

Пельменный аппарат JGL - 90

Инструкция по эксплуатации



Краткий обзор

Пельменный аппарат JGL-90 был сконструирован, изготовлен и проверен по стандарту Торгового министерства КНР< 5В1Т1012Э-92 >

В 1987 г. настоящий продукт был премирован золотой медалью в Международной ярмарке в Лейпциге. В том же 1987 г. он получил государственную золотую медаль качества. Настоящий продукт является монопольной продукцией.

Настоящий аппарат используется в гостиницах, ресторанах, столовых для приготовления пельменей с мясной начинкой, со смешанной начинкой из мяса и овощей.

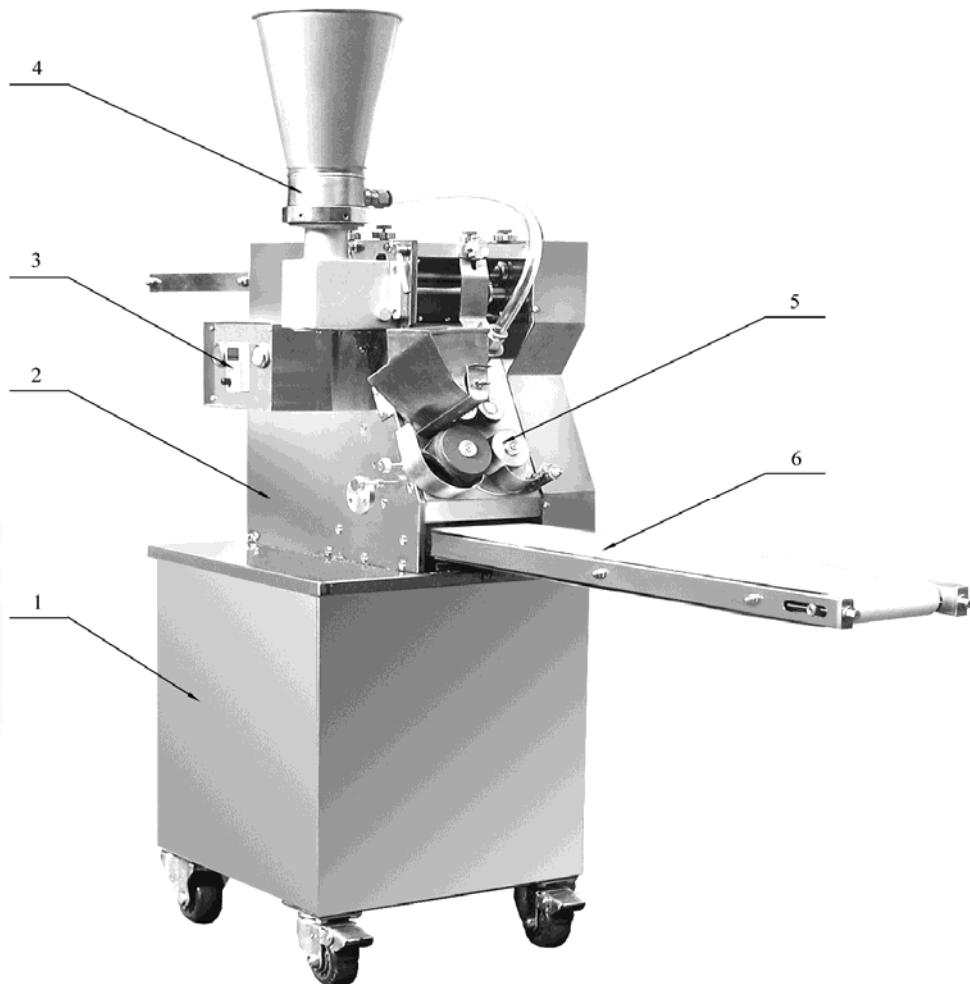
В случае использования дополнительных формующих головок , Вы сможете приготовить пирожки и жареные пельмени.

Размеры и характеристики

JGL - 90

Производительность, шт/ч	5400
Вес пельмени, г	13-17
Потребляемая мощность, Вт	550
Напряжение, В	220
Габаритные размеры, мм	1805x500x1300
Масса, кг	120

Конструкция машины и принцип работы



1.Корпус; 2. Станица; 3. Панель управления; 4. Воронка;5. Формовщик;6. Транспортерная лента.

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. После прохода через формирующие вальцы вставляются соответствующие изделия.

Смазка машины

Для обеспечения хорошей смазки передаточных частей шестерни за коробков надо часто обмазывать смазочным жиром. В подшипники, находящиеся в разных местах, следует заливать смазочные жир с соответствующим осмотром по 6 месяцев упорный подшипник 8107 на хвостовой части шнека надо смазывать по 1 месяц. 20-40 машинное масло в ване коробки надо менять через 6 мес - уровень масла должен находиться посередине маслоуказателя.

