



Автоматическая машина для формирования пельменей

JGL 120-5B и JGL 135-5B

Инструкция по эксплуатации



г. Челябинск, Свердловский тракт 12.

Тел. 8-800-5555-905

www.agrozavod.ru

Краткий обзор

Пельменный аппарат 120-5В был сконструирован, изготовлен и проверен по стандарту Торгового министерства КНР < 5В1Т1012Э-92 >

В 1987г. настоящий продукт был премирован золотой медалью на Международной ярмарке в Лейпциге- В том же 1987 г. он получил государственную КНР золотую медаль по качеству- Настоящий продукт утвержден в том, что он является монопольной продукцией и 11 Всеазиатской спартакиаде в 1990г.

Настоящая машина пригодна для резиденции для гостей, гостиницы, ресторана, столовой готовить пельмени с мясной начинкой, со смешанной начинкой из мяса и овощей.

После смены соответствующих головок автомат способен готовить пирожки и жареные пельмени. Изделия можно готовить на пару, варить, жарить и морозить.

Размеры и характеристики

JGL 120-5B

Производительность, шт/ч	7200
Вес пельменя, г	16-18
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Габаритные размеры, мм	990x470x1150
Масса, кг	160

JGL 135

Производительность, шт/ч	8100
Вес пельменя, г	14-16
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Габаритные размеры, мм	990x470x1150
Масса, кг	160

Конструкция машины и принцип работы

Рабочая часть всей машины составлена в основном из механизмов подачи теста ,подачи начинки и формования.

