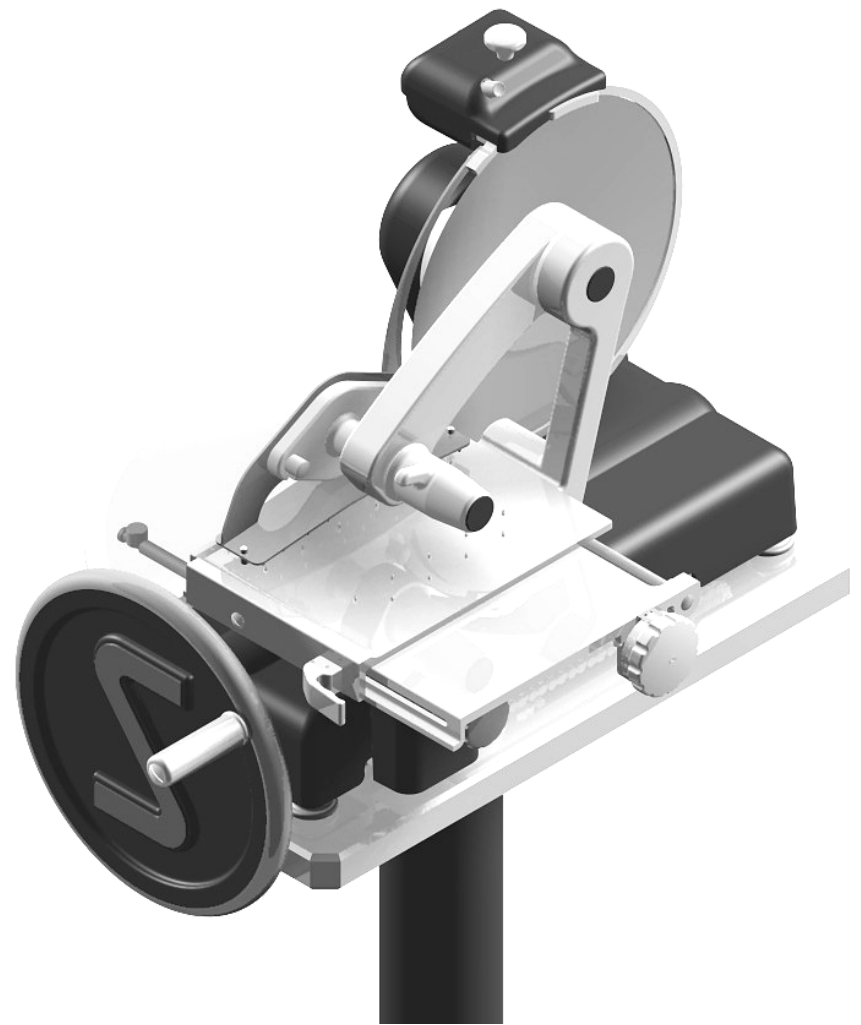


手动切片机

LX 350
Anniversario



授权服务中心

使用和维护说明书

- 该手册意即向客户提供机器的信息和说明, 安全特征和标准, 操作和维护的指导说明, 以使机器能够长久高效地工作.
- 应该保存该手册直至机器被弃置.
- 该手册应该置于操作者和维护人员可见的地方.

目录

第一章：接收切片机	4
1.1 - 包装	
1.2 - 收到切片机时包装检查	
第二章：安装切片机	6
2.1 - 拆封包装	
2.2 - 切片机位置	
2.3 - 铭牌	
第三章：切片机介绍	8
3.1 - 常规安全措施	
第四章：熟悉切片机	10
4.1 - 结构和设计特征	
4.2 - 安全保护装置	
4.2.1 - 机械安全保护装置	
4.3 - 设备描述	
4.4 - 整机尺寸, 重量, 说明...	
第五章：使用切片机	13
5.1 - 操作检查	
5.2 - 装载和切削食品	
5.3 - 磨削刀片	
第六章：日常清洁与维护	16
6.1 - 前言	

第七章：维护

7.1 – 前言

由于尖齿和锋利部件, 所以在进行维护操作前, 要仔细评估其**残余风险**. 为了避免割伤风险, 清洁刀片时必须带金属防护手套.

7.2 – 链条和链齿

链条无需调节, 只需定期进行简单润滑. 使用随机提供的润滑油.

7.3 - 齿轮

齿轮无需调节, 只需定期进行简单润滑. 使用随机提供的润滑油.

7.4 – 支脚

支脚会因为退化而最终失去弹性, 从而导致稳定性降低. 如需更换则应联系当地的“服务中心”.

7.5 - 刀片

经过大量的磨削和强压操作后, 检查刀片的直径. 相对于刀片原来的直径, 刀片直径的减少量不能超过**10毫米**. 如需更换请联系当地的“**服务中心**”.

7.6 – 磨刀石

检查在磨削过程中, 磨刀石仍保持摩擦特性. 如果磨刀石丧失了摩擦功能, 则需更换以避免损坏刀片. 如需更换则应联系当地的“**服务中心**”.

