

静压麻花机粗细可定制有1头 3头 6头

产品名称	静压麻花机粗细可定制有1头 3头 6头
公司名称	商丘福达食品机械有限公司
价格	9654.00/台
规格参数	品牌:福通 型号:FTMH-20 产地:河南商丘
公司地址	河南省商丘市梁园区八一西路
联系电话	15660713820 15660891889

产品详情

静压麻花机粗细可定制有1头，3头，6头

一、开机顺序（start-up order）

1. Stop(总停开关)
2. Start（启动）
3. Inverter(run top 调整旋转按钮)
4. Hydraulic (打开液压泵)
5. Up/down(液压缸升降)
6. Conveyor（打开传送带开关）
7. Converyor Speed（调整传送带速度）
8. 打开油盒上的油嘴开关，给麻花喷油
9. Cutter(接上气管，让切刀工作)。
10. Length Adjustment（调整麻花长度）
11. Cylinder（面缸开关）（一般不用）
12. Cylinder Temperature（面缸温度）（一般不用）

静压麻花机粗细可定制有1头，3头，6头

二、各部件作用（Parts function）：

- 1.变频器：控制麻花拧条的松紧度和三个齿圈速度
- 2.面缸开关：天气冷时，可以把面缸提前打开加温，使面缸温度和面的温度保持一致，防止冬天一缸面做出的麻花效果不好。可根据气候情况而定，一般不用此功能。
- 3.麻花长度：调整麻花的长短（时间继电器来控制）
- 4.液压泵：挤压面团到模具头
- 5.传送带速度：调整麻花出条的快慢，配合变频器使用。
- 6.切刀：切断麻花
- 7.喷油嘴：给麻花喷油

三、注意事项：

（1）、静压麻花机粗细可定制有1头，3头，6头液压压力不变，调速电机转速加高，麻花拧的紧，麻花条就细，麻花的长度不变。

（2）静压麻花机粗细可定制有1头，3头，6头、调速电机转速不变，液压压力加大，麻花条松，长度加长。

（3）、静压麻花机粗细可定制有1头，3头，6头液压压力加大、调速电机转速加高，麻花长度的时间继电器时间调短，生产效率提高。

（4）静压麻花机粗细可定制有1头，3头，6头在生产过程中一定要保持面缸内有充足的料，让模具吃满，麻花每小股粗细才会饱满、均匀，拧成的麻花才美观。

（5）静压麻花机粗细可定制有1头，3头，6头注意生产安全，开机前一定要检查面缸内是否有硬物，更不能有铁器和其它工具在内，否则会压坏模具。

(6) 静压麻花机粗细可定制有1头, 3头, 6头结束工作, 就逆着顺序逐步关停。

四、故障原因及排除方法

故障现象 (Common failures)	原因及排除方法 (Reasons and Solutions)
传送带不工作 (Conveyor not work)	1, 开关坏了(Switch damage) 2, 调速盒坏了(Speed box damage)3, 调速电机坏了(Speed regulating motor damage)4, 没有电源(no power)
传送带走偏(Conveyor Crooked)	传送带是往松处走的, 所以, 往哪走就调松哪边手柄 (Adjusting handle)
麻花粘刀	油少或没油, 打开加油阀门即可
麻花条粗细不匀, 或者不出条	模具孔堵塞, 卸下通透即可()
切刀不切	1, 没有电源2, 切刀开关坏了(cutter switch damage)3, 时间继电器坏了(Time relay damage)4, 电磁阀坏了(Solenoid valve damage)5, 气压低(Low Air Pressure)
漏面	1, O型圈坏了 2, 压丝未压紧

五、维修与保养

- 1、润滑, 每周应在各齿轮和链条上加机油一次, 检查液压油位是否正常, 食用油箱是否有油。
- 2、每天工作完后, 应彻底清除模具、模具孔内的料和传送带上的料, 以便次日更好的使用。
- 3、链条使用一段时间后会拉长, 可视具体情况适当调整链条的紧度。