



Полуавтоматическая машина для деления
и округления теста

GASTROMIX GR-30S

Руководство пользователя

I Предисловие

Мы высоко ценим, что вы приобрели наш продукт полуавтоматическую машину для деления и округления теста. Пожалуйста, ознакомьтесь со следующей инструкцией перед началом работы. Эта машина будет вашим искренним и лучшим помощником в вашей карьере.

II Знакомство с продуктом

Делитель-округлитель используется для резки изделия, путем деления пополам и эффективного скатывания заготовки. Характеристики, модель и производительность должны быть следующими:

| Модель | Напряжение | Частота | Мощность | Производительность (30-100г) | Вес | Кабель (мм) |
|--------|--------------|---------|----------|---------------------------------|-------------|--------------------|
| -30 | 380V 220V | 50Hz | 0.75 кВт | 30 шт./вр. | 368 (кг) | 3с*1.5 (медный) |

Внешние размеры машины указаны на диаграмме 1:

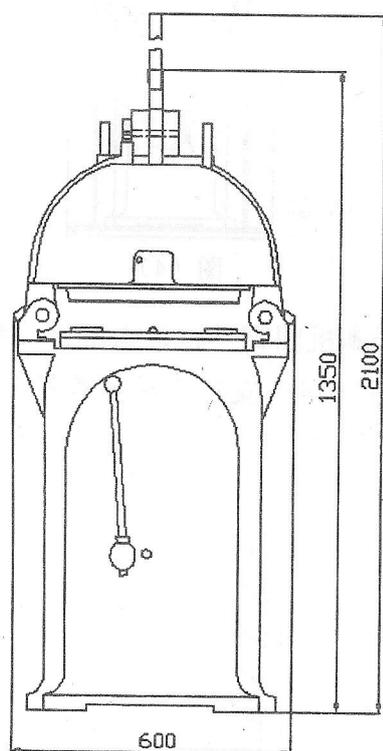


Diagram 1

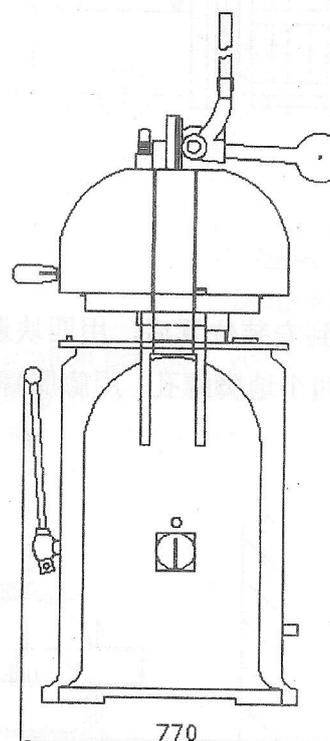


Diagram 2

III Перемещение и установка

1. Машина должна перемещаться в упакованном виде в подходящее место для распаковки с помощью вилочного погрузчика.
2. После разборки деревянного корпуса, пожалуйста, проверьте название оборудования, модель, номер и количество деталей. Они должны соответствовать отгрузочным документам, списку поставки, сертификату продукта и гарантии. Пожалуйста, свяжитесь с нашей компанией как можно скорее, если при проверке товара возникли какие-либо вопросы.
3. При разборке деревянного корпуса до опорного основания (поддона) вы должны

использовать крестовую отвертку и гаечный ключ. Разберите деревянный корпус с двух сторон и открутите опорный поддон, который крепится к машине 4 винтами M12.

- Для перемещения машины на место работы используйте веревку или трос и вилочный погрузчик (см. диаграмму 4).