7.7 – 润滑油向导槽

定期向料斗组合件的前后两边(图n. 48)滴几滴润滑油进行润滑.

第八章：弃置

8.1 – 退出使用

不管出于何种原因使切片机退出使用, 要确保没有人能使用它.

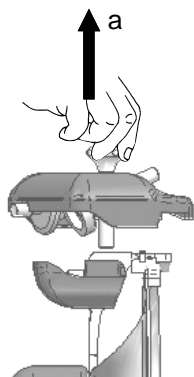
8.2 – 弃置

当切片机退出使用时, 可以将其弃置. 弃置切片机时, 请联系当地专业从事废物弃置的部门拆卸部件(参看第四章**第4.1节**).

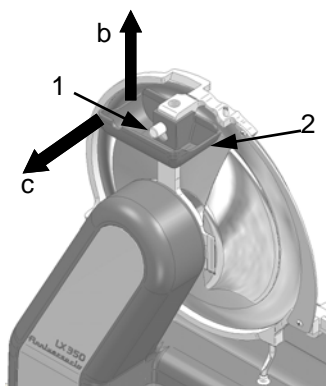
6.2.5 - 清洁磨刀器

请按如下步骤清洁磨刀器:

1. 提起(图n.46, a)盖帽直至行程末端;
2. 旋松手柄(图n.47, 1);
3. 提起(图n.47, b)保护套(图n.47, 2)并移开(图n.47, c).要确保手柄(图n.47, 1)通过了保护套的最大口径(图n.47, 2);
4. 用刷子洗刷磨刀石.其它的部件应使用温水 and 中性清洁剂(PH7)清洗.



图n°46



图n°47

6.2.6 - 清洁可移除部件

所有移除的部件都可以用中性清洁剂和消毒剂清洁.

所有清洁后的部件都须用大量清水擦拭并彻底干燥.

注意

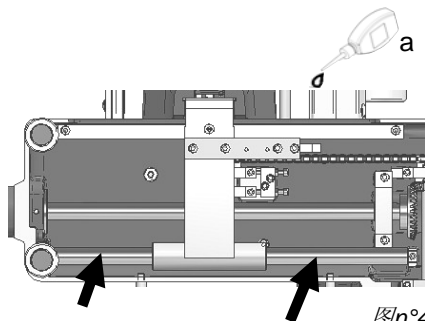
由于料斗和推杆上有尖齿, 所以清洁时要非常留心. 我们建议您戴金属安全防护手套. Do 不要在洗碗机中清洗任何部件.

另外, 料斗和推杆决不能置于任何液体中. 如那些能进入机械系统内部而引发损坏的液体.

重要: 仅允许使用清水、抹布和中性清洁剂(pH 7)来清洁和擦干.

6.3 - 润滑滑向导槽

料斗组合体(1-2)上的滑体导槽必须定期用附机提供的润滑油(a)进行润滑(图n.48, a).



图n°48

6.2 - 清洁机器

6.2.1 - 清洁料斗

6.2.2 - 清洁刀片

6.2.3 - 清洁保护环

6.2.4 - 清洁刀片保护罩

6.2.5 - 清洁磨刀器

6.2.6 - 清洁可移除部件

6.3 - 润滑滑向导槽

第七章: 维护

7.1 - 前言

7.2 - 链条和链齿

7.3 - 齿轮

7.4 - 支脚

7.5 - 刀片

7.6 - 磨刀石

7.7 - 润滑滑向导槽

19

第八章: 弃置

8.1 - 退出使用

8.2 - 弃置

19

第一章：接收切片机

1.1 – 包装

切片机包装于 (图 n. 1):

- 一个硬纸箱;
- 一个木质托盘;
- 一个塑料保护袋.

包装材料必须独立弃置，并需遵守相应国家废料弃置的相关法律法规。

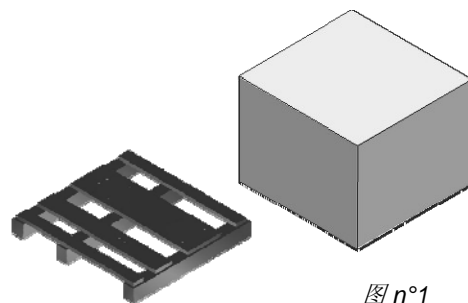


图 n°1

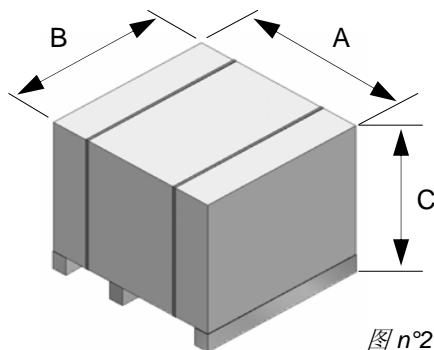


图 n°2



注意！

切勿将一个包装箱叠放于另一个顶部 (图 n°3).

