



КЕРІВНИЦТВО КОРИСТУВАЧА

ПРОФЕСІЙНІ СЛАЙСЕРИ СЕ

МОДЕЛІ: M220C - 220A.IC - 250C - 275C - 300 C - 300
M Vert. 220C - 250C - 275CM
Vert. BS250C - 275/C - 300M
Vert. VCO300

ЦЕНТР ТЕХНІЧНОГО
ОБСЛУГОВУВАННЯ



Увага

- Цей посібник призначений для того, щоб надати клієнтам інформацію про машину та її технічні характеристики, а також необхідні інструкції з експлуатації та технічного обслуговування, щоб гарантувати найкраще використання машини та зберегти її ефективність у довгостроковій перспективі.
- Цей посібник призначений для використання кваліфікованими та досвідченими людьми, добре поінформованими про використання машини та її періодичне технічне обслуговування.

Зміст

Розділ 1 - Вказівки для користування	ст. 4
1.1 - Установи безпеки	
1.2 - Пристрої безпеки	
1.2.1 - Механічні пристрої безпеки	
1.2.2 - Електричні пристрої безпеки	
1.3 - Опис машини	
1.3.1 - Загальний опис	
1.3.2 - Технічні характеристик.	
1.3.3 - Склад машини	
Розділ 2 - Технічні дані	ст. 8
2.1 - Габаритні розчини, вага, властивості	
Розділ 3 - Отримання машини	ст. 12
3.1 - Відправлення машини	
3.2 - Огляд упаковки	
3.3 - Утилізація упаковки	
Розділ 4	ст. 13
4.1 - Установка приладу	
4.2 - Електричне з'єднання	
4.2.1 - Слайсер з однофазним двигуном	
4.2.2 - Слайсер з трифазним двигуном	
4.3 - Електрична схема	
4.3.1 - Однофазна електрична схема - Панель кнопкова S	
4.3.2 - Трифазна електрична схема - Панель кнопкова S	
4.3.3 - Однофазна електрична схема - Вимикач PE професійний	
4.4 - Перевірка роботи	
Розділ 5 - Користування приладом	ст. 17
5.1 - Приводи	
5.2 - Завантаження і нарізання продукту	
5.3 - Заточення леза	

Порівняно з оригінальним, зв'яжіться з «Центром Технічного Обслуговування» Для заміни

7.6 – Шліфувальні

Коли шліфувальні круги втрачають свою абразивну здатність, вони можуть зіпсувати лезо. Щоб уникнути цього, зв'яжіться з «Центром Технічного Обслуговування» для їх заміни.

7.7 - Змащення напрямних каретки

Періодично додайте кілька крапель масла (бульбашка входить до складу по ставці) по направляючій через отвір (OIL), що знаходиться біля градуірованої ручки.

7.8 - Етикетка кнопкової панелі

Якщо етикетка зіпсувалася, зв'яжіться з «Центром Технічного Обслуговування» для їх заміни.

Розділ 8 - Демонтаж

8.1 - Виведення з експлуатації

Якщо з якоїсь причини вирішується демонтувати скибку, перевірте, що ніхто не може використовувати її: зніміть і наріжте електричні зв'язки.

8.2 - Відходи електричного та електронного обладнання



Відповідно до ст. 13 Закону від 25 липня 2005 р. № 151 «Втілення Директив 2002/95/Є, 2002/96/Є та 2003/108/Є щодо зниження рівня небезпечних речовин, що використовуються при виробництві електричної та електронної апаратури, а також про утилізації відходів».

Позначення перекресленого сміттевого ящика, що є на апаратурі або на її упаковці, вказує на те, що дана продукція після закінчення свого терміну призначення повинна утилізуватися окремо від інших відходів.

Утилізація цього обладнання після закінчення терміну служби проводиться фірмою-виробником. Користувач, який бажає звільнитися від даного обладнання, повинен зв'язатися з виробником і дотримуватися використовуваної ним методики у справі утилізації устаткування, що відслужило свій термін.

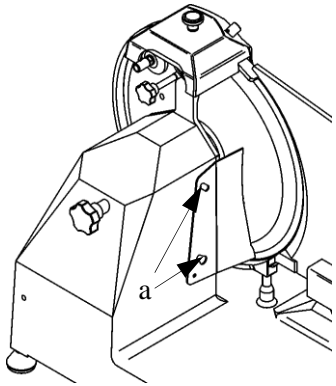
Правильно виконувана утилізація невикористовуваного обладнання, його відправка для повторної переробки матеріалів та екологічно правильної утилізації дозволяє уникнути негативного впливу на навколишнє середовище та на здоров'я людини і сприяє повторному використанню та/або рекуперації матеріалів, з яких виготовлена дана апаратура.

6.2.3 – Чистка точильного бруска

Точить шліфувальні круги змоченою спиртом щіточкою. Ця операція повинна проводитися тоді, коли вони в безпечному становищі, тобто коли йшли фувальні кола не повернені до леза.

6.2.4 - Чищення щитка захисту від забруднення леза

Для цього (див. мал. 16) тільки послабте два гвинти (а), що блокують його.



Мал. 16 - вид щитка захисту леза від забруднення

Після цього вичистіть щиток водою та нейтральним миючим засобом.

Розділ 7 - Ремонт

7.1 – Загальні вказівки

Перед ремонтом вийміть вилку електроживлення від мережі для того, щоб повністю ізолювати машину від електропроводки і поверніть на «0» градуйовану ручку, що регулює товщиномір.

7.2 - Ремінь;

Ремінь не треба регулювати. Через кожні 3/4 роки замінійте його. У цьому випадку зверніться до «Центру Технічного Обслуговування» для заміни.

7.3 - Ніжки

Згодом ніжки можуть псуватися і втрачати свою еластичність. Замініть їх для того, щоб уникнути зниження стійкості машини.

7.4 – Кабель живлення

Періодично перевіряйте стан кабелю електроживлення.

