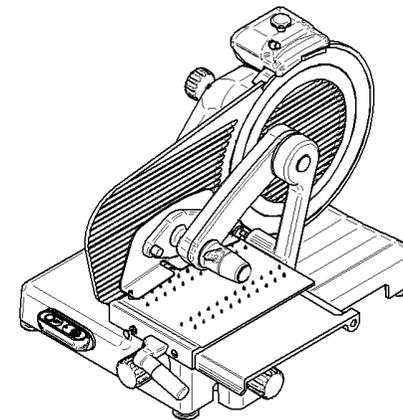
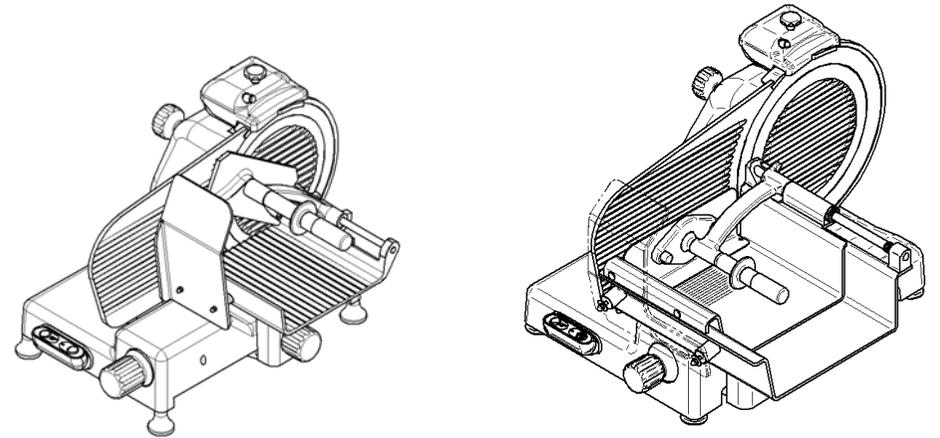


专业切片机

VERT. 250-300-330-350-370-385



服务中心授权的经销商

Ed. 01/2009

操作和维护手册

- 该手册为客户提供关于机器及其安全规则的所有信息以及使用和维护说明，以便能最好的使用机器并保持其效率。
- 在机器报废前都应该完整的保存该手册。
- 该手册应该交给使用和定期维护机器的人员。

目录

第一章：接收机器	4
1.1 - 包装	
1.2 - 收到机器后的检查	
第二章：安装	6
2.1 - 拆封包装	
2.2 - 切片机位置	
2.3 - 电路连接	
2.3.1 - 230 V. 单相马达的切片机	
2.3.2 - 400 V. 三相马达的切片机	
2.3.3 - 刀片转动方向	
2.3.4 - 230 V. 三相马达的切片机	
2.3.5 - 更改电气连接	
2.4 - 110 V. 电路图 - 230 V. 单相- 230 V.三相 - 400 V三相 . - ‘SIDNEY’ 按钮面板	
2.4.1 - 110 V. 电压选择	
2.4.2 - 230 V. 单相电压选择	
2.4.3 - 230 V. 三相电压选择	
2.4.4 - 400 V. 三相电压选择	
2.5 - 初步检查	
第三章：切片机介绍	11
3.1 - 常规预防措施	
第四章：熟悉切片机	13
4.1 - 结构特征	
4.2 - 安装在机器上的安全装置	

7.7 - 导槽润滑

通过手柄移动处的圆孔, 不定期在圆表杆上滴加几滴油 (随机器提供的软管) 以进行润滑.

7.8 - 按钮控制标签

如果控制面板的标签被刺穿或涂改, 请联系“服务中心”进行更换.

第八章: 弃置

8.1 - 退出使用

出于某些原因决定不再使用该机器, 则必须确保任何人也不能再使用该机器. **将机器与电路连接相分离或切断电路.**



8.2 - 电子电气设备的弃置

根据电子电气设备限制某些具有有害物质的弃置标准 2002/95/EC, 2002/96/EC 和 2003/108/EC 进行相关处理

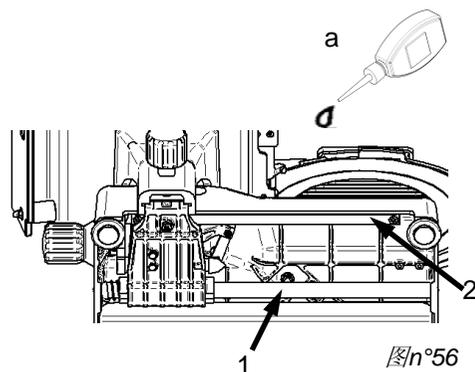
如果在机器本身或其包装上, 有垃圾桶被打叉的标示, 则意味着该产品不能和它的家用电器一起弃置.

这些设备弃料的分项收集由制造商组织和处理. 使用者有义务联系制造商并遵循制造商已经采用的废料处理系统分类收集弃料.

废料的分项收集和回收利用有利于保护自然资源并能确保人类的健康和保护环境.

6.3 - 导槽润滑

定期用随机提供的润滑油 (a) 润滑料斗导槽(1-2).



第七章：维护

7.1 - 概述

在实施维护操作前, 必须:

- a) 必须将电缆插头从电源上拔出, 使机器与其它系统相分离.
- b) 将厚度调整仪调整至位置“0”.

7.2 - 皮带

皮带无需进行调整. 通常情况下3/4年后需要更换, 这种情况下应联系“服务中心”.

7.3 - 支脚

一段时间后支脚将退化并失去其弹性, 因此为了增加机器的稳定性, 请联系“服务中心”进行更换.

7.4 - 电源线

定期检查电源线外表的状态, 如果一旦发现破损, 请联系“服务中心”进行更换.

7.5 - 刀片

检查刀片的直径, 与其原来的直径相比, 经过长期磨削后, 刀片直径的减少不能低于 10 mm. 请联系“服务中心”进行更换.

7.6 - 磨刀器

检查磨刀石在磨削过程中其性能是否良好. 一旦其不再具有磨削性能, 请联系“服务中心”及时更换以免损伤刀片.

- 4.2.1 - 机械安全
- 4.2.2 - 电气安全
- 4.3 - 设备描述
- 4.4 - 总体尺寸、重量、特性....

