

Тип JGL200TR

Пельменный аппарат JGL200TR

Инструкция по эксплуатации





1. Внешний вид

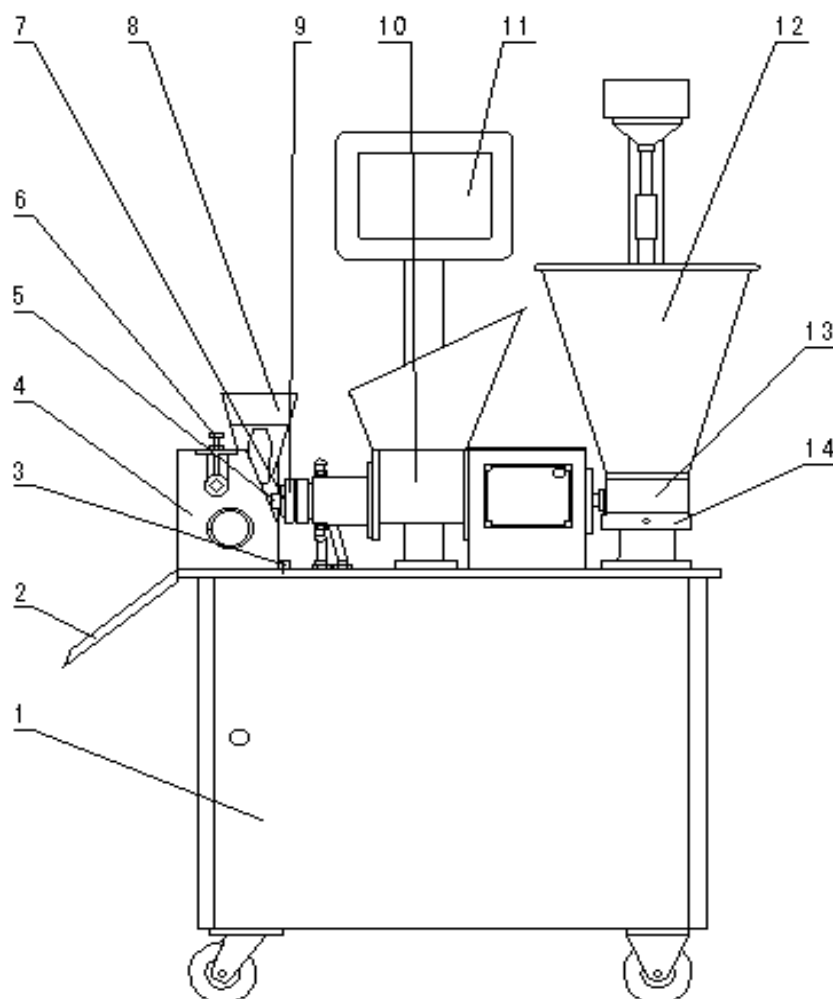


Схема 1

1. Стойка машины 2. Колебательное сито 3. Установочный штифт
4. Корпус формирующей головки 5. Трубка подачи
6. Фиксирующий болт
7. Внешняя форсунка 8. Воронка для сухой муки 9. Гайка
10. Тесто-бункер 11. Меню управления 12. Загрузочная воронка
13. Корпус насоса 14. Гайка

2. Краткий обзор

Пельменный аппарат JGL200TR – это новая модель устройства по новым технологиям. Скорость формующей головки, скорость подачи теста и начинки может быть отрегулирована. Идеально подходит для пищевой промышленности. Аппарат может непрерывно производить пельмени с мясной начинкой и смешанной начинкой (мясо и овощи). Толщина пельменного теста и объем начинки может быть разным. Продукция может быть предназначена как для жарки, так и для заморозки.

Инструкция:

1. Производительность. Данный аппарат может производить 60-200 пельменей в минуту. Требуемую производительность можно установить с помощью меню.
2. С помощью удобного интерфейса можно легко контролировать аппарат.
3. Два винтовых пропеллера, поверхность которых покрыта тефлоном используются для подачи теста. Сопротивление подачи теста снижено, производительность высокая, а температура низкая.
4. Для системы подачи теста используется датчик. Три лопасти подачи теста.

