液压灌肠机说明书

设备简介：

液压灌肠机，适合灌制多种规格的肠类制品，该设备做工精良、性能稳定、操作简便、工作效率高，使用安全可靠。该机采用优质不锈钢材质，外观整洁便于清洗，符合食品安全要求。

工作原理：

液压灌肠机主要由架体、料斗、工作料缸，液压操作系统及电子元器控制系统组成。其原理是控制液压系统推动活塞在料缸内做往复运动，完成吸料与挤料从而达到连续灌肠的工作方式。

使用方法：

1.首次使用该设备需提前准备好液压油，加注 46#号液抗磨压油 30 升左右，即液压站刻度表三分之二以上位置，液压油加注完成后再操作。由于液压油流动性较慢，需要经过一段时间才能在油窗上显示出来。

2. 使用前首先正确接通电源，**20 型单管灌肠机常规电压为 220V 电压**；30 型双管灌肠机电压为 380V 三相四线制，必须接零线！三相四线电源中心的零线必须与三相火线来自同一根电源线！如若零线错误则将导致断路器出现跳闸情况。

3.正确接通电源后，设备电源指示灯常亮。首先观察料缸内的白色尼龙盘的位置，如果尼龙盘在料缸下方，就应该在进料之前通过控制出料开关让尼龙盘往上移动至最上面。**如果尼龙盘不动，说明电动机转向不正确，需要调整电源线，任意调整两根火线即可，其他线不动。**

4. 当尼龙盘在料缸的最上方时，就可以进行进料工作了，这时应将出料管的阀门关闭，这样进料时才会有自吸力。然后将物料放入料斗内，放入物料后首先**按下启动按钮开关，当听到电机运行的声音后再按住进料按钮开关**，物料就会自动进入料缸内（如果料斗与料缸之间是板阀设计则需要手动打开进料阀门），出料时打开出料管的阀门，然后用腿部触动右侧的膝顶出料开关开始出料。如果是脚踏开关控制方式的则需要控制脚踏开关完成进料与出料的过程。若料缸内物料灌完，关闭出料管的阀门，继续添加物料，重复以上操作步骤继续灌肠即可，短时间内不再灌制香肠，则按下停止按钮开关后设备停止运行。

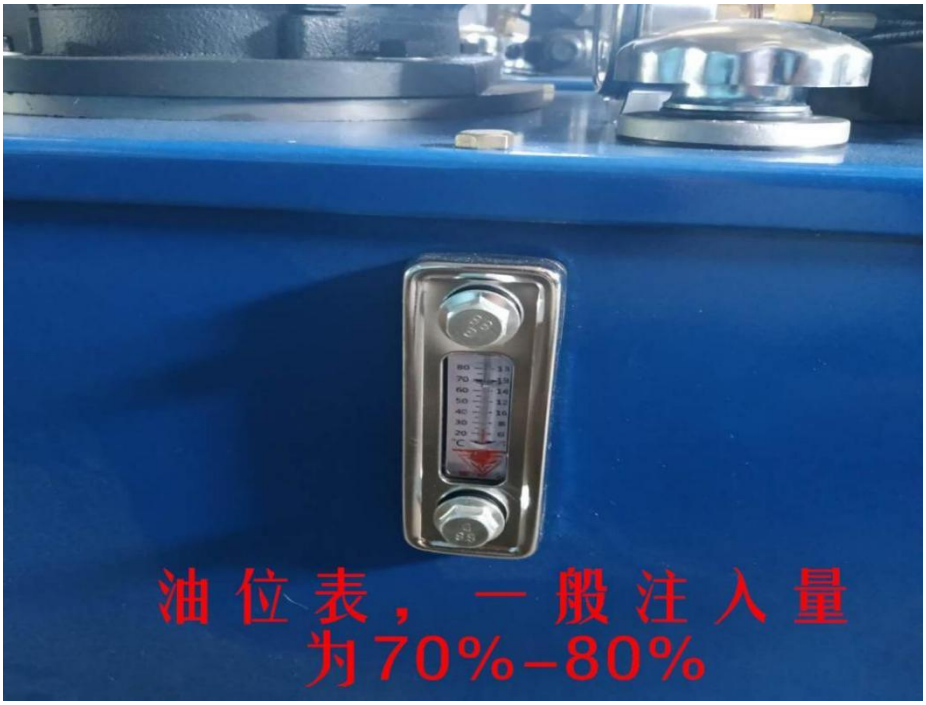
注意事项：

1. 首次使用时需用盐水或食品级清洗剂先清洗料斗、出料管以及料缸内部，每天完成灌装工作后，首先断电！将料斗、料缸、出料管清洗干净，清洗完之后可用酒精在料斗与料缸擦拭一遍，最后在料缸内与料斗表面涂抹少许食用油，以备下次使用。

2. 油缸必须有充足的液压油（46#液压油 30 升）。油量太少会使油温升高，工作压力降低。油缸内液压油的更换周期为 3 到 6 个月，每月需定期检查液压油的使用情况，如无变质或损耗则不需更换。工作压力一般调到 0.5~0.6Mpa 之间，出厂前已调试好。由于每种香肠的工艺与物料有所区别，所以每种香肠的灌肠压力也会有所区别，若需要调整压力时可打开设备下方的不锈钢外壳，通过调节液压站的压力调节阀进行压力调节，或拨打厂家售后电话，由厂家技术指导进行调节。



当液压油变质，或者颜色浑浊后，需更换液压油时打开卸油口放油。



加注 46 号液压油 30 升；刻度指示能达到三分之二的位置

日常维护：

1 当天灌肠加工完成后，如果短时间内不再继续灌肠，要用扳手拧开料桶上盖的三个大螺丝打开料缸，把料缸内的肉馅清理出来。然后点进料开关，让料缸下降到最低，仔细清洗料缸内壁。清洗完之后可用酒精在料斗与料缸擦拭一遍，然后在料缸内与料斗表面涂抹少许植物食用油，以备下次使用。如果短期内不再灌制香肠，保养完设备后需要通过控制出料开关让尼龙盘升至最顶端，最后关闭电源！

2 安装时注意电机旋转方向是否正确（符合油泵所示方向），要注意油泵长时间反转会损坏油泵。如果电源接错，任意调整两根火线即可。

3. 液压灌肠机开始灌装前应适当排气，打开出料阀门，启动出料开关使物料慢速往外移动，当溢至出料管口时即停止出料，排气完成，然后准备套装肠衣开始灌装的工作。自动吸料式液压灌肠机相对于普通阀门进料的液压灌肠机在出料过程中内部的空气会大大减少。

4.若发现料缸密封圈损坏要及时更换，以免损坏缸体活塞，料缸上沿的密封圈损坏会造成密封不严漏气。

5.油缸内液压油的更换周期为 3 到 6 个月（如无变质不需更换）。

6.**免责声明**：因外接电源线路错误、零线接错、缺相、使用不当造成电器进水短路等人为因素造成的设备故障不在正常质保范围之内！