



JGL 120-5B

JGL 135

型 饺子 成型 机

Машина для изготовления пельменей
ТИП JGL120-5B и ТИП JGL135



ПОЯСНИТЕЛЬНЫЙ ТЕКСТ

使用说明书

哈尔滨金美乐商业机械有限公司制造
(原哈尔滨商业机械总厂)

Изготовитель: Харбинская коммерческая
машиностроительная комп
ания "Зояотое счастье"

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Общий вид.....	1
2. Краткий обзор.....*	2
3. Типоразмер и характеристики.....*	2
4. Конструкции машины и принцип работы.....	2
5. Смазка..... машины.....	3
6. Схема электрооборудования.....	3
7. Транспортировка, монтаж и..... настройка.....	3
8. Особые пункты..... операции.....	7
9. Спецификация подшипников.....	8
10. Типоразмеры головок для жареных пирожков и жареных пельменей и метод их смены	8
11. Машина для изготовления пельменей типа JGL135.....	Ю

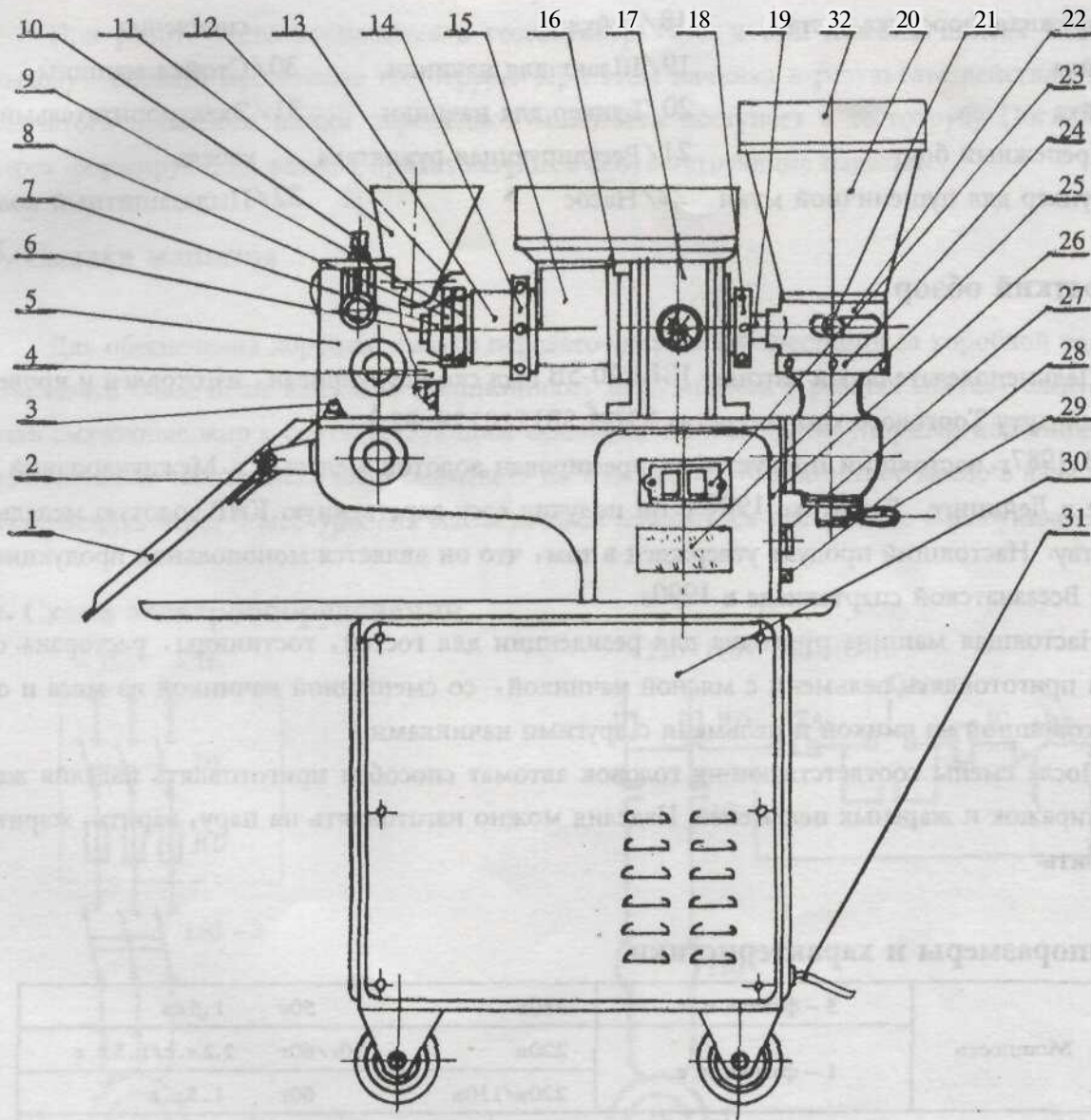


РИС 1

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 |

- | | | |
|------------------------------|--------------------------|------------------------------|
| 7/Наружная форсунка теста | 18/Гайка | сцепления |
| 8/Гайка | 19/Шланг для начинки | 30/Стойка машины |
| 9/Гайка | 20/Бункер для начинки | 31/Электропитательный кабель |
| 10/Крепежный болт | 21/Регулирующая рукоятка | |
| 11/Бункер для пшеничной муки | 22/Насос | 32/Пылезащитный колпак |

2. Краткий обзор

