

# INSTRUCTIONS

## **6430T, 6460 & 6460T 型 土豆去皮机**

型号

ML-137602 6430T

ML-19630 6460

ML-137604 6460T

ML-104562 6460C

ML-137606 6460CT



701 S. RIDGE AVENUE  
TROY, OHIO 45374-0001

FORM 37005 (Apr. 2006)

# 6430, 6430T, 6460 & 6460T 型去皮机

## 安装，操作与保养

请妥善保管本文件

### 概述

6430和6430T型去皮机配置0.55kW电机，每1到3分钟可加工13.5至15kg物料。6430T型配置同步定时器。

6460和6460T型去皮机配置0.73kW电机，每1到3分钟可加工22.5至27kg物料。6460T型配置同步定时器。

所有型号的料筒内部装有强化去皮研磨底盘和聚碳酸酯研磨衬套。开关或定时器安装在出料槽的右侧，或根据需要定制。去皮机底部装有橡胶密封圈。

可选配件包括废料过滤器和垃圾粉碎机支架。

### 安装

**注意：** 开箱后立刻检查设备是否因运输损坏。如发现设备损伤，保存包装材料，并联系货运公司。

设备安装完毕、使用之前必须清洗。参见维修章节。

#### 去皮机（图1）

1. 从纸箱内取出去皮机，拆除料筒盖。
2. 从去皮机内取出进水管和支架组件。包装内还有进水管垫圈和螺母。
3. 切勿拆去除去皮机底座的橡胶密封圈。
4. 将去皮机横放。轻轻松开排渣管的锁紧部件，将排渣管向外拉出约22mm左右，再将锁紧部件重新锁紧。