7.5 - Лезо

Коли діаметр леза через численні заточки стає менше 10 мм

Розділ 6 - Чистка

ст. 20

6.1 - Загальні вказівки

6.2 - Вказівки щодо поводження з машиною під час чищення

6.2.1 - Чищення площини та завантаження продукту

6.2.2 - Чистка точильного бруска

6.2.3 - Чистка точильного бруска

6.2.4 - Чищення захисту від забруднення диску

Розділ 7 - Ремонт

ст. 22

7.1 - Загальні вказівки

7.2 - Ремінь

7.3 - Ніжки

7.4 - Кабель живлення

7.5 - Лезо

7.6 - Шліфувальні круги

7.7 - Змащення направляючих візка

7.8 - Етикетка кнопочової панелі

Розділ 8 - Демонтаж

ст. 23

8.1 - Виведення з експлуатації

8.2 - Відходи електричного та електронного обладнання

Розділ 1 – Вказівки для користування машиною

1.1 – Загальні запобіжні заходи

- Слайсерим має користуватися виключно людина, яка знає весь зміст справжнього керівництва та норми безпеки.
- У разі заміни своєчасно навчати нову людину користуванню слайсерим. Незважаючи на те, що на найнебезпечніших пунктах машини встановлені пристрої безпеки, не наближайте руки до леза та рухових частин.
- Перш ніж чистити або ремонтувати скибочку, звинтуйте вилку з мережі електроживлення.
- При чищенні чи ремонті приладу, пристрої безпеки не працюють. У цьому випадку майте на увазі можливу небезпеку.
- Не відволікайтеся від операції під час чищення та ремонту.
- Часто перевіряйте стан кабелю живлення. Зношений або в поганому стані кабель надає велику небезпеку.
- Якщо Ви вважаєте, що слайсер в несправному стані, не користуйтеся і не намагайтеся ремонтувати її. У цьому випадку зверніться до центру технічного обслуговування.
- Слайсер був спроектований для нарізки свіжого, дозрілого та вареного м'яса, ковбасних виробів та незаморожених овочів, температурою максимум 20° C і кісток, що не містять (Мал. 23). Будь-яке інше використання вважається неналежним і тому небезпечним.
- Наріжте продукт лише за допомогою утримувача. Уникайте прямого контакту частин тіла із лезом.

1.2 - Пристрої безпеки машини

1.2.1 - Механічні пристрої безпеки

Пристрої безпеки проти ризиків механічного характеру відповідно директивам СЕЕ 2006/42.

Ломтерізка має наступні пристрої (див. 1.3.3):

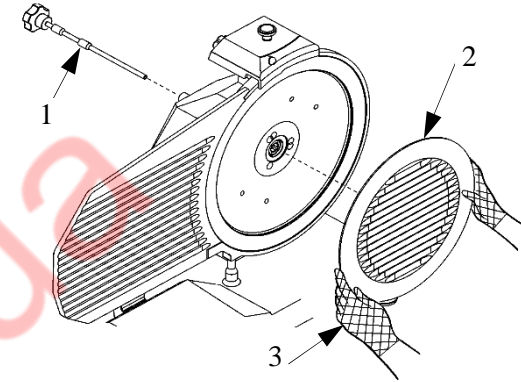
- ножезахисним диском;
- кільце;
- захисним кожухом бруска;
- тримачем-пресом;
- довгою ручкою тримача-преса із затискним кільцем;
- пальцезахисним щитком на підтримці продукту;
- переносним візком (товщиномер у положенні «0», наприкінці ходу і за оператора.

1.2.2 - Електричні пристрої безпеки

Пристрої безпеки проти ризиків електричного характеру відповідності

6.2.2 – Чистка леза та ножезахисного диска

Ослабте гвинт тяги ножезахисного диска (1) (див. мал. 14), щоб допомогти видалити захисний диск(2).



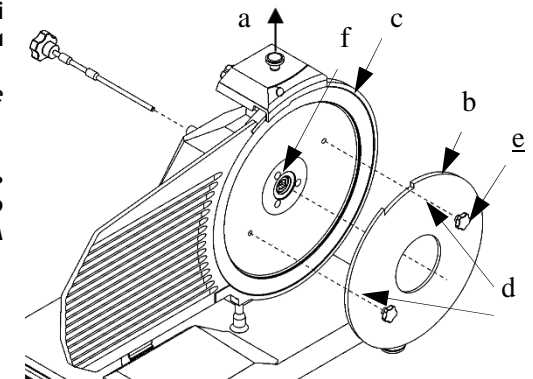
Мал. 14 - Видалення ножезахисного диска

Увага: вичистіть леза вологою ганчіркою, при цьому завжди надавайте металеві перчатки.

Для чищення зворотного боку леза та кільця, вийміть лезо (див. Мал. 15) з слайсера. Для цього:

- 1) Викрутіть ножезахисний диск (див. мал. 14);
- 2) Зніміть точильний брусок (а), відкрийте за допомогою градуйованої ручки поверхню товщиноміру;
- 3) Послабте гвинт (е) (три чи чотири, це залежить від моделі машини), закріплюючі лезо;
- 4) Притисніть плексигласний допоміжний диск до леза так, щоб отвори на лезі співпали з гвинтами на диску
- 5) Два отвори на лезі (в) повинні співпасти з двома гвинтами на диску
- 6) Закріпіть винти (d) але не надмірно.

Зауважте: Чистіть ножезахисний диск теплою водою і нейтральним миючим засобом.



Мал. 15 - Видалення леза

Розділ 6 - Чистка

6.1 – Загальні вказівки

- Чистіть машину принаймні один раз на день і, при необхідності, частіше
- Уважно вичистіть всі частини машини, що прямо входять у контакт із продуктами живлення
- Не чистіть скибку гідроочисною машиною та струменями води, а водою та нейтральними засобами для чищення. Інші миючі засоби не використовувати. Не використовуйте інструменти або знаряддя, які можуть зіпсувати машину.

Перед чищенням необхідно:

1. вийняти вилку електроживлення для того, щоб повністю ізолювати машину від електропроводки
2. повернути на «0» градуйовану кнопку регулювання товщино-мера.

