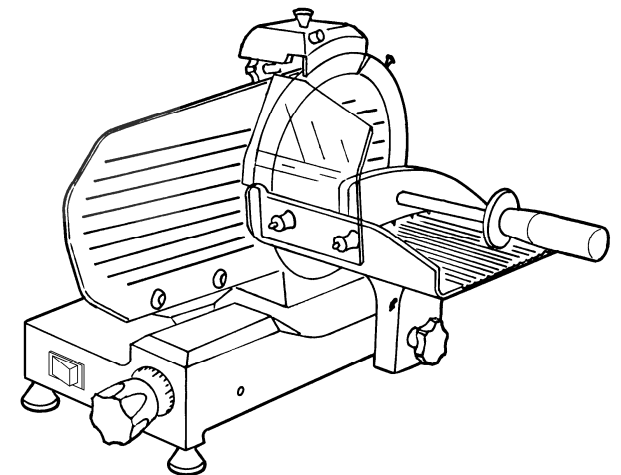
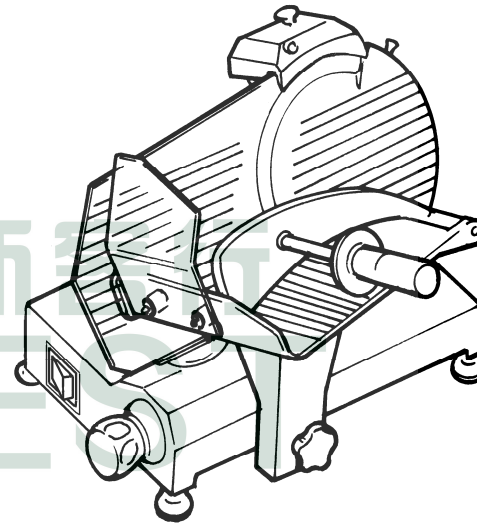


MIRRA

倾斜式 250-300

立式 300

使用说明和维护手册



说 明

- 本手册为用户提供了与切片机相关的资料、规格和必备的操作及维护说明，以保证更好地使用本机器，延长机器的使用寿命。
- 只有经授权并已经熟知该手册中安全标准的专业人员才有资格操作和维护该机器。

目录

第一章：切片机说明	4
1.1、常规安全措施	
1.2、切片机内置的安全系统	
1.2.1、机械安全系统	
1.3、切片机规格	
1.3.1、概述	
1.3.2、结构特征	
1.3.3、切片机部件	
第二章：技术参数	7
2.1、整机尺寸、重量和特性	
第三章：接收切片机	10
3.1、切片机发货	
3.2、货物到达时包装检查	
3.3、包装处置	
第四章：安装	11
4.1、安置切片机	
4.2、电路连接	
4.2.1、单相电机切片机	
4.3、电路图	
4.4、功能检查	
第五章：操作切片机	13

此，请联系“服务中心”。

7.7、滑动轴的润滑

定期在托架滑动的圆杆上滴几滴润滑油（使用随切片机提供的润滑油）；此操作可通过刻度旋钮附近的油孔来完成。

第八章：机器的废弃

8.1、弃置

如果您因为某些原因决定停用机器，确保无人能再次使用。**切断电源，并断开相关电路连接。**

8.2、电气与电子设备(WEEE)的弃置

电子电气设备（WEEE）的废弃

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
其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.

5.1、控制

5.2、装载并切割食物

5.3、打磨刀片

5.3.1、用分离式磨刀器打磨刀片

5.3.2、用一体式磨刀器打磨刀片

第六章：日常清洁

17

6.1、概述

6.2、切片机清洁步骤

6.2.1、料斗清洁

6.2.2、刀片及刀片保护罩的清洁

6.2.3、磨刀器的清洁

6.2.4、切片挡板清洁

第七章：维护

19

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、滑动杆的润滑

第八章：机器的废弃

20

8.1、弃置

8.2、电气与电子设备(WEEE)的弃置

第一章：切片机说明

1.1、常规安全措施

- 切片机必须由培训合格的专业人员操作，操作者必须熟悉本手册所述的各项安全措施。
- 若有人员更替，事先需进行培训。
- 尽管切片机在各危险位置配备有安全装置，但切勿触摸刀片及其它活动部件。
- 进行清洗和维修前，应先将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，磨损或破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。**
- 发生下列情况，制造商不承担任何责任：
 - ⇒ 未经许可擅动切片机；
 - ⇒ 使用了非原装配件；
 - ⇒ 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洁。