未配置废料过滤器或垃圾粉碎机支架的设备，使用随机配送的螺栓和垫圈安装底部盖板。

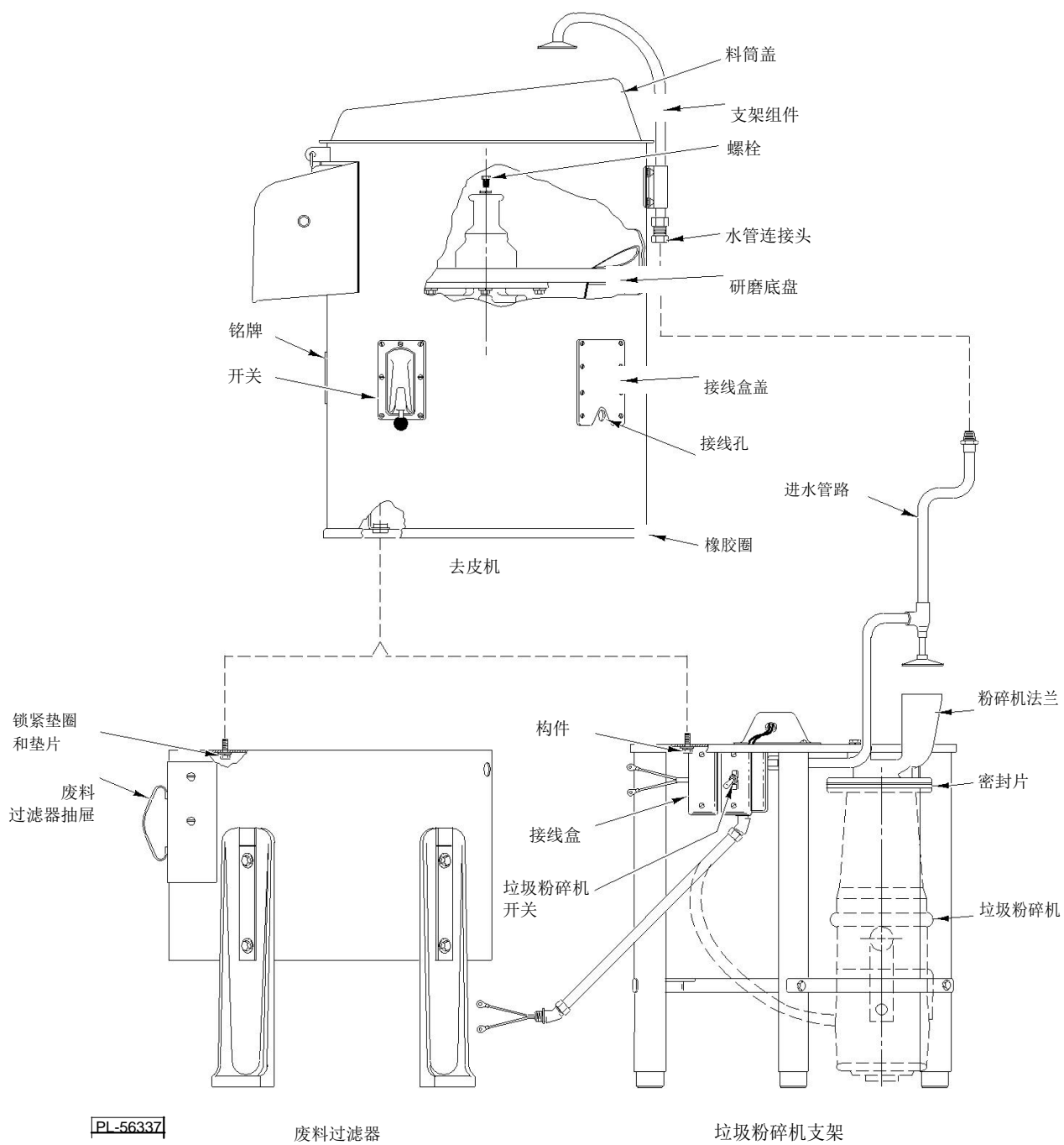


图 1

## 研磨衬套

1. 将衬套插入料筒内部的定位支架，直至料筒底部的凸台（图2）。

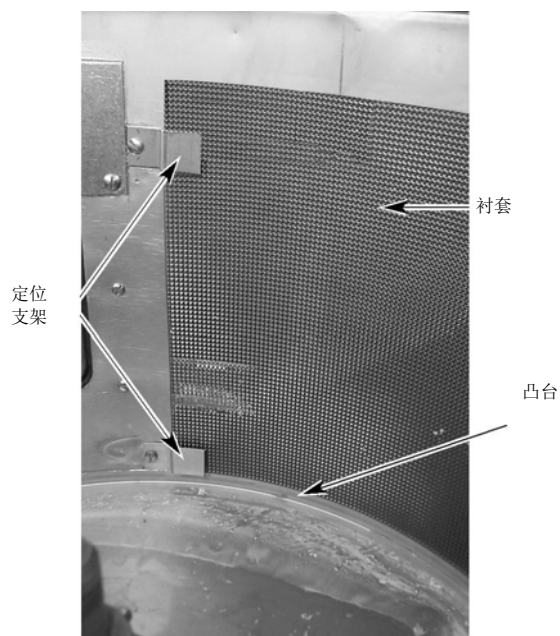


图 2



定位件

图 3

2. 将衬套定位件推入图3所示孔。
3. 通过外部锁闭固定定位件。

## 废料过滤器

安装过滤器时，从纸箱内取出过滤器，过滤器内部装有支脚及安装构件。

### 支脚

安装支脚时，取出过滤器抽屉（图1），以保证足够的安装空间。

按以下顺序安装支脚（图4）：

1. 横放废料过滤器。
2. 先将橡胶垫片放在锁紧螺母上。
3. 将夹紧螺母从机身内部穿过安装孔。
4. 再将支脚和盖板安装在锁紧螺母上。
5. 再在盖板上放上垫片和螺母，半锁紧螺母。
6. 每条支脚配有上下两个锁紧螺母组件。
7. 安装支脚后扶正机身，调整支脚高度直至机身水平，锁紧螺母。

