

# INSTRUCTIONS

## 6115型土豆去皮机

型号

ML-137600 6115 (带定时器)

**HOBART**

FORM 37004 (04 2006)

# 6115型去皮机 安装、操作与保养

请妥善保管本文件

## 概述

6115型去皮机每1到3分钟可加工7.0至9.0kg物料，配置0.25kW电机；附带4分钟同步定时器，定时范围0.5到4分钟。

去皮机主要由料筒内部表面粘附磨料的强化去皮底盘和LEXAN（聚碳酸酯）衬套组成。标配定时器设在出料槽右侧，也可在订购时选择左侧安装或在现场更改。主机底部垫有橡胶嵌条，同时起到密封作用。

选配件还包括废料过滤底座、移动式支架和废料过滤篮。

## 安装

开箱后立即检查设备是否因运输损坏，如果发现损伤，保留包装材料并及时联系货运公司。

设备安装后、使用前**必须**进行清洗。参见维护说明。

### 去皮机主机（不带废料过滤底座）

从包装箱内取出去皮机，打开料筒盖（图1）。从料筒中取出进水管、支架组件、软管和夹头（图1）。**切勿**拆去除去皮机底部的橡胶嵌条。

将去皮机侧放，卸除底部4个螺钉和盖板（图1）。取出电机和主机罩壳之间的瓦楞纸包装材料。装回底部盖板后放正设备。

随机附带4个螺帽（图1），用于安装进水管和支架组件。从固定螺栓上拆下螺帽、保留垫片，安装进水管和支架组件。

使用手钳压紧软管夹头，将供水软管推入进水管底部。

如设备选配移动式支架，将去皮机放在支架顶部并使用随机提供的4个螺栓连接。不带废料过滤底座的去皮机即安装完毕。

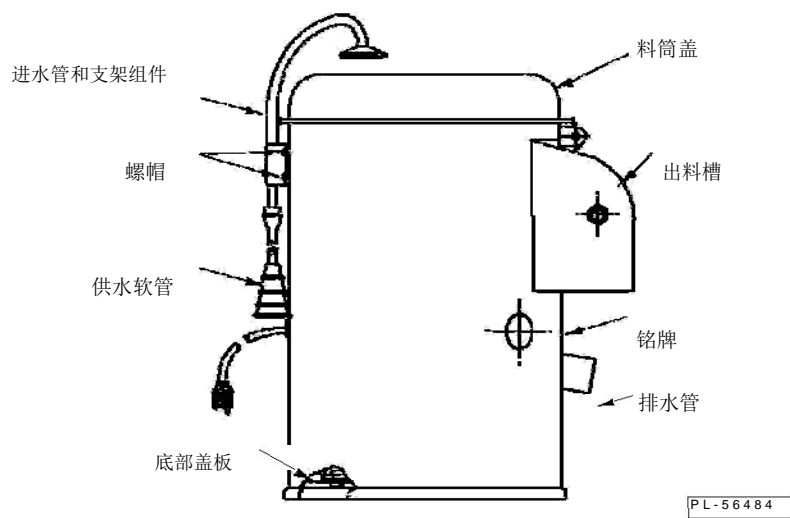


图1

## LEXAN衬套

1. 将衬套（图2）插入料筒，并使用出料槽右侧（正视出料槽）的定位件固定。确保衬套插进出料槽左侧的定位支架（图2），到达料筒底部的凸台（图2）。

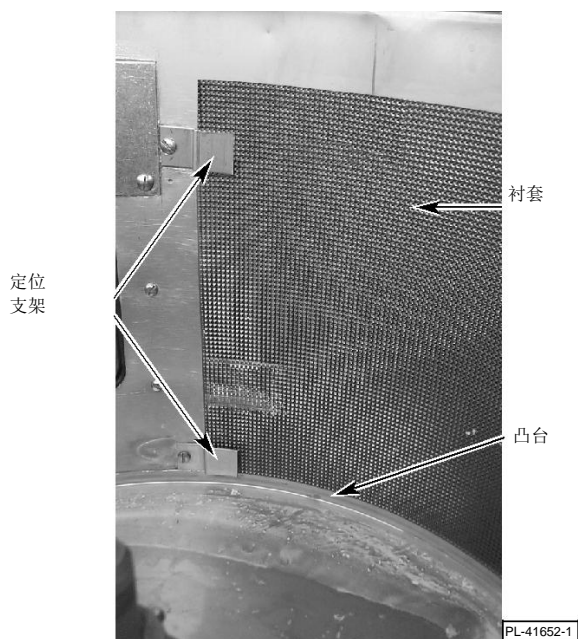


图2



图3

2. 将衬套定位件推入定位孔（图3）。
3. 使用外部门锁固定定位件。

## 去皮机主机（带废料过滤底座）

如设备选配废料过滤篮，按照其上的标牌说明安装过滤篮。

从包装箱内取出去皮机，打开料筒盖（图1）。从料筒中取出进水管、支架组件、软管和夹头（图1）。**切勿**拆去除去皮机底部的橡胶嵌条。

将去皮机侧放，卸除底部4个螺钉和盖板（图1）。取出电机和主机罩壳之间的瓦楞纸包装材料。无需装回底部盖板。

从包装箱内取出废料过滤底座。从底座中取出支脚和安装构件包。

安装支脚前，应取出底座抽屉（图4），让出足够的安装空间。

安装步骤如下（图4）：

- 每个夹紧螺栓装配一个橡胶垫片。
- 将夹紧螺栓和垫片穿过底座罩壳上的上部支脚安装孔。
- 在夹紧螺栓上装入支脚和支脚盖板。
- 再在夹紧螺栓上装入不锈钢垫圈和螺帽，稍微锁紧。
- 装配带帽螺钉、垫圈和铅垫圈。
- 将带帽螺钉和垫圈穿过下部支脚安装孔和盖板。
- 再在带帽螺钉上装入不锈钢垫圈和螺帽，稍微锁紧。
- 采用相同方式安装其他支脚。安装完毕后放正设备。
- 调节支脚高度使设备保持水平，锁紧螺帽。

