

# 目录

一 安全使用规则 .....	1
二 使用注意事项.....	4
三 各部位的名称.....	5
四 技术性能.....	6
五 附带品（工具）及易损部件.....	6
六 用途.....	7
七 安装前的准备.....	7
八 开机前的检查和准备.....	9
九 操作顺序.....	10
十 刀刃的研磨.....	13
十一 各部位的调整.....	15
十二 避免故障的注意事项.....	17
十三 故障诊断.....	17
十四 清扫·检查.....	18
十五 润滑部位（润滑油推荐牌号：SHELL140）.....	20
十六 机器的维修.....	21

## 一、安全使用规则

本使用说明书是为了安全使用本机器而制作的参考简介。本机的操作人员或保养人员在进行操作或检修保养之前，必须仔细阅读使用说明书，并正确理解其操作方法及注意事项，然后再进行操作或检修保养。

为了使客户充分理解本使用说明书和本机上的各种注意、警告标记等，我们对其加以分类，望客户能充分理解并认真遵守这些规则。



注意

此标记表示因操作失误等，有可能造成操作者受伤或物品损坏。

※ 这些注意、警告标记等一定要贴在所规定的较为明显的位置。

若有破损或污损请尽快更换。（可与本公司或代理店联系）



注意

- 1、超出本使用说明书中所指定的用途范围，不可使用本机。
- 2、操作场所请保持整洁有序，否则会成为重大事故的隐患。
- 3、请注意操作场所周围环境。


请不要在雨中或潮湿的状态下使用。

操作场所应具备一定亮度的照明。

开关本机时，会有电火花发生，严禁在放有易燃易爆物品的地方使用。比如：汽油、煤油、涂料、香蕉水、瓦斯、粘合剂等。

- 4、小心触电。一定要接有地线。

应将机器上的等电位端子同建筑物内的等电位端子连接起来。

等电位端子符号如右图所示 

- 5、所使用的电源应符合规定电压。

如使用规定电压以外的电源，则会造成电机的损坏。

- 6、禁止儿童在本机附近玩耍。

非操作人员请勿乱动本机或电源线等。禁止儿童在机器附近玩耍，以免危险。

### 7、请勿违章使用本机。

为了安全、高效率的生产，不得超范围、超本机能力使用本机，否则不仅会造成机器的损伤，还有可能造成其它事故的发生。

### 8、认真操作，不可麻痹大意。

使用前应充分理解安装及操作方法，选择适当使用场所及周围环境。严禁疲劳作业。

### 9、操作人员应穿工作服。

操作时应穿防滑鞋。

长发者操作时应戴工作帽。

不要穿过于肥大的衣服或佩戴项链等饰物，以免卷入机器，造成危险。

### 10、操作时注意身体平衡。

操作者应两脚站稳，尽量保持身体平衡。

### 11、电源线要放置有序，不可杂乱无章。

不可拉着电源线将插头拔离插座，不可拉着电源线移动本机。

电源线应固定于不易受损的位置。

要定期检查电源线，如发现电源线有损坏，请尽快与代理店联系更换或者由专业电器维修人员修理后方可使用。

如使用延长电源线，亦要定期检查，如有损坏，要及时修理或更换。

### 12、对机械要经常保养、维修。

为了安全、高效率的生产，对刀片要经常研磨、保养，以使其保持最佳切削状态

根据使用说明书的规定，应定期加注润滑油和更换易损件。

手柄等部位要保持清洁。

### 13、下列情况应切断电源。

停止工作时、清扫本机时、保养维修或停电时。

更换刀片、砂轮等易损件时。

感到会有危险发生时。

### 14、开机前机器上不应放有杂物。

开机前应确认机器上是否放有杂物，机器调节用工具等不应放在机器上。

### 15、避免机器的意外启动。

在未切断电源的情况下，禁止用手触摸开关按钮搬动物器。

### 16、机器运转时，绝对不可触摸刀刃和周边部件等。

在机器运转时，绝对不可打开磨刀器罩、护刀罩等，不可触摸运转中的刀刃，以免发生危险。

### 17、出现异常现象时要立即停机。

机器运转中，如发现异常噪音或其他异常现象时，应立即停机检查。

### 18、检查是否有破损的零件。

使用前应检查护刀罩及其他部件是否有损伤等，确认其动作和功能是否正常。

应确认可调部件的位置调整及其紧固状态，零件的损伤和组装状态以及有关机器运转的所有部位是否有异常现象。

损伤的护刀罩以及其它部件的修理和更换，应按照使用说明书中指示进行。如使用说明书中未做明确指示，请与代理店联系修理或更换。

如用正规的操作方式不能正常启动或制动本机时，请停止使用。

### 19、请使用正品零部件和正确安装。

刀片及其他零部件应安装于正确位置，因使用指定以外的零部件而致使安装过松或过紧都会造成危险。各种护罩和螺丝等，除清扫时外，不可随意拆卸。请不要使用本使用说明书或商品手册指定以外的零部件，否则会造成机器的损伤和人身事故的发生。

### 20、机器修理，请与本公司或购买销售商店联系。

本机符合中国和日本有关机器的安全规定，用户切不可随意自行改造。机器的修理请一定与销售代理店联系。如果由非专业人员修理，不仅影响机器性能的充分发挥，还有可能造成机器故障或人身事故的发生。

