Тип JGL60

Промышленное оборудование для формирования пельменей
Инструкция по эксплуатации



agrozavod.ru

Китайская Харбинская компания с ограниченной ответственностью
“Цзиньмэйлэ”по изготовлению коммерческих механизмов

Агроресурс
454036, Россия, г. Челябинск, Свердловский тракт, 12
т. : 8-800-5555-905
agrozavod@agrozavod.ru
www.agrozavod.ru

Содержание

Краткая схема внешнего вида изделия ·····1
Назначение и основные характеристики изделия····· ····2
Основные технические параметры ·····2
Рабочий принцип·····2
Смазка машины·····2
Электрическая принципиальная схема····· ···3
Монтаж и наладка·····..·····3
Замечания для эксплуатации·····7
Устранение неисправностей·····8
Спецификация подшипников·····9
Метод замены головки машины ·····10

Примечание: просим Вас внимательно читать инструкцию перед эксплуатацией данной машины

I.Краткая схема внешнего вида изделия

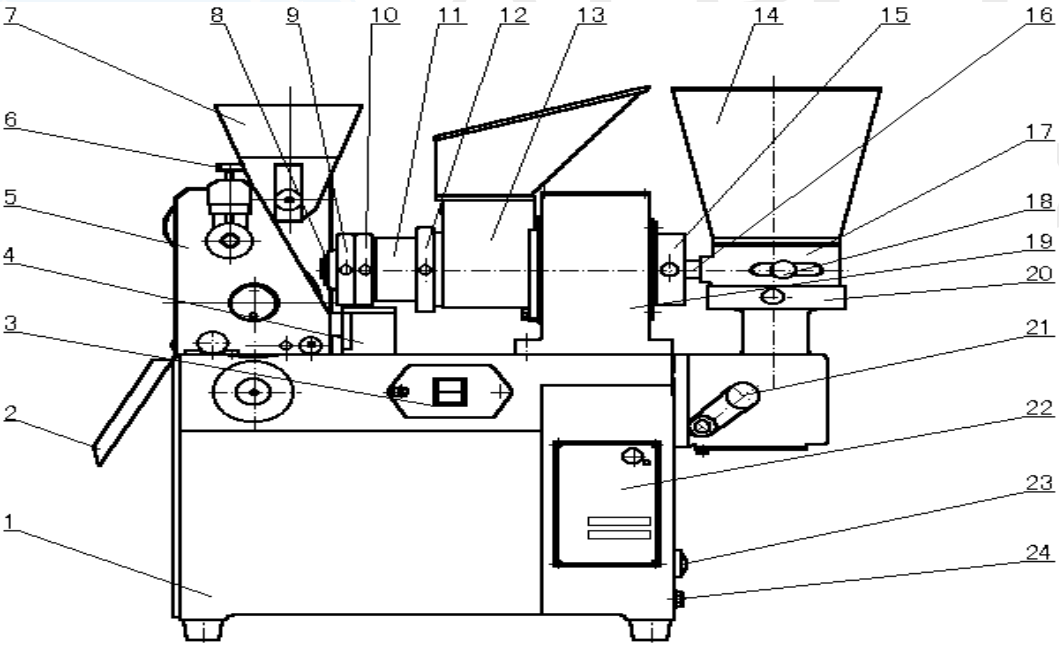


Рис. 1

1. корпус 2. колебательное сито 3. выключатель
4. поворотная полка 5. формирующая полка 6.винтдлякрепления
7. ковш сухой муки 8. внешний выход мучного теста
9. гайка для регулирования толщины мучной оболочки
10. гайка для крепления внутреннего выхода мучного теста 11. чехол теста
12. гайка для крепления чехла теста 13. ковш теста 14. ковш фарша
15. гайка для регулирования количества мучного теста 16. трубка фарша 17. насос 18. рукоятка для регулирования количества фарша

19. коробка шестерён 20. гайка 21. рукоятка муфты 22. табличка 23. маслоуказатель 24. винт для слива масла

Ⅱ .Назначение

Данная машина может применяться в гостинице , ресторане , буфете , пароходе , поезде , столовой служебных органов , заводов и фабрик для приготовления пельменей с мясными фаршами , смешанными фаршами из мяса и овощей , овощными фаршами и другими фаршами . С помощью замены головки машины можно приготовлять жаренные пирожки , жаренные пельмени , жаренные треугольные пельмени с карри, пельмени “Хуньдунь” и лапши , которые могут варить , парить , жарить , ещё можно приготовлять свежезамороженные пищевые продукты.

