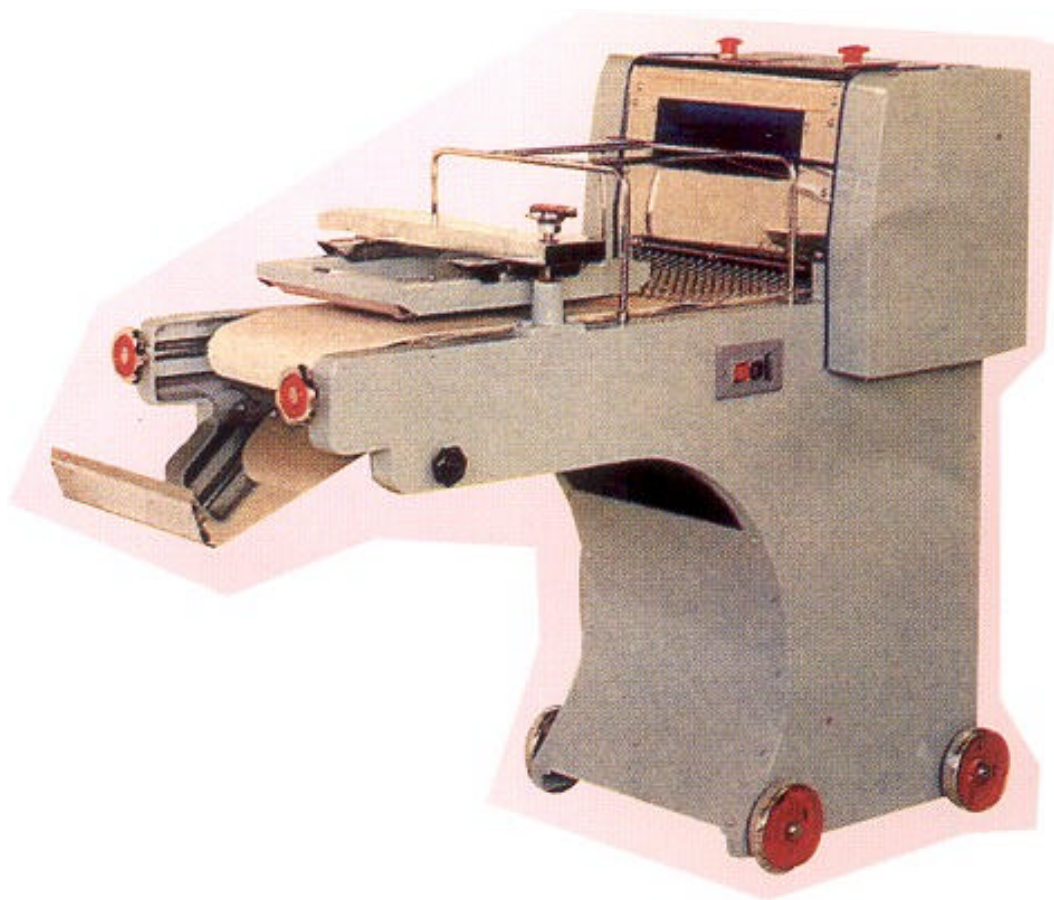


台灣 FARGO 輝豪牌

方包壓捲機

MODEL: CE-614M

CE-616M



Operation Manual and Parts List  
操作手冊及零件圖

## 前言 INTRODUCTION

感謝您使用本公司所設計製造的整型機，它將是您用來製作吐司麵包、菲律賓麵包、小量饅頭、熱狗麵包、夾心麵包、法國麵包、蔥仔餅、牛舌餅、燒餅、紅龜、刈包…等多種生麵糰多樣式的除氣與整型的最佳幫手。

