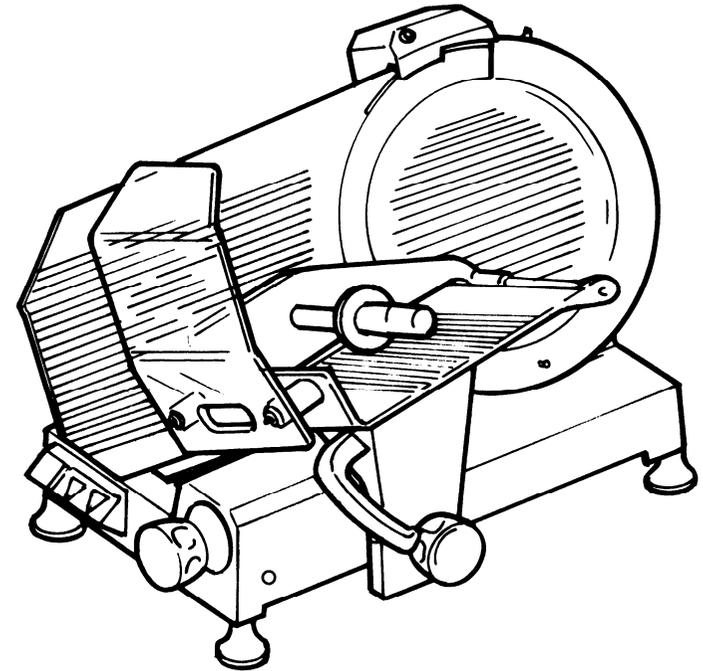


专业切片机：

O 300  
A 250 - 275 - 300  
A 330 - 350

---

*切片机使用和维护手册*



***SERVICE CENTRE  
AUTHORISED DEALER***

- 该手册将向客户提供该切片机详细的说明以及操作、使用和维护指导说明，从而确保正确地使用该切片机以及提高其使用寿命。
- 该手册必须由熟知该切片机使用和维护方法的合格专业人士保存和使用。

## 目录

|                     |    |
|---------------------|----|
| <b>第一章：切片机说明</b>    | 4  |
| 1.1 - 常规注意事项        |    |
| 1.2 - 切片机内置的安全系统    |    |
| 1.2.1 - 机械安全系统      |    |
| 1.3 - 切片机描述         |    |
| 1.3.1 - 概述          |    |
| 1.3.2 - 结构特征        |    |
| 1.3.3 - 切片机零部件      |    |
| <b>第二章：技术参数</b>     | 7  |
| 2.1 - 整体尺寸、重量和特性... |    |
| <b>第三章：接收切片机</b>    | 10 |
| 3.1 - 发送切片机         |    |
| 3.2 - 包装检查          |    |
| 3.3 - 包装弃置          |    |
| <b>第四章：安装</b>       | 11 |
| 4.1 - 切片机的安装环境      |    |
| 4.2 - 电气连接          |    |
| 4.2.1 - 单相电机切片机     |    |
| 4.3 - 电路图           |    |
| 4.3.1 - 单相电路连接图     |    |
| 4.4 - 功能检查          |    |
| <b>第五章：使用切片机</b>    | 13 |
| 5.1 - 控制            |    |