★★★★

JGL 120-5B
JGL 135 型饺子成型机

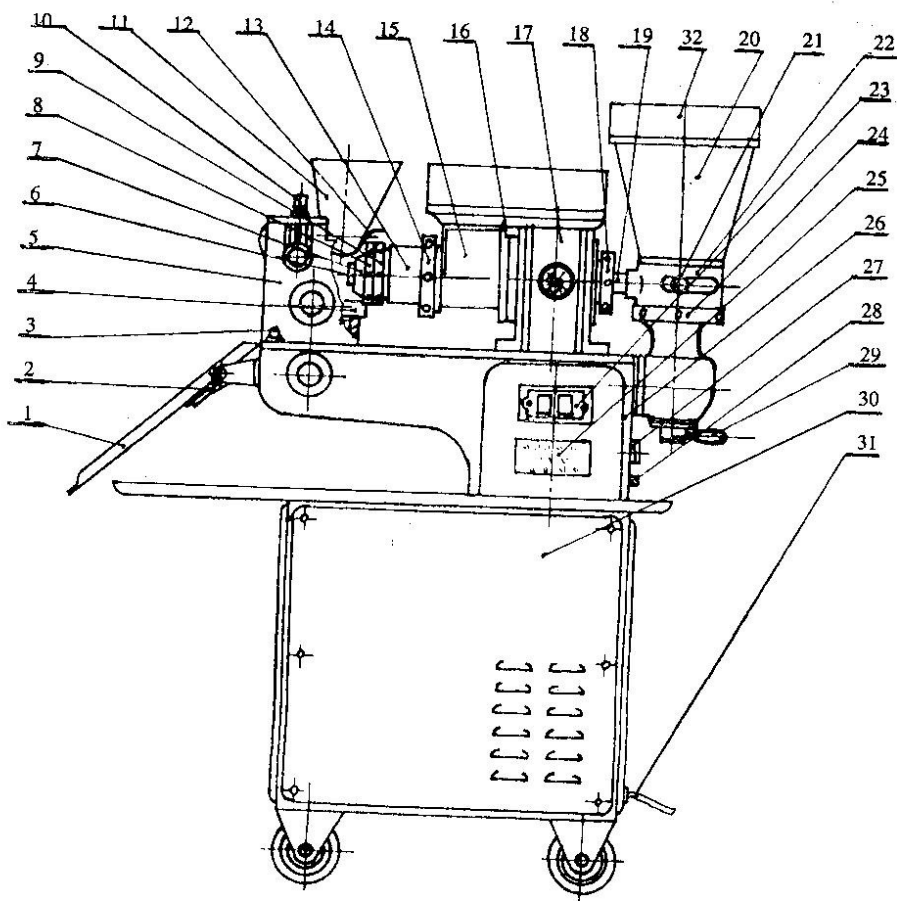


РИС 1

1. Общий вид

- | | | |
|--------------------------------|---|-----------------------|
| 1/Вибрирующее сито | 12/Плита для регулирования
пушечной муки | 23/Пусковая кнопка |
| 2/Вибрирующий штанг | 13/Тестофутляр | 24/Гайка |
| 3/Фиксирующий штифт | 14/Гайка | 25/Надписная метка |
| 4/Нижний шкаф для муки | 15/Тесто - бункер | 26/Корпус |
| 5/формирующий стул | 16/Поднос | 27/Маслоуказатель |
| 6/Внутренняя форсунка
теста | 17/Коробка шестерен | 28/Маслоспускной винт |
| | | 29/Рукоятка муфты |

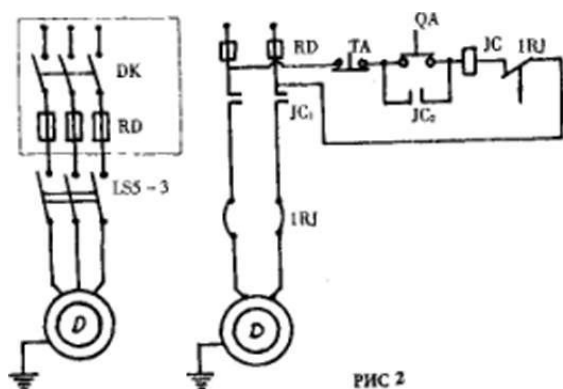
При работе тесто вставляется в тестобункер и при помощи шнека толкается к выходу, образуя пустотелые тестотрубы. При этом начинка в результате действия

двухступенчатого лопасного насоса переменной мощности поступает в тестотрубу.

Смазка машины

Для обеспечения хорошей смазки передаточных частей шестерни надо часто обмазывать смазочными материалами . В подшипники, находящиеся в разных местах, следует набивать смазку с соответствующим осмотром по 6 месяцев. Упорный подшипник 8107 на хвостовой части шнека надо смазывать по 1 месяца. Машинное масло (20-40) в редукторе надо менять через 6 мес - уровень масла должен находиться посередине окна маслоуказателя.

Схема электрооборудования



Транспорт, монтаж и настройка

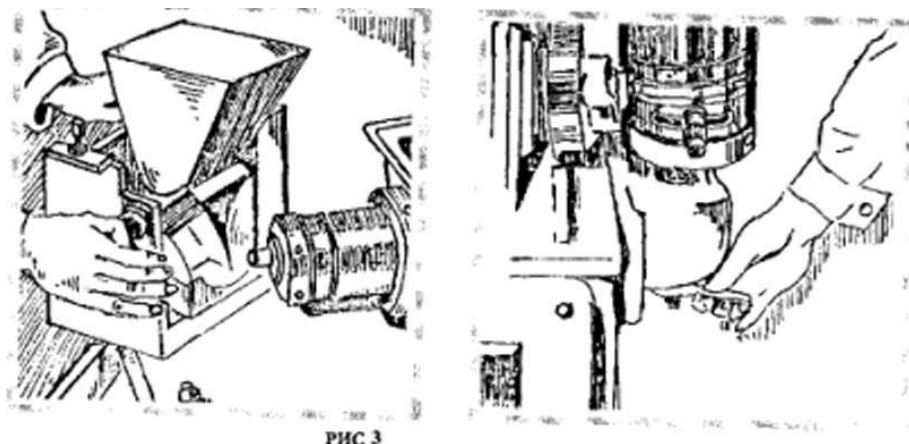
При транспортировке и хранении угол наклона не должен больше 20° . Машина должна быть установлена в сухом и хорошо проветриваемом помещении.

Машина не должна контактировать с ядовитыми и коррозионными веществами

Перед пуском все части, которые соприкасаются с пищевыми продуктами, надо подвергать промыванию, удалению грязи и дезинфекции.

