY RA THƯƠNG TÍCH NGHIÊM TRỌNG HOẶC TỬ VONG.**

# THÔNG TIN AN TOÀN QUAN TRỌNG

- Không được để nước đọng trên vùng mặt đất quanh nơi Máy T2 đang hoạt động. Điều này có thể gây trượt ngã.
- Giữ các bộ phận cơ thể tránh xa các bộ phận chuyển động của Máy T2.
- Máy T2 có trọng lượng khá nặng. Đừng tự nâng Máy một mình và hãy luôn sử dụng kỹ thuật nâng phù hợp.
- Việc thay thế các bộ phận chính hãng bằng các bộ phận của bên thứ ba có thể làm hư hỏng Máy T2 hoặc gây ra thương tích cho người sử dụng.
- Đặt Máy T2 ở nơi thông gió tốt để tránh máy bị quá nóng.
- Phải đeo kính bảo hộ, khẩu trang chống bụi và công cụ bảo vệ tai khi vận hành Máy T2.
- Không mặc quần áo rộng hoặc đeo đồ trang sức khi vận hành hoặc tiến hành bảo dưỡng Máy T2.
- Buộc tóc gọn gàng khi vận hành hoặc tiến hành bảo dưỡng Máy T2.
- Không vận hành hoặc tiến hành bảo dưỡng Máy T2 khi đang mệt mỏi hoặc chịu ảnh hưởng của ma túy, rượu hoặc thuốc.
- Không bóc các nhãn an toàn ra khỏi Máy. **Nếu có nhãn an toàn nào bị hỏng hoặc bị che khuất thì hãy thay thế chúng.**

## Kết nối & Thông tin An toàn Điện

- Máy T2 cần đi kèm với aptomat chống giật 120V, 20A (Bắc Mỹ) hoặc 230V, 10A (Châu Âu).
- Máy T2 phải được kết nối với ổ cắm đã được nối đất đúng cách. Tham khảo thông số kỹ thuật (xem trang 55-56) để xác định các yêu cầu chính xác về nguồn điện dùng cho Máy.
- Tuân thủ tất cả các quy tắc về điện và quy tắc xây dựng đang được áp dụng.
- Không làm quá tải ổ cắm hoặc dây nối dài vì điều này có thể gây hỏa hoạn hoặc giật điện.
- Không sử dụng dây nối dài có chỉ số dây dẫn thấp hơn 12 AWG.
- Không sử dụng dây nối dài hơn 25ft (7,5m).
- Để tắt nguồn Máy T2, hãy dùng bảng điều khiển để tắt động cơ trước khi rút phích cắm của máy.

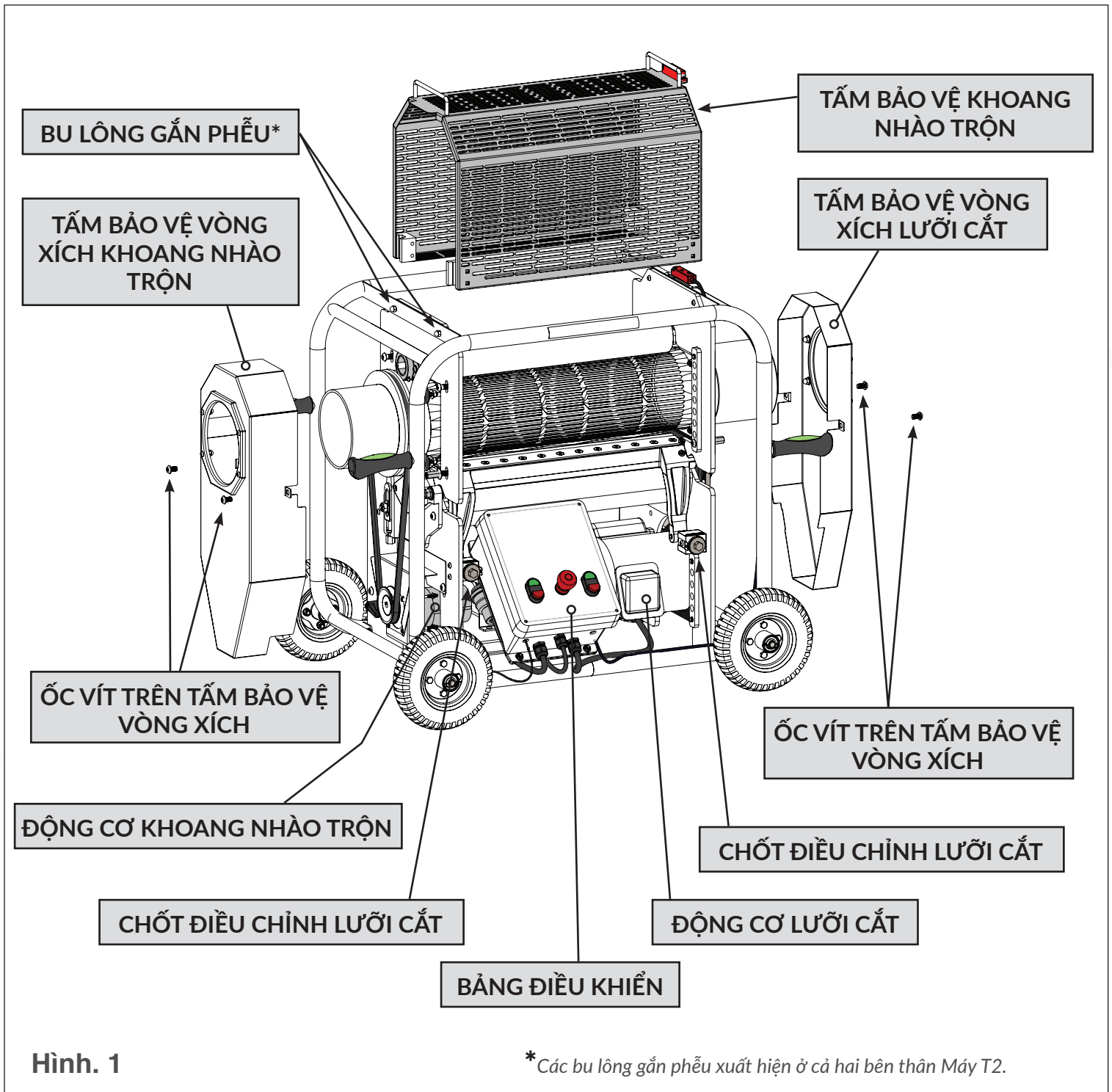
## Thông tin An toàn Vận hành

- Cần đảm bảo Máy T2 đã được lắp ráp hoàn chỉnh trước khi vận hành.
- Không vận hành Máy T2 khi chưa lắp ống hút chân không.
- Giữ khoảng cách an toàn giữa người xem và trẻ nhỏ với Máy T2.
- Tuyệt đối không để Máy T2 vận hành khi không có sự giám sát.
- **Chỉ được đưa nguyên liệu là thực vật vào trong Máy T2.** Không đưa các vật lạ vào trong Máy. Làm vậy có thể gây hại cho con người hoặc làm hỏng máy.

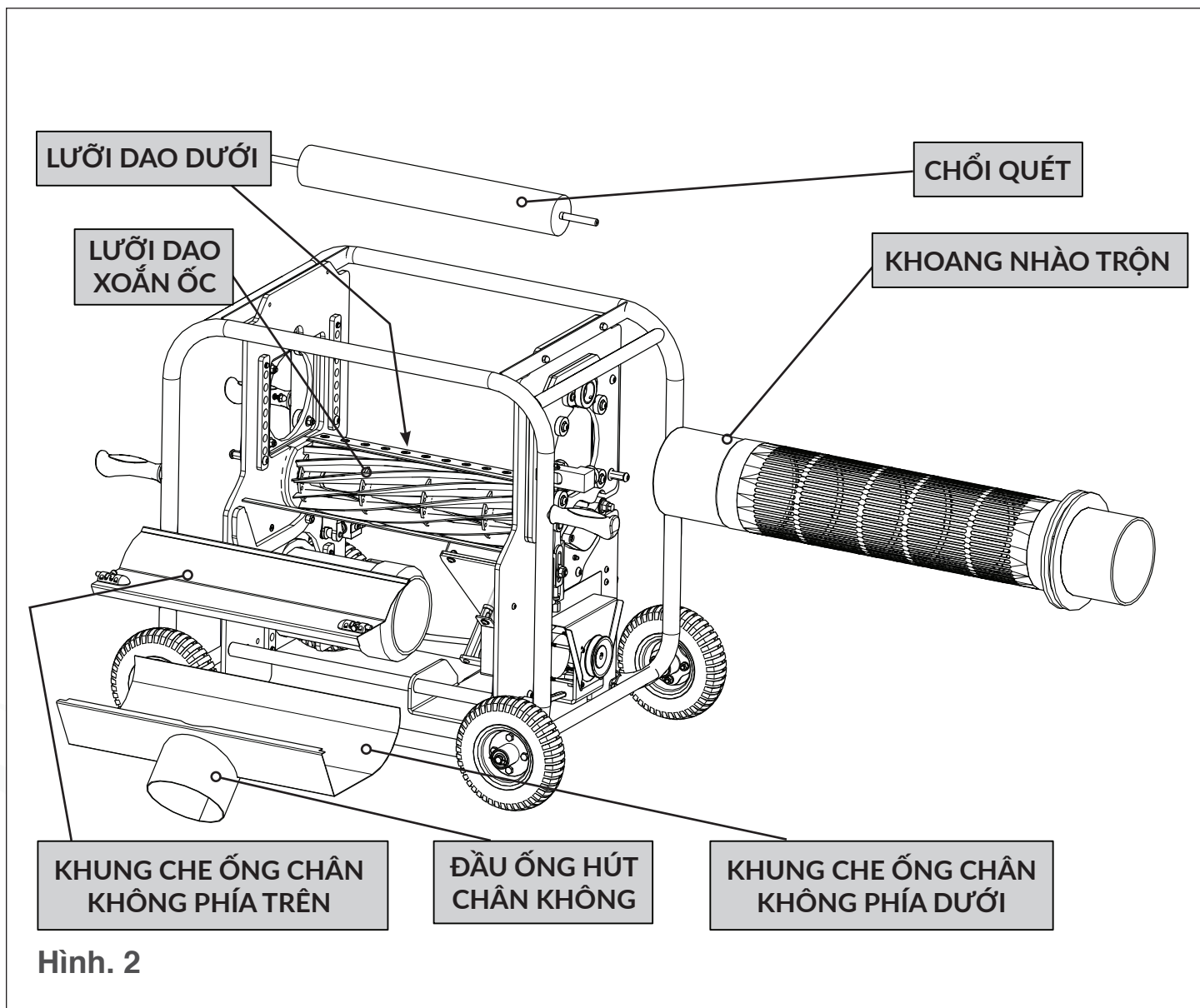
## Bảo dưỡng

- Tiến hành bảo dưỡng thường xuyên cho Máy T2.
- Đảm bảo đã tắt nguồn và rút phích cắm của Máy trước khi tiến hành bất kỳ hoạt động bảo dưỡng, sửa chữa hoặc vệ sinh cho Máy. **Tuyệt đối không tiến hành bảo dưỡng, sửa chữa hoặc vệ sinh trong lúc Máy T2 vẫn đang được cắm điện.**
- Không cố gắng tự bảo dưỡng các bộ phận điện trên Máy T2; Việc tự động mở hoặc tháo các nắp trên máy có thể khiến bạn tiếp xúc với điện áp nguy hiểm và gây rủi ro xảy ra hỏa hoạn hoặc điện giật.
- Không thực hiện những hành vi không được nêu trong sách hướng dẫn này, trừ khi đã được bộ phận hỗ trợ kỹ thuật của chúng tôi hướng dẫn.
- Đôi khi việc sửa chữa hay khắc phục hư hỏng sẽ cần đến một nhân viên kỹ thuật dịch vụ có trình độ và được đào tạo chuyên môn về bảo trì, bảo dưỡng và sửa chữa máy móc.
- Việc điều chỉnh không đúng cách có thể dẫn đến hư hỏng máy.
- Các bộ phận thay thế là dành riêng cho Máy T2 và chỉ có thể mua từ các đại lý được ủy quyền. Nếu người dùng không tuân thủ quy định thì hiệu lực bảo hành Máy có thể sẽ bị mất, đồng thời gây rủi ro cho con người và thiết bị.

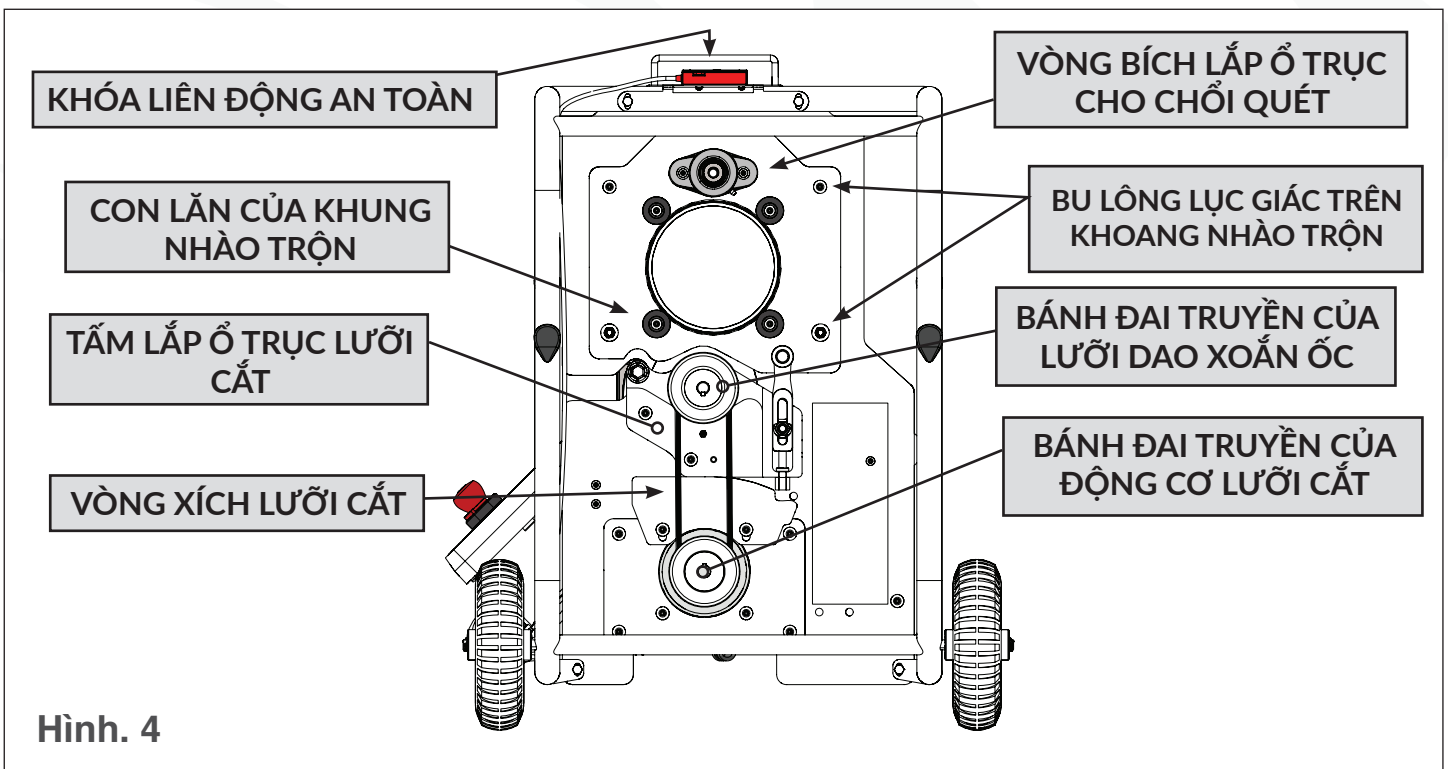
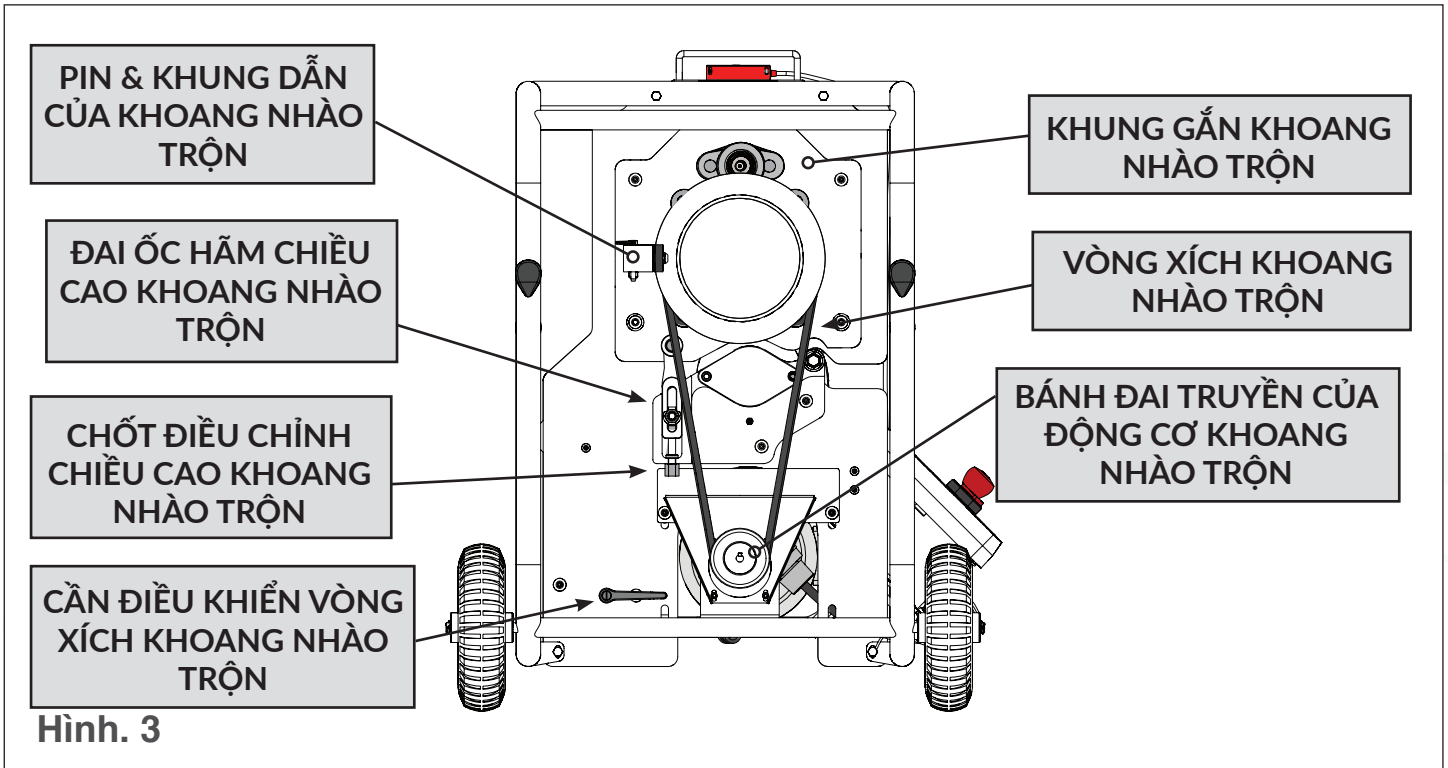
# TỔNG QUAN VỀ MÁY