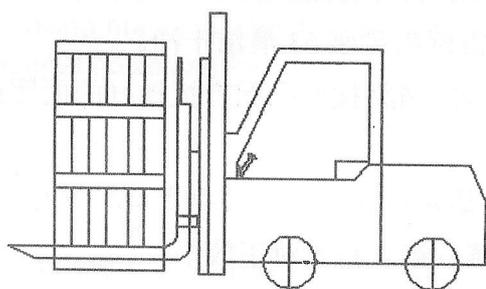


Diagram 3

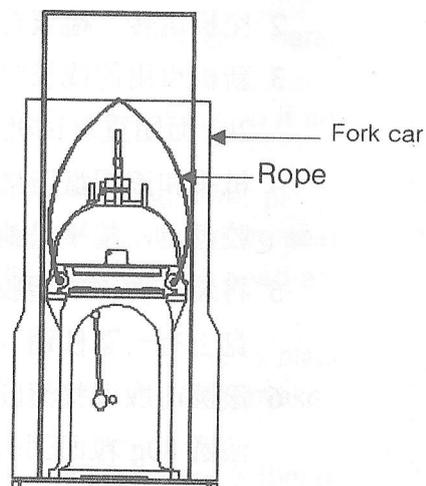


Diagram 4

5. П
О
С
Л
Е

установки машины в правильное положение вы должны установить четыре антивибрационные подушки в четырех углах оборудования. Машина должна быть выставлена горизонтально (см. установочное положение, диаграмма 5).

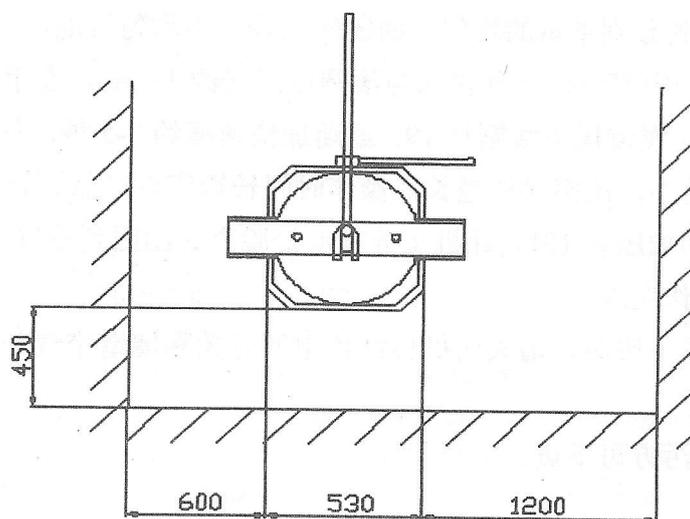


Diagram 5

- Поместите трубку под давлением в данное отверстие, выровняйте фиксированный паз и затяните установочный винт.
- После подключения кабеля к переключателю для включения оборудования, вы должны сделать направление движение округлителя против часовой стрелки (см. направление стрелки). При этом вращение должно быть стабильным и нормальным. Теперь установка оборудования произведена.

-
- ☒ Поскольку кабель в оборудовании требует замены из-за старения или другой причины, используйте маслостойкий и гибкий экранированный кабель, также можно использовать обычный неопрен или синтетический каучук, аналогичный по параметрам, однако самая короткая длина кабеля должна быть более 3 м.

IV Управление

1. Включите выключатель, установленный на стене, и выключатель питания 58 соответственно, при этом лампа индикации питания 59 должна работать.
2. Делитель-округлитель должен поработать без нагрузки, вы должны проверить, нет ли ненормального шума или других неисправностей.
3. Если машина новая или не работала длительное время, пожалуйста, очистите пыль и маслообразное вещество с головки машины и пластины округлителя, пожалуйста поместите в машину 2 кг теста для очистки головки и пластины округлителя. Повторяйте эту процедуру до тех пор, пока все детали машины не будут очищены.
4. После того как головка машины и пластина округлителя будут очищены, пожалуйста поместите тесто на формовочную пластину и разровняйте его.
5. Поместите формовочную пластину в корпус машины на основание пластины 3 (одно круглое отверстие на формовочной пластине, а болт округлителя на пластине в корпусе машины), пожалуйста, убедитесь, что отверстие 3 и болт 4 совмещены.
6. Вам нужно отрегулировать высоту округления изделия перед началом работы, высота округления будет отрегулирована с помощью регулятора 93. Шкала должна быть на отметке 8 при округлении теста в 80 г на заготовку, шкала должна быть на отметке 5 при 50 г на заготовку. Пожалуйста, зафиксируйте данный винт после регулировки. Не устанавливайте слишком маленькие или слишком большие значения. Если вес изделия слишком маленький, может повредиться оболочка изделия. Если вес изделия слишком большой, вы можете не получить желаемую форму.
7. После выбора наиболее оптимальных настроек опустите вниз верхнюю головку машины и удерживайте ее в таком положении некоторое время, чтобы получить равномерный разрез.

