

海璐智能®

智产 600 目至 40 万目

全自动智能纳米粉碎机说明书

海璐智能®

食品级硅胶收料碗
细粉旋到机器顶部
细粉量占比 > 90%

304 不锈钢缓冲环
轻旋压紧上下密封

304 不锈钢粉碎室
粗渣在机器的底部
粗渣量占比 < 10%

旋钮开关
左旋关 右旋开
可微调转速

直径 128mm 高度 268mm 3 芯电源插头 220V/110V

机器越高收获的粉越细
粉越细旋飘的越高

海璐智能纳米粉碎机使用提示：

一、备料：

1. 粗碎：市面上的粉碎机破壁机……都属于粗碎机，凡是颗粒大于 $\varnothing 3\text{mm}$ 的材料使用粗碎机粗碎。粗碎机磨的粉将会在纳米机中被再磨细 1 亿倍（纳米 nm 是毫米 mm 的⁻⁶次方）。

2. 干燥：干燥效果好的是真空罐冰箱冷冻干燥，其次是鼓风干燥箱，再其次是微波炉。原料是否干燥好的测试方法是：少加点，打一下，看看机器内壁或刀片是否有粘结。

二、磨粉：

入料干燥度 $>99\%$ 少含油 不含胶 粒径 $<\varnothing 3\text{mm}$ 硬度 $<46\text{HRC}$ 入料方式 少量 多次

1. 入料量多少合适？以盖住刀片为基本量。然后，根据磨粉情况适量增减。

启动机器磨粉 3 分钟，关机等待 5 分钟，等待的目的让机器全自动风选细粉和粗渣（自动筛）。再次入料，启动机器磨粉 3 分钟，关机等待 5 分钟……经过 3-5 次这样入料、磨粉之后，掀开机器的盖子，从机器顶部取出已经被磨细的粉。

2. 磨粉的关键是让刀片转的快。刀片转的快才会磨粉快，磨的好。很多人以为入料多就磨的多，这是不对的。因为入料太多会被搁置在刀片旁边，不仅没有被磨细而且还阻止了刀片的快速旋转。