# TỔNG QUAN VỀ MÁY

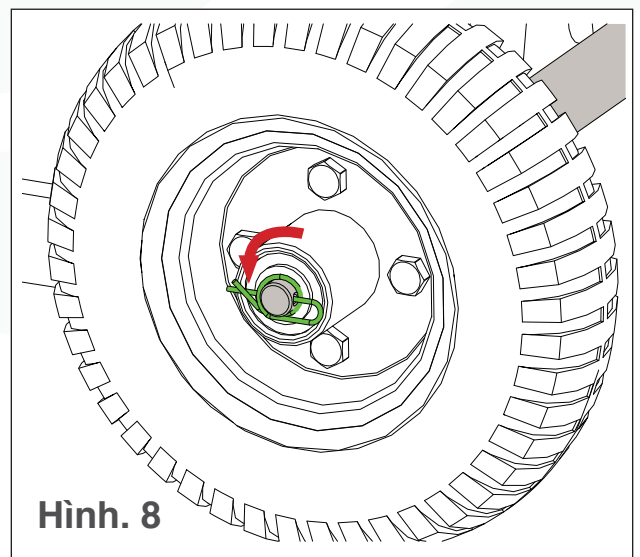
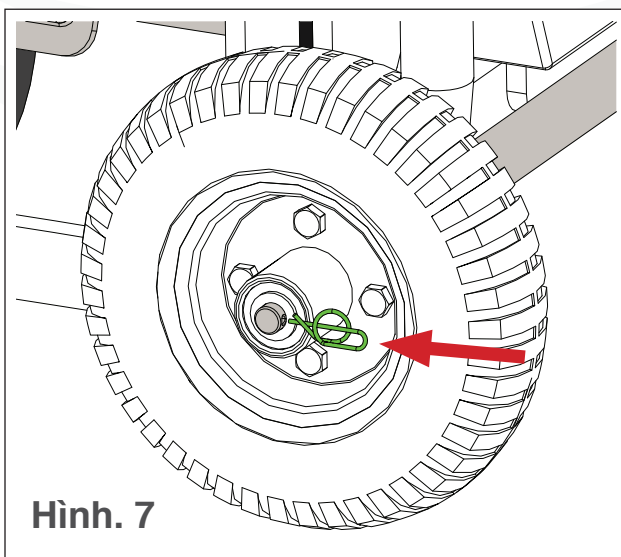
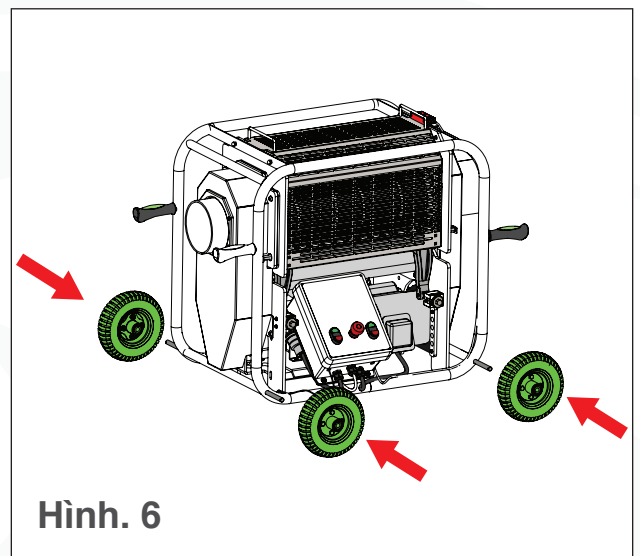
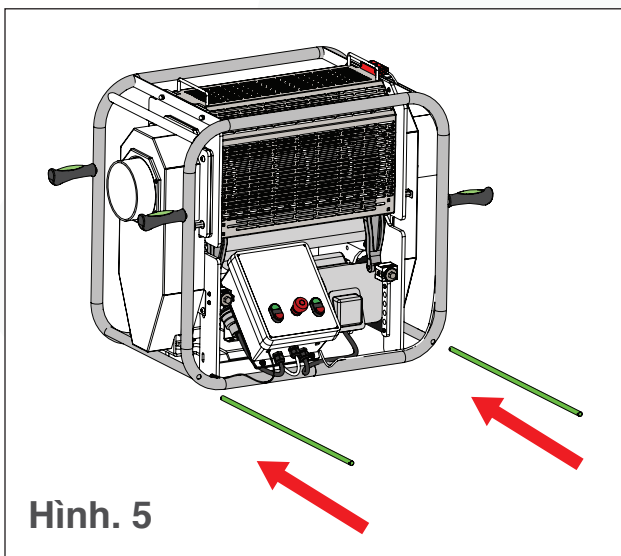






## Bước 1: Gắn bánh xe

1. Luồn các trục vào khung Máy T2 (xem Hình 5).
2. Lắp các bánh xe lên trục (xem Hình 6).
3. Chèn chốt hãm vào các lỗ ở cuối trục (xem Hình 7).
4. Vận chốt hãm quanh trục để cố định các bánh xe vào đúng chỗ (xem Hình 8).



## Bước 2: Cố định vị trí

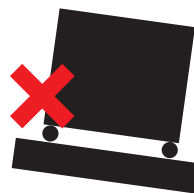
Để đảm bảo an toàn khi vận hành, máy T2 nên được đặt trên các Thanh ray chính hãng của Twister. Vui lòng xem mục **Phụ kiện** trên trang 57 để biết danh sách các loại thanh ray của chúng tôi.

1. Thiết lập hệ thống thanh ray tại nơi máy T2 sẽ hoạt động\* (xem mục **Vị trí kiến nghị đặt máy**).
2. Đặt Máy T2 trên hệ thống thanh ray và điều chỉnh độ nghiêng (để biết hướng dẫn, xem phần **Hướng dẫn về độ nghiêng** và hướng dẫn sử dụng thanh ray Twister tương ứng).
3. Nếu sử dụng song song nhiều Máy T2\*\*, hãy đặt chúng nối tiếp nhau theo một hàng (xem hướng dẫn sử dụng thanh ray Twister tương ứng để biết cách thực hiện).



## CẢNH BÁO

**NẾU KHÔNG SỬ DỤNG THANH RAY, MÁY T2 PHẢI ĐƯỢC ĐẶT TRÊN MẶT PHẪNG. MÁY SẼ BỊ LẤN TRƯỢT NẾU ĐƯỢC ĐẶT TRÊN MẶT PHẪNG NGHIÊNG, CÓ THỂ GÂY TÁC HẠI CHO CON NGƯỜI VÀ LÀM HẠI MÁY.**



## VỊ TRÍ KIẾN NGHỊ ĐẶT MÁY

Để Máy hoạt động tốt và an toàn nhất, hãy đặt T2 tại các vị trí:

- Trên mặt phẳng
- Gần đầu ra
- Trong một môi trường mát mẻ\*
- Có đủ không gian để dễ dàng tiếp cận đầu vào và đầu ra của khoang nhào trộn.

\*Chúng tôi khuyên bạn nên vận hành Máy T2 trong môi trường càng lạnh càng tốt. Vận hành T2 trong môi trường lạnh sẽ giúp cải thiện hiệu suất của máy và giảm đáng kể lượng tích tụ trên máy.

\* Nếu T2 không được đặt trên hệ thống thanh ray chính hãng của Twister, hãy thiết lập để máy hoạt động trên mặt phẳng.

\*\* Sử dụng nhiều máy T2 kết hợp (các khoang nhào trộn nằm nối tiếp nhau) sẽ mang lại hiệu quả hơn so với sử dụng chúng song song.

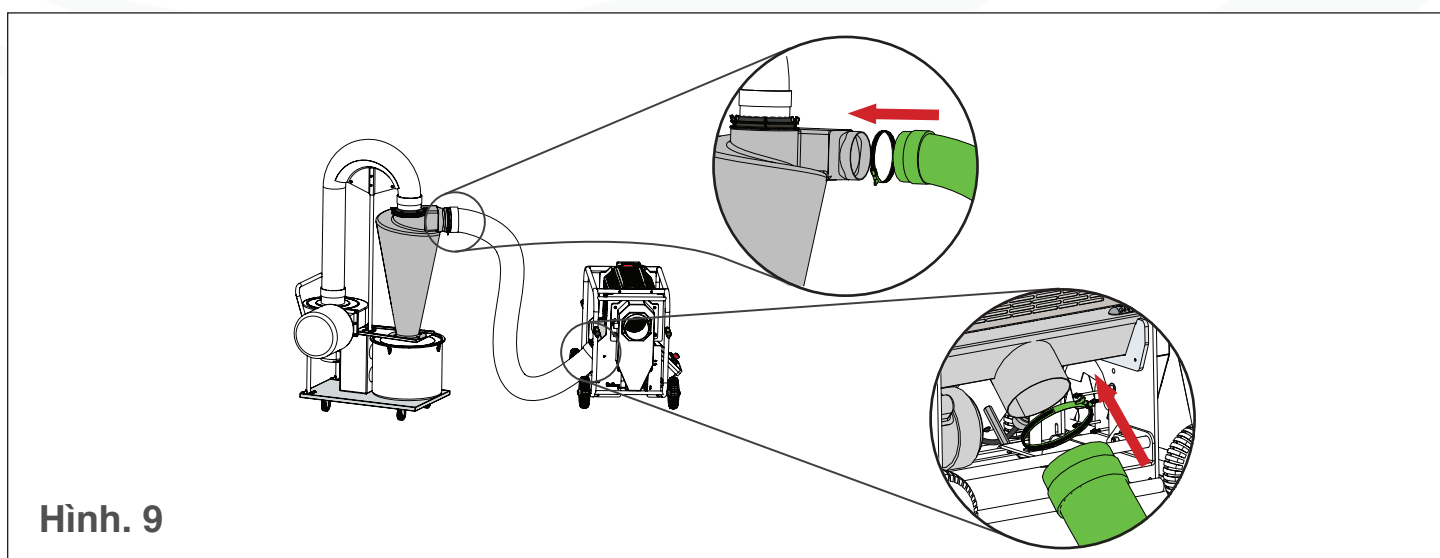
## HƯỚNG DẪN VỀ ĐỘ NGHIÊNG

Việc tăng độ nghiêng đặt Máy T2 sẽ làm giảm mức lấp đầy của khoang nhào trộn và gia tăng thông lượng của máy. Để có hiệu suất tối ưu,  $\frac{1}{3}$  dung tích khoang nhào trộn của T2 phải luôn được lấp đầy bằng sản phẩm trong suốt quá trình hoạt động. Khi bắt đầu làm việc với một sản phẩm mới, người dùng thường sẽ cần điều chỉnh độ nghiêng của Máy nhiều lần để tối ưu hóa thông lượng sản phẩm.

### Bước 3: Kết nối với Máy hút

Vui lòng xem mục **Phụ kiện** trên trang 57 để biết danh sách các loại Máy hút của Twister.

1. Thiết lập Máy hút gắn với Khoang Chứa Sản Phẩm Xén hoặc Khoang Gom Lá để vận hành Máy T2 (xem hướng dẫn sử dụng Máy hút tương ứng để biết cách thực hiện).
2. Gắn một đầu ống vào đầu ra của Máy hút trên Máy T2 và đầu còn lại thì gắn vào đầu của Máy hút trên Khoang Chứa Sản Phẩm Xén hoặc Khoang Gom Lá (xem Khoang Chứa Sản Phẩm Xén trong Hình 9).



Hình. 9

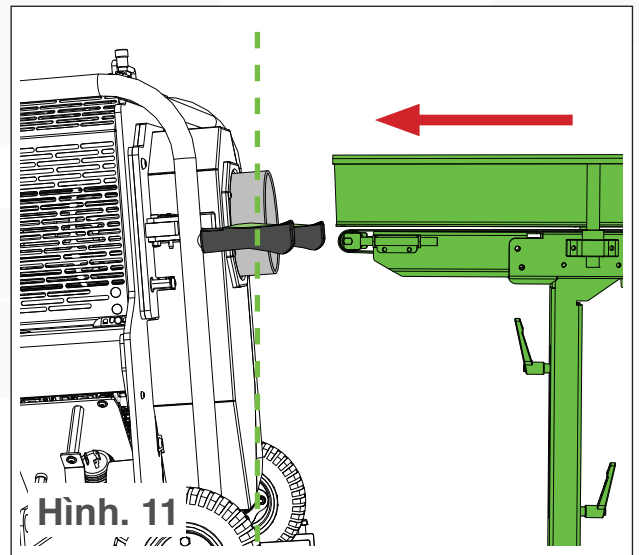
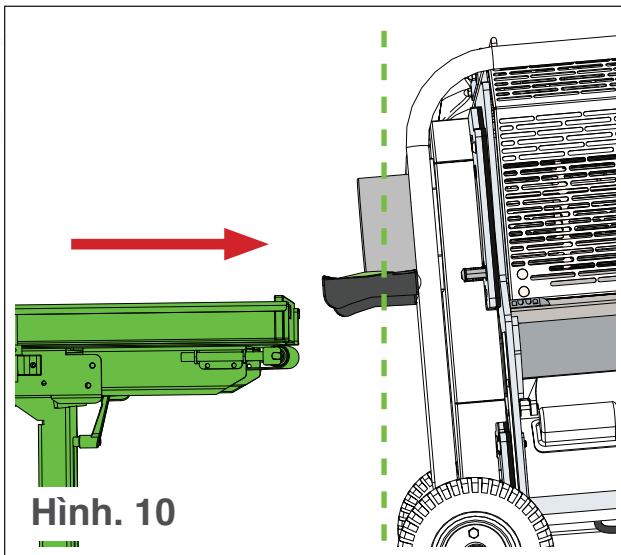
3. Vặn chặt chốt kẹp trên các đầu ống.

## Bước 4: Căn chỉnh băng tải/Gắn phễu

Để đưa sản phẩm vào khoang nhào trộn của Máy T2 một cách an toàn thì cần có Băng tải Twister hoặc Phễu T2 (để biết danh sách các băng tải và Phễu Twister chúng tôi đang có, xin xem mục **Phụ kiện** tại trang 57).

Nếu sử dụng Băng tải:

1. Thiết lập băng tải để vận hành (xem hướng dẫn sử dụng băng tải tương ứng để biết cách thực hiện).
2. Đặt Băng tải QC bên dưới cửa ngõ của máy T2\* (xem Hình 10).
3. Đặt Băng tải Cấp liệu vào bên trong khoang nhào trộn **sa cho băng tải không chạm vào khoang\*\*** (xem Hình 11).



\* Nếu nhiều máy T2 được kết nối với nhau, hãy đặt Băng tải QC dưới cửa ra vào của máy T2 nằm cuối hàng.

\*\* Nếu nhiều máy T2 được kết nối với nhau, hãy đặt Băng tải Cấp liệu vào bên trong khoang nhào trộn của máy T2 nằm đầu hàng.

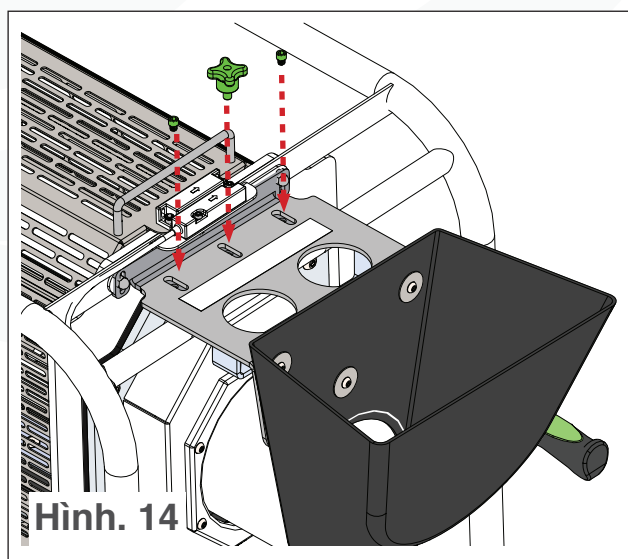
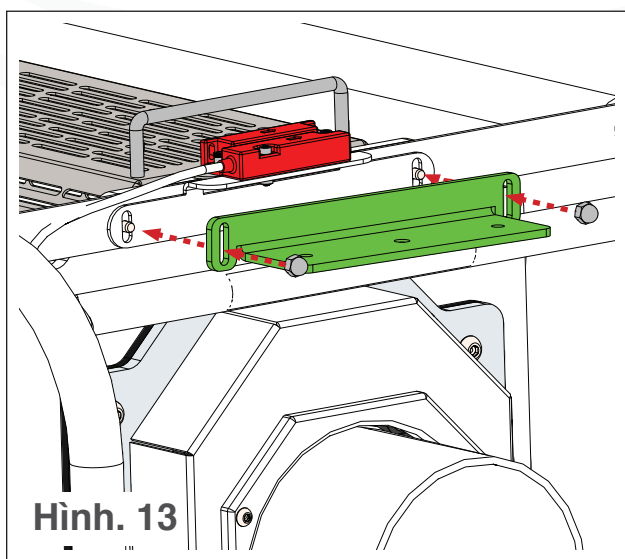
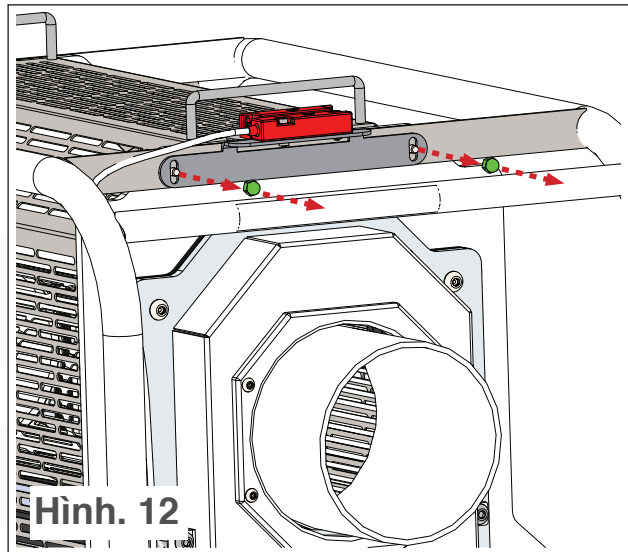
**⚠ THẬN TRỌNG**

**ĐỂ TRÁNH GÂY HẠI CHO KHOANG NHÀO TRỘN, HÃY CHÚ Ý KHÔNG ĐỂ KHOANG NHÀO TRỘN VÀ BĂNG TẢI TIẾP XÚC VỚI NHAU TRONG LÚC MÁY VẬN HÀNH.**