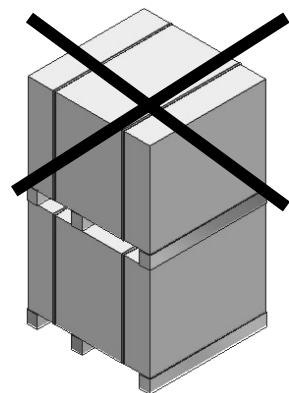


图 n°3



切勿将包装箱置于雨中或潮湿的地方 (图 n°4).

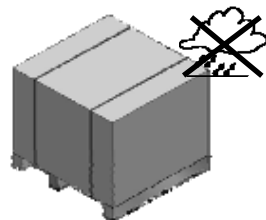


图 n°4

6.2.2 - 清洁刀片

注意

为了避免割伤, 当清洁刀片时必须戴金属防护手套(图n.42).

- 用柔软的布(图43, a)挤压保护环两边的刀片表面(图n.43,1)并缓慢地从刀片中心往外围擦拭.
- 用一块干布按相同的步骤将刀片擦干.

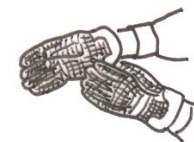


图 n°42

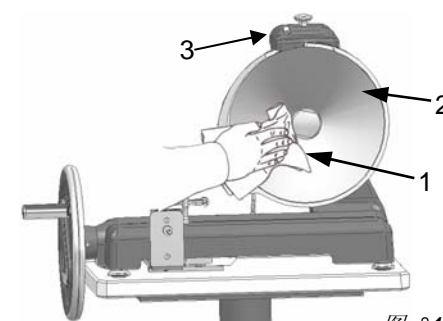


图 n°43

6.2.3 - 清洁保护环

- 移开磨刀石(图n.43,3);
- 用一块湿布通过刀片(图n. 44, 1)和保护环的间隙(图n.44,2);
- 抓住抹布(图n.44, a)并对着保护环轻轻擦拭, 手动旋转抹布和刀片一圈.

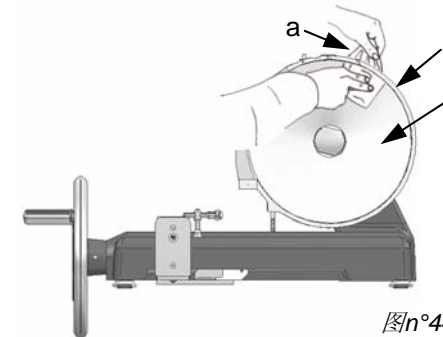


图 n°44

6.2.4 - 清洁刀片保护罩

按如下方法移去刀片保护罩:

- 旋转刀片保护罩(图n. 45, 1)至半开状态;
 - 朝下推刀片保护罩(图n.45,a),将下面的部件向外移动(图n.45,b), 然后由顶部的销松开刀片保护罩.
 - 此时, 用温水和中性洗涤剂(PH 7)清洁刀片保护罩. 用清水和干的柔软的布擦拭.
- 要安装刀片保护罩, 则按上述步骤反向操作.

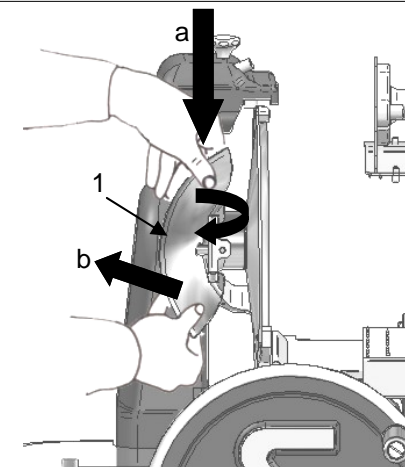


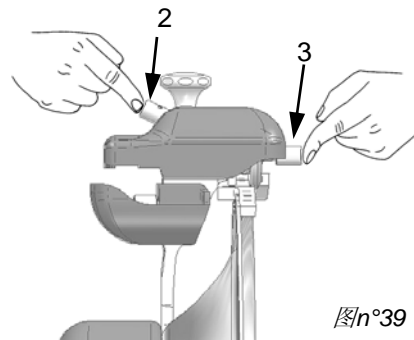
图 n°45

7. 同时按下按钮2和3(图n.39,2和3)3/4秒, 然后松开.

8. 磨削完成后, 建议将刀片和磨刀石清洁干净(第6.2.3章);

9. 一旦磨削完成, 请根据上述的逆向步骤将磨刀石置于初始位置.

注意: 修磨不应该超过3/4秒, 以避免刀片受损.



图n°39

第六章：日常清洁与维护

6.1 - 前言

- 该切片机必须至少每天清洁一次, 如需要的话则应频繁清洁.
- 所有与食物直接或间接相接触的切片机部位, 都必须一丝不苟地清洁.
- 绝不能用水清洁机器, 也不能用喷水的方法或在洗碗机里面清洗机器. 使用水和中性的清洁剂(pH 7)来清洗. 然后用水和干的柔软的布清洁机器. 不要使用刷子等可能损伤机器表面的工具来清洁机器.