## 7.5 - 刀片

检查如果刀片直径比原安装刀片尺寸的减少超过10mm，请联系“客服中心”进行更换。

## 7.6 - 磨刀石

检查在磨削刀片过程中磨刀石是否还保持其磨擦性能。为了不使刀片损坏而必须更换它，因此请联系“客服中心”。

## 7.7 - 滑动轴的润滑

要经常性地对润滑轴进行润滑(从切片机润滑口加入)，从而保证其料斗能够自如地在滑动轴上前后滑动，可从厚度调节手柄旁边的小孔加入润滑油。

## 第八章：机器弃置

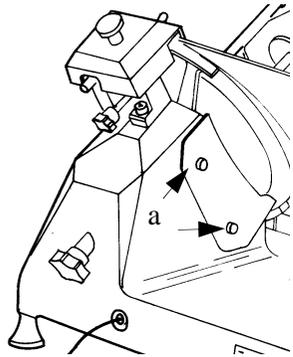
### 8.1 - 报废机器

一旦出于某些原因而需使机器报废，要确保其他人也不能使用该机器：**将机器与主电源分离并排除电路连接。**

### 8.2 - 机器弃置

当报废机器后，可以很容易分解。联系一家专门机构拆解机器将留心按不同材料分类弃置(见章节3.2)。

此时可以用温水和中性清洁剂来清洁切片挡板。



图n°16 - 切片挡板图

## 第七章：维护

### 7.1 - 基本特征

在开始维护之前，有必要：

- a) 从插座上拔出插头，使切片机与电路完全孤立开来。
- b) 使厚度调节手柄调整至位置“0”。

### 7.2 - 皮带

皮带无需进行调节，通常情况下3/4年后需更换，如有需要请联系“客服中心”。

### 7.3 - 支脚

支脚可能由于腐蚀而缺乏弹性，因此可能降低切片机的稳定性，这种情况下必须更换它。

### 7.4 - 电源线

定期检查电源线表皮是否有破损等现象，如有请联系“客服中心”进行更换。

5.2 - 装载和切削食品

5.3 - 磨削刀片

## 第六章：日常清洁

6.1 - 基本清洁

6.2 - 切片机清洁步骤

6.2.1 - 料斗的清洁

6.2.2 - 刀片、刀片保护套和保护圈的清洁

6.2.3 - 清洁磨刀石

6.2.4 - 清洁切片挡板

## 第七章：- 维护

7.1 - 基本特征

7.2 - 皮带

7.3 - 支脚

7.4 - 电源线

7.5 - 刀片

7.6 - 磨刀石

7.7 - 滑动轴润滑

## 第八章：机器弃置

8.1 - 报废机器

8.2 - 机器弃置

16

18

19

## 第一章：切片机说明

### 1.1 - 常规注意事项

- 切片机必须由培训完全合格的人员操作，操作者必须熟悉本手册所述的各项安全措施。
- 更换操作人员前，应事先进行培训。
- 尽管切片机在各危险位置配备有安全装置，但建议不要触摸刀片和活动部件。
- 进行清洗和维修前，应先把切片机的插头从电源插座上拔下。
- 拆除保护装置以进行清洗和维修时，应认真评估残余风险。
- 清洗和维修过程中，注意力要高度集中。
- 必须对电源软线进行定期检查，磨损或受损的软线可能会引发触电事故。
- 如果切片机出现故障，建议停用，不要试图进行修理，请致电“服务中心”。
- 勿将切片机用于冷冻食物、带骨/刺的肉和鱼以及非食物类产品。
- **切肉即将完成时，务必继续使用送肉器向切片机内喂料。**
- **勿站在危险位置，刀片会造成人身伤害。**
- 在下列情况下，制造商不承担任何责任：
  - ⇒ 未经许可擅动切片机；
  - ⇒ 一些部件被非原装备件更换；
  - ⇒ 未正确遵循本手册中的说明；
  - ⇒ 未使用正确产品对切片机进行清洗和上油。

### 1.2 - 切片机内置的安全系统

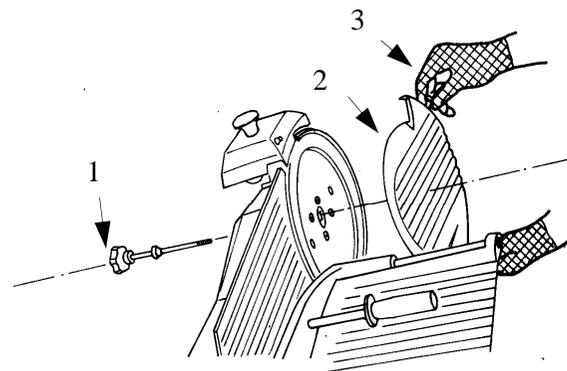
#### 1.2.1 - 机械安全系统

安全系统包括 (见1.3.3):