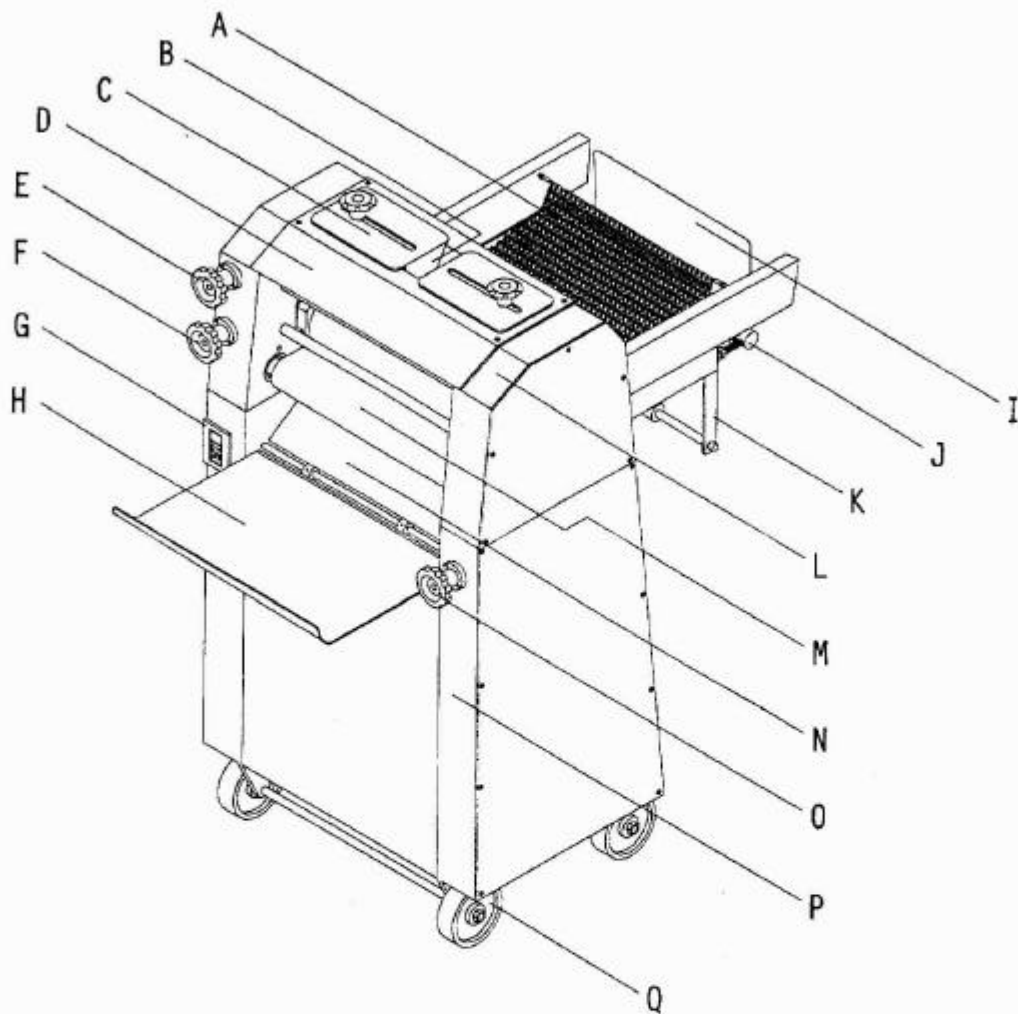
在使用本機器前，煩請參閱說明書之內容，並依照操作說明來進行使用及維護。

## 目錄 CONTENTS

	外型及各部說明 PROFILE&PARTS ILLUSTRATION.....	1
	操作說明 OPERATION ILLUSTRATION.....	2
	簡易的維修 SIMPLE MAINTENANCE.....	3
	規格說明 SPECIFICATION.....	4
	電路圖 CIRCUIT GRAPHIC.....	5
	零件表 PARTS LIST.....	6
	立體系統分解圖 SYSTEM ANALYTIC GRAPHIC.....	7
	搬運注意事項 TRANSPORT MATTER NEEDING ATTENTION.....	8



外型及各部說明 PROFILE&PARTS ILLUSTRATION



- |               |          |
|---------------|----------|
| A 成型網         | J 被動輸送輪  |
| B 入料口         | K 壓板架    |
| C 入料口間隙固定板：2片 | L 上機體    |
| D 上蓋板         | M 輸送帶    |
| E 上輪組調整把手     | N 壓板     |
| F 下輪組調整把手     | O 壓板調整把手 |
| G 開關          | P 下機體    |
| H 盛料板         | Q 機輪     |
| I 轉折板         |          |