1.2、切片机内置的安全系统

1.2.1、机械安全系统

- 机械安全系统包括（见1.3.3）：
 - 刀片保护罩；
 - 盖子；
 - 压杆；
 - 压杆手柄隔板；

6.2.3、磨刀器清洁

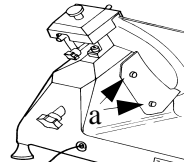
清洁磨刀器时，用蘸有酒精的刷子擦磨石。

如果是一体式磨具，清洁时磨石必须处于安全位置，即磨石必须旋转到刀片的对侧。

6.2.4、切片挡板清洁

松开固定切片挡板的两个螺钉（a），拆下切片挡板（见图13）。

图13：导向板图



用热水和中性清洁剂清洁切片挡板。

第七章：维修

7.1、维修要点

实施维修操作之前，必须：

- a 从插座上拔出电源线插头，使切片机完全断开电源；
- b 调节厚度调节旋钮，使其置于位置“0”。

7.2、皮带

不得调节皮带。通常，3至4年后必须更换；此时，请联系授权的“服务中心”。

7.3、支脚

支脚因老化而变质，失去弹性，从而降低切片机的平稳性。此时，必须更换支脚。

7.4、电源线

定期检查电源线是否磨损，如果磨损，请联系“服务中心”进行更换。

7.5、刀片

检查刀片，刀片直径不得小于原直径10mm。否则，联系“服务中心”更换刀片。

7.6、磨刀石

检查在打磨过程中，磨石仍具有磨削特性。否则必须更换，以免损坏刀片；因

6.2.2、刀片及刀片保护罩的清洁

旋松固定刀片保护罩的旋钮（1）（见图12），以卸下刀片保护罩（2）。

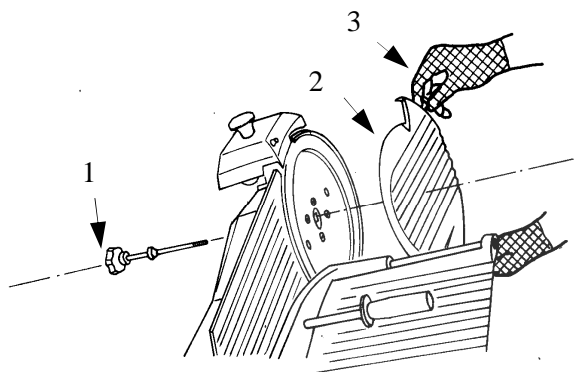


图12：刀片保护罩拆卸

注意：必须用热水和中性清洁剂仔细清洁刀片保护罩。

警告：清洁时必须使用金属手套（3）和湿布。若需要清洁刀片的另一面，需要将刀片拆下（见图13）。

注意：不得将任何零部件置于洗碗机内。

1.3、切片机规格

1.3.1、概述

我们公司设计和制造的切片机用于切食品（意大利腊肠和肉类等），该机器可保证：

- 使用、清洗和维护过程中的最大安全性；
- 与食物相接触的部件材料经过仔细挑选、从而保证了最大的卫生安全性；而且设计平滑，便于整体清洗和拆卸；
- 采用凸轮机构，切削精度高；
- 部件结实耐用；
- 采用皮带传动，最大程度的减小噪音；
- 搬运方便。

1.3.2、结构特征

专业型切片机采用铝合金（优质镁铝锰合金Mg5）材料制成，材料经阳极氧化处理。该工艺确保切割部件高度卫生，且耐酸、耐盐和耐氧化。

刀片由镀铬板100Cr6制成，经打磨、硬化，重磨后也能确保准确、锋利的切割食物。切片机的其它部件由ABS、热塑聚碳酸酯、树脂玻璃和不锈钢AISI 430或钢304制成。