Ⅲ.основные технические параметры

производительность (шт. /ч.)	3600
(г./шт.)	12~14
мощность (однофазная)	220/110В 50Гц 0,55кВт
	220/110В 60Гц 0,55кВт
Габаритные размеры (мм)	550×240×550
масса (кг.)	53

Ⅳ.Рабочий принцип

Данная машина состоит из 4 составных частей : подачи теста , подачи фарша , формирования и привода . При работе мучное тесто подаётся в его ковш (13) , и с помощью шнека , внутреннего и внешнего выходов теста формируется полая мучная трубка ; одновременно через двухступенчатый лопаточный насос с переменным расходом фарш подаётся в мучную трубку , и так формируется мучная трубка с фаршами , которая подаётся в штамп формирования , и после обкатки получаются изделия .

Ⅴ.Смазка машины

1.Шестерни и приводную часть открытого привода нужно часто смазывать смазкой.

2.Ежемесячно смазывать смазкой односторонний упорный подшипник 8105 в хвостовой части шнека теста , а другие подшипники смазывать смазкой через каждые 6 месяцев при профилактике .

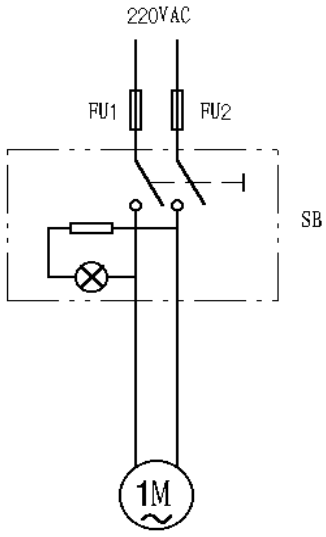
3.Через каждые 6 месяцев заменить механическое масло номер 20 ~ 40 внутри корпуса машины, нужно обеспечить нахождение уровня масла выше средней части маслоуказателя (23) .

4.После каждой промывки скользящей втулки (поз. 102 рис.7) во внутреннем выходе (поз. 101 рис.7) перед монтажом необходимо смазывать пищевое масло(например соевое масло и.т.д.).

VI.Электрическая принципиальная схема

Спецификация элементов

код	Спецификация элементов	Тип и спецификация
M	электродвигатель	YC80-4
SB	Выключатель источника питания	KCD2
FU1-2	предохранитель	BLX-6×30 (220V/15A, 110V/25A)



VII.Монтаж и наладка (рис.1)

1.Данная машина должна устанавливаться в проветриваемом и сухом месте.

2.Проверить маслоуказатель корпуса машины (23) , определить соответствие количества масла требованию, при недостатке масла нужно его добавить.

3.Перед обкаткой машины нужно промыть , удалить грязи и стерилизовать части машины , которые будут контактировать с пищевыми продуктами.

4.С данной машиной поставляется специальный ключ с крюком , применяемый для монтажа и регулирования , кроме того , потребитель ещё должен сам подготовить скидной ключ, ключ под шестигранник , кусачки, большую и малую отвёртку , электрический щуп и.т.д.

5.Холостая обкатка

(1) .Перед запуском поставить рукоятку (21) муфты на положение“OFF (выключение) ”, немного отвинтить гайку регулировки подачи теста (15 , возвратить шнек теста (поз. 103 рис.7) на задний конец, запрещается контакт переднего торца шнека с внутренним выходом теста (поз. 101 рис.7) для предотвращения износа деталей.

(2) .Включить в источник питания и эксплуатировать машину в холостой режиме , наблюдать направление вращения шнека (поз. 103 рис.7) , которое должно соответствовать указанному на “табличке направлению вращения”, запрещается вращение в обратном направлении .

(3) .Поставить рукоятку (21) муфты на положение“ON (включение) ” и после достижения нормальной работы машины можно её выключить.