8. Лево́й руко́й отве́дите лезвие блока 76 и прижмите трубку 101. Равномерность смешанного теста должна напрямую влиять на равномерный вес разрезанных заготовок. Тесто должно быть без больших пузырьков соответственно.
9. Слегка отпустите находящуюся под давлением трубку 101 (это отведет головку машины и пластину округлителя на расстояние 1 мм), левой рукой медленно нажмите вниз (см. направление стрелки) на рукоятку 19 и постепенно увеличивайте скорость примерно на 3-5 секунд, левой рукой верните обратно гайку 9, чем меньше заготовка, тем больше время округления теста. Время округления теста должно отличаться в зависимости от разных продуктов.
10. Отпустите трубу 101, направленную вверх, и позвольте лезвию головки машины отделиться от теста и вернуться в исходное положение, вынимаем формовочную пластину, на этом одна операция завершена.
11. После завершения операции выключите красный выключатель питания и общий выключатель питания, установленные на стене, очистите машину от теста и масляных пятен. После этого работу можно завершить.

V Плановое техническое обслуживание Рекомендации:

1. После завершения работы в конце рабочего дня, пожалуйста, очистите формовочную пластину головки машины, чтобы остатки теста на ней не заплесневели и не испортили последующие заготовки. Для этого выполните следующие действия.
 - a. Отключите выключатель питания, выньте вилку из розетки и снимите крышку головки машины (см. диаграмму 6). Прижмите трубку под давлением, отодвиньте рукоятку блока лезвий и обнажите режущий нож, очистите лезвие, седло лезвия, раму и пластину округлителя с помощью щетки и тканевой салфетки.
 - b. После полной очистки отпустите трубку под давлением и опустите головку машины.
 - c. Затяните болт.
2. Плановое техническое обслуживание:
 - a. Головка машины всегда должна быть смазанной. НЕ используйте обычное машинное масло! Можно использовать только пищевое масло.
 - b. При обнаружении утечки масла проверьте подшипник. Данную процедуру необходимо проводить через каждые 3 месяца работы машины. Добавляйте масло 32#, если его уровень ниже на 1 см от указанного уровня. Следите за тем, чтобы уровень масла не превышал 2 см от указанного уровня.
 - c. Один раз через каждые 30 рабочих дней (для новой машины – не реже одного раза через каждые 10 рабочих дней) или при неудовлетворительном результате раскатывания заготовок теста проверьте натяжение ремней. При необходимости подтяните ремни.
3. Рекомендации:
 - a. Любые операции, описанные в данном руководстве по техническому обслуживанию, очистке машины должны быть выполнены.
 - b. Не следует использовать любое техническое масло, за исключением пищевого масла, в качестве смазки для головки машины.
 - c. Электропитание оборудования во время технического обслуживания и очистки

должно быть отключено.

- d. Во время работы не применяйте силу для управления машиной, чтобы не повредить ее.
- e. Необходимо удалить консервационную смазку с машины, чтобы не допустить ее попадания в тесто во время работы.
- f. Пожалуйста, уделяйте больше внимания очистке задней части основания пластины округлителя и формовочной пластины.
- g. После очистки формовочной пластины, пожалуйста, просушите ее с помощью потоков воздуха, не сушите пластину в печи, не замораживайте и не помещайте ее в обычное место, чтобы избежать какой-либо деформации или загрязнения.
- h. Если машина новая или эта машина не использовалась в течение длительного времени, пожалуйста, сначала очистите головку машины, пластину округлителя и формовочную пластину от маслянистого вещества, пыли и других загрязнений.
- i. Не используйте для очистки машины прямые струи воды, душирующие устройства и т.п.

