

Тип JGT60



**Автоматическая машина для
формирования пельменей**

Инструкция по эксплуатации

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

I 、 Краткая схема внешнего вида изделия

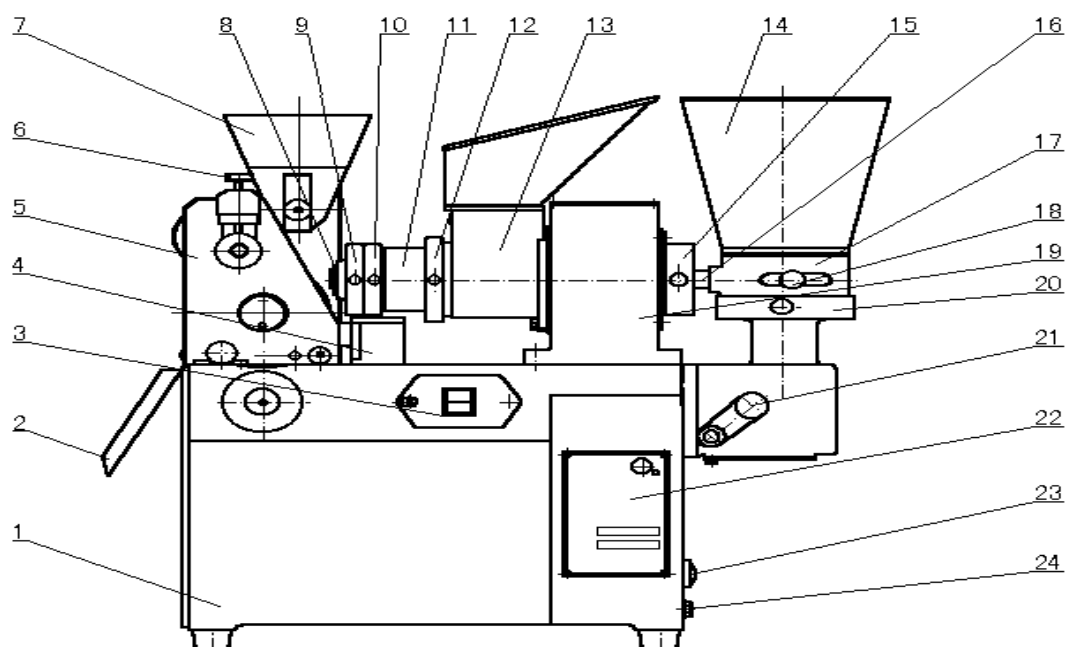


Рис. 1

- | | | |
|--|---|-----------------------|
| 1. корпус | 2. колебательное сито | 3. выключатель |
| 4. поворотная полка | 5. формирующая полка | 6. винт для крепления |
| 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 готовить жаренные пирожки , жаренные пельмени , жаренные трёхугольные пельмени с карри, пельмени “Хуньдунь” и лапши , которые могут варить , парить , жарить , ещё можно готовить свежемороженые пищевые продукты.

Ш、 основные технические параметры

производительность (шт. /ч.)	пельмени
Предел регулирования	11~12
мощность (однофазная)	220/110V 50HZ 550W
	220/110V 60HZ 550W
Габаритные размеры (мм)	625 × 240 × 605
масса (кг.)	45.5

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 получают изделия .

V、 Смазка машины

1、 Шестерни и приводная 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 .

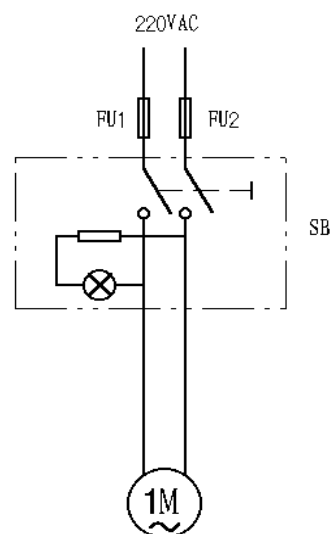
3. Через каждые 6 месяцев заменить механическое масло номер 20 ~ 40 внутри корпуса машины, нужно обеспечить нахождение уровня масла выше средней части маслоуказателя (23) .

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
М	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 на 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 контактуроваться с питьевыми продуктами.

4、 С данной машиной вместе поставляется специальный ключ с крюком , применяемый для монтажа и регулирования , кроме того , потребитель ещё должен сам подготовить скидной ключ, ключ под шестигранник , кусачки, большая и малая отвёртка , электрощуп и.т.д.