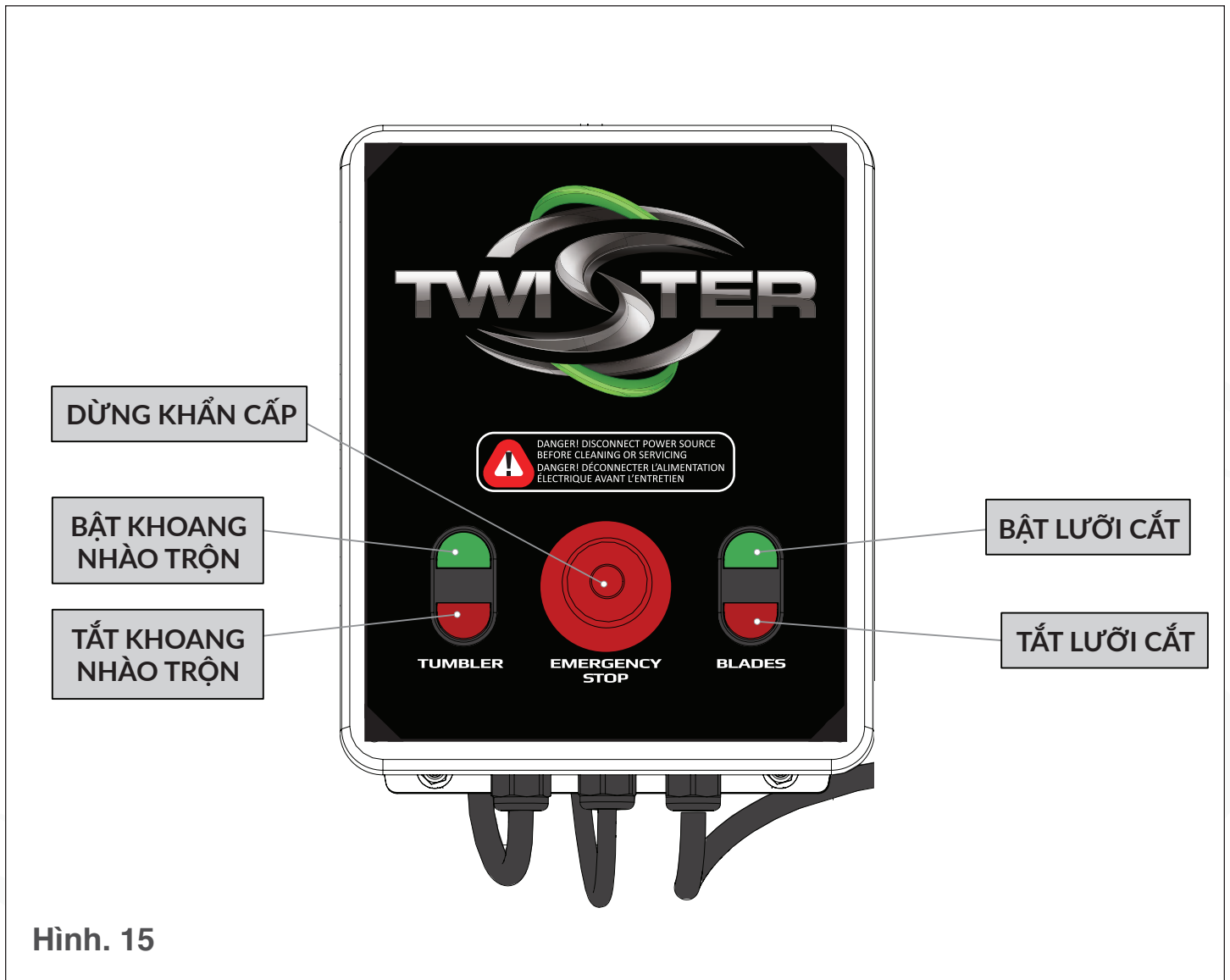
# THIẾT LẬP BAN ĐẦU

Nếu sử dụng Phễu:

1. Tháo bu lông gắn phễu ra khỏi một bên thân Máy T2 (xem Hình 12).
2. Cố định khung gắn phễu vào mặt nâng của Máy T2 bằng vít và vòng đệm (xem Hình 13):
  - Sử dụng vít 1" nếu gắn phễu vào mặt bên của Máy T2 có Khóa liên động An toàn.
  - Sử dụng vít 7/8" nếu gắn phễu vào mặt bên của Máy T2 khi không có Khóa liên động An toàn.
3. Cố định phần còn lại của phễu vào giá đỡ phễu bằng bu lông và núm vặn của phễu (xem Hình 14).
4. Đặt một thùng chứa bên dưới cửa ra của Máy T2 để thu gom sản phẩm.



# TỔNG QUAN VỀ HỘP ĐIỀU KHIỂN



Hình. 15

## Bước 1: Kiểm tra trước khi vận hành

Các kiểm tra sau đây cần được hoàn thành trước mỗi lần sử dụng Máy T2. Trước khi vận hành, hãy đảm bảo rằng:

1. Đã lắp đặt các bộ phận sau:
  - a. Tấm bảo vệ vòng xích
  - b. Tấm bảo vệ khoang nhào trộn
  - c. Khung che ống hút chân không
  - d. Ống hút chân không.
2. Chốt kẹp của ống hút chân không đã được vặn chặt.
3. Nếu sử dụng băng tải: các băng tải phải nằm thẳng hàng và không tiếp xúc với khoang nhào trộn.

## Bước 2: Bật nguồn

1. Kết nối Máy T2 với dây nối dài (đường kính tối thiểu 12AWG. Xem thông số kỹ thuật của phích cắm đầu nối và dây nối dài ở trang 55-56).
2. Cắm dây nối vào ổ cắm.

## Bước 3: Khởi động Máy hút, Lưỡi cắt và Khoang nhào trộn

1. Bật máy hút.
2. Để Máy hút đạt tốc độ tối đa.



### NGUY HIỂM

**CHỈ ĐƯỢC VẬN HÀNH SAU KHI MÁY ĐÃ ĐƯỢC LẮP RÁP XONG VÀ TẤT CẢ CÁC BƯỚC KIỂM TRA TRƯỚC KHI VẬN HÀNH ĐÃ ĐƯỢC THỰC HIỆN.**



### THẬN TRỌNG

**DÂY NỐI DÀI CÓ ĐƯỜNG KÍNH TỐI THIỂU 12AWG. SỬ DỤNG DÂY NỐI KHÔNG HỢP LỆ SẼ GÂY THIẾU HỤT ĐIỆN VÀ QUÁ NÓNG.**



3. Nhấn nút bật Lưỡi cắt để khởi động động cơ của lưỡi cắt.
4. Chờ cho các lưỡi cắt đạt tốc độ tối đa.
5. Nhấn nút bật khoang nhào trộn để khởi động động cơ của khoang.

## Bước 4: Nạp nguyên liệu cho Máy T2

1. Bắt đầu nạp sản phẩm bằng băng tải hoặc Phễu T2 (xem **Hướng dẫn vận hành** bên dưới và trên trang 18).

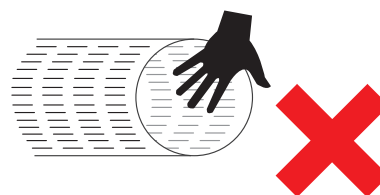
## Bước 5: Tắt nguồn và Vệ sinh máy

1. Nhấn nút tắt khoang nhào trộn để tắt khoang nhào trộn.
2. Nhấn nút tắt lưỡi cắt để tắt lưỡi cắt.
3. Tắt Máy hút.
4. Rút phích cắm T2 khỏi nguồn.
5. Tách Máy hút ra khỏi T2.
6. Vệ sinh cho Máy T2 (xem mục **Vệ sinh Máy** ở trang 32 để biết cách thực hiện).



### NGUY HIỂM

**KHÔNG ĐẶT TAY VÀO KHOANG NHÀO TRỘN TRONG LÚC MÁY ĐANG CHẠY!**



### THẬN TRỌNG

**T2 PHẢI ĐƯỢC VỆ SINH SAU MỖI LẦN SỬ DỤNG. NẾU KHÔNG, PHẦN CẶN SẼ CỨNG LẠI, LÀM GIẢM HIỆU SUẤT VÀ GÂY KHÓ KHĂN CHO VIỆC VỆ SINH MÁY.**

## HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH

- Cần bố trí 1-4 nhân viên kiểm tra chất lượng để quan sát sản phẩm xuất ra từ đầu ra của Máy T2.
- Cấp nguyên liệu liên tục cho Máy. Nếu đầu cấp nguyên liệu không được liên tục, chất lượng cắt sẽ không đồng đều.
  - Nếu sử dụng phễu, hãy nạp nguyên liệu đầu vào cho Máy T2 theo những lượng nhỏ đồng đều trong các khoảng thời gian nhất quán.
  - Nếu sử dụng băng tải, hãy lấp đầy nguyên liệu cho Băng tải Cấp liệu để đạt độ cao đồng đều.
- Điều chỉnh tốc độ cấp liệu để khối lượng sản phẩm ra và vào máy tại một thời điểm là đồng đều nhau.
- Điều chỉnh để Máy T2 hoạt động với  $\frac{1}{3}$  dung tích tối đa của Khoang nhào trộn (xem **Hướng dẫn về độ nghiêng** trên trang 12).
- Nếu xén ướt, hãy xịt nước cất lạnh vào chổi quét 5 phút một lần để giảm sự tích tụ trên khoang nhào trộn (nếu xén khô thì không cần xịt ướt chổi quét).
- Nếu xén khô, hãy sử dụng Đầu Máy hút (mã sản phẩm: 23-0255) để giảm lực hút và ngăn Máy T2 giữ lại quá nhiều sản phẩm.

Máy T2 cần được tháo rời để tiến hành vệ sinh, bảo dưỡng và sửa chữa định kỳ. Tiến hành các bước sau để tháo rời T2:

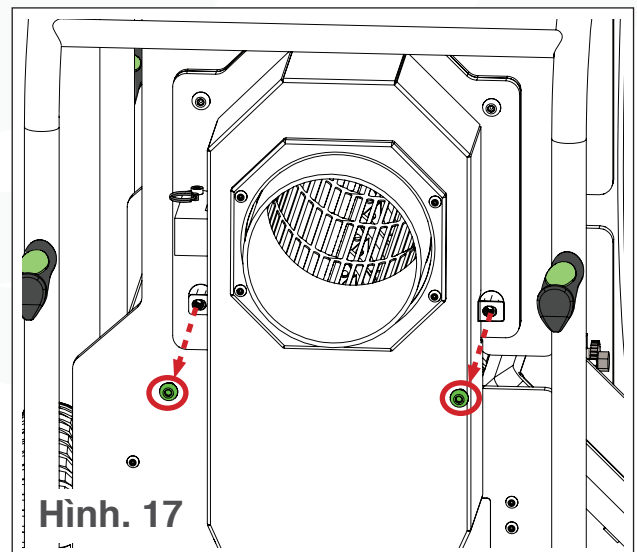
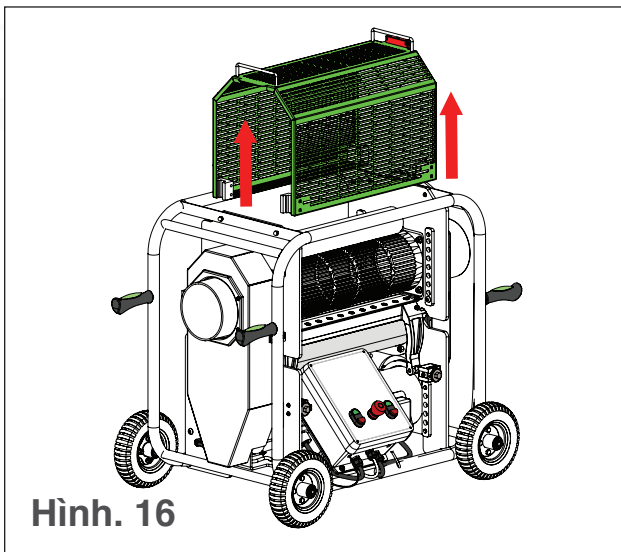
## Bước 1: Tháo tấm bảo vệ khoang nhào trộn

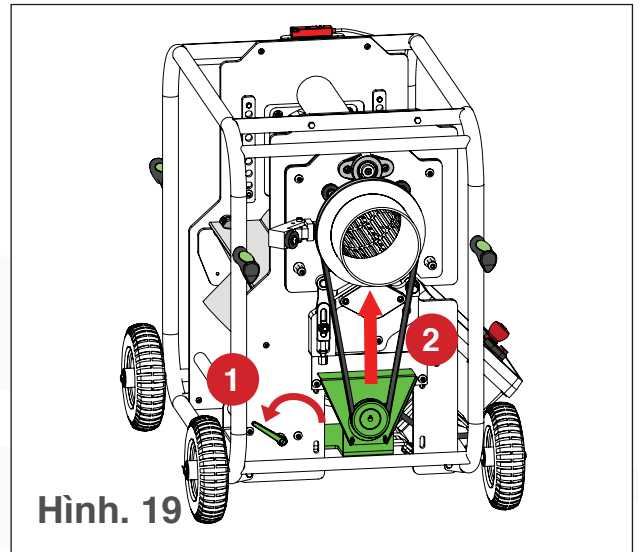
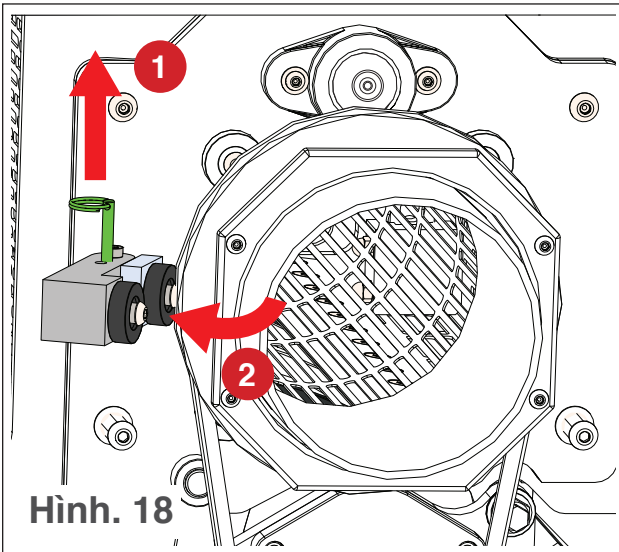
1. Đảm bảo rằng đã rút nguồn điện của Máy T2.
2. Nâng tấm bảo vệ khoang nhào trộn lên và kéo nó ra khỏi máy (xem Hình 16).



## Bước 2: Tháo tấm bảo vệ vòng xích

1. Tháo hai ốc vít gắn trên tấm bảo vệ vòng xích khoang nhào trộn (xem Hình 17).
2. Tháo tấm bảo vệ vòng xích khoang nhào trộn.
3. Lặp lại các bước 1 và 2 đối với tấm bảo vệ vòng xích lưỡi cắt.

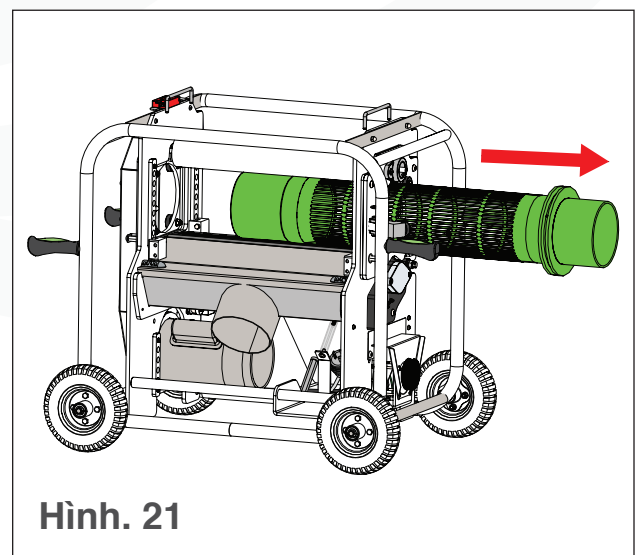
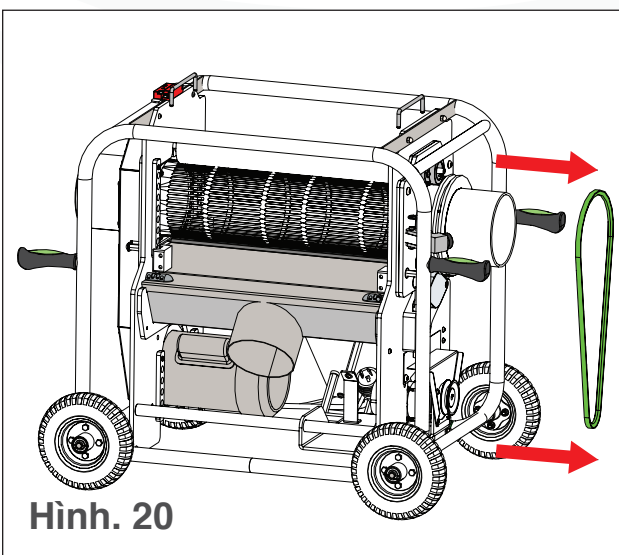




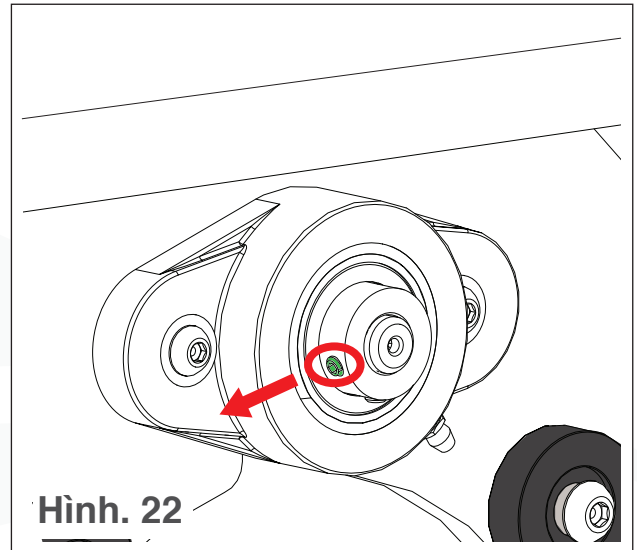
## Bước 3: Tháo Vòng xích khoang nhào trộn và Khoang nhào trộn

1. Tháo chốt dẫn hướng của khoang nhào trộn (xem Hình 18).
2. Xoay chốt dẫn của khoang nhào trộn ra

**⚠ THẬN TRỌNG**  
KHOANG NHÀO TRỘN RẤT DỄ HỎNG. HÃY CẨN THẬN KHI THÁO GỠ. CẦM VÀO HAI ĐẦU CỦA KHOANG NHÀO TRỘN, TRÁNH CHẠM VÀO CÁC LƯỚI CẮT.