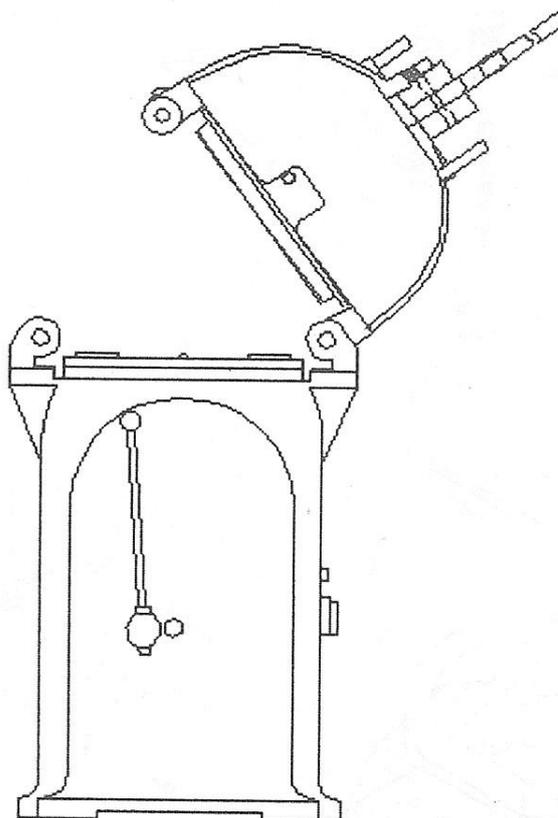


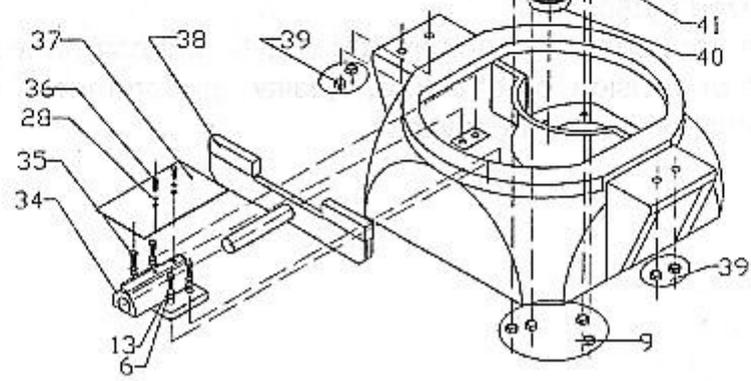
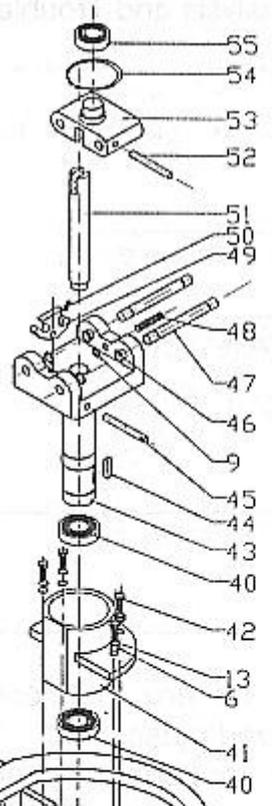