Стабилизация подачи теста отрегулирована.

5. В этом аппарате используется новая модель формующей головки из нержавеющей стали и может контролироваться датчиком.

6. Все запасные части изготовлены из нержавеющей стали. Корпус аппарата привлекательный и очень прост в обслуживании.



7. В этом аппарате может использоваться система охлаждения воды. Можно снизить температуру замеса теста в летнее время.

3. Основные параметры

Максимальная производительность (шт/час)	3600~12000 (См. Таблица 1)
Вес готового продукта (г/шт)	14~16
Мощность	1.68
Основной двигатель	3 х фазовый двигатель 380В 50Гц 1.5кВт
Двигатель подачи теста	M9MC90G4Y 220V 50Hz 0.09KW
Двигатель формующей головки	M9MC90G4Y 220V 50Hz 0.09KW
Вес аппарата (кг)	220
Габариты (мм)	1050×520×1540

4. Устройство и принцип работы

Аппарат состоит из системы подачи теста, системы подачи начинки (фарша), формующей головки и привода.

1. Система подачи теста состоит из тесто-бункера (10), шнека теста (23), тесто-футляра (22), внутренней форсунки (20), внешняя форсунки (7), гайки регулировки толщины мучной оболочки (9) и т.д. Функция заключается в том, чтобы осуществить подачу теста в шланг.

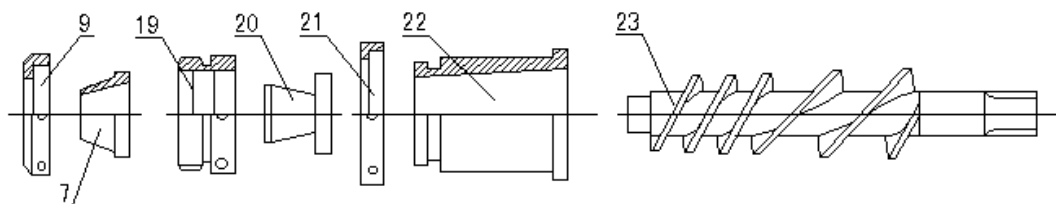


Схема 2

7. Внешняя форсунка 9. Гайка регулировки толщины теста
19. Гайка для крепления внутреннего выхода теста
20. Внутренняя форсунка 21. гайка для крепления чехла теста
22. Тесто-футляр

2. Система подачи начинки состоит из (Схема 3)
ковша фарша (12), корпуса насоса (13), шнека для
подачи фарша (24), трубка подачи (5) и т.д. Функция
состоит в подаче начинки в шланг.

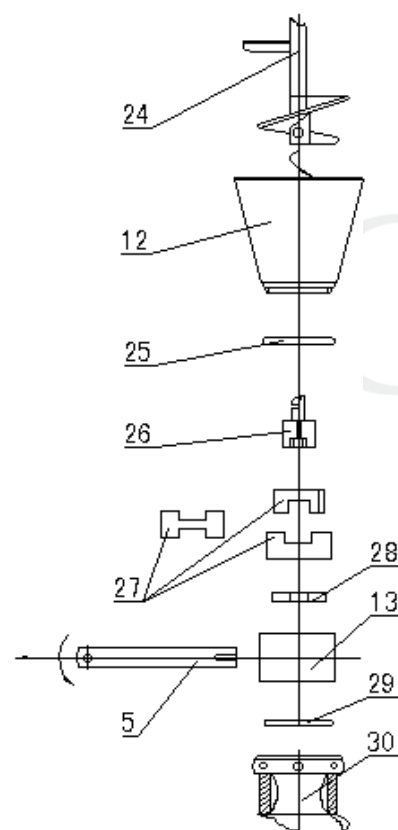


Схема 3

24. Шнек для подачи теста
25. Верхний подвижной щиток
26. Ротор
27. Лопасть
28. Сердечник насоса
29. Нижняя плита
30. Подпора



3. Формующая головка (Схема 4) состоит из ролика (32), ковша для сухой муки (8), фиксирующий болт (6) и т.д. Функция заключается в придании формы тесту и наполнения фаршем.

