

**Автоматическая машина для  
производства хинкали  
EA-100K**



Дата выпуска: 2010 год

Машина для производства хинкали EA-100k работает совместно с HLT-700 для производства продуктов сферической формы с начинкой или без начинки. Все части машины изготовлены из нержавеющей стали или материалов, используемых в пищевой промышленности, обеспечивающих гигиену продуктов.

## **А. Характеристики**

Размеры машины: 1010 мм (Длина) x 430 мм (Ширина)  
x 1030 мм (Высота)

Производительность: 600~3600 шт/час

Вес продукта: 10~80г/шт

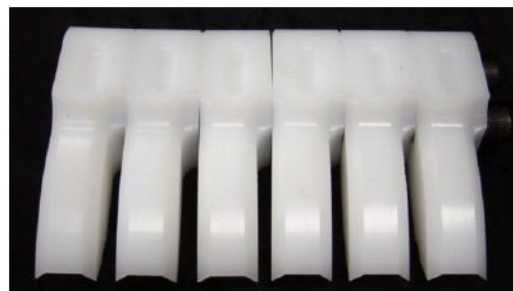
Напряжение: 220В, 1 фаза, 50 / 60 Гц,

Конвейер 40Вт, Основной привод 1/2 hp.



## **В. Монтаж, демонтаж и мойка**

Формующие диафрагмы можно разделить на два вида:  
на 9 ножей с рисунком и на 9 ножей без рисунка.



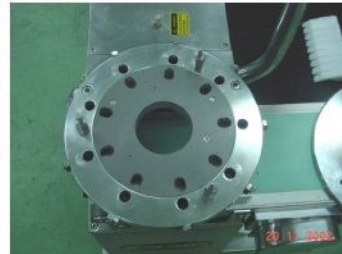
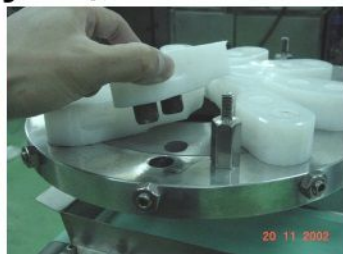
1) Выньте фиксирующие болты.



**2) Снимите акриловую крышку.**

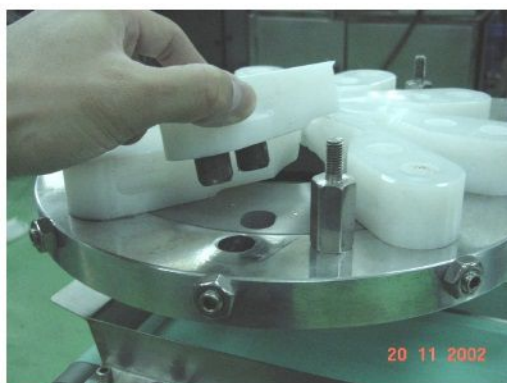


**3) Выньте формирующие ножи.**

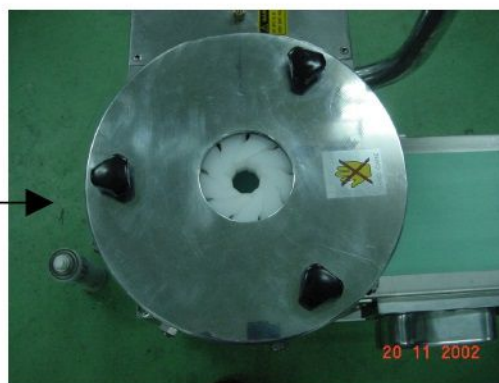
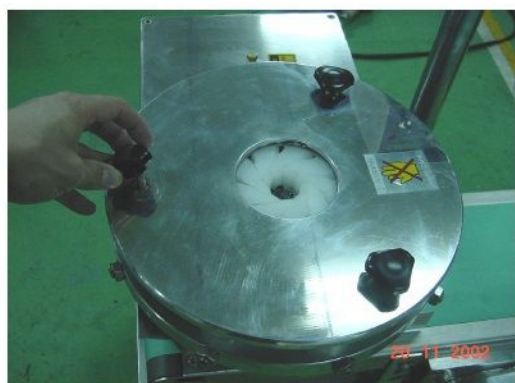


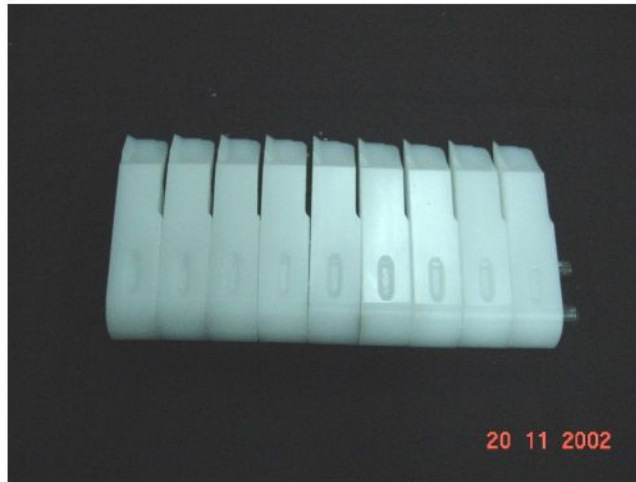
**4) Очистите ножи с помощью полотенца, воды и моющего средства. (Не используйте стальную щетку или твердые предметы)**

**5) Высушите ножи сухим полотенцем или сжатым воздухом и установите ножи один за другим.**



б) Установите акриловую крышку на фиксирующие болты. Затяните фиксирующие болты акриловой крышки. Нанесите специальную пищевую смазку подходящую для фторопластовых поверхностей, либо животный жир на ножи (не используйте растительное масло в качестве смазки для ножей).





## **С. Работа и настройка**

1) Убедитесь, что питание правильно подключено (можно свериться с соответствующей наклейкой), убедитесь, что провод заземления подключен.



2) Включите узел диафрагменной резки, настройте скорость диафрагмы и конвейера.



3) Убедитесь, что узел диафрагменной резки правильно работает.



- 4) В случае некорректной работы диафрагменной резки, можно настроить ее на включенной машине. Для этого снимите защитную крышку, ослабьте фиксаторы, как показано на рисунке. Произведите настройку узла так, чтобы лепестки смыкались в центре в одной точке.

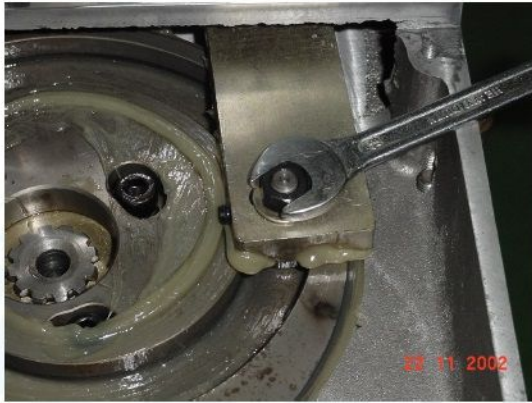
\* Если центр отреза готового изделия смещен, произведите настройку диафрагменной резки так, чтобы отрез располагался по центру. После настройки затяните фиксирующие болты.



- 1) Если при смыкании лепестков не происходит



отреза, настройте смыкание лепестков таким образом, чтобы изделие при срабатывании узла полностью отделялось. После настройки затяните фиксирующие болты.



