



酥皮机使用说明书

公司名称：无锡德麦机械有限公司
地址：江苏无锡市惠山区惠畅路99
电话：13382899913 13400035030
邮箱：xubaoku1981@163.com
网址：www.jsdemag.cn
QQ：805429662 传真：0510-83585889

一、机器简介：

此酥皮机为落地式重力型酥皮机。

- 1、本机用于丹麦面包、牛角面包、起酥皮、起酥点心之压延擀薄，使成片面状。
- 2、本机左、右两边各有一输送带，一边把面团带入一对滚轮，压薄后由另一边之输送带带出，进入之一边速度慢，送出之另一边速度快，反向时会自动变速。
- 3、滚轮之间距，用手逐渐缩小，把面带愈压愈薄直至所需之厚度为止，最后之厚度可以设定。

二、机器特点：

- 1、用螺纹换向器和链轮变速，经久耐用。
- 2、输送带用链轮传动，不会打滑。
- 3、刮板不用工具拆卸，容易拿下清洁。
- 4、有手动操作杆又有脚踏开关，操作方便。
- 5、有安全栅装置，防止伤手。
- 6、机器不使用时，可以向上翻起输送盘，接省空间。

三、机器性能参数：

- 1、机器性能参数如下表所示：

机 型		SM-520E	SM-630E
类 型		落地式	
工作台宽度(mm)		500	590
传输台长度(mm)		1000	1400
压面辊间距(mm)		1-50	
功 率(Kw)		0.75	0.75
重 量(kg)		220	260
外形尺寸(mm)	宽	2140	3300
	深	955	1040
	高	1285	1285
机身材料		铁板喷漆	铁板喷漆

- 2、机器在工作和存放时的外形尺寸如图1、2所示：

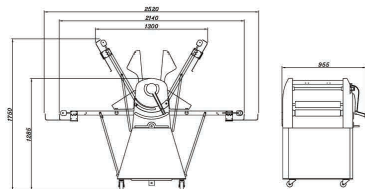


图1 SM-520E外形图

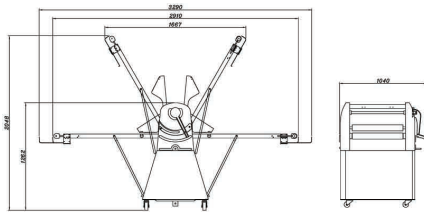
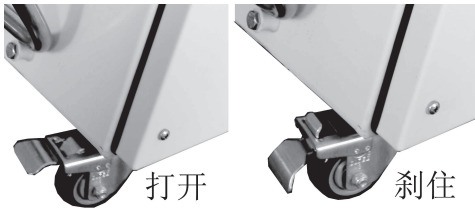


图2 SM-630E外形图

四、安装调试：

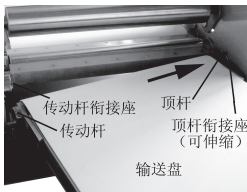
- 1、机器到客户处，在拆箱前检查是否有碰撞。
- 2、机器装卸请用专用设备。
- 3、选择一平坦地面并避免置于潮湿处，以保持机以外观及延长电器设备使用寿命。
- 4、按图1、2中的外形尺寸留足空间后，将酥皮机的四个脚轮刹住，如图片1所示，避免机台因震动而移动。



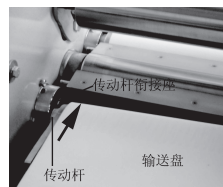
图片1 脚轮状态

- 5、检视下刮板是否在定位上。
- 6、安装输送盘：

- ①先将输送台上的两侧的输送盘支撑架安装螺丝先拆下。
- ②按图片2状态，将输送盘顶杆的凸台装入顶杆衔接座的凹孔中。

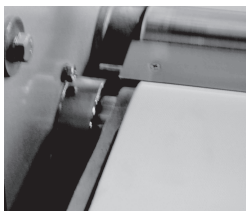


图片2 将顶杆装入衔接座

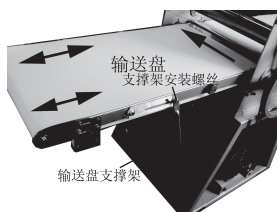


图片3 将传动杆装入衔接座

- ③然后将整个输送盘，按图片2中箭头方向往顶杆衔接座方向推压，使传动杆与传动杆衔接座平齐，再按图片3中箭头方向推到中心啮合，如图片4所示。
- ④再将输送带前或后转动，以使传动杆与传动杆衔接座的键槽啮合，在输送带转动过程中，输送盘无法再按图片5中箭头方向移动时表示啮合正确。
- ⑤用先前输送盘两侧取下之安装螺丝，将输送盘支撑架固定在输送盘上，然后将支撑架挂到机壁下放的两个支柱上，如图片5所示。