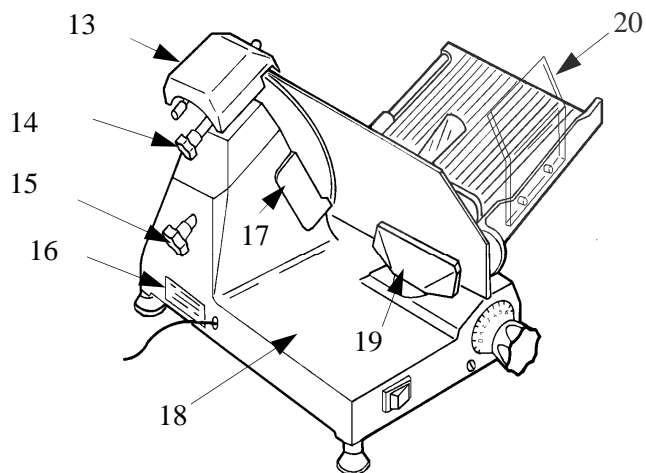
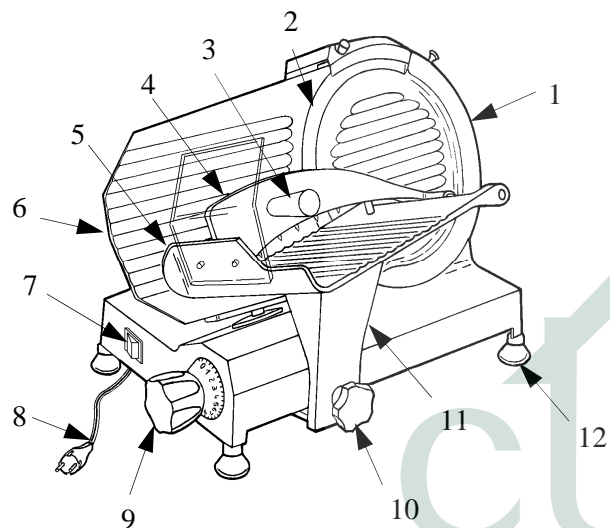
1.3.3、切片机部件

图1：切片机总图

图例：

- | | |
|----------|-----------|
| 1 刀片保护罩 | 11 杆 |
| 2 刀片 | 12 支脚 |
| 3 料斗压杆手柄 | 13 磨刀器 |
| 4 料斗压杆 | 14 磨刀器固定杆 |

- | | |
|-----------|-----------|
| 5 防手挡板 | 15 保护罩固定杆 |
| 6 厚度调节板 | 16 铭牌 |
| 7 开关 | 17 切片挡板 |
| 8 电源线 | 18 底座 |
| 9 厚度调节手柄 | 19 支撑盖 |
| 10 料斗锁紧手柄 | 20 料斗 |



