

大型冷冻食品切片机

富士龙 350 WHBG -350STC-2
WHBG -350STC-3

使用说明书



 **WATANABE**

- 确认载物台用齿轮箱内的润滑油是否在油标正常范围内，如发现不足，应及时补充。
- 每半年应更换一次齿轮箱内的润滑油，并请使用高级机械润滑油。（推荐用润滑油牌号：中化长城 85W/90 GL-5）
- 清洗本机时，请使用中性洗涤剂。
- 切勿用水冲洗本机，以免电机、开关等部件进水，造成机器故障或触电事故。
- 使用完毕后，请您务必将开关置于“停止”（OFF）状态。

三、各部分的名称



图1

四、技术性能及参数

产品名称	富士龙350
产品型号	WHBG-350STC-2 WHBG-350STC-3
外形尺寸	长×宽×高 950×835×1510mm
机器净重	225kg
电机——刀片用	WHBG-350STC-2: 单相~220V, 900W WHBG-350STC-3: 三相~380V, 750W
电机——载物台用	WHBG-350STC-2: 单相~220V, 900W WHBG-350STC-3: 三相~380V, 750W
变速能力 50Hz	38~60次/分
载物台	长×宽×高 425×350×190mm
切肉厚度	0~25mm
刀片直径	φ 375mm

五、特点

- 肉片厚度的调节轻松自如

倾斜50°的厚度调节板，厚度调节范围在0~25mm，无论是涮肉片，还是烤肉片均可加工，厚度调节轻松自如。

- 高地脚结构，清扫方便卫生

本机采用高地脚结构，清扫简单、方便、卫生。

护刀盘等部件的装卸简便、容易，可以轻松自如地清扫干净。

- 采用互锁式安全开关装置，操作安全可靠

要使机器运转，必须先将所有开关置于关的状态，然后按以下次序操作：

(1) 打开总电源开关（电源指示灯亮）；(2) 开启刀片运转开关，刀片开始运转；(3) 将载物台离合扳把扳向载物台一侧，（载物台开始往复运转）。如不按以上操作，机器将不能运转。

- 采用变速装置，载物台速度可随意调整

根据肉质和切片厚度的不同，用户可以调整变速旋钮在16~60次/分自由调节切片速度，使切出的肉片表面整洁，减少肉渣。

六、使用前的检查和准备

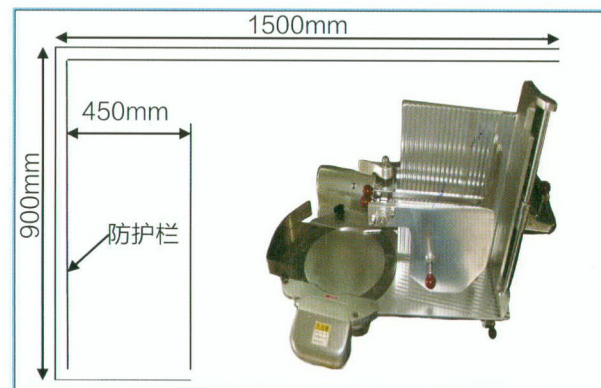
安装前请做好如下各项准备。

- 安装场所的选择

(1) 载物台有往复运动范围，如用户需要请自行设置防护栏，以确保安全操作。

(2) 机器应安装在便于运转的场所，并尽量使机器处于水平位置。

(3) 请确认机器安装场所的面积大小，机器和墙壁或门窗之间要保持一定的间隙，否则会损伤墙壁或门窗。有关安装场所大小和防护栏尺寸请参照下图。



- 确认使用电源

请使用标牌上所规定的电压电源，否则会损伤电机。

- 检查电源线是否有损伤

如发现电源线有损伤时，为了避免危险，应由专业电器修理人员进行修理或更换。

- 等电位端子

请将机器上的等电位端子与建筑物内的等电位端子连接。等电位端子符号如右图所示 .