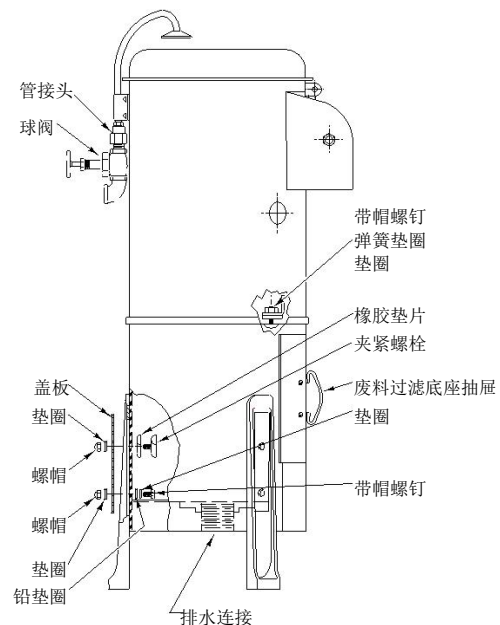


图4

PL-56483

将去皮机倒置，使用两把手钳压紧管夹，拆去除去皮机排水管（图1），更换为装在废料过滤底座内的排水管。

去皮机和废料过滤底座可有四种连接方式，因底座抽屉和出料槽的位置关系而异。

底座抽屉可位于出料槽的正下方、左下方、右下方或后下方（参见图5）。

为底座抽屉选择最方便使用的安装位置。拆下废料过滤底座上相应排渣孔的圆盖，将去皮机放在废料过滤底座顶部，同时将去皮机排水管穿过相应排渣孔（图5）。

## 去皮机与底座关系

## 废料过滤底座俯视图

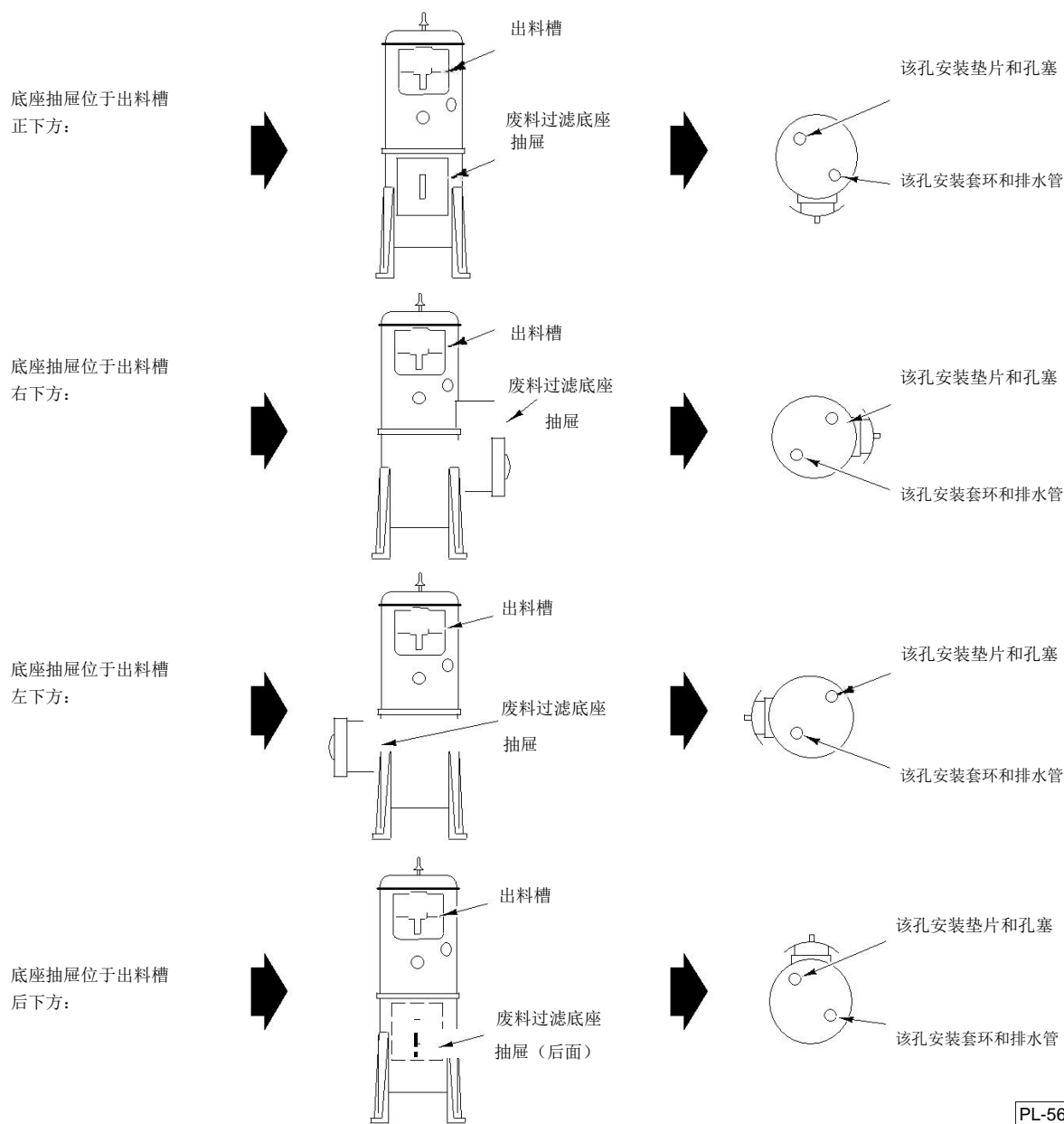


图5

底座抽屉内的安装构件包装有4套带帽螺钉、垫圈和弹簧垫圈（图4），用于连接去皮机和废料过滤底座。

**小心：**过度锁紧螺钉可能导致罩壳变形。

如有需要，废料过滤底座可紧固在地面上。

使用随机提供的螺帽和垫片（装在去皮机上），安装进水管和支架组件（图1）。

### 管路连接（带废料过滤底座）

**警告：**必须遵照国家或当地适用的管路法规进行管路连接。

### 进水管

使用 $\frac{1}{2}$ 英寸管接头（图4）连接进水管，用以替换橡胶软管，进行固定的冷水连接。

**注意：**应在方便使用的供水管路上安装球阀，用以控制进水水流。

### 排水

废料过滤底座附带2英寸的排水连接（图4）。