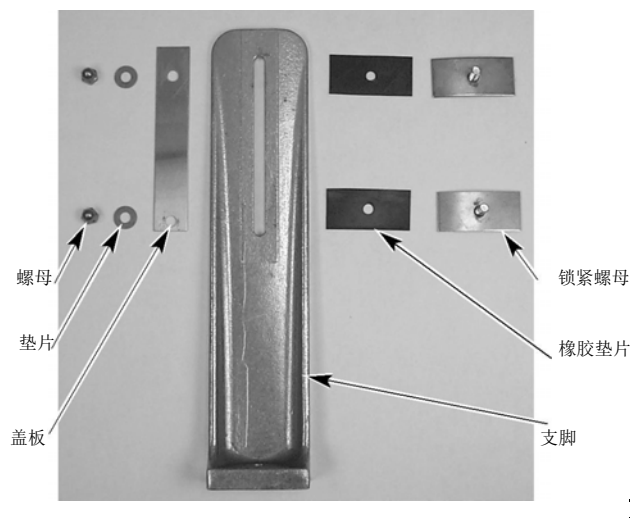


图 4

## 去皮机

去皮机与废料过滤器有4种安装位置。

使废料过滤器抽屉位于出料槽正下方、左侧、右侧或后方（图5）。

选择合适的安装位置后，拆除废料过滤器顶部指定排渣孔的盖板，将去皮机放在废料过滤器顶部，同时使去皮机排渣管穿过指定排渣孔（图5）。

废料过滤器抽屉内的包装中有螺母、锁紧垫圈和垫片（图1），用于连接去皮机和废料过滤器。

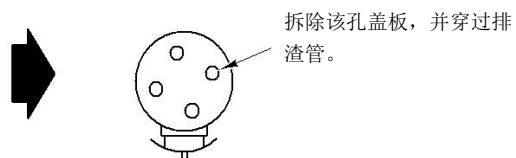
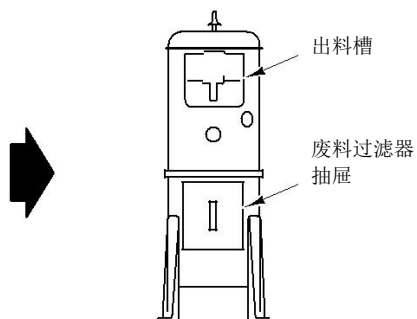
**小心： 过度锁紧螺母可能损坏机身。**

废料过滤器支脚可根据需要固定在地面上。

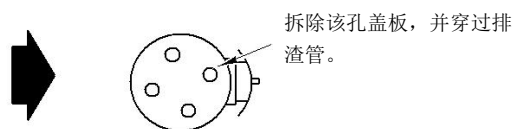
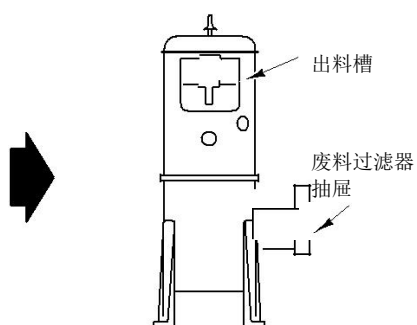
## 去皮机与过滤器连接

## 过滤器俯视图

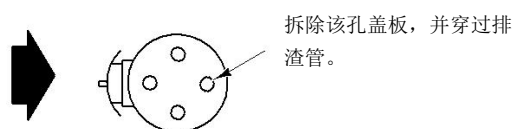
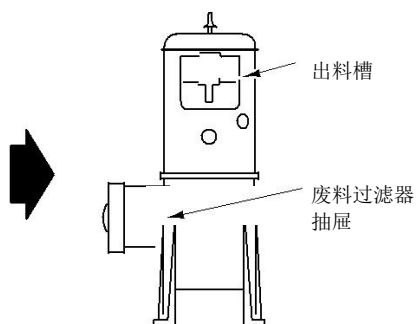
废料过滤器抽屉  
在出料槽正下方：



