

小型豆角切丝机公司 泉州豆角切丝机公司 腾达机械切丝机批发

产品名称	小型豆角切丝机公司 泉州豆角切丝机公司 腾达机械切丝机批发
公司名称	任县腾达机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邢台市任县邢湾镇西黄庄村
联系电话	15028831812

产品详情

任县腾达机械厂为您介绍

刀门系统故障

1) 如果刀门条磨损严重，则会造成碎片掉下。应该立即更换刀门条，然后重新调整刀片与刀门间隙，达到轻微接触即可。

压缩空气

如果压缩空气压力过低，泉州豆角切丝机公司，则会造成原料在刀门处压的不坚实。调整刀门压力调节阀，右旋手轮，调高刀门压力达到标准值。

3) 刀片与刀门间隙过大。

如果检查刀门完好，则需要检查刀门间隙是否合理。将磨刀金刚石高度稍微调高就可以使刀片伸长，通过微调，将刀门间隙调整到标准范围内。

3、出现“跑片”或“掉梗头”现象

1) 刀门之间装配不协调。如果刀门系统安装存在问题，就应尽快修复、调整。我厂所用的SQ3系列的标准间隙为：下刀门与刀刃切削圆之间的间隙为0.03—0.1mm，侧刀门与刀刃切削圆之间的间隙为0.03—0.06mm，上刀门与刀刃切削圆之间的间隙为0.6—0.8mm，机型不同，标准会有区别，应根据所用设备而定。如果间隙不符合要求，应反复调整，检验是否达到标准，简单的方法就是进行“贴纸试验”。

2) 刀刃不齐或有缺口。若换刀或刀辊组件重新组装后，刀片可能伸出长度不一致，或者是刀片的刀刃有缺口，在切制当中就会出现“跑片”或“掉梗头”现象，应仔细检查，并更换新刀或重新调整刀片，小型豆角切丝机公司，使全部刀片伸出长度保持一致。

3) 进料不匀。物料流量不均匀是影响切丝的一个很重要的因素，流量太大易造成刀门超高，超高后刀辊会自动停止，在倒料或重新启动后，刀门口处就会出现不合格烟|丝；而来料太少，所形成的“烟饼”不实，厚度不一，也会造成“跑片”或“掉梗头”现象。因此，在切丝前应增加匀料装置，保证来料流量均衡；同时，要检查压实器推压情况，出现问题要及时调整或修复。

切丝质量的好坏，刀门之间的装配和“间隙”至关重要，在生产和维修中一定要及时总结经验，并形成教学案例，商用豆角切丝机公司，以牢固掌握问题的处理方法，给后来者一个学习的借鉴。

蔬菜切丝机

任县腾达机械厂为您介绍

1、切片装置用于硬菜(萝卜、土豆、水果、薯类)的切片，厚度在1-10毫米内自由调整。

2、往复竖刀将刀成的菜片或软菜(韭菜、芹菜)切成直丝或段、曲线丝、方丁(或形刀)输送带每次移动距离1-20毫米自由调整。所调整量即为丝段的宽度。

3、应注意被切菜直径较粗时(大于30毫米)出片效果才好，便于切丁，直径小时制的片或丁将会杂乱。被切菜加工面平整光滑、规则，组织完好，保持手工切制的效果。

任县腾达机械厂为您介绍

山西销售豆角切丝机定制

多功能切肉机的使用：调整切割厚度旋钮，使肉料推杆进行推进速度变化，以达到不同的切割厚度要求。调整预压力旋钮，小型豆角切丝机公司，可产品在切割过程中始终如一。调整肉料推杆为步进运动，采用单刃切割时可很大限度地减少在切割过程中对产品的挤压。切割槽一侧采用活动侧压机构，方便加料，提高工作效率。多功能切肉机能做到准确切“丁”、“丝”、“片”“条”且工作效率高，是食品加工肉类切割方面的常备设备。

小型豆角切丝机公司-泉州豆角切丝机公司-腾达机械切丝机批发由任县腾达机械厂提供。小型豆角切丝机公司-泉州豆角切丝机公司-腾达机械切丝机批发是任县腾达机械厂（www.xt-td.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘晓玮。