4. Интерфейс системы контроля меню позволяет управлять любыми частями аппарата. Кнопки наделены следующими функциями:

(1). Загорается на экране JGL200TR после подключения аппарата к сети.

(2). Нажмите кнопку “следующая страница”, появится новое окно меню .

Нажмите “контроль процесса”. (см. таблицу 7)

(3). Нажмите кнопку “Подача теста ВКЛ”, начнется подача теста. Отрегулируйте скорость. (См. таблицу 1)

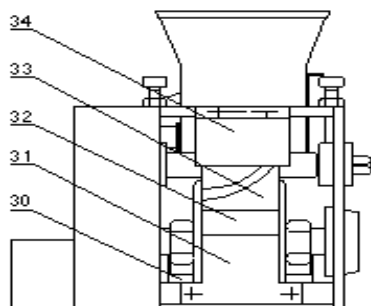
(4). Нажмите кнопку “Подача начинки ВКЛ”, начнется подача фарша. Установите требуемую скорость. (См. таблицу 1)

(5). Нажмите кнопку «Форма». Формующая головка начнет работать. Установите скорость. (См. таблицу 1)

(6). После установки всех параметров скорости, нажмите кнопку «ВКЛ». И все части аппарата начнут работать. Нажмите кнопку «Стоп» и процесс работы завершится (7).

Нажмите «Вернуться в меню» и установите другой режим работы.

5. Когда устройство работает, то тесто подается в тесто-бункер и поступает на выходе в тесто-футляр с помощью шнеков подачи теста. Таким образом, тесто находится в шланге между внутренней и внешней форсунками. Затем начинка попадает в корпус насоса с помощью шнеков.



30. Нижний бункер для подсыпки

31. Нижний скребок

32. Отрезной барабан

33. Формующая матрица

34. Верхний скребок

Схема 4

5. Регулировка при монтаже

Пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации и проверьте лист сборки аппарата перед его использованием. Удостоверьтесь, что каждая деталь установлена соответственно инструкции.

Аппарат должен быть хорошо установлен в соответствии с условиями технической эксплуатации. Четыре колеса должны твердо стоять на полу. Проверьте, чтобы цепь была туго затянута, протрите поверхность аппарата. Хорошо промойте все части, в которые будут поступать пищевые продукты. Мощность и частота должны соответствовать параметрам аппарата. Подключите устройство к блоку питания.

Программа настройки следующая:

1. Проверка аппарата без теста и начинки:

(а). Поверните формующую головку по часовой стрелке на 90° перед запуском аппарата.

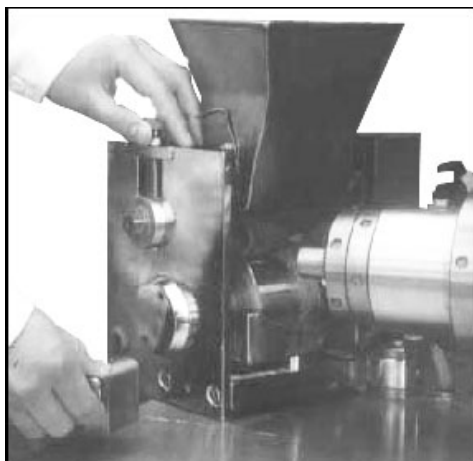
(б). Подключите аппарат к сети. Нажмите кнопку “Подача теста ВКЛ”, убедитесь, что шнек правильно расположен. Если он установлен неверно, то отключите аппарат и отрегулируйте его.

(в). Верните корпус формующей головки в исходное положение, нажмите кнопку “Форма ВКЛ”. Проверьте исправность работы формующей головки и роликов.

