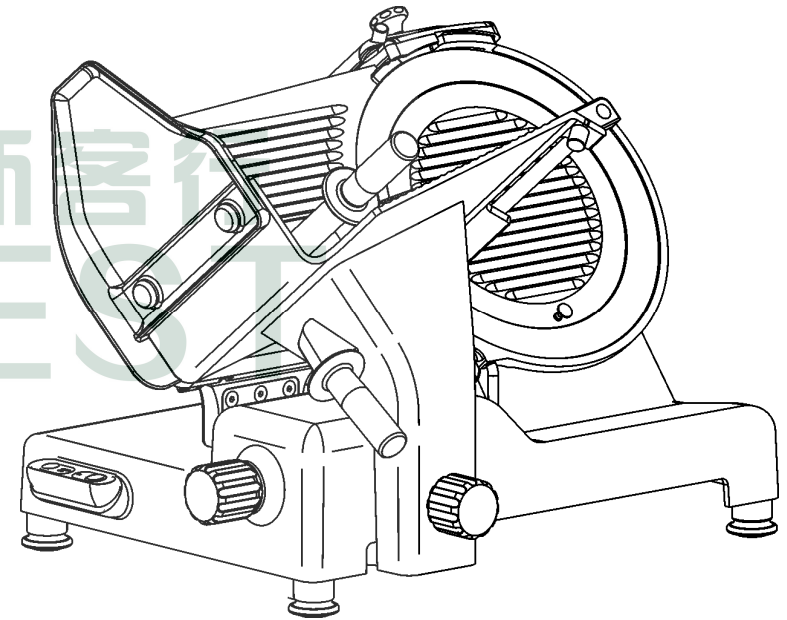


专业切片机 CE

倾斜式
350-370-385

CUSBEST

新客行



操作和维护手册

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.



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.

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 - 按钮控制板标签

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.

说 明

- 该使用手册向客户提供了该机器所有的信息, 包括安全规则、使用和维护指导说明, 从而确保其高效使用性.
- 该手册务必完整保留, 直至弃置机器.
- 负责使用和定期维护机器的人员务必保留该手册.

目录

第一章：接收切片机	5
1.1 - 包装	
1.2 - 收到切片机包装检查	
第二章：安装切片机	7
2.1 - 拆封包装	
2.2 - 切片机位置选择	
2.3 - 电路连接	
2.3.1 - 单相马达的切片机	
2.3.2 - 400 V三相马达的切片机	
2.3.3 - 230 V三相马达的切片机	
2.3.4 - 刀片旋转方向	
2.3.5 - 更改电气连接	
2.4 - 115 V. 电路图 - 230 V单相 - 230 V三相 - 400 V三相 - ‘SIDNEY’ 按钮控制板	
2.4.1 - 115 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	12
3.1 - 常规预防措施	
第四章：熟悉切片机	14
4.1 - 结构特征	

- 4.2 - 安装在机器上的安全装置
- 4.2.1 - 机械安全
- 4.2.2 - 电气安全
- 4.3 - 设备描述
- 4.4 - 整机尺寸, 重量, 特性....

第五章：使用切片机 19

- 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 22

- 6.1 - 总述
- 6.2 - 清洁机器
- 6.2.1 - 清洁料斗
- 6.2.2 - 清洁刀片, 刀片保护罩和保护圈
- 6.2.3 - 清洁切片挡板
- 6.2.4 - 清洁磨刀器
- 6.3 - 导槽润滑

第七章：维护 26

- 7.1 - 总述
- 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 - 按钮控制板标签

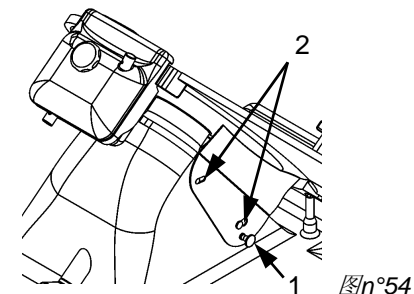
第八章：弃置 27

- 8.1 - 退出使用
- 8.2 - 电子电气设备的弃置

6.2.3 - 清洁切片挡板 (图n°54)

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.

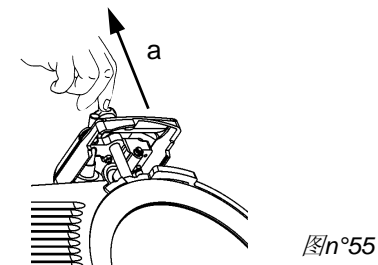


图n°54

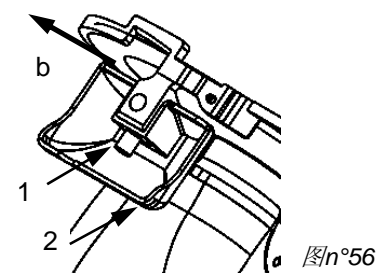
6.2.4 - 清洁磨刀器

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.



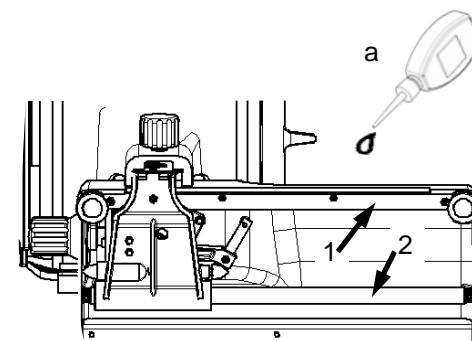
图n°55



图n°56

6.3 - 导槽润滑

必须用随机器附带的润滑油定期对料斗的导槽(1-2)进行润滑(a).



