

**РЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА МОДЕЛЕЙ
150 AF, 220 AF, 250 E, 250 I, 250, 250 TSV,
250 TCV, 275 E, 275 I, 300 E, 300 I, 330, 350.**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СОДЕРЖАНИЕ:

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	3
3. ОБОЗНАЧЕНИЯ И ФУНКЦИИ.....	3
3.1. ОБЩИЙ ОБЗОР	3
4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	4
4.1. УСТАНОВКА	4
4.2. ВКЛЮЧЕНИЕ	4
4.3. ПОРЯДОК РАБОТЫ	4
5. ОБСЛУЖИВАНИЕ	5
5.1. ПРОТИРКА ДЕТАЛЕЙ.....	5
5.2. ЗАТОЧКА НОЖА.....	5
5.3. СМАЗКА ТРУЩИХСЯ УЗЛОВ.....	6
5.4. НАТЯЖЕНИЕ РЕМНЯ ПЕРЕДАЧИ	6
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	7

Условные обозначения:

- клавиши выделены жирным шрифтом: **ZERO**
- каждое действие, в перечне действий, которые необходимо выполнить для достижения определенного состояния весов, обозначено прямоугольником «□».

Благодарим за покупку резальной машины производства фирмы Italiana Macchi (Италия). Просим ознакомиться с настоящим руководством прежде, чем приступить к работе с машиной. Обращайтесь к нему в дальнейшем по мере необходимости.

Резальная машина предназначена для нарезки различных продуктов.

Электропитание машины: от сети переменного тока, напряжение – 230 В.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

Представительство фирмы-изготовителя: 123308, Москва, пр-кт Маршала Жукова, д. 1, оф. 523.

Тел.: (495) 784-7704

Internet: www.cas.ru

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Перед включением резальной машины в питающую сеть проверьте соответствие напряжений;
- Во время работы машины не прикасайтесь к движущимся частям;
- Розетка питающей сети должна быть подключена к заземляющему проводу;
- При заточке лезвия не используйте какие-либо дополнительные приспособления во избежание его (лезвия) деформации;
- Перед началом работы проверьте наличие смазки между роликом приемного поддона (см. рисунок 3.1) и планкой, расположенной с нижней стороны;
- Избегайте перегрева мотора. Максимальное время непрерывной работы 15 минут!

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2.1 – Комплект поставки

Наименование	Кол-во (шт.)
Резальная машина в комплекте с ножом	1

3. ОБОЗНАЧЕНИЯ И ФУНКЦИИ

3.1. ОБЩИЙ ОБЗОР

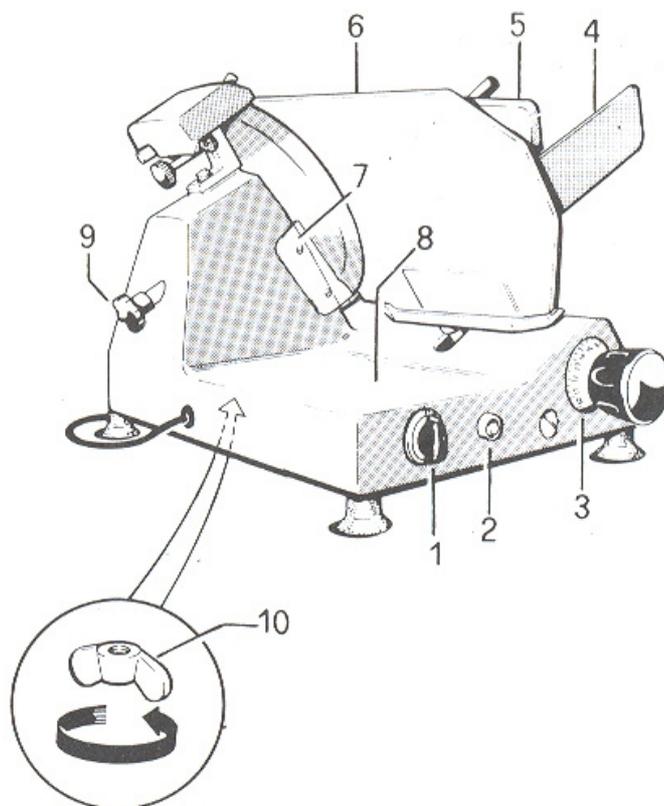


Рисунок 3.1 - Общий вид резальной машины: 1 – Выключатель питания, 2 – Индикатор питания (на некоторых моделях расположен на выключателе 1), 3 – Ручка регулировки толщины нарезки, 4 – приемный поддон, 5 – Направляющая, 6 – Подвижная панель, 7 – Отделяющая планка, 8 - Приемная плоскость, 9 – Болт фиксатора ножа, 10 – Регулятор натяжения ремня

4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

4.1. УСТАНОВКА

- Раскройте упаковку. Проверьте комплектность в соответствии с таблицей 2.1.
- Аккуратно выньте содержимое упаковки.
- Установите резальную машину на ровную и устойчивую поверхность, соблюдая требования мер безопасности (см. п. 1).
- Установите машину в рабочее положение – выключатель питания и ручка регулировки толщины нарезки направлены в сторону оператора.

4.2. ВКЛЮЧЕНИЕ

- Подключите вилку шнура питания к питающей сети соответствующего напряжения.
- Включите машину нажатием клавиши **⏻**.