图片4 传动杆与衔接座中心一致



图片5 输送盘安装完毕

注：图片2-5中表示的是右侧输送盘的安装，左侧的与右侧对称。

7、接电

- ①将从总电源接出一个空气开关，安装于机器旁边高1.5米处，以便工程师配电。
- ②请依照铭板标示，接上正确的电压电源。

先确认手控杆水平放至（停止位置），确认安全栅盖下、急停开关接通，然后把电源开关拨到打开位置，手控杆、脚踏开关向左或向右操作时，输送盘上表面运转方向应该与操纵方向一致，若转向与操纵方向相反，请调换三相电源中任意两相电源即可。

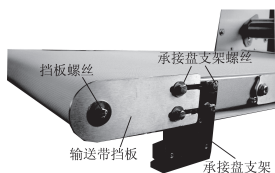
- ③供应的电源，请务必有接地线，以便工程师将机器地线与电源的地线对接。

8、调试机器

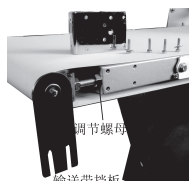
- ①电源接好后，用手动操作杆、脚踏开关操作一次确认所有操控无误。
- ②确认输送带松紧度是否正常。

若输送带太松或时会在压面过程中出现打滑现象；太紧则会引起机器磨损；左右张紧不一致会出现输送带偏位现象，通常输送带偏位偏向那一边较松，需要提高张紧度。

调节时，先拆下四个承接盘支架螺丝，拧松挡板螺丝，位置如图片6所示；然后取下承接盘支架和面团承接盘，把输送带挡板向下转动，如图片7所示，露出调节螺母；最后使用扳手旋转调节螺母，可以调整螺母所在一侧的输送带张紧程度：顺时针提高输送带张紧度，逆时针减低输送带张紧度；调节完成后把承接盘支架等零件安装好，锁紧相关的螺丝。



图片6 输送带



图片7 调节输送带

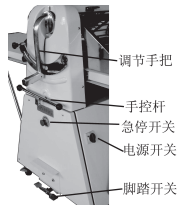
- ③检视两个安全栅功能是否正常

当输送带运转过程中向上翻起安全栅，机台会停止运转，若无法停止则表示安全栅功能有问题，请立即检修，以免出现意外事故。

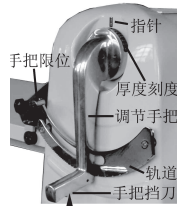
五、操作方式：

（一）各操纵件功能

各操纵件如图片8所示，其功能分别如下：



图片8 操纵件名称及位置



图片9 调节手把

1、电源开关：

拨到“ON” 电源接通，拨到“OFF” 电源切断。

2、急停开关

当遇到紧急状况，按下此按钮，机器立刻停止工作，当需要重新工作时，按箭头指示逆时针旋转按钮，按钮弹起，此开关接通电源，可以正常操作。

3、手控杆

手控杆向左按下时，输送带上表面向左运转；向右按下时，输送带上表面向右运转；放在水平位置时，机器停止。在使用手控杆操作时，手控杆按下后不会自动回到水平位置。

4、脚踏开关

脚踏开关向左踩下时，输送带上表面向左运转；向右踩下时，输送带上表面向右运转。运转时需一直踩住，脚松开后，脚踏开关自动回复水平位置，机器停止。

5、调节手把

①调节手把用来调整压过后面团的厚度。操作时，如图片9所示，先用手向上握住手把挡刀，然后顺时针或逆时针转动调节手把，使所需要的厚度刻度数值对准指针，松开手把挡刀，就设定好了所需的面团厚度。调节手把逆时针转动时，厚度增加；顺时针转动时，厚度减小。

厚度刻度上数字的单位为mm，最大为49mm，最小为0mm。

在调节手把厚度达到40mm左右时，调节手把将脱离轨道，再增大厚度时，需要用手握住手把才可以进行压面。

②手把限位用来防止在操作过程中出现调节手把跳动的现象，一般设定好所需厚度后，把手把限位紧挨在调节手把左侧，然后锁定在手把轨道上。在使用过程中，一般手把限位的位置不能低于厚度1mm，以免损坏压面辊。