图n°57

6.2.2 - 清洁刀片, 刀片保护套和保护圈

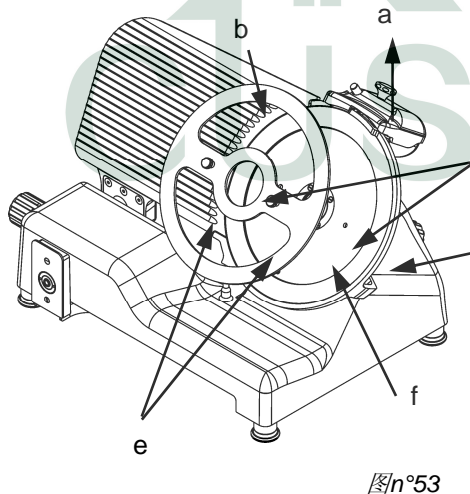
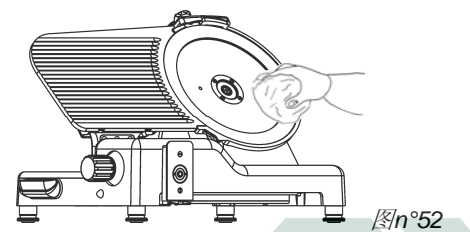
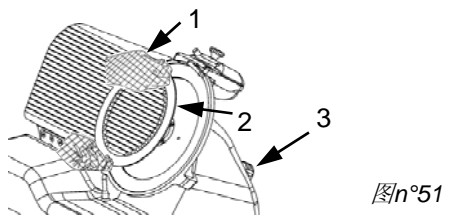
警告: 清洁刀片(1)时必须戴金属防护手套(图n°51).

旋松刀片保护套的紧固轴(1)并取下刀片保护套(2), 使用合适的工具握住它(图n°51). 此时可清洁刀片(图n°52).

要清洁刀片和保护圈的背面, 必须按如下步骤取出刀片:

1. 解开刀片保护套(图n°51);
2. 使用带有刻度的手柄取出磨刀器(图n°53.a), 厚度调整挡板(图n°53.b) 必须紧贴刀片;
3. 根据不同的型号, 旋松固定刀片的3个或者4个螺钉(图n°53.f);
4. 在刀片上的其余部件(b), 将与刀片的保护圈正好吻合(图n°51.c);
5. 刀片上两个孔(图n°53.d)的轴线必须与保护套上两个手柄(图n°53.e)的轴线相对应, 简单地将刀片旋转至预期的位置;
6. 旋紧两个手柄(e)但无需太紧.

注意. 刀片保护罩必须用温水、随机附带的清洁剂或中性清洁剂(pH 7)来仔细清洗.

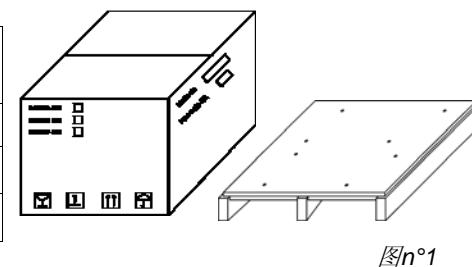


第一章: 接收切片机

1.1 - 包装

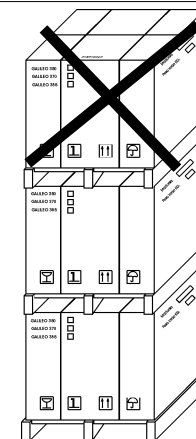
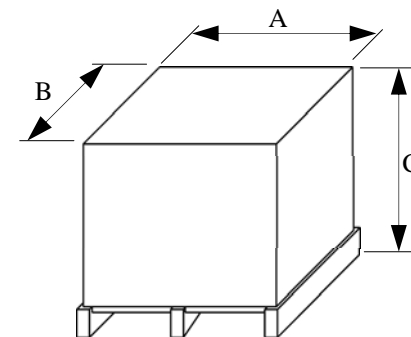
该切片机的运输包装箱含有(图n°1): 硬质纸箱, 木质托盘和保护尼龙带. 应该根据安装国家的规定分别处理.

	尺寸	毛重
G 350	870x840x760	69
G 370	870x840x760	71
G 385	870x840x760	73



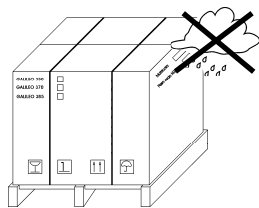
警告!

切勿将一个包装箱置于另一个顶部(图n°3).





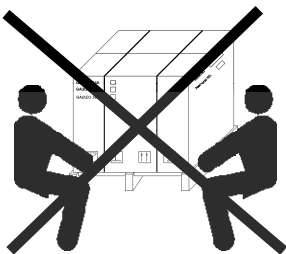
切勿将包装箱置于雨水或潮湿的地方 (图n°4).