Перед пуском рукоятка муфты сцепления должна быть переключена на положение стоп . Отвинтить гайку и отодвинуть шнек до упора. При этом надо иметь ввиду, чтобы шнек не терся о корпус тестоузла во избежание износа деталей. После этого включить электропитание, запустить машину в холостую и убедиться в правильности направления вращения при этом направления вращения шнека должно совпадать с указанным. Не допускается обратное направление

вращения. И только после этого рукоятка переключается на положение пуск до нормального вращения.



Проба начинки

Сначала оттянуть фиксирующий штифт (3), повернуть формирующий стул на 90 ° по часовой стрелки (см- рис- 3) .Заполнять бункер для начинки. Рукоятку муфты сцепления переключать на положение пуск(см- рис-4), переключать рукоятку на нужное положение и и фиксировать рукоятку, вращением рукоятки (см- рис 5). И начать пробу начинки. После определенного промежутка времени (1 -2мин) протекание начинки стало равномерное. Рукоятка (29) переключается на положение "стоп", питание начинкой прекращается и машина подготавливается к работе.

Проба теста

Приготовленное тесто режется на полосы и они вставляются в тесто –бункер после пуска машины. Проверять ровность гладкость и толщину тестотрубы. При появлении прогиба тестотрубы приходится проверять правильность сборки внутренней и наружной фарсунок, отвинчивая ключом гайки(8) ,(9) - Толщина тестотрубы регулируется гайкой(8)
При правом вращении толщина теста уменьшается, а при левом вращении увеличивается. После настройки машина останавливается(см рис- 6).



Рис.5

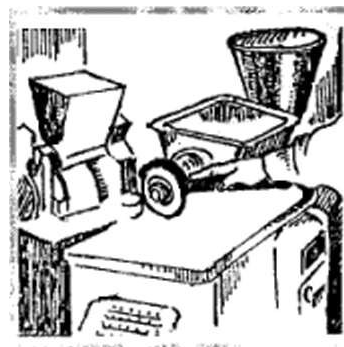


Рис.6

Проба теста для пельменей

Заполнять бункер (11) и нижний шкаф (4) на формирующем стуле пшеничной мукой. Восстановить формирующий стул в первоначальное положение . Машина пускается на работу для пробы тестотрубы без начинки. Проверять размер и вес теста для пельменей. Регулировкой гайки(18) достигаются подходящие размер и вес(см. рис 7). При правом вращении количество теста уменьшается и пельмени уменьшаются. Для исключения непрерывности тестотрубы, следует равномерно завинчивать два крепежные болта на определенную величину во избежание порчи прессующей формы. Надо принять, во внимание то, что все это надо делать при пусковом состоянии.



Рис.7

Приготовление пельменей

Рукоятка муфты сцепления (29) для питания начинки переключается на положение пуск , регулируется подходящее количество начинки рукояткой(29) . Начинается непрерывное "приготовление пельменей. В процессе приготовления надо своевременно добавлять тесто и начинку.

Устранение неисправностей

В работе при появлении недостатка начинки, прерывного питания начинкой и прекращения питания начинкой надо срочно остановить машину. Вынимая шнек начинки, проверяют наличие засорения посторонними предметами. Если при наблюдении, шнек не вращается, придется проверять шестерни в корпусе. При срезании безопасного штифта, необходимо заменить его.

В процессе производства наблюдаются трещины на пельменях, это значит, что внутрь попали посторонние предметы. При этом надо срочно остановить машину, прекратить питание начинкой, отвинтить гайку для увеличения ширины тестопленки и убрать посторонние предметы.

Если во время работы машины пельмени слипаются, то проверяют достаточное количество сухой муки.

Промывание машины

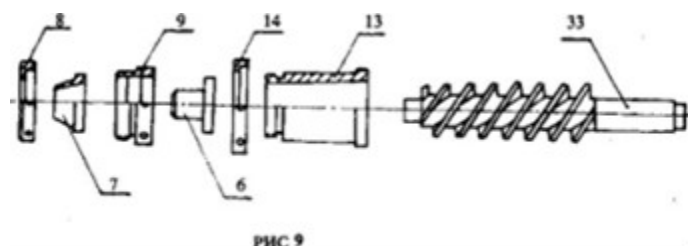
После каждой работы машину следует промывать. Порядок разборки нижеследующий:

А Отвинтить формирующий стол(5).