### 电气连接

接线前确认供电电源符合设备铭牌（图1）上的参数要求。

**警告：**接线前断开设备电源并执行上锁/挂牌安全程序。

如需更改定时器位置，仅需卸除固定定时器和盖板的螺钉，交换定时器和盖板位置后重新固定。

## 操作

设备使用时，将橡胶软管（图1）连接到供水水龙（冷水）上即可。

盖回料筒盖（图1）。

关闭并锁住出料槽门。

**注意：**设备停止使用时，**必须**打开出料槽门。

将物料倒入料筒，并为去皮操作留有足够的加工空间。**切勿**进料过多。设备最大加工能力为7.0至9.0kg。

打开进水阀。

通过定时器设定需要的加工时间。

加工时间视物料类型和具体情况而定。达到需要的去皮程度时，关闭进水阀。在出料槽下方放置盛料容器并打开出料槽门。

**注意：**如超过设定时间，必须重新启动定时器以方便出料。

物料完全排出后，停止定时器，等待下一次操作。

如去皮机带废料过滤底座，必须定期清空底座抽屉（一定批次之后）。

## 清洗

**警告：**清洗前断开设备电源并执行上锁/挂牌安全程序。

去皮操作结束后，应清洗去皮机。

一旦操作结束，应在料筒变干**之前**，打开进水阀并冲洗料筒内壁。然后关闭进水阀。

打开料筒盖，浸入水槽中清洗。

拔出可拆卸研磨底盘，使用毛刷和中性皂液刷洗。使用中性皂液和水清洗研磨底盘下方的罩壳。