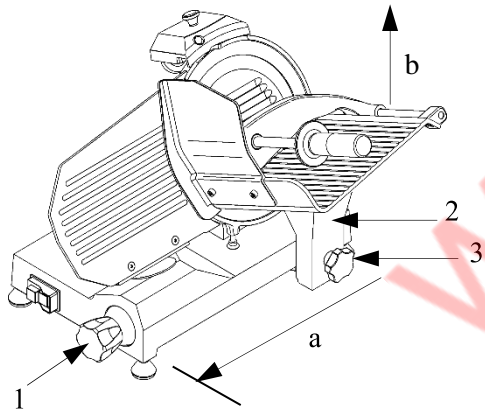
УВАГА: зверніть увагу до НЕУСУННИХ РИЗИК із-за різальнихкінців.

6.1.1 - Вказівки щодо поводження з машиною під час чищення

6.1.2 - Чищення площини для завантаження продукту

Видалення візка (підтримка для продукту + тримач-прес +стержень) просто і зручно. Для цього:

- регулюйте товщиномір на "0";
- Довести каретку (2) до кінця ходу (а) з боку керування; відвернути і зніміть рукоятку блокування човна (3), зусиллям потягнути каретку до оператора; потім підняти каретку вгору (b).
- після видалення візка, акуратно вичистіть підтримка для продукту теплою водою і нейтральним миючим засобом (PH 7).



Мал. 13 - видалення візка

затишок директивам 2014/35/UE, 2014/30/UE та змін. 2006/42.
Слайсер забезпечений

- мікровимикачем, що зупиняє машину у разі видалення тяги ножа захисного диска (див. рис. № 1) і, що дозволяє включення тільки тоді, коли цей захист на місці;
- Реле в системі управління, що вимагає включення машини у разі переривання електроживлення.
Професійні слайсери оснащені всіма пристроями безпеки, передбаченими нормами електричної та механічної безпеки під час роботи, чищення та ремонту. Тим не менш, при неправильному і необережному поводженні з машиною, існує НЕУ-ДИВНИЙ РИЗИК. У цьому посібнику він підкреслить словом **УВАГА**.

1.3 – Опис приладу

1.3.1 - Загальний опис

Професійні слайсери SE проєктовані і реалізовані нашою фірмою для нарізки продуктів харчування (як м'ясне асорті, м'ясо та овочі) і для забезпечення:

- максимальну безпеку під час роботи, чищення та ремонту;
- максимальної гігієни при контакті ломтерізки з продуктами живлення завдяки нашому ретельному вибору матеріалів і гладкій робочій поверхності. Це допускає просте чищення і легку розворот-ку;
- максимальної точності різання завдяки кулачковому механізму;
- міцності та стійкості всіх частин машини;
- високої безшумності;
- високої керованості.

1.3.2 – Технічні характеристики

Професійні слайсери SE вироблені з алюмінієвого сплаву (AlMg3), що піддає анодування. Це допускає гігієну і стійкість до кислот, солей та окислення.

Лезо з нержавіючої сталі 100 Cr6 (хромованої) шліфовано та загартовувало.

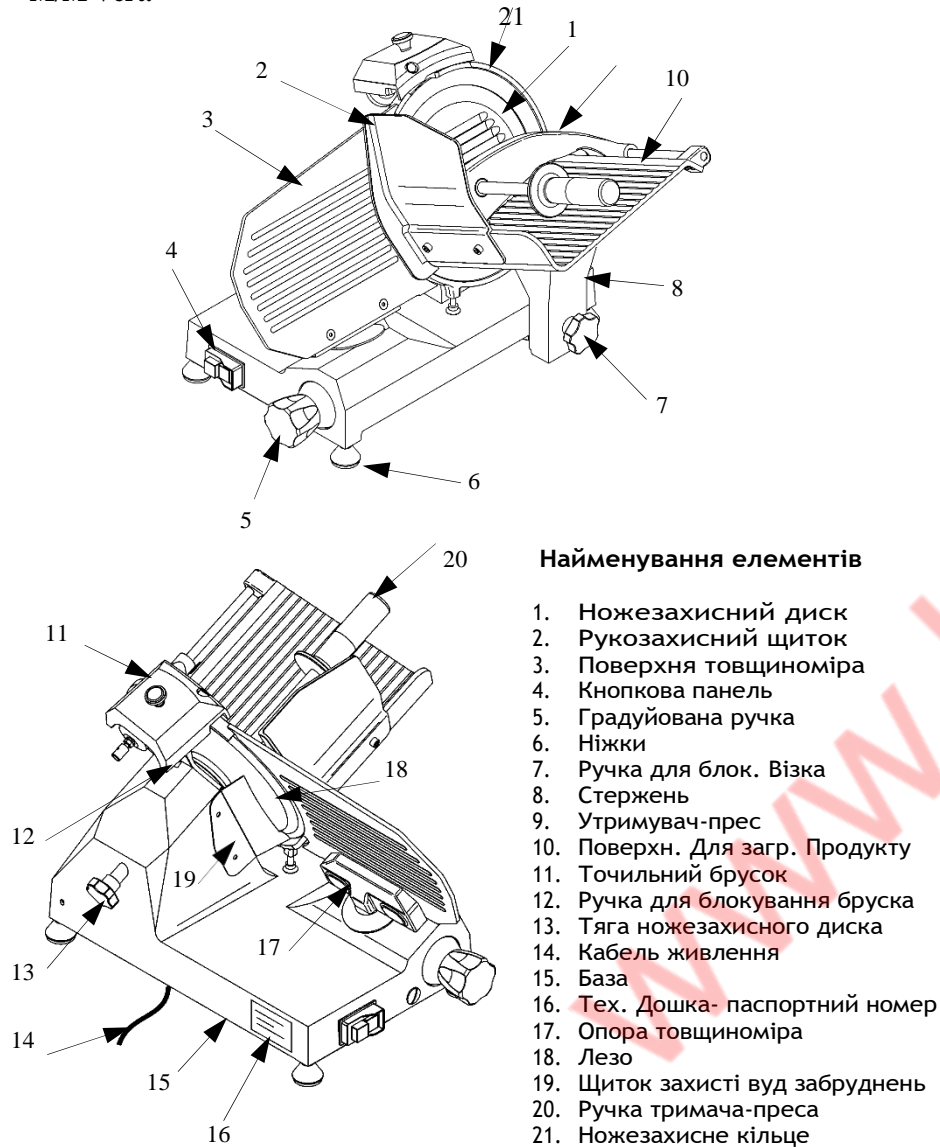
Комплектуючі слайсера переважно виконані з:

- Пластика ABS, придатного для контакту з харчовими продуктами;
- Сталі марки AISI;
- Алюмінію.