### 21、请使用中性洗涤剂 and 食品机械用润滑油。

清洗本机时，请使用中性洗涤剂。注油部位请使用食品机械用润滑油。



注意

只有将托物板的位置设定为高于刀片平面时，方可将载物台卸下。



## 二、使用注意事项

以上仅介绍了机器使用的一般注意事项，鉴于本机的特殊性，还有许多本机特有注意事项。使用本机时，以下注意事项要特别加以注意。



注意

### 1、刀片

机器运转时不要触摸运转中的刀片。机器未运转时，也不要随意触摸刀刃。

### 2、一定要安装使用标准地线。

为了防止触电事故的发生，请一定要安装使用标准地线。

### 3、机器内部不可有水溅入。

机器内部并非防水结构，严禁用水冲洗机器内部等，电机和开关部分如果进水，则有触电危险，请充分注意。

### 4、载物台往复运动，如用户有需要请自设防护栏。

载物台的往复范围，应设置防护栏，以确保安全操作。

### 5、不可加工带骨肉。

如加工带骨肉，可能会导致刀片和机器的损伤。不可加工 $-4^{\circ}\text{C}$ 以下的过硬冻肉，否则会导致刀片破损和机器故障等。

### 6、机器的滑动、回转部位应经常注油。（参照第21页的润滑部位）

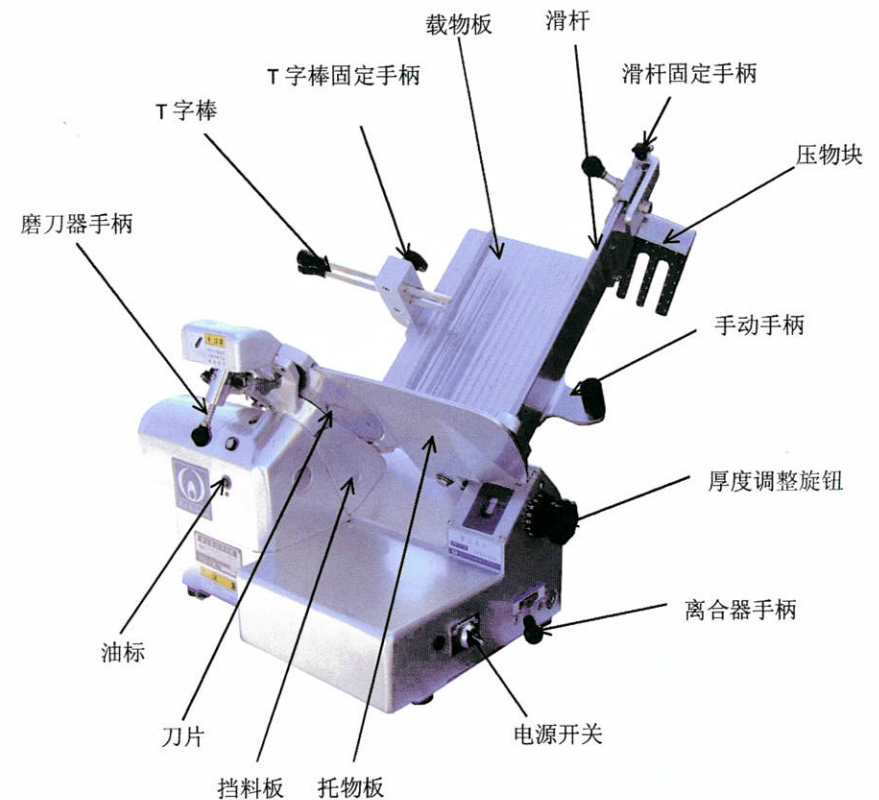
使用前，请务必在滑杆、注油孔、翻动部、回转部等注油。如未注油，可能会导致运转不正常或发生机器故障。

润滑油请使用食品机械用润滑油。

关于齿轮箱内齿轮润滑油，请参照第20页的“齿轮箱润滑油的检查”。