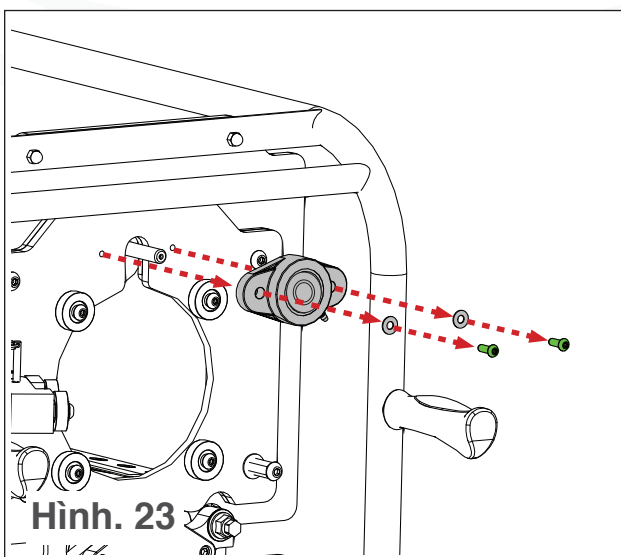
- ngoài (xem Hình 18).
3. Xoay cần điều khiển vòng xích khoang nhào trộn (xem Hình 19).
4. Nâng bánh đai truyền của động cơ khoang nhào trộn (xem Hình 19).
5. Tháo vòng xích khoang nhào trộn ra (xem Hình 20).
6. Tháo khoang nhào trộn (xem Hình 21).



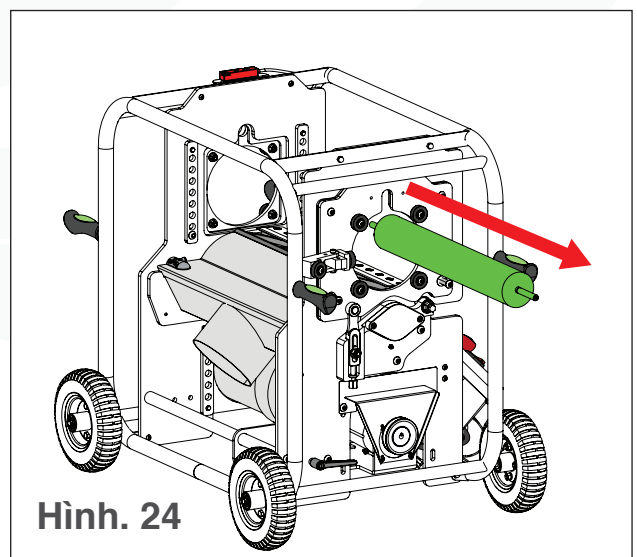
Hình. 22

## Bước 4: Tháo Chổi quét

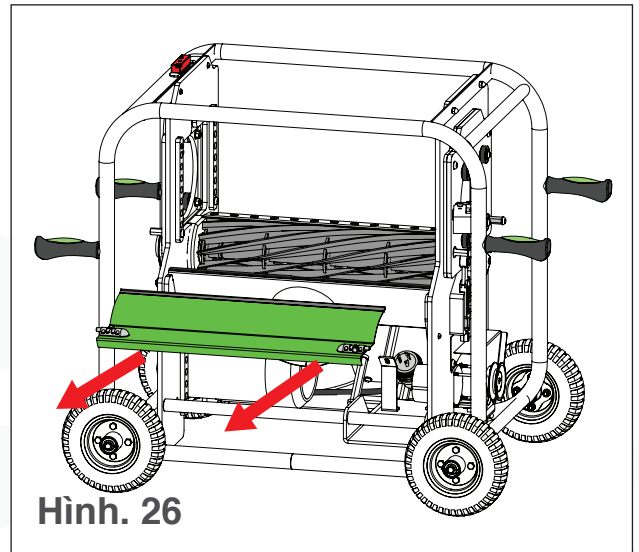
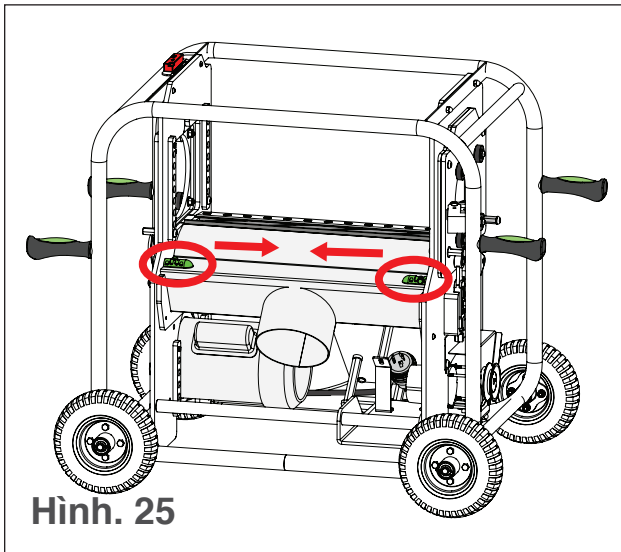
1. Tháo các vít định vị trên cả hai vòng bích lắp ổ trục cho chổi quét (Xem Hình 22).
2. Tháo các bu lông và vòng đệm trên mặt vòng bích lắp ổ trục cho chổi quét ở bên phía có vòng xích khoang nhào trộn (xem Hình 23).
3. Tháo vòng bích lắp ổ trục cho chổi quét ở bên phía có vòng xích khoang nhào trộn (xem Hình 23).
4. Tháo chổi quét (xem Hình 24).



Hình. 23

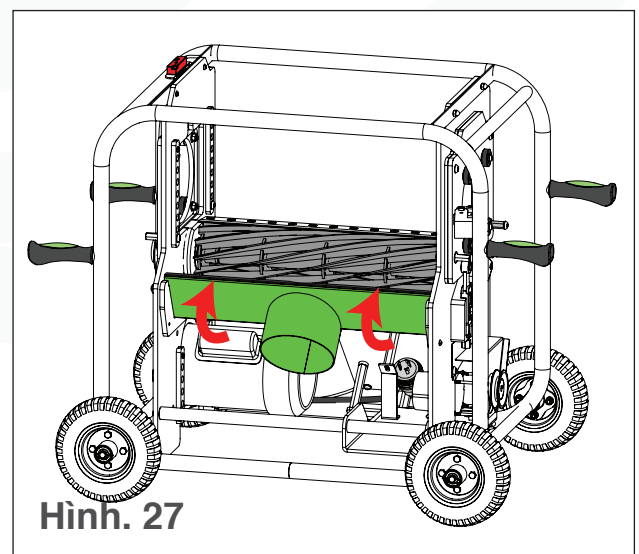


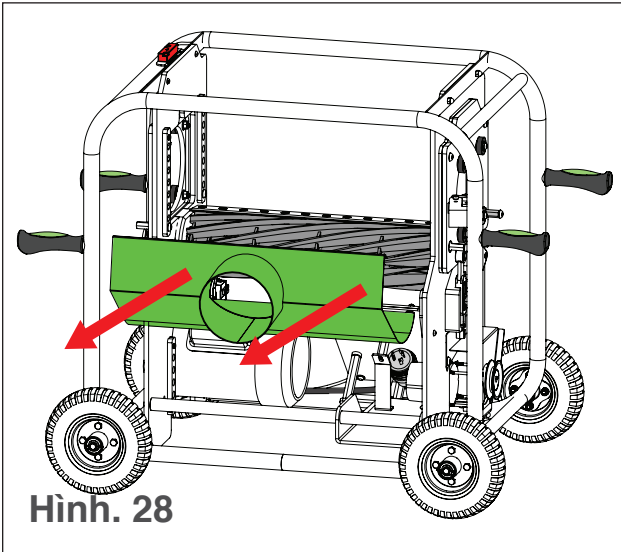
Hình. 24



## Bước 5: Tháo các khung che ống hút chân không

1. Đảm bảo ống hút không được kết nối với đầu Máy hút.
2. Đẩy các chốt của khung che ống hút chân không phía trên vào bên trong (xem Hình 25).
3. Kéo khung che ống hút chân không phía trên ra khỏi máy (xem Hình 26).
4. Xoay khung che ống hút chân không phía dưới 1/4 vòng theo hướng trên để làm sạch lưới cắt (xem Hình 27).
5. Cẩn thận khung che ống hút chân không phía dưới ra một góc nhỏ (xem Hình 28).





Hình. 28

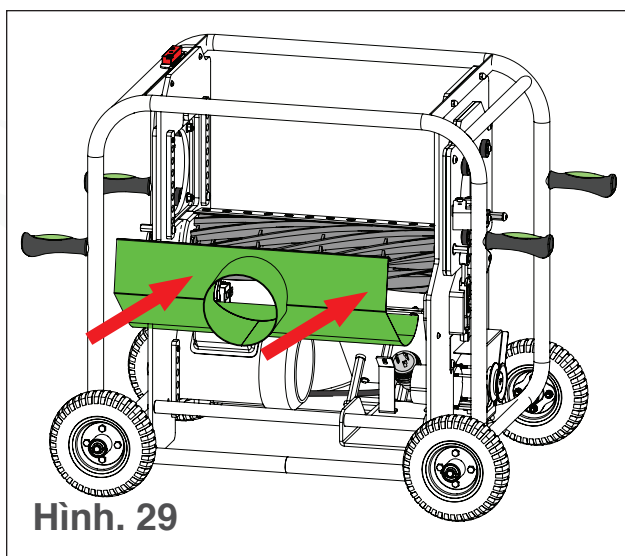
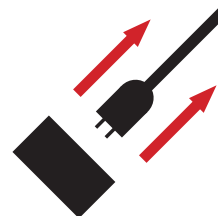
## Bước 1: Lắp các tấm khung che ống hút chân không

1. Đảm bảo rằng đã rút nguồn điện của Máy T2.
2. Cẩn thận đặt khung che ống hút chân không phía dưới lên đúng vị trí vận hành của nó theo một góc nghiêng nhỏ (xem Hình 29).
3. Xoay khung che ống hút chân không phía dưới 1/4 vòng hướng xuống để làm sạch các lưỡi cắt và đặt vào vị trí (xem Hình 30).
4. Lắp trực tiếp khung che ống hút chân không phía trên vào chỗ (xem Hình 31).
5. Đẩy các chốt của khung che ống hút chân không phía trên vào trong, đặt khung che vào vị trí vận hành và thả các chốt (xem Hình 32).

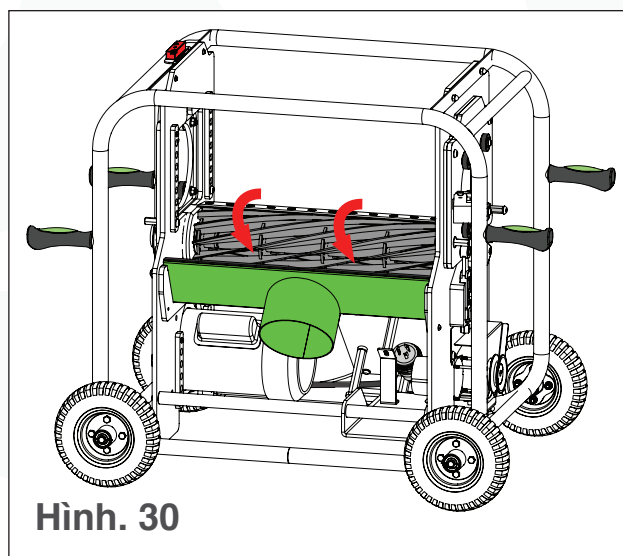


**NGUY HIỂM**

**TRƯỚC KHI LẮP RÁP LẠI MÁY T2  
THÌ CẦN PHẢI RÚT NGUỒN.**

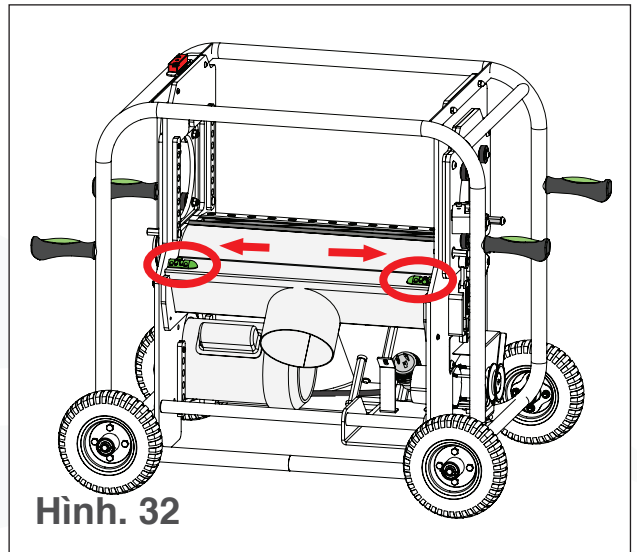
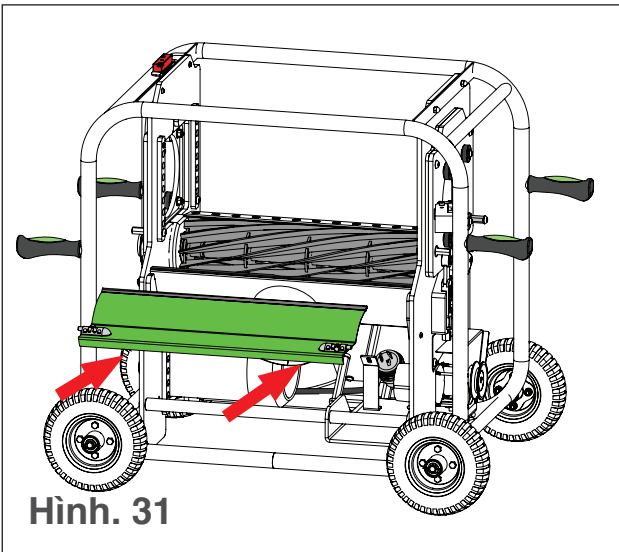


Hình. 29



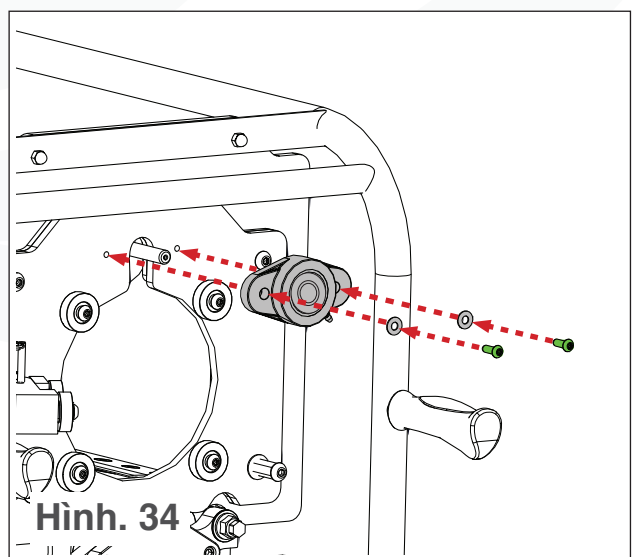
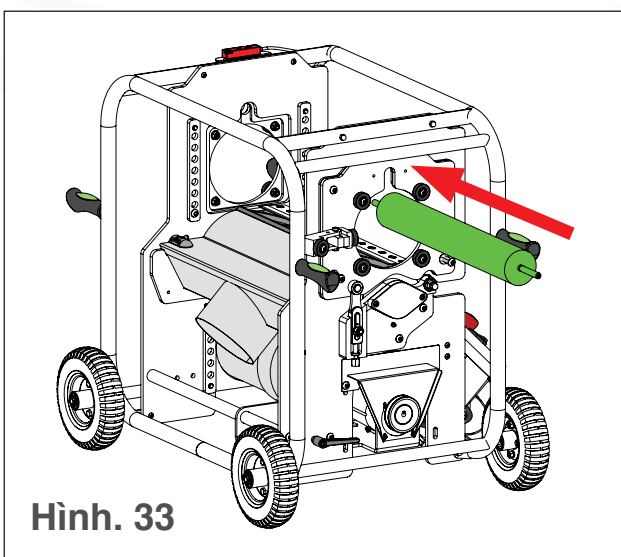
Hình. 30

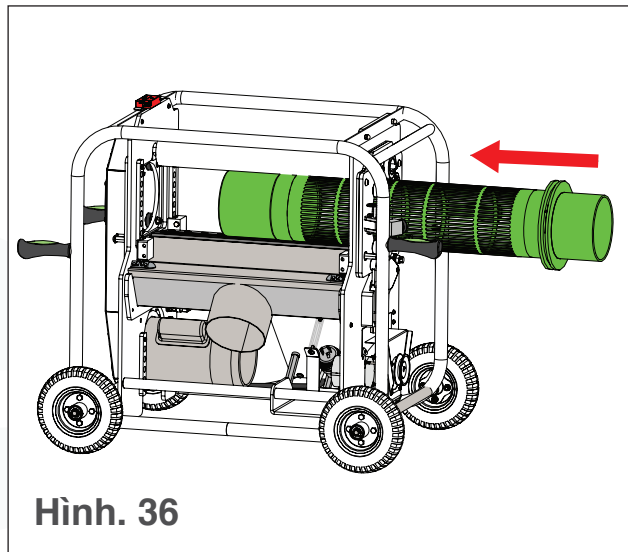
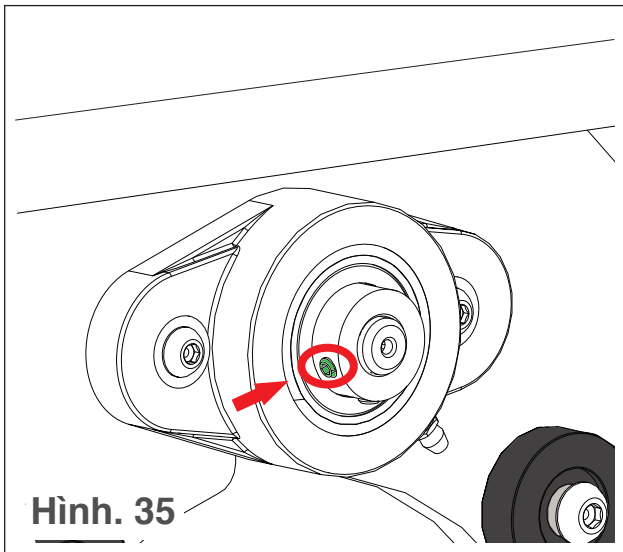




## Bước 2: Lắp Chổi quét

1. Đặt chổi quét vào chỗ và giữ nó ở vị trí đó (xem Hình 33).
2. Đặt vòng bích lắp ổ trục cho chổi quét vào phần cuối của chổi (xem Hình 34).
3. Cố định vòng bích lắp ổ trục cho chổi quét bằng cách lắp các bu lông và vòng đệm (xem Hình 34).