1.3.3 - Склад машини

1.3.4

M/M Vert.



Мал. 1а - Загальний вигляд машини M/ M Vert.

5.3 - Заточка леза (Див. мал. 12а-в)

Перед заточуванням леза, зверніть увагу на НЕПЕРЕБОРНІ РИЗИКИ (глава. 1.2.2).

Заточіть лезо як тільки Ви помітите зниження працездатності скибки. Для цього:

1. Вийміть вилку з мережі, акуратно вичистіть лезо денатурованим спиртом так, щоб знежирити його;

2. Послабте гвинт (1), підніміть прилад для заточки (2)(а) і поверніть його на 180° (б) до межі (в) так, щоб лезо знаходилося між двома шліфувальними кругами. Закріпіть гвинт (див. рис. № 12а);

3. Увімкніть машину, натискаючи пускову кнопку-к у;

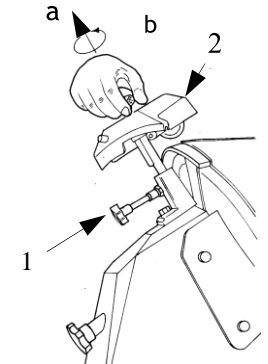
4. Натисніть кнопку (3) (див. рис. № 12б) так, щоб лезо стикалося з шліфувальним кругом (ця операція триває приблизно 30/40 с, тобто до появи на лезі легкої стружки);

5. Одночасно натисніть кнопки 3 і 4 (не більше 1-2 с) і залиште їх.

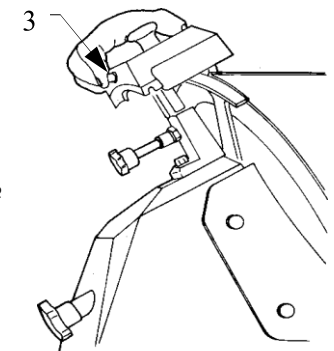
6. Наприкінці роботи радимо чистити шліфувальні кола (див. 6.2.3);

7. Після цього поставте брусок на колишнє місце, діючи навпаки.

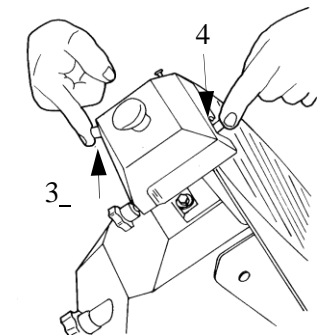
Зауважте: не знімайте стружки більше 1-2 секунди для того, щоб уникнути пошкодження леза.



Мал. 12а

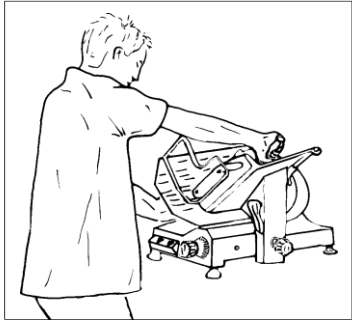


МАЛ. 12б

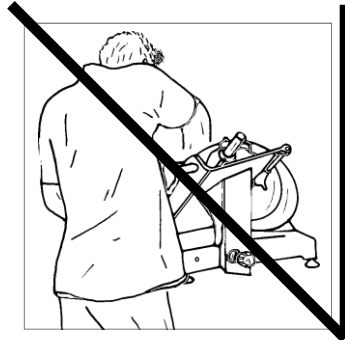


Мал. 12в

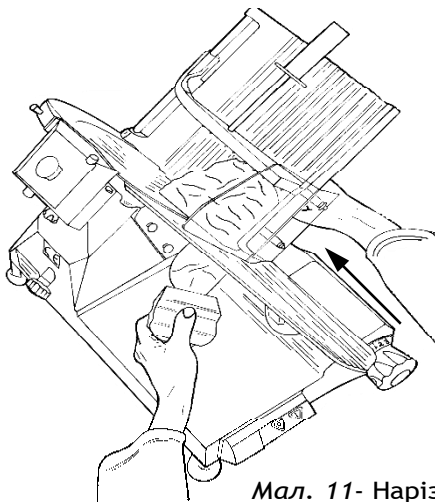
1. Після нарізки не залишайте продукт на слайсері. Помістіть щойно нарізаний товар у місце, придатне його зберігання;
2. Якщо продукт погано нарізаний і зусилля для двигуна підвищуються, необхідно наточити (див. 5.3 - заточка леза).