6.Операционный порядок (например приготовление пельменей)

(1) .Вращать формующую головку (5) на 90° по часовой стрелке и отсоединить её от приводной системы (рис. 2)

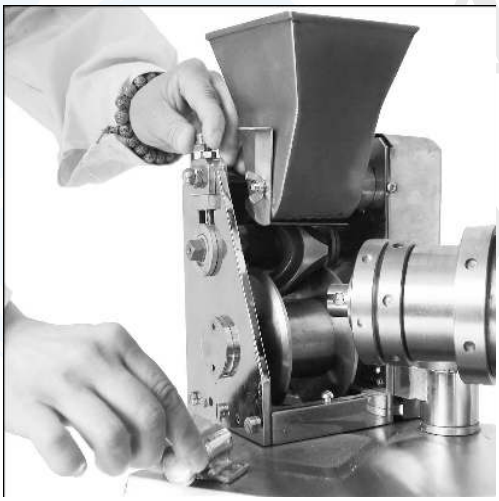


Рис.2



Рис.3

(2) испытать подачу фарша (рис. 1)

Заполнить ковш (14) фаршем, поставить рукоятку (21) муфты на положение“ON (включение) ” ,поставить рукоятка для регулирования количества фарша (18) на требуемое положение, затем вращать рукоятку и её крепить (рис.3), подготовить ёмкости фарша и поставить их под трубку (16) , после этого включить машину и испытывать подачу фарша , после работы 1-2 мин. если подача фарша плавная , стабильная и без перерыва , то можно поставить рукоятку (21) муфты на положение“OFF (выключение) (рис. 3) и

прекратить подачу фарша.



Рис.4



Рис. 5

(3) .испытать подачу фарша (рис.5, рис.7)

Резать подготовленное тесто на полоски , включить машину и положить полоски теста в ковш теста (13) (рис. 1) , проверить прямолинейность трубки теста и толщину мучной оболочки . Если трубка теста изгибная , то можно отвинтить ключом с крюком гайки (9,10) , отрегулировать внутренний и внешний выходы теста (101.8) , и проверить правильность монтажа ; толщина мучной оболочки можно регулировать с помощью гайки для регулирования толщины мучной оболочки (9) , при вращении гайки по часовой стрелке толщина мучной оболочки будет уменьшаться , а при вращении гайки против часовой стрелки толщина мучной оболочки будет увеличиваться , после получения требуемой толщины выключить машину (рис. 5).

(4).испытать подготовление оболочки для пельменей (рис.1)

Заполнить сухой мукой ковш (7) на формирующей полке (5) и нижнюю коробку , затем вращать их для возвращения в исходные положения , включить машину и формировать пельмени без фарша . Проверить размеры и массу мучной оболочки , для получения требуемых размеров и массы оболочки можно регулировать гайку (15) (рис. 6) , при вращении гайки по часовой стрелке количество теста будет увеличиваться и размеры пельменей будут увеличиваться ; а при вращении гайки против часовой стрелки количество теста будет уменьшаться и размеры пельменей будут



Рис. 6

уменьшаться. При наличии явления приклеивания пельменей друг к другу (то есть пельмени не могут отсоединяться друг от друга) можно ровно завинчивать два винта крепления(6) при работе машины (рис. 2) , запрещается слишком сильно завинтить винты для предотвращения повреждения и браковки формирующего штампа.

⑸.склеивание (рис.1)

Поставить рукоятку (21) муфты для подачи фарша на положение“ON (включение) ” и при этом можно включить машину и непрерывно изготавливать пельмени.

В процессе изготовления нужно своевремено добавлять фарш и тесто , при необходимости регулирования количества фарша можно неполностью отвинчивать рукоятку (18) и двигать её по направлению указанному на “табличке количества фарша”, после получения подходящего положения законтрить рукоятку ; при необходимости регулирования количества теста нужно сначало выключить машину и затем вращать гайку для регулирования количества теста (15) по направлению указанному на “табличке количества теста”; при необходимости регулирования толщины мучной оболочки нужно сначало выключить машину и затем вращать гайку для регулирования толщины мучной оболочки (9) по направлению указанному на “табличке толщины мучной оболочки”.

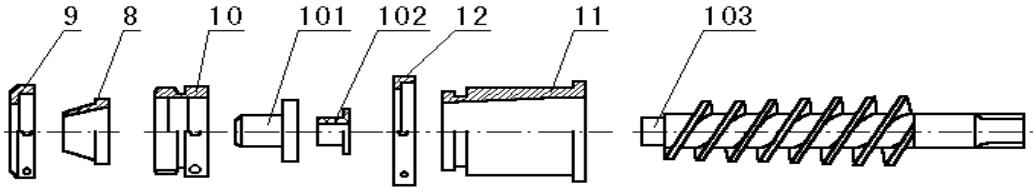
⑹.Промывка машины

После каждого применения машины необходимо её разбирать и промывать каждую деталь, данная работа производится по нижеслудующему порядку :

.Отвинчиваете формирующую полку по часовой стрелке (5) , удаляете остатки сухой муки в ковше (7) и нижней коробке , чистите формирующее колесо , формирующее вспомогательное колесо , верхний и нижний щитки от остатков муки.