## 操作說明 OPERATION ILLUSTRATION

- 一、請依照所設計之工作流程，安裝本機於適當位置。本機特色為不佔空間，可依工作方便將機器置於機陣中間，可一人操作，容量可從 30g~1500g。
- 二、請參照 G (開關) 上面之銘牌標示之電壓接電。馬達如是單相，接電後即可使用。如是三相，請瞬間觸動 G (開關)，如輸送帶運轉方向錯誤，則更換三相中的二接點即可。切記：安裝接地線，電源開關請安裝於離地 1.7M 左右的牆面上，以策安全。
- 三、使用時，請調整 ①B (入料口) 間隙 ②核對刻劃 E (上輪組調整把手) 調整上輪組與 F (下輪組調整把手) 下輪組之間隙。上輪組刻劃數字必須大於下輪組 "1" 以上 (如下輪組刻劃 "3"，上輪組刻劃 "4" 以上) 請紀錄麵糰重量所需最適當間隙之刻劃，使每天工作達到完美。③O (壓板調整把手) 請依刻劃調整 N (壓板) 使麵糰達到適當的緊度與長度。④放下 H (盛料板) ⑤啟動 G (開關) 開始作業。
- 四、注意事項：
  - (1) 操作時請勿將手伸入超過 B (入料口間隙固定板) 以下。
  - (2) 擦拭時，請關閉電源。
  - (3) 調整上輪組、下輪組，壓板的方法：E (上輪組調整把手)、F (下輪組調整把手)、O (壓板調整把手) 先調大於要求刻劃，再調要求之刻劃 (如刻劃要求是 "3"，先調到 "5" 或 "6" 再進 "3")。
  - (4) 壓麵糰時：
    - ①麵糰會黏壓麵輪：a. 刮刀損壞 b. 麵糰太軟 c. 壓麵輪間隙沒調好。
    - ②麵糰會兩頭捲：第二次整形時，麵糰只需拿正放下，不必用手工拉長，因本機壓麵時會自動拉長，麵糰則會因用手工再拉長而兩頭捲。
    - ③麵糰不能順利整形出來：如兩個麵糰一起捲出來，或太長、或太短。
      - a. 是 N (壓板) 沒調好，只要調 O (壓板調整把手) 使壓出麵糰控制在適當長度與緊度並記錄。b. 因 I (轉折板) 走位，調整請參考簡易維修第五項，麵糰即可順利捲出。
    - ④整形出來麵糰表面不光滑：是上輪組、下輪組組間隙太小，需調 E (上輪組調整把手) 和 F (下輪組調整把手) 看刻劃調大到麵糰表面光滑為止並記錄。
    - ⑤烤出的麵包切開後有大氣孔：是發酵過程與攪拌過程沒掌握適當，請依天氣、時間、溫度等科學技術與經驗流程並記錄來達到品質完美。
  - (5) 使用完畢時，請將牆面上之電源開關關閉。



## 簡易的維修 SIMPLE MAINTENANCE

- 一、機台不能動時：①供電開關是否有電源進入 ②機器 G (開關) 是否故障 ③馬達故障 ④線路短路 ⑤單相啟動器、電容器、啟動線等是否故障 ⑥三相接點螺絲鬆動，或滲入異物。
- 二、漏電：①機台接地線是否安裝 ②線路破皮 ③馬達本體漏電 ④ G (開關) 接點、電線接點，是否接觸到機體。
- 三、輸送帶運轉中偏離：如偏後邊，需調整 J (被動輸送輪) 螺母，請前邊放鬆；如偏前邊，則調後邊放鬆至穩定狀態。M (輸送帶) 的鬆緊則是把機器啟動，用手適力輕壓 A (成型網) 不打滑不空轉即可。
- 四、M (輸送帶) 太緊：M (輸送帶) 不宜太緊，機台如放置在潮濕處 (如水槽邊、地下室)，會使輸送帶嚴重縮水，需常檢查，太緊需將 J (被動輸送輪) 螺母放鬆。M (輸送帶) 太緊會造成以下幾種情況：①壓麵時馬力不足 ② M (輸送帶) 的傳動輪組、被動輪組之培林輪軸因過於吃力而損壞 ③ M (輸送帶) 接頭會超過張力而斷裂。
- 五、調整 I (轉折板) 時機：①搬運時擦撞異位時。②調 M (輸送帶) 穩定與鬆緊而造成走位時。③修換 M (輸送帶) 重新調整時。須把 I (轉折板) 固定螺絲放鬆，調 O (壓板調整把手) 至 N (壓板) 與 M (輸送帶) 間隙為刻劃 "10"，然後把 I (轉折板) 向 M (輸送帶) 方向推平，鎖緊 I (轉折板) 固定螺絲，再調 O (壓板調整把手) 將 N (壓板) 間隙調大，即可使用。