### 7、切片厚度调节板在切削工作完成后应归零。

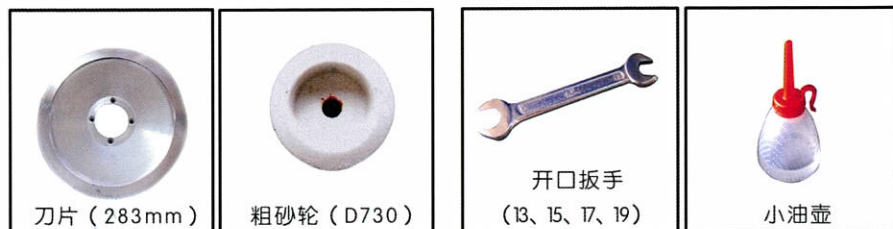
## 三、各部位的名称



## 四、技术性能

产品名称		富士龙 50	
型号		WHSD-2C	WHSD-3C
电机功率 (W)		750	750
使用电压		单相交流 220V	三相交流 380V
外形尺寸	长 (mm)	765	715
	宽 (mm)	750	750
	高 (mm)	755	755
机器重量 (kg)		73	69
切片厚度 (mm)		0~20	
往返次数 (次/分)		40	
最大食物尺寸	长 (mm)	220	
	宽 (mm)	140	
	高 (mm)	390	
电流频率 (Hz)		50	

## 五、附带品 (工具) 及易损部件



刀片 (283mm)

粗砂轮 (D730)

开口扳手  
(13、15、17、19)

小油壶

易损部件

附带品

## 六、用途

适用于各种肉类、火腿等的切片。(不得加工-4℃以下的肉类及带骨肉等)

## 七、安装前的准备

安装前请做好如下各项准备。

### 1. 安装场所的选择



注意

载物台有往复运动范围, 如用户有需要请自设置防护栏(自行准备), 以确保安全操作。

- (1) 请确认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[图-1]。
- (2) 机器应安装在便于运转的场所和坚固的台子上, 并尽量使机器处于水平位置。