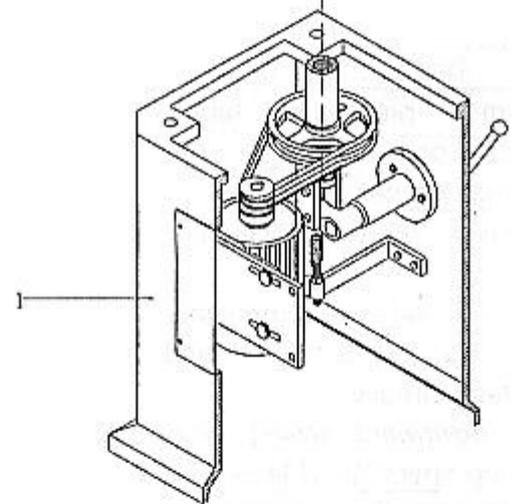
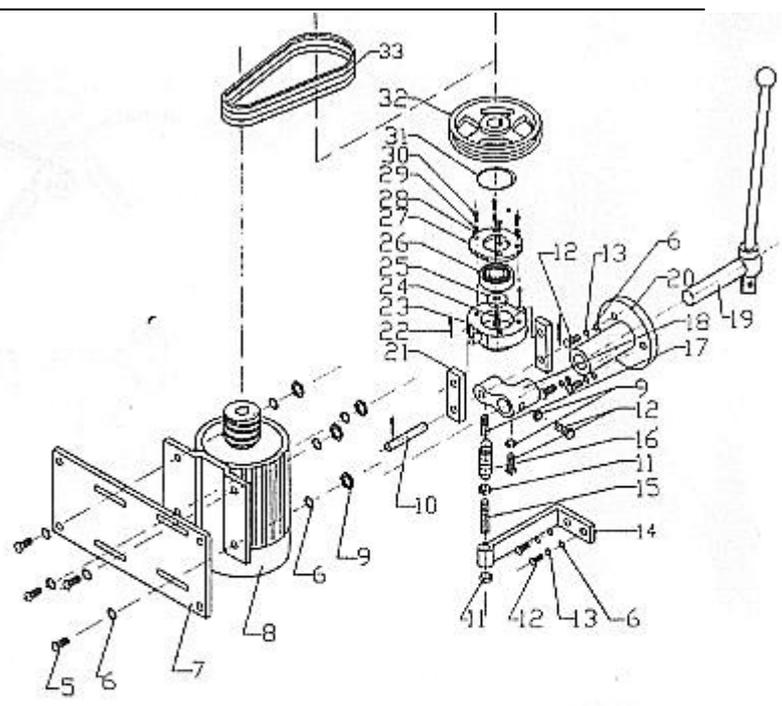
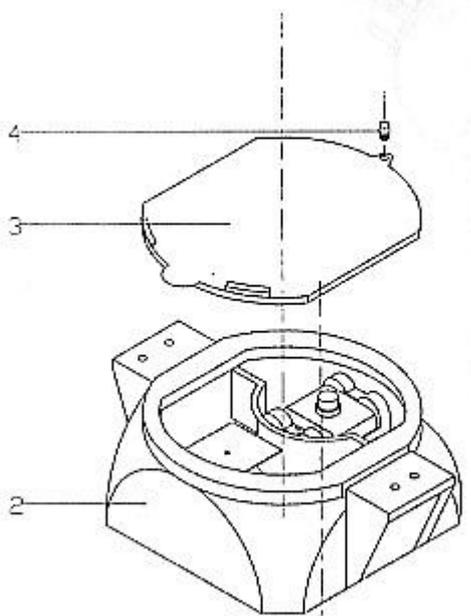
Diagram 6