Мал. 10а - Правильне положення

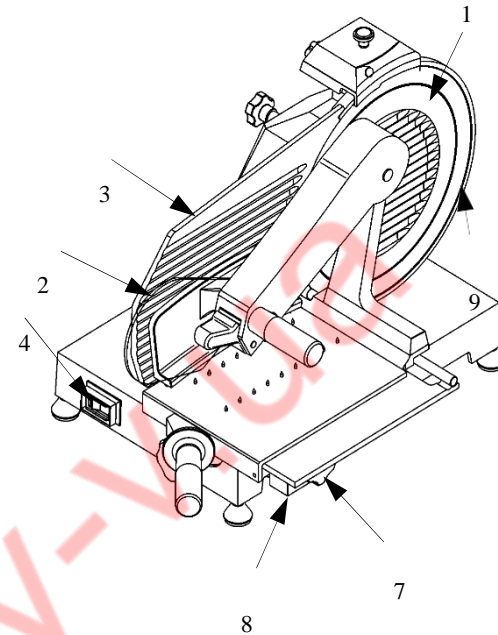


Мал. 10б - Неправильне положення



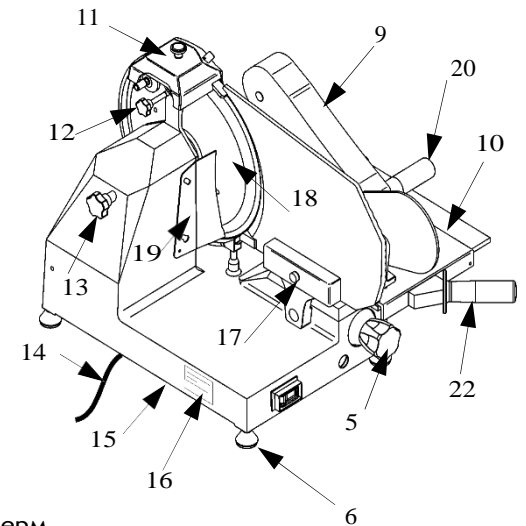
Мал. 11- Нарізка продукту

M Vert. BS



Найменування частей

1. Ножезахисний диск
2. Рукозахисний щиток
3. Поверхня товщиноміру
4. Кнопкова панель
5. Градуїрована ручка
6. Ніжки
7. Ручка для блок. візка
8. Стержень
9. Утримувач-прес
10. Поверхня для загр. продукту
11. Точильний брусок
12. Ручка для блок. бруска
13. Тяга ножезахисного диска
14. Кабель живлення
15. База
16. Тех. Дошка - паспортний номер
17. Опора товщиноміра
18. Лезо
19. Щиток захисту від забруднень
20. Ручка тримача-преса
21. Ножезахисне кільце
22. Ручка повнрхн. Для загр. Продукту BS

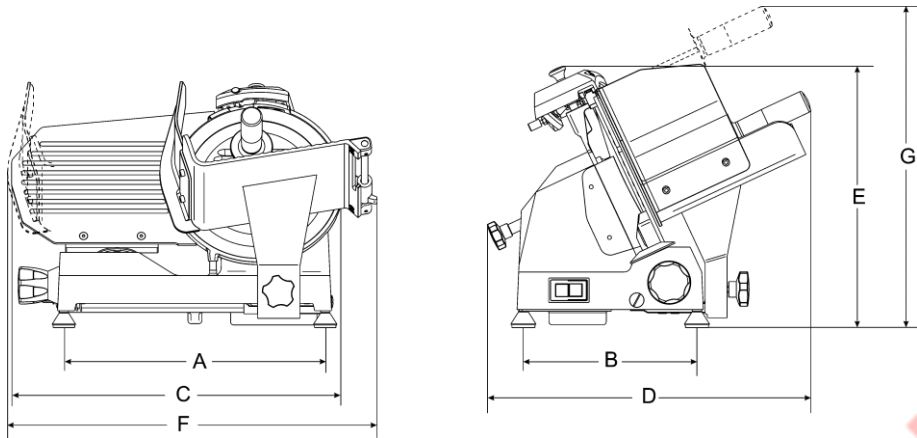


Мал. 1б - Об'їк від мавину M Vert. BS

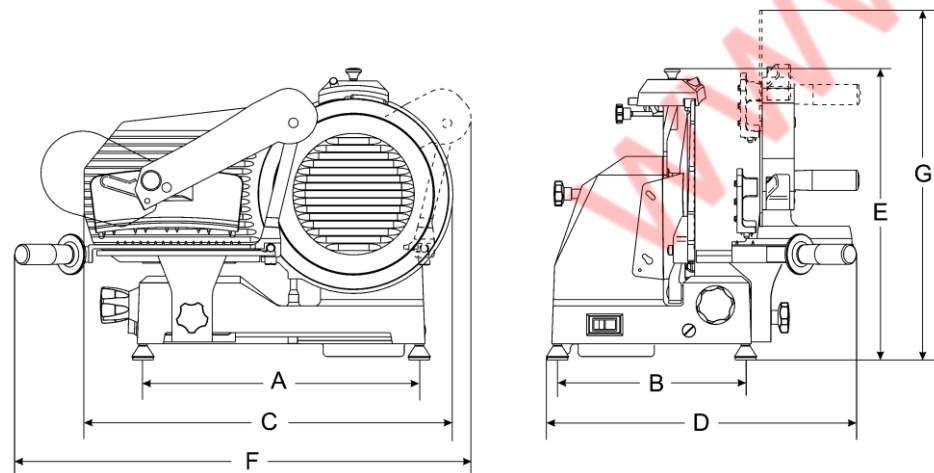
Розділ 2 – Технічні дані

2.1 – Габаритні розміри, вага, власт. Мал. 2 - Габаритні креслення

M/M Vert.



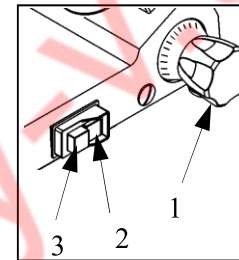
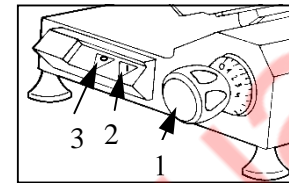
M Vert. BS



Розділ 5 – Використання машини

5.1 - Приводи

Приводи розташовані на лівій стороні бази, це зазначено на малюнку.



1. Градуйована ручка для регулювання товщини нарізання
2. Пускова кнопка «1»
3. Стопорна кнопка «0»

Мал. 9- Розміщення приводів

5.2 – Завантаження машини та нарізка продукту

Увага: Завантажте машину тільки тоді, коли градуйована ручка на «0» і двигун вимкнено. Зверніть увагу до леза та гостро-нечної частини М.

