

维修保养：

100型、125型磨浆机上下砂轮和滤网的更换：

当上砂轮磨损，损坏后，松开搭扣，取下机盖，松开上砂轮紧固螺钉，即可更换砂轮。更换砂轮时必须使砂轮紧贴砂轮底面，然后对角依次上紧螺钉。

按住网架，松开下砂轮紧固螺钉，即可取下砂轮和滤网，然后反顺序换上新滤网和新砂轮，拧紧下砂轮紧固螺钉，合上机盖，加水开机调整磨合，直到上下砂轮平整吻合即可。

150型、180型、200型磨浆机滤网和上下砂轮的更换：

按住网架，松开压圈紧固螺钉，轻轻取出压圈，滤网即可拿掉，换上新滤网即可（无需拿掉砂轮）

上砂轮的更换；

松开上砂轮紧固螺钉和四颗调整螺钉，取下砂轮，反顺序换上新砂轮，拧紧紧固螺钉即可。

调整磨合：

合上机盖，检查上下砂轮是否过紧，然后开机加水，调整手柄，直到上下砂轮发出“嚓嚓”声，用螺丝刀通过机盖上方的四个调整孔，向下调整砂轮，使之与下砂轮平行吻合，然后加水，利用手柄向下调整合上下砂轮，直到上下砂轮平行吻合即可。

常见故障及排除方法

故障状况	产生原因	排除方法
出现豆瓣	砂轮间隙过大	重新调整砂轮间隙
	上下砂轮不平行	加水磨合砂轮
或磨不细	砂轮破损或不锋利	更换砂轮
出渣稀或	滤网堵塞	清洗滤网
出渣不畅	加水量过大或过小	出渣稀减少水量，出渣不畅应加大水量
	电压不足滤网破损	调整电压更换滤网
浆中带渣	滤网缝合不严重有漏孔现象	缝合严实，端部弹簧绷紧，下部砂轮应压平
	电机发热	检查上下砂轮间隙是否过小，上机盖是否塞渣
震动大	负荷过大	检查电压是否符合电机规定额定电压正负值不得超过额定电压的10%
	电压不稳	转动拨料器方向
	不平衡	调整砂轮位置

注意事项

1. 严禁无机盖试机

2. 上下砂轮的接触面须保持在90%以上，这样才能防止出现豆瓣豆渣磨不细。

3. 调节上下砂轮时，切勿调节的过紧，以免造成电机超负荷，以致烧坏电机。此外，砂轮接触太紧，也会造成电机转速下降、出渣不畅、不干等问题。

4. 磨浆完毕后，严禁停机后用水管冲洗，以免造成浆水泄漏，烧坏电机。正确的程序先加水冲洗，然后在关闭电机。如滤网架取出后，不能用水对准中心轴冲洗，以防电机进水。

5. 由于使用不当，电机烧坏本厂概不负责。若需本厂维修、调换应按规定核收成本费。

特别提示

1. 本厂生产的180型、200型、300型磨浆机，一定要使用与之符合配套的闸刀、开关。否则，易造成电机无力，甚至烧毁电机。

2. 使用本厂生产的180型、200型、300型磨浆机，第一遍磨豆时水量要够大。否则将会出现渣不干的现

3. 遇到问题时一定要与本厂及时联系。

4. 所有设备使用前请务必接好地线，确保人身安全。

致广大客户

自购买之日起半年内，如有质量问题，本厂可免费调换零部件，易损部件除外。

售后服务卡

产品名称	型号规格	编号
生产日期	购买日期	
用户姓名	通讯地址	