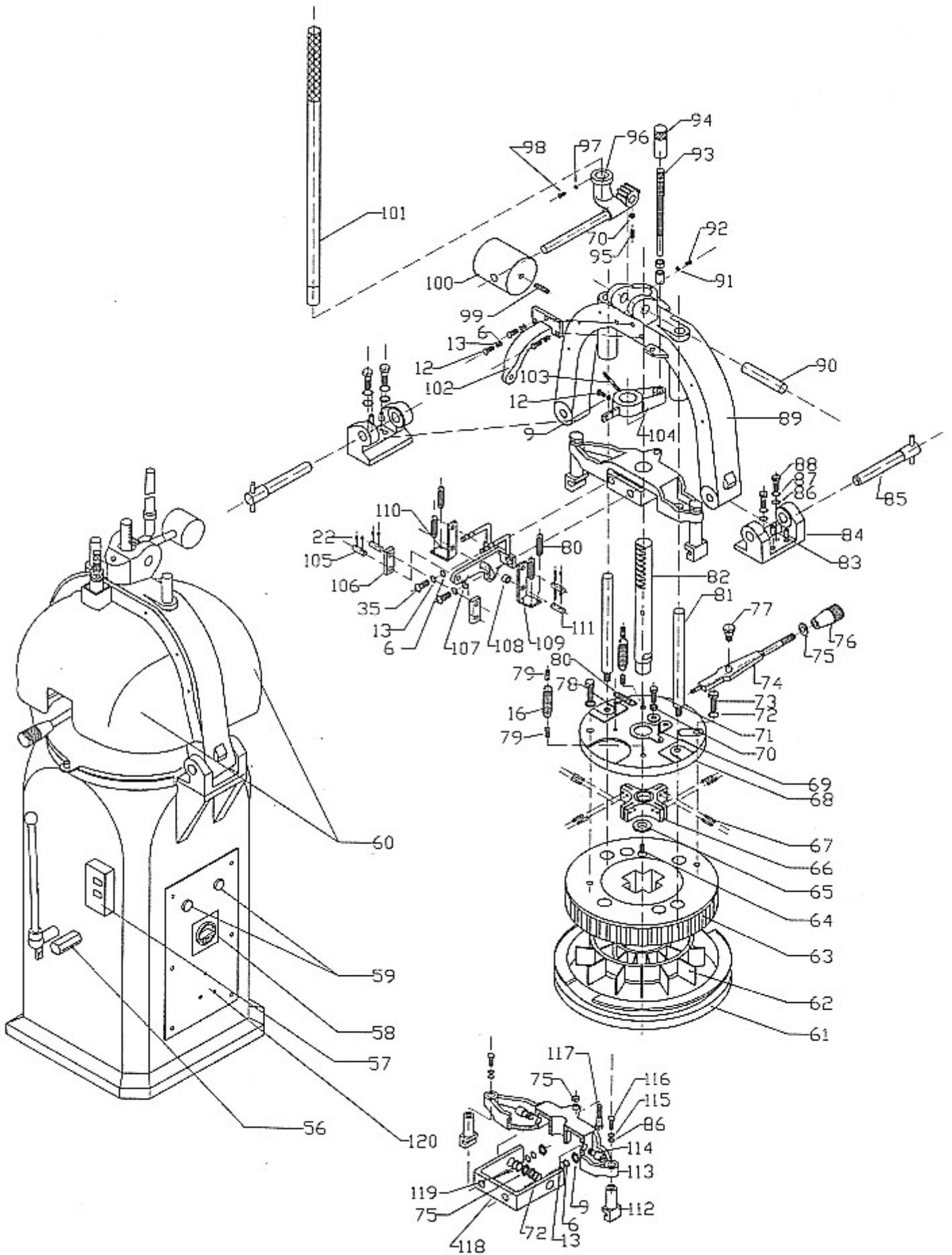
VI Технические неисправности и их устранение

| Техническая неисправность | Устранение |
|--|--|
| Блокировка рукоятки, блокировка лезвия | <ul style="list-style-type: none"> ☒ Убедитесь, что трубка под давлением установлена вверх в нужном положении. ☒ Проверьте пружину рукоятки. |
| Не двигается пластина округлителя | <ul style="list-style-type: none"> ☒ Убедитесь в наличии электрического подключения (проверьте напряжение сети). ☒ Убедитесь, что индикатор включения машины горит. ☒ Убедитесь, что мотор и ремень работают нормально. ☒ Отожмите вниз пластину округлителя и проверьте работу соединительного стержня. |
| Выпадение режущей рамки | <ul style="list-style-type: none"> ☒ Убедитесь в правильности направления движения округлителя. ☒ Убедитесь в правильности установки режущей рамки. |

- ☒ Запрещается проводить техническое обслуживание и осмотр машины постороннему персоналу.
- ☒ Чтобы стремиться к совершенной технологии и качеству, компания оставляет за собой право пересмотра структуры, качества, производительности и материалов оборудования без предварительного уведомления.