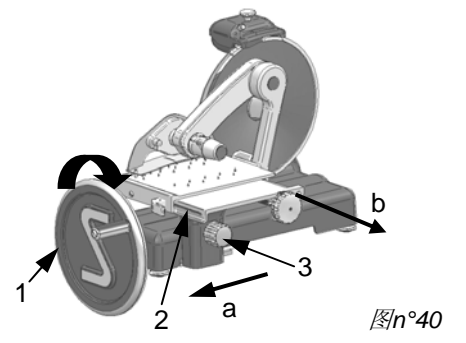
注意: 由于存在锋利的金属部件可能引发伤害等残余风险, 应该经常带安全防护手套(图n° 42).

6.2 - 清洁机器

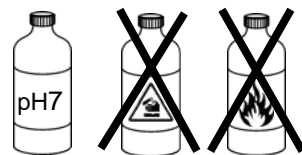
6.2.1 - 清洁料斗

料斗组合件(料斗+推杆+插销)方便移去:

- 朝着操作者的方向, 通过旋转手柄移动料斗组合(图n.40, 1)至其行程末端 (图n.40, 2)
- 旋松料斗锁紧旋钮(图n.40, 3) 并将组合件滑向一边(图n.40, 3)
- 一旦组合件移去后, 则可以用水和PH值为7的中性清洁剂来清洁料斗(图n°41).



图n°40



图n°41



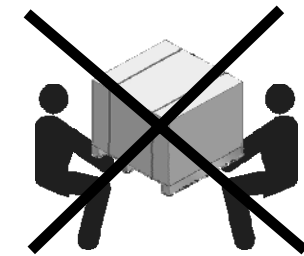
重型包装. 没有他人帮助的情况下切勿独自抬起切片机 (图n°5).



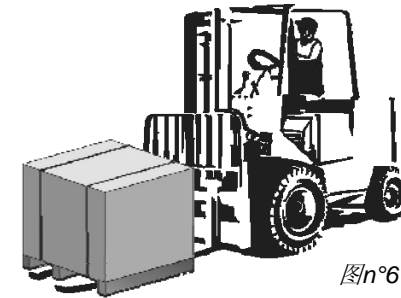
要移动包装箱, 请选择合适的人工或电子升降设备 (图n°6).



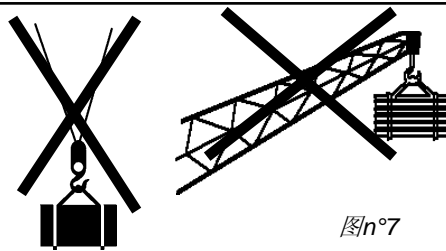
倾斜式切片机包装的中间是空心的, 请勿使用吊机或类似设备(图n°7)来搬运机器.



图n°5



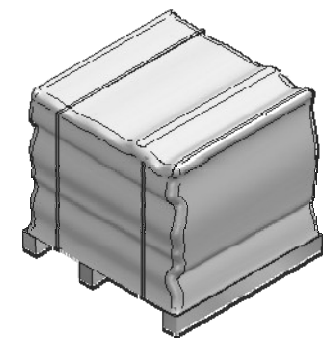
图n°6



图n°7

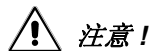
1.2 - 收到切片机时包装检查

当收到切片机时, 请仔细检查包装箱是否有破损的痕迹. 然后打开包装检查零配件是否齐全. 如果包装有损坏的迹象(图n.8), 请立即将破损情况通知货运公司并于收到货物3日内, 在运输文件单上填写一封破损情况报告. **切勿倒置包装!!** 请于包装箱的四角将机器抬起(以确保其与地面相垂直).



图n°8

第二章：安装切片机



注意！

仅允许有资历人员处理及搬运包装好的切片机(图n°9).



图 n°9

2.1 - 拆封包装

从包装箱上移去打包带(图n.10)并移开硬纸箱(h). 包装箱里应该包含:

- a) 置于托盘上的机器(具体见 图n.11);
- b) 4 个支撑脚(具体见图n.11 b);
- c) 指导手册(具体见图n.11 c);
- d) 一个硬纸箱里装有收集盘.

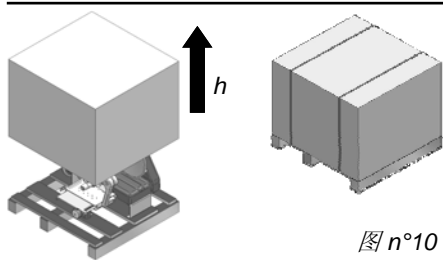


图 n°10

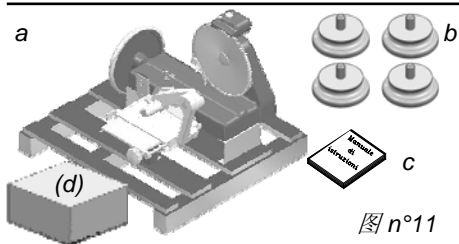


图 n°11

2.2 - 切片机位置

请将托盘和切片机置于平面上并将切片机(图n. 12)上的磨刀器盖子(a)移去.

使用正确的扳手旋松将切片机固定在托盘上的4个螺母(图n.13) 并移去垫圈. 移去托盘并将提供的4个支撑脚固定在切片机上. 此刻将料斗(a)从固定支架(图 n.14)上拿起. 最后, 将磨刀器盖子置于其原来的位置.