5、 холостая обкатка

(1)、 Перед запуском сначала поставить рукоятку (21) муфты на положение “ OFF (выключение) ” , чуть-чуть отвинтить гайку для регулирования количества мучного теста (15) , вернуть 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 источник питания и эксплуатировать машину в холостой режим , наблюдать направление вращения шнека (поз. 103 рис.7) , которое должно соответствовать указанному на “табличке направлению вращения”, запрещается вращение по обратному направлению .

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

6、 Операционный порядок (например приготовление пельменей)

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

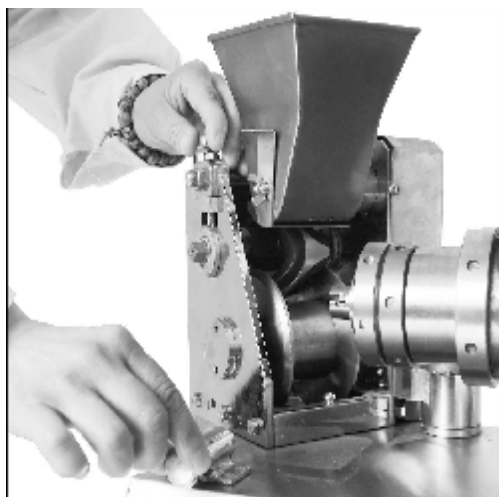


Рис.2

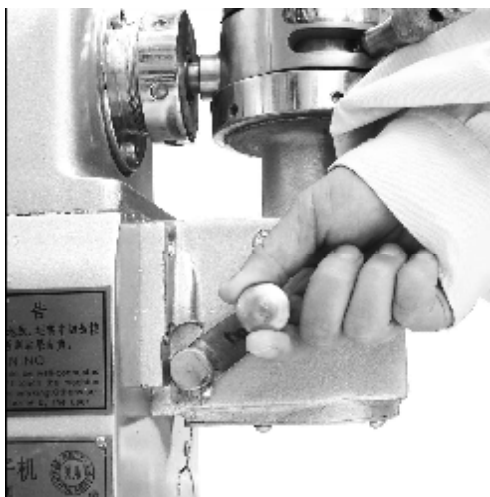


Рис.3

(2) испытать подачу фарша (рис. 1)

Заполнить ковш (14) фаршом, 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 в 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) , регулировать 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 подготовку оболочки для пельменей (рис.1)

Заполнить сухой мукой ковш сухой муки (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) ,



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 уменьшаться. При наличии явления приклеивания пельменей друг к другу (то есть пельмени не могут отсоединяться друг от

друга) можно ровно завинчивать два винта крепления(б) при работе машины (рис. 2) , запрещается слишком сильно завинтить винты для предотвращения повреждения и браковки формирующего штампа.

(5), склеивание (рис.1)

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

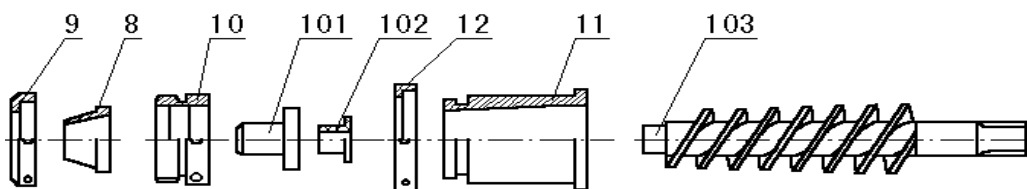
В процессе изготовления нужно своевременно добавить фарш и тесто , при необходимости регулирования количества фарша можно неполностью отвинчивать рукоятку (18) и двигать её по направлению указанному на “табличке количества фарша”, после получения подходящего положения законтрить рукоятку ; при необходимости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

(6), Промывка машины

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

①、Отвинчивать формирующую полку по часовой стрелке (5) , удалить остаточные сухие муки в ковше (7) и нижней коробке , очистить формирующее колесо , формирующее вспомогательное колесо , верхний и нижний щитки от остаточной муки.

②、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 отвинчивать гайку для крепления внутреннего выхода теста (10) , снять внутренний выход (101) (рис. 7) , промывать вышеуказанные детали в тёплой воде .



8、 внешний выход теста

9、 гайка для регулирования толщины мучной оболочки

10、 гайка для крепления внутреннего выхода теста 11、 чехол теста

12、 гайка для крепления чехла теста

101、 внутренний выход теста 102、 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) , промывать его в тёплой воде (рис. 7) , удалить остаточное тесто в ковше (13) для предотвращения образования твёрдых кусочек теста и повреждения пельменей при изготовлении их в следующий раз .

④、Отвинчивать трубку фарша (16) по направлению указанному в рис. 8 и её промывать в щелочной воде .

