

Аппарат для производства Хинкали BGL-25



АГРО
РЕСУРС

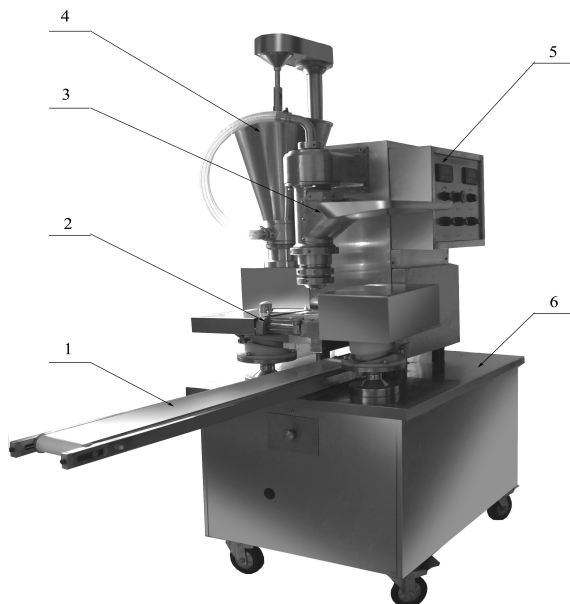
I Внешний вид


Рис 1

1. Конвейер готовых изделий
2. Система формирования
3. Система подачи теста
4. Система подачи фаршей
5. Электрическая система управления
6. Стойка и приводная система

II Назначение и характеристики продуктов

Двухчастотный Автомат по изготовлению Хинкали типа BGL25 является машиной для производства хинкали нового типа, разработанной нашей компанией. Для подача теста и фаршей применяется регулирование скорости с помощью преобразователя. Можно непрерывно изготавливать Хинкали с мясным фаршем, смешанным фаршем из мяса и овощей. После расстойки готовые изделия можно парить или после заморозки. Данная машина является реальным оборудованием по изготовлению Хинкали для ресторана, столовой, и пищевых предприятий, и идеальным выбором индустриализации по изготовлению Хинкали.

Основные характеристики: При сжатии шнека подать тесто. И получить равномерную тестотрубку. С помощью лопасти, шнека, двухчастотного насоса с регулировкой объема равномерно заполнить фарш в тестотрубку. Формовка сделанный из специальных износостойких материалов во избежание склеивания

теста. Управляет объемом фарши и теста с помощью регулировки частоты. Очень удобно и надежно. Толщина теста можно регулировать рукой. Готовые изделия имеет красивый внешний вид и вкус, с тонким тестом и большим фаршем, как ручные работы.

III Основные технические параметры

Производительность(шт./час)	1500
Масса(г/шт.)	50~110/40-60
Напряжение(В)	380
Мощность(кВт)	2
Вес машины(кг)	330
Габарит(мм)	1700×700×1700

IV Состав машины и рабочий принцип

Данная машина состоит из 1 Конвейера готовых изделий 2.Системы формирования, 3 Системы подачи теста, 4.Системы подачи фаршей.5.Электрического системы управления.6.Стойки машины и приводной системы (см.рис.1)

При работе положить отрезанное тесто по полосам. Через шнек получить пустотелую трубку из теста, а также с помощью двухступенчатный насос равномерно заполнить фарш в трубку из тесто. Изготовить Хинкали системой формированием.

1. Система подачи теста (см.рис.2)

Система состоит из гайки (7),внешней насадки(8),двух гаек(9), внутренней насадки(10), гайки(11),тестофутляра(12), шнека для теста(13), подставки(14), шланг фарши(15), стыка для шланга фарши(16), гайки(17).Система предназначена для изготовления трубки из теста (теста для хинкали)



2. Система подачи фаршей(см. Рис.3)

Система состоит из шнека для фарши(25), бункера для фарши, (26), верхней подвижной плиты(27), ротора(28), верхней лопасти(29), средней лопасти(30), нижней лопасти(31), насоса(32), поддона(33), контрольной гайки(34), подставки для насоса(35), шайбы «О»(36), приводной тарелки(37), гайки(38), шланга фарши(39), стыка для шланг фарши(40).