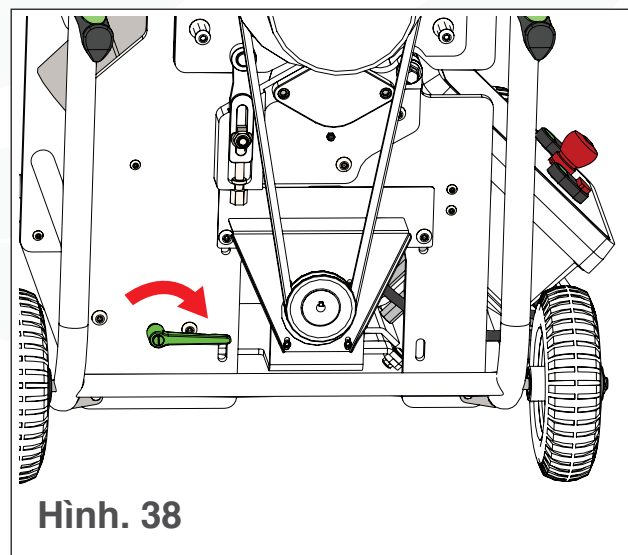
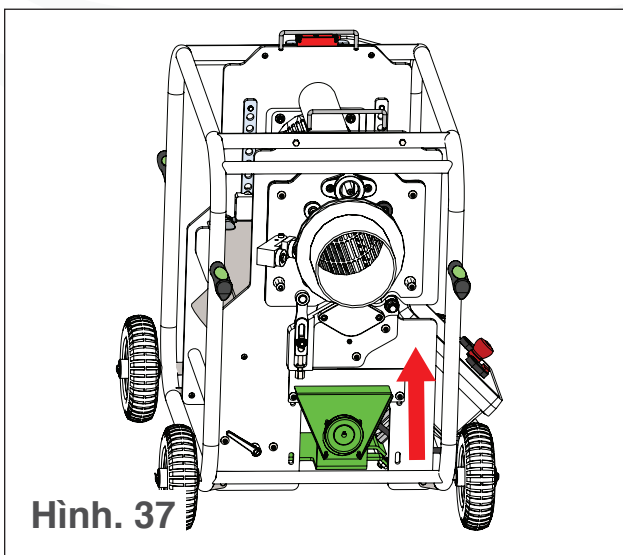




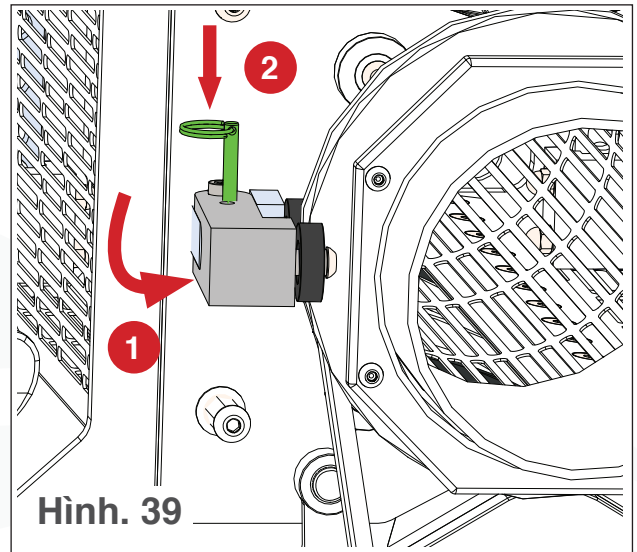
4. Chèn và siết chặt các vít định vị trên cả hai vòng bích lắp ổ trục cho chổi quét (xem Hình 35).

## Bước 3: Lắp đặt Khoang nhào trộn và Vòng xích Khoang nhào trộn

1. Đưa khoang nhào trộn vào chỗ (xem Hình 36).



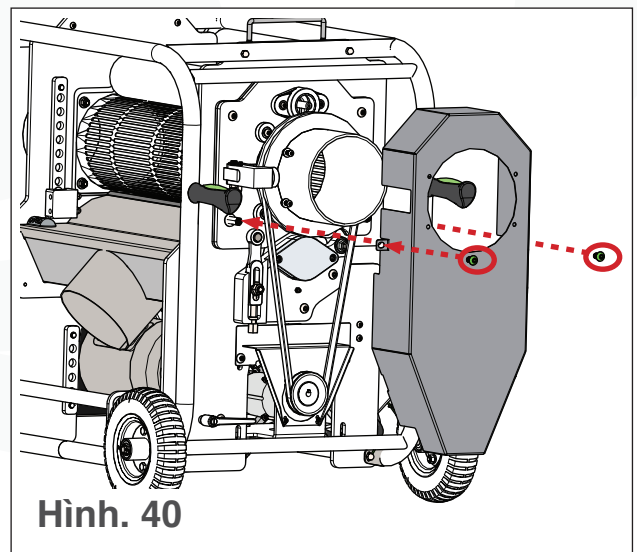
2. Nâng bánh đai truyền của động cơ khoang nhào trộn (xem Hình 37).
3. Lắp vòng xích của khoang nhào trộn.
4. Chờ động cơ của khoang nhào trộn giảm tốc. Trọng lượng của động cơ sẽ cung cấp lực căng cần thiết cho vòng xích của khoang nhào trộn.
5. Xoay cần điều khiển vòng xích khoang nhào trộn về vị trí cũ (xem Hình 38).
6. Xoay thanh dẫn hướng khoang nhào trộn trở lại vị trí chốt khóa của nó (xem Hình 39).
7. Chèn chốt dẫn hướng của khoang nhào trộn (xem Hình 39).



Hình. 39

## Bước 4: Lắp các tấm bảo vệ vòng xích

1. Đặt tấm bảo vệ lên vòng xích khoang nhào trộn (xem Hình 40).
2. Chèn và siết chặt các vít trên tấm bảo vệ vòng xích khoang nhào trộn (xem Hình 40).
3. Lắp lại các bước 1 và 2 đối với tấm bảo vệ vòng xích lưỡi cắt.



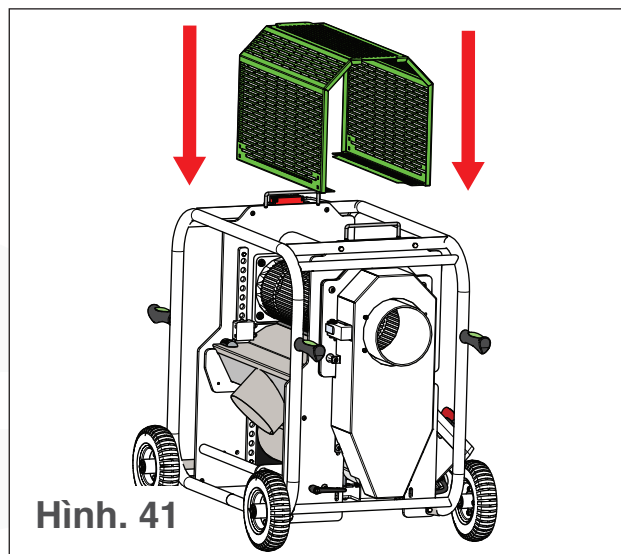
Hình. 40

## Bước 5: Lắp tấm bảo vệ khoang nhào trộn

1. Hạ tấm bảo vệ khoang nhào trộn vào trong máy (xem Hình 41).

## Bước 6: Kết nối Máy hút

1. Kết nối ống hút với cửa Máy hút trên T2.
2. Kết nối ống hút với đầu vào trên Máy hút gắn trên Khoang Chứa Sản Phẩm Xén hoặc Khoang Gom Lá.



Để đảm bảo hiệu suất tối ưu, **TẮT CẢ** các bước kiểm tra sau đây phải được thực hiện hàng tuần đối với Máy T2.

**Đảm bảo Máy T2 đã được rút phích cắm trước** khi tiến hành bất kỳ cuộc kiểm tra nào.

## Kiểm tra các khung che ống hút chân không

1. Sau khi đã lắp khung che ống hút chân không, hãy kiểm tra các cạnh của chúng để đảm bảo không có khe hở lớn giữa khung che và hộp đựng lưỡi cắt.
2. Đảm bảo tất cả các khung che ống hút chân không đã được vặn chặt.
3. Kiểm tra xem có phát hiện hư hỏng dễ thấy nào không.
4. Đảm bảo tất cả các miếng đệm cạnh được đặt đúng chỗ.
5. Kiểm tra xem ống hút có bị mòn, rách hoặc nứt không.
6. Đảm bảo các vòng bít của ống hút đã được vặn chặt và không bị hư hỏng.

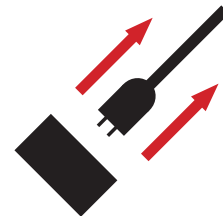
## Kiểm tra chổi quét

1. Kiểm tra lông bàn chải xem có bị hỏng hoặc có bị xẹp không.
2. Đảm bảo chổi quét nhô ra ít nhất một đoạn  $\frac{1}{8}$ " so với các khe của khoang nhào trộn.
3. Đảm bảo chổi quét có quay trong lúc khoang nhào trộn đang quay.
4. Đảm bảo ổ trục lăn trơn tru.
5. Đảm bảo các vít đặt vòng bích lắp ổ trục được vặn chặt trên chổi quét.



## NGUY HIỂM

**TẮT TẤT CẢ CÁC ĐỘNG CƠ, SAU ĐÓ NGẮT NGUỒN MÁY T2 TRƯỚC KHI TIẾN HÀNH KIỂM TRA.**

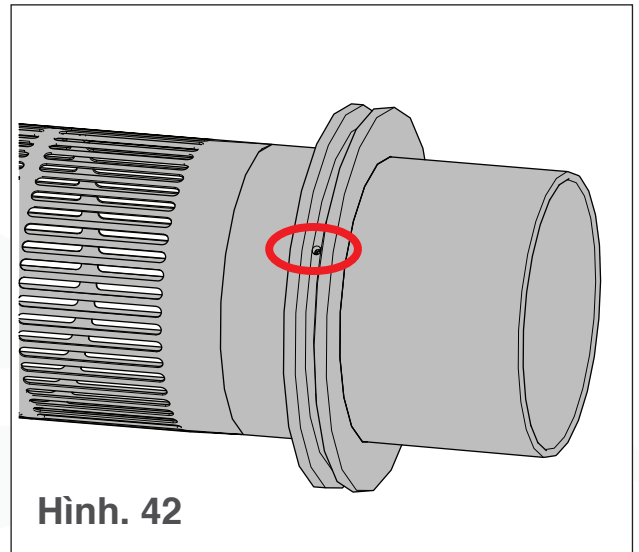


## THẬN TRỌNG

**NẾU ĐỂ CÓ KHOẢNG TRỐNG XUNG QUANH CÁC TẮM KHUNG CHE ỐNG HÚT CHÂN KHÔNG THÌ LỰC HÚT SẼ BỊ SUY GIẢM.**

## Kiểm tra khoang nhào trộn.

1. Kiểm tra xem có vết đục, vết xước rõ ràng hoặc hư hỏng dễ thấy nào không.
2. Trong căn phòng yên tĩnh, hãy xoay khoang nhào trộn và lắng nghe xem có tiếp xúc với các lưỡi cắt hay không. Nếu có tiếng “ting” thì nghĩa là khoang nhào trộn đang tiếp xúc với các lưỡi cắt (nếu nghe thấy tiếng “ting” thì cần điều chỉnh lại khoang nhào trộn; xem mục **Điều chỉnh khoang nhào trộn** ở trang 38).
3. Đảm bảo bánh đai truyền của khoang nhào trộn đã được vặn chặt.
4. Đảm bảo các vít định vị trên phần rộng nhất của khoang nhào trộn đã nằm bên trong các đường rãnh (xem Hình 42).



Hình. 42

## Kiểm tra vòng xích khoang nhào trộn

1. Kiểm tra xem vòng xích có bị sờn, gấp khúc hoặc có bất kỳ hư hỏng nào khác không.
2. Kiểm tra độ căng của vòng xích. Đảm bảo khi kéo vòng xích thì khoang nhào trộn có quay.
3. Kiểm tra tất cả các bánh đai truyền, đảm bảo các ổ trục quay trơn tru và các bu lông đã được vặn chặt.

## Kiểm tra các lưỡi cắt

1. Kiểm tra các lưỡi cắt xem mép dao có bị hư hại gì không.
2. Dùng tay để quay các lưỡi cắt, đảm bảo các lưỡi quay trơn tru khi có tiếp xúc nhẹ.

- Thực hiện kiểm tra cắt lá\* (xem bước 8 của mục **Điều chỉnh lưỡi cắt**, trang 37).

## Kiểm tra vòng xích lưỡi cắt

- Kiểm tra độ căng của vòng xích. Đảm bảo khi kéo vòng xích thì lưỡi cắt có quay.
- Kiểm tra xem vòng xích có bị sờn, gấp khúc, lỏng lẻo hoặc có bất kỳ hư hỏng nào khác không.
- Kiểm tra tất cả các bánh đai truyền, đảm bảo các ổ trục quay trơn tru và các bu lông đã được vặn chặt.



## Kiểm tra con lăn của khung nhào trộn

- Kiểm tra tất cả các bề mặt tiếp xúc xem có bị mòn, nứt hoặc có hư hỏng nào khác không.
- Dùng tay xoay thử các con lăn. Các ổ lăn cần quay trơn tru mà không bị lắc lư.
- Đảm bảo tất cả các bu lông trên con lăn đã được siết chặt. Nếu bị lỏng, hãy vặn bu lông với lực 11 ft-lbs.

## Kiểm tra bánh xe

- Đảm bảo tất cả các chốt hãm đã nằm đúng vị trí.
- Đảm bảo ổ trục bánh xe lăn trơn tru.
- Kiểm tra bánh xe xem có vết mòn phẳng không.

## Kiểm tra hộp điều khiển

- Đảm bảo tất cả các nút được đặt chặt chẽ.
- Đảm bảo tất cả các dây cáp đều được siết chặt trong bộ kẹp dây.

\* Chỉ thực hiện kiểm tra cắt lá trước khi vệ sinh Máy T2.

# VỆ SINH MÁY

Để đảm bảo hiệu suất tối ưu, các bước vệ sinh sau đây nên được tiến hành sau mỗi lần sử dụng Máy T2.

1. Tháo rời máy (xem mục **Tháo gỡ** trên trang 19 để biết cách làm).
2. Ngâm khoang nhào trộn, ống hút chân không và chổi quét trong nước nóng và chất tẩy rửa nhẹ.
3. Phủ chất tẩy tạo bọt lên phần còn lại của T2.
4. Chờ 5 phút.
5. Lặp lại bước 3 và 4 thêm 2-3 lần nữa.
6. Phun rửa áp lực cho tất cả các bộ phận\* để loại bỏ cặn (sử dụng bàn cạo bằng nhựa để loại bỏ những vùng vực khó làm sạch).
7. Xịt hơi để làm khô tất cả các bộ phận.
8. Xịt cồn isopropyl 70% lên tất cả các bề mặt của từng bộ phận để làm vệ sinh máy.
9. Chờ cho cồn bay hơi.
10. Lắp ráp lại máy (xem mục **Lắp ráp lại** ở trang 24 để biết cách làm).

\* Trừ phần chổi quét, tránh để nước tiếp xúc trực tiếp với bảng điều khiển, hai động cơ và tấm che ổ trục lưỡi cắt (nằm ở hai điểm nơi lưỡi dao xoắn ốc được gắn chặt vào phần còn lại của máy). Có thể bôi ướm các bộ phận này, nhưng nếu trực tiếp dùng máy phun rửa áp lực để rửa thì chúng có thể bị hỏng.

## THẬN TRỌNG

DÙNG MÁY PHUN RỬA ÁP LỰC ĐỂ RỬA KHOANG NHÀO TRỘN Ở KHOẢNG CÁCH 6" ĐỂ TRÁNH LÀM HẠI MÁY.

## THẬN TRỌNG

KHÔNG ĐƯỢC PHUN RỬA ÁP LỰC ĐỐI VỚI CHỔI QUÉT KHOANG NHÀO TRỘN, BẢNG ĐIỀU KHIỂN, ĐỘNG CƠ HOẶC TẤM CHE Ổ TRỤC LƯỠI CẮT.

### NGUY HIỂM

**TẮT TẮT CẢ CÁC ĐỘNG CƠ, SAU ĐÓ NGẮT NGUỒN MÁY TRƯỚC KHI VỆ SINH T2.**





## Tra dầu

Để tăng tuổi thọ của ổ trục lưỡi cắt, sau mỗi 1000 giờ hoạt động thì ổ trục phải được tra dầu mỡ loại được phép dùng cho thực phẩm. Chỉ tra dầu mỡ cho các ổ trục của lưỡi cắt – **các ổ trục của chổi quét thì KHÔNG CẦN bôi trơn**. Để bôi trơn ổ trục lưỡi cắt:

1. Đảm bảo rằng T2 đã được rút nguồn.
2. Tháo cả hai tấm bảo vệ vòng xích (xem **Bước 2: Tháo tấm bảo vệ vòng xích** trong mục **Tháo gỡ** trên trang 19 và Hình 43).
3. Bơm dầu mỡ vào các núm bôi trơn (xem Hình 44):
  - Nếu dùng súng bôi dầu mỡ vòi dài thì cần bơm 5-7 lần.
  - Nếu sử dụng súng bắn mỡ dạng báng súng lục thì cần bơm từ 7-15 lần.