图n°4



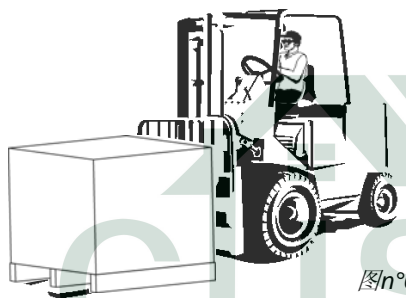
重型包装. 除非至少有两个人抬, 否则不要人工搬运(图n°5).



图n°5



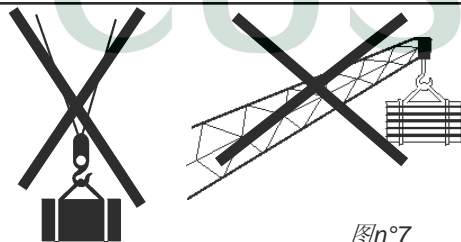
仅允许铲车或人力搬运机器 (图n°6).



图n°6



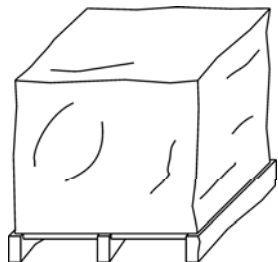
由于倾斜式切片机的重心不在包装的中部, 不建议使用吊车或类似设备搬运机器 (图n°7).



图n°7

1.2 - 收到切片机包装检查

收到切片机时, 如果外包装没有损坏, 打开包装并检查所有资料都在里面. 如果包装箱有明显撞击, 跌落等迹象 (图n°8), 则有必要向货运公司声明损坏情况并于送达之日起3日内, 起草一份文件并仔细说明损坏的情况. **切勿倒置包装箱!!** 运输时要确保包装箱的四个脚被抬起 (使其与地面保持平行).



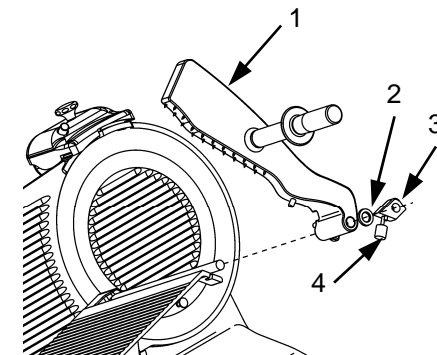
图n°8

6.2 - 清洁机器

6.2.1 - 清洁料斗

如下所示, 料斗压杆可完全从料斗上拆除 (图n°48):

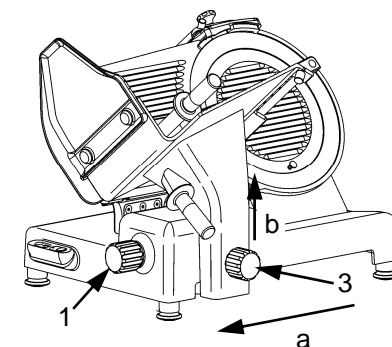
- 旋松手柄(4)然后取出销(3), 垫圈(2)和压杆(1).
- 如上所示进地逆向操作可以重新安装压杆.



图n°48

料斗组件(料斗+压杆+插销)易滑动:

- 将厚度调节手柄置于位置“0” (图n°49, 1);
- 将料斗组件(2)置于其行程末端(a), 特别是要旋松料斗组件的锁紧手柄(3), 将料斗朝着操作者拉动, 并完全旋松锁紧手柄, 然后提起料斗(4)(图n°49,b);
- 卸下料斗后, 用温水, 附机提供的清洁剂或中性清洁剂(pH 7)仔细清洁(图n°50).



图n°49



图n°50

5. 固定磨刀器并按开始按钮“ON”开启机器;
6. 按下按钮(图n°46,2),使刀片与磨刀石相接触30/40秒.从而使刀片的边缘形成一些毛刺;
7. 同时按下按钮2和3约3/4秒后并同时松开(图n°47);
8. 磨削刀片完成后,建议清洁磨刀石和刀片(第6.2.3章节);
9. 一旦磨削完成,请根据上述的逆向步骤将磨刀器置于其初始状态.

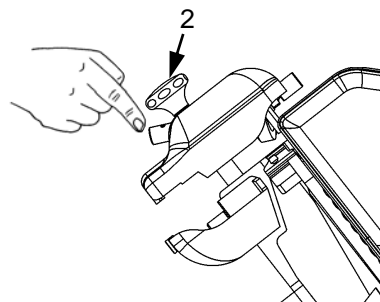


Fig. n°46

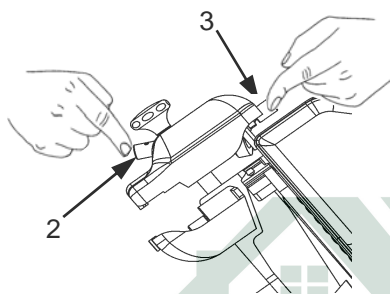


Fig. n°47

N.B.: 修磨时间不应该超过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机部位,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.

第二章: 安装切片机



警告!

所有操作必须由专业人员实施(图n°9).



图n°9

2.1 - 拆封包装

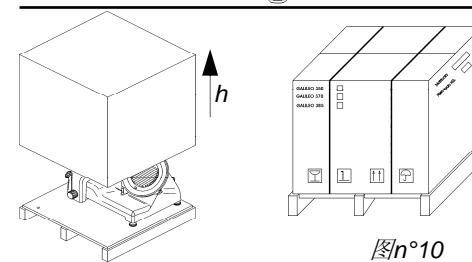
移开包装箱上的打包带(图n°10)并抬起硬纸箱(h).