Система предназначена для равномерного заполнения фаршей в трубку из теста.

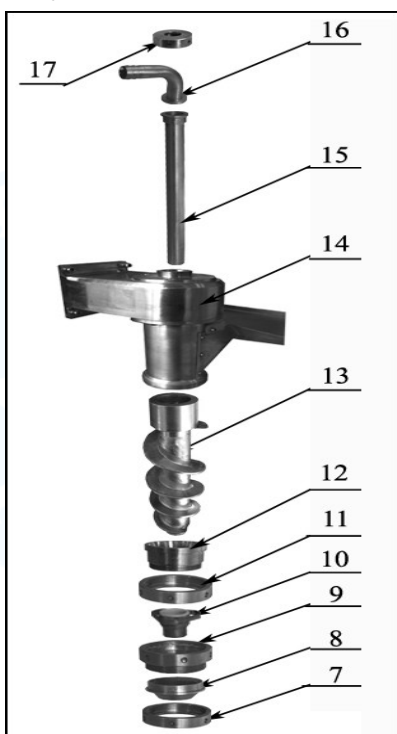


Рис.2

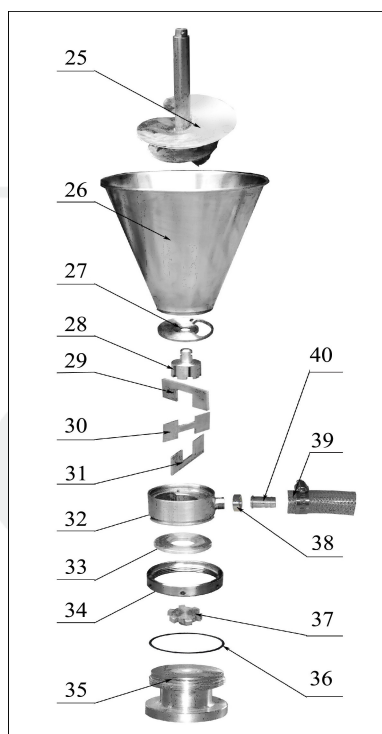
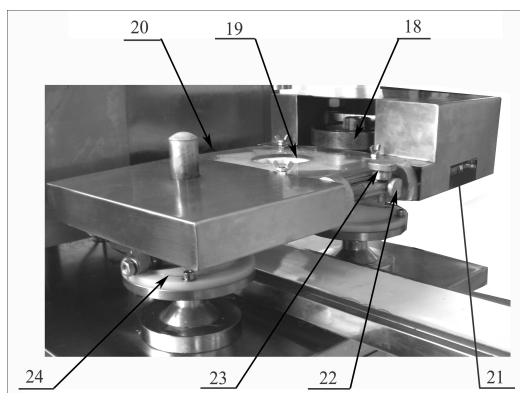


Рис.3

3. Система формирования(см. Рис.4)

Система состоит из кулака(18),9шт.блока формирования(19), регулировочной гайки(20), регулировочных двух гаек(21), вталкивателя(22), упорного штифта(23), подъемно-спускающего кулака и т.д. Система предназначена для отрезки трубки из теста с



У Монтаж и настройка машины

(1) Монтаж машины

После открытия ящика должно проверять машину согласно упаковочному листу и данной инструкции. Проверяет наличие повреждения или ослабления деталей и узлов машины после транспортировки. Потом установить конвейер готовых изделий, разобранную перед транспортировкой.(см.рис.1)



Рис.5

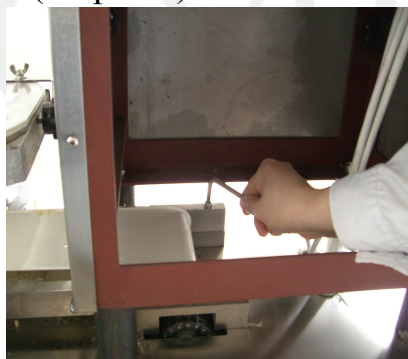


Рис.6

Перед установкой конвейера готовых изделий, пожалуйста, снимите панель под диском управления, слегка прижмите вверх согласно направлению указанной стрелки, и можно снять панели. (см.рис.5). Потом согласно схеме закрепить конвейера готовых изделий винтами на столе(см.рис.6).После установки можно регулировать зазор ленты с помощью винта ,находящегося на передней стороне конвейера.



