

## Title (en)

Cutter for mincing and mixing food products.

## Title (de)

Kutter zum Schneiden und Mischen von Lebensmitteln.

## Title (fr)

Cutter pour le hachage et le mélange de produits alimentaires.

## Publication

**EP 0289841 A2 19881109 (DE)**

## Application

**EP 88106115 A 19880416**

## Priority

- DE 8706395 U 19870505
- DE 8706396 U 19870505

## Abstract (en)

A cutter for cutting and mixing food products, preferably for sausage production, has a machine stand with a main and extension part, a cutter bowl which is rotatably driven about a vertical axis being arranged on the extension part for the purpose of receiving the cut material. Arranged essentially horizontally over the cutter bowl there is a knife shaft with cutter knives whose cutting points pass closely by the inner surface of the cutter bowl, the said inner surface being in the shape of an annular recess. In order to be able to produce a cutter of this kind with as a large an oscillation and noise attenuation as possible as well as with low production costs and as far as possible without metal cutting processing, in which case the weight is also reduced and the resistance to corrosion improved, the machine stand is produced separately from a main stand part (1) and from a stand extension part (7) which are subsequently connected directly to one another by flanges, both the main stand part (1) and the stand extension part (7) consisting of a reaction resin concrete cast (Fig. 1). <IMAGE>

## Abstract (de)

Ein Kutter zum Schneiden und Mischen von Lebensmitteln, vorzugsweise für die Wurstherstellung, hat einen Maschinenständer mit Haupt- und Auslegerteil, wobei am Auslegerteil eine um eine senkrechte Achse drehbar angetriebene Kutterschüssel zur Aufnahme des Schneidgutes angeordnet ist. Im wesentlichen waagrecht über der Kutterschüssel ist eine Messerwelle mit Kuttermessern angeordnet, deren Schneidspitzen dicht an der ringmuldenförmigen Innenfläche der Kutterschüssel vorbeigehen. Um einen derartigen Kutter mit möglichst großer Schwingungs- und Geräuschkämpfung sowie mit geringen Fertigungskosten und möglichst ohne spanabhebende Bearbeitung herstellen zu können, wobei ferner das Gewicht reduziert und die Korrosionsbeständigkeit verbessert wird, wird der Maschinenständer aus einem Ständer-Hauptteil (1) und aus einem Ständer-Auslegerteil (7) getrennt hergestellt, die anschließend miteinander verflanscht werden, wobei sowohl der Ständer-Hauptteil (1) wie auch der Ständer-Auslegerteil (7) aus einem Reaktionsharzbeton-Guß besteht (Fig. 1).

## IPC 1-7

**B02C 18/14; B02C 18/16**

## IPC 8 full level

**B02C 18/06** (2006.01); **B02C 18/14** (2006.01); **B02C 18/16** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B02C 18/065** (2013.01)

## Cited by

CN108176457A; CH715082A1; CN111925152A; EP2138286A2; DE102008002636A1

## Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0289841 A2 19881109; EP 0289841 A3 19890823; EP 0289841 B1 19911009; AT E68108 T1 19911015; DE 3865349 D1 19911114; ES 2026594 T3 19920501**

## DOCDB simple family (application)

**EP 88106115 A 19880416; AT 88106115 T 19880416; DE 3865349 T 19880416; ES 88106115 T 19880416**