包装箱必须含有:

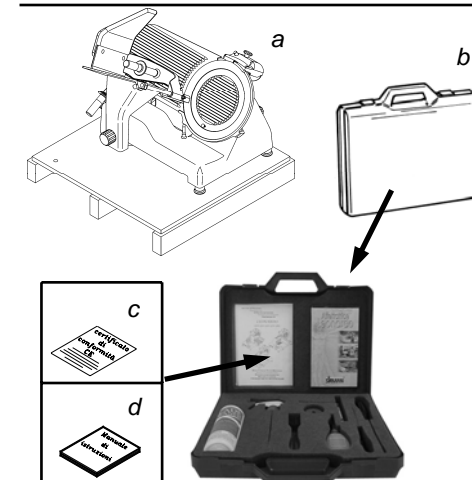
- a) 托盘上的机器(图n°11, a);
- b) 刀片隔离装置(图n°11, e);
- c) 4个支脚(图n°11, f);
- d) 工具箱(图n°11, b).

检查工具箱里应含有如下物件(图n°11):

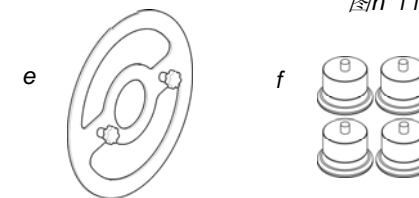
1. 指导手册(d);
2. CE证书(c);
3. 视听录像盘;
4. 带喷雾装置的液体清洁剂;
5. 润滑油;
6. 打磨和去毛刺的砂轮;
7. 拆装砂轮的扳手;
8. 刷子;
9. 大小螺丝刀.



图n°10



图n°11



2.2 - 切片机位置选择

将切片机、托盘置于一个平整的表面并从切片机(图n°12)上取下磨刀器(a)。

此时翻转切片机至其一边(图n°13)并用附机提供的扳手将固定切片机的4个螺母拧松,卸下4个垫圈和固定在托盘上的4个紧固杆。拿开托盘并将提供的4个支脚旋紧在切片机上。最后将磨刀器置于它原来的位置。

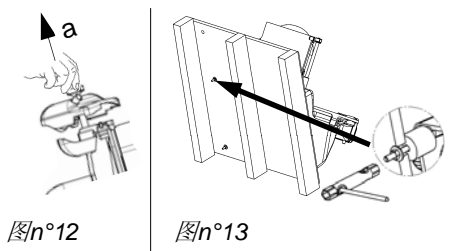
将切片机置于它预设的位置。

安装切片机时,必须重视表1-2-3(由型号而定)列出的切片机的尺寸。为了保证使用切片机时有足够的空间和操作安全,其安装的位置必须足够宽、水平、干燥、光滑、结实、稳定,与地面的高度约为80厘米而与墙面或其它货架的距离不少于20厘米(图n°14)。

而且,切片机安装的环境的湿度必须低于75%,非盐性而且温度在+5°C和+35°C之间;在任何环境下,都不能偏离上述所示。

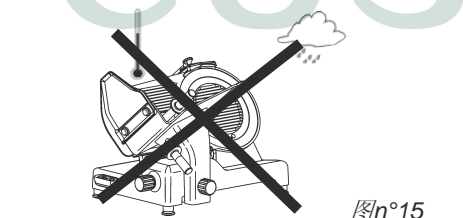
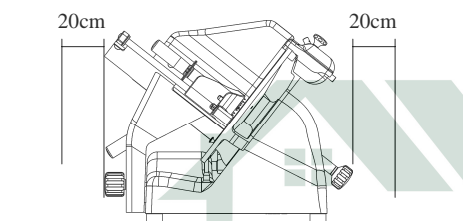
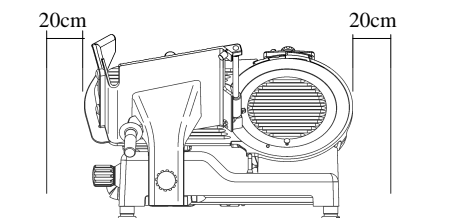
确保厚度调节手柄在位置“0”。

通过一根手指(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,旋松或拧紧支脚(1)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)。

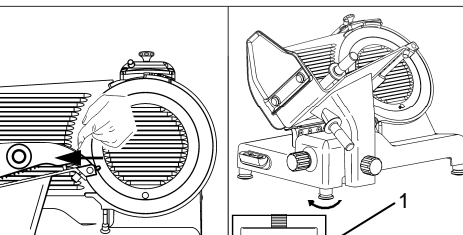


图n°12

图n°13



图n°15



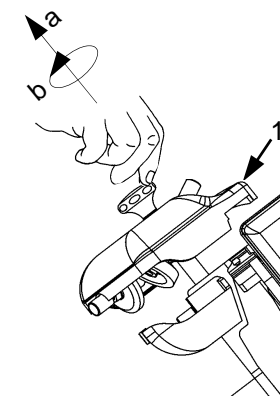
图n°16

图n°17

5.3 - 磨削刀片

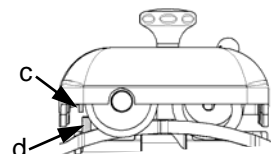
警告: 磨削刀片之前如果没有参照如下指导,则应仔细评估残余风险(第4.2.2章节)。切片机的刀片应该定期磨削以避免刀片钝化,磨削刀片时应该遵循如下指导:

1. 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°(图n°44);



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;



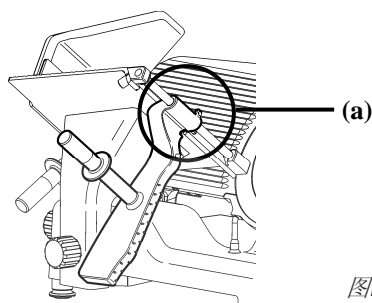
图n°44

5.2 - 装载和切削食品

警告: 仅有在马达停止和厚度调节手柄在“0”时,才可以装载食品. 必须当心刀片和有尖齿的地方.