●检查各部位的螺丝、旋钮等是否完全紧固。为了您的安全，以防万一，请您再次确认螺丝、旋钮等是否牢固。

- 确认护刀盘固定位置是否正确

护刀盘中圆盘表面处于刀片外缘稍低位置，其余各面不得与刀片相接触。

- 请确认刀片的研磨状态

正确研磨刀刃，使刀刃处于最佳切片状态。

请参阅第10页刀刃的研磨。

- 机器本体的检查

请检查载物台和机器上是否放有工具、刀具、抹布、杂物等，并将其清理干净，如不清理，机器往复运动时，则会发生碰撞，至使机器受损或造成事故，请充分注意。

- 各种开关位置状态的确认

当将电源插头插入电源插座时，请务必先确认机器电源总开关，刀片运转和载物台离合扳把全部处于关闭（OFF）状态，否则当电源接通后，万一安全系统发生故障，则有可能导致机器突然运转，造成事故的发生。请务必按照先开启电源总开关，再开启刀片运转开关，然后再操作载物台离合扳把，使机器运转。否则机器将无法运转。

- 电源插头插入的确认

插入电源插头时，如感觉过于松动，容易脱落，则应及时请专业电器修理人员进行修理或更换，如继续使用，将导致线路过热，因而可能造成事故。

- 请给各部位充分注油

请使用食品机械用润滑油。

详见第14页注油部位。

- 请您确认安全以后再打开开关运转机器

在确认以上事项安全无误之后，方可打开机器开关，进行操作运转。

- 确认刀片的旋转方向

将载物台离合扳把置于“停止”位置，再打开总电源开关，启动刀片运转开

关，刀片开始运转（请参照[图一2]）。如果刀片的运转方向与[图一2]所示的方向相同，则表示刀片的运转方向正常。如刀片反向运转，请速与代理店或厂家联系。



图2

七、操作顺序

一、接通电源开关（参照[图一3]）

- 请您接通总电源开关（开）。

- 绿色电源灯亮。



图3

二、将肉装到载物台上（参照[图—4]）

- 将载物台置于机器正面左端的位置。
- 托物板置于最高处（厚度设为0mm）。
- 压物块⑨放在T型固定板⑥处。
- 旋转旋钮④拉动T字棒③。
- 翻转压肉板⑧。
- 将肉放到载物台⑩上。
- 让T字棒及旋回的压肉板接近肉块，然后旋转旋钮④。
- 将压物块⑨抬起并旋转到肉的上端，沿载物板面下滑，压住肉块。

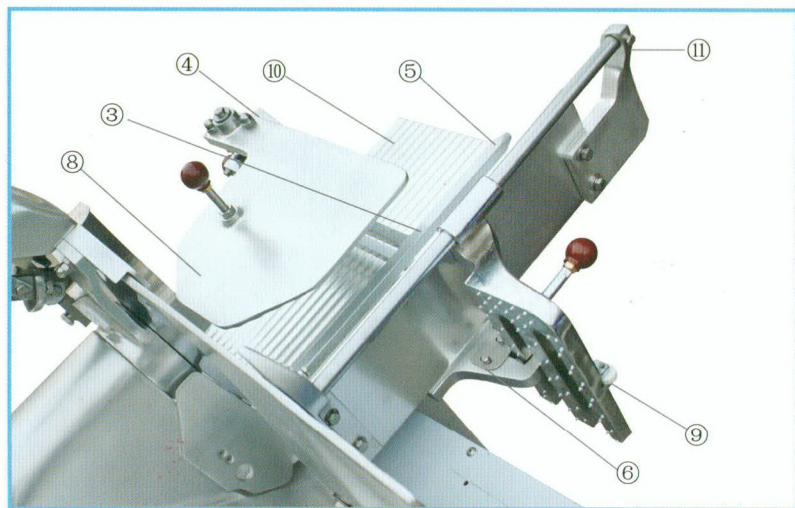


图4

三、设定切肉厚度（参照[图—1]）

- 旋转厚度调节旋钮，设定所需要的厚度。
- 绝对不可在载物台往复运动时调整切片厚度。

四、切肉作业（参照[图—3、图—1]）

- 开启刀片运转开关，刀片开始运转。
- 将载物台离合扳把推向载物台，载物台则开始往复运动，切肉开始。
- 将载物台离合扳把恢复到停止位置，载物台停止运动，这时刀片仍正常运转。
- 在没有开启刀片运转开关的情况下，即使操作载物台离合扳把，载物台也不会运动。