第五章：使用切片机

- 5.1 - 操作检查
- 5.2 - 装载并切削食品
- 5.3 - 磨削刀片

第六章：日常清洁

- 6.1 - 总述
- 6.2 - 清洁机器
 - 6.2.1 - 清洁料斗组件
 - 6.2.2 - 清洁刀片、刀片保护罩和保护环
 - 6.2.3 - 清洁油脂保护罩 (只对 350-370-385型号的机器)
 - 6.2.4 - 清洁切片挡板
 - 6.2.5 - 清洁磨刀器
- 6.3 - 导槽润滑

第七章：维护

- 7.1 - 概述
- 7.2 - 皮带
- 7.3 - 支脚
- 7.4 - 电源线
- 7.5 - 刀片
- 7.6 - 磨刀器
- 7.7 - 导槽润滑
- 7.8 - 控制按钮标签

第八章：弃置

- 8.1 - 退出使用
- 8.2 - 电子电气设备的弃置

20

23

26

27

第一章：接收切片机

1.1 - 包装

装运切片机的包装箱(图 n°1)由下列物件组成: 纸板箱, 木质托盘以及尼龙保护袋。
包装材料必须独立弃置, 并需遵守相应国家的相关法律法规。

	尺寸 AxBxC (mm)	毛量 (Kg)
V 250 VCO	800x600x520	31
V 250 BS	800x600x520	32
V 300 VCO	870x840x760	48,5
V 300 VCS	870x840x760	50
V 300 BS	870x840x760	51,5
V 330 VCO	870x840x760	49,5
V 330 VCS	870x840x760	52
V 330 BS	870x840x760	52,5
V 350 VCS	870x840x760	74
V 350 BS2	870x840x760	72,5
V 370 VCS	870x840x760	76,5
V 370 BS2	870x840x760	73,5
V 385 VCS	870x840x760	77,5
V 385 BS2	870x840x760	74,5

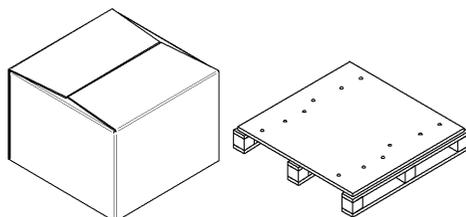


图. n°1

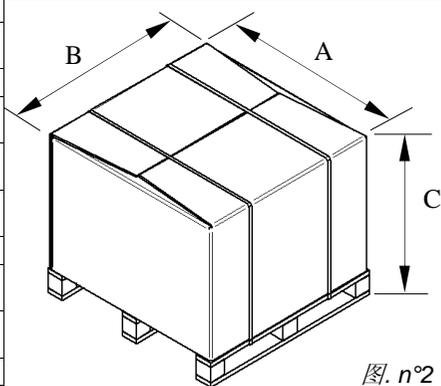


图. n°2

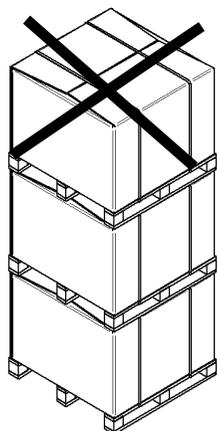


图. n°3



注意!

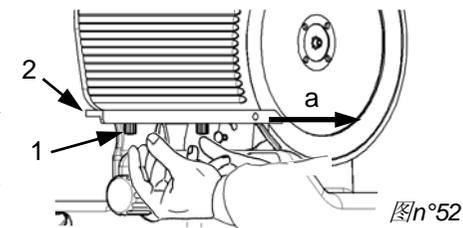
切勿将一个包装箱叠放在另一个顶部(图. n°3)。

6.2.3 - 清洁油脂保护罩 (仅限于型号为 350-370-385)

只有当厚度调节仪在位置“0”和料斗拆除的情况下, 才有可能移除油脂保护罩。

油脂保护罩能够很容易传输(图n°52):

- 旋开两个手柄 (1);
- 按箭头方向 (a) 拉油脂保护罩(2)并将其取出;
- 用温水、随机附带的清洁剂或中性清洁剂(pH 7)来清洁。

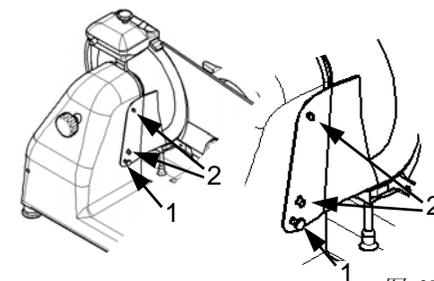


图n°52

6.2.4 - 清洁切片挡板 (图n°53)

要移去切片挡板, 只需简单地抓住手柄 (1) 并向外拉, 从而两个销钉(2)将松开并可以取下切片挡板。

此时用温水、随机附带的清洁剂或中性清洁剂(pH 7)来清洁切片挡板。

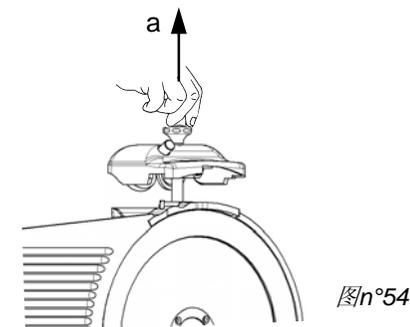


图n°53

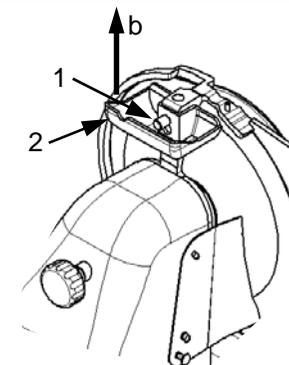
6.2.5 - 清洁磨刀器

如有需要, 请按如下指示清洁磨刀器:

1. 提起磨刀器(a)至顶部;
2. 旋松手柄(1);
3. 提起(b) 容器 (2) 并将其拔出, 从而手柄(1)将通过更大的容器(2);
4. 用刷子擦洗磨刀石, 并用温水、随机附带的清洁剂或中性清洁剂(pH7)进行清洗。



图n°54



图n°55

- 取下料斗组件后,用热水及中性清洁剂 (pH 7)或随机器附带的清洁剂仔细清洁料斗.



图. n°48

6.2.2 - 清洁刀片、刀片保护罩和保护环

注意: 清洁刀片(1) 的时候一定要戴一双金属手套(图. n°49) 并且必须用湿布.

把手柄从刀片保护带杆(3)上松开并恰当的握住刀片保护罩(2)把它抽出来(图. n°49). 这时就可以清洁刀片了 (图. n°50). 为了清洁刀片和环的背面, 刀片必须按下述方法抽出.

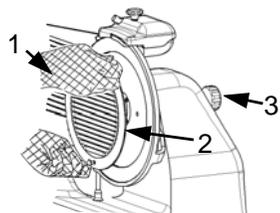


图. n°49

- 1.取下刀片保护罩 (图. n°49);
- 2.取出磨到器(图.n°51.a)并用渐变手柄打开厚度标尺 以使得夹具(图. n°51 rif.b) 能碰到刀片;
- 3.根据型号, 松开三个或四个固定刀片的螺丝 (图. n°51.f);
- 4.把夹具(b)搁在刀片上, 使夹具的裂口置于环(图. n°51.c)中;
- 5.把刀片转到合适的位置, 使得夹具上的两个旋钮(图. n°51.e) 跟刀片的两个洞(图. n°51.d)匹配;
- 6.旋上两个旋钮(e)但不要太紧。

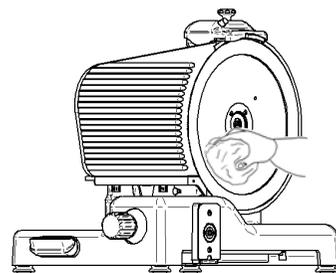


图. n°50

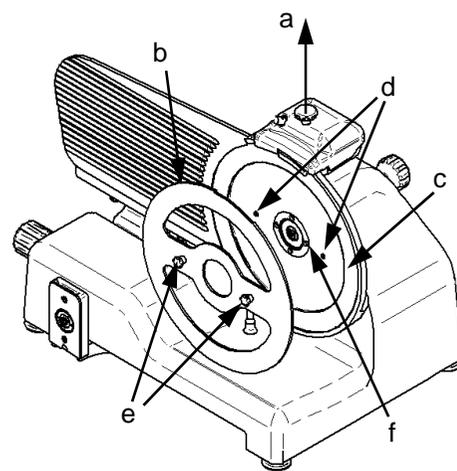


图. n°51

注意: . 用温水、随机提供的清洁剂或中性清洁剂(pH 7)来清洁。



切勿将包装箱暴露于雨中或潮湿环境中 (图. n°4).