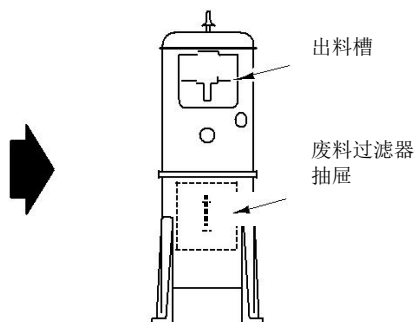
废料过滤器抽屉  
在出料槽右下方：



废料过滤器抽屉  
在出料槽左下方：



废料过滤器抽屉  
在出料槽后下方：



PL-56327

图 5

## 垃圾粉碎机支架

安装时从纸箱内取出支架，调节地脚使支架水平。

垃圾粉碎机法兰、密封板、垫片等安装构件独立包装。安装和使用时参见垃圾粉碎机说明书。

拆除粉碎机法兰上的三个安装螺母或锁紧垫片。如有必要使用密封板（图1）。

使用安装螺母和锁紧垫圈将垃圾粉碎机和法兰组件安装在支架上。

## 去皮机

将去皮机放在垃圾粉碎机支架上。将去皮机排渣管放入粉碎机入口。使用图1构件连接去皮机和垃圾粉碎机支架。

垃圾粉碎机地脚可根据需要固定在地面上。

## 去皮机不配垃圾粉碎机

使用随机配送的螺母和垫圈将进水管和支架组件安装在去皮机上。

将冷水管与去皮机上1/2英寸连接头连接（图1）。

**注意：** 供水管路上必须安装球阀，以便操作。

## 去皮机配置垃圾粉碎机

使用随机配送的螺母和垫圈将进水管和支架组件安装在去皮机上。

将冷水管与去皮机上1/2英寸连接头连接（图1）。将冷水管另一分路与垃圾粉碎机支架上的进水阀连接。

该阀为3/8英寸内螺纹接口。

## 电气连接

连接前检查去皮机和垃圾粉碎机（如有）铭牌上的参数，确保符合供电电源。

**警告：** 电气和接地连接必须符合当地电气应用法规。

连接垃圾粉碎机应配置单独的接线盒（图1）。

### 分支电路的规格和保护

| 双元延时保险丝 |    |             |      |         |      |              |
|---------|----|-------------|------|---------|------|--------------|
| 电压      | 相位 | 最小电路<br>载流量 |      | 最大保险丝规格 |      | 60°C铜线<br>规格 |
|         |    | 6430        | 6460 | 6430    | 6460 |              |
| 115     | 1  | 25          | 25   | 25      | 25   | 10           |
| 200-230 | 1  | 15          | 15   | 15      | 15   | 14           |
| 200-230 | 3  | 15          | 15   | 6       | 10   | 14           |
| 460     | 3  | 15          | 15   | 3       | 6    | 14           |

| 反向时间电路断路器 |    |             |      |         |      |              |
|-----------|----|-------------|------|---------|------|--------------|
| 电压        | 相位 | 最小电路<br>载流量 |      | 最大保险丝规格 |      | 60°C铜线<br>规格 |
|           |    | 6430        | 6460 | 6430    | 6460 |              |
| 115       | 1  | 25          | 30   | 25      | 30   | 10           |
| 200-230   | 1  | 20          | 20   | 20      | 20   | 12           |
| 200-230   | 3  | 15          | 15   | 10      | 10   | 14           |
| 460       | 3  | 15          | 15   | 6       | 6    | 14           |



# 操作

将料筒盖装上机身，顺时针旋转到位。

合上并锁紧出料槽门。

将物料倒入料筒。注意为物料去皮留有足够的滚动空间。**切勿**过载物料，6430、6430T型最大加工能力为13.5至15kg，6460、6460T型最大加工能力为22.5至27kg。