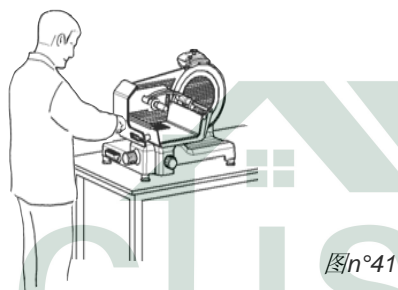
装载程序如下:

1. 将料斗推至靠近厚度调节旋钮的一端, 提起压杆, 将食物安装在料斗上并用带尖齿的压杆固定;
2. 如果食品体积较大, 将压杆旋转半周并再顺时针旋转1/4圈(图n°40), 此时利用压杆的缺口(a)和料斗的挡板来固定食物.



图n°40

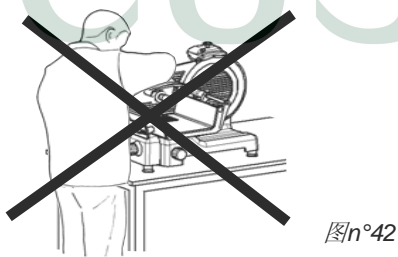
3. 利用厚度调节手柄来调整预切的厚度;
4. 站立于正确的位置以避免发生事故: 将右手置于食物压杆上, 然后将左手置于切片挡板以便于拿取最终切片 (**切勿触及刀片**); 身体必须与工作面相垂直(图n°41).



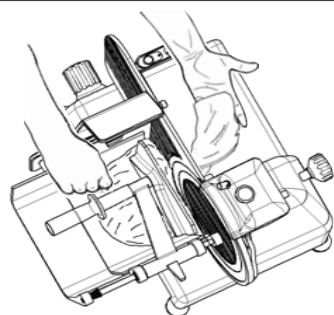
图n°41

警告: 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°42);

5. 然后按下开始开关“ON”;
6. 推料斗组合件(料斗+压杆+插销) 朝着刀片推进, 不要在压杆和食物上再施加额外的压力. 食物将很容易进入刀片, 切片也很容易从大块食物上相分离并掉落在盘子里(图n°42);
7. 空载时请勿运转切片机;
8. 切片结束时按下停止按钮“OFF” 并将厚度调节手柄置于“0”;
9. 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°42

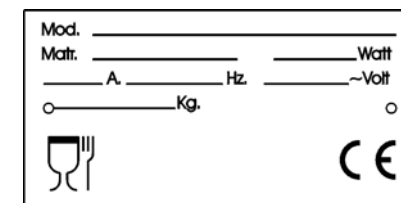


图n°43

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 - 230 V三相马达的切片机

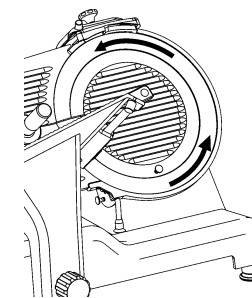
切片机带的插头线的横截面积为 $5 \times 1 \text{ mm}^2$; 长约1.5m并带一个蓝色的15A 3F + T CEI插头. 并带一个差动式热合磁动开关10A, $\Delta I = 0.03 \text{ A}$. 用于将切片机连接在230V.-50 Hz 三相电源下,

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.

2.3.4 - 刀片旋转方向

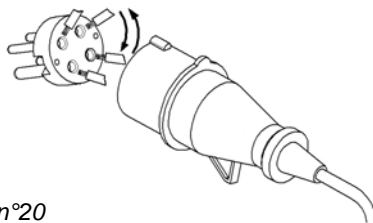
按下开始开关“1”并立即按停止开关“0” 检查刀片的旋转方向.

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



图n°19

两个的位置.



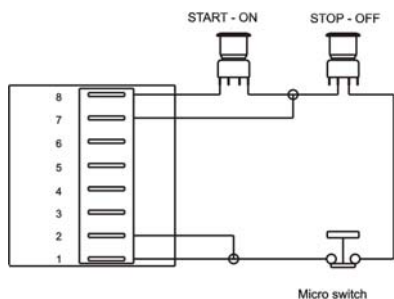
图n°20

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 - 115 V. 电路图 - 230V. 单相 - 230V.