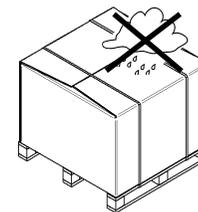


图. n°4



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).

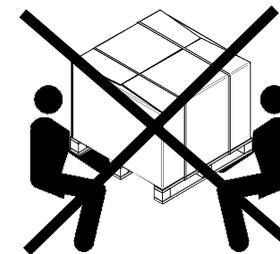


图. n°5



要移动包装箱, 请选择合适的人工或电子起降设备(图n°6).

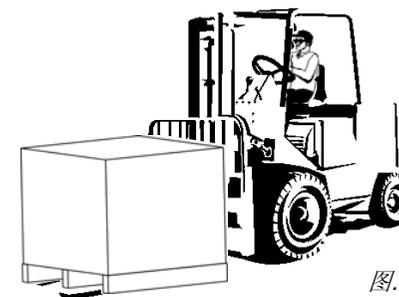


图. n°6



由于包装箱的重心不在中心, 切勿用吊车或类似的设备搬动 (图n°7).

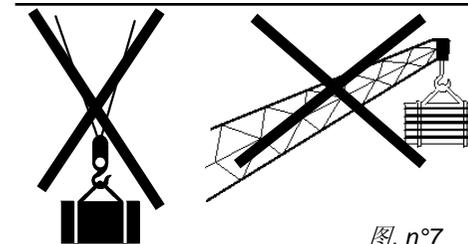


图. n°7

1.2 - 收到机器时包装检查

收到机器后, 如果没有外部的损坏, 就打开检查所有的零配件是否齐全。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)。

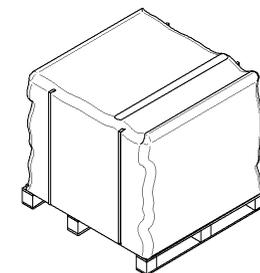


图. n°8

第二章：安装



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

打开包装带(图. n°10) 并去掉纸板(h).
包装箱里应包括:

- 托盘上的机器 (详见图. n°11 a);
- 刀片抽出器 (详见图. n°11 b);
- 4个支撑脚 (详见图. n°11 c);
- 箱子, 如果有的话 (详见图. n°11 d).

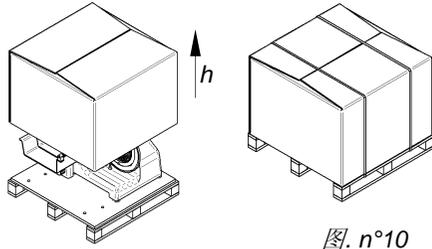


图. n°10

如果有箱子, 请检查是否有下列组件:
(图. n°11):

1. 说明手册 (1);
2. CE 合格证书 (2);
3. 音频-视频光盘;
4. 液态清洁剂以及喷雾器;
5. 油管;
6. 磨刀石;
7. 卸磨刀石的扳手;
8. 磨刀石刷子;
9. 大、小螺丝刀.
10. 钳子.

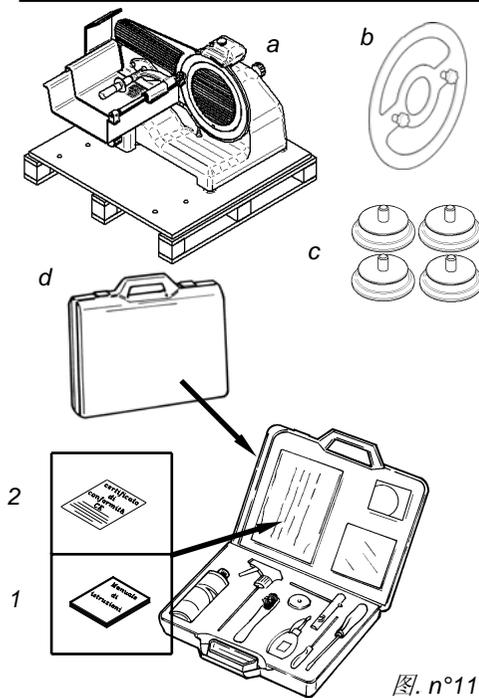


图. n°11

7. 同时按下两个按钮(2和3) 三/四秒. 然后立即同时松开 (图. n°46);
8. 在磨削结束后应该清洁磨刀器和刀片 (6.2.3章);
9. 一旦磨削完成, 请根据上述的逆向步骤交磨刀器置于其初始状态.

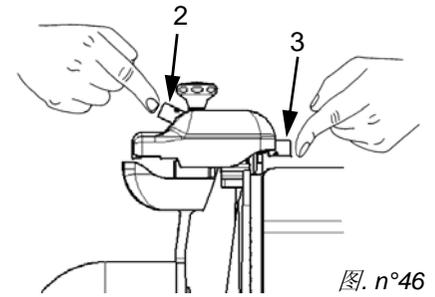


图. n°46

注意: 清理毛刺的操作不要超过3、4秒, 以避免刀片受损.

第六章：日常清洁

6.1 - 总述

- 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接触的切片部位, 都必须一丝不苟地清洁.
- 切勿用水清洁机器, 也不能用喷水的方法清洗机器, 而是使用随机提供的清洁剂或者中性的清洁剂(pH 7)来清洁机器. **禁止使用其它类别的清洁剂.** 不要使用刷子等可能损伤机器表面的工具来清洁机器.

在实施清洁操作前, 有必要:

1. 将插头从电路上拔下, 使机器与其它系统相分离;
2. 将厚度调节器手柄置于位置“0”.

注意: 勿必当心由刀片或尖齿引起的危害.

