

## 压面机、优质大型面条机

产品名称	压面机、优质大型面条机
公司名称	邢台福宏机械制造有限公司
价格	6000.00/台
规格参数	品牌:福宏 型号:MT5-250
公司地址	河北省邢台市任县邢家湾镇木口工业区
联系电话	0319-7581211

## 产品详情

产量	150-170kg/小时	规格	mt6-260,mt6-300,mt7-350,mt6-330,mt6-350,mt5-250,mt7-400,mt7-260,mt6-200,mt7-300,mt5-200,mt7-330
----	--------------	----	---

### 产品特点：

本产品具有体积小、结构紧凑、使用安全、操作简单、维修方便等优点。面片经过五道轧辊的连续压延，外表光洁，密实均匀，为产出优等挂面创造了先决条件，该机采用全齿轮传动结构，转动部位配用滚

动轴承，运转灵活，性能稳定，生产效率高，适用于中、小型挂面加工企业。

- 一、安装指南 1、机械安装必需平放固定。打开侧盖，在减速机内加注30#机油。按地线标志接地线。
- 2、检查各部位紧固件在运输过程中是否有松动现象。
- 3、接电源，试正反转，正常情况下，按上三角带，然后上牢电机护罩。
- 4、检查各部位油孔是否通畅，加油后方可开动。

- 二、操作指南 1、和面：和面是面条生产的首道工序，把面粉放入拌面机里开始拌面，按规定25%左右的比例进行加水，启动动力，把面和水拌均匀达颗粒状（以10分钟后使用最佳），可使用。
- 2、调整：用手轮进行调整轧辊间隙，各组轧辊间隙参考数据如下：（330以上机组例外）在调整过程中，调紧或放松手轮的多少，有时不易一次调准，关键是要弄清楚道理，耐心把握，不熟练时可停机调整，正常后锁紧手轮。
- 3、操作：把拌好的面粉放入面斗内，按刀并固定挡刀板，就可开机运转，第三组下来的面板要用手引到下一组（多组照此类推）操作完毕。

常见故障与排除 1、面板不能正常连接？由于轧辊间隙调整不当，会出现断析、余板现象，如上一道面板薄，下一道面板厚，下道需求量大，这样就会断板，反之就会余板，由此道理，调整轧辊间隙断板时，缩小下组对辊间隙或加大上组对辊间隙，余板时则加大下组轧辊间隙或是缩小上组对辊间隙。

2、面板跑边或面板两边厚薄不均？  
是由于对辊两端间隙不一致面造成，因此调整轧辊两端间隙，使均匀即可。

3、面板及面条呈曲波形？

是辊间刮刀及切刀梳刀按装角度过大或梳刀刃口反口，调整到位即可。

4、面板沾轧辊？

是因为面坯水份过大或是刮刀螺栓松动。

5、断不开面条？是断面口刀刃与底板不符修整断面刀刃口调整到位即可。

6、面条断条？是因为面粉中有杂质，（上次和面桶中余下的残渣）或和面不匀。