Пельменоделательный автомат JGL 120-5B был сконструирован, изготовлен и проверен по стандарту Торгового министерства КНР (SBIT10129-92)

В 1987г. настоящий продукт был премирован золотой медалью в 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 в 11-ой 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, соевой начинкой и пельмени с другими начинками.

После смены соответствующих головок автомат способен готовить изделия жареных пирожков и жареных пельменей. Изделия можно готовить на пару, варить, жарить и морозить.

3. Типоразмеры и характеристики

Мощность	3 - фазная п. т.	380в	50г	1.5кв
	1 - фазная п. т.	220в	50г/60г	2.2л.с/1.5л.с
		220в/110в	60г	1.5л.с
Производительность шт/ч	Пельмени	Жареные пирожки	Жареные пельмени	
	7200	2400	4800	
Диапазоны регулирования г/шт	16-18	50 - 60	28 - 35	
Габаритные размеры	СДлина x Ширина x Высота) 990 x 470 x 1150MM			
Вес	160кг			

4. Конструкции машины и принципы работы

Рабочая часть всей машины составлена в основном из механизмов питания тестом, питания начинкой и формообразования.

При работе тесто вставляется в **тестобункер(15)**, 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 валцы готовятся соответствующие **изделия**.

5. Смазка машины

Для обеспечения хорошей смазки передаточных частей шестерни за коробкой надо часто **смазывать** 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**.

