

MG65/2对辊馒头机 章丘

产品名称	MG65/2对辊馒头机 章丘
公司名称	章丘市美乐厨炊具机械销售部
价格	5850.00/台
规格参数	
公司地址	中国 山东 章丘市 山东济南章丘市刁镇西外环58号
联系电话	86 0531 83525668 15069188556

产品详情

1概述

mg65/xi型馒头成型机是我厂研制的一种成型好、计量准的新产品，适用于小麦馒头粉加水、添加剂和好面团的成型，面团通过输送、剪切、滚圆的办法加工成圆球形馒头，广泛应用于机关、厂矿、学校食堂、馒头加工单位及专业户，也是配置馒头生产线的理想设备。

型号解释：

mg: “馒头” “滚圆” 汉语拼音第一个字母组合

65：生产能力（个/分钟）

x：500克干面粉生产馒头个数

i:改进序号

2结构特征及工作原理

2.1结构特征：

mg65/xi型馒头成型机主要有输面、成型、机架、外罩四大部分组成。

输面部分主要有变速机构、输面壳体、料斗、绞龙、小绞龙、拨面叶、出面口等组成；成型部分主要有：上、下成型滚、上、下滚轴、左右栅板、面粉斗、调整板、调整手轮、一组传动齿轮、齿轮套等组成。

2.2工作原理

当电动机启动后，将和好的面团均匀投入料斗口内，在拨面叶作用下，面团被挤压入输面壳体内，在绞龙推动下，通过出面口、进料套挤出后被上、下成型滚上的切刀切成大小均匀的圆柱形面块。然后依次进入上、下成型滚圆弧槽内。在螺旋槽推动下逐渐揉搓，滚圆形成表面光滑的圆球形馒头坯。馒头坯大小靠调整手轮带动调节板调节来实现。

3主要性能参数：

生产能力：每分钟65个馒头

馒头标准定量：x=5、6、7、8、9、10个/500克干面粉（面团中面、水比例推荐1：0.4—1：0.45）

额定输入功率：3.8kw

额定频率：50hz

额定电压：380v

配用电动机：3kw（电动机型号：y100l2—4）

外形尺寸：1300*500*960（长*宽*高）（mm）

4操作、适用

机器安放平稳后，首先在外罩接地标记处可靠接地，将外罩接盘上的铜盖顶及门子有机玻璃板盖上的手把和塑盖顶正装（为方便包装运输出厂前均反装在机器上），再检查料斗内有无异物，打开左侧门，用手转动大槽轮几周，看是否有卡滞现象，找专业电工，将机器电源线接在全极断开大开距电源开关上，接通电源，指示灯亮，按下“on”按钮，检查转向，大槽轮旋转方向与左侧门上方所标示箭头方向一致为正确，否则，切断电源调整接线。

接通电源后或使用中，手或硬物勿伸入料斗内，以免发生危险（料斗上口正前方有安全标示），注意，工作时左右侧门、前后门均应关闭，调试中，需开门应注意安全，防止意外人身伤害或损坏机器，成型部分的有机玻璃防护板不允许摘去。

4.2操作程序：

4.2.1松开出面口上的紧定螺钉，使出面口处于自由滑动状态，机器使用时可自动顶紧。左旋调整手轮，调整版退出。使调节套出口接近最大，面粉斗内加入适量面粉，启动“on”按钮，将和好的面团切成1—1.5kg条块状，不间断投入料斗内，使料斗内的面团容量始终保持在拨面叶中心线以上，这样才能保证绞龙连续均匀的输面，使馒头大小一致。

4.2.2观察馒头大小，若明显超大，打开前门右旋调整手轮适量。待出馒头正常（大约20个）后，按机器规定数目进行称量，但是否达到700—725克/x个（x=5、6、7、8、10），再视情况做相应调整。

4.2.3计量达标后，再看馒头的前面是否光滑（馒头后面“漩涡”状的缺陷是由馒头成型原理决定的，摆放时，可使其朝下），缺陷不多于2处为合格。

4.2.4如果馒头的前面有“小尾巴”请仔细观察馒头（额定大时）在圆弧槽内向前运动过程中两滚脊处是否研面，若研面能看到，我们视为“前研”，停止投面，待馒头出完后（否则粘滚），停机（按下“off”按钮），打开右侧门，用粉笔或其他在齿轮套和上滚齿轮的骑缝处任意画一线（通过它确定微调量），然后松动螺栓，将上成型滚顺时针旋转，再看粉笔线的相对位置，微调（1—2mm）紧固螺栓，开机、

投面、出馒头正常后看馒头前面“小尾巴”是否消除，同时再看两滚脊处是否还研面，若研面，说明还需要同方向微调；若前面不研面，但馒头前面仍有“小尾巴”说明滚子后面研面，我们视为“后研”，说明调整量过大，应反方向调整，即上成型滚逆时针旋转，反复调整至“小尾巴”消除为止。

5故障分析及排除：

故障现象	原因分析	排除方法	备注
馒头不够额定大或不出面	1.绞龙转向不正确（电机轮转向不正确） 2.调整版处于在闸死或近乎于闸死位置 3.料斗内面太少 4.输面堵塞	1.切断电源，调整接线 2.左旋调整手轮，使调整版适量退出 3.按操作要求投面 4.拆下出面口i、ii及进料套清理堵塞的面团	
馒头大小不均匀	1.出馒头尚未均匀 2.投面欠均匀	1.按操作要求正常后再称量 2.按操作要求投面	
馒头前面有“小尾巴”	1.馒头不是额定大 2.两成型滚相对位置不正确	1.调至额定大 2.按操作要求4.2.4微调	
粘成型滚	1.面粉斗内下落干面粉太少 2.面粉太粘	1.增加面粉斗中干面粉落粉量 2.向粉斗内撒适量面粉	
馒头前面没有“小尾巴”但有疤痕	面粉斗落面粉太多，使疤痕未能愈合	减少面粉斗落面粉量	
生产能力低于额定能力	普通v带太松	涨紧普通v带或更换	

6维护保养

所有维护、保养、维修工作都必须在切断电源后进行

6.1每班使用前，外露齿轮应加注适量润滑油，减速箱内齿轮油出厂前已加足，使用半年应更换一次，一般常用hj—40号机械油或hj—20、hj—30号齿轮油。

6.2每班使用完毕，要将成型滚等擦洗干净，但不得用喷水管清洗。

6.3长期停用要拆卸出面口，清理输面通道内的余面。拆卸顺序：用6mm内六方扳手将出面口上下两螺钉松开逆时针旋转出面口i到一定位置后，向外抽出出面口i，即可将出面口i、ii取下，然后再取出进料套进行清理。

6.4变速箱内齿轮油检测：变速箱是本机的主要组成部分，其保养的好坏直接决定本机的使用寿命，齿轮油的加注必须及时，打开后门，箱体外部有一测油尺，可直接抽出该尺观察油量位置。尺上共有2条刻度线。油痕低于第一刻度线为严重缺油。超过第二刻度线为油量过多，在第一根线与第二根线之间为适宜。

。