6.2 - 清洁机器

6.2.1 - 清洁料斗组件

料斗组件(料斗+压杆+插销) 很容易拆装:

- 将厚度调整手柄置于位置“0” (图n°47, 1);
- 从控制端将料斗组件 (2) 推至其行程的末端(a); 然后完全旋松料斗的锁紧手柄(3), 将料斗组件推至操作者, 最后将料斗组件抬起(图n°47,b);

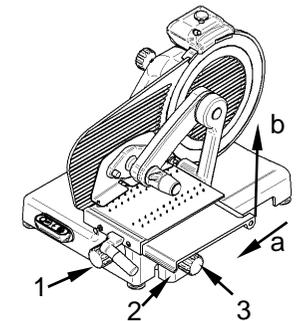


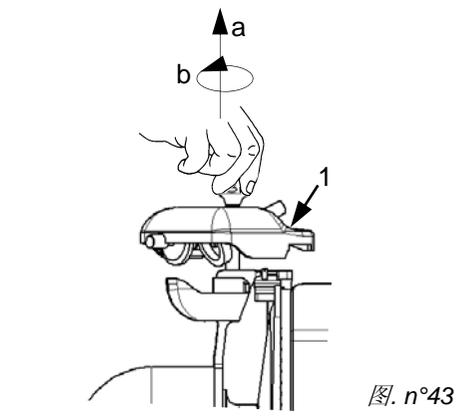
图. n°47

5.3 - 磨削刀片

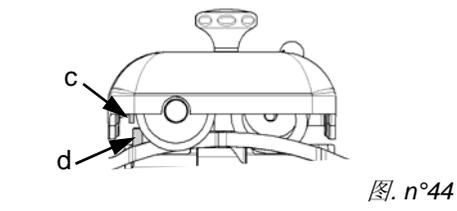
警告: 在磨削刀片之前如果没有参照如下指导, 则应仔细评估残余风险(第4.2.2章节).

当发现切片表面粗糙或不平整时, 就必须按下述说明磨削刀片:

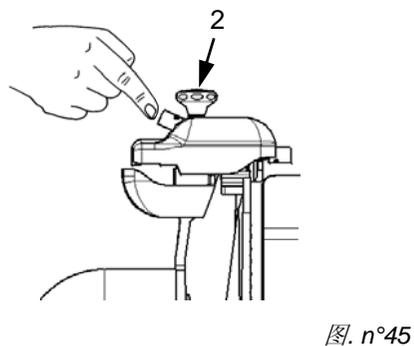
1. 将插头从插座中拔出并用酒精仔细清洁刀片, 以去除其表在油脂;
2. 提起磨刀器(1)盖子(a)并将其旋转180°(b) (图n°43);



3. 将磨刀器(c)置于定位销上(图n°45,d);
4. 也请检查刀片位于两个磨刀石之间;



5. 固定磨刀器并按开始按钮“ON”开启机器;
6. 按下按钮 (图n°45, 2), 让刀片跟磨刀石接触30/40秒, 至其在刀片的边缘有微小的毛刺形成。



2.2 - 切片机位置

把托盘以及切片机放在平面上并将切片机(图n°12)上的磨刀器盖子(a)移去.

搬起切片机(图. n°13)并用提供的合适的扳手松开4个固定切片机的螺母。取掉4个垫圈并松开4个木质托盘上的固定杆。取下托盘并固定4个提供的支撑脚, 最后盖上磨刀器盖子.

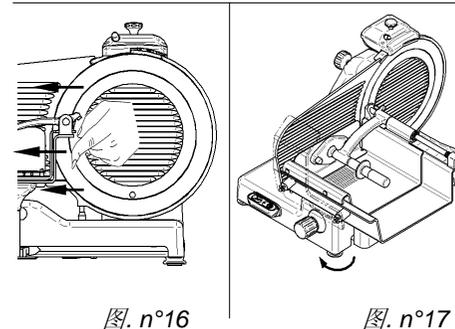
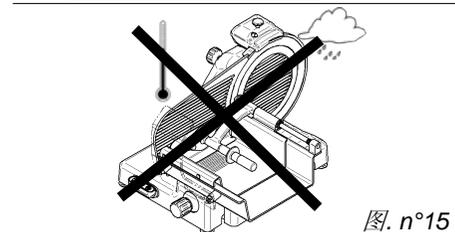
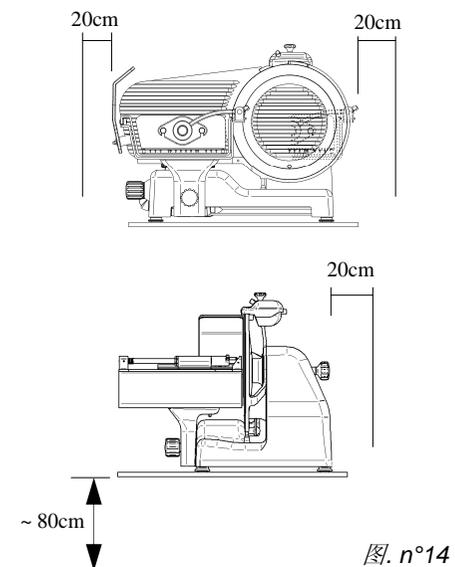
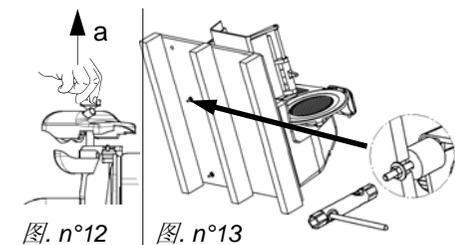
把切片机固定在想要的位置.

对表1-2-3所显示的尺寸(根据型号)必须做到心中有数, 切片机安装的地方必须足够宽、水平、干燥、平滑、结实、稳定, 距地面要80厘米高, 距离墙, 架子以及其它物体20厘米 (图. n°14) 以使之有足够的空间和并确保操作者安全.

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—+35°C之间; 在任何情况下, 都不能偏离上述环境要求.

确保厚度调节手柄在位置“0”.

通过一个指从刀片(图n°16), 从刀片滑至挡板(切勿反方向运作)检查刀片和挡板是否在同一直线上. 如若不在同一直线上. 试着旋松或拧紧支脚直至在正确的位置(图n°17). 然后拧紧橡皮垫(2)以固定所有支脚(图n°17).



2.3 - 电路连接

检查机器上面的铭牌(图n°18), 运输单及相关订单;如果没有提供的话, 请供应商做出相关声明.

此时, 要确保系统是标准的以及接线和接地系统良好工作.

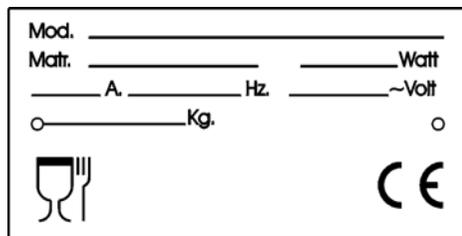


图. n°18

2.3.1 - 230 V 单相马达的切片机

切片机带的插头线的横截面积为 $3 \times 1 \text{mm}^2$; 长约为1.5m, 带一个“SHUKO”插头. 并带差动式热合磁动开关10A, $\Delta I = 0.03 \text{A}$. 用于将切片机连接至220 V, 50 Hz的电源上.

2.3.2 - 400 V. 三相马达的切片机

切片机带的插头线的横截面积为 $5 \times 1 \text{mm}^2$, 长约为1.5m 和一个红色的15A 3F + T CEI 插座. 并带一个差动式热合磁动开关10A, $\Delta I = 0.03 \text{A}$. 用于将切片机连接在380V.-50Hz的三相电源上.