Рис.7



Рис.8



Машина для производства Хинкали должна быть установлена в цехе, соответствующим пищевому санитарному требованию. Машина с четырьмя роликами должна установлена на ровном полу, и нажата 4 упора на роликах. Перед включением машины должны проверять наличие ослабления приводных деталей, потом надо обтереть машину, детали и узлы соприкасающиеся с пищевыми продуктами должны быть очищены и дегазированы. Смазать блок формирования салатным маслом, наливать салатное масло в коробке на уровне 1/2.(см.рис.8).Электропитание и напряжение должно соответствовать требованию данной инструкции. И подтвердить надежное заземление.

(II)Порядок пуско-наладочных работ

1. Испытание на машину в холостую .

Установить очищенные детали и узлы в машине по подряду.

Перед включением машины вставить «ручную рукоятку» в отверстие, и крутить согласно направлению часовой стрелки, чтобы тарелка формирования прошла один ход туда и обратно подъемно-спускающей формирования (около 40 кругов). Если можно свободно крутить рукоятку, то можно снять рукоятку и подключить машину. Иначе должно проверять систему формирования, см. Рис.10.

Подключить питание, крутить аварийную кнопку 42 согласно направлению часовой стрелки(см.рис.9).Вкрутить кнопку для формирования 45(см. Рис.9). Проверяет правильность направления вращения(должно вращаться согласно направлению часовой стрелки).При обратном направлении вращения должно сразу



Рис.9

- 41. Кнопка для настройки скорости теста
- 42. Аварийная кнопка
- 43. Кнопка для настройки скорости фарши
- 44. Кнопка для подачи теста
- 45. Кнопка для формирования
- 46. Кнопка для подачи фарши

2. Испытание на подачу фаршей



Рис.10

Положить фарш в бункера для фарша(26,рис.3),вкрутить кнопку для подачи фаршей 46 до положения « Включение



⌘ »(рис.9),крутить кнопку для настройки скорости фарши 43(рис.9). Наблюдать, что фарш должен выходить равномерно и стабильно, без перерыва. И крутить кнопку для настройки скорости фарши 43 до положения «выключения»(см.рис.9).Выключить система подачи фаршей.

3. Испытание на подачу теста.

(А)Отрезать тесто по полосам, и положить тесто в бункер для теста, вкрутить кнопку для подачу теста44(рис.9),при выпуске трубки из теста вкрутить кнопку для настройки скорости теста 41(см.рис. 9).Наблюдать, толщину трубки из теста.

(Б). Если толщина трубки из теста не соответствует требованию, регулировать гайку (7) ключом формы «С» согласно направлению часовой стрелки для увеличения толщины, иначе для уменьшения толщины. После достижения требования толщины трубки теста выключить машину.

4. Испытание на пустотелый Хинкали

Одновременно вкрутить кнопку для формирования 45(рис.9), кнопку для подачи теста 44(рис.9) до места «включение ⌘ ».По вышеуказанным методу непрерывно положить тесто в бункер, наблюдать отрезание пустотелых хинкали и соответствие весом требованию клиента.

5. Испытание на приготовление

После соответствия пустотелым хинкали требованию клиента вкрутить кнопку для подачу фарша 46(рис.9) и крутить кнопку для настройки скорости фарши 43(см.рис.9) согласно требованию клиента.

В случае не отрезания Хинкали выключить питание, крутить рукоятку рукой см. Рис.11. Когда тарелки формирования находится в самой нижней точке, регулировать две гайки с резьбой (21) (см.12), чтобы блок формирования 19(см. Рис.1) в тарелке

правильно формировать. Должно медленно регулировать, не слишком много регулировать во избежание повреждения блока формирования (рис.1). После настройки сначала рукой крутить рукоятку (рис.11), чтобы блок формирования прошел один ход, посмотреть, как работает следующий блок формирования.