4.3. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Установите толщину нарезки регулятором 3 (см. рисунок 3.1).
- Установите продукт, который требуется нарезать, на приемный поддон 4.
- Нажмите на ручку приемного поддона по направлению к ножу. Когда продукт будет отрезан, отрезанная часть будет отделена и размещена на приемной плоскости 8.

5. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Обслуживание резальной машины заключается в протирке деталей, заточке ножа, смазке трущихся узлов и натяжении ремня передачи.

5.1. ПРОТИРКА ДЕТАЛЕЙ

- Установите ручку регулировки толщины 3 (см. рисунок 3.1) в положение «0».
- Выньте шнур питания из сетевой розетки.
- Открутите болт фиксатора кожуха 9, снимите кожух.
- Проведите чистку ножа, используя влажную ткань. Допускается использование денатурированного спирта.
- Установите защитный кожух на место, закрутите болт фиксатора кожуха 9.
- Открутите болт фиксации приемного поддона 4, снимите поддон.
- Проведите чистку приемного поддона, используя влажную ткань. Допускается использование денатурированного спирта.
- Установите приемный поддон, закрутите болт фиксации 4.
- Протрите остальные внешние части корпуса.

5.2. ЗАТОЧКА НОЖА

Заточка ножа производится в следующем порядке:

- Проведите чистку резальной машины в соответствии с п. 5.1.
- Ослабьте болт 11 (см. рисунок 5.1), вытяните вверх устройство заточки с точильными колесами и поверните его на 180 градусов по часовой стрелке.
- Затяните болт 11.
- Включите питание, нажав на выключатель питания 1 (см. рисунок 3.1).
- Нажмите на прижимные пальцы 12 и 13 (см. рисунок 5.1) и удерживайте их 30-40 секунд.
- Выключите питание, нажав на выключатель питания 1 (см. рисунок 3.1).
- Проверьте заточку ножа и, при необходимости выполните 3 последних действия еще раз, сократив время заточки.
- После заточки протрите точильные колеса щеткой, увлажненной техническим спиртом.
- Верните устройство заточки в исходное положение.



Рисунок 5.1 – Порядок заточки ножа

5.3. СМАЗКА ТРУЩИХСЯ УЗЛОВ

Поскольку в конструкции резальной машины присутствуют трущиеся детали, их необходимо периодически смазывать во избежание быстрого износа и заеданий.

Элементы, подлежащие регулярной смазке, расположены внутри корпуса резальной машины, поэтому для доступа к ним машину необходимо расположить таким образом, чтобы ее нижняя часть была открыта. Оптимальным положением является переворот по часовой стрелке (если смотреть со стороны выключателя питания 1 (см. рисунок 3.1)) с предварительным снятием приемного поддона 4. Смазке подлежат опорная планка ролика и трубчатая поперечина. После доступа к внутренней части корпуса необходимо проверить чистоту прежней смазки и, если она загрязнена, убрать ее сухой мягкой тканью. После этого следует наложить новую смазку по всей площади планки и поперечины, стараясь не допускать при этом попадания грязи. Рекомендуется использовать густую смазку на нефтяной основе.

5.4. НАТЯЖЕНИЕ РЕМНЯ ПЕРЕДАЧИ

Крутящий момент с вала двигателя передается на вал ножа с помощью ременной передачи. Поскольку с течением времени, вследствие естественного износа, натяжение ремня ослабевает, его необходимо периодически подтягивать.

Для доступа к узлу регулировки машину необходимо расположить таким образом, чтобы ее нижняя часть была открыта. Оптимальным положением является переворот по часовой стрелке (если смотреть со стороны выключателя питания 1 (см. рисунок 3.1)) с предварительным снятием приемного поддона. Для регулировки натяжения ремня применена конструкция, расположенная внутри корпуса резальной машины, и позволяющая изменять положение электродвигателя: шпилька с упорной пластиной, пружиной и регулировочной гайкой 10. При вращении гайки 10 по часовой стрелке (закручивании) ремень натягивается, при вращении против часовой стрелки – ослабляется. Регулировку рекомендуется проводить в следующем порядке:

- Выключите питание выключателем и выньте шнур питания из розетки.
- Установите машину таким образом, чтобы нижняя часть была легкодоступна.
- Закрутите регулировочную гайку 10 на 1 оборот.
- Установите машину в исходное положение.
- Вставьте шнур питания в розетку и включите машину.
- Если шум при работе машины увеличился, открутите гайку 10 на 1 оборот. Регулировка натяжения закончена.
- Если шум не увеличился, продолжайте выполнять действия, начиная с 1-го.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 6.1 – Технические данные

Модель	GF 220 М	GF 250 М	GF 275 М
Диаметр, мм	220	250	275
Напряжение питания, В	220~230, переменное 50 Гц		
Потребляемая мощность, ВА	180		
Толщина нарезки, мм	0-15	0-15	0-16
Максимальный размер нарезки, мм	190 x 160	190 x 190	220 x 220
Заточка ножей	Полуавтоматическая, 2 точильных диска		
Габариты, мм	405 x 580 x 340	405 x 580 x 370	440 x 620 x 390
Масса, кг	12,2	14,1	16,7