6. Схема электрооборудований

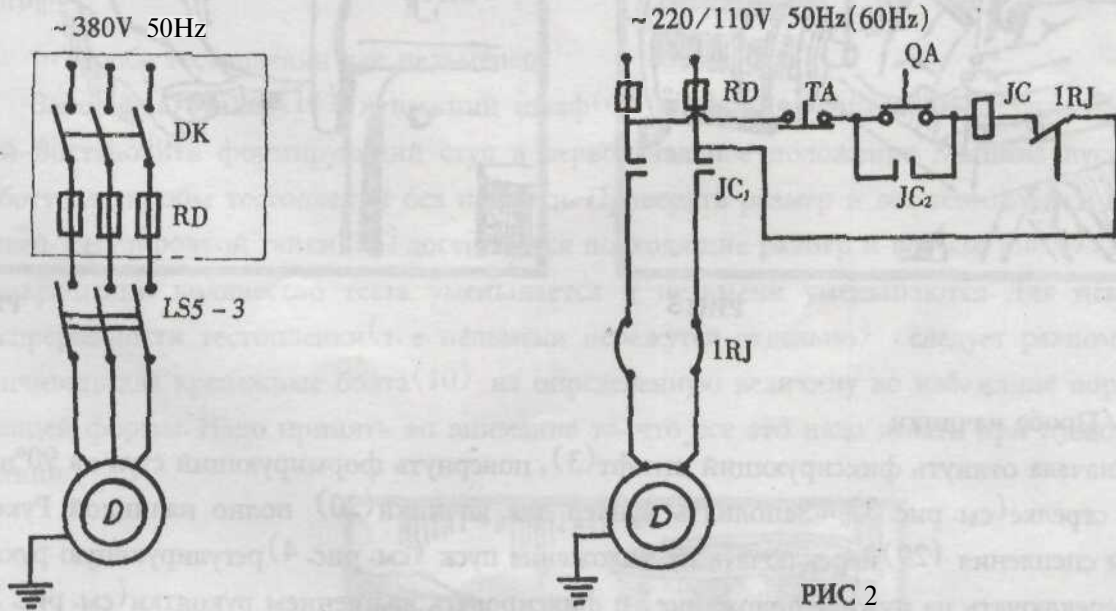


РИС 2

7. Транспорт, монтаж и настройка

1/При транспорте и хранении моментальный угол уклонения не должен больше **20°**, не разрешается **накладывать** одно на другое больше 2. Машина должна монтирован на сухом месте при хорошей **вентиляции**. Машина не должна **контактироваться** с ядовитыми и коррозионными **веществами**.

2/Перед пуском все **части**, которые соприкасаются с пищевыми **продуктами**, надо подвергать **вымыванию**, удалению грязи и **дезинфекации**.

3/Перед пуском рукоятка муфты сцепления(29) должна быть переключена на положение "стоп". Отвинтить гайку(10) и отводить шнек к заднему концу. При этом надо иметь в виду, чтобы шнек не терся о тесто футляр во избежание износа деталей. После этого включить электросилу) пускать машину в движение вхолостую и убедиться в правильности направления вращения. При этом направления вращения шнека должно совпадать с указанным. Не пускается обратное направление вращения. И только после этого рукоятка переключается на положение "пуск до нормального вращения".

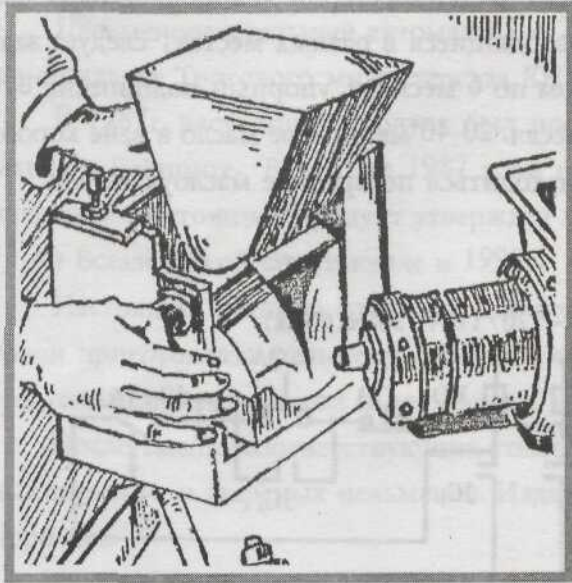


РИС 3

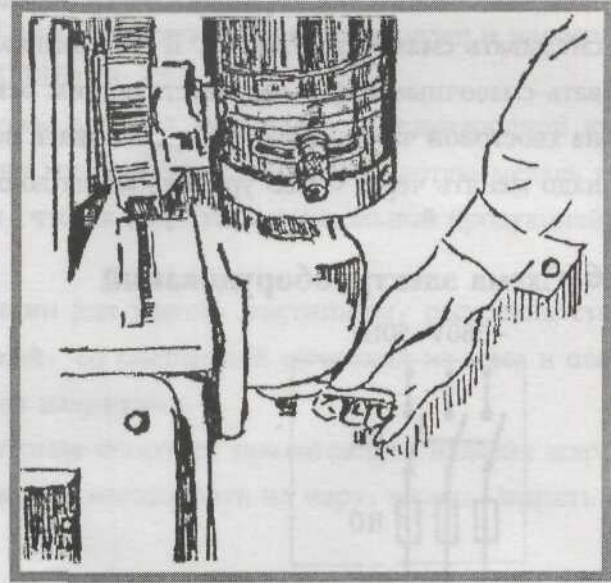


РИС 4

4/Проба начинки

Сначала отянуть фиксирующий штифт(3), повернуть формирующий стул на 90° по часовой стрелке(см. рис. 3). Заполнять бункер для начинки(20) полно начинкой. Рукоятку муфты сцепления (29) переключать на положение пуск (см. рис. 4) регулирующую рукоятку (21) переключать на нужное положение, и фиксировать вращением рукоятки(см. рис. 5). И начать пробу начинки. После определенного промежутка времени (1-2 мин) протекание начинки стало равномерное без поперыва. Рукоятка(29) переключается на положение "стоп", питание начинкой прекращается и машина была подготовлена к работе.