2.3.3 - 刀片转动方向

按下开始开关“1”并立即按停止开关“0” 检查刀片的旋转方向.

从刀片保护罩的边(图n°19)检查刀片转动时, 其方向应该为逆时针转动. 如果刀片的转动方向不正确的话, 调换插头号中(图n°20)三相线(黑色, 灰色或棕色)其中两个的位置.

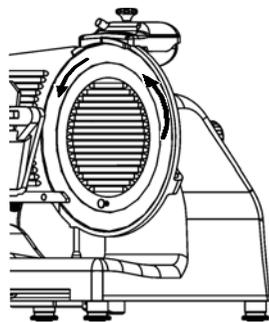


图. n°19

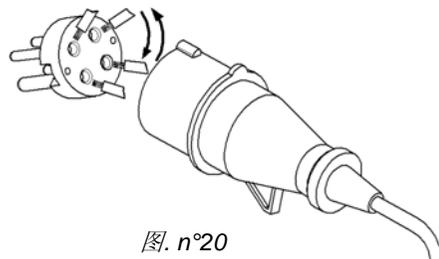


图. n°20

5.2 - 装载并切削食品

注意:只有在电机停止并且厚度调节手柄在位置“0”时才能把食品转载到料斗上. 但必须当心刀片和有尖齿的地方.

按如下步骤进行操作:

1. 抬起食品压杆, 把食品装在料斗上, 并用带齿的压杆固定;
2. 调整厚度调节仪使其至预切的厚度;
3. 操作者站立位置需正确: 将右手放在食物压杆上, 然后将左手放在切片机挡板以接收切片(别碰刀片); 相对于支撑面而言, 操作者应该始终保持直立(图. n°40).

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°41);

4. 然后按下开始按钮“ON”;
5. 轻轻地将料斗组件(料斗+食物压杆+插销)朝着刀片滑动, 请勿在食物压杆上施加额外的压力. 食品将很容易进入刀片, 然后通过切片挡板, 便切片最终掉落于切片接收盘上(图n°42);
6. 在空载的情况下切勿运行机器;
7. 在切割操作结束后, 按下停止按钮“OFF”并将厚度调整手柄置于位置“0”。
8. 当切片的表面比较粗糙或有损伤时, 请立即将刀片进行打磨, 从而增加切削的效率(第 5.3 章节).

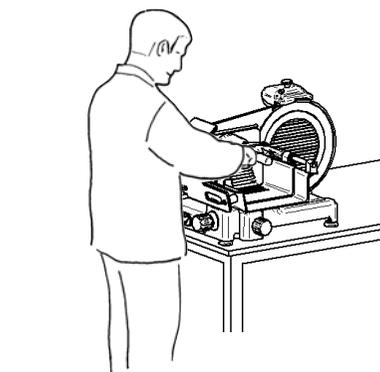


图. n°40



图. n°41

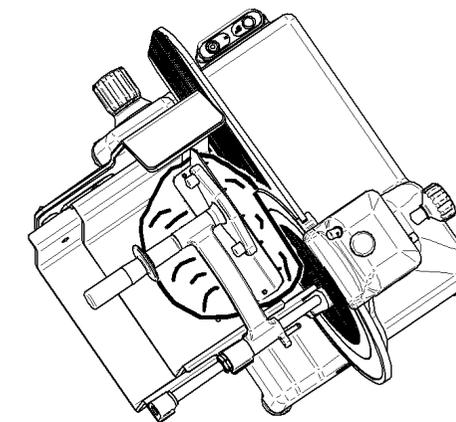


图. n°42

第五章：使用切片机

5.1 - 操作检查

第一次使用时应按下述说明：

- 检查机器是否按第二章所述安装正确；
- 检查料斗是否被手柄(图n°36.1)良好固定；
- 检查料斗是否在行程范围内无阻碍滑动(图n°37.a)；
- 检查食物压杆在其升降范围内是否无阻碍运动(图n°37.b)；

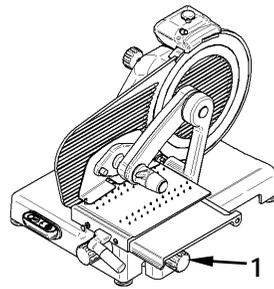


图. n°36

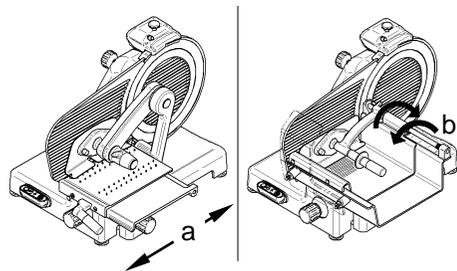


图. n°37

- 逆时针然后顺时针旋转厚度调节手柄检查厚度调节板是否自由开合(图n°38.c)；

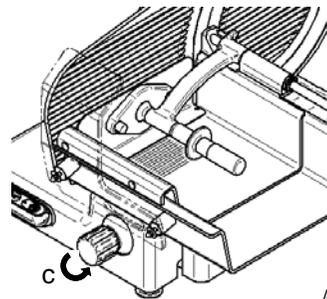


图. n°38

- 检查磨刀器在机器上固定良好无阻碍拆卸(图n°39.d)。



图. n°39

2.3.4 - 230 V. 三相马达的切片机

切片机带的插头线的横截面积为 $5 \times 1 \text{mm}^2$ ；长约1.5m并带一个蓝色的15A 3F + T CEI插头.并带一个差动式热合磁动开关10A, $\Delta I = 0.03 \text{A}$.用于将切片机连接在230V.-50 Hz 三相电源下,从刀片保护罩的边缘检查刀片是否逆时针旋转.如果不是的话请按2.3.4指导进行操作。

2.3.5 - 更改电气连接

除非有其它特殊声明,否则三相机器必须与400V电源相连接.如若要更改连接的话必须遵循如下指导:

- 将插头从电路系统上拆下来；
- 将切片机翻转至料斗的反面；
- 从电子盒中取出黄色的盖子；
- 从电子板上拆除马达接线；
- 连接马达的线颜色应该相同(白--白, 蓝--蓝, 等.)；
- 重新连接它们至电子板上；
- 检查电子板上插座里进线的位置(图n°21)；
- 封好盒子, 将切片机置于原来位置并按2.3.3所述操作。