打开进水阀。对配置垃圾粉碎机的设备，启动垃圾粉碎机开关（图1），即开启进水阀。

启动去皮机。对配置定时器的设备，根据需要设定加工时间。

去皮所需时间因物料类型和状态而异。当达到需要的去皮程度时，关上进水阀或垃圾粉碎机（如有）。在出料槽门下方放置一个盛料容器。

**注意：**对配置定时器的设备，若超过设定时间，必须重新设置定时器以便出料。

出料完毕后，停止去皮机，等待下一轮操作。

对配置废料过滤器的设备，必须定期清空过滤器抽屉（一定批量之后）。

**警告：**关闭电源，使设备处于安全 / 停止状态。

## 清洗

去皮操作结束后，必须清洗去皮机。

去皮操作结束后，在料筒变干**之前**，打开进水阀或垃圾粉碎机（如有），冲洗料筒内部。关上进水阀或垃圾粉碎机（如有）。

逆时针旋转料桶盖，拔出卸除。在水槽内清洗料筒盖。

拔出研磨底盘（图1），用刷子和温和皂液刷洗。用温和皂液和水清洗研磨底盘下方的机身。

**注意：**若研磨底盘卡住、难以拆除，可以拆除轮毂顶部六角螺栓（图1），更换更长的螺栓，直至松开研磨底盘。

松开料筒外部的门锁，将定位件推出安装孔（图3），以拆除研磨衬套。将其从定位支架上拔出，在水槽内用软毛刷、皂液和水清洗。晾干后装回料筒。

打开进水阀或垃圾粉碎机（如有），用温和皂液和刷子彻底清洗料筒内部。关上进水阀或垃圾粉碎机（如有）。

若设备配有废料过滤器，拉出过滤器抽屉，彻底清洗过滤器抽屉和过滤器内部。

设备停止使用时，必须打开出料槽，以延长门封的使用寿命。

## 电机

本设备装有手动重置的过载保护开关。在操作过程中，如果设备过热导致开关跳闸，关闭去皮机开关或定时器，让设备冷却几分钟。拆除圆盖板（图6）上的螺钉、旋转盖板并按下红色按钮（图6），以重置开关。重装圆盖板及螺钉。

若过载保护开关持续跳闸，敬请联系当地Hobart售后服务。

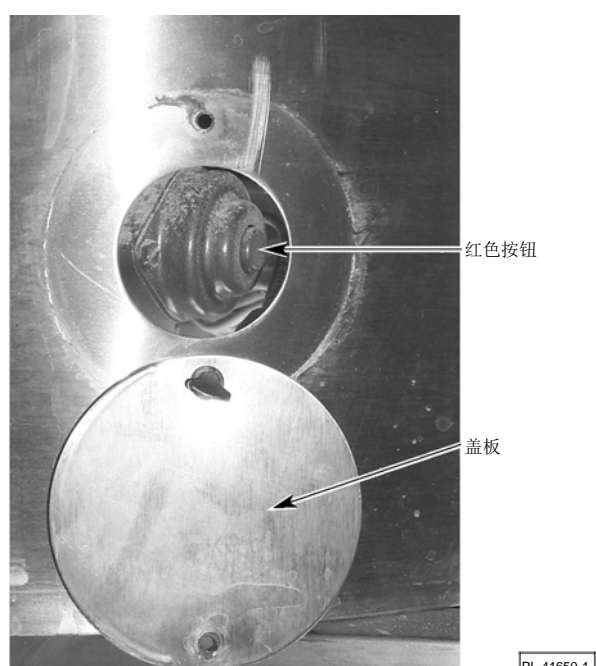


图6

## 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        |
|--|-------------|
| 去皮机不工作                                       | 未接通电源       |
|  | 电路断路器或保险丝保护 |
| 泡沫过多   | 进水过多        |
| 若以上建议未能改善情况， <a href="#">请联系Hobart售后服务</a> 。 |             |

### 服务

维修或调整设备，[请联系当地Hobart授权服务机构](#)。