5/Проба теста

Приготовленное тесто режется на полосы, и они вставляются в тесто - бункер(15) после пуска машины. Проверять ровность гладкость и толщину тестотрубы. При появлении прогиба тестотрубы приходится проверять правильность сборки внутренней и наружной фарсунок, отвинчивая крючком гайки(8) и(9). Толщина тестопленки регулируется гайкой(8). При правом вращении толщина тестопленки уменьшается, а при левом вращении увеличивается. После настройки машина останавливается(см. рис. б)

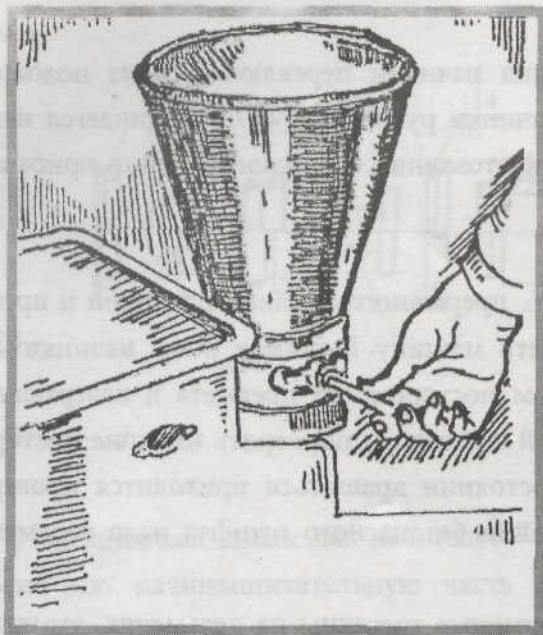


РИС 5

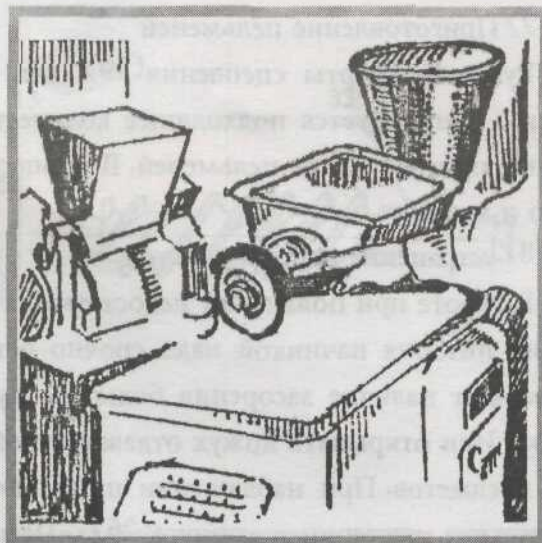


РИС 6

б/Проба тестопленки для пельменей

Заполнять бункер(11) и нижний шкаф(4) на формирующем стуле пшеничной мукой. Востановить формирующий стул в первоначальное положение. Машина пускается на работу для пробы тестопленки без начинки. Проверять размер и вес тестопленки для пельменей- Регулировкой гайки(18) достигаются подходящие размер и вес(см. рис 7). При правомращении количество теста уменьшается и пельмени уменьшаются- Для исключения непрерывности тестопленки (т. е. пельмени **нережутся** отдельно) . следует равномерно за- винчивать два крепежные болта(10) на определенную величину во избежание порчи прес- сующей формы. Надо принять во внимание то, что все это надо делать при пусковом сос- тоянии.

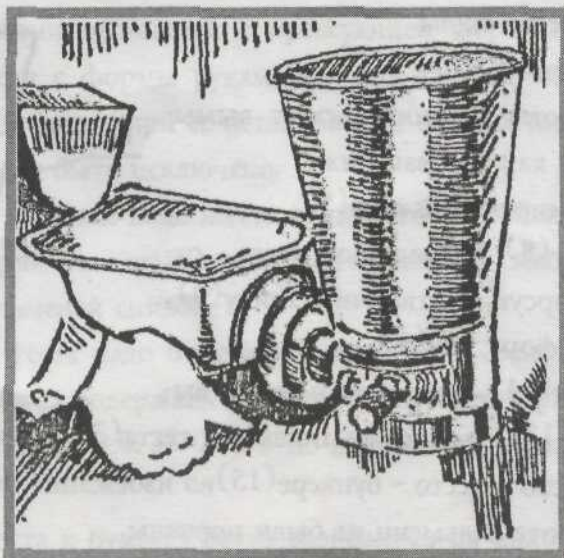


РИС 7

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 прибавлять тесто и начинку.