- 刀片保护罩;
- 保护圈;
- 盖子;
- 推杆;
- 带垫片和环形保护装置的;
- 只有当厚度测量仪在位置“0”而且料斗在其前端时才可以拆卸料斗。

### 6.2.2 刀片、刀片保护套和保护圈的清洁

旋松固定刀片保护套的固定轴 (1) (图n°14) 以松开刀片保护套 (2)。



图n°14 - 松开刀片保护套

**警告:** 刀片清洁时必须戴金属手套(3).清洁刀片的背面时，必须拆卸刀片(见图n°15).

按如下操作拆卸刀片:

- 1) 拆卸刀片保护套 (见图n°14);
- 2) 拆除磨刀石(a) 并打开厚度调整板;
- 3) 旋松固定刀片的3个或4个螺钉 (f) (根据型号);
- 4) 旋紧螺钉(e)，切勿太紧。

**注意:** 必须用热水和中性清洁剂来清洁刀片保护套。

### 6.2.3 清洁磨刀石

磨刀石的清洁必须用刷子来清洁;必须将磨刀石置于安全的状态，也就是说朝着与刀片相反的方向。

### 6.2.4 - 清洁切片挡板

由两个螺钉(a) 锁定切片挡板，必须旋松螺钉才能拆卸它 (见图n°16)。

## 第六章：日常清洁

### 6.1 - 基本特征

1. 该切片机至少每天必须清洁一次，如有需要则可增加清洁次数。
2. 清洁与食品直接或间接接触的切片机部位时，必须非常仔细。

绝不能用水洗或喷水的方法来清洁该切片机，而是使用水和中性清洁剂。不要使用其它清洁剂。绝不能使用如刷子等其它可能损伤机器表面的工具来清洁机器。

在实施任何清洁操作之前，有必要：

- 1) 将机器插头从插座上拔出，使机器与其它电气系统相分离；
- 2) 将厚度调整手柄旋至位置“0”；

**警告：**请当心由刀边切伤或割伤等引起的潜在风险。

### 6.2 - 切片机清洁步骤

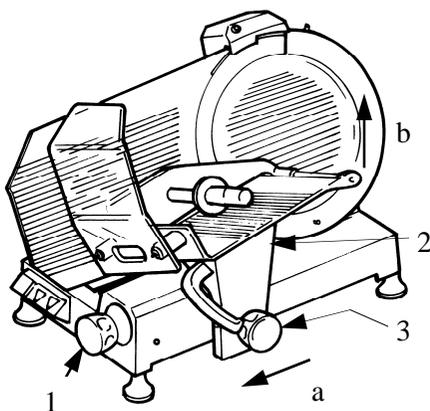
#### 6.2.1 - 料斗的清洁 (图n°13)