2.4 - 110 V. 电路图- 230V. 单向 - 230V. 三相 - 400V. 三相, 'SIDNEY' 按钮面板

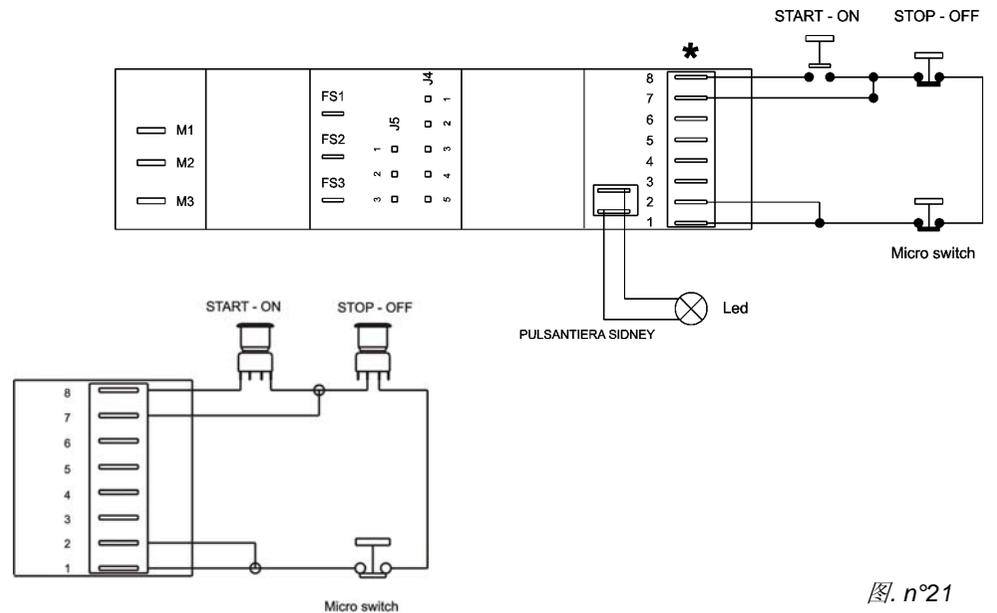
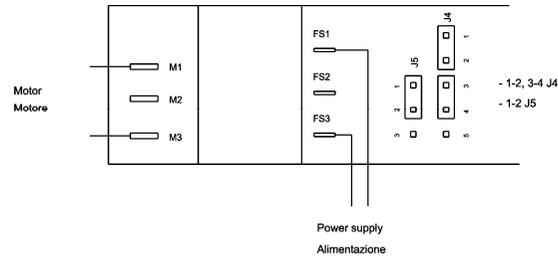


图. n°21

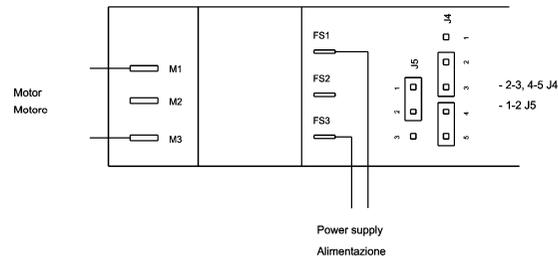
2.4.1 - 110 V. 电压选择

Alimentazione/power supply F + N: 115 V. 50/60 Hz.



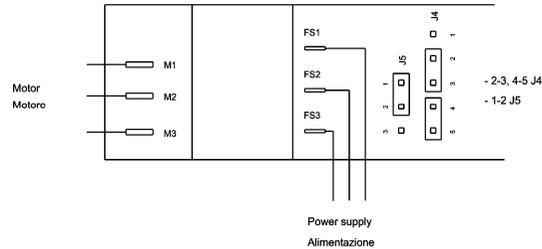
2.4.2 - 230 V. 单相电压选择

Alimentazione/power supply F + N: 220-240 V. 50/60 Hz.



2.4.3 - 230 V. 三相电压选择

Alimentazione/power supply 3F + N: 230 V. 50/60 Hz.



2.4.4 - 400 V. 三相电压选择

Alimentazione/power supply 3F + N: 400 V. 50/60 Hz.

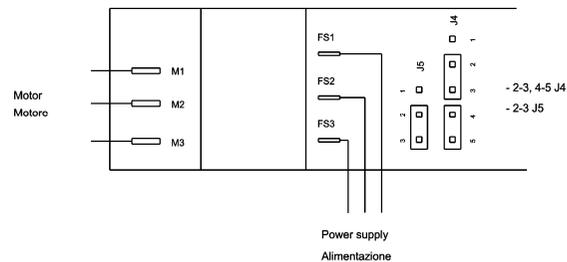


表.n°3 - 尺寸和技术特征

型号	U.m.	VERT. 300 - 330 - 350 - 370 - 385 VCS				
刀片直径	mm	300	330	350	370	385
AxB	mm	480x330	480x330	575x410	575x410	575x410
CxDxE	mm	620x680 x450	630x680 x470	740x720 x600	760x720 x610	770x720 x620
FxDxG	mm	680x680 x620	680x680 x600	840x720 x640	840x720 x630	840x720 x620
料斗尺寸	mm	320x215	320x215	430x300	430x300	430x300
料斗行程	mm	270	270	370	370	370
X Y H W	mm	215 210 210 210	215 230 230 230	300 250 250 250	300 270 270 270	305 285 285 285
切削厚度	mm	22	22	30	30	30
刀片转速	r.p.m	230	230	216	216	216
电机	W	275	275	380	380	380
净重	Kg	34	36	55	57,5	58,5
电源	1ph 3ph	230 V. / 50 Hz 230-400 V. / 50 Hz				
噪音等级	dB	≤ 60				

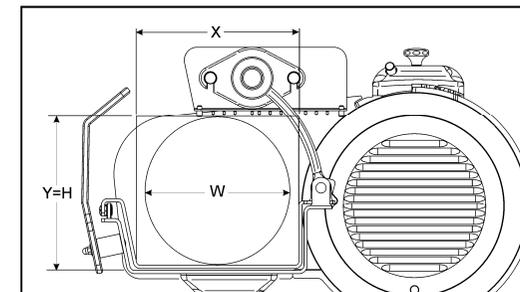
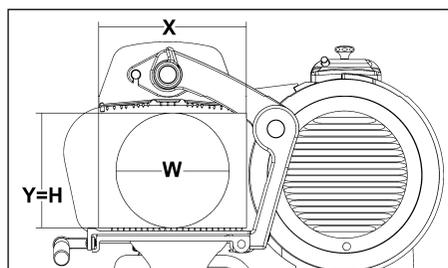


表. n°2 - 尺寸和技术参数

型号	U.m.	VERT. 250 - 300 - 330 BS VERT. 350 - 370 - 385 BS2					
刀片直径	mm	250	300	330	350	370	385
AxB	mm	420x295	480x330	480x330	575x410	575x410	575x410
CxDxE	mm	600x505 x430	620x580 x430	630x580 x450	740x690 x600	760x750 x610	770x750 x620
FxDxG	mm	580x505 x515	730x580 x710	730x580 x700	880x690 x660	900x750 x680	900x750 x670
料斗尺寸	mm	275x240	275x240	275x240	350x320	350x320	350x320
料斗行程	mm	230	270	270	370	370	370
X Y H W	mm	240 185 185 185	240 215 215 215	240 235 235 235	320 250 250 250	320 270 270 270	320 285 285 285
切削厚度	mm	13	22	22	30	30	30
刀片转速	r.p.m	267	230	230	216	216	216
电机	W	147	275	275	380	380	380
净重	Kg	25	35,5	36,5	53,5	54,5	55,5
电源	1ph 3ph	230 V. / 50 Hz 230-400 V. / 50 Hz					
噪音等级	dB	≤ 60					



2.5 - 初步检查

在测试机器前检查料斗是否被固定良好, 然后按如下步骤检测机器功能:

- 按开始按钮“ON” 和停止按钮“OFF” (如箭头所指) (图n°22);
- 请检查如果旋松刀片保护罩紧固轴, 机器是否停止工作(图n°30);
- 当拔掉插头并重新插入时, 检查机器是否自动启动.