将切片机置于其最后工作的地方.

应经常考虑表1(第12页)列出的尺寸重视切片机安装的最终位置. 切片机安装的位置必须足够宽, 而且要水平、干燥, 光滑, 结实, 稳固并有适当的高度. 切片机

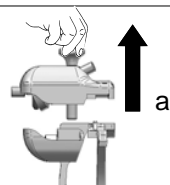


图 n°12

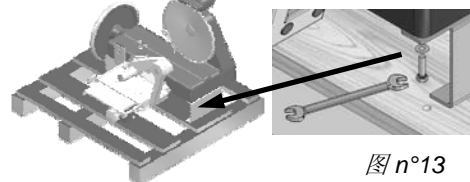


图 n°13

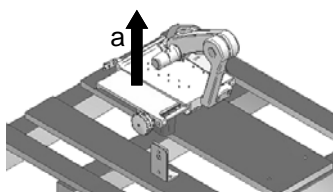
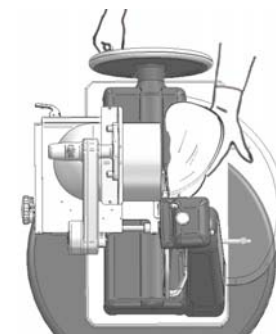


图 n°14

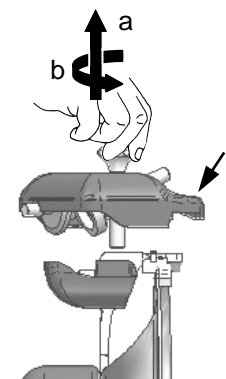


图n°35

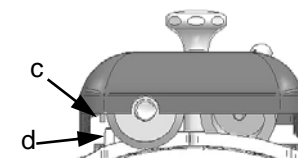
5.3 - 磨削刀片

注意: 磨削刀片之前, 如果没有参照如下指导, 则应仔细评估残余风险(第4.2.1章节)
切片机的刀片应该定期磨削以避免刀片钝化. 磨削刀片时应该遵循如下指导:

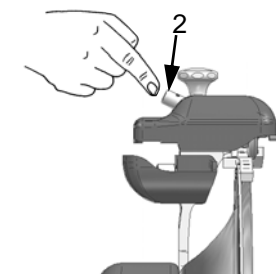
1. 用湿布彻底清洁刀片, 并使用清洁剂清除刀片上的油脂(参考第6.2.2 章节);
2. 提起(图n.36,a)磨刀器上面的盖子(图. n.36,1)并旋转180° (图n.36,b);
3. 旋松盖子(图n.37,c) 从而使它与固定销(图n. 37, d)相配套固定;
4. 检查刀片位于两个磨刀片之间;
5. 通过顺时针旋转手轮来旋转刀片(图 n.33);
6. 按压磨刀器上面的按钮(图n.38,2), 使刀片在两个磨刀片之间旋转约30/40 秒, 直至刀片边缘出现少许毛刺;



图n°36



图n°37



图n°38

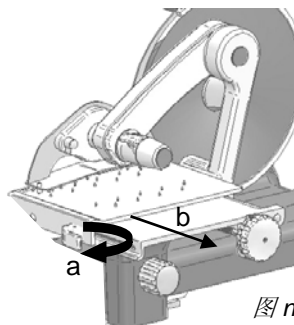
5.2 - 装载和切削食品

注意: 请小心不要碰刀片和金属锋利件.

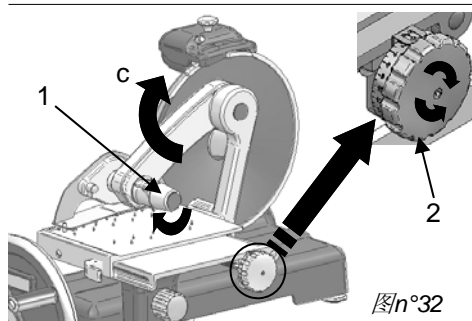
在产品装载到切片机上之前, 如果没有按如下步骤操作, 则要确保料斗的位置在起始端.:

1. 朝您的位置拉开手柄并拉动料斗(图n.31, a);
 2. 朝外拉料斗(图n.31,b);
- 装载产品请按如下操作:

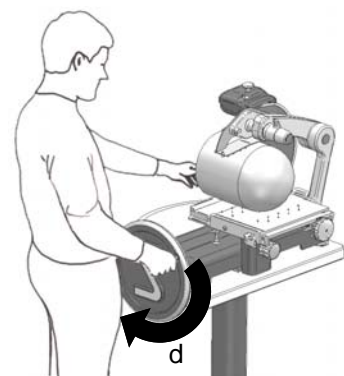
1. 使用手柄(图n. 32, 1)旋松推杆并抬起(图n. 32, c)推杆;
2. 将食品置于切片料斗上并由食物推杆上的尖齿固定(图n.33);
3. 使用厚度测量手柄(图n.32,2)选择需求的切片厚度;
4. 站立于正确位置以避免事故, 用您的右手抓住手轮上的手柄并将左手靠近切片挡板以接收切片(不要触摸刀片). 相对于支撑面(图n.33)而言, 人应始终保持直立.
5. **注意:** 站立的位置不应使您身体的任何部位与刀片相接触(如图n.34).
6. 顺时针旋转手轮(图n.33,d) 从而支撑架(粒斗+推杆+插销)将朝着刀片滑动. 食品将与刀片相接触, 刀片开始切片, 然后通过切片挡板, 最后掉落于切片接收盘上(图n.35);
7. 如果切成的产品表面粗糙, 则应磨削刀片, 以避免给刀片本身产生额外压力(参考 5.3章节).