打开进水阀，使用毛刷和中性皂液彻底清洗料筒内壁，并漂洗干净。

**注意：**如研磨底盘卡住、**难以**拆除，可通过更换轮毂顶部的六角螺钉（如 $\frac{5}{16}$ 英寸-18 x  $\frac{1}{2}$ 英寸），松开研磨底盘。

松开料筒外部的门锁，将定位件推出定位孔（图3），然后从定位支架间拔出LEXAN衬套。将衬套浸入水槽中，使用软刷、皂液和水刷洗干净，晾干后装回料筒。

如去皮机带废料过滤底座，取出底座抽屉，彻底清洗底座抽屉和底座内壁。

设备**停止**使用时，**必须**打开出料槽门，以延长门封的使用寿命。

## 电机

本设备在出料槽相对位置，装有手动重置的过载保护开关。操作过程中，如遇电机过热导致开关分断，停止定时器，冷却电机几分钟。卸除顶部螺钉和圆形盖板（图6），转开盖板并按下红色按钮（图6），重置过载保护开关。然后装回盖板和螺钉。

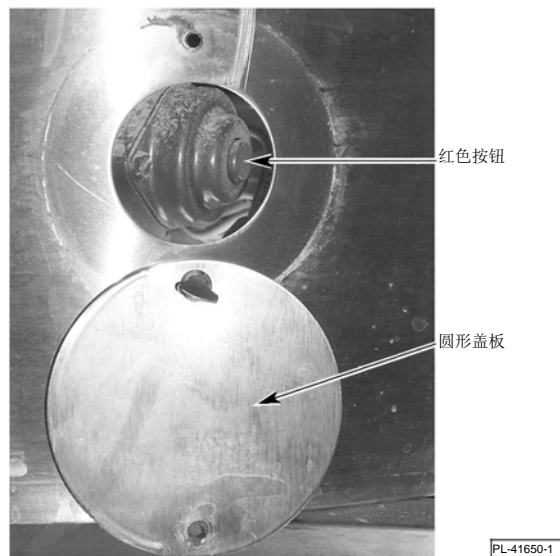


图6

如过载保护开关持续断开，敬请联系当地Hobart售后服务机构。

## 维护

### 润滑

去皮机采用密封球轴承，无需润滑维护。

## 故障排查

故障	可能原因
去皮机无法启动。	去皮机未接通电源。
	断路器分断或保险丝熔断。
泡沫过多。	料筒内进水过多。
如情况未能改善，敬请联系Hobart售后服务机构。	

### 服务

如需维修或调试本设备，敬请联系当地Hobart授权的服务机构。