第六章：日常清洁

6.1、概述

切片机必须每天至少清洁一次，必要时清洁多次。

切片机直接或间接与食品相接触的部件，清洁时必须仔细。

不得用净水剂和高压水清洁切片机，只能使用水 and 中性清洁剂。**不得使用其他清洁剂。**不得使用刷子和可能损坏切片机表面的工具。

清洁操作之前，必须：

- 1) 从插座上拔出电源插头，使切片机完全断开电源；
- 2) 将刻度旋钮置于“0”位。

警告：注意切片边缘可能引起的残余风险。

6.2、切片机清洁步骤

6.2.1、料斗清洁（见图11）

料斗（料斗 + 压杆 + 支撑杆）容易拆卸：

- 厚度调节手柄在位置“0”（1）；
- 旋松下面的锁紧旋钮（2），横向移动料斗（a）；
- 拆下料斗后，用热水和中性清洁剂（PH 7）仔细清洁料斗。

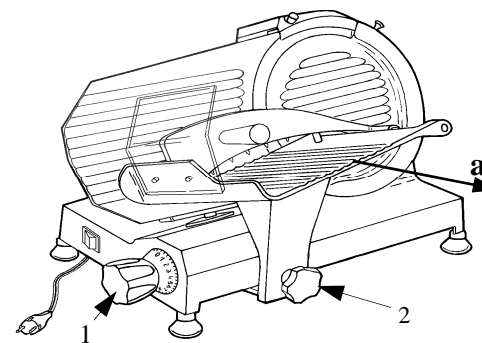


图11：拆除料斗

5.3.2、一体式磨刀器打磨刀片

警告：打磨刀片前，要谨记残余风险（见1.2.2）。

如果切片机配备有一体式磨刀器（固定式），操作如下（见图9a-b-c操作一体磨具）：

1. 从插座上拔出电源插头，用酒精仔细清洁刀片，除去油脂；
2. 旋松小旋钮（1），将磨刀器拉至锁紧位置（a），然后旋转180度（b）；
然后移至行程末端（c），使刀片处于两块磨石之间。重新锁紧旋钮（1）。
3. 按下开关，接通切片机电源；
4. 按下小按钮（3），让刀片在磨石上旋转30/40秒，刀刃上产生毛刺；
5. 同时按下按钮（3和4）3/4秒，然后同时松开；

注意：如上所述，为了防止刀片刃口产生扭曲变形，操作时不能过长。

6. 磨完刀片后，建议清洁磨石（见磨具清洁 § 6.2.3）；
7. 磨完刀后，按相反的步骤将切片机设置成原来的设置。

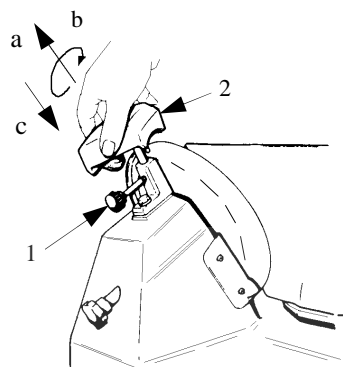


图10 - a

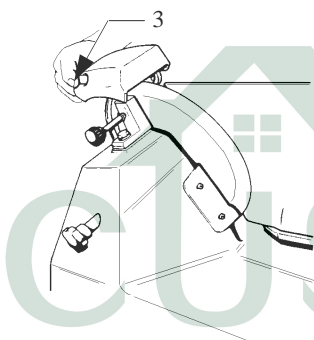


图10 - b

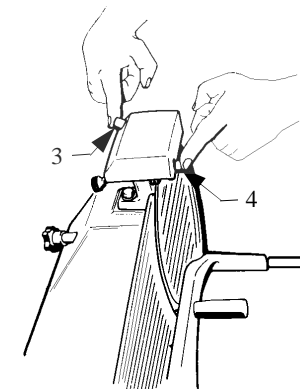


图10 - c

注意：如果切片机配备分离式磨刀器，则磨刀器不安装于机身（13）。

第二章：技术参数

2.1、整机尺寸、重量和特性

图2：整机尺寸图

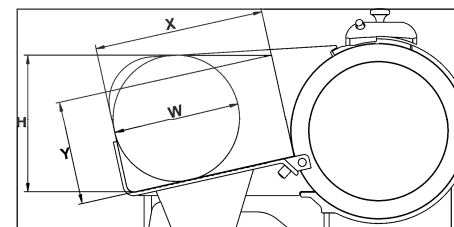
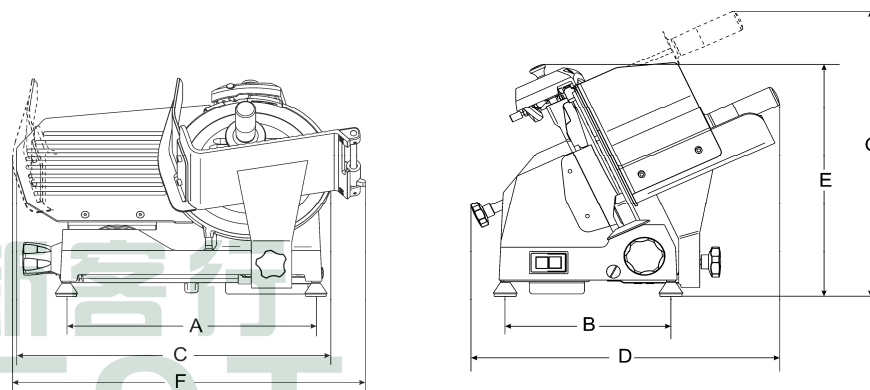