图n°31



图n°32



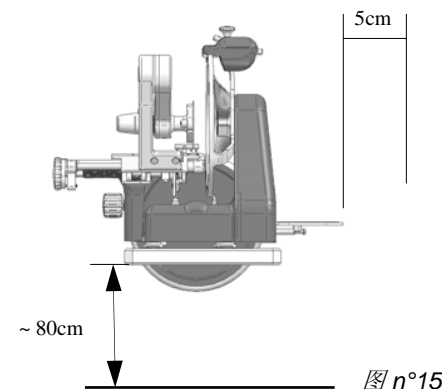
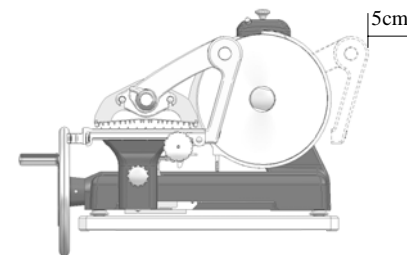
图n°33



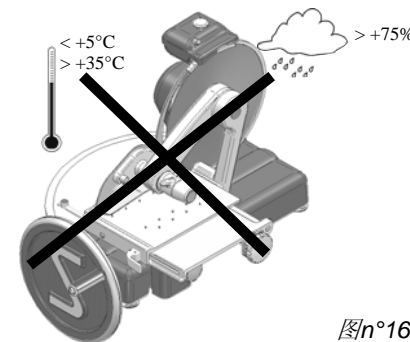
图n°34

与地面的距离约为80 cm, 与墙面、其它物体或货架等的间隙至少需5 cm(图n.15),从而确保有足够的空间操作切片机并确保操作者安全.

另外, 机器必须安装在一个湿度不超过75%, 非盐性而且温度变化范围在+5°C到+35°C之间的环境中;而且不管在何种情况下都必须遵守表1(第12页)中的特别声明..



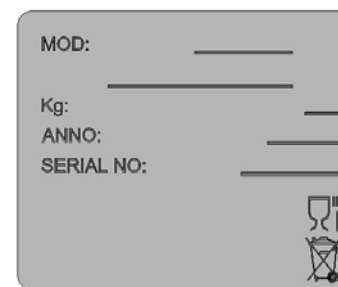
图n°15



图n°16

2.3 - 铭牌

根据运输单及采购合同上的信息, 检查贴于机器上(图N.17) 铭牌的所有信息是否与之相一致. 若有不符之处, 请联系生产商.



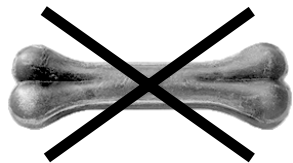
图n°17

第三章：切片机介绍

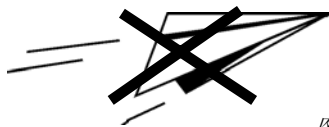
3.1 - 常规安全措施

尽管常规措施是显而易见的, 但这些都是最基本且在安装、使用机器和处理故障时必须值得引起重视的.

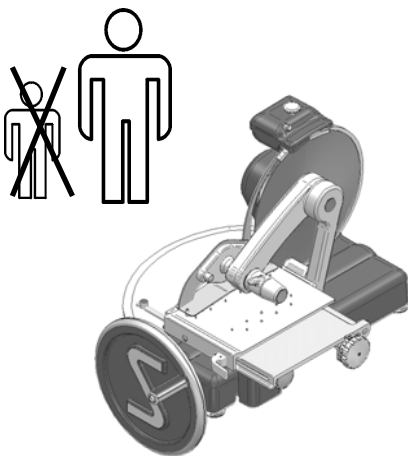
- 该切片机主要用于切不带骨头的鲜肉和香肠(图n. 18). 任何其它如切蔬菜等的使用, 都被认为是不合适并存在风险的.
- 制造商对以下情况不负相关责任:
 - ⇒ 机器被未经授权人员操作和使用;
 - ⇒ 使用了非原装配件;
 - ⇒ 没有严格遵守该手册中的具体指导说明;
 - ⇒ 机器表面由不当产品处理过.
- 将该手册保存在安全可见的地方, 以方便将来参考 (图n°19).
- 只有熟知该手册中安全标准并经培训的人员才有资格使用该机器.
- 若出现人员更替, 则新操作人员必须经过适当培训.
- 切勿让小孩或未经培训人员 (图n. 20) 使用该机器.
- 当进行日常维护和清洁时 (移除了保护件的情况下), 需仔细评估残余风险.
- 在进行维护和清洁的过程中, 操作者必须全神心地投入到其实施的操作中.
- 切勿使用有腐蚀性或易燃物来清洁切片机(图n. 21); 只允许使用中性清洁剂(pH7).
- 清洁切片机时, 务必严格遵守“日常清洁操作”章节中的相关指导.