Схема электрооборудования

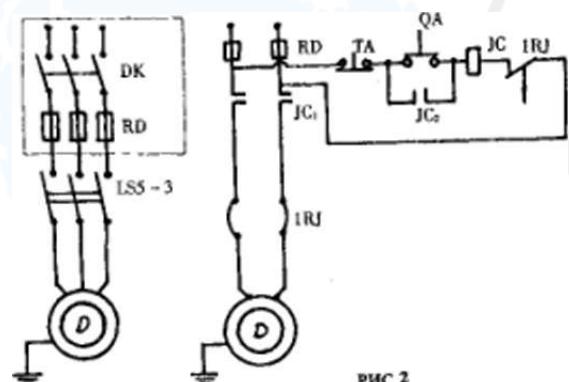


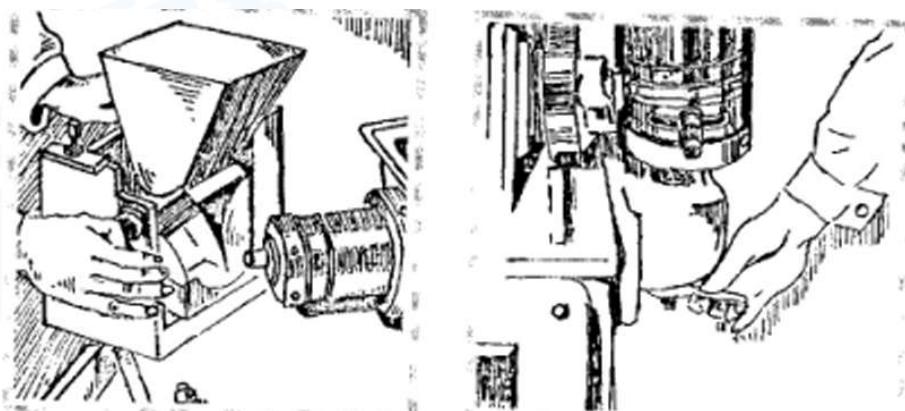
РИС 2

Транспорт, монтаж и настройка

При транспорте и хранении моментальный угол уклона не должен больше 20°, не разрешаете насадить одно на другое больше 2. Машина должна быть смонтирована на сухом месте при хорошей вентиляции. 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 стой . Отчинчить гайку и отводить шнек к заднему концу. При этом надо иметь ввиду, чтобы шнек не терся о тесто футляр во избежание износа деталей. После этого включить электропитание, пустить 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 посте этого рукоятка переключается на положение пуск до нормального вращения.


РИС 3

Проба начинки

Сначала оттянуть фиксирующий штифт (3), повернуть формирующий стул на 90° по часовой стрелки (см- рис- 3) .Заполнять бункер для начинки начинкой. Рукоятку муфты сцепления переключать на положение пуск(см- рис-4), переключать рукоять 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 гайки(8) „(9) - Толщина тестопленки регулируется гайкой(8)
При правом вращении толщина теста уменьшается, а при левом вращении увеличивается. После настройки машина останавливается(см рис- 6).



Рис.5

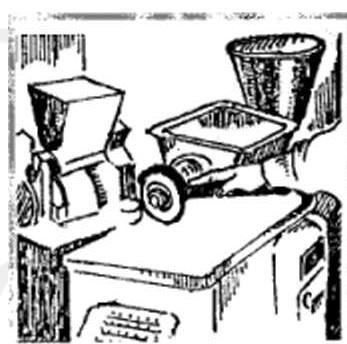


Рис.6

Проба тестопленки 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 тестопленки без начинки. Проверять размер и вес тестоплеики для пельменей. Регулировкой гайки(18) достигаются подходящие размер и вес(см. рис 7). При правом вращении количество теста уменьшается и пельмени уменьшаются. Для исключения беспрерывности тестопленки, следует равномерно завинчивать два крепежные болтана 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. При наблюдении шнек не в состоянии вращаться, приходится 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 мукой.

Промывание машины

После каждой работы машину следует промывать. Порядок разборки нижеследующий:

А Отвинтить формующий стул(5).

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

В Отвинтить гайку (14) , посредством теста выталкивать тестофутляр (13), вынуть шнек для теста (33) для того, чтобы его промыть, убрать тесто в тестобункер во избежание появление хлебных крошек.

После каждой работы обязательно промывать машину, иначе тестовальцы трудно разбирать.

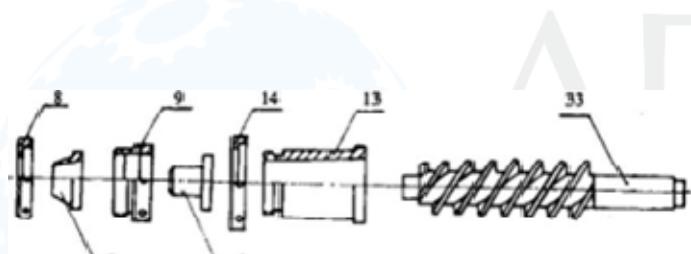


РИС 9

Г. Отвинчивая шланг для начинки(19) по направлению, указанному на рис, можно разбирать всю начинкопитательную часть для промывания. Порядок разборки показан на рис- 11.

