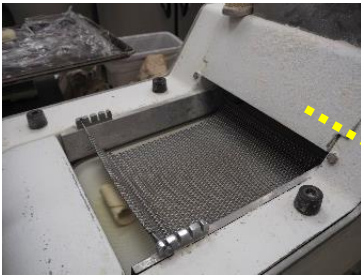


モルダーについて

モルダー・・・生地を入れることで、生地のカス抜き・
生地のシート成形又はロール成形が行える機械

カールネット



投入口

目盛り



加圧ローラー



プレス板



正転・逆転
レバー



受け皿

電源



正転・逆転レバー

←逆転

シート成形



正転→

ロール成形



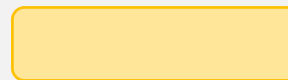
加圧ローラーの幅を調節



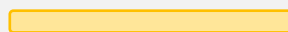
加圧ローラーの幅の調節により、
出てくる生地を厚さを調節する。
0 - 15 mm の調節ができ、小さければ薄く伸びる。



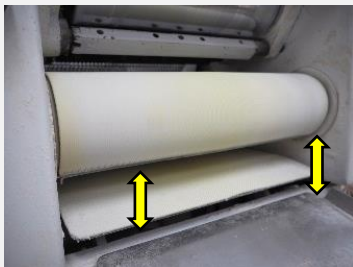
厚く



薄く



プレス板の間隔を調節



プレス板の間隔の調節により、ロールの
長さ、細さが調節できる。
シートのはきは間隔が広いままで。



降ろす

<間隔>

広い



上げる

狭い



<使い方>

上記の3点（正転・逆転レバー/加圧ローラーの幅/プレス板の幅）を調節し、投入口から生地を入れる。

- * 一度試しに生地を投入し、その成形具合から細かく調節すると良い。

<注意点>

- ・ モルダールを通す際、生地は-7℃から出した直後ではなく、少し置いて**柔らかくなったもの**を使用する。硬いまま（-7℃から出した直後）であると、モルダールを使用しても成形がうまくいかず、生地が割れてしまう。



←硬いままモルダールを通し、割れてしまった生地

- ・ 分割した直後の生地もモルダールを通さない。分割後しばらくは-7℃に置いて生地を休ませる。
 - * 分割作業後生地を丸める作業により、生地の表面を張る。これは生地内の炭酸ガスが抜けないようにするためである。丸めた後はベンチタイムと言って、生地を少し休ませることで生地の発酵が進み、生地が緩んで弾力が弱まり成形しやすくなる。