料斗组合件(料斗 + 压杆 + 插销)能够很容易拆卸：

- 使厚度调节手柄在位置“0” (1)；
- 使料斗 (2) 运行至其行程的末端 (a)，即靠近控制开关；
- 旋松手柄 (3)，将料斗朝上提 (b)；

**注意：**对于型号为A 的机器料斗必须要拉至一边。

- 拆除料斗后，就可以用温水和中性清洁剂 (PH 7)来清洁料斗了。



图n°13 - 拆卸料斗

### 1.3 - 切片机描述

#### 1.3.1 - 概述

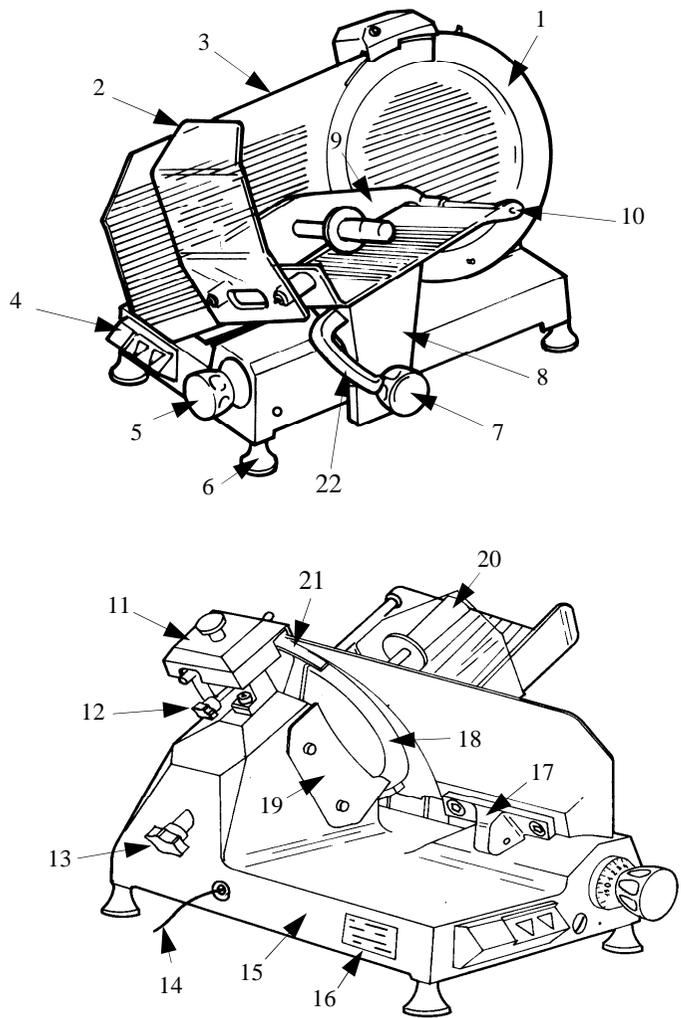
我们公司生产和设计的专业切片机用于切食品(如意大利腊肠和肉等)以确保：

- 最为安全的运行，清洁和维护；
- 切片机与食物相接触的部件选料适当、设计平滑，便于整体清洗和拆卸，因而最为卫生；
- 采用凸轮机构，能够最为准确的切割食品；
- 部件牢固稳定；
- 采用皮带传动，最大程度的做到无噪音；
- 操作方便。

#### 1.3.2 - 结构特征

专业型切片机由铝合金制成(锰铝镁合金Mg 5)。刀片由镀铬板100Cr6制成，经打磨、硬化，重磨后也能确保准确、锋利的切削性能，即使在打磨后也能确保良好的切削性能。切片机的其它部件由苯乙烯，聚碳酸酯，树脂玻璃和不锈钢AISI 430 或 304组成。

### 1.3.3 - 切片机零部件



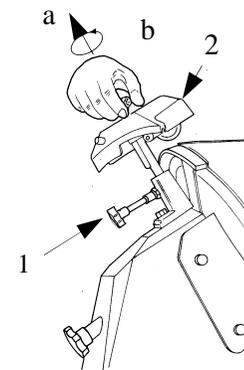
图n°1 - 切片机整体图

**警告:** 磨削刀片之前, 如若不遵守如下所示的建议, 则必须仔细评估由于割伤等引起的残留风险(见1.2.2)。

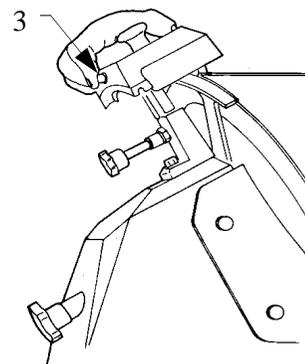
当刀片变钝时必须及时定期磨削刀片, 实施磨削刀片时请遵循如下指导说明:

1. 将机器插头从插座上拔出后, 用无毒酒精仔细清洁刀片表面的油脂;
2. 松开手柄 (1), 抬起 (a) 磨刀石 (2) 至锁定位置并将其旋转180° (b) (见n°12a). 然后将其插入至末端 ©, 因此刀片将被置于两个磨刀石之前. 用锁紧手柄固定磨刀石;
3. 打开开关至位置“T”;
4. 按压小按钮(3) (见图 n°12b), 使刀片对着磨刀石旋转30/40秒. 会在刀片边缘产生一些小刺;
5. 同时按下两个按钮 (3 和 4) 约3/4 秒并立即同时松开 (见图n°12c);
6. 在磨削结束后建议清洁磨刀石(见 6.2.3);
7. 一旦磨削完成后, 按着相反的顺序将切片机置于原来的位置.