● 调节变速旋钮（请在载物台往复运转时进行调节），可以改变载物台每分钟的往复运转次数。

● 在刀片运转过程中，禁止向载物台上装肉，以免造成机器故障或发生事故。

五、停止作业

● 本机载物台的往复运动是由载物台离合扳把控制的，利用载物台离合扳把可使其停止在任意位置。

● 从右向左扳动载物台离合扳把，载物台便可停止运动。但是此时圆形刀片仍处于运转状态，请多加注意。（参照[图—3]）

- 扳动刀片运转开关置于“停”位置，刀片即可停止运转。
- 切片厚度调节板在切削工作完成后应归零。
- 最后请切断电源。

八、刀刃的研磨方法

●当准备打开砂轮罩进行刀刃研磨时，请一定先将机器所有开关置于“关”的位置，并将切片厚度调节板归零，否则有可能发生危险。

●只能使用本机配备的专用磨刀器进行磨刀。

●刀刃研磨前请事先确认以下事项：

(1) 离合器手柄是否处于“离”(OFF)位置。

(2) 打开砂轮罩，检查砂轮转动是否自如。

(3) 检查砂轮，不应有破损或裂痕。

●圆形刀刃的研磨是正确使用本切片机的最重要的条件之一。

请您根据下图正确研磨刀刃，使其永远处于锋利状态，以得到最好的切片效果。



图5

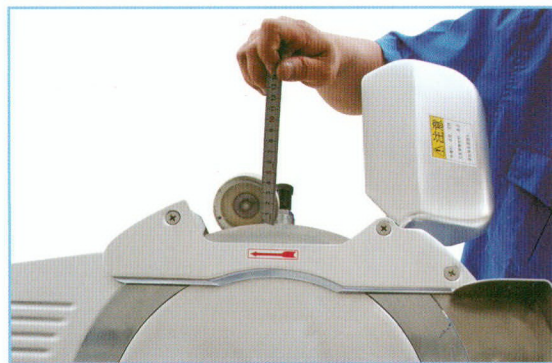


图6

一、运转方法（参照[图—3]）

●接通总电源开关。

●开启刀片运转开关，只有刀片进行运转。

二、研磨要领

●[图—5]表示研磨时刀片与磨刀器之间的相对位置。

●打开砂轮罩，向外拉旋钮，向上搬动整个磨刀器，调整磨刀器的位置，松开旋钮，磨刀器固定于磨刀位置。

●用拇指按动球形手柄，使砂轮接触刀片，开始研磨。

注意：砂轮接触刀刃（见[图—5]）。

●出厂时厂家已经将砂轮与刀的接触角度调整到了适当位置。

●由于刀片使用磨损，当刀片直径变小时，须松开紧固螺栓，向下调整整个磨刀器装置，但务必保证砂轮中心与刀片上缘间的距离（参见[图—6]）保持在15mm左右，以便砂轮能与刀片保持良好接触。

●研磨完毕，松开球形手柄，使砂轮与刀片脱离接触，应先关闭所有开关，

向外拉动旋钮，向下搬动整个磨刀器，复位后松开旋钮，然后盖好砂轮罩。

- 研磨完毕，应对磨刀器及刀片等进行清扫。

三、注意事项

- 请用薄纸试验刀片的锋利程度。
- 研磨时，如果没有冒出火花可能是刀刃或砂轮上沾有油脂、肉沫等杂物，请用清洗剂去除干净。
- 磨刀器注油部位（参照 [图-10]）应经常加注润滑油，以使其轻松运转。
- 当刀片不能进一步磨削时，应更换刀片。
- 仅能由专业人员或受过培训的人员来更换刀片。

九、使用后的保养

一、注意事项

- 请务必切断电源后再进行保养。
- 为了便于下次使用，请您在清扫前对刀片进行研磨。
- 清扫刀片时请您多加注意，避免受伤。
- 进行清扫、检查时，只要刀片仍然装在本机上，就应将切片厚度调节板设定在零位。

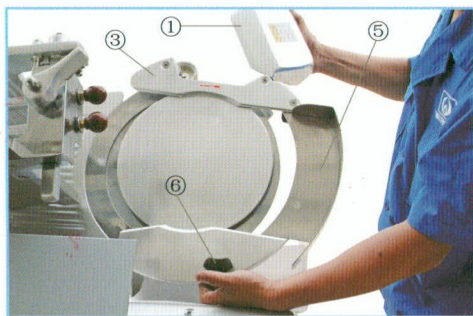


图7



图8

二、压物块的清洗（参照[图-4]）

- 松动滑杆固定螺栓⑪，将滑杆⑤向上拔，取下压物块⑨进行清洗。（注意：压物块上有许多尖钉，清洗和装卸时要注意安全。）

三、护刀盘的清洗（参照[图-7、图-8]）

- 将砂轮罩①按箭头方向打开，松动旋钮②⑥，并按顺时针方向旋转、取下护刀盘③，进行清洗。
- 清洗完成后将④入槽，将整个护刀罩逆时针旋转，紧固②⑥旋钮，将砂轮罩复位。