Рис.11



Рис.12

VI Внимательные пункты

1. Не разрешается обратное вращение машины.
2. В тесте нельзя содержать примесь, например: жёсткие и сухие остатки теста, камень, нитки и т.д. Перед изготовлением теста надо очистить бункер и тестомешалку чистой водой. Удалить сухое тесто во избежание царапания тестотрубки.
3. При очистке и разборке части подачи теста надо положить полотенце или доску на головке формирования (19,рис.4) во избежание повреждения системы формирования головки из падения детали.



4. Неравномерные Хинкали. При правильной подачи фарши и подачи теста можно обеспечить изготовление равномерных Хинкали. Но после выключения машины подключить машину или при сильной нехватки теста и фарша в бункерах тоже можно получить неравномерные Хинкали. Поэтому надо обеспечить, чтобы хватило фарш и тесто в бункерах.

5. В процессе приготовления Хинкали постарается непрерывно работать во избежание повреждения и неравномерности из-за каждой остановки машины.

6. Перед включением машины должно смазать смазкой согласно требованию. В том числе смазать кулак, тарелку для формирования, тягу салатным маслом, смазать подъемно-спускающий кулак, шестерню смазочным жиром через каждый месяц.

7. Вес фарша больше чем 50% от общего веса продуктов, на дне хинкали станет тонким и возникнуть трещины.

8. В фаршах должно избежать появления супа.

9. Если время расстойки теста больше 60 мин., можно добавить немножко муки, и месить тесто.

VII Очистка машины

Запрещено чистить машину водой. После использования надо снять частичные детали и узлы и очистить их. Порядок разборки нижеследующий:

1. Очистка системы подачи теста: По порядку выкрутить 3 гайки (7,9,11, рис.2) согласно направлению против часовой стрелки, вынуть внешнюю и внутреннюю насадку(8,10,



рис.2), снять тестофутиляр (12 рис.2). Согласно направлению часовой стрелки вынуть шнек (13, рис.2). Согласно рис.2 по порядку снять все детали и очистить их. Порядок сборки узлов, в обратном порядке разборки.

2. Очистка системы подачи фарша: сдвинуть муфту, крутить согласно направлению против часовой стрелки вынимать шнек для фарши (25, рис.3). Выкрутить согласно направлению часовой стрелки двумя руками и снять бункер для фарша (26, рис.3). По порядку снять верхнюю подвижную плиту (27, рис.3), ротор (28, рис.3), лопасть (29, 30, 31, рис. 3). Крутить контргайку (34, рис.3), навести проем на насосе для фарша на выступ на контргайке, вынуть насос для подачи фарша (35, рис.3). Согласно направлению против часовой стрелки крутить гайки (38, рис.3) на концах шланга для фаршей, снять шланг для фарша (39, рис.3). Вынуть трубку (15, рис.2) для фарша из нержавеющей стали в шнеке. Согласно рисунку 3 по порядку снимать все детали и очистить их. Порядок сборки узлов, в обратном порядке разборки.

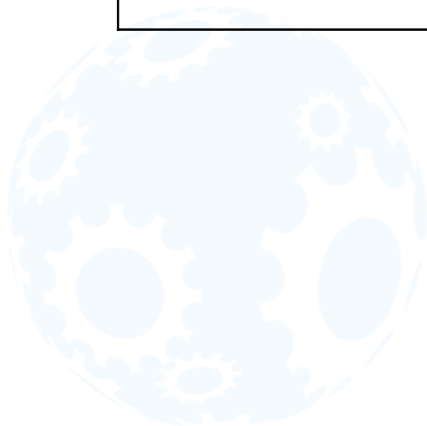
3. Очистка части формирования: по порядку снять защитный кожух, плиту из оргстекла, снять блок формирования (19 рис. 4) и смазать салатным маслом. По порядку установить их. Вытирать Очищенные детали и узлы и можно собрать согласно рисунку.

Таблица 1 Часто встречающихся проблем и методы их устранения (При устранении неисправности должно отключить машину)

Неисправность	Причина	Метод устранения
1, Хинкали с косой	Плохо формируются	Настроить согласно 5 пункту монтаж и настройки работы



2. Хинкали не плотно сжаты	Блок формирования не находится на точке формирования	Настроить согласно 5 пункту монтажа и настройки
-------------------------------	---	--



АГРО РЕСУРС