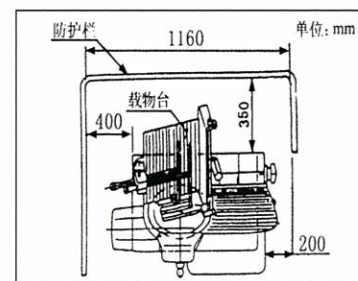


图-1

### 2. 漏电保护器的确认

在接通电源前, 应确认是否装有符合劳动安全、卫生规则及电器设备技术指标的防触电漏电保护器。

本机一定要接有地线, 即使在使用漏电保护器电源时也要接地线。

地线的安装不仅仅是为了防止触电, 同时可以防止机器的误动作, 所以请务必安装地线。

### 3、延长电源线

如因电源离机器较远，使用延长线时，应使用可使电流充分流通的延长电源线，以便充分发挥本机的效率。线芯截面面积和长度请参见下表。

线芯截面面积	最大使用长度
1.5mm <sup>2</sup>	15m

延长电源线超过最大使用长度15m时，地线线芯截面面积随之变化为2.5mm<sup>2</sup>



注意

当发现电缆电线有损坏时，应及时由专业电器人员修理或更换。

### 4、电源插头类别

参照[图-2]



图-2

### 5、地线

- (1) 地线为黄绿双色软铜线，符号为 ⊕。
- (2) 连接地线时，地线与连接端不应出现断线或接触不良等现象。
- (3) 请确认地线端与本机金属外壳的连接是否良好。

地线的安装，务必请具有安装资格的电器专业技术人员进行。绝对不可使地线棒或接地板与煤气管道相接，否则会发生很大危险。

### 6、安装后的清扫

本机出厂时已进行过清洁处理，但在运输过程中可能会附着尘土，所以安装完毕后请再次进行清扫。

## 八、开机前的检查和准备



注意

使用前请确认以下事项：1-8项请在接电源之前进行检查

#### 1、确认使用电源。

请使用标牌上所规定的（A/C220V或A/C380V）相应的电压电源，否则会损伤电机。

#### 2、检查电源线是否有损坏。

发现电缆电线有损坏时，应由专业电器人员进行修理或更换。

#### 3、检查刀片固定螺丝是否紧固。

出厂时虽然已将刀片紧固好，为了预防万一，请加以确认。

#### 4、护刀罩安装状态的确认。

护刀罩为安全保护装置之一，请确认各螺丝的紧固状态和安装位置。

#### 5、确认刀片和载物台之间的间隙。

刀刃与载物台之间的间隙3~4mm为宜。如无间隙，则可能会导致刀片的损伤。有关间隙的调整方法，请参照第15页“刀片与载物台之间的间隙调整”。

#### 6、砂轮状态的确认。

检查砂轮转动是否轻松，不应出现裂痕或破损。请参照第13页“刀刃的研磨”。

#### 7、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，如不清理，机器往复运动时，则会发生碰撞，致使机器受损或造成事故，请充分注意。

#### 8、离合手柄位置状态的确认。

离合手柄置于“合”（ON）状态时，切勿将电源开关打开。否则通电源后，机器突然启动，可能会导致事故的发生。请务必将离合器手柄置于“离”（OFF）的位置。

#### 9、电源插头插入的确认。

插电源插头时，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，如果继续使用，将会导致线路过热，因而可能造成事故。



### 10、确认刀片旋转方向。

将离合器手柄置于“离”（OFF）的位置，打开电源开关，刀片开始运转。如果刀片的运转方向与护刀盘上的箭头指示方向相同，则表示刀片的转方向正常。如果刀片回转出现反方向，请与厂家及代理店联系。参照[图-3]



图-3



注意

如果刀片反向运转，将造成曲柄松动，非常危险，应立即停止运转。

### 11、确认各部件运转状况。

合上离合器手柄开关，空载运转2-3次，确认载物台的往复运动是否正常。

### 12、注油

各滑动、回转部位应经常注油，圆轴注油孔必须在使用前注油。请参照十五润滑部位。

## 九、操作顺序



注意

使用本切片机切东西时，圆形刀片使用前应进行试运转。否则，不能得到良好的切片效果。具体操作顺序：开始试运转，过一段时间后，合上离合器手柄开关，载物台往复运转之后切肉。