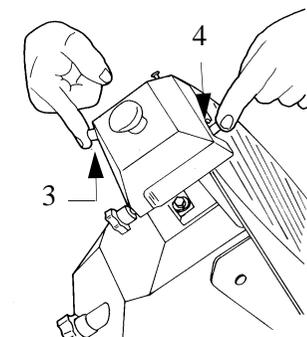
**注意:** 同时按下两个按钮时的操作不能超过3/4秒, 以避免使刀片边缘发生变形等危险.



图n°12a



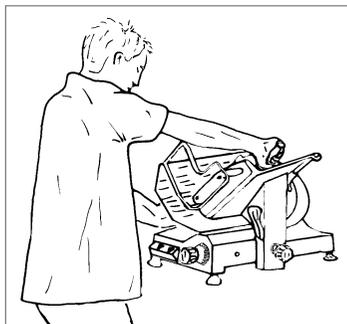
图n°12b



图n°12c

2. 调节厚度测量仪的手柄以获得所需要的切削厚度;
3. 为了避免意外, 使用切片机的操作者面对机器而且站立在正确的位置: 用右手握住切片机推杆然后使左手在切片挡板的旁边(切勿碰刀片); 操作者的身体必须与工作面垂直(见图n°10a). **警告: 必须留心您身体的任何部位都不能与切片机的刀片相接触(见图n°10b);**

4. 开启开关至位置“T”;
5. 在对料斗上的压杆不施加任何压力的情况下将料斗组合件(料斗 + 压杆 + 插销)朝着刀片的一边推动, 因为料斗组合件已经由于重力原因而对厚度调节板有一定的压力. 刀片将很容易地切削食品而最终切片将通过切片挡板导出至收集盘上(见图n°11);
6. 在没有装载食品的情况下请勿运行机器;
7. 操作完成后, 请将厚度调节手柄旋转位置“0”, 将开关旋至位置“0”关闭机器;
8. 如果最终的切片表面粗糙、有碰损或者切削时变得较为困难时请及时磨削刀片(图5.3).

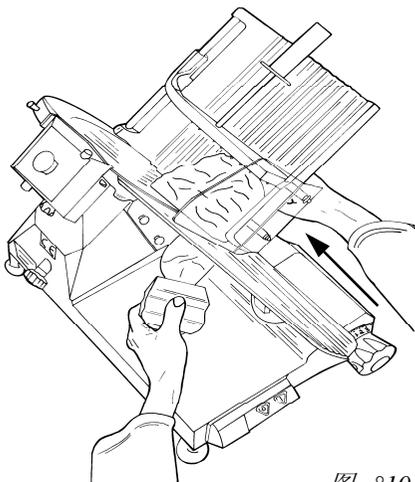


图n°9a - 正确位置



图n°9b - 错误的位置

### 5.3 - 磨削刀片 (见图n°12 a-b-c)



图n°10 - 切肉

### 图示:

- |            |               |
|------------|---------------|
| 1 - 刀片保护罩  | 11 - 磨刀石      |
| 3 - 厚度调整板  | 12 - 磨刀石锁定手柄  |
| 4 - 控制板    | 13 - 刀片保护罩锁定杆 |
| 5 - 厚度调整手柄 | 14 - 电源线      |
| 6 - 支脚     | 15 - 底座       |
| 7 - 料斗锁定手柄 | 16 - 机器铭牌     |
| 8 - 插销     | 17 - 厚度调整板支撑  |
| 9 - 推肉杆    | 18 - 刀片       |
| 10 - 料斗    | 19 - 切片挡板     |
|            | 20 - 推肉杆手柄    |
|            | 22 - 料斗压杆手柄   |