8/устранение неисправностей

В работе при появлении недостатка начинки, прерывного питания начинкой и прекращения питания начинкой надо срочно остановить машину. Вынимая шнек начинки (36), проверяют наличие засорения большим кусочком постороннего предмета и наворачивания шнека. Или открывать кожух отдавательной части начинки и проверять наличие посторонних предметов. При наблюдении шнека не в состоянии вращаться приходится проверять конические шестерни в корпусе (26). При срезании безопасного штифта надо переменить его.

В процессе производства наблюдается непрерывные трещины на пельменях, это значит в тесте имеются посторонние предметы, как пупеничное зерно» корочки хлеба и т. д. Они засоряют тестофарсунку и отрывают тестотрубу. При этом надо срочно остановить машину, прекратить питание начинкой, отвинчивать гайку (8) для увеличения толщины тестопленки, и отводить посторонние предметы при пуске машины. При изготовлении теста тестомесилка должна быть очищена начисто, не разрешается сухим корочкам хлеба попасть.

Если в работе машины готовые пельмени сливаются с прессующей формой, то проверяют достаточность питания сухой мукой - Если питание сухой мукой недостаточное, то надо раскрыть плиту (12) (см. рис. 8). Если питание сухой мукой неравномерное, то следует проверить за сорение спускового отверстия бункера (11). Собранная сухая мука после просева употребляется снова - Если питание сухой мукой достаточное, а слипание пельменей с формой идет по прежнему, то следует проверять твердость теста. Если твердость теста недостаточна, то надо готовить тесто снова.

9/Вымывание машины

После каждой работы машину следует вымыть. Порядок разборки как показан ниже.

А. Отвинтить формирующий стул (5).

Б. Отвинтить гайку (8) посредством теста» отталкивать наружную форсунку, отвинтить гайку (9), разбирать внутреннюю форсунку (6).

В. Отвинтить гайку (14), посредством теста выталкивать тестофутляр (13), вынимать шнек для теста (33) для того, чтобы его вымыть (см. рис. 9). убирать тесто в тесто - бункере (15) во избежание появления хлебных корочек, чтобы в следующей работе пельмени не были порчены.

После каждой работы обязательно вымывать машину, иначе тестовальцы трудно раз-

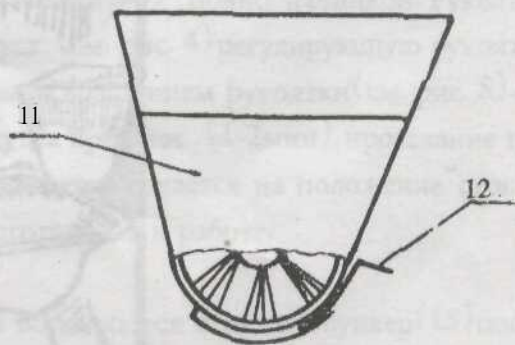


РИС 8

бирать.

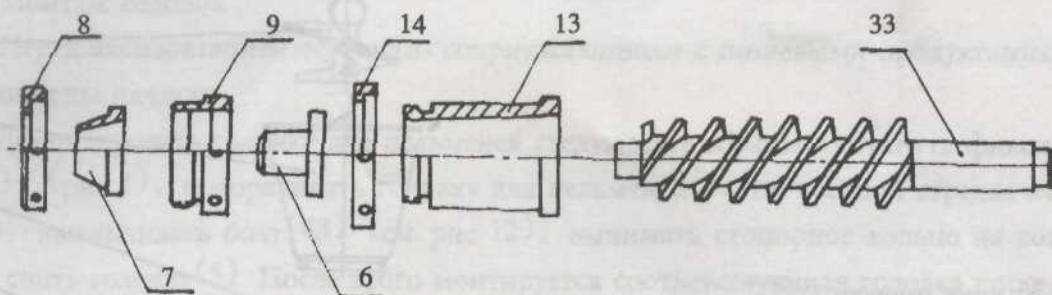


РИС 9

Г. Отвинчивая шланг для начинки (19) по направлению, указанному на рис, можно разбирать всю начинкопитательную часть для вымывания. 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) и хвоста (34)

8. 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 сверху 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, чтобы большие куски мяса не попали в начинку во избежание порчи машины и чтобы начинка была смешана равномерно, иначе качество приготовления пельменей снижается.