注意 接通电源之前请做好各部位检查

圆形刀片是否安装牢固。各部位护罩是否稳固。载物台是否稳固。离合器手柄是否置于“离”（OFF）状态。

### 1、运转方法



图-4

#### 自动运行

- (1) 启动电源开关，圆形刀片开始运转。
- (2) 扳动离合器手柄，将其置于“合”（ON）的位置，载物台开始往复运行。

#### 手动运行

- (1) 启动电源开关，圆形刀片开始运转。
- (2) 想手动切肉时，请将离合器手柄置于“离”（OFF）位置，使载物台停止往复运动，然后用手握住载物台的手动把手做往复运动，便可随意手动切肉。



注意

如由自动改为手动切肉时，请务必先将离合器手柄置于“离”（OFF）位置，待载物台停止往复运动后，再握住“手动手柄”切肉，以免发生危险。

### 2、停止方法

本机载物台的往复运动是由离合器控制的，利用离合器开关手柄可使其停止在任意位置。

从右向左扳动离合器手柄，载物台可停止运动，但是圆形刀片仍处于运转状态，请多加注意。参照[图-4]

关闭电源开关，刀片停止运转。参照[图-4]

### 3、装肉方法



注意

在往载物台上装肉时，绝对不应使载物台处于刀片位置。

- (1) 在往载物台上装肉之前，请用厚度调节旋钮将厚度刻度盘调至“0”位。
- (2) 将压物块向上提至滑杆顶端翻转后，将其置于固定槽中。请参照[图—5]

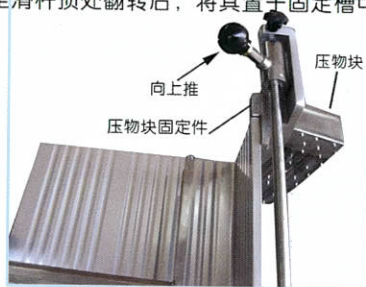


图-5



注意

在压物块未固定之前，严禁开机。否则载物台的运动，压物块可能脱钩因而损伤机器或造成事故。

- (3) 松开T字棒固定手柄，使其可自由活动。
- (4) 将肉放入载物台，调节T字棒至压住肉的程度，然后紧固好T字棒固定手柄。请参照[图—6]

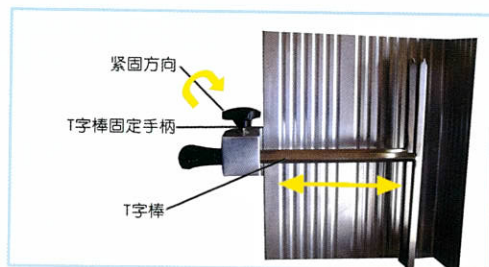


图-6

- (5) 将压物块上提，脱开压物块支承槽，旋转至载物台上方，使其自然落下，压在肉的上方。请参照[图—7]

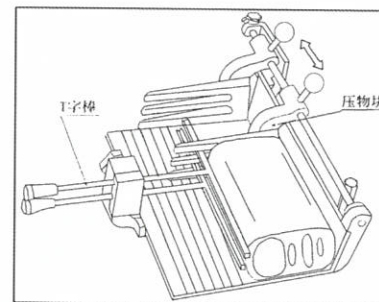


图-7

### 4、厚度设定



注意

绝对不可在载物台往复运动时调整切片厚度。

调整厚度调节旋钮，选择您所希望的切片厚度。参照[图—8]



图-8

## 十、刀刃的研磨

刀刃的研磨，是充分发挥本机性能的一个不可缺少的重要程序。所以应经常研磨刀片，保持刀片的锋利和清洁，应使其始终处于最佳的切削状态。



注意

当准备打开砂轮罩进行刀刃研磨时，请一定先将机器关掉，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刀刃的研磨。