## 規格說明 SPECIFICATION

### 機械規格

機 型	輸送帶規格	機輪規格	馬 力	長	寬	高
320A 整型機	350mm × 1.435mm	φ 76mm × 310mm	1/2HP	900mm	580mm	1,080mm

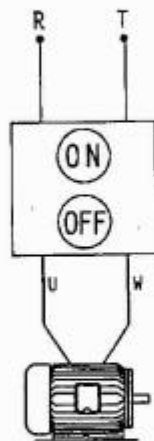
### 木箱規格

機 型	長	寬	高	淨重 (NW)	毛重 (GW)
320A 整型機	100cm	70cm	122cm	120kg	150kg

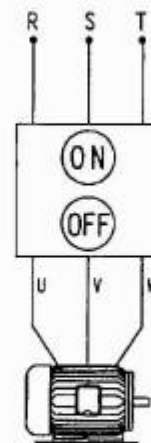


## 電路圖 CIRCUIT GRAPHIC

單相



三相



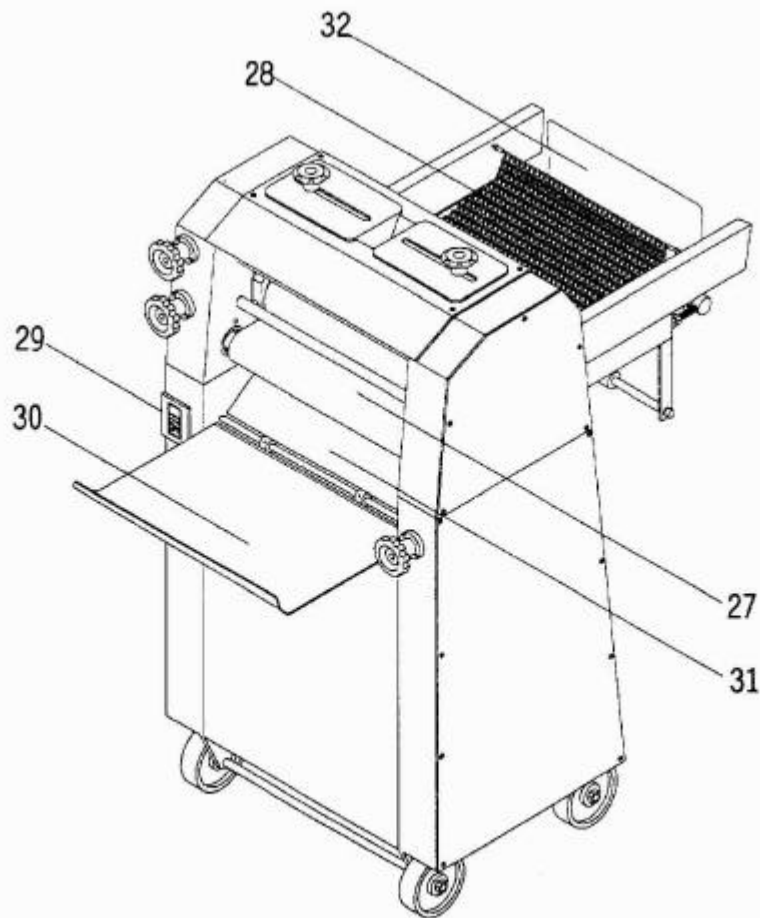