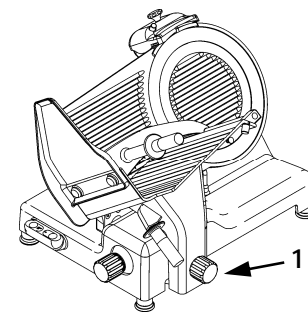
图n°21

第五章: 使用切片机

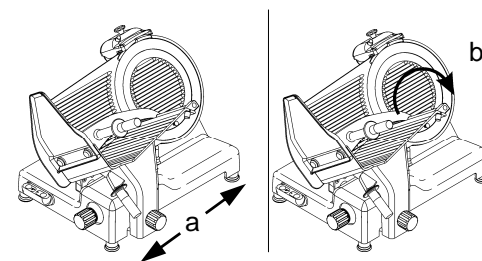
5.1 - 操作检查

根据如下措施进行检查:

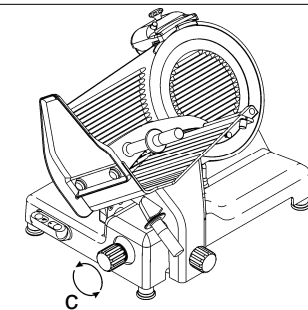
- 检查机器安装正确, 见第二章;
- 检查料斗被锁紧手柄良好固定(图n°36.1);
- 检查料斗在整个行程中能无障碍滑动(图n°37.a);
- 检查压杆能自由起落而无任何阻碍(图n°37.b);



图n°36



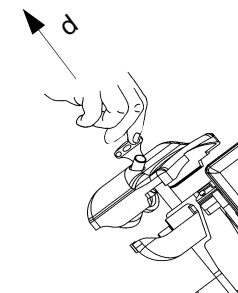
图n°37



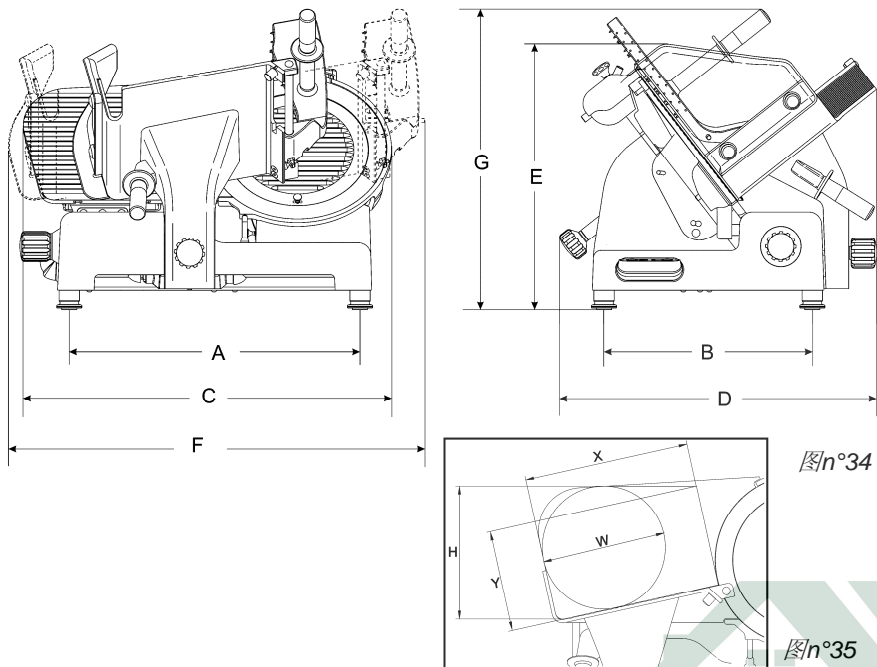
图n°38

- 通过顺时针和逆时针旋转厚度调节手柄, 检查厚度调节挡板的开合(图n°38.c);

- 检查磨刀器被很好地固定在机器上, 而且能够很容易地拆卸(图n°39.d).



图n°39

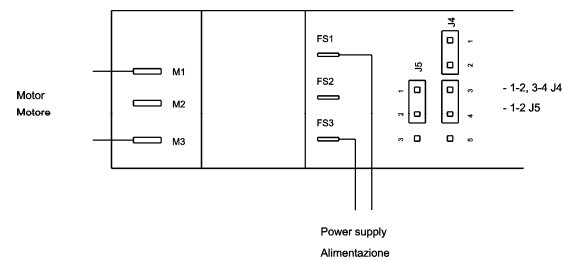


表n°1 - 尺寸和技术参数

型号	U.m.	mod. 350 - 370 - 385		
刀片直径	mm	350	370	385
支脚间距 Ax B	mm	575x410	575x410	575x410
尺寸 CxDxE	mm	730x680x520	740x680x515	760x680x510
最大尺寸 FxDxG		800x680x700	820x680x700	820x680x700
料斗	mm	350x320	350x320	350x320
料斗行程	mm	365	365	365
切削尺寸 X Y H W	mm	325 210 275 250	325 225 295 266	325 230 305 280
切削厚度	mm	30	30	30
马达	Watt Hp	290 0,40	290 0,40	290 0,40
净重	Kg	50	52	54
电源	Mn Tf	230 V. / 50 Hz 230-400 V. / 50 Hz		
噪音等级	dB	≤ 60		

2.4.1 - 115 V. 电压选择

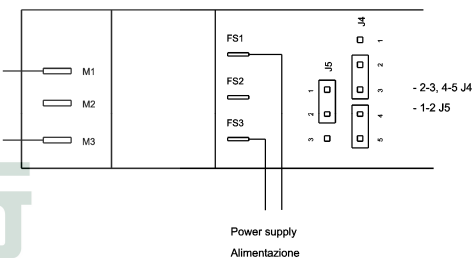
Alimentazione/power supply F + N: 115 V. 50/60 Hz.



