

# 仿手工馒头机|馒头机|蒸馒头机

产品名称	仿手工馒头机 馒头机 蒸馒头机
公司名称	任县恒世通机械制造厂
价格	14000.00/台
规格参数	
公司地址	任县邢家湾镇穆口村西
联系电话	86-03197584633 18331988803

## 产品详情

### 简介

hyd-90型刀切馒头机是生产刀切馒头的专用设备,是本公司设计人员在第一代产品m-56型刀切馒头机的基础上以及模仿手工做馒头的过程,研制出的新一代产品,该机具有做成的馒头外形美观大方,口感好,产量大,产品卫生,操作简便,性能可靠等诸多优点.

**结构及工艺流程** 本机结构如机器结构原理图所示. 送面结构:由输面架和送面辊组成.输面架是预成型面皮的支撑架;送面辊是预成型面皮的支撑和输送的部件. 压面皮机械:由一组成型的压面辊和一组塑料刮板及调节手轮组成,其功能是压制成一定宽度和厚度的面皮,调节手轮有调节面皮厚度的作用.

电器控制部分:主要有卷面调速器,时间继电器,接近开关,离合控制器,24伏电源,指示灯,旋钮开关等.

卷面机构:主要由一个调速电机和一个卷面辊组成.

切刀机构:主要由一台电动机,一台电磁离合制动器,接近开关,时间继电器及切刀组成.

传动输送机构由电机,减速机及输送带等组成,是压面辊转动及输送带运动的动力源.

机架:该部位是电机,传动,电器及其他部件的固定支架. 工艺流程:

该机采用仿手工擀皮工艺,具体流程如下:

预压成型的面皮---送面机构---压面辊压制成型---压斜边---卷面辊卷成面卷---切刀分切成馒头

### 技术参数和特点 技术参数

外形尺寸:长\*宽\*高=3500\*700\*1500mm

设备重量:约400kg

馒头重量:10-150克/个

生产效率:1000-9000个/小时

总功率:2.1kw

电源电压:380(或220)伏

电源频率:50赫兹

特点 采用仿手工工艺先压制面皮,,后经卷面辊卷成面柱的成型工艺(传统的馒头机采用面绞龙挤出面柱,易破坏面筋,影响外观和口感),这种成型工艺做成的馒头外形美观,面筋度高,口感好.

整机外壳及与面食接触部分均采用不锈钢制造,外形美观大方,符合卫生要求.

主传动输送带及卷面辊采用有级塔轮调速或变频器无级调速控制,产量调节方便,可靠.切刀采用数字式时间继电器控制其周期,通过调节时间继电器的时间长短即可达到调整馒头大小(长短)的目的.操作与使用环境

由于该机采用许多比较精密的电气控制元件,因此,该设备在使用时对安装环境及电源参数提出了一定的要求;

安装环境 无水滴,蒸气,灰尘及油性灰尘和导电尘埃的场所 无腐蚀,易燃性气体,液体 温度在-10~50 范围内 相对湿度在90%以下. 电源参数

a.380(或220)伏三相交流电源,电压波动不超过  $\pm 20$ 伏;

b.配电功率不低于3kw.

c.在入线端接有过流保护器.

## 2.操作过程

1)正确接入三相(或单相)交流电源(三相四线,有过流保护),机架要良好接地.

2)试运行:首先打开电器控制面板上的空气开关,这时总电源指示灯亮.先旋开切刀开关,此时时间继电器显示屏亮,按工作需要调整每一工作周期的时间,切刀应按其周期进行有规律的切制动作.再旋开主机旋钮开关,看其压面辊和输送带方向是否正确,否则应调整总电源输入端任意两根火线(单相电不需要),紧接着旋开卷面开关,慢慢调整旋钮,看其工作是否正常,如果一切正常,就可进行具体操作了.

## 3.具体操作如下:

1.首先用压面机预压成面带,根据做馒头的大小以及压面辊的长度和两面辊之间间隙,对面带的宽度和厚度有一定要求,一般来说,面带的宽度和压面辊的长度基本相等,面带的厚度比两面辊之间的间隙要大.

2.将预压成的面带放到送面机构的送面辊上,注意要使送面速度和压面辊喂入面带的量相协调,即不能太快,也不能太慢.太慢容易拽拉面带,造成面带变窄,使送面量不足,造成重量误差.

3.压面辊的作用是把送面机构送来的面压制成一定宽度和厚度的面带.注意压面辊间隙的选取和所需要馒头的重量,外形,卷实等因素有关,压面辊之间的间隙是确定卷制成面卷直径的主要因素,所以在开始生产时要多试几次,才能比较好地确定压面辊的间隙.另外要注意压面辊下方的铲刀一定要与压面辊贴合好,不能有较大的间隙,每次生产前一定要及时检查和清理上面的面渣.

4.经压面辊压制过来的面皮经输送带首先送至压边辊(见12页压边辊使用示意图),压边辊有2个,靠近电器控制一侧的压边辊是将面带用适当的压力压在输送带上,然后经输送带送至卷面辊,由于面带和输送带之间有一定的粘合力,便于把面带卷实.但注意也不能把面带压得过紧,过紧了也不好卷.而另一个压边辊所起的作用是:当面带卷成面卷后,这一侧的面边要正好在面卷的底部中间,而通过压边辊的适当压力可将该面边压

薄一些,在卷好的面卷底部中间就不致过厚,馒头底部就比较好看.另外在卷面辊卷面时和卷面后,面卷底部不易摆动走偏.同样也要注意不能压得过紧,压得过紧有时影响输送带正常的行走速度,甚至粘面.