Щоб завантажити продукт:

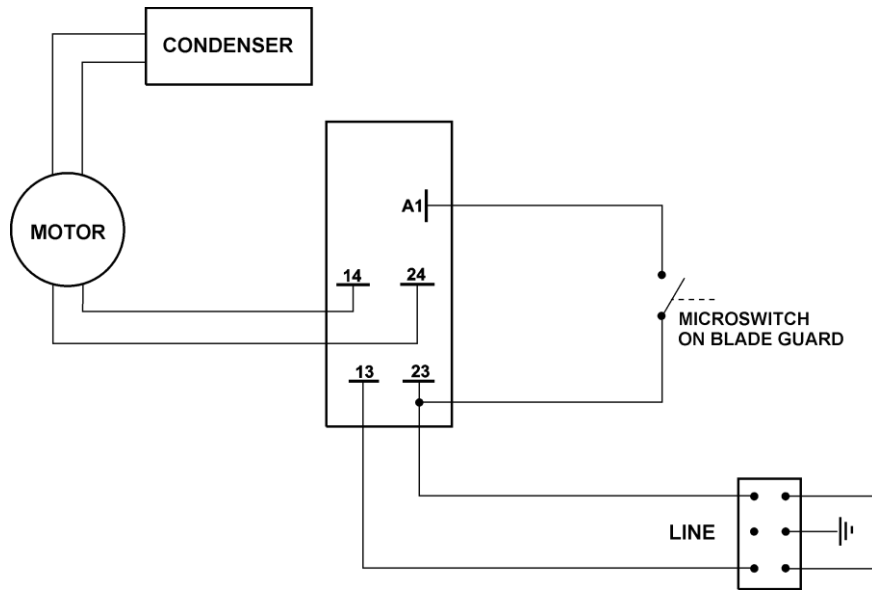
1. покладіть його на підтримку та утримайте його в нерухливому положенні за допомогою забезпеченого зубцями тримача-преса;
2. виберіть товщину скибки за допомогою градуйованої ручки;
3. щоб уникати нещасних випадків, прийміть правильне положення тіла: оперти руку об ручку тримача-преса і, після цього, ліву руку біля щітки захисту від забруднення (не чіпаючи лезо); становище тіла повинне бути перпендикулярною площині роботи (див. рис. № 10а).

Увага: Не приймайте положення тіла, які можуть завдавати прямого контакту частини тіла з лезом (див. рис. № 106); 4. увімкніть машину, натискаючи пускову кнопку «1» (ON);

5. штовхніть вперед візок (підтримка для продукту + тримач-прес + стержень), обережно наближаючи його до леза. Не треба притискати продукт УТРИМУВАЧЕМ-пресом, оскільки, завдяки його вазі, продукт вже притиснутий. За допомогою щітки захисту від забруднення, продукт буде легко нарізатися і падати на складальний стіл (див. рис. № 11);

6. машина не повинен працювати марно; 7. при закінченні роботи, поверніть градуйовану кнопку на «0» і зупиніть машину, натискаючи стопорну кнопку «0»

4.3.3 – Однофазна електрична схема
- Вимикач CE професійний



Мал. 8 - Одноф. Ел. Схема - Вимикач CE професійний

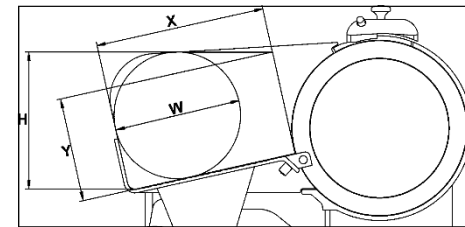
4.4 – Перевірка роботи

Перед використанням машини перевірте, чи твердо закріплена підтримка для продукту. Після цього перевірте роботу скибка за наступним порядком:

1. увімкніть (положення «I» ON) і вимкніть (положення «O» OFF) машину (з м. рис. N ° 8);
2. перевірте ковзання підтримки для продукту та власника-преса;
3. перевірте роботу і регулювання товщиноміра за допомогою градуйованої ручки;
4. перевірити роботу точильного бруска (див. параграф 5.3, рис. N ° 12а-0-в);
5. перевірте, чи можливе видалення візка тільки тоді, коли градуйована ручка в положенні «O»;
6. перевірте, чи вимикається машина, коли відкручується тягу ножезахитного диска.

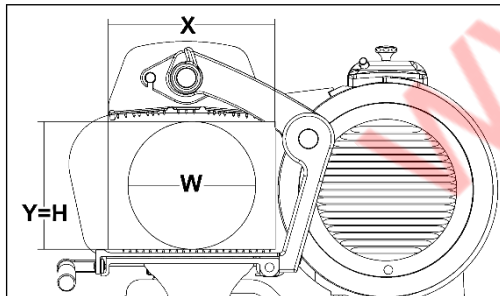
ТАБ. 1 - Габаритні розміри і технічні характеристики

Модель	er	М 220 С 220 AI C	М 250 С	М 275 С	М 300 С	М 300
Діаметр леза	mm	220	250	275	300	300
Двигун	Вт л.с.	147 0,20	147 0,20	147 0,20	147 0,20	210 0,29
Живлення	odnof. tref.	230V / 50Hz				230V / 50Hz 230-400V / 50Hz
Товщина нарізання	mm	13	13	13	13	13
Хід візка	mm	245	245	245	245	285
Розмір підтримки	mm	230x230	230x230	230x230	230x230	250x275
А x В	mm	395x245	395x245	395x245	395x245	435x295
С x D x E	mm	480x560x370	500x560x370	535x560x370	546x460x390	600x610x420
F x D x G	mm	570x560x475	570x560x475	570x560x475	585x560x510	640x610x510
X	mm	210	215	215	210	250
Y	mm	135	145	165	172	185
H	mm	170	180	200	205	225
W	mm	160	170	190	192	210
Вага	kg	15	16	17	20	20,5
Шум	dB	≤ 60	≤ 60	≤ 60	≤ 60	≤ 60



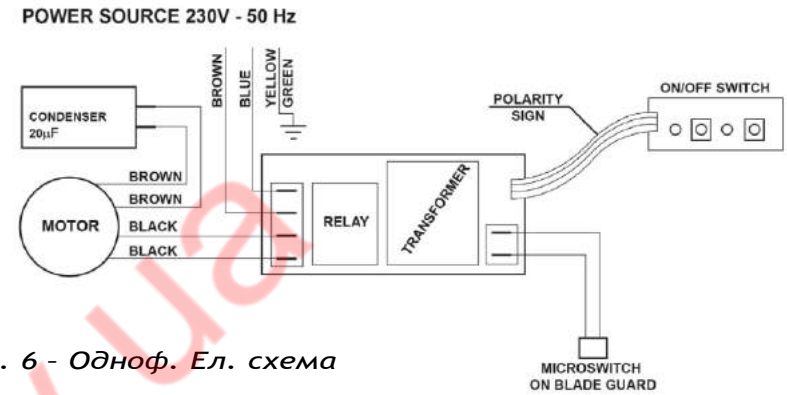
ТАБ. 1 - Габаритні розміри і технічні характеристики