2. Проверка подачи начинки

(а). Поверните корпус подачи начинки на 90°, (рис.5)

(б). Сначала оттянуть фиксирующий штифт, повернуть формирующую плиту на 90° по часовой стрелке. Заполнять бункер для начинки фаршем. Рукоятку муфты сцепления переключить на положение пуск, регулирующую рукоятку переключить на нужное положение, и зафиксировать вращением рукоятки. Начать пробу начинки. После определенного промежутка времени (1-2мин) протекание начинки станет равномерным без перерыва. Рукоятка переключается на положение “стоп”, питание начинкой прекращается, то есть аппарат был подготовлен к работе.



(рис. 5)



(рис. 6)



(схема 7)

3.Проба теста

Приготовленное тесто режется на полосы и вставляются в тесто-бункер после запуска машины. Проверить ровность, гладкость и толщину теста. При появлении прогиба теста, проверьте правильность сборки внутренней и наружной форсунок, открутив гайки. Толщина теста регулируется гайкой регулировки толщины теста. При вращении гайки вправо толщина теста уменьшается, а при вращении влево - увеличивается. После настройки аппарат останавливается.

Заполнить бункер и нижний шкаф на формирующем стуле мукой. Вернуть формирующий стул в первоначальное положение. Аппарат начнет работу для пробы теста без начинки. Проверить размер и вес теста для пельменей. Регулировкой гайки достигаются подходящие размер и вес. При вращении вправо количество теста уменьшается и пельмени уменьшаются. Для устранения непрерывности подачи теста (т.е. пельмени не режутся отдельно) следует равномерно завинчивать два крепежных болта на определенную величину во избежание порчи прессующей формы. Будьте внимательны, что все это надо делать во время рабочего процесса аппарата.

6. Меры предосторожности

1. Не разрешается использовать аппарат в обратном направлении процесса.
2. При добавлении теста не допускается прикасаться руками к частям аппарата во время рабочего процесса. При слипаниипельменей с прессующей формой наверху, не разрешается раздвигать и снимать пельмени с формы руками во избежание возможного ранения. При достаточном количестве сухой муки подобное явление исключено, в противном случае необходим ремонт.
3. Избегайте попадания больших кусков мяса в начинку во избежание порчи машины. Убедитесь, что начинка смешана равномерно, иначе качество приготовления пельменей снижается.
4. Не допускайте попадания твердых крошек в систему подачи теста. Тщательно промойте бункер тестомешалки. Также мука не должна содержать в себе крупных зерен и ниток. Соотношение количества муки к воде должно быть 1:0.38-0.40, при необходимости изменить количество воды.
5. При добавлении теста в бункер, оно может разрезаться на полосы. Если добавить тесто большого размера в бункер, то возможно процесс его подачи будет замедлен, вследствие чего пельмени будут испорчены.

7. Очистка аппарата

Избегайте попадания большого количества воды непосредственно на сам аппарат. Аппарат должен промываться после каждого раза использования. Процедура очистки следующая:

1. Поверните формующую головку по часовой стрелке на 90°.
2. Открутите гайку, начните процесс подачи теста, чтобы освободить внешнюю форсунку от теста. Открутите гайку и вытащите внутреннюю форсунку.
3. Хорошо промойте тесто-бункер и тесто-футляр и протри шнеки, удалите все крошки и грязь перед новым использованием.
4. Поверните шланг подачи начинки по часовой стрелке на 45° и вытащите его, тщательно промойте.

5. После очистки всех запасных частей, тщательно их просушите и соберите аппарат в той же последовательности. Все мелкие детали: гайки и болты следует дополнительно смазать маслом.

8. Смазка, транспортировка и защита

1. Все части аппарата должны быть тщательно смазаны перед запуском. Удалите грязь и продезинфицируйте. Каждые шесть месяцев необходимо смазывать подшипники. Подшипник на конце шнека теста должен смазываться каждый месяц. Цепь устройства должна быть хорошо обработана смазкой и крепко затянута.