4/ При приготовлении теста надо очистить бункер тестомесилки и не пускать твердые корочки 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 приоавляется к бункеру, то возможно недостаточное питание тестом, вследствие чего

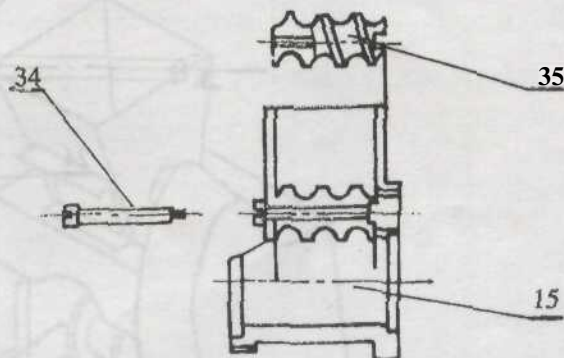


РИС 10

пельмени будут порчены.

- 36. шнек начинки
- 37. верфняя подвижная плита
- 38. ротор
- 39. лопасти
- 40. сердечник насоса
- 41. пидкляная плита
- 42. днище

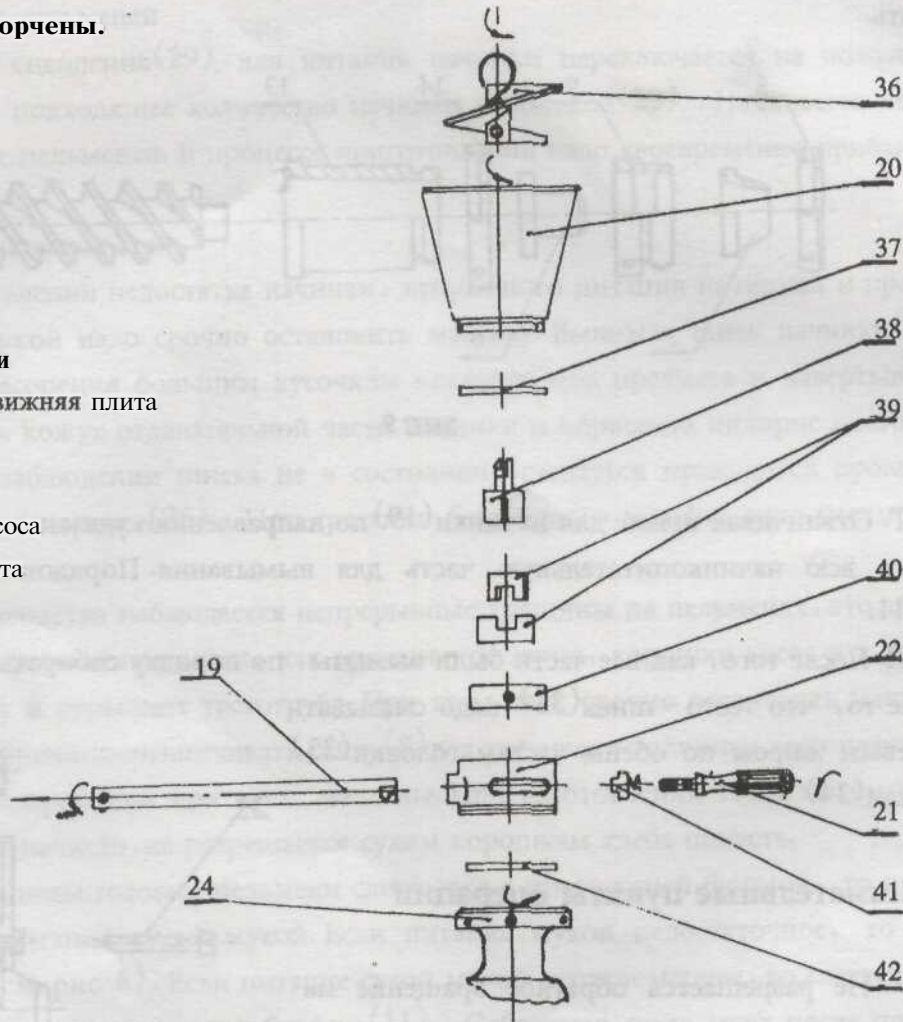


РИС 11

9. Спецификация подшипников

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

10. Типоразмеры головок для жареных пирожков и жареных пельменей, и метод их смены