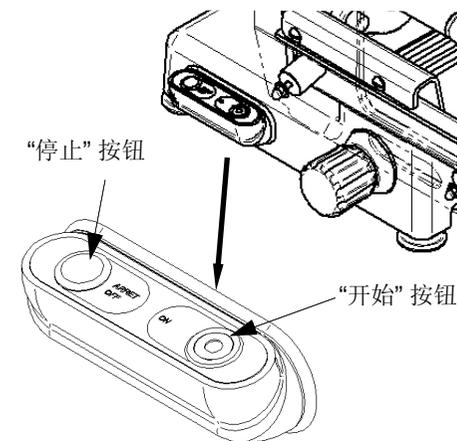


图.n°22

第三章: 切片机介绍

3.1 - 常规预防措施

即使常规预防措施显而易见, 但在安装、使用、和维护等过程中引起的不利, 却是至关重要的, 勿必引起高度重视

- 该切片机主要用来切不带骨头的肉和猪肉类产品(图n°23). 其它用途, 如切蔬菜等(见EN1974)都被认为是不合适以及有危险的.
- 制造商就以下情况均不负责:
 - ⇒ 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;
 - ⇒ 机器表面由不适当产品处理过.
- 将该手册保存在安全可见的地方, 以便将来参考(图n°24).

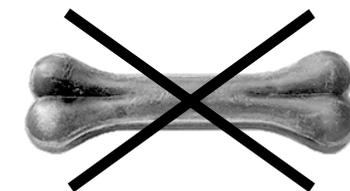


图. n°23



注意!

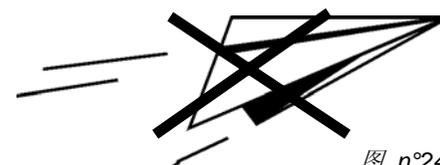


图. n°24

- 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°25)使用该机器。
- 在进行适当维护和清洁之前，须将插头从插座上拔出。
- 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，操作者必须全神贯注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°26)；只允许使用随机器提供的清洁产品。
- 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。
- 不要用洗碗机(图n°27)或喷水方法清洗切片机，不要将切片机置于水中或其它液体中。

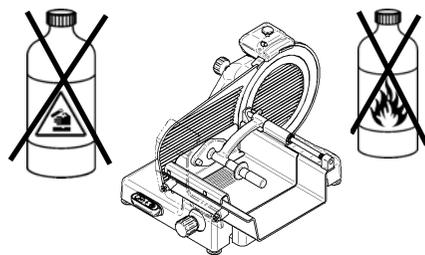
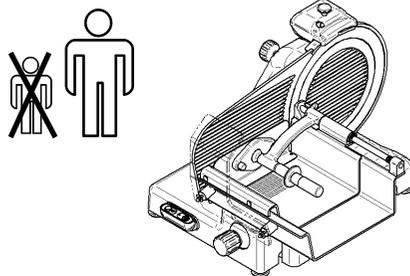


图. n°26

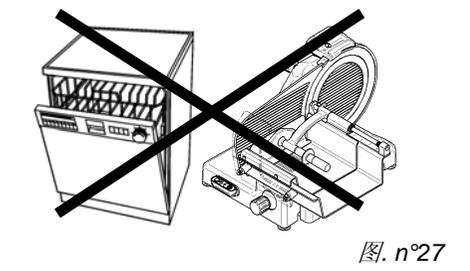


图. n°27

- 不要将切片机置于太阳、雨水、冰雪等恶劣天气中(图n°28)。

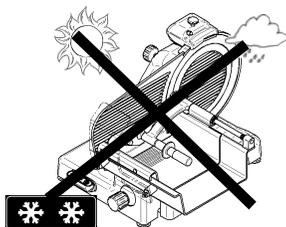
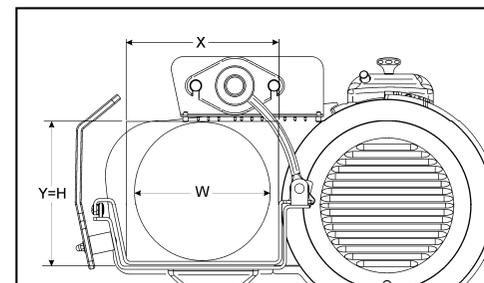


图. n°28

表. n°1 - 尺寸和技术参数

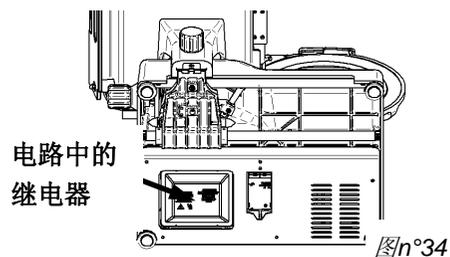
型号	U.m.	VERT. 250 - 300 - 330 VCO			
刀片直径	mm	250	300	330	
AxB	mm	420x295	480x330	480x330	
CxDxE	mm	600x580x430	620x640x430	630x640x450	
FxDxG	mm	590x580x520	650x640x525	650x640x515	
料斗尺寸	mm	255x240	255x240	255x240	
料斗行程	mm	230	270	270	
X Y H W	mm	240 185 185 185	240 215 215 215	240 235 235 235	
切削厚度	mm	13	22	22	
刀片转速	r.p.m	267	230	230	
电机	W	147	275	275	
净重	Kg	24	32,5	33,5	
电源	1ph 3ph	230 V. / 50 Hz 230-400 V. / 50 Hz			
噪音等级	dB	≤ 60			



注意:

机器的电气参数请参看机器后面的铭牌。

- 电流控制中的继电器,一旦发生意外而使电流中断的情况下,需要使机器重新启动(图. n°34)。



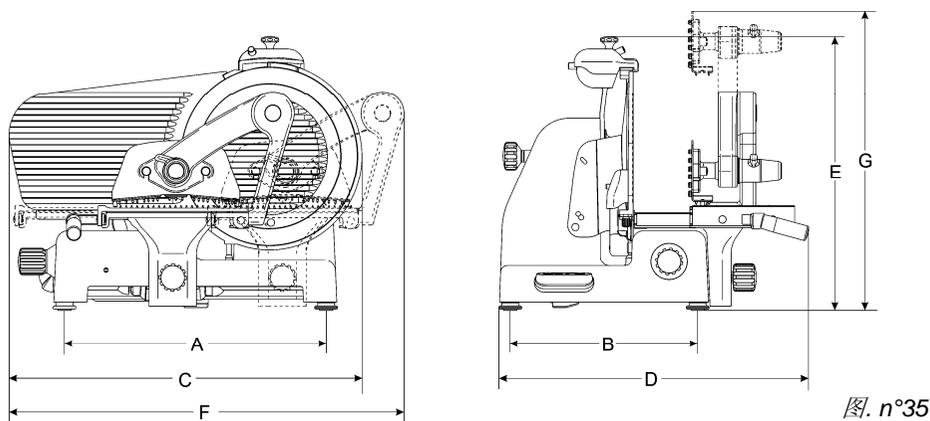
即使机器安装有标准的机械和电气保护措施(在操作、清洁和维护中),潜在风险仍然不能完全忽略. 这些潜在风险都在本手册中以警告等字样予以强调. 这些主要关注于割伤、挫伤及由刀片或其它机器部件引起的伤害等.