2. Во время транспортировки, аппарат должен быть хорошо установлен, чтобы избежать его повреждения и соприкосновения с внешними предметами. Угол наклона аппарата не должен превышать 20°.

а) Аппарат должен быть расположен в сухом, хорошо проветриваемом помещении. Избегайте попадания ядовитых и едких веществ.

9. Устранение неисправностей

Неисправность	Причина	Устранение
Пельмени слипаются вместе	Ослаблен винт регулировки.	Отрегулировать винт до устранения промежутка. Но давление не должно быть большим, чтобы не испортить форму.

Неправильная форма готового изделия. Уголки пельменей обрезаны.	Скорость подачи муки низкая.	Увеличить скорость подачи теста, нажав на меню кнопку «ВВЕРХ» (UP)
Поверхность теста неровная, наличие складок из теста.	Скорость подачи муки слишком высокая.	Снизить скорость подачи теста, выбрав в меню кнопку «ВНИЗ» (DOWN).
Приводят пельмени наверх	Бункер не пропускает муку Мука сырая Ослаб винт плиты давления.	Лучше использовать обычную муку а не первосортную. В муке не должен быть осадок, закрутить винт плиты давления.
Пельмени то обрываются, то соединяются	Ослаб винт регулирования с одной стороны.	Сначала ослабить винт, потом ровно отрегулировать с двух сторон.
Пельмени с косами по обеим сторонам	Большое количества фарша привело к раскрытию поверхности пельменей.	Уменьшить скорость подачи фарша.
Подача муки отклоняется	Промежуток выпуска муки неровный. Если выпуск муки поставлен не правильно, то поднимите чехол подпорки наверх, и промежуток будет неровным.	Промежуток выпуска по сторонам должен быть одинаковым, верхний промежуток должен быть чуть больше нижнего.
На пельменях появляется продольный вырез	Вещество в муке забило выход муки	Открыть ручки подачи фарша, ослабить на 2-3 круга винт регулирования теста, пустить машину в ход и выдавить вещество.

Параметры меню управления

Производительность (шт/мин)	Скорость формирования (число оборотов в минуту)	Скорость подачи теста (число оборотов в минуту)	Скорость подачи фарша (число оборотов в минуту)	Соотношение вода : мука
60	550	500	220	100 : 38
80	600	600	240	100 : 38
100	750	750	270	100 : 38
120	950	850	300	100 : 38
140	1200	1000	350	100 : 38
160	1400	1250	400	100 : 38
180	1500	1350	450	100 : 38
200	1850	1550	500	100 : 38

Производительность (шт/мин)	Скорость формирования (число)	Скорость подачи теста	Скорость подачи фарша	Соотношение вода : мука
60	550	480	220	100 : 40
80	600	600	250	100 : 40
100	750	730	270	100 : 40
120	950	850	300	100 : 40
140	1200	980	350	100 : 40
160	1400	1500	580	100 : 40



180	1600	1700	650	100: 40
200	1800	1900	750	100: 40
Производительность (шт/мин)	Скорость формирования (число	Скорость подачи теста	Скорость подачи фарша	Соотношение вода : мука
60	550	450	220	100: 42
80	600	550	250	100: 42
100	750	650	270	100: 42
120	950	800	300	100: 42
140	1200	1050	350	100: 42
160	1400	1300	400	100: 42
180	1500	1450	450	100: 42
200	1800	1600	480	100: 42

Производительность (шт/мин)	Скорость формирования (число	Скорость подачи теста	Скорость подачи фарша	Соотношение вода : мука
60	550	600	220	100: 44
80	700	750	250	100: 44
100	900	850	280	100: 44
120	1050	1000	300	100: 44
140	1200	1300	350	100: 44
160	1400	1450	400	100: 44
180	1500	1500	450	100: 44
200	1800	1650	500	100: 44