### 第二章: 技术参数

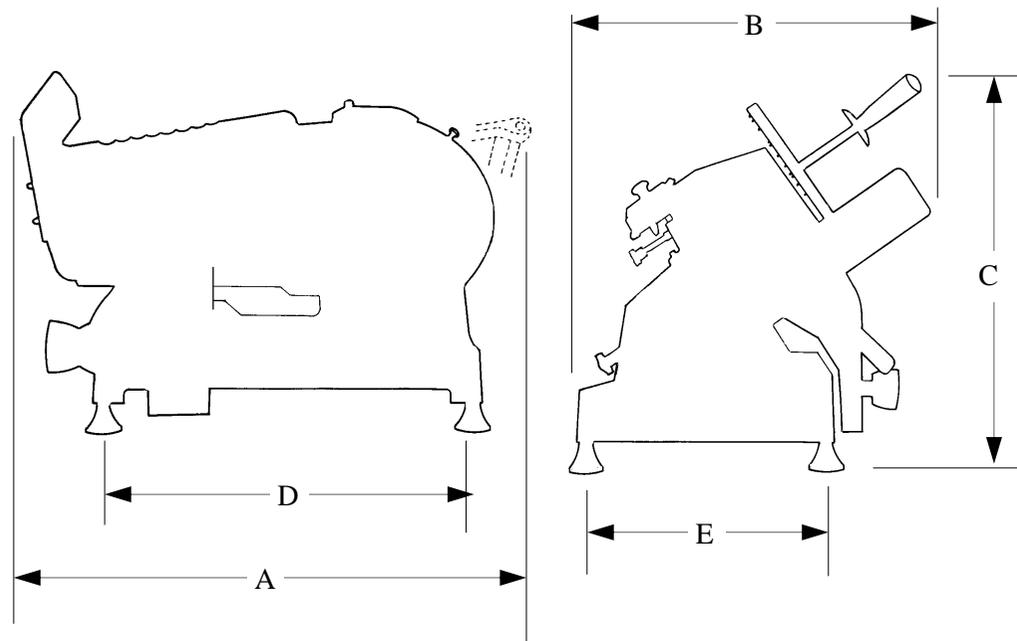


表 n°1 整体尺寸和技术参数

| 型号      | U.m.       | A<br>250 - 275 - 300        |                             |                             |
|---------|------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
|         |            | 250                         | 275                         | 300                         |
| 刀片直径    | mm.        | 250                         | 275                         | 300                         |
| 长 A     | mm.        | 600                         | 615                         | 650                         |
| 宽 B     | mm.        | 595                         | 595                         | 630                         |
| 高 C     | mm.        | 485                         | 485                         | 530                         |
| 支脚间间距 D | mm.        | 440                         | 440                         | 440                         |
| 支脚间间距 E | mm.        | 330                         | 330                         | 330                         |
| 料斗尺寸    | mm.        | 245 x 235                   | 245 x 235                   | 280 x 270                   |
| 料斗行程    | mm.        | 270                         | 280                         | 275                         |
| 切削能力    | mm.        | 195 x 235                   | 205 x 235                   | 220 x 235                   |
| 切削厚度    | mm.        | 0 ÷ 15                      | 0 ÷ 15                      | 0 ÷ 15                      |
| 刀片转数    | (g/l)      | 300                         | 300                         | 300                         |
| 马达      | W          | 160                         | 160                         | 200                         |
| 重量      | Kg         | 20,5                        | 22                          | 24                          |
| 电源      | Mn.<br>Tf. | 230V./50Hz<br>230-400V/50Hz | 230V./50Hz<br>230-400V/50Hz | 230V./50Hz<br>230-400V/50Hz |
| 噪音等级    | dB         | ≤ 65                        | ≤ 65                        | ≤ 65                        |

#### 4.4 - 功能检查

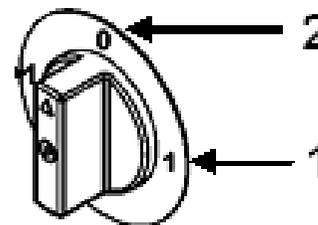
在测试机器之前，检查料斗是被锁紧的，然后根据如下步骤检查机器功能：

1. 按下开启开关“T”和停止开关“O”；
2. 检查料斗和压杆的滑动；
3. 通过调节厚度调整手柄检查厚度调节盘的功能；
4. 检查磨刀石的功能 (见5.3, 图: n°12 a-b-c);
5. 检查只有当厚度调节手柄在位置“0”时才可拆卸料斗，在拆卸机器后，厚度调节手柄也应保持在该位置；
6. 检查当松开刀片保护套的固定杆时，机器停止工作。

### 第五章：使用切片机

#### 5.1 - 控制

控制如下图左边所示



1. 开启位置“1”.
2. 停止位置“0”.