表1: 整机尺寸和技术特征

型号	U.m.	M . 250	M . 300
Ø 刀片直径	mm	250	300
长 A	mm	545	640
宽 B	mm	530	610
高 C	mm	465	510
支脚间距 D	mm	395	435
支脚间距 E	mm	245	295
料斗尺寸	mm	230x235	250x275
料斗行程	mm	230	285
切削容量	mm	160x205	220x250
切削厚度	mm	0-13	0-13
刀片转速	g/1	277	277
马达	W	125	160
重量	Kg	18	21
电源	Mn/ Tf	230 V/50 Hz 230-400 V/50 Hz	
噪音等级	dB	≤60	≤60

1. 断开电源后, 用酒精仔细清洁刀片, 去除油脂;

2. 逆时针旋转刻度旋钮, 旋至最大设置值;

3. 从箱内取出磨刀器, 旋松小旋钮 (1), 将螺纹杆 (2) 插入料斗孔内, 使两个磨石朝着刀片; 轻按下磨石的小旋钮 (3), 插入螺纹杆时更容易。下磨石插入刀片的深度必须约为磨石直径的一半;

4. 按下开关, 同时保持料斗稳定, 然后用杆上的锁紧旋钮 (4) 将磨具调节至上述位置;

5. 让刀片旋转30/40秒, 产生毛刺;

此时, 按下小旋钮 (5) (见图9-c) 3/4秒; 将去除毛刺, 形成好的刃口。建议不要延长按旋钮的时间, 防止刀片刃口产生危险的扭曲。

6. 打磨完刀片后, 旋松磨刀器, 清洁两块磨石 (见磨具的清洁 第6.2.3条)。

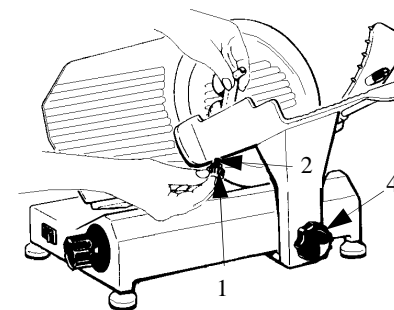


图9 - a

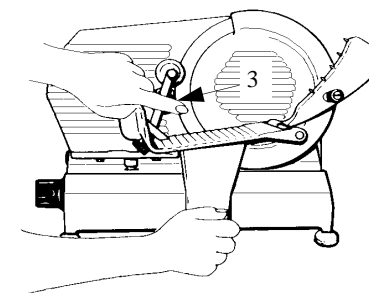


图9 - b

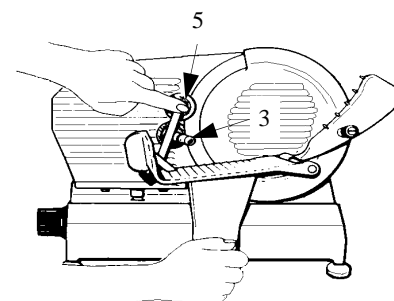


图9 - c

表2: 整机尺寸和技术特点

- 6、 未装载食物的状态下，勿操作切片机；
- 7、 食品切片后，将刻度旋钮旋至“0”位，将开关调至“0”位，断开电源；
- 8、 如果发现肉片表面粗糙或有破损，切肉比较困难，重新打磨刀片（见5.3）。