.Снять гайку для регулирования толщины мучной оболочки (9) , поставить рукоятку (21) муфты для подачи фарша на положение“OFF (выключение) ”, включить машину и с помощью теста выдвинуть внешний выход теста (8) , затем выключить машину и отвинтить гайку для крепления внутреннего выхода теста (10) , снять

внутренний выход (101) (рис. 7) , промыть вышеуказанные детали в тёплой воде .



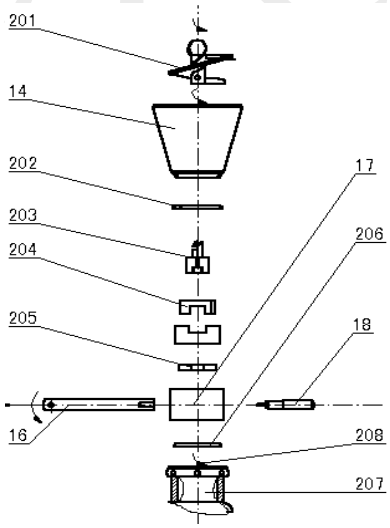
9.гайка для регулирования толщины мучной оболочки
10.гайка для крепления внутреннего выхода теста11.чехол теста
12.гайка для крепления чехла теста
101.внутренний выход теста102.втулка вала 103.шнек теста

③.Снять гайку для крепления чехла теста (12) , включить машину и с помощью теста выдвинуть чехол теста (11) , затем выключить машину и вытянуть шнек теста (103) , промыть его в тёплой воде (рис. 7) , удалить остатки теста в ковше (13) для предотвращения образования твёрдых кусочек теста и повреждения пельменей при изготовлении их в следующий раз .

.Отвинтить трубку фарша (16) по направлению указанному в рис. 8 и промыть в щелочной воде .

Снять все детали , применяемые для подачи фарша , по порядку указанному в рис. 8, промыть их в тёплой воде с моечным средством.

⑥.После промывки и сушки всех снятых деталей монтировать их последовательно по обратному порядку . При монтаже нужно смазать головную и хвостовую части шнека теста (103) пищевым маслом .



14. ковш фарша
16.трубка фарша
17. насос
18.рукоятка для регулирования количества фарша
201.шнек фарша
Рис. 8
202.верхний подвижной щиток 203.ротор 204.лопатки 205.сердечник насоса 206. нижний подвижной щиток 207.подпора 208.торцевые шлицы

Ⅷ.Замечания для эксплуатации·

1.Запрещается вращать машину по обратному направлению 。

2.При подготовлении фарша нельзя вкладывать большой кусок мяса в фарш

для предотвращения повреждения машины , после смешивания фарш должен быть равномерным, а то будет влиять на качество изделия (рекомендуется применять специальную машину для резания мяса).

3.Перед подготовлением теста нужно промывать ковш в машине для подготовления теста и промывать мешалку , нужно полностью удалять твёрдые кусочки ; запрещается наличие в муке пшеничных зёрен , кусочек нитки и других посторонних предметов . Отношение муки к воде составляет 1 : 0.38 - 0.40 , можно соответственно увеличивать количество воды по необходимости.

4.При подаче теста запрещается его трогать рукой и запрещается контакт с шнеком теста (103) и вспомогательным вальцем . При приклеивании пельменей к штампу запрещается очищать его рукой.

5.При подаче теста нужно сначала нарезать тесто на длинные и тонкие полоски и затем их положить в ковш теста , запрещается прессовать большой кусок теста в ковш , иначе тесто будет разрываться , возникнет недостаток поданного теста и повреждение пельменей .

6.Удалённую сухую муку из машины нужно сначала обработать с помощью сита , а затем снова её использовать для изготовления пельменей.

7.Запрещается контакт с щёткой в ковше сухой муки.