VII Название деталей машины и список запасных частей.





Название деталей машины :

| No | Название | Specification sheet number | No | Название | Specification sheet number |
|----|---|----------------------------|----|--|----------------------------|
| 1 | Seat | 2002 | 63 | Cut seat | 2006 |
| 2 | Key seat | 2001 | 64 | Sink the hexangular screw bolt in prinipal | M12×20 |
| 3 | Plate seat | 2007 | 65 | Big packing sheet flake | |
| 4 | Fixing shaft of plated seat | 2007-1 | 66 | Linking sest of cutting blade | 2014 |
| 5 | Outside hexangular screw bolt | M10×40 | 67 | Elasticity cotter | ¢ 6×20 |
| 6 | Even packing base | ¢ 10 | 68 | The division connects the board | 2008 |
| 7 | Electrical engineering base | 2002-2 | 69 | Cylinder cotter | ¢ 8×25 |
| 8 | Electrical motor | 0.75×3P | 70 | Nut | M12 |
| 9 | Nut | M10 | 71 | Outside hexangular screw bolt | M12×35 |
| 10 | Connect the shaft | 2027-1 | 72 | Packing sheet flake | ¢ 14 |
| 11 | Nut | M12 | 73 | Outside hexangular screw bolt | M14×45 |
| 12 | Outside hexangular screw bolt | M10×30 | 74 | Handle of cut control | 2022 |
| 13 | Spring packing sheet | M10 | 75 | Nut | M14 |
| 14 | Play the spring abutment | 2002-1 | 76 | Holdup handle for cutting | 2045 |
| 15 | Whole tooth screw | M12×130 | 77 | The setting bolt of spring | 2035 |
| 16 | Spring | ¢ 4.0 | 78 | Hook pole of spring | 2043 |
| 17 | The knob connects with main shaft the screw | 2038 | 79 | Spring hook screw | 2047 |
| 18 | Rolling the circle knob connects the stem | 2027 | 80 | Spring | ¢ 2.0 |
| 19 | Handle | 2019 | 81 | Divided guide pole | 2023 |
| 20 | Handle seat for rolling | 2023 | 82 | Key shaft | 2029 |
| 21 | Linking block among handle and key shaft | 2027-A | 83 | Elasticity cotter | ¢ 8×30 |
| 22 | Split cotter | ¢ 3×30 | 84 | Arch seat | 2009 |
| 23 | Lower shaft seat for rolling | 2026 | 85 | Bolt | 2048 |
| 24 | Outside hexangular screw bolt | M10×20 | 86 | Even packing sheet | ¢ 12 |
| 25 | It is next to fix the packing sheet flake | 2031-A | 87 | Black spring packing sheet | M12 |
| 26 | Bearing | 1205 | 88 | Hexangular screw bolt outside the black | M12×60 |
| 27 | Lower shaft cover of key shaft | 2036 | 89 | Arch | 2003 |
| 28 | Even packing sheet | ¢ 6 | 90 | Linking shaft of gear | 2013-2 |
| 29 | Spring packing sheet | M6 | 91 | Nut | M12 |
| 30 | Outside hexangular screw bolt | M6×40 | 92 | Outside hexangular screw bolt | M12×30 |
| 31 | Block ring of spring | ¢ 48 | 93 | Pole of weight adjustment | 2033 |
| 32 | Belt | 2012 | 94 | Nut of weight adjustment | 2034 |
| 33 | V belt | SPZ962 | 95 | The non-prinipal is tight to settle the screw bolt | M12×30 |
| 34 | Guiding rolling seat | 2025 | 96 | Gear of pressed pole | 2013 |
| 35 | Outside hexangular screw bolt | M10×40 | 97 | Nut | M8 |
| 36 | Outside hexangular screw bolt | M6×10 | 98 | Outside hexangular screw bolt | M8×25 |
| 37 | Plate for oil blockage | 2025-A | 99 | The non-prinipal is tight to settle the screw bolt | M10×35 |