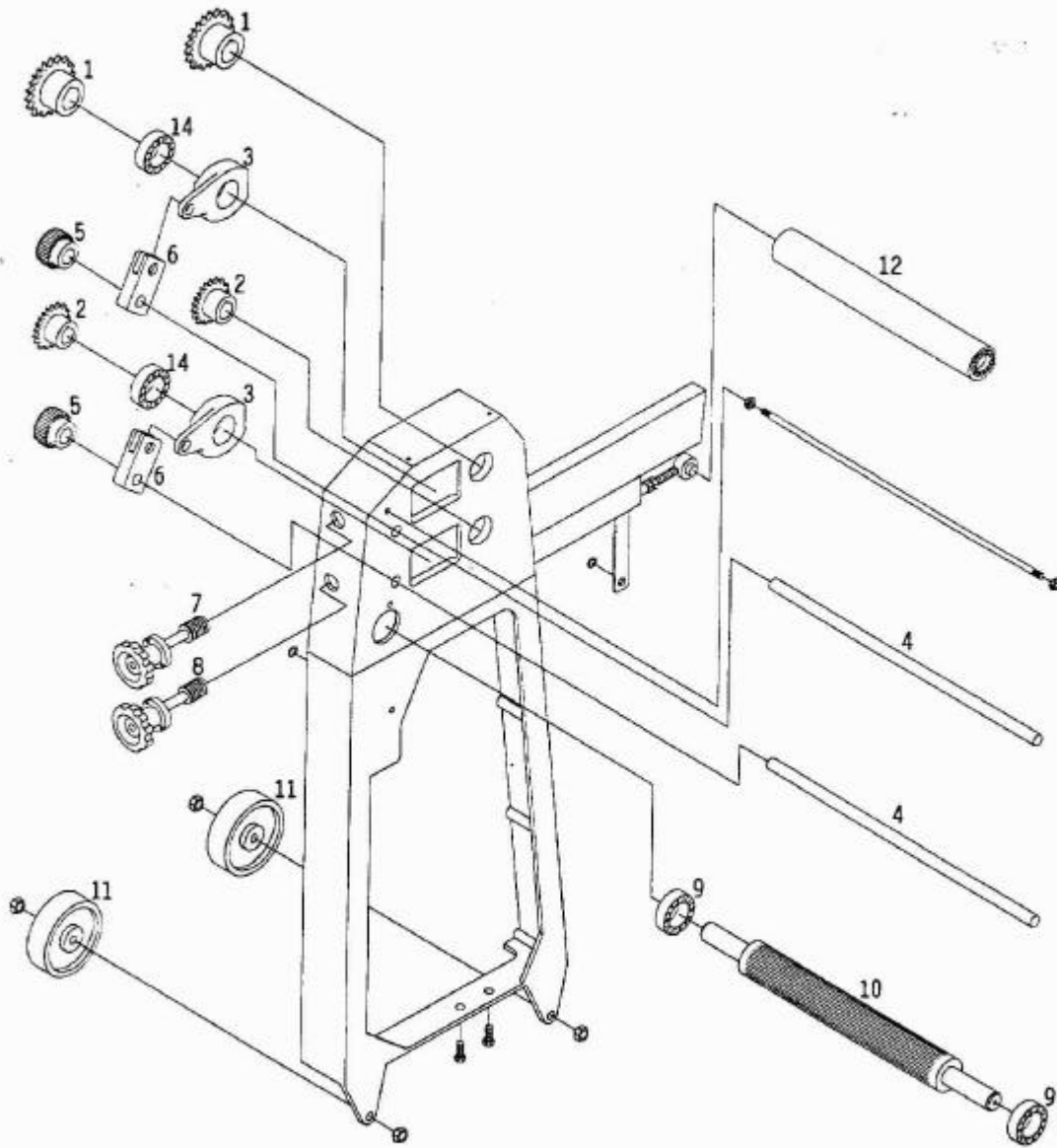
零件表 PARTS LIST

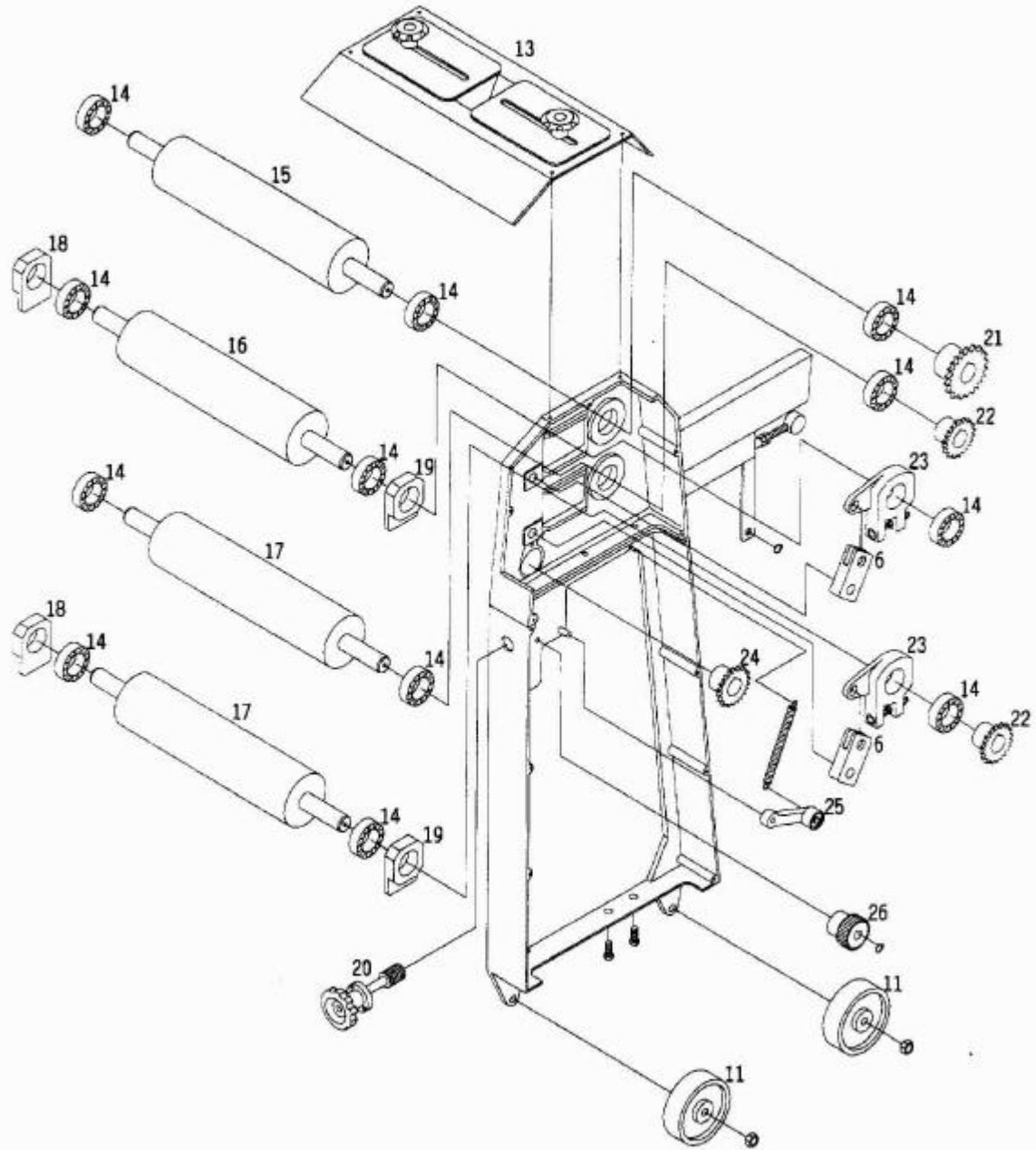
- |            |            |              |
|------------|------------|--------------|
| 1. 齒輪15T   | 12. 被動輸送輪  | 23. 凸輪培林座    |
| 2. 齒輪12T   | 13. 上機蓋    | 24. 齒輪10T    |
| 3. 凸輪培林座   | 14. 培林     | 25. 鏈條拉緊器    |
| 4. 間隙調整軸   | 15. 壓麵輪    | 26. 壓板調整蝸母齒輪 |
| 5. 齒輪      | 16. 壓麵輪    | 27. 輸送帶      |
| 6. 凸輪      | 17. 壓麵輪    | 28. 成型網      |
| 7. 上輪組調整把手 | 18. 壓麵輪滑動座 | 29. 開關       |
| 8. 下輪組調整把手 | 19. 壓麵輪滑動座 | 30. 盛料板      |
| 9. 培林      | 20. 壓板調整把手 | 31. 壓板       |
| 10. 傳動輸送輪  | 21. 齒輪21T  | 32. 轉折板      |
| 11. 機輪     | 22. 齒輪15T  |              |