图7a: 正确站位

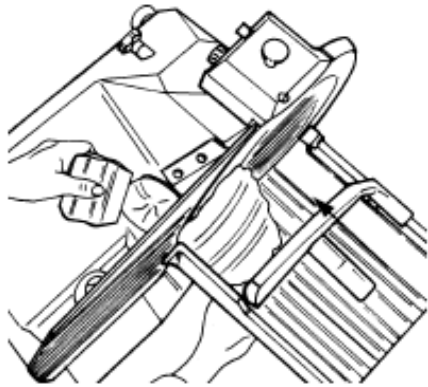


图8: 切肉

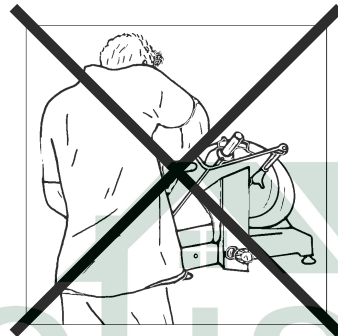


图7b: 错误站位

型号	<i>U.m.</i>	M Vert. 300 C BS
Ø 刀片直径	<i>mm</i>	300
长 A	<i>mm</i>	585
宽 B	<i>mm</i>	770
高 C	<i>mm</i>	460
支脚间距	<i>mm</i>	440
支脚间距	<i>mm</i>	300
料斗尺寸	<i>mm</i>	255x215
料斗行程	<i>mm</i>	740
料斗容量	<i>mm</i>	215x215
切削厚度	<i>mm</i>	0-13
刀片转速	<i>g/l</i>	277
马达	<i>W</i>	160
净重	<i>Kg</i>	27
电源	<i>Mn.Tf.</i>	220V/50Hz
噪音等级	<i>dB</i>	≤60

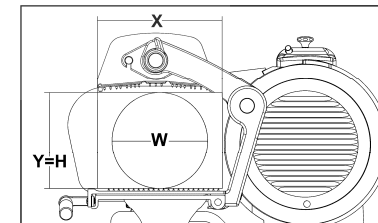
5.3、打磨刀片（见图9a-b-c）

5.3.1、用分离式磨具磨刀片

警告：打磨刀片前，要谨记残余风险（见 § 1.2.2）。

必须定期打磨刀片，刀片钝化后，也必须打磨刀片；详细步骤如下：

如果磨刀石为分离式，需要打磨刀片时，必须先将其安装在料斗处，刀片打磨完成后，再拆下放在一边），操作步骤如下（见图9a-b-c，分离式磨具的使用）：



警告：切片机的电气参数见机器背部的铭牌；切片机连接电源前，请阅读第4.2章节电气连接。

第三章：接收切片机

3.1、切片机发货（见图3）

切片机在发货前都经过仔细包装；包装物品主要包括：

- a) 结实的纸板箱；
- b) 切片机；
- c) 用于保持机器稳定两个纸板；
- d) 本手册；
- e) 润滑油；

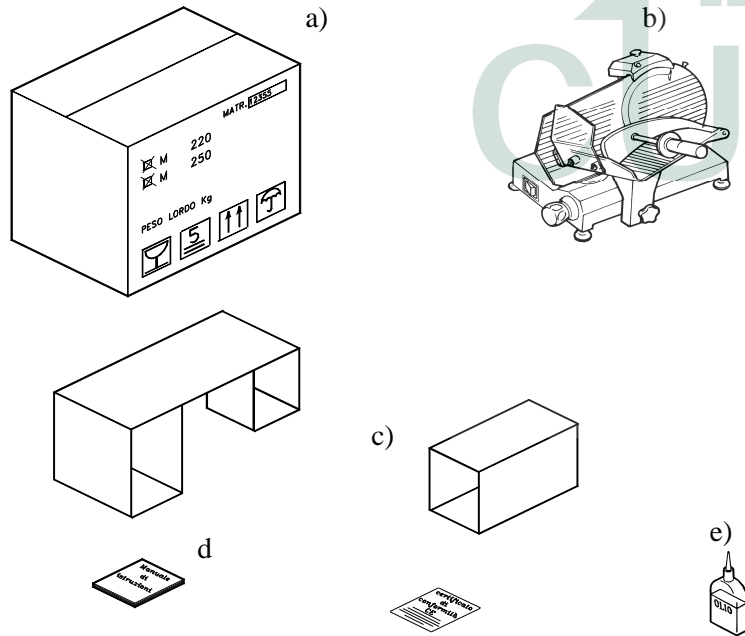
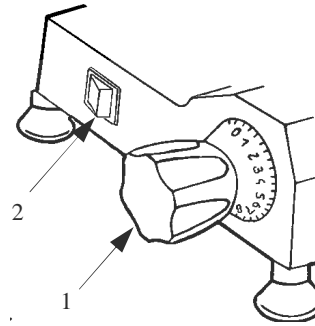