### 1、研磨前的准备

刀刃研磨前请事先确认以下事项：

离合器手柄是否处于“离”（OFF）位置。

打开砂轮罩，检查砂轮转动是否自如。



检查砂轮，不应有破损或裂痕。

## 2、刀刃研磨方法

(1) 打开砂轮罩，调整磨刀装置将其磨刀位置调整好。请参照[图-9] 请注意砂轮的位置，向上转动磨刀装置时，千万不要碰到刀刃。

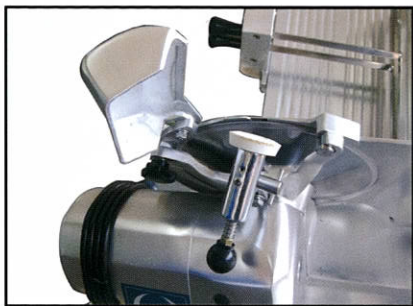


图-9

(2) 按住黑手球，确认砂轮与刀片的接触角度后，启动电源开关，使刀片旋转，进行磨刀。参照 [图-10]

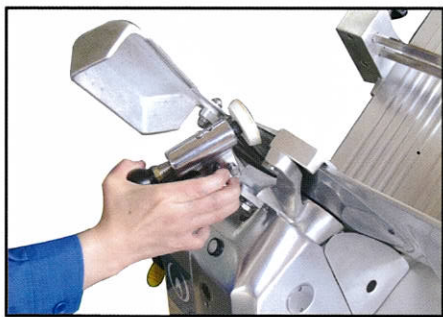


图-10

(3) 研磨完成后，关闭开关，使刀片停止旋转。

(4) 研磨作业完成之后，请参照第18页的“清扫·检查”项目进行清扫。一般情况下，每天工作完后，应研磨一次刀片，以保持刀片的锋利，使第二天的工作可顺利进行。

### ! 注意

通常研磨时，砂轮与刀片的研磨接触不可过力，以免损伤刀片。本机出厂时，刀片已研磨锋利，使用过程中请充分注意。

## 十一、各部位的调整

随着刀片的研磨，其刀片直径会越来越小，所以，当刀片与波纹板之间的间隙达到3mm左右时，则有必要进行以下1~3项的调整。

### ! 注意

进行各部位的调整时，请务必切断电源，将电源插头拔出电源插座。调整完毕后一定要将各部位的螺丝拧紧，以免发生机器故障或造成事故。

### 1、刀片与载物台之间的间隙调整

松动[图-11]中所示的紧固螺母及定位螺栓，使载物台上下移动，然后将载物台和刀片之间的间隙调整为3~4mm。



图-11

### 2、刀片与载物台之间的间隙调整

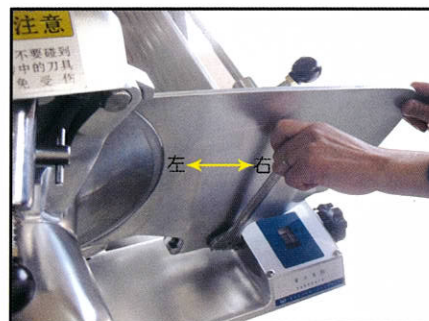


图-12

松动[图-12]中所示的紧固螺栓，使波纹板可左右移动，然后将波纹板与刀片之间的间隙调整为1.5~2mm。



### 3、刀片与磨刀装置间隙的调整



图-13

圆形刀片和砂轮相接触时的位置如[图-13]，磨刀石圆心到刀片的外周的距离约15mm。

### 4、砂轮的更换

当砂轮出现破损或无法对刀片进行有效研磨时，则应更换新的砂轮。

### 5、载物台往复运动行程的调整



图-14

当刀片的直径逐渐减少时，可能很难发挥本机应有的性能，为此有必要调整载物台的行程。松开箱体内部[图-14]所示的载物台支架，有关调整作业请与代理店联系。

### 6、圆形刀片的更换

当圆形刀片的直径磨损到263mm时，请更换新的刀片。有关刀片更换作业请与代理店联系。

仅能由专业人员或受过培训的人员来更换刀片。



**注意**

新刀片更换之后，（图11、图12、图13、图14）请进行相应部位的调整。

## 十二、避免故障的注意事项

不得加工低于-4℃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。

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20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发生事故。