Габаритные размеры	Длина x Ширина x Высота
Головка для жареных пирожков	215 x 210 x 310(ММ)
Головка для жареных пельменей	190 x 215 x 277
Вес	18кг

1 / Типоразмеры

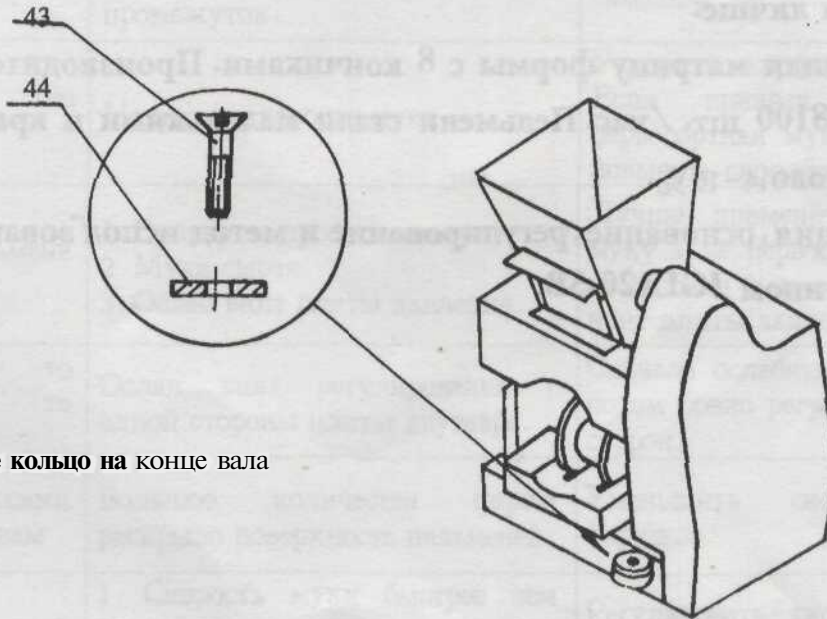
2 / Монтаж головок

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

Б- Демонтировать головку для пельменей следующим образом: оттянуть фиксирующий штифт (3) (рис 0, поворачивать головку для пельменей (5) по часовой стрелке на 90° отверткой, 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 пельменодельного автомата.



43. болт

44. стопорное кольцо на конце вала

РИС 12

Извещение:

Завод ~ изготовитель обязан непрерывно совершенствовать конструкции машины и применять новые более подходящие материалы на смену применявшихся. При этом завод изготовитель не сообщает об этих изменениях заказчикам - потребителям специально при неизменном общем виде и эксплуатационных характеристиках.

11. Машина **ДЛЯ** изготовления пельменей типа **JGL135**

Пояснение машины для изготовления пельменей типа JGL135.

Новое произведение типа **JGL135** основано на **машине** типа **JGL120-5**

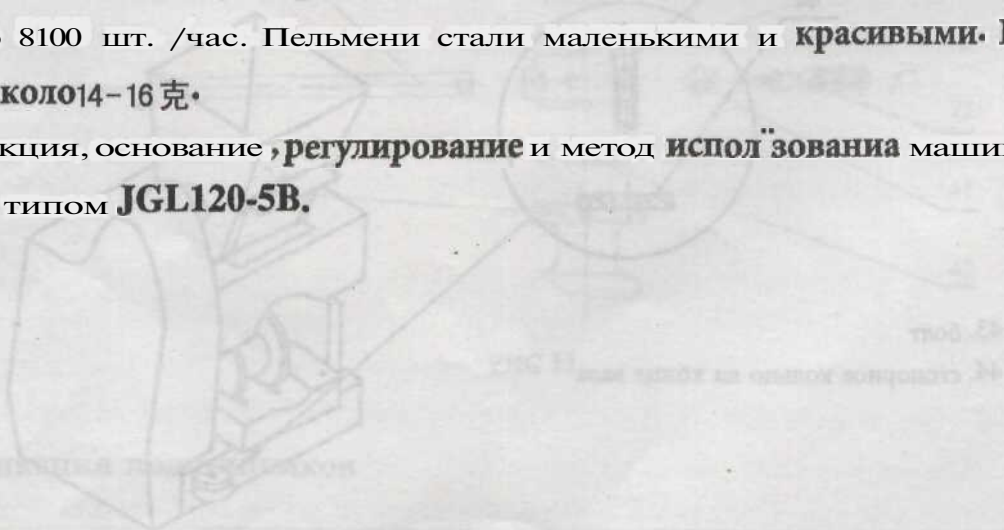
В его главные **приметы**:

1. Гама формы изготовлена из стальной плиты **гальванизован** хромом- Наружная **фигура** стала более **красивая**, чистая и прочная.

2. Части подачи муки и сформирования применили **полихлораинил** для предовращения липкости. Препятствие стало **меньше**, сформление и чистка машины стали **личше**.

3. Применили матрицу формы с 8 кончиками. Производительность **повысилсесь** до 8100 шт. /час. Пельмени стали маленькими и **красивыми**. **штучный** вес **около** 14-16 **г**.

Конструкция, основание, **регулирование** и метод **испол** зования машины одинаковы с типом **JGL120-5B**.



Технические характеристики	Единица измерения	Значение
Производительность	шт./час	8100
Вес	кг	10
Высота	мм	150
Ширина	мм	250
Глубина	мм	250

III. Типоразмеры головок для жареных пельменей — для пельменей с мясной начинкой и пельменей с овощной начинкой. Минимум ингредиентов, позволяющих приготовить пельмени, — это мука, соль, яйца, вода, растительное масло. При этом важно помнить, что для жареных пельменей необходимо использовать растительное масло.

Технические характеристики	Единица измерения	Значение
Производительность	шт./час	8100
Вес	кг	10
Высота	мм	150
Ширина	мм	250
Глубина	мм	250

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

Неисправность	Причина	Ликвидация
Пельмени слиплись вместе	Ослаб винт регулирования на плите двутавра. Между форма катком и помощным 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 форма катка и помощным колесом для сопоставления.
Пельмени стали мячиком	Между нижним скоблином и помощным колесом существует промежуток.	Закрутить винт нижнего скоблина.
Пельмени без кончиков	Нехватка скорости муки.	Ускорить скорость подачи муки. Если принята твёрдая или первосортная мука, тоже нужно повысить скорость.
Приводят пельмени на верх	1. Бункер не пропускает муку 2. Мука сырая 3. Ослаб винт плиты давления.	Лучше применить стандартную 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 плиты двутавра.	Сначала ослабить крепкий винт, потом ровно регулировать с двух сторон.
Пельмени с косами по обеим сторонам	Большое количества фарша раскрыло поверхность пельменей.	Уменьшить скорость подачи фарша.
У пельменей складки	1. Скорость муки быстрее чем фарша 2. Ослабло укрепление помощного колеса или фарша катка	Регулировать скорость муки и фарша, проверить гайки форма катка и помощного колеса.
Труба муки отклоняется	Промежуток выпуска муки не ровный. Если вытук 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 чуть больше нижнего.
На пельменях есть продольная резаная полоска	Вещество в муке забило выход муки	Открыть ручки подачи фарша, ослабить на 2-3 крута винт регулирования теста, пустить машину в ход и выдавить, вещество.



公司外景

哈尔滨金美乐商业机械有限公司
(原哈尔滨商业机械总厂)

Харбинская коммерческая машиностроительная компания "Зоятое счастье"

ЯШ: 中国·哈尔滨市南岗区东大直街副1号
电话: +86-451-82510635 82534061
传真: +86-451-82535190
电报挂号: 7390
邮政编码: 150001
电邮: meile-hsj@china.com
网址: <http://www.meile-hsj.com.cn>

Адрес: Китай, г. Харин, рай. Нань Ган, уд. Дун Да-жи де ИО-1.
Телефон: +86-451-82510635 82534061
Факс: +86-451-82535190
Телеграмма: 7390
Индекс: 150001
Email: meile-hsj@china.com
Website: <http://www.meile-hsj.com.cn>