2.4.2 - 230 V. 单相电压选择

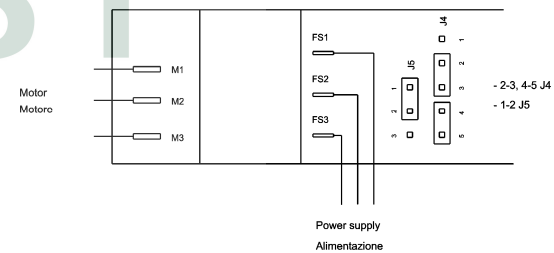
Alimentazione/power supply F + N: 220-240 V. 50/60 Hz.

输出图示



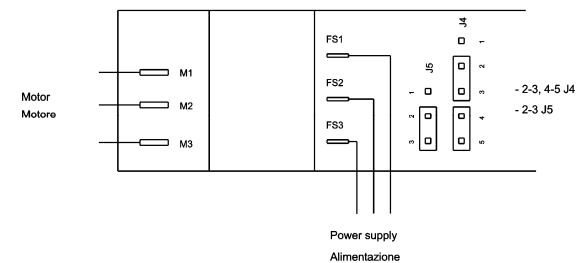
2.4.3 - 230 V. 三相电压选择

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



2.4.4 - 400 V. 三相电压选择

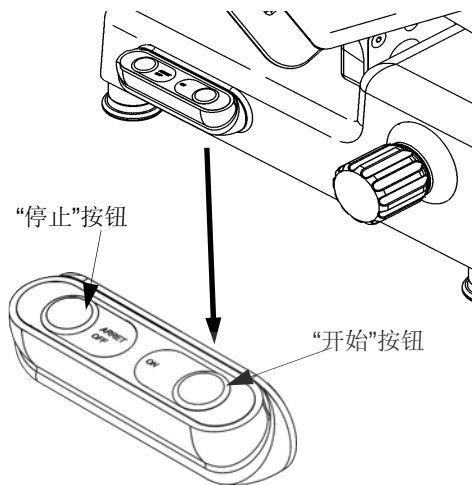
Alimentazione/power supply 3F + N: 400 V. 50/60 Hz.



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.



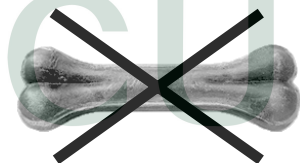
图n°22

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).

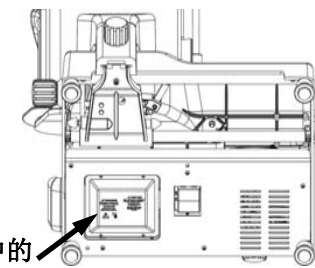


图n°23



图n°24

- 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°33).



图n°33

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 - 整机尺寸, 重量, 特性 ...

警告:

机器的电气特性展示于机器背部的铭牌上.

4.2 - 安装在机器上的安全装置

4.2.1 - 机械安全

关于机械安全, 该手册中描述的切片机遵守:

- CEE 2006/42 机器指令.

下述装置确保机械安全:

- 厚度调整挡板

(图n°31, n°1);

- 保护圈

(图n°31, n°2);

- 磨刀石

(图n°31, n°3);

- 压杆

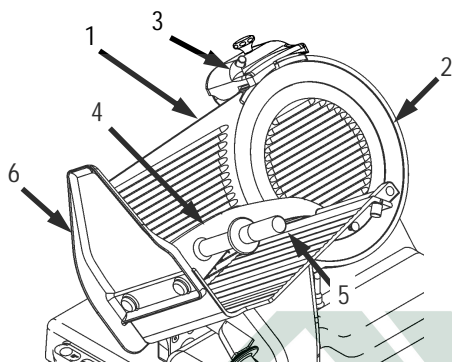
(图n°31, n°4);

- 压杆手柄

(图n°32, n°5);

- 护手挡板

(图n°32, n°6);



图n°31

4.2.2 - 电气安全

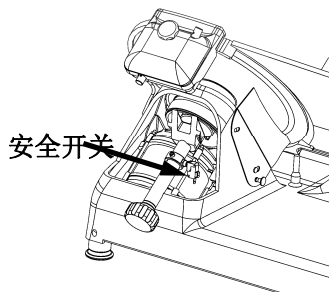
关于电气安全, 该手册中描述的切片机遵循:

- CEE 2006/95 低电压指令;

- 电磁兼容指令2004/108.