4.3 - 设备描述

专业型CE切片机主要用于准确切割食品(如肉类),并确保:

- 使用、清洁和维护操作中的最大安全性;
- 由于与食物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;
- 采用凸轮机械系统,从而确保了切削精度的最大化;
- 所有部件都结实紧固;
- 由于采用带传动,使噪音最小化;
- 易于操作.

4.4 - 总体尺寸、重量、特性 ...



- 不要拖切片机或拽电源线(图n°29).
- 经常性地检查电源线,电源线表皮损坏或不完整,则存在严重的漏电危险.
- 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”.
- 当机器停止使用时,需将插头从插座中拔出.
- 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.
- 没有良好压杆的情况下,请勿切产品.
- 切勿使自己身体的任何一个部位与刀片直接接触.

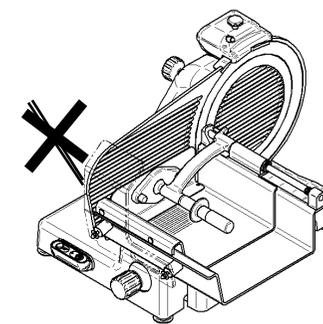


图. n°29

第四章：熟悉切片机

4.1 - 结构特征

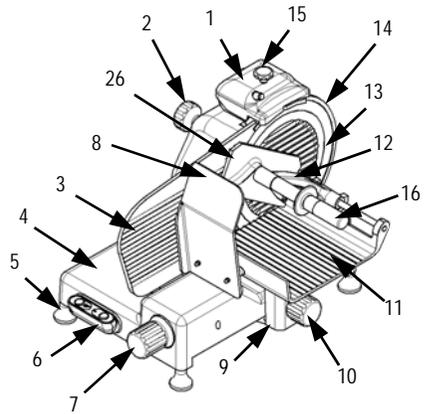
该切片机由镀铬铝合金制成并确保了与食物相接触部位的高度卫生安全性,且具有抗酸、抗碱和高度的抗氧化性.

刀片由铣削淬硬钢制成,其质量级别100Cr6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,其它部件主要由以下材料制造:

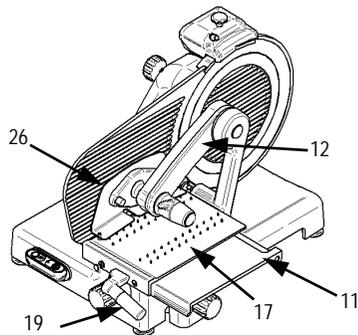
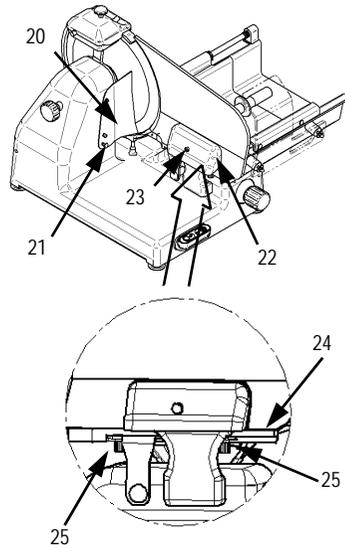
- 丙烯酸;
- 防震塑料(挡手板);
- 不锈钢AISI 430或AISI 304.

图例:

- | | |
|--------------|---------------------------------|
| 1 - 磨刀器盖子 | 14 - 保护圈 |
| 2 - 刀片保护罩锁紧杆 | 15 - 磨刀器螺帽 |
| 3 - 厚度调整板 | 16 - 食物压杆手柄 |
| 4 - 底座 | 17 - 料斗滑板 |
| 5 - 支脚 | 18 - 料斗手柄 |
| 6 - 控制面板 | 19 - 板把手 |
| 7 - 厚度调节手柄 | 20 - 切片挡板 |
| 8 - 护手 | 21 - 切片挡板紧固件 |
| 9 - 插槽 | 22 - 厚度调整盘标准盖子 |
| 10 - 插销手柄 | 23 - 厚度调整盘标准盖子把手 |
| 11 - 食品支撑台 | 24 - 油脂保护罩(型号350 - 370 - 385) |
| 12 - 食物压杆 | 25 - 油脂保护罩手柄(型号350 - 370 - 385) |
| 13 - 刀盘保护罩 | 26 - 食物挡板 |



图n°30



4.2 - 安装在机器上的安全装置

4.2.1 - 机械安全

就机械安全而言，本手册描述的切片机符合：

- CEE 2006/42 机械指令；
- EN 1974标准

下述装置确保机械安全：

- 刀片保护罩 (图n°31, n°1)；
- 保护圈 (图n°31, n°2)；
- 磨刀石 (图n°31, n°3)；
- 食物压杆 (图n°31, n°4)；
- 食物压杆把手 (图n°32, n°5)；
- 挡板 (图n°32, n°6)；
- 只有在机器停止后，厚度调整仪在位置“0”时，才可移动机器。

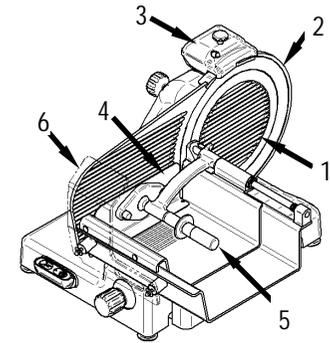


图. n°31

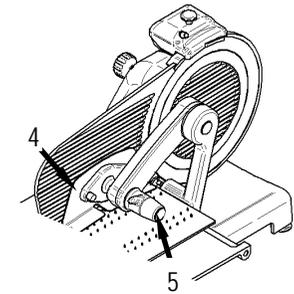


图. n°32

4.2.2 - 电气安全

就电安全而言，本手册描述的切片机符合：

- CEE 2006/95 低电压指令；
- 电磁兼容指令 2004/108；
- EN 60335-1 规则；

该切片机带有：

- 刀片盖子下面的安全开关；一旦移去了刀片保护罩的紧固轴而没有安装上时，该装置将阻止机器运转 (图n°33)；

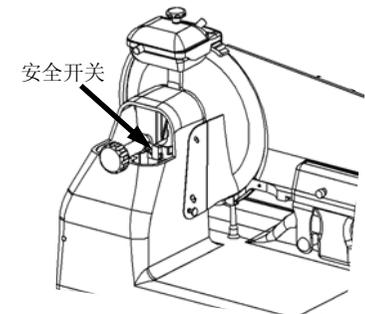


图. n°33