IX.Устранение неисправностей

	неисправности	Причина	Метод устранения
1	Смещение трубки теста	Зазор между внутренним и внешним выходами неравномерен	Отвинчивать гайку для регулирования толщины мучной оболочки (9) и внутреннего выхода теста (101) , регулируйте зазор между внутренним и внешним выходами (101.8) , зазоры левой и правой частей должны быть одинаковыми, а зазор верхней части должен быть больше зазора нижней части.
2	Недостаточное количество фарша	Нужно регулировать положение сердечника насоса	Неполностью отвинтить рукоятку (18) , затем её двигать по направлению увеличения количества фарша, и после этого завинтить.
3	Перерыв подачи фарша	Нитки или эквивалентные вещиобматываются по шнеку, или засорение	Остановить машину , снять часть подающую фарш , проверить насос фарша на отсутствие большого куска предмета и проверить шнек

		насоса фарша	фарша на отсутствие явления обматывания.
4	Шнек фарша не вращается	①.Муфта не входит в сцепление. ②.Торцевой шлиц переломлен. ③.Шнек фарша не подвешен.	①.положить рукоятку муфты（21） в положение “ON（включение）”。 ②.остановить машину, снять часть подающую фарш и заменить торцевой шлиц（208）。 ③.остановить машину, влить фарш, подвесить шнек фарша.
5	Непрерывное повреждение пельменей	Имеются посторонние предметы между внутренним и внешним выходами.	положить рукоятку муфты（21） в положение “OFF（выключение）”，（9）остановить машину , неполностью отвинтить гайку для регулирования толщины мучной оболочкии увеличить толщину мучной оболочки, включить машину и вытеснить посторонние предметы , затем установить в рабочий режим.

номер	неисправности	Причина	Метод устранения
6	Приклеивание пельменей к штампу	①.Недостаток сухой муки. ②.Сухая мука влажная. ③.Тесто слишком мягкое .	①.Регулировать вставную плитку сухой муки, проверить отверстие воронки сухой муки на отсутствие засорение. ②.Заменить сухую муку。 ③.Сново подготовить тесто с отношением 1：0.38 - 0.40（муки к воде）。
7	Мучные оболочки пельменей соединяются друг с другом	①Зазор между формирующим колесом и вспомогательным формирующим колесом слишком большой . ②.формирующее колесо и вспомогательное формирующее колесо серьёзно изнашиваются .	При рабочем режиме ровно регулировать винты крепления（6） и обеспечить равномерный контакт формирующего колеса и вспомогательного формирующего колеса .

8	Пельмени не имеют уголок	Недостаток количества теста	Завинчивать гайку для регулирования количества теста (15)
9	Пельмени имеют “косы” на двух концах	Количество фарша слишком большое	Регулировать рукоятку (18) и уменьшить количество фарша.
10	На пельменях имеется складка	①.скорости подачи теста не соответствует скорости фарша. ②.Гайка для крепления вспомогательного формирующего колеса ослабляется .	①.регулировать скорости подачи теста и фарша и обеспечить их соответственность , метод регулирования одинаковый как вышеуказанный. ②.Завинтить ослабленную гайку .

X.Спецификация подшипников

Тип подшипника	80103 (GB278-64)	104 (GB276-64)	60107 (GB278-64)	8105 (GB301-64)
количество	2	6	2	1
Место монтажа	Головка формирующего устройства	Корпус машины	Коробка шестерён	В гайке для регулирования количества теста

XI.Метод замены головки машины

На настольной многофункциональной машине для формирования пельменей типа **JGT 60** с помощью замены формирующие полки с разными функциями (то есть “головка машины”) можно приготовлять жаренные пирожки , жаренные пельмени , жаренные трёхугольные пельмени с карри, пельмени “Хуньдунь” и лапши и другие пищевые продукты.

1.Перед заменой промыть детали и узлы , контактирующие с пищевыми продуктами.

2.Снять головку машины по следующему методу: : (рис. 9)

⑴.отвинчивать винт 301 ;

⑵.снять нажимную крышку 302 ;

⑶.снять головку машины ;

3. По обратному порядку заменять потребуемую головку и её вращать против часовой стрелки на 90º для возвращения в

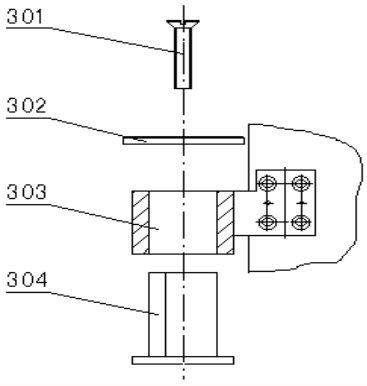


рис .9

исходное полодение
4.Другие порядки одинаковые как
вышеуказанные.

К потребителям ：
Для повышения качества машины наша компания будет в дальнейшем применять новые технологии и материалы, при этом мы не будем отдельно извещать каждого потребителя. Наша компания сохраняет право изменить инструкцию по эксплуатации.

АГРО РЕСУРС