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

Внимательные пункты операции

1. Не разрешается обратное вращение машины
2. При добавлении теста не допускается нажатие руками и не трогать шнек(33)и вспомогательные вальцы.

При слипании пельменей с прессующей формой кверху не разрешается раздвинуть и снять пельмени 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 смешана равномерно, иначе качество приготовления пельменей снижается.
4. При приготовлении теста надо очистить бункер тестомесилки и не пускать твердые крошки хлеба, мука недолжна содержать в себе пшеничного зерна и обрывков 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 чего пельмени будут испорчены.

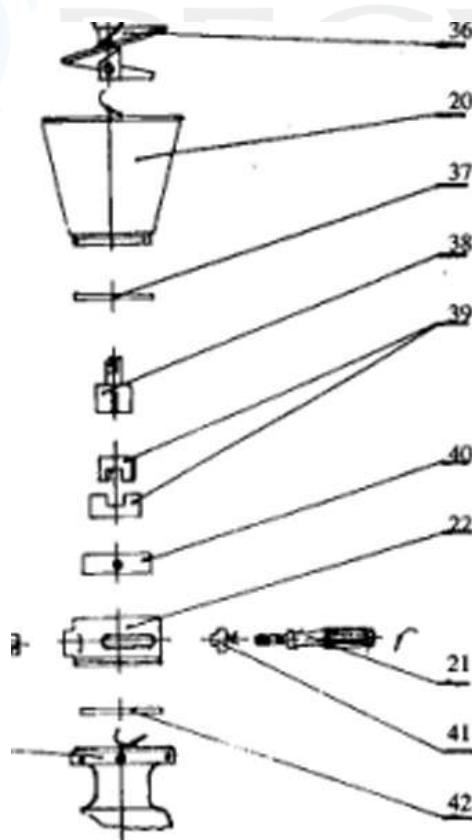


РИС 11

- 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 жареных пирожков и жареных пельменей

Габаритные размеры	Длина x Ширина x Высота
Головка для жареных пирожок	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 пельменоделательного автомата.

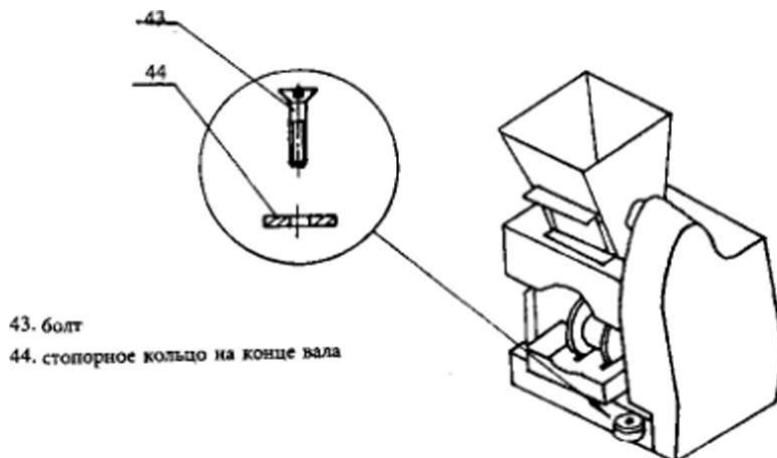


РИС 12

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. Гама формы изготовлена из стальной плиты гальванизирован хромом. Наружная фигура стала более красивая, чистая и прочная.
2. Части подачи муки и сформирования применили полихлорвинил для предотвращения липкости. Препятствие стало меньше, сборка и чистка машины стали лучше.
3. Применили матрицу формы с 8 кончиками. 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 120-5B.

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

Неисправность	Причина	Ликвидация:
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 слишком 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 форма катка помощного колеса для сопоставления.
Пельмени стали мячиком	Между нижним скоблином и колесом существует промежуток.	Закрутить винт нижнего скоблина.
Пельмени без кончиков	Нехватка скорости 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 сырья 3.Ослаб винт плиты Давления.	Лучше применять стандартную муку а не первосортную В муке не должно быть осадка. закрутить винт плиты давления.
¹ Пельмени то обрываются то соединяются	Ослаб винт регулирования с одной стороны плиты.	Сначала ослабить крепкий 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 укрепление ломотного колеса или катка	Регулировать скорость муки и форта, проверить гайки форма катка и помощного колеса.
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	Вещество в муке забило выход муки	Открыть ручки додачи фарша, ослабить на 2-3 круга винт регулирования теста, пустить машину в ход и выдавать вещество.