Можель	er	M Vert.2 20 C	M Vert.2 50 C	M Vert.2 75 C	M Vert. VCO 300
Діаметр леза	mm	220	250	275	300
Двигун	Вт л.с	147 0,20	147 0,20	147 0,20	210 0,29
Живлення	odnof.	230V / 50Hz			
Товщина нарізки	mm	13	13	13	13
Хід візка	mm	225	230	220	265
Розмір підтримки	mm	230x235	230x235	230x235	255x235
A x B	mm	400x260	400x260	400x260	440x300
C x D x E	mm	500x535x400	510x535x410	530x535x420	585x540x460
F x D x G	mm	570x535x405	570x535x410	570x535x425	740x540x770
X	mm	205	205	225	255
Y	mm	150	170	205	215
H	mm	150	170	205	215
Вага	kg	16,5	17,5	18,5	27
Шум	dB	≤ 60	≤ 60	≤ 60	≤ 60



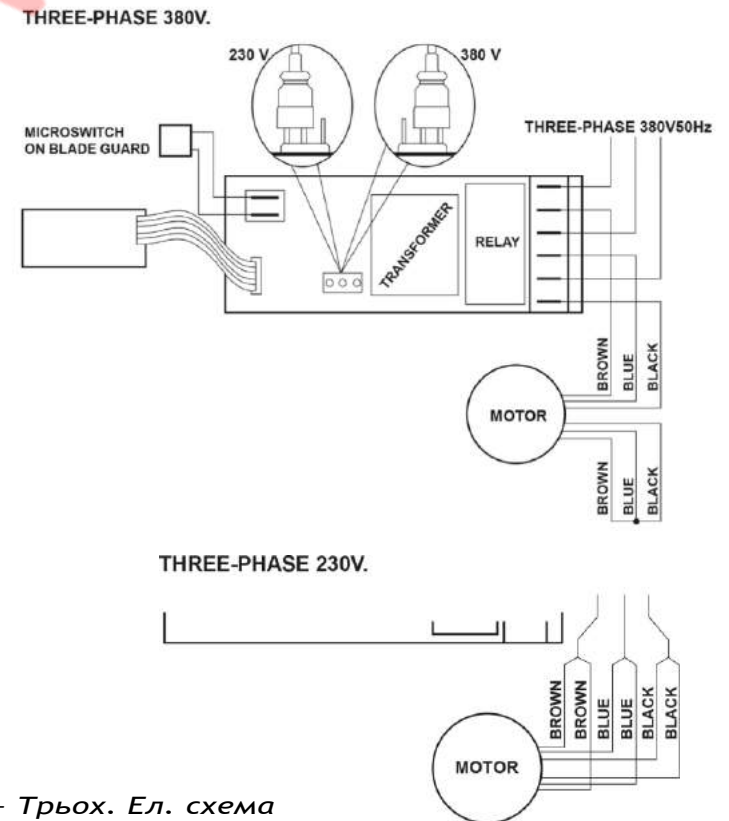
4.3 – Електрична схема

4.3.1 – Однофазна електрична схема - Панель кнопкова S



Мал. 6 - Одноф. Ел. схема

4.3.2 – Трифазна електрична схема - Панель кнопкова S



Мал. 7 - Трьох. Ел. схема

4.2.2 – Слайсер з трифазним двигуном

Ломтерізка має кабель 5×1 мм² секцією і приблизно 1,5 м довжин Ой. Зв'яжіть машину з трифазною мережею живлення 400 В, 50Гз, користуючись вилкою

CEI (червоний) та диференціальним магнітотермічним вимикачем на 1 0 А, 41 = 0,03 А.

Перевірте, чи добре працює заземлена установка.

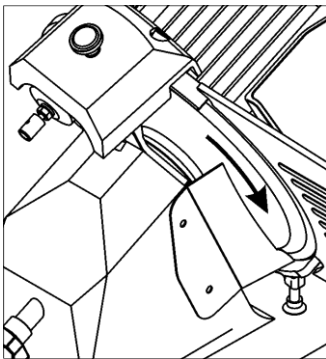
Перш ніж остаточно зв'язати машину з трифазною лінією живлення, перевірте напрямок обертання леза, натискаючи зелену кнопку «I» (ON) (див. розділ 5.1., рис. № 8). Відразу після цього зупиніть диск, натискаючи стопор уну кнопку «O» (OFF).

Обертання леза здійснюється проти ходу годинникової стрілки (якщо дивитися на нього з боку ножезахитного диска. (див. рис. № 5).

У разі неправильного напрямку обертання, переставте дві з трьох проволоч (чорні та сірі).

Трифазні двигуни професійні скибки CE можуть працювати з трифазною напругою 230 В іл 400 В.

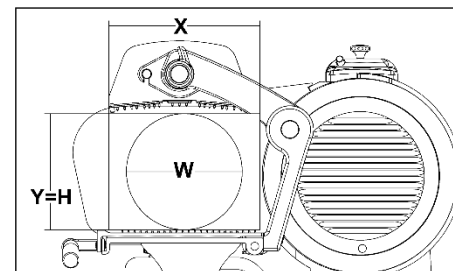
Пристрої трифазної мережі 230 В встановлюються тільки на замовлення при купівлі слайсера, або згодом якщо Ви зв'яжіться з «Центром Технічного Обслуговування».