## 十三、故障诊断

状态	原因	措施
刀片和载物台停止运转	电气系统有问题	检查电机及相关的电气部件
肉片厚度不均	物台上的肉固定不好 刀片与载物台间隙过大 刀刃不锋利	调整T字棒及压物块 调整刀片与载物台的间隙 磨刀
肉片表面粗糙	刀刃不锋利	磨刀
肉残余过多	刀片与载物台间隙过大 刀刃不锋利 刀片外径过小	调整刀片与载物台的间隙 磨刀 载物台的行程或更换刀片
肉片厚度与刻度不符	刀片与波纹间隙不适 厚度板“0”位调整不正确	调节刀片与波纹板的间隙 调整厚度旋钮中的限位顶丝 使厚度调节旋钮的“0”位与刻度盘相符。

当机器运转不正常时，请不要自己修理，以免发生危险。请尽快与销售代理店联系修理。

## 十四、清扫·检查

本机为食品机械，卫生条件要求较高。因此必须经常进行清扫，保持清洁。清扫后，各种部件要按所规定的位置安装好，以保证机器的安全运行。



**注意**

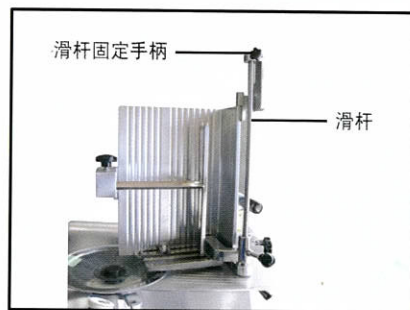
进行清扫、检查时，必须拔掉电源插头，切断电源。

将切片厚度调节板归零。

清扫刀片和刀片周围的部件时，应十分注意，不要用手触摸刀刃，以免受伤。

禁止使用碱性洗涤剂清洗本机，请使用中性洗涤剂。

### 1、压物块的清洗



图—15

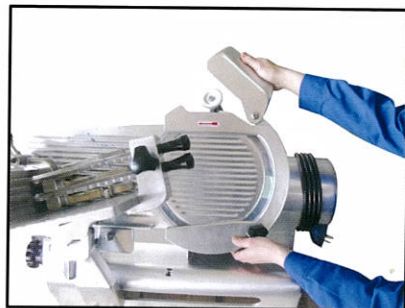
松动滑杆固定手柄，将滑杆向上拨起取下压物块进行清洗。



**注意**

压物块上有许多尖钉，清洗和装卸时要注意安全。[图—15]

### 2、护刀罩的清洗



图—16

松开护刀罩的各紧固螺丝，取下护刀罩进行清洗。[图—16]



**注意**

拆装护刀盘时不要碰刀刃，以免受伤。

### 3、挡料板的清洗



图—17

扣住挡料板的圆孔，将其取下。  
参照[图—17]