图3：包装说明

第五章：操作切片机

5.1、控制

控制装置设在底座的左侧，如上图所示。



1. 厚度调节手柄，调节切割厚度。
2. 开启开关“1”，
断开开关“0”。

图6：控制装置位置

5.2、装载并切割食品

警告：只有当厚度调节旋钮位于“0”时，才能将待切片的食物放入料斗内，并注意刀片及磨具边缘，以免被割伤。

步骤如下：

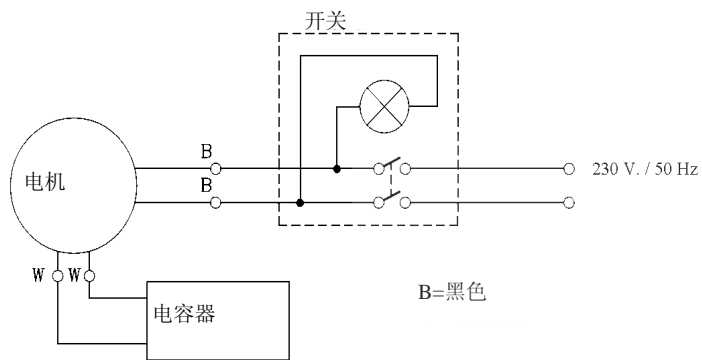
- 1、将食品装入料斗，并用带有尖齿的压杆使之固定；
- 2、调节厚度调整手柄，获得所需的切片厚度后，按下启动按钮“1”；
- 3、为避免发生事故，切割人员应面向机器并采取正确站姿：把右手放在料斗压杆上，然后将左手放在导向板旁边（切勿触摸刀片）；身体必须与工作表面相垂直（见图7a）。

警告：谨记，身体的任何部位不可以与刀片进行接触（见图7b）；

- 4、启动按钮“1”；
- 5、朝刀片方向推动托架（料斗+压杆+支撑杆），不要对推杆施加压力，因为食品重力会对厚度调节板产生压力。刀片可以轻松切食物，切片可以通过切片挡板放置到收集板上；

4.3、电路图

图5: 230 V单相电路图



4.4、检查功能

切片机试机前，检查料斗运行是否流畅，然后按照下列步骤进行功能检查：

1. 将开关旋至“1”接通位，然后再旋至“0”断开位（见图6）；
2. 检查料斗的滑动和压杆的升降是否顺畅；
3. 通过调节厚度调节手柄检查厚度调节板的功能是否正常；
4. 检查磨磨刀器的功能；

3.2、货物到达时检查包装

收到货物后，仔细检查包装是否有破损，若没有应开箱并检查箱内所有组件（见图3）是否齐全。如果发现包装有碰损或有跌落的迹象，则应立即通知货运公司；此外还必须在运单所示日期三天内填写机器所受损害程度的详细报告。**切勿倒置包装箱！！** 运送包装时，应确保同时抬起箱子的四角（与地面平行）。

3.3、包装处置

包装部件（纸板箱、托盘、塑料带和聚氨酯）属于城市固体废弃物，便于处置。

如果安装切片机的所在国有现行的具体法规，则包装的处置应符合这些法规。

第四章：安装

4.1、安置切片机

切片机必须安装在适合表1所示切片机整机尺寸（按型号）的工作台上，因此工作台必须足够大、水平、干燥、平坦、结实、稳固且离地面高度为80cm。

此外，该机器必须安装在不含盐、最大湿度为75%、温度在+5°C到35°C之间的室内，即不会引起切片机出现故障的地方。

4.2、电路连接

4.2.1、单相电机切片机

切片机配备有一条电源线（电源线截面积为 $3 \times 1\text{mm}^2$ ，长度为1.5m）和一个“SHUKO”牌插头。

将切片机的热磁差动开关（电流为10A、 ΔI 为0.03A）插入到230V、50Hz的电源上。检查接地是否良好。

此外，检查铭牌（图4）上的技术参数与发货/交货单上的参数是否相一致。

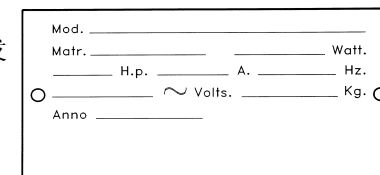


图4: 铭牌