3. 关机后不要马上掀开机器的盖子，否则，细粉会像雾一样漂起来。

4. 不要向机器中添加大颗粒或没有干燥彻底的物料，它会阻碍刀片的快速旋转。潮湿、油性和粘性的物料会粘附在刀片上，导致电机失速、发热甚至冒烟，损坏机器。

5. 如果电机失速或未能及时停机，则会因电机过热而自动停机（需等待 6 小时再启动）。

三、清洁：

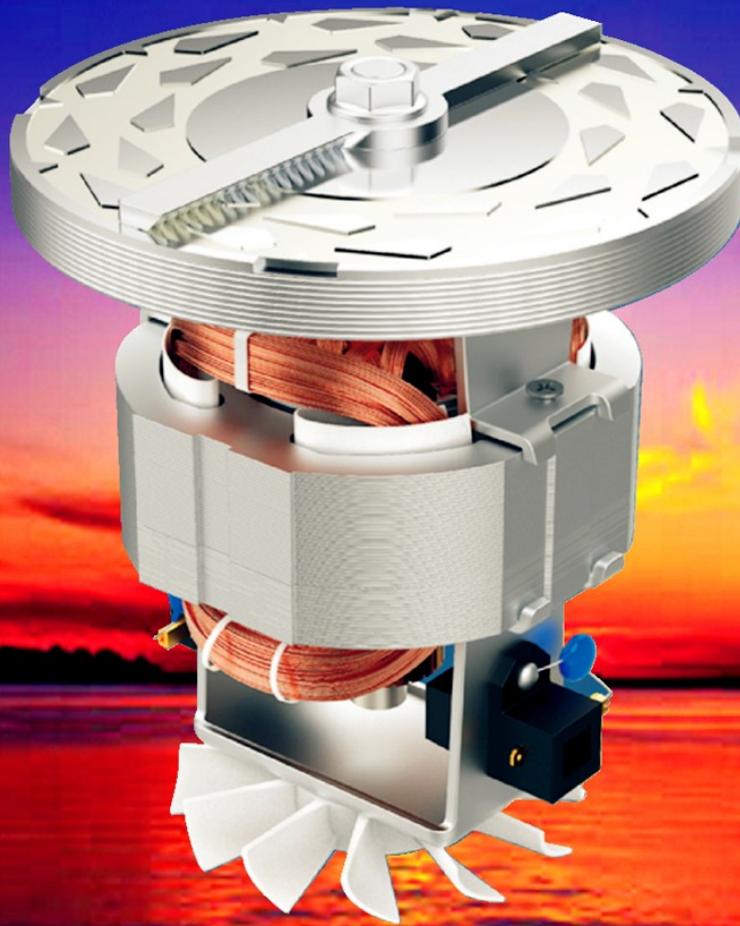
1. 干磨之后，掀起机器的盖子并套一个塑料袋，启动机器，机器将会自动清理干净。

2. 如果长期使用后需要清洗，请将机器倒置 45° ，用刷子和清水清洗，然后用电吹风吹干。

3. 保持工作环境的清洁，提高机器的耐久性。请注意：机器的底部是吸风的，磨粉的桌面一定要干净。

本公司对于用户按照产品使用说明书规定操作产生的问题，提供免费维护。因用户未按产品使用说明书操作产生的问题，本公司在解决问题时收取损坏部件款及维修运输费。

海璐智能®



刀片 齿板 镖盘三合一装置 机械气流综合粉碎精密研磨

一、粉碎机的细度取决于移动部件（刀片）与固定部件（底盘）之间的距离，本机刀片与底盘之间的距离始终保持在小于微米大于零。因此，本机的磨粉细度小于微米。

二、粉碎机的效率取决于运动部件（刀片）的转速和高度，本机的刀片转速为 28000r/分钟，刀片与底盘之间的高度为 3mm。因此，加入机器内的材料颗粒在 $\varnothing 3\text{mm}$ 时磨粉效率最高。

三、粉碎机粉的温度取决于磨细的粉是否会被重复再磨粉。本机工作时粉碎室产生龙卷风将细粉旋进机器顶部的食品级硅胶收料碗中，实现了细粉与粗粉自动分离，细粉温度=环境温度。

四、工作时注意机器底部的清洁，防止粉尘吸入机器，延长机器的使用寿命。

维修地址：广东省东莞市茶山镇茶兴路 161 号 海璐智能 18929208886

海璐智能纳米粉碎机技术参数：

产品名称：全自动智能纳米粉碎机

执行规定：GB4706.1 GB4706.30

设备类型：高速气流粉碎机

产品特点：相对低温 真超细 全自动 食品级

产品型号：CN65639 材质：SUS304 不锈钢 产品净重：2819g

产品功率：300W 电压：110V/60Hz 220V/50Hz

工作噪音：<46dB 电机转速：28000r/分钟 产能>400g/次

入料干燥：>99% 不含油不含胶 硬度<46HRC

出料粒度：按说明书使用 600 目至 400000 目（机仓越高 收获的粉越细越好）。

自动清理：入新料前掀盖 套袋 开机 瞬间自动清理干净。

操作提示：亲 开机时请注意离手。设备维护：每次使用之后存放在干燥处。

如果自己换刀片，左手拿一把一字螺丝刀卡住刀片，右手拿一把 M6 的内六角螺丝刀拆下刀片，替换刀片之后将 M6 的螺母扭紧即可。

质保期限：机器维护 10 年，您在使用过程中遇到任何问题，请联系我们。

粗碎 → 干燥 → 磨成纳米粉



纳米粉含食无颗粒感 纳米粉祛病有特效 纳米机科研得心应手 纳米粉养生寿比南山