### 4、整机的清洗

可用40℃左右的温水，浸湿抹布，拧干之后擦拭机器整体。

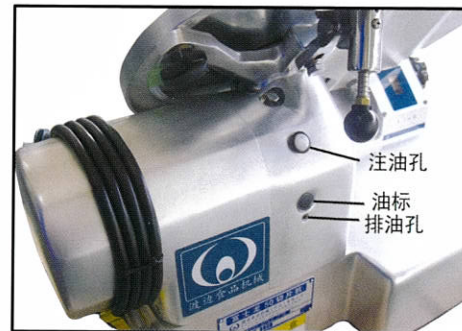
注意所有与食品接触的表面都应进行清理。



**注意**

本机内部并非防水结构，切勿用水冲洗机器本体，以免电机、开关等部位进水，造成机器故障或触电事故。

### 5、齿轮箱润滑油的检查



图—18

(1) 确认齿轮箱润滑油的量是在否在油标正常范围以内，如发现不足，应及时补充。  
齿轮箱润滑油的量，应在油标中心上下2mm范围以内。

(2) 根据以下要领，每半年更换一次齿轮箱润滑油。

打开排油口油塞，排出旧润滑油。



旧润滑油排尽后，用清洗油将齿轮箱内部清洗干净，这样可延长齿轮箱的使用寿命，维持机器的高精度运转。

旋紧排油口的油塞，打开注油塞，注入新机械润滑油。

请使用高级机械润滑油。（推荐牌号：shell 140#）。

※ 寒冷地区请使用高级耐寒润滑油。



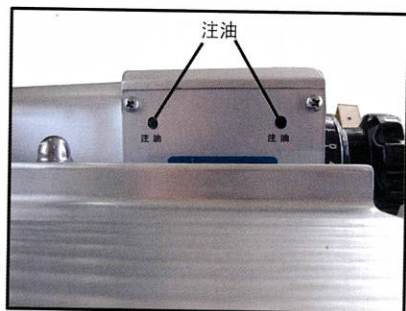
注意

润滑油加入过多，会增加电机负荷，致使电机和齿轮箱内部温度过高，因而发生故障，请充分注意。

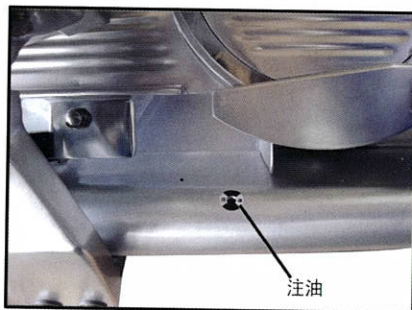
注油时请注意不要让水或肉汁等进入齿轮箱内。

## 十五、润滑部位（润滑油推荐牌号：SHELL140）

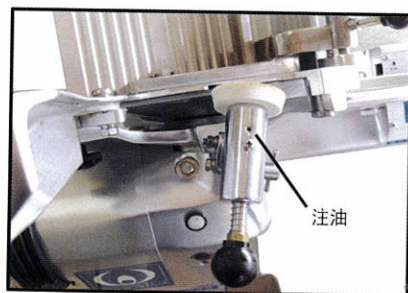
以下旋转、滑动、翻转等部位应经常加注润滑油。



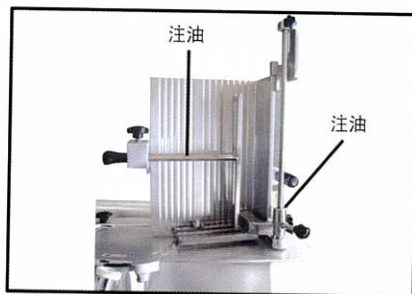
图—19



图—20



图—21



图—22

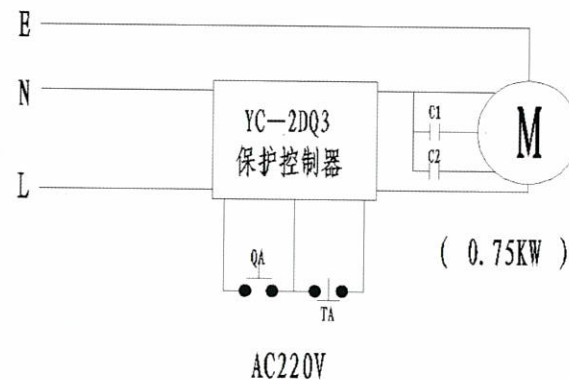
## 十六、机器的维修

由于本机制作、组装非常精密，故而万一出现异常情况，请勿自行修理，应尽快与销售代理店取得联系，请求修理。

另外在使用和部件购入等方面，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。

## 十七、电气原理图

单相用



三相用