⑤、Снять все детали , применяемые для подачи фарша , по порядку указанному в рис. 8, промывать их в тёплой воде с промывочным 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

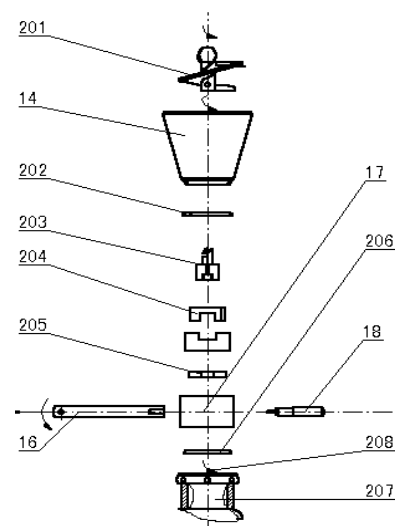


Рис. 8

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 подготовке фарша нельзя смешивать 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 муки в машине для приготовления теста и промывать мешалку , нужно полностью удалить твёрдые кусочки ; запрещается наличие в меке пшеничных зёрен , кусочек нитки и других посторонних предметов . Отношение муки к воде составляет 1: 0.38 - 0.40, можно соответственно увеличивать количество воды по реальной потребности.

4、 При подаче теста запрещается его нажать рукой и запрещается контакт

с шнеком теста (103) и вспомогательным вальцем . При приклеивании пельменей к штампу запрещается очистить рукой для предотвращения возникновения аварий.

5、 При подаче теста нужно сначала резать тесто в длинные и тонкие полоски и затем их положить в ковш теста , запрещается прессовать большой кусок теста в ковш , а то тесто будет разрываться , возникает недостаток поданного теста и повреждение пельменей .

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

7、 Запрещается контакт с щёткой в ковше сухой муки.

IX、 Устранение неисправностей

номер	неисправности	Причина	Метод устранения
1	Смещение трубки теста	Зазор между внутренним и внешним выходами неравномерно	Отвинчивать гайку для регулирования толщины мучной оболочки (9) и внутренний выход теста (101) , регулировать 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	Недостаток количества фарша	Нужно регулировать положение сердечника насоса	Неполностью отвинчивать рукоятку (18) , затем её двигать по направлению увеличения количества фарша, и после этого завинчивать.
3	Перерыв подачи фарша	Нитки или эквивалентные вещи обматываются по шнеку, или засорение насоса фарша	Остановить машину , снять часть подающую фарш , проверить насос фарша на отсутствие большого куска предмета и проверить шнек 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, вылить 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 отвинчивать гайку для регулирования толщины мучной оболочки и увеличивать толщину мучной оболочки, включить машину и вытеснить посторонние предметы, затем уставонить 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	При рабочем режиме ровно регулировать винты крепления (6) и обеспечить равномерный контакт формирующего колеса и вспомогательного формирующего колеса .

		изнашиваются .	
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 соответствие , метод регулирования одинаковый как вышеуказанный. ②、 Завинчивать ослабленную гайку .

Х. 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

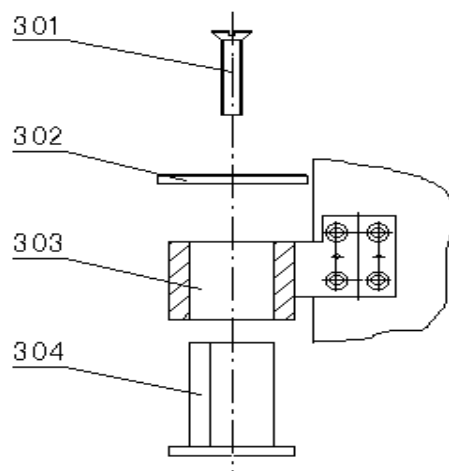
XI. Метод замены головки машины

На настольной многофункциональной машине для формирования пельменей типа **JGT 60** с помощью замены формирующие полки с разными функциями (то есть “головка машины”) можно готовить 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)

- (1)、отвинчивать винт 301;
 - (2)、снять нажимную крышку 302;
 - (3)、снять головку машины;
3. По обратному порядку заменить требуемую головку и её вращать против часовой стрелки на 90° для возвращения в исходное положение
4. Другие порядки одинаковые как вышеуказанные.



К потребителям :

Для повышения качества машины данная компания будет своевременно применять новые техники , технологии и материалы , при этом мы не будем отдельно извещать потребителей , и просим вас извинить . Данная компания хранит право изменить инструкцию по эксплуатации.

Примечание: Вышеуказанные головки машины отдельно поставляются.