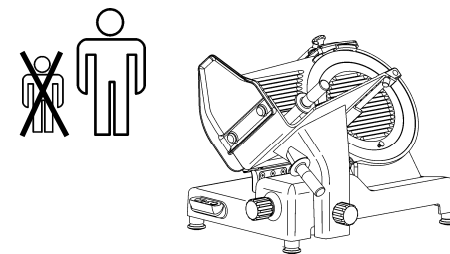
该切片机带有:

- 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°32);



图n°32

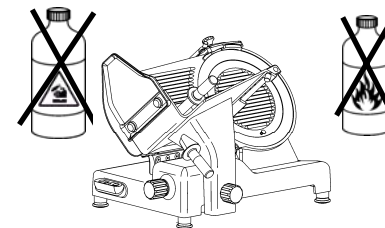
- 只有熟知该手册中安全标准并经培训的人员才有资格使用该机器.
- 若出现人员更替, 则新操作人员必须经过适当培训.
- 切勿让小孩或未经培训人员(图n°25)使用该机器.
- 在进行适当维护和清洁之前, 须将插头从插座上拔出.
- 当进行日常维护和清洁时(移除了保护件的情况下), 需仔细评估残余风险.
- 在进行维护和清洁的过程中, 操作者必须全神心地投入到其实施的操作中.
- 切勿使用有腐蚀性或易燃物来清洁切片机(图n°26); 只允许使用随机器提供的清洁产品.
- 清洁切片机时, 勿必严格遵守“日常清洁操作”章节中的相关指导.
- 不要用洗碗机(图n°27)或喷水方法清洗切片机, 不要将切片机置于水中或其它液体中.



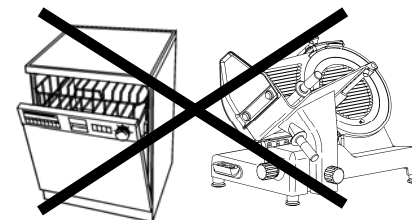
图n°25



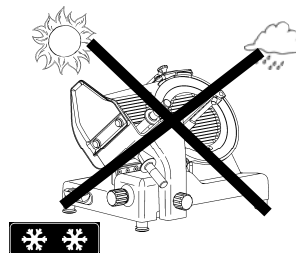
注意!



图n°26



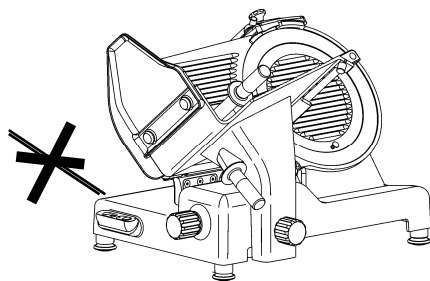
图n°27



图n°28

- 不要将切片机置于太阳、雨水、冰雪等恶劣天气中(图n°28).

- 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

图解:

1	磨刀石手柄	11	料斗
2	磨刀石	12	刀片保护罩
3	厚度调整挡板	13	底座
4	护手挡板	14	可拔出销
5	控制按钮	15	刀片保护罩
6	支脚	16	压杆
7	厚度调整旋钮	17	压杆手柄
8	插销握杆	18	刀片保护罩紧固轴
9	插销	19	切片挡板
10	插销手柄	20	厚度调整挡板磨刀石手柄
		21	厚度调整挡板磨刀石

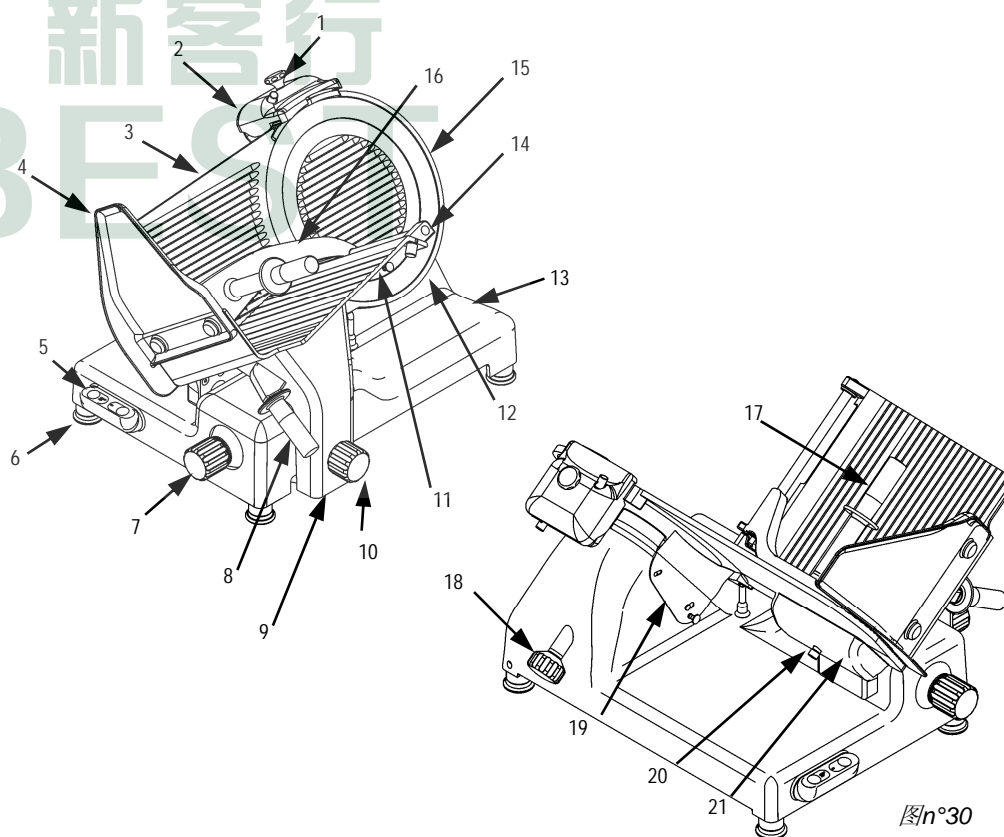
第四章：熟悉切片机

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:

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



图n°30