图 n°9 - 控制位置

#### 5.2 - 装载和切削食品

**警告:** 只有当厚度调节手柄在位置“0”时才可以装载食物，并当心刀片及锋利的刀边。

步骤如下：

1. 一旦食品装载在料斗上，用推料杆的臂使其固定；

### 4.3 - 电路图

#### 4.3.1 - 单相电路连接图 (见图 n°6)

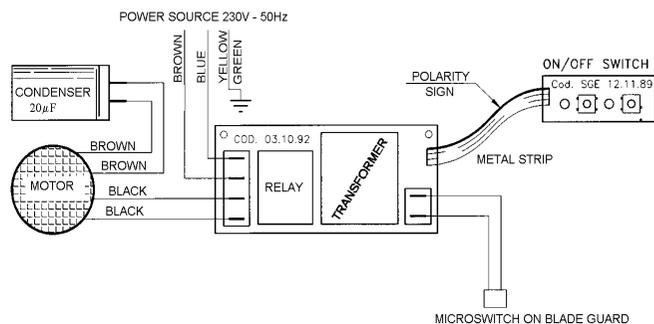


图 n°6

表 n°2 - 整体尺寸和技术参数

| 型号      | U.m.       | O<br>300                    | A<br>330 - 350              |                             |
|---------|------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
|         |            |                             | 330                         | 350                         |
| 刀片直径    | mm         | 300                         | 330                         | 350                         |
| 长 A     | mm         | 600                         | 710                         | 710                         |
| 宽 B     | mm         | 615                         | 620                         | 620                         |
| 高 C     | mm         | 500                         | 595                         | 610                         |
| 支脚间间距 D | mm         | 430                         | 510                         | 510                         |
| 支脚间间距 E | mm         | 310                         | 325                         | 325                         |
| 料斗尺寸    | mm         | 250 x 275                   | 280 x 270                   | 280 x 270                   |
| 料斗行程    | mm         | 255                         | 325                         | 330                         |
| 切削能力    | mm         | 235 x 230                   | 230 x 270                   | 250 x 270                   |
| 切削厚度    | mm         | 0 ÷ 12                      | 0 ÷ 15                      | 0 ÷ 15                      |
| 转速      | g/l        | 300                         | 300                         | 300                         |
| 马达      | W          | 200                         | 260                         | 260                         |
| 重量      | Kg         | 23                          | 33.5                        | 35                          |
| 电源      | Mn.<br>Tf. | 230V./50Hz<br>230-400V/50Hz | 230V./50Hz<br>230-400V/50Hz | 230V./50Hz<br>230-400V/50Hz |
| 噪音等级    | dB         | ≤ 65                        | ≤ 65                        | ≤ 65                        |