图n°18



图n°19



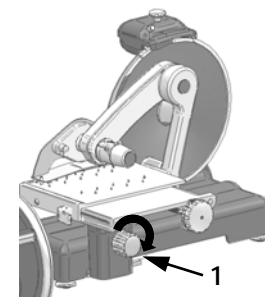
图n°20

第五章：使用切片机

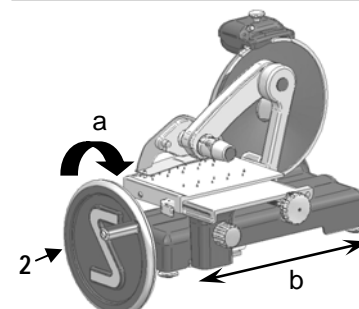
5.1 - 操作检查

第一次使用切片机时, 应操作如下:

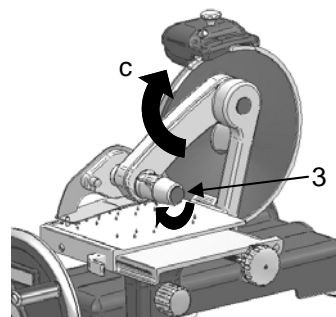
- 参考第二章检查切片机是否正确安装;
- 使用锁紧旋钮检查料斗是否安全锁紧 (参考图n.27, 1);
- 通过顺时针 (参考图n. 28, a) 旋转手轮 (图n. 28, 2), 检查料斗是否能无障碍运动 (参看图n. 28, b);
- 顺时针 (图n. 29) 旋转推杆手柄 (图n.29,3) 检查推杆是否起降自如;
- 检查磨刀石是否精确安装在机器上, 而且移去时无任何障碍 (图n. 30,d).



图n°27



图n°28



图n°29



图n°30

4.4 - 整机尺寸, 重量, 说明 ...

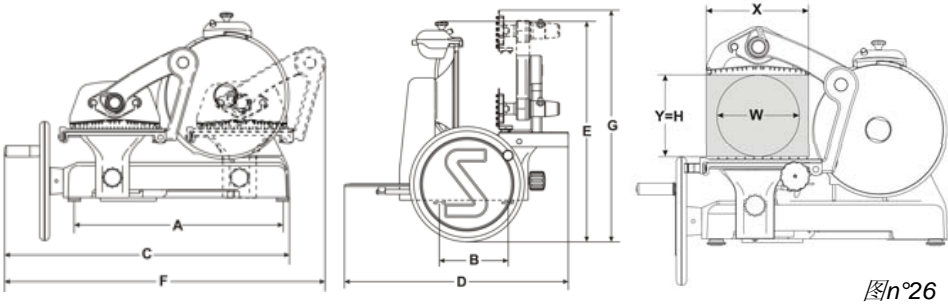


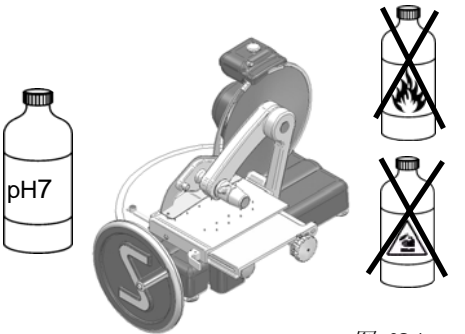
表1 整机尺寸, 重量, 说明(图n° 26)

	U.m.	LX 350
刀片直径	mm/inch.	350 / 14"
切削厚度	mm	0÷3
料斗行程	mm	345
料斗尺寸	mm	320x350
支脚间距 Ax B	mm	592x180
尺寸 CxDxE	mm	650x640x525
尺寸 FxG	mm	650x640x525
切削量		
X	mm	330
Y	mm	255
H	mm	255
W	mm	255
净重	Kg	72
包装尺寸	mm	800x850x800
刀片旋转比例	操作者:刀片	1:2

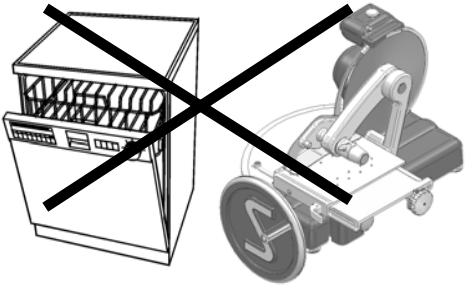
- 不要用洗碗机(图n. 22)或喷水方法清洗切片机或相关配件, 不要将切片机置于水中或其它液体中.
- 不要将切片机置于太阳、雨水、冰雪等恶劣天气中(图n. 23).
- 如果机器有较长时间未用, 重新使用前需彻底检查, 并经“服务中心”检查.
- 如果切片机出现故障, 建议暂时停止使用, 不要单独修理, 而应该按照该手册背面封页提供信息联系“服务中心”.
- 尽管在机器上面安装有安全保护装置, 但不要将手置于刀片附近或其它移动部件上.
- 在未使用推杆的情况下, 切勿使用切片机切已经到末端的产品.
- 切勿使自己身体的任何一个部位与刀片直接接触.