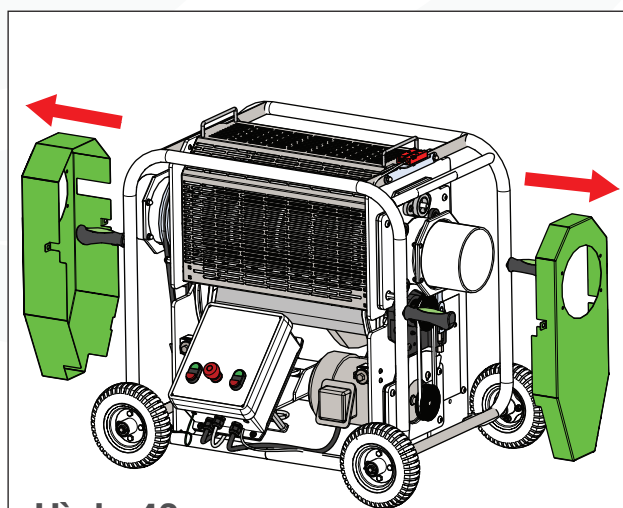
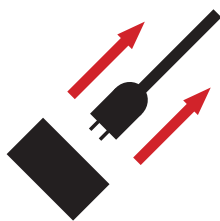
### THẬN TRỌNG

**ĐỪNG BÔI QUÁ NHIỀU DẦU MỠ.  
LÀM VẬY VÒNG BÍT Ổ TRỤC SẼ BỊ  
TRÔI RA NGOÀI.**

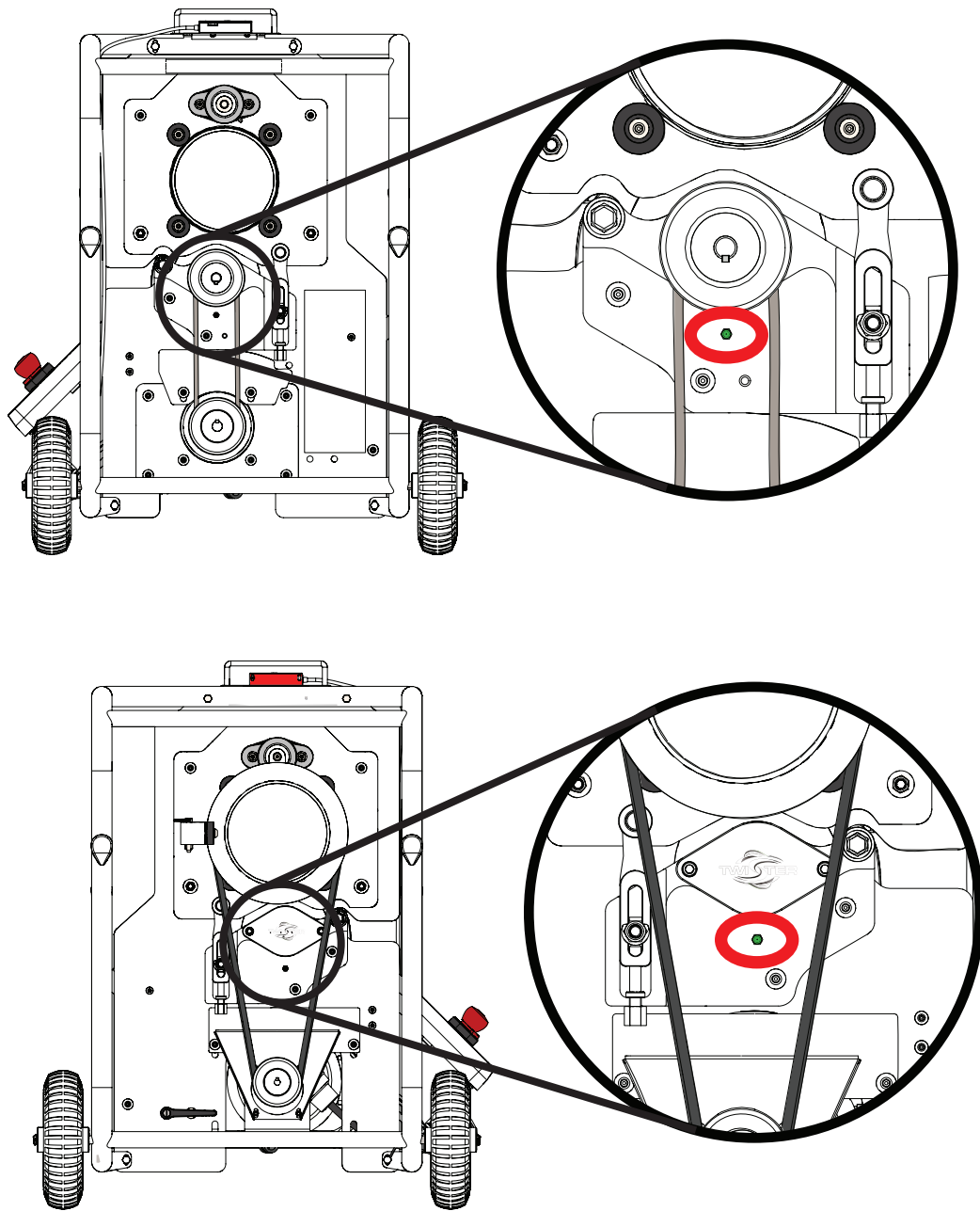


### NGUY HIỂM

**TẮT TẤT CẢ CÁC ĐỘNG CƠ, SAU ĐÓ NGẮT NGUỒN MÁY T2 TRƯỚC KHI TIẾN HÀNH BẢO DƯỠNG.**



Hình. 43



Hình. 44

## Điều chỉnh lưỡi cắt

Khi Máy T2 đã được điều chỉnh thích hợp, các lưỡi cắt phải tiếp xúc nhẹ với nhau để tự mài lưỡi và sẽ xuất hiện tiếng tíc tíc nhanh. Cần phải điều chỉnh định kỳ các lưỡi cắt để đảm bảo chúng vẫn tiếp xúc với nhau.

### Trước khi điều chỉnh lưỡi cắt

1. Đảm bảo rằng đã rút nguồn điện của Máy T2.
2. Tháo khoang nhào trộn và tấm bảo vệ.
3. Đọc lời khuyên khi điều chỉnh lưỡi cắt.

## LỜI KHUYÊN KHI ĐIỀU CHỈNH LƯỠI CẮT

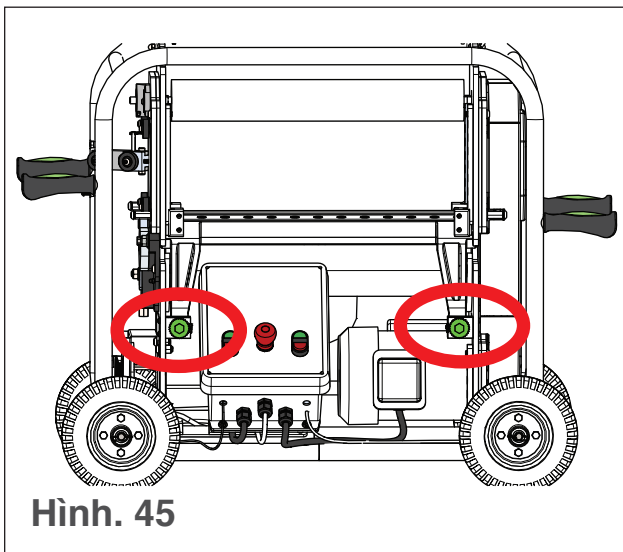
- Thực hiện điều chỉnh bằng cờ lê 5/8".
- Các chốt điều chỉnh nằm ở phía có bảng điều khiển của Máy T2 (xem Hình 45).
- Các chốt điều chỉnh giúp điều chỉnh vị trí giữa lưỡi dao dưới và lưỡi dao xoắn ốc.
- Mỗi lần điều chỉnh tương ứng với một lần chuyển động 0,0007" (0,0018mm) của lưỡi dao dưới.
- Quay chốt điều chỉnh theo chiều kim đồng hồ sẽ làm giảm mức độ tiếp xúc của lưỡi cắt.
- Quay chốt điều chỉnh ngược chiều kim đồng hồ sẽ làm tăng mức độ tiếp xúc của lưỡi cắt.
- Hãy điều chỉnh đồng thời các chốt điều chỉnh khi muốn tạo thay đổi lớn.



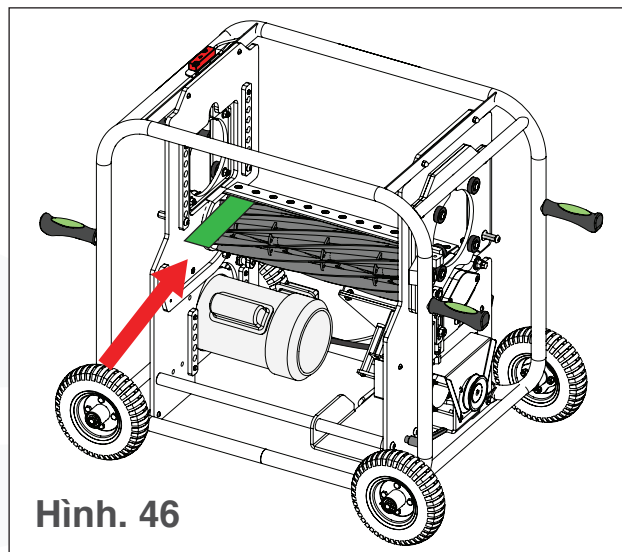
## THẬN TRỌNG

**ĐỂ ĐIỀU CHỈNH LƯỠI DAO DƯỚI VỚI BIÊN ĐỘ LỚN,  
HÃY ĐIỀU CHỈNH ĐỒNG THỜI NHIỀU CHỐT ĐIỀU  
CHỈNH ĐỂ TRÁNH LÀM THANH DAO BỊ CONG.**





Hình. 45



Hình. 46

## Điều chỉnh lưỡi cắt

1. Xoay chốt điều chỉnh theo chiều kim đồng hồ để không có sự tiếp xúc giữa các lưỡi dao.
2. Ở một đầu của lưỡi cắt, hãy chèn một miếng đệm 0,005" theo chiều ngang vào giữa lưỡi dao xoắn ốc và lưỡi dao dưới (xem Hình 46).
3. Từ từ xoay chốt điều chỉnh ngược chiều kim đồng hồ để thắt chặt khoảng cách lưỡi dao xoắn ốc và lưỡi dao dưới là 0,005". Điều này sẽ trở nên rõ ràng khi bạn thấy có ma sát nhẹ cố giữ miếng đệm tại chỗ trong lúc bạn tháo nó ra.
4. Lặp lại các bước 2 và 3 đối với đầu còn lại của lưỡi cắt để đảm bảo lưỡi dao xoắn ốc và lưỡi dao dưới nằm song song với nhau.
5. Khi các lưỡi nằm song song và cách nhau 0,005", hãy xoay bánh đai truyền của lưỡi dao xoắn ốc để xoay lưỡi dao này. Lúc này

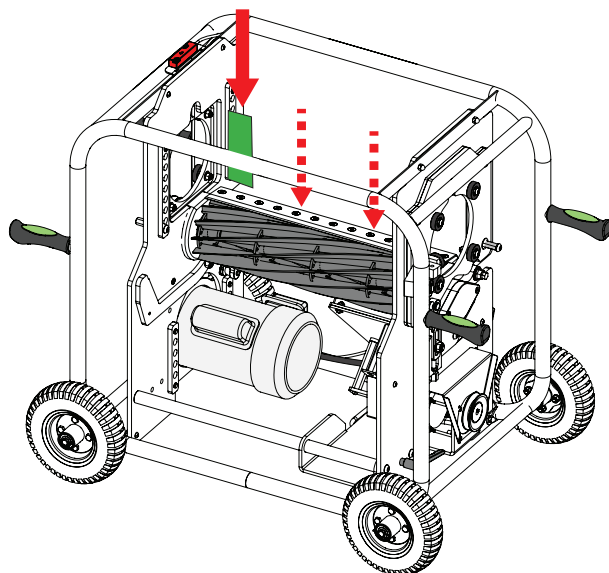


## CẢNH BÁO

**NGUY HIỂM KHI CẮT! CÁC LƯỠI CẮT RẤT SẮC. HÃY CẢNH THẬN KHI LÀM VIỆC HOẶC Ở GẦN CÁC LƯỠI CẮT NÀY.**



- giữa các lưỡi cắt không được có lực cản.
6. Từ từ xoay chốt điều chỉnh ngược chiều kim đồng hồ thêm 7 vòng\*. Bây giờ sẽ có sự tiếp xúc nhẹ giữa lưỡi dao xoắn ốc và lưỡi dao dưới.
  7. Xoay bánh đai truyền động để quay lưỡi dao xoắn ốc. Bây giờ sẽ có lực cản khi xoay lưỡi dao xoắn ốc, lực này được gây ra bởi ma sát giữa lưỡi dao xoắn ốc và lưỡi dao dưới.
  8. (Tùy chọn) Thực hiện kiểm tra cắt lá để xác định xem việc điều chỉnh lưỡi cắt đã được thực hiện chính xác hay chưa và để đảm bảo điều kiện cắt tỉa lý tưởng\*\*:
    - a. Đưa một chiếc lá vào theo góc vuông với lưỡi dao dưới và xoay các lưỡi dao để cắt lá (xem Hình 47).
    - b. Lặp lại bước 8.a. ở nhiều vị trí dọc theo chiều dài của lưỡi dao dưới (xem Hình 47).
    - c. Nếu lá không được cắt gọn, hãy điều chỉnh lại các lưỡi cắt và thực hiện lại bước 8.a. và 8.b. cho đến khi hoàn hảo.



Hình. 47

\*Do phản ứng mạnh trong cơ chế điều chỉnh thanh dao dưới, có thể máy sẽ cần tới 10 lần chỉnh thì mới đạt được độ tiếp xúc lưỡi lý tưởng và tạo ra mức ma sát hợp lý. Đối với các máy được lắp kết hợp thì tình hình có thể khác biệt.

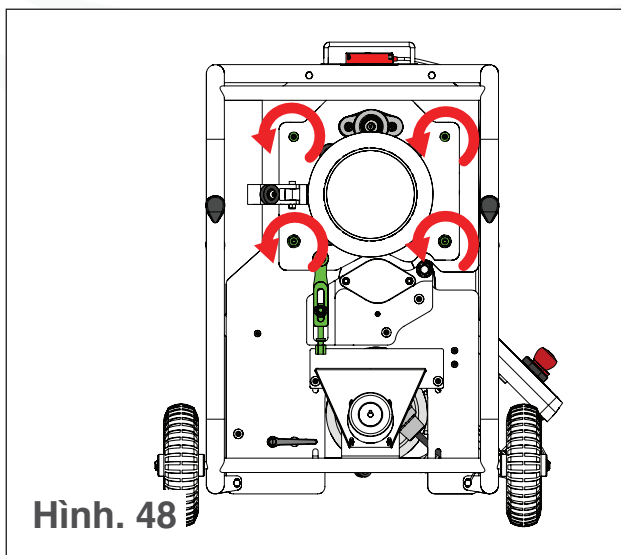
\*\* Chỉ thực hiện kiểm tra cắt lá trước khi vệ sinh Máy T2.

## Điều chỉnh khoang nhào trộn

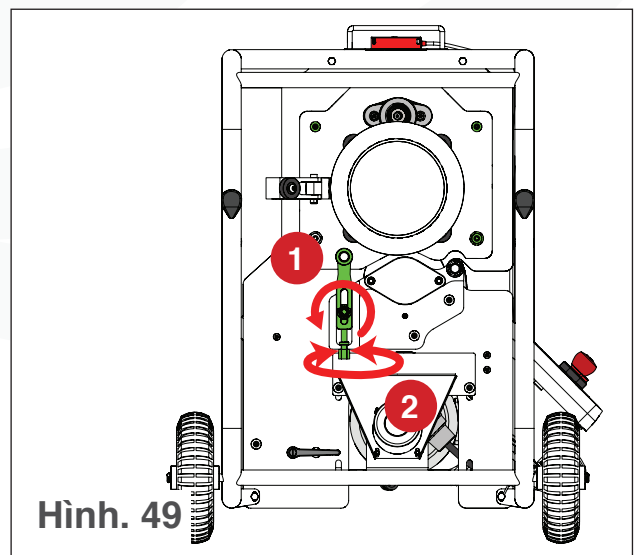
Nếu khoang nhào trộn bị hỏng, người dùng có thể thực hiện bước điều chỉnh để tránh khoang đó tiếp xúc với các lưỡi cắt. Tuy nhiên, **điều chỉnh khoang nhào trộn chỉ là một biện pháp tạm thời cho đến khi có thể thay thế bằng khoang nhào trộn mới**. Mặc dù những cách điều chỉnh sau đây cho phép máy tiếp tục hoạt động, tuy nhiên chất lượng cắt tỉa sẽ giảm xuống.

Để điều chỉnh khoang nhào trộn.

1. Đảm bảo rằng đã rút nguồn điện của Máy T2.
2. Tháo vòng xích khoang nhào trộn (xem phần **Tháo gỡ** ở trang 19).
3. Nới lỏng các bu lông lục giác trên cả hai mặt của khoang nhào trộn (xem Hình 48).
4. Nới lỏng các đai ốc hãm chiều cao ở cả hai bên của khoang nhào trộn (xem Hình 49).
5. Xoay các chốt điều chỉnh chiều cao ở cả hai bên của khoang nhào trộn để nâng hoặc hạ chiều cao của khoang nhào trộn (xem Hình 49):



Hình. 48



Hình. 49



## THẬN TRỌNG

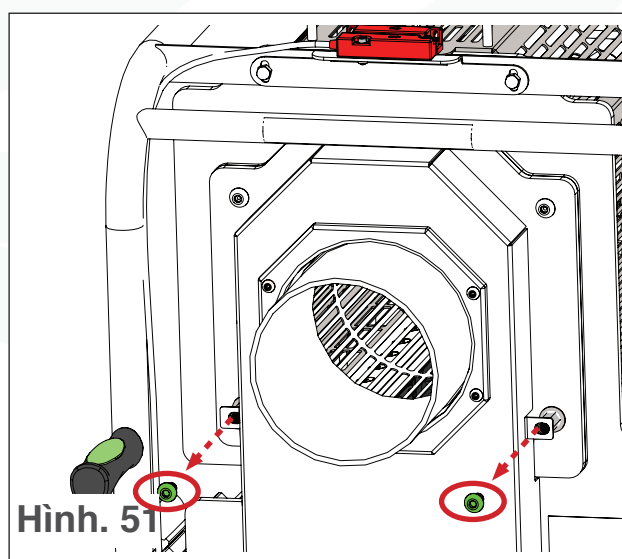
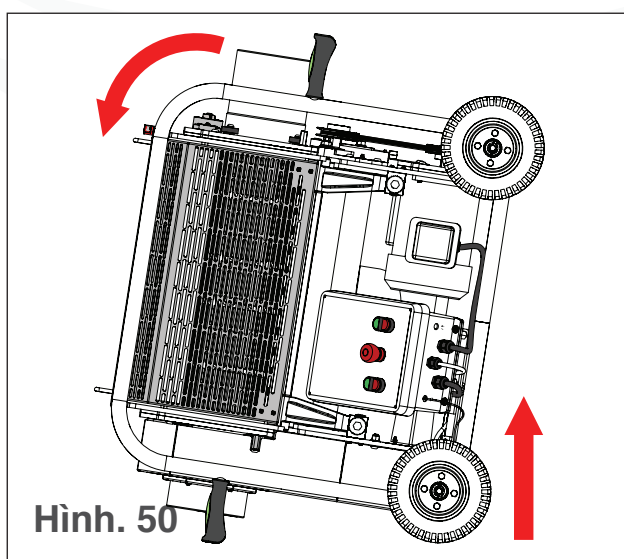
**NẾU KHOANG NHÀO TRỘN BỊ HƯ HỎNG THÌ HÃY THAY MỚI.**

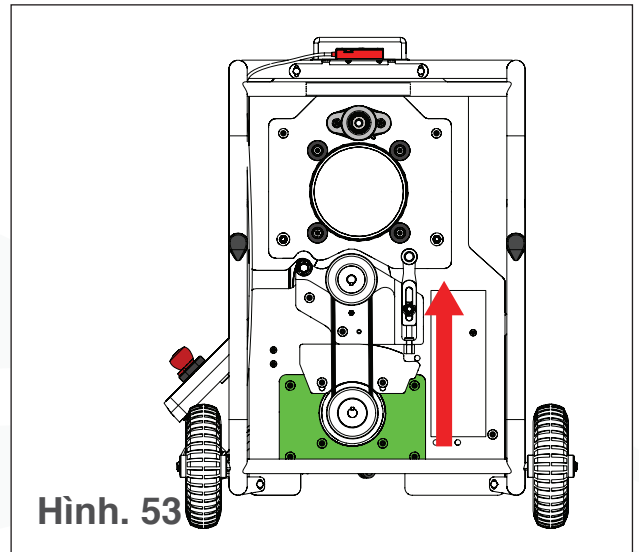
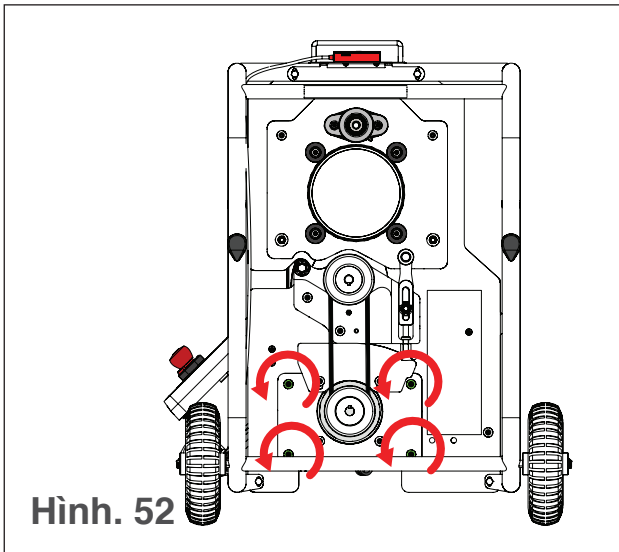
- Xoay chốt điều chỉnh theo chiều kim đồng hồ để hạ thấp.
  - Xoay chốt điều chỉnh ngược chiều kim đồng hồ để nâng lên.
6. Quay khoang nhào trộn để đảm bảo không tiếp xúc với các lưỡi cắt.
  7. Sau khi cả hai bên được điều chỉnh và đã kiểm tra việc quay khoang nhào trộn, hãy vặn lại chốt hãm rồi vặn các bu lông lục giác ở cả hai bên thân khoang nhào trộn theo thứ tự ngược lại.