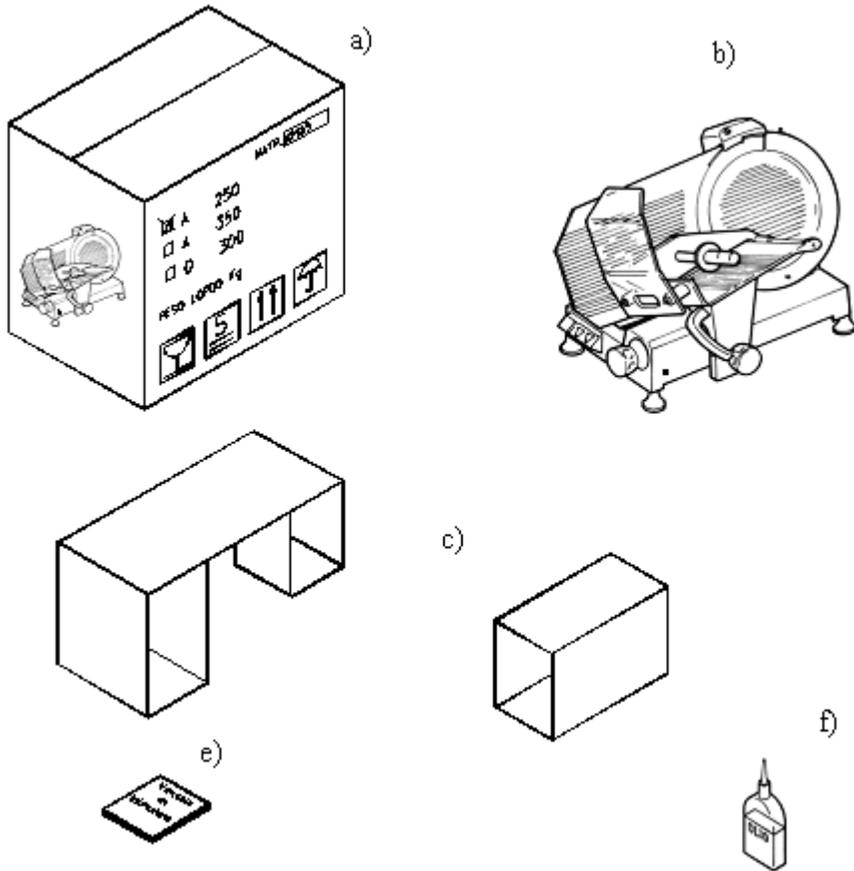
**警告:** 该切片机的电气特性在机器背面的铭牌上; 在将切片机与电气系统连接起来之前请参看 4.2. 章节电路连接.

### 第三章：接收切片机

#### 3.1 - 发送切片机 (见图n°3)

切片机在发出我们仓库之前都经过仔细的包装, 包装包括:

- a) 硬纸箱;
- b) 切片机;
- c) 两个硬纸板以固定切片机;
- e) 说明书;
- f) 润滑油



图n°3 - 包装说明

#### 3.2 - 包装检查

如果收到机器时包装外部没有损坏的痕迹, 打开包装检查里面的元器件是否齐全(图n° 3). 如果包装出现碰撞、跌落等破损的迹象, 必须将具体的破损情况通知货运公司; 而且在运输文件显示的运输日期起三日内, 应出具一份详细的书面报告, **不要翻转包装!** 搬运机器时, 要确保从机器的四个角处抬起 (保持与地面平行).

#### 3.3 - 包装弃置

包装材料, 如硬纸箱、托盘、塑料打包带以及填充物, 都可以视为城市固体垃圾, 因此可以很容易弃置.

如机该切片机被安装在对固体垃圾有特殊法律法规的国家, 则应相应遵守相关的法律法规.

### 第四章：安装

#### 4.1 - 切片机的安装环境

根据型号, 切片机必须安装在表1-2所示适合切片机整机尺寸的工作台面上; 因此其工作台面积必须足够大、水平、干燥、结实、稳固而且距离地面高度为80 cm.

而且, 该机器必须安装在非盐性环境下, 最大湿度为75%, 温度在+5°C的35°C之间; 也就是说安装的环境不会引起机器故障.

#### 4.2 - 电气连接

##### 4.2.1 - 单相电机切片机

该切片机安装有一根电源线 (横截面为 3x1mm<sup>2</sup>; 长 1.5m) 并带一个“SHUKO” 插头.

将切片机通过一个10A的热磁差动开关连接在230 V - 50 Hz 的电路,  $\Delta I = 0,03A$ . 检查接地是否正常.

而且检查机器铭牌(图n°4)上的电气参数与合同及运输单上的参数是否一致.

|                  |                    |
|------------------|--------------------|
| Mod.             | _____              |
| Matr.            | _____ Watt.        |
| _____ H.p.       | _____ A. _____ Hz. |
| ○ _____ ~ Volts. | _____ Kg. ○        |
| Anno             | _____              |

图n°4 - 机器铭牌