

# 新HC-方馒头机厂家低价格

产品名称	新HC-方馒头机厂家低价格
公司名称	巨鹿县华成机械厂
价格	面议
规格参数	品牌:华成 型号:HC 保修期:一年
公司地址	河北省邢台市巨鹿县工业开发区68号
联系电话	0319-5036000 15303193137

## 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 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.5.经压边辊压制的面带的两边,经输送带送至卷面辊,卷面辊的作用是将面带卷成面卷.这里要注意几点:一是卷面辊下端距输送带间的间隙要调整好,一般情况下是将间隙调整成面带厚度的三分之一即可.二是卷面辊的转速与输送带的速度要匹配,要看输送带送来的面片是否马上被卷面辊卷起,如果很快被卷起,说明卷面辊的速度还是可以的,如果不能很快被卷起,则说明卷面辊速度有些慢,但同时卷面辊对刚卷起的面卷还要有一点挤压的动作,(即也要注意卷面辊速度不能太快,否则将造成面卷翻过来从而造成面柱空心).三是要注意面的软硬度,面太硬容易卷成空心.面太软有时则不易被卷起,且面卷经切刀切制容易粘在输送带上,不易拿起,容易变形.一般取比例面:水=1:0.43左右.四是要注意面皮的厚度,一般来说面皮越厚,越不容易卷成实心.而面皮厚度的先取与馒头的重量,外形尺寸,压面辊的长度以及压面辊之间的间隙等因素有关.根据我们试验情况,面皮厚度不超过6mm,左右为宜.卷面辊的末端还有一辅助辊,该辅助辊作用有2个,一是将卷面辊卷成的面卷进行导向,向切刀方向输送;二是可调整对面卷的压力,使面卷减少或没有空心.6.经卷面辊及辅助辊送来的面卷由输送带送入两排导向柱.两排导向柱的作用是保证面卷进入切刀时和切刀保持垂直,不能走偏.要注意调整两排导向柱的位置和之间的间隙.7.面卷经两排导向柱由输送带送至切刀处,切刀的作用是根据馒头的重量需要,而切制成一定重量的馒头.由于输送带匀速前进,切刀的一个工作周期时间越长,则切制的面柱长度越长.因此调整控制切刀的时间继电器的设定时间即可达到调节切制面柱长度,从而达到调整切制馒头的重量的目的.