| | | | | | |
|----|--|---------|-----|--|---------|
| 38 | Rolling frame of seat | 2021 | 100 | Backward hammer of pressed handle | 2030 |
| 39 | Black nut | M12 | 101 | Press the stem | 2030B |
| 40 | Bearing | 6210 | 102 | Pulling handle for guiding direction | 2016 |
| 41 | Key shaft for rolling | 2010 | 103 | Elasticity cotter | ϕ 8×70 |
| 42 | Outside hexangular screw bolt | M10×60 | 104 | Regulate the weight packing block | 2015 |
| 43 | Key shaft for rolling | 2011 | 105 | Cylinder cotter | ϕ 12×40 |
| 44 | Flat key | 10×8×35 | 106 | Linking piece | 2017-1 |
| 45 | Cylinder cotter | ϕ 10×80 | 107 | Guiding seat of backward pulling after cut | 2017 |
| 46 | Block ring of spring | ϕ 15 | 108 | Slippery saddle in division wheel | 2040 |
| 47 | Slide axis | 2039 | 109 | Connect the board left | 2017-2 |
| 48 | The non-principal is tight to settle the screw | M10×35 | 110 | Connect the board right | 2017-2 |
| 49 | Transferring block for rolling | 2020 | 111 | Cylinder cotter | ϕ 12×45 |
| 50 | It is tight to settle the screw | M6×6 | 112 | Hung frame of cut ring | 2018 |
| 51 | Rotating shaft core for rolling | 2031 | 113 | Frame of cut ring | 2004 |
| 52 | Cylinder cotter | ϕ 10×50 | 114 | Division post-tractive set bolt | 2044 |
| 53 | Slipping seat for rolling | 2024 | 115 | Spring packing sheet | M12 |
| 54 | Block ring of spring | ϕ 62 | 116 | Outside hexangular screw bolt | M12×50 |
| 55 | Bearing | NU206E | 117 | Outside hexangular screw bolt | M14×140 |
| 56 | Block pole | 2046 | 118 | Pulls to lead to hand over a board behind | 2004-1 |
| 57 | Push button switch | | 119 | Spring packing sheet | M14 |
| 58 | Switch | | 120 | Motor starter | |
| 59 | Power indication lamp | | 121 | Reduce the sound glue | |
| 60 | Cover | | 122 | Roll the circle ear on hand | |
| 61 | Cut frame | 2005 | 123 | Electrical engineering belt pulley | |
| 62 | Cut blade | | 124 | Division pan | |

Операции по округлению теста и рекомендации по резке

После замеса тесто должно пройти ферментацию в течение 15 минут. Это способствует более эффективному разрезанию теста. Для получения оптимальных тестовых заготовок воспользуйтесь рекомендациями, описанными ниже. Указаны влияния разных настроек на формуемые заготовки теста:

1. Установлен слишком большой вес тестовых заготовок:

- Неравномерная раскатка теста.
- Плохое прижатие пластины округлителя.
- Неправильная форма.

Установлен слишком маленький вес тестовых заготовок:

- Плоская форма заготовок.
- Легко повреждается поверхность.

2. Слишком длительное время раскатки:

Легко повреждается поверхность.

Слишком короткое время раскатки:

- Неравномерная раскатка теста.
- Плохое прижатие пластины округлителя.

Примечание: плохое прижатие пластины округлителя может привести к

неравномерности округления тестовой заготовки. Даже если снаружи заготовки будут круглые, то внутренний слой – нет.

3. Слишком большое давление на пресс: подтекание теста.

Слишком маленькое давление на пресс: неравномерный вес заготовок.

Примечание: если прижать слишком плотно или наоборот плохо прижать пресс перед выходом блока лезвий, получится неравномерный вес заготовок.