立體系統分解圖 SYSTEM ANALYTIC GRAPHIC





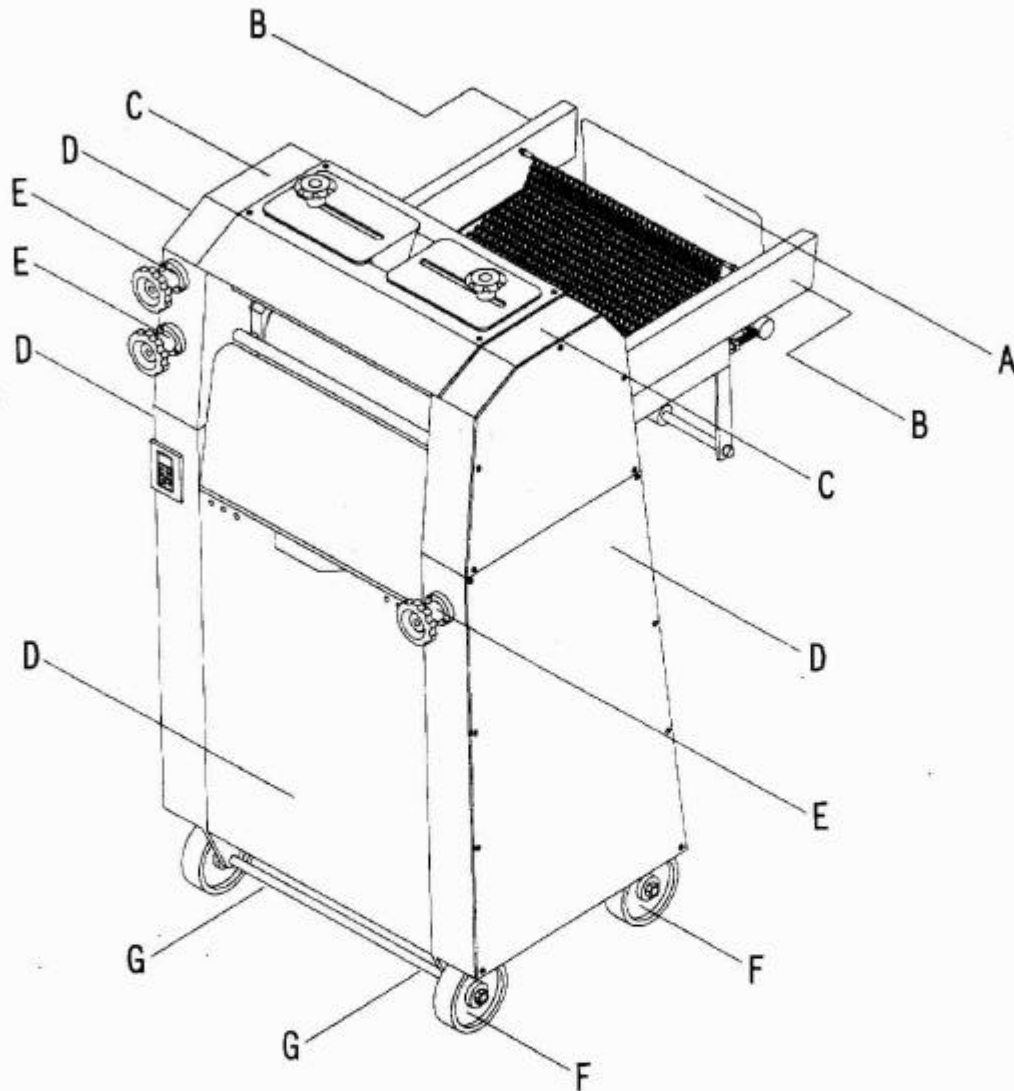






## 搬運注意事項

## TRANSPORT MATTER NEEDING ATTENTION



1. (A)、(E)不能用繩索固定，不能靠邊擦撞。
2. 用手推、搬、拉動機台，(B)最適當的位置。
3. 用車載運時，(D)機體可靠邊。
4. (C)為用繩索固定最適當的位置。
5. 使用吊車上下時，繩索固定於下方(F)四輪之90° 邊角。
6. (G)為使用堆高機之位置。