四、挡料板的清洗（参照[图1]）

- 请将托物板调到最高处（厚度为0的位置）后，把手指放入挡料板的中间孔中并取下挡料板，然后进行清洗。

五、整机的清洗

- 可用40℃左右的温水，浸湿抹布，拧干后擦拭整机。
- 注意所有与食品接触的表面都应进行清理。

十、注油部位

一、正面注油部位（润滑油推荐牌号：SHELL140）



图9

二、磨刀器装置及压物块滑杆的注油部位

（润滑油推荐牌号：SHELL140）

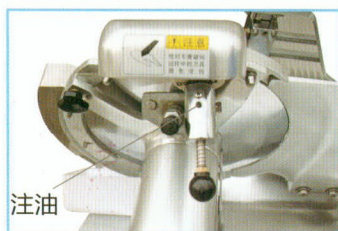


图10

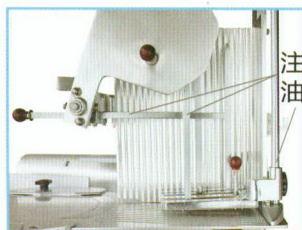


图11

十一、故障的避免及机器的维修

一、避免故障的注意事项

- 不得加工低于 -4°C 的冻肉。
- 不得加工带骨肉。
- 不得加工机器适用范围以外的物品。
- 不得加工超出载物台能力范围的肉类等。
- 不得使用指示规定电压以外的电源。
- 不得在1分钟之内开机、关机18次以上，否则会烧损电机。
- 紧固螺丝、旋钮等，如有松动，应及时紧固。紧固时应停机进行，以免发生危险。

● 各注油部位（孔）等，每日应注油一次。如注油不足，可导致部件过热烧焦，因而造成机器故障或事故。

二、机器的维修

● 由于本机制作、组装非常精密，因此万一出现异常情况，请勿自行修理，应尽快与销售代理店取得联系，请求修理。

● 另外在使用和购入部件方面，不管有什么问题和困难，请随时与本公司销售部或销售代理店联系，我们将竭诚为您提供方便优质的服务。

十二、提醒标签的位置

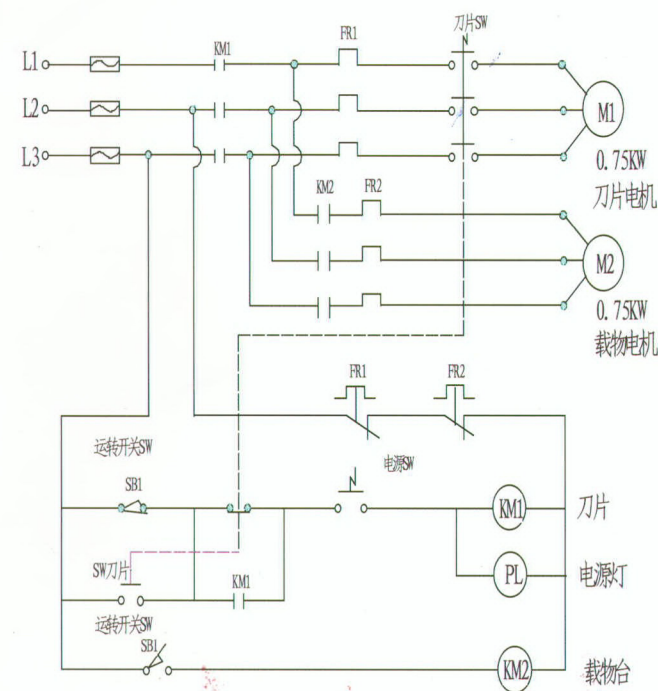


编号	提醒标记	所提醒的内容
PLN-001	⚠ 注意	在清扫, 点检, 更换刀具以及修理等情况时, 请您务必拔掉电源插头。
PLN-003	⚠ 注意	不要伸手入内, 避免受伤。
PLN-006	⚠ 注意	为保证安全使用, 使用前请您务必仔细阅读使用说明书。为保证安全使用, 请务必接好地线。在清扫, 点检, 更换刀具以及修理等情况时, 请您务必拔掉电源插头。
PLN-008	⚠ 注意	绝对不要碰到运转中的刀具, 避免受伤。

十三、电气原理图

WHBG-350STC-3

4A1B



十四、附帶工具



十字螺丝刀1把



内六角扳手1套



开口扳手1套



小油壶1个



工具箱1个

履 历 表

[illegible]