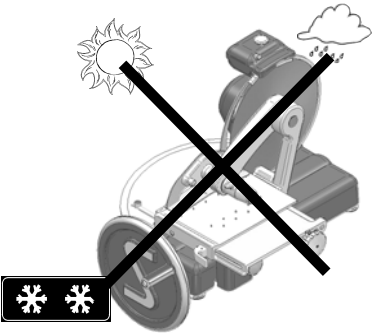
注意!



图n°21



图n°22



图n°23

第四章：熟悉切片机

4.1 – 结构和设计特征

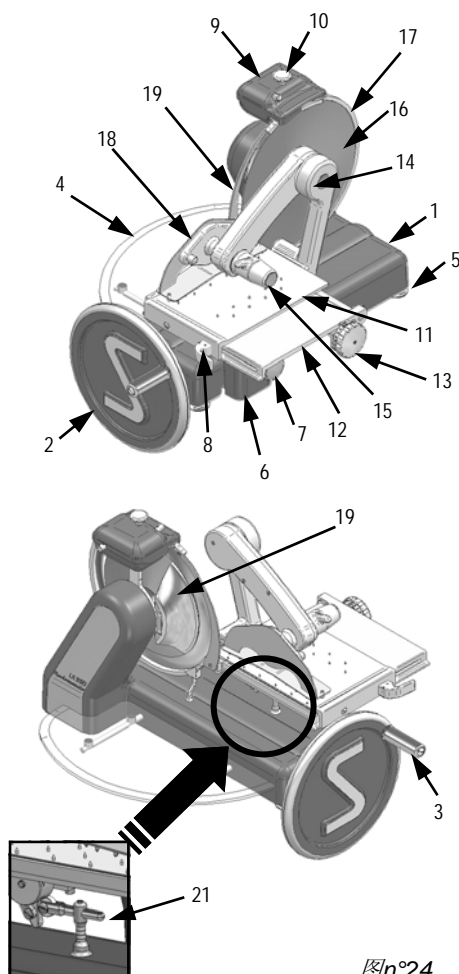
该切片机由高质量铸铁G25制造而成，并经喷漆处理。该切片机也带一个钢化玻璃接收盘。由于切片机用于加工食物，该玻璃盘具有强的抗酸、抗碱和防锈功能，从而确保了高度卫生安全性。

刀片由铣削淬硬钢制成，其质量级别为100 Cr6并经镀铬处理。从而即使刀片在磨削后，也能够确保其切削的精度。大部分零部件由以下材料制造：

- 镀铬铝合金；
- 不锈钢 AISI 430或304 。

图解：

- 1 - 底座
- 2 - 手轮
- 3 - 手轮手柄
- 4 - 玻璃收集盘
- 5 - 支脚
- 6 - 插销
- 7 - 插销手柄
- 8 - 料斗滑动手柄
- 9 - 盖子
- 10 - 盖子处手柄
- 11 - 料斗
- 12 - 料斗载体
- 13 - 切片厚度测量仪
- 14 - 推杆
- 15 - 推杆手柄
- 16 - 刀片
- 17 - 保护环
- 18 - 推杆挡板
- 19 - 刀片保护罩
- 20 - 切片保护罩

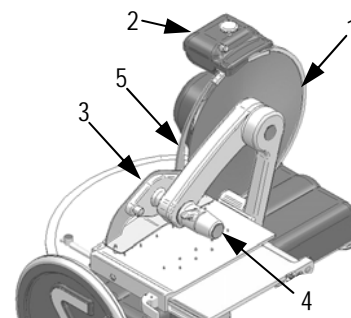


图n°24

4.2 - 安全保护装置

4.2.1 - 机械安全保护装置

- 保护环
(参考图n°25,1);
- 盖子
(参考图n°25,2);
- 食物推杆
(参考图n°25,3);
- 食物推杆手柄
(参考图n°25,4);



图n°25

即使切片机带机械安全保护装置(包括切片以及日常维护、清洁等操作),潜在风险仍然存在且不能完全忽略.这些潜在的风险都在本手册中以注意等字样予以强调. 这些主要关注于割伤、挫伤及由刀片或其它机器部件引起的伤害等.

4.3 - 设备描述

我们公司设计和制造的手轮式切片机主要目的是用于切食品(如冷香肠和肉)并确保:

- 使用、清洁和维护操作中的最大安全性;
- 由于与食品相接触的材料都经过精细挑选,从而确保了最大的卫生安全性. 另外,由于减少了与食品相接触的锋利的刀边,从而方便清洁及拆装配件;
- 确保了切片的最大精度;
- 所有部件都结实稳固;
- 噪音最小化;
- 易于操作.