（二）操作步骤：

1、将面团承接盘向外拉开。

2、将随机附带的集粉盘装入压面辊下方的机身上

3、确认急停开关处在打开状态、手动杆处于停止状态，将电源开关拨到“ON”位置

- 4、将安全栅翻下盖好。
- 5、面团放置在右侧输送台上。
- 6、调整调节手把到所需厚度。
- 7、撒上面粉于面皮上。
- 8、操作手动杆或脚踏开关操作：操控向左输送压面到左侧输送台上。
- 9、再次调整调节手把到下一所需厚度。
- 10、撒上面粉于面皮上。
- 11、操作手动杆或脚踏开关操作：操控向右输送压面到右侧输送台上。
- 12、按步骤6-11反复操作，达至要开始折的厚度时，再加入翻折面皮动作，至最终的厚度及层次即可。
- 13、最后可以使用卷面棍把面皮卷起。

六、注意事项：

- 1、在操作本机前，请仔细阅读本操作说明书。操作机器或进行维修时须注意各铭牌之所示内容。
- 2、穿着宽松不合身的衣服或袖子太长、头发太长者、佩带领带者均不可操作机器，以免引起意外事故。
- 3、确认安全栅打开时会停机。
- 4、启动机器前，须确认机器的起动杆、紧急开关处于正确位置。
- 5、注意电源线，避免被压迫或拉扯。
- 6、电路必须接地，且不可任意更改，以免发生危险。
- 7、每天工作结束时，把电源切断。
- 8、清洗时，机器不可用喷射水流直接冲洗。
- 9、清洗刮板、集粉盘等时，不得用热水清洗，以免引起变形而影响正常使用。
- 10、机器运转过程中，输送台上不得放置坚硬物品或擦布等，以免卡入压面辊中损坏机器。
- 11、若机器出现问题，须由专业维修人员进行检修。
- 12、边盖板须随时关上，除非进行该部分维修时才可打开。
- 13、在机器收起不用时，须先将安装杉向上翻起卡住后才可翻起输送盘。

七、清洁：

每日使用完毕请清洁：

- 1、上刮板：将上刮板固定螺丝拆除，取下上刮板，用清水清洗，擦拭干净，再装回。
- 2、下刮板：将下刮板拉紧弹簧从挂柱上拆下，并将下刮板向上拉，可取下下刮板，擦拭干净，再装回。
- 3、集粉盘：集粉盘可抽出，将盘内的面粉清除，擦拭干净，再装回。
- 4、输送台末端面团承接盘，请使用刷子清刷干净。
- 5、用清水把卷面棍清洗干净，擦干。
- 6、机台四周清洁。

八、简易维修：

状况情形	处理对策	备注
1 机台无法运转	1)、检查电源开关是否正常。 2)、检查急停开关是否复位。 3)、检查安全栅微动开关是否正常。 4)、检查电控箱内变压器是否正常。 5)、检查马达及皮带有无断掉。 6)、检查马达有无损坏。	
2 两个输送台仅能单向输送	1)、检查电磁接触器是否故障。 2)、检查手动操作杆的微动开关是否故障。 3)、检查脚踏开关是否故障。	
3 仅一个输送台可运转	1)、检查输送台安装是否定位。 2)、检查输送带是否太松而没带动。 3)、若以上2点都正常仍无法带动，请联系办事处	

九、电路原理图：

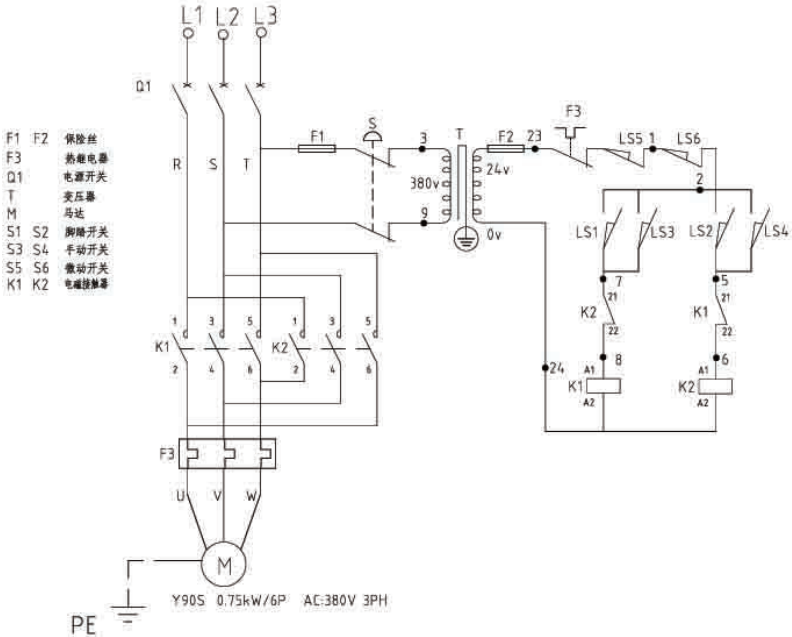


图3 电气原理图