## Thay thế vòng xích lưỡi cắt

Theo thời gian, vòng xích lưỡi cắt sẽ bị mài mòn tự nhiên. Nên thay mới nếu vòng xích lưỡi cắt có bất kỳ dấu hiệu mài mòn hoặc hư hỏng vật lý nào. Nên dự phòng sẵn một vòng xích lưỡi cắt để có thể thay thế nhanh chóng. Để thay thế vòng xích lưỡi cắt:

1. Đảm bảo rằng đã rút nguồn điện của Máy T2.
2. Lật T2 sao cho tấm che mô tơ hướng lên để việc thay thế dễ dàng hơn (xem Hình 50).
3. Tháo các vít trên tấm bảo vệ vòng xích (xem Hình 51).
4. Tháo tấm bảo vệ vòng xích.
5. Nới lỏng tất cả bốn bu lông trên tấm che động cơ lưỡi cắt (xem Hình 52).





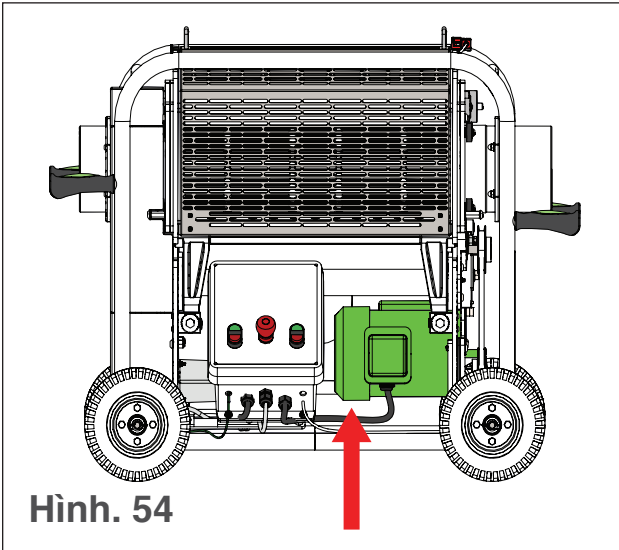
6. Đẩy động cơ về phía khoang nhào trộn (xem Hình 53).
7. Vặn chặt một trong bốn bu lông đã nói ở bước 4 để giữ động cơ ở vị trí hướng lên.
8. Tháo vòng xích cũ ra.
9. Lắp vòng xích mới vào.
10. Xoay máy trở lại vị trí sao cho cả bốn bánh xe đều nằm trên mặt đất.
11. Nới lỏng bu lông đã được siết chặt ở bước 6 để thả động cơ xuống.
12. Nâng động cơ lưỡi cắt từ phía sau để nó hạ xuống và tạo ra độ căng mong muốn cho vòng xích (xem Hình 54).
13. Vặn chặt tất cả 4 bu lông trên tấm che động cơ lưỡi cắt.
14. Đặt tấm bảo vệ vòng xích lưỡi cắt lên trên vòng xích (xem Hình 55).
15. Lắp và vặn chặt các con vít trên tấm bảo vệ vòng xích lưỡi cắt (xem Hình 55).



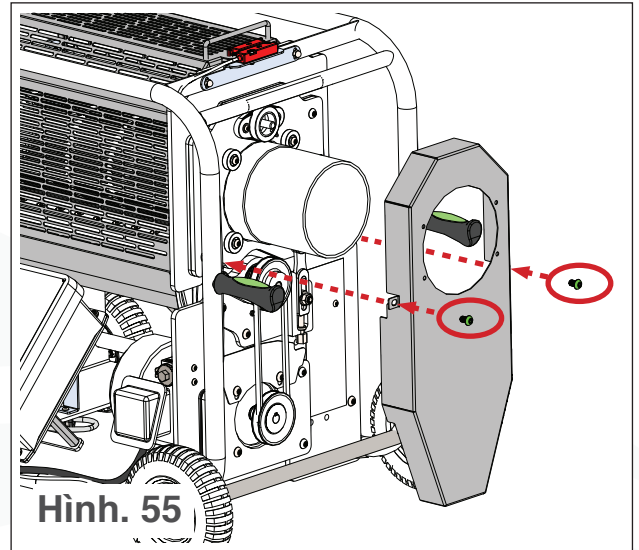
## THẬN TRỌNG

**NẾU VÒNG XÍCH CÓ THỂ ĐƯỢC SIẾT CHẶT ĐỂ CÁC ĐẦU ĐỐI DIỆN CHẠM VÀO NHAU, THÌ CẦN PHẢI TÁC ĐỘNG THÊM LỰC CĂNG.**





Hình. 54

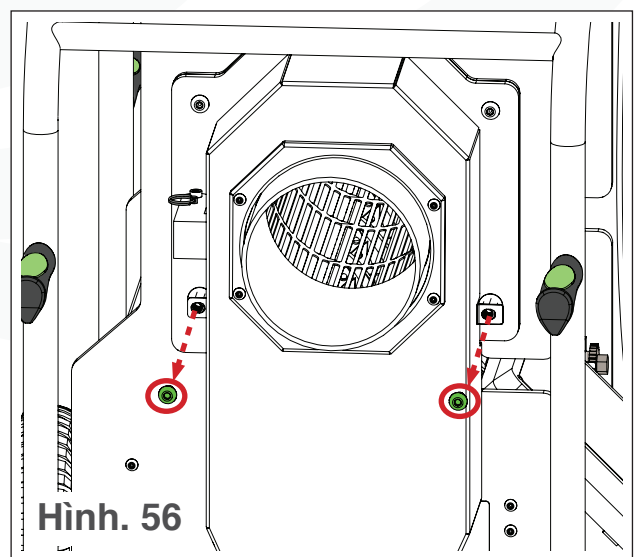


Hình. 55

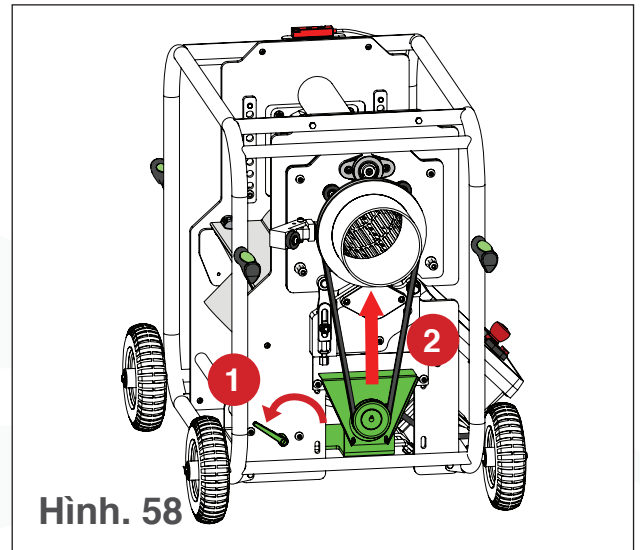
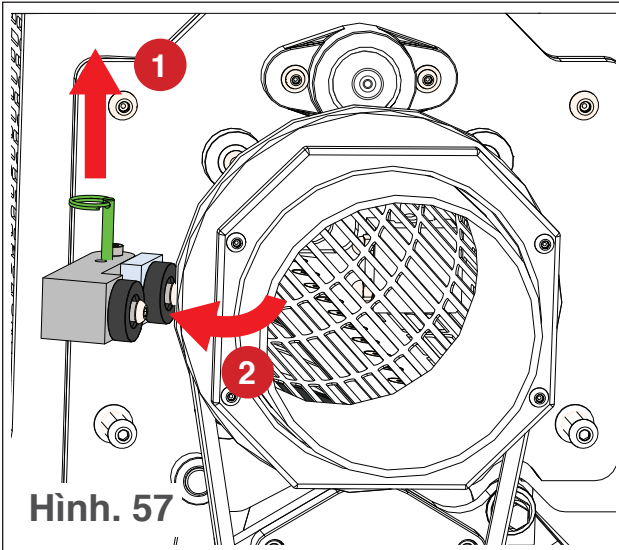
## Thay thế vòng xích khoang nhào trộn

Theo thời gian, vòng xích khoang nhào trộn sẽ bị mài mòn tự nhiên. Nên thay mới nếu vòng xích khoang nhào trộn có bất kỳ dấu hiệu mài mòn hoặc hư hỏng vật lý nào. Nên dự phòng sẵn một vòng xích khoang nhào trộn để có thể thay thế nhanh chóng. Để thay thế vòng xích khoang nhào trộn:

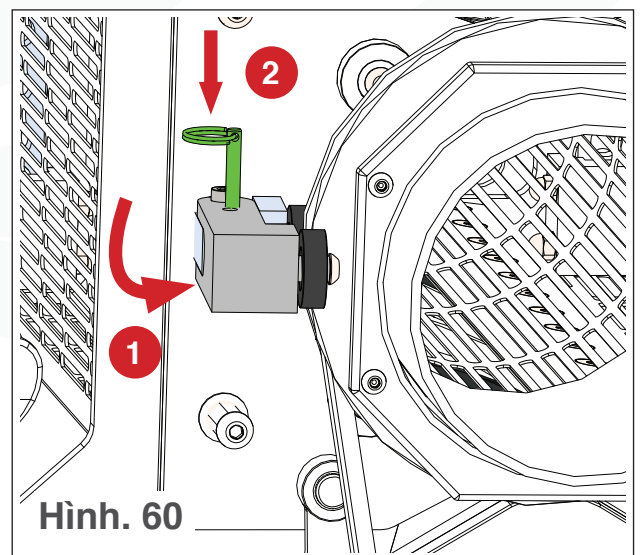
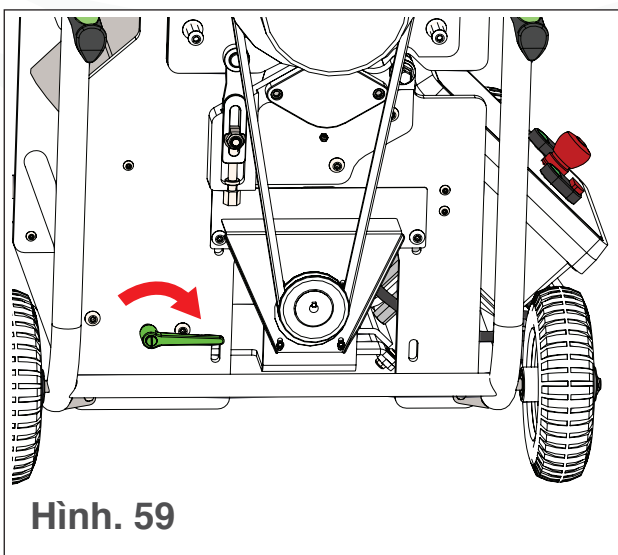
1. Tháo các vít trên tấm bảo vệ vòng xích (xem Hình 56).
2. Tháo tấm bảo vệ vòng xích.
3. Tháo chốt dẫn hướng của khoang nhào trộn (xem Hình 57).
4. Xoay chốt dẫn của khoang nhào trộn ra ngoài (xem Hình 57).
5. Xoay cần điều khiển vòng xích khoang nhào trộn (xem Hình 58).
6. Nâng bánh đai truyền của động cơ khoang nhào trộn (xem Hình 58).
7. Tháo vòng xích khoang nhào trộn.

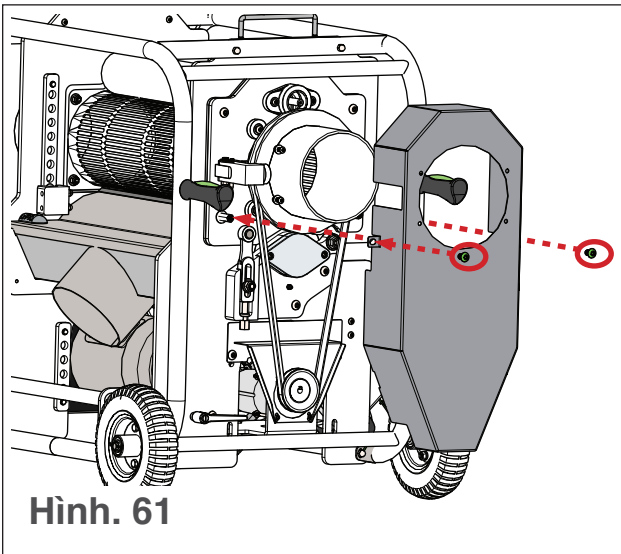


Hình. 56



8. Lắp vòng xích mới vào.
9. Xoay cần điều khiển vòng xích khoang nhào trộn về vị trí cũ (xem Hình 59).
10. Xoay thanh dẫn hướng khoang nhào trộn trở lại vị trí chốt khóa của nó (xem Hình 60).
11. Chèn chốt dẫn hướng của khoang nhào trộn (xem Hình 60).
12. Đặt tấm bảo vệ lên vòng xích khoang nhào trộn (xem Hình 61).
13. Chèn và siết chặt các vít trên tấm bảo vệ vòng xích khoang nhào trộn (xem Hình 61).





Khi không sử dụng, Máy T2 nên được bảo quản theo các hướng dẫn sau để đảm bảo tuổi thọ của máy.

## Nguyên tắc cất giữ máy

- Trước khi cất giữ, hãy làm sạch Máy T2 (xem mục **Vệ sinh Máy** ở trang 32).
- Trước khi đem đi cất giữ, hãy thoa đều một lớp dầu thực phẩm lên lưỡi dao dưới và lưỡi cuộn.
- Bảo quản máy ở nơi khô ráo.
- Bảo quản máy ở nơi an toàn, nơi máy không bị va đập hoặc vô tình tác động vào.
- Để máy xa tầm tay trẻ em và những người không được phép sử dụng.



### **THẬN TRỌNG**

**T2 PHẢI ĐƯỢC VỆ SINH SAU MỖI LẦN SỬ DỤNG. NẾU KHÔNG, PHẦN CẶN SẼ CỨNG LẠI, LÀM GIẢM HIỆU SUẤT VÀ GÂY KHÓ KHĂN CHO VIỆC VỆ SINH MÁY.**

## CÁC VẤN ĐỀ CẦN XỬ LÝ

- Khoang nhào trộn phát ra tiếng rít mài
- Động cơ của lưới cắt rất nóng
- Tiếng rít phát ra từ các lưới cắt
- Aptomat chống giật liên tục ngắt
- Động cơ lưới cắt quay khi khởi động (Tăng tốc chậm)
- Có sự tích tụ vật liệu trên chổi quét và khoang nhào trộn
- Sản phẩm xuất ra từ Máy T2 chưa được xử lý
- Sức hút từ Máy hút có vẻ yếu
- Sản phẩm không thoát ra khỏi khoang nhào trộn được
- Động cơ không khởi động được
- Các nút khởi động động cơ có sáng lên, nhưng động cơ không khởi động
- Khoang nhào trộn tiếp xúc với các lưới cắt

### Khoang nhào trộn phát ra tiếng rít mài

#### Dự đoán nguyên nhân:

- Các con lăn đã bị hư hỏng.
- Khoang nhào trộn bị hư hỏng.
- Khoang nhào trộn bị lắp đặt không chính xác.

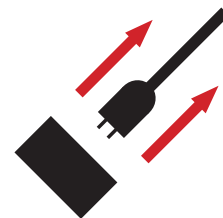
#### Giải pháp:

- Quay các con lăn để xem chúng có quay tự do và còn nguyên vẹn không. Nếu các con lăn bị hỏng, hãy thay thế chúng.



### NGUY HIỂM

**TRỪ KHI CÓ QUY ĐỊNH KHÁC, HÃY TẮT TẤT CẢ CÁC ĐỘNG CƠ, SAU ĐÓ RÚT PHÍCH CẮM CỦA T2 TRƯỚC KHI TIẾN HÀNH KHẮC PHỤC SỰ CỐ.**



- Nếu khoang nhào trộn không bị hư hại đáng kể, hãy uốn khoang nhào trộn trở lại hình dạng theo cách thủ công.
- Điều chỉnh lại tấm khoang nhào trộn để chúng cách xa các lưỡi cắt.

## Động cơ của lưỡi cắt rất nóng

### Dự đoán nguyên nhân:

- Động cơ lưỡi cắt đã chạy trong thời gian dài.
- Các lưỡi cắt tiếp xúc với nhau quá nhiều.
- Các lưỡi cắt không tiếp xúc đủ với nhau.
- Các lưỡi cắt đang bị bẩn.

### Giải pháp:

- Động cơ lưỡi cắt sẽ bị nóng nếu chạy trong thời gian dài. Điều này là bình thường. Động cơ lưỡi cắt được bảo vệ tránh nhiệt và sẽ tắt nếu quá nóng. Nếu điều này xảy ra, hãy chờ động cơ làm mát và sau đó khởi động lại T2.
- Đảm bảo các lưỡi cắt có độ tiếp xúc thích hợp.
- Làm sạch các lưỡi cắt.

## Tiếng rít phát ra từ các lưỡi cắt

### Dự đoán nguyên nhân:

- Các ổ trục đã bị mòn.
- Các lưỡi cắt đang bị bẩn.
- Các lưỡi cắt tiếp xúc với nhau quá nhiều.

### Giải pháp:

- Tháo rời máy và quay lưỡi cắt bằng tay, kiểm tra xem có hỏng hóc gì ở các lưỡi cắt không,

mức độ tiếp xúc đã thích hợp chưa và các ổ trục có quay trơn tru không. Nếu không tìm thấy chỗ hỏng:

- Làm sạch các lưỡi cắt.
- Đặt lại các lưỡi cắt để chúng tiếp xúc nhẹ với nhau (xem mục **Điều chỉnh lưỡi cắt** ở trang 35).
- Nếu việc làm sạch và đặt lại các lưỡi cắt không giải quyết được vấn đề, hãy gọi đội ngũ hỗ trợ kỹ thuật của Twister để thay thế các ổ trục.

## Aptomat chống giật liên tục ngắt

### Dự đoán nguyên nhân:

- Dây nối quá dài.
- Kích cỡ dây nối không đủ.
- Aptomat chống giật đang dùng không phù hợp với Máy T2 và Khoang Chứa Sản Phẩm Xén/Khoang Gom Lá của bạn.
- Các lưỡi cắt đang bị bẩn.

### Giải pháp:

- Sử dụng dây nối 12 AWG (không dài hơn 25ft/7,6m).
- Đảm bảo máy không dùng chung mạch với các thiết bị khác.
- Cắm Máy hút và lưỡi cắt trên các aptomat chống giật riêng biệt.
- Làm sạch các lưỡi cắt.



## NGUY HIỂM

**KHÔNG ĐƯỢC TĂNG APTOMAT  
CHỐNG GIẬT LÊN TRÊN MỨC  
20A/120V (BẮC MỸ) HOẶC  
10A.230V (CHÂU ÂU).**

## Động cơ lưỡi cắt quay khi khởi động (Tăng tốc chậm)

### Dự đoán nguyên nhân:

- Điện áp quá thấp.
- Khoảng cách từ máy biến áp và/hoặc bảng điện quá xa sẽ làm giảm điện áp.
- Dây nối quá dài.
- Kích cỡ dây nối không đủ.
- Các lưỡi cắt được điều chỉnh quá chặt
- Vòng xích lưỡi cắt quá lỏng hoặc đã bị hỏng.

### Giải pháp:

- Thay đổi nguồn điện đầu vào.
- Sử dụng dây nối 12 AWG (không dài hơn 25ft/7,6m).
- Điều chỉnh lưỡi cắt (xem mục **Điều chỉnh lưỡi cắt** ở trang 35).
- Thắt chặt vòng xích lưỡi cắt.

## Có sự tích tụ vật liệu trên chổi quét và khoang nhào trộn

### Dự đoán nguyên nhân:

- T2 đang hoạt động trong môi trường quá ẩm.
- Chổi quét không được bôi trơn đủ trong quá trình xén ước.
- T2 không được làm sạch thường xuyên.

### Giải pháp:

- Để Máy T2 hoạt động trong môi trường lạnh hơn.
- Bôi trơn chổi quét thường xuyên trong quá trình xén ước (xem **Bước 4: Nạp nguyên liệu cho Máy T2** ở trang 17).
- Vệ sinh máy T2 sau mỗi lần sử dụng.



## Sản phẩm xuất ra từ Máy T2 chưa được xử lý

### Dự đoán nguyên nhân:

- Sức hút quá thấp.
- Các lưỡi cắt chưa được bật.
- Các lưỡi cắt được điều chỉnh không đúng cách.
- Khoang nhào trộn quá đầy.
- Khoang nhào trộn được điều chỉnh không đúng cách.

### Giải pháp:

- Đảm bảo tất cả các bộ phận đã được bật và lực hút của máy ở mức cao (xem mục **Sức hút từ Máy hút có vẻ yếu**).
- Bật các lưỡi cắt lên.
- Điều chỉnh để có sự tiếp xúc nhẹ giữa các lưỡi cắt.
- Giữ cho khoang nhào trộn không chứa quá nửa dung tích.
- Điều chỉnh để khoang nhào trộn nằm gần với các lưỡi cắt hơn. Nếu cách này không hiệu quả, hãy thay thế khoang nhào trộn mới.
- Đưa các sản phẩm đầu ra có chất lượng chưa đạt vào lại máy T2 một lần nữa.

## Sức hút từ Máy hút có vẻ yếu

### Dự đoán nguyên nhân:

- Ống hút bị tắc.
- Cánh quạt của máy hút đang bị các chất tích tụ chặn lại.
- Dầu Máy hút đang cho phép quá nhiều luồng không khí đi qua.
- Nếu sử dụng Khoang Chứa Sản Phẩm Xén:
  - Các kết nối vòng đệm bị rò rỉ.
  - Túi lọc bị bẩn.

- Cổng Máy hút không được đặt quá gần tường.

## Giải pháp:

- Đảm bảo không có thứ gì làm cản trở ống hút.
- Rút phích cắm của máy hút và tháo ống đầu vào để làm sạch bên trong cánh quạt.
- Đóng đầu máy hút.
- Kiểm tra các vòng đệm của Khoang Chứa Sản Phẩm Xén để xem có rò rỉ không (xem hướng dẫn sử dụng Khoang Chứa Sản Phẩm Xén để biết các vị trí của vòng đệm).
- Làm sạch các túi lọc.
- Đặt cổng máy hút ở cách tường ít nhất 4'.

## Sản phẩm không thoát ra khỏi khoang nhào trộn được

### Dự đoán nguyên nhân:

- Sức hút quá cao.
- T2 được đặt không đủ độ nghiêng.

### Giải pháp:

- Mua một Đầu máy hút để giảm lực hút (xem mục **Phụ kiện** ở trang 57 để biết rõ hơn về các loại Đầu máy hút).
- Tăng độ nghiêng của máy.

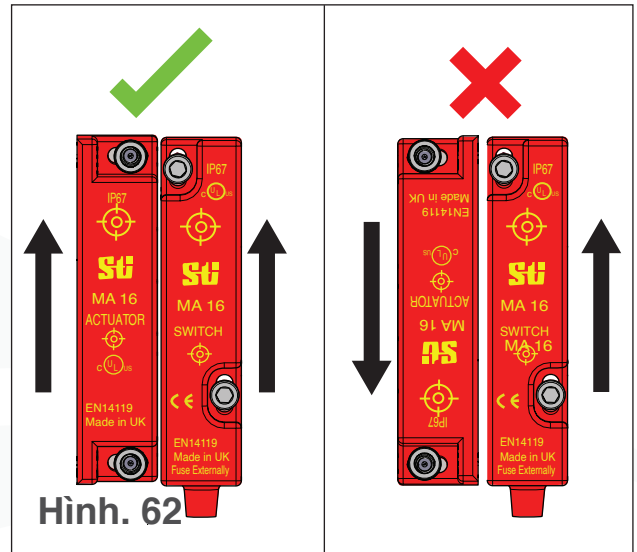
## Động cơ không khởi động được

### Dự đoán nguyên nhân:

- Đèn dừng khẩn cấp đang phát sáng.

## Giải pháp:

- Nhấn nút dừng khẩn cấp, sau đó kéo nút đó lên.
- Tháo tấm bảo vệ khoang nhào trộn và lắp lại.
- Kiểm tra xem các khóa liên động an toàn đã được lắp đúng hướng chưa (xem Hình 62). Mặt trên của cả hai cảm biến màu đỏ đều có chữ. Đảm bảo dòng chữ trên cả hai cảm biến đều hướng về cùng một hướng và các cảm biến cách nhau không quá  $\frac{1}{8}$ " (xem Hình 62).
- Nếu đèn đỏ vẫn sáng hoặc không có đèn sáng sau khi thực hiện các giải pháp trên, hãy gọi cho bộ phận hỗ trợ kỹ thuật.



Hình. 62

## Các nút khởi động động cơ có sáng lên, nhưng động cơ không khởi động

### Dự đoán nguyên nhân:

- Động cơ đã quá nóng và đang ở chế độ hạ nhiệt.
- Các lưỡi cắt cần được làm sạch hoặc điều chỉnh lại.
- Lực căng của vòng xích lưỡi cắt đang không thích hợp.
- Bên trong hộp xuất hiện mối nối điện bị lỏng.

### Giải pháp:

- Chờ động cơ nguội.
- Làm sạch và điều chỉnh các lưỡi cắt (xem mục **Điều chỉnh lưỡi cắt** ở trang 35).

- Điều chỉnh độ căng của vòng xích lưỡi cắt (xem mục **Thay thế vòng xích lưỡi cắt** ở trang 39).
- Nếu nghi ngờ có kết nối điện lỏng lẻo, hãy gọi hỗ trợ kỹ thuật (để biết thông tin liên hệ, xem trang 59).

## Khoang nhào trộn tiếp xúc với các lưỡi cắt

### Dự đoán nguyên nhân:

- Khoang nhào trộn được điều chỉnh không đúng cách.
- Khoang nhào trộn bị hư hỏng.

### Giải pháp:

- Cố gắng xác định điểm tiếp xúc. Sau khi tìm thấy điểm tiếp xúc, hãy điều chỉnh để khoang nhào trộn không chạm vào lưỡi cắt nữa (xem mục **Điều chỉnh khoang nhào trộn** ở trang 38).
- Thay thế khoang nhào trộn mới.

Keirton sẽ thay thế miễn phí mọi bộ phận đã được chứng minh là bị dính lỗi vật liệu hoặc lỗi tay nghề sản xuất trong khoảng thời gian mười năm.

Thời gian bảo hành sẽ bắt đầu tính từ ngày máy được mua bởi người mua ban đầu. Các lỗi bảo hành T2 có thể được khắc phục tại bất kỳ đại lý dịch vụ được ủy quyền nào hoặc do Keirton trực tiếp xử lý. Mọi bộ phận ban đầu nào được xác định là bị lỗi sẽ được thay thế miễn phí. Keirton bảo lưu quyền sử dụng bộ phận thay thế bất kỳ đã được nhà sản xuất chấp thuận để tiến hành sửa chữa bảo hành.

Nếu Quý khách cần sửa chữa bảo hành, vui lòng liên hệ với Keirton theo số **1-888-254-3204** hoặc **support@keirton.com** và cung cấp thông tin sau:

- Model máy và số sê-ri (nằm ở mặt dưới của Máy T2)
- Bảng chứng về ngày mua
- Bản sao của Phiếu đăng ký bảo hành gốc (trừ khi việc đăng ký được thực hiện online)
- Chi tiết về lỗi hoặc vấn đề gặp phải (bao gồm ảnh và/hoặc video).

Trong khi chờ chấp thuận bảo hành từ phía Keirton, máy hoặc bộ phận bị lỗi sau đó phải được trả lại cho phía Keirton để chúng tôi phân tích và thay thế. **Không trả lại máy ở nơi đã mua nếu Quý khách muốn sửa chữa hoặc yêu cầu bảo hành, trừ khi Quý khách đã được Keirton cho phép làm như vậy.** Nơi bán máy chỉ bán các linh kiện thay thế chứ không chịu trách nhiệm sửa chữa các vấn đề bảo hành, trừ khi đã ghi rõ đại lý đó được ủy quyền để tiến hành sửa chữa chiếc máy của bạn.

Quý khách có thể bị từ chối bảo hành nếu máy của Quý khách bị lỗi do:

- Dùng sai quy cách
- Hư hỏng do tai nạn
- Bảo dưỡng không đúng cách
- Kết nối điện không đúng cách

# THÔNG TIN BẢO HÀNH

- Bỏ bê không chăm sóc
- Hao mòn tự nhiên
- Đã tiến hành các sửa đổi chưa được cho phép, bao gồm cả việc sử dụng các bộ phận thay thế chưa được Keirton chấp thuận.

Keirton không chịu rủi ro và sẽ không chịu trách nhiệm về những thiệt hại hoặc mất mát do việc sử dụng hoặc ứng dụng cụ thể của sản phẩm. Trong mọi trường hợp, Keirton sẽ không chịu trách nhiệm cho bất kỳ tổn thất, bồi thường thiệt hại ngẫu nhiên hoặc do hậu quả (bao gồm mất quyền sử dụng, mất lợi nhuận và khiếu nại của bên thứ ba), cho dù đó là do sơ suất của nhà sản xuất hay không. Nếu Quý khách có bất kỳ câu hỏi nào liên quan đến quyền và trách nhiệm bảo hành của mình, vui lòng liên hệ với Keirton.

Máy T2 được thiết kế để sử dụng trên các loại thảo mộc thơm hợp pháp và loài hoa bia. Vui lòng kiểm tra tất cả các điều luật của từng thành phố, tỉnh/bang và liên bang nơi Quý khách cư trú trước khi sử dụng T2. Keirton không khuyến khích hoặc dung túng cho việc sử dụng T2 theo các hình thức bất hợp pháp.

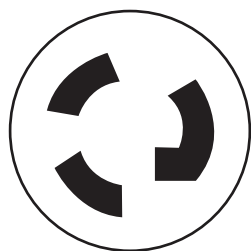
Chỉ những người đã đọc và hiểu rõ sách hướng dẫn này mới được phép vận hành T2. Keirton tuyên bố không chịu trách nhiệm đối với bất kỳ thiệt hại hoặc thương tích nào phát sinh do việc sử dụng T2 bởi những người chưa đọc và hiểu rõ các lưu ý, cảnh báo và thông báo nguy hiểm có trong sách hướng dẫn này hoặc thông qua bất kỳ hành vi sử dụng sai trái nào đối với Máy T2. Quý khách tự chịu trách nhiệm về sự an toàn của mình khi vận hành máy này. **Hãy giữ an toàn cho bản thân!**

## Thông số kỹ thuật tại Bắc Mỹ

<b>Mã sản phẩm</b>	Mã sản phẩm	02-10006A
<b>Chứng chỉ</b>	Chứng chỉ	CSA/UL
<b>Kích thước</b>	Chiều cao máy	34.5"/876mm
	Chiều dài máy	38.1"/968mm
	Chiều rộng máy	27.5"/699mm
	Đường kính khoang nhào trộn	6"/101mm
	Khe khoang nhào trộn (loại tiêu chuẩn)	50 x 0.25"/6.4mm
	Chiều cao cắt	0.04"/1mm
<b>Yêu cầu về điện</b>	Yêu cầu về aptomat	20A/120V
	Đầu nối	NEMA L5-20P* (see Hình. 63)
	Dòng điện	15.5A
	Yêu cầu về dây nối	12AWG (AWG tối thiểu) 25'/7.6m (Chiều dài tối đa)
	Điện áp đầu vào	120V, 60Hz
	<b>Động cơ</b>	Động cơ lưỡi cắt
Động cơ khoang nhào trộn		1/30HP
<b>Tốc độ</b>	Tốc độ lưỡi cắt	1750RPM
	Tốc độ khoang nhào trộn	75RPM
<b>Trọng lượng</b>	Trọng lượng máy	215lbs/97.5kg

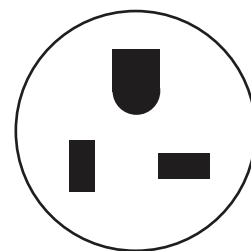
\* Các máy T2 ở Bắc Mỹ đi kèm với một đầu nối khóa NEMA L5-20P chống nước và một bộ chuyển đổi cho NEMA 5-20P (xem Hình 64).

**NEMA  
L5-20P**



Hình. 63

**NEMA  
5-20P**

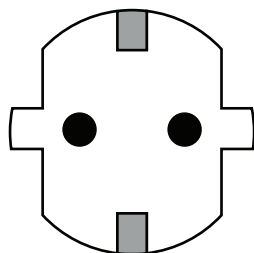


Hình. 64

## Thông số kỹ thuật châu Âu

<b>Mã sản phẩm</b>	Mã sản phẩm	02-10021A
<b>Chứng chỉ</b>	Chứng chỉ	CE
<b>Kích thước</b>	Chiều cao máy	876mm/34.5"
	Chiều dài máy	968mm/38.1"
	Chiều rộng máy	699mm/27.5"
	Đường kính khoang nhào trộn	101mm/6"
	Khe khoang nhào trộn (loại tiêu chuẩn)	50 x 6.4mm/0.25"
	Chiều cao cắt	1mm/0.04"
<b>Yêu cầu về điện</b>	Yêu cầu về aptomat	10A/230V
	Đầu nối	CEE 7/7 (see Hình.65)
	Dòng điện	8A
	Yêu cầu về dây nối	12AWG (AWG tối thiểu) 7.6m/25' (Chiều dài tối đa)
	Điện áp đầu vào	230V, 50Hz
<b>Động cơ</b>	Động cơ lưỡi cắt	750W
	Động cơ khoang nhào trộn	25W
<b>Tốc độ</b>	Tốc độ lưỡi cắt	1750RPM
	Tốc độ khoang nhào trộn	75RPM
<b>Trọng lượng</b>	Trọng lượng máy	97.5kg/215lbs

**CEE  
7/7**



Hình. 65



## Bảng tải

Bảng tải Cấp liệu tiêu chuẩn	26-0001
Bảng tải QC tiêu chuẩn	26-0002
Bộ mở rộng bảng tải tiêu chuẩn	27-0006
Bảng tải Cấp liệu bằng thép không gỉ	26-10018A
Bảng tải QC bằng thép không gỉ	26-10019A
Bảng tải Cấp liệu chiều cao mở rộng	26-0102
Bảng tải QC chiều cao mở rộng	26-0106

## Phễu

Phễu T2	24-0135
---------	---------

## Thanh ray

Thanh ray đơn Twister T2	24-0400
Phần mở rộng Thanh ray Twister T2*	24-0401
Hệ thống ba ray Twister T2	24-9036
Hệ thống bốn ray Twister T2	24-9033

## Phụ tùng

Túi lọc Nylon (70 Micron) của Khoang Chứa Sản Phẩm Xén	23-0217
Túi lọc lưới trắng (40 Micron) của Khoang Chứa Sản Phẩm Xén	23-0247
Túi lọc của Khoang Gom Lá	23-0197

\*Phần mở rộng Thanh ray Twister T2 được gắn vào Thanh ray đơn Twister T2 để có thể lắp đặt hai Máy T2.

## Phụ tùng (tiếp theo)

<b>Túi đựng của Khoang Gom Lá</b>	23-0133
<b>Khoang nhào trộn T2 - Tiêu chuẩn (khe ¼")</b>	24-9033
<b>Khoang nhào trộn T2 - Hẹp (khe ⅜")</b>	24-0003
<b>Vòng xích lưỡi cắt T2</b>	19-0008
<b>Vòng xích khoang nhào trộn T2</b>	19-0009

## Máy hút và Đầu Máy hút

<b>Máy hút của Khoang Chứa Sản Phẩm Xén T2</b>	23-0200
<b>Máy hút của Khoang Gom Lá T2</b>	23-0117
<b>Đầu Máy hút</b>	23-0255

Bộ phận hỗ trợ kỹ thuật của Keirton làm việc suốt 7 ngày trong tuần, từ 7 giờ sáng đến 7 giờ tối theo giờ chuẩn Thái Bình Dương. Địa chỉ liên hệ:

- **1-888-254-3204**
- **support@keirton.com**





TWISTERTRIMMER.COM