Мал. 5 - Направлення обертання леза

Таб. 3 - Габаритні розміри і технічні характеристики

Model;	er	M Vert. 250 C BS	M Vert. 275 C BS	M Vert.27 5 BS	M Vert.30 0 BS
Діаметр леза	mm	250	275	275	300
Двигун	Вт л.с.	147 0,20	147 0,20	210 0,29	210 0,29
Живлення	odnof. trexf.	230V / 50Hz	230V / 50Hz	230V / 50Hz	230V / 50Hz 230-400V/50Hz
Товщина нарізання	mm	13	13	13	13
Хід візка	mm	215	225	220	265
Розм. підтримки	mm	275x270	260x275	285x260	260x275
A x B	mm	400x260	400x260	440x300	440x300
C x D x E	mm	510x480x415	530x480x420	580x500x455	585x540x460
F x D x G	mm	700x480x600	700x480x770	740x500x630	740x540x770
X	mm	270	270	255	255
Y		190	200	205	215
H	mm	190	200	205	215
W		190	200	205	215
Вага	kg	21,5	22,5	26	27
Шум	dB	≤ 60	≤ 60	≤ 60	≤ 60



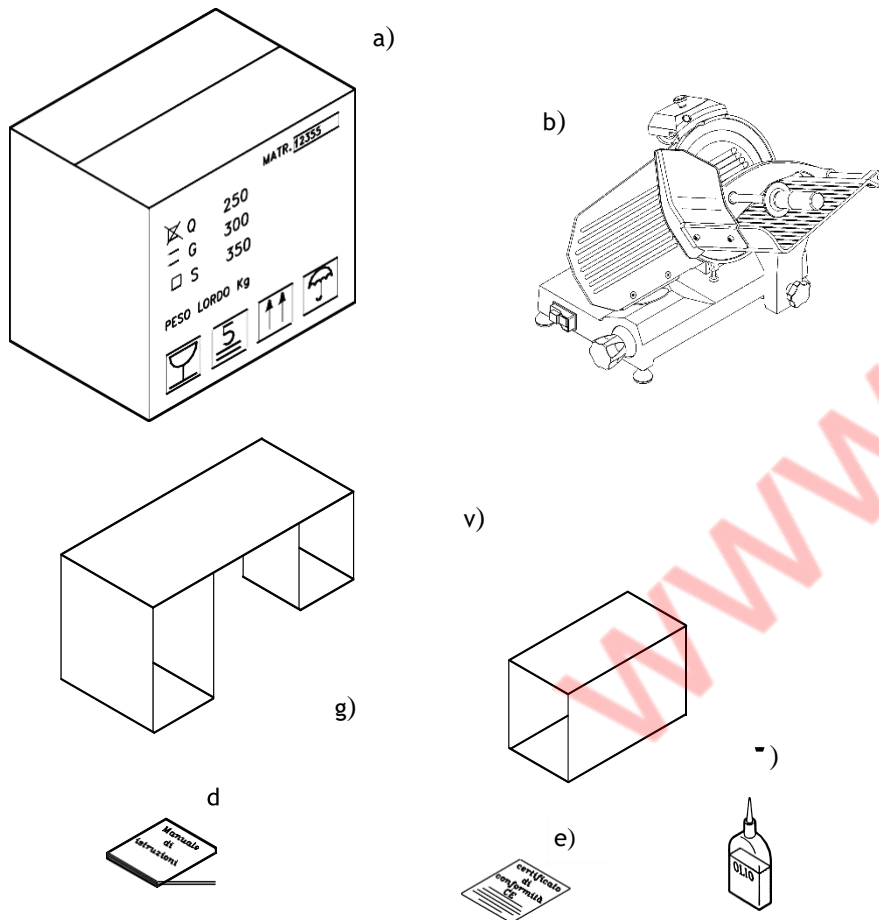
УВАГА: електричні характеристики машини вказані на накладеній на обороті дошці. Перш, ніж встановити електричний зв'язок, див. 4.2 електричний зв'язок.

Розділ 3 - Отримання машини

3.1 - Відправка машини (Див. мал. 3)

Слайскри, виведені з нашого складу, ретельно упаковані.
Комплект складається з:

- a) Зовнішньої коробки з картону
- b) пристрою
- v) вставки з картону
- g) цього посібника
- d) бутылочка масла
- e) сертифіката відповідності СЕ.



Мал. 3 - Опис упаковки

3.2 – Огляд упаковки

При отриманні ящика з товаром та відсутності зовнішніх пошкоджень відкрийте його і перевірте, чи весь матеріал усередині (див. рис. № 3). Якщо при отриманні ящика виявляються сліди псування, ударів або падінь, обов'язково повідомите про це перевізнику і протягом 3 днів з дня отримання ящика (написаного в товарних документах), точно викладіть про можливі пошкодження, перенесені машиною. Чи не перекинути упаковку! При її транспортуванні, перевірте, що упаковку міцно і паралельно підлозі тримають.

3.3 – Утилізація упаковки

Всі частини упаковки можна безпроблемно усунути як міські тверді відходи. У разі монтажу машини в країні, де існують особливі норми, усуньте упаковку за діючими нормами.

Розділ 4 - Установка

4.1 – Встановлення машини

Встановіть машину на широку, суху, рівну, тверду та стабільну поверхню, маючи на увазі габаритні креслення (див. таб. № 1, 2 та 3). Крім того, вологість кімнати, де встановлюється машину, не повинна перевищити 75%, несолонна. Слайсер повинен працювати при температурі від +5 °С до +35 °С і, принаймні, у нешкідливих для машини середовищах.

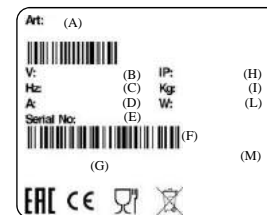
4.2 – Електричний зв'язок

4.2.1 - Слайсер з однофазним двигуном

Слайсер забезпечена кабелем у 3 x 1 мм² секцією, завдовжки 1,5 м і вилкою SNUCO».

Зв'яжіть машину 230 В, 50 Гц, використовуючи диференціальний магніто-термічний вимикач на 10 А, ДІ = 0,03 А. Переверніть, чи добре працює заземлення.

енна установка. Також перевірте, що дані технічної дощечки-паспортного номера (рис. № 4) відповідають даним, написаним на товарних та транспортних документах, переданих Вам під час постачання машини.



ЕКСПЛІКАЦІЯ:

- (A) = код продукту та назва
- (B) = джерело живлення
- (C) = частота двигуна
- (D) = сила струму
- (E) = серійний номер
- (F) = штрих-код
- (G) = виробник
- (H) = Міжнародний захист
- (I) = вага
- (L) = потужність
- (M) = походження

Мал. 4 - Технічна дошка - паспортний номер