Б Отвинтить гайку (8) посредством теста, отвинтить гайку, оттолкнуть внутреннюю форсунку (6).

Отвинтить гайку (14), посредством теста выталкивать вынуть шнек для теста (33) для того, чтобы его промыть, убрать тесто в тесто-бункер во избежание появления хлебных крошек.

После каждой работы обязательно промывать машину



После того, как все части были вымыты, по порядку собирать и принимать во внимание то, что тестошнек(33) надо смазывать пищевым жиром по обеим частям головки(33)

Обратить внимание

1. Не разрешается обратное вращение машины
2. При добавлении теста не допускается нажатие руками и не трогать шнек и вспомогательные вальцы. При слипаниипельменей с прессующей формой сверху не разрешается раздвинуть и снятьпельмени с формы руками во избежание возможного ранения. В этом случае надо ремонтировать машину при ее остановке, и при достаточном количестве сухой муки подобное явление может быть исключено.
3. При приготовлении начинки надо иметь ввиду, что большие куски мяса не попали в начинку во избежание порчи машины и что начинка была смешена равномерно, иначе качество приготовленияпельменей снижается.
4. При приготовлении теста надо очистить тестобункер и не пропускать твердые крошки хлеба, мука не должна содержать в себе пшеничного зерна и обрывок ниток. Отношение количества муки к воде 1: 0. 38-0. 40, по надобности соответственно изменять количество воды.
5. При прибавлении теста к бункеру тесто разрежется на полосы. Если тесто большого размера прилепляется к бункеру, то возможно недостаточное питание тестом, вследствие чегопельмени будут испорчены.

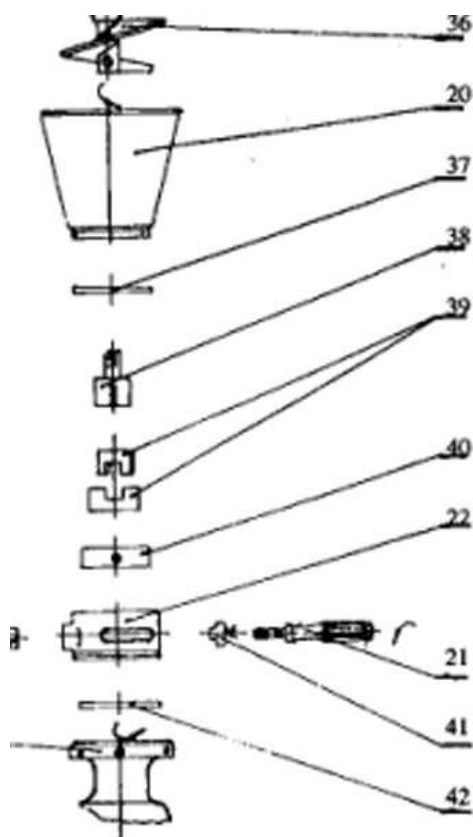


РИС 11

36 шнек начинки

37. верхняя подвижная плита

38. ротор

39. лопасти

40 сердечник насоса

41. плита

42. днище

Спецификация подшипников

Тип подшипника	8107	210	7205	203	204
Количество	1	2	4	2	3

Размеры головок для жаренных пирожков и жаренных пельменей

Габаритные размеры	Длина x Ширина x Высота
Головка для жареных пирожков	215 x 210 x 310(ММ)
Головка для жареных пельменей	190x215x277
Вес	18кг

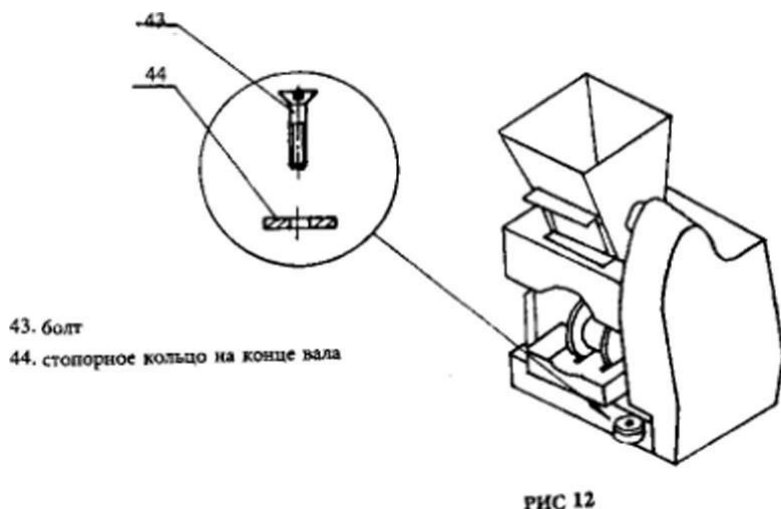
Монтаж головок

А. Перед эксплуатацией все части, соприкасающиеся с пищевыми продуктами. Должны быть очищены.

Б. Демонтировать головку для пельменей следующим образом: оттянуть фиксирующий штифт(3), повернуть головку для пельменей (5) по часовой стрелке на 90 отвёрткой, вывинчивать болт(43) (см-рис 12), вынимать стопорное кольцо на конце вала (44),и снять головку(5). После этого монтируется соответствующая головка порядок монтажа обратно порядку демонтажа.

В. После монтажа головку поворачивать в рабочее положение и фиксировать фиксирующим штифтом(3)

Г. При этом порядок операции, вымывания и устранения неисправностей такой же, как для аппарата для приготовления пельменей



11. Машина для изготовления пельменей типа JGL 135

Пояснение машины для изготовления пельменей типа JGL 135.

Новое произведение типа JGL 135 основано на машине типа JGL 120-5

Его главные приметы:

1. Изготовлена из стальной плиты, гальванизована хромом.
2. Части подачи муки и формирования применили полихлорвинил для предотвращения прилипания теста.
3. Применили матрицу формы с 8 ячейками. Производительность повысилась до 8100 шт. /час. Пельмени стали маленькими и красивыми. Штучный вес около 16.

Конструкция, основание, регулирование и метод использования машины одинаковы с типом JGL 120-5В.

Приложение: Частые неисправности и ликвидация
(Сначала нужно остановить машину)

Неисправность	Причина	Ликвидация:
Т		

Пельмени слиплись вместе	Ослабь винт регулирования на плите. Между катком и колесом существует промежуток.	Ровно регулировать винт до исчезновения промежутка. Но давление не должно быть большим, чтобы не испортить форму.
Пельмени выходят то большие то малые	Относительное положение головки машины и место выпуска муки не сопоставлено.	Регулировать две гайки по сторонам формующей головки
	Между нижним скребком и колесом существует промежуток.	Закрутить винт нижнего скребка.
Пельмени без кончиков	Недостаточная скорость подачи муки	Ускорить скорость подачи муки. Если принята твердая или первосортная мука. Тоже нужно Повысить скорость.
Приводят пельмени на верх	1. Бункер не пропускает муку 2. Мука сырая 3. Ослаб винт плиты крепления.	Лучше применять стандартную муку а не первосортную В муке не должно быть осадка. закрутить винт плиты крепления.
¹ Пельмени то обрываются то соединяются	Ослаб винт регулирования с одной стороны плиты.	Сначала ослабить крепежный винт, потом ровно регулировать с двух сторон.
Пельмени с косами с обеих сторон	Большое количество фарша раскрыло поверхность пельменей.	Уменьшить скорость подачи фарша.
У пельменей складки	1. Скорость муки быстрее- чем фарша 2. Ослабло	Регулировать скорость муки и фарша, проверить гайки

	укрепление колеса или катка	
Труба муки отклоняется	Промежуток выпуска муки не ровный. Если выпуск муки поставлен не правильно, то поднимает чехол подпорки на верх, и промежуток будет неровным. .	Промежуток выпуска по сторонам должен быть одинаковым, верхний промежуток должен чуть больше нижнего.
На пельменях есть продольная резаная полоска	Посторонний предмет забил проход	Открыть ручки подачи фарша, ослабить на 2-3 оборота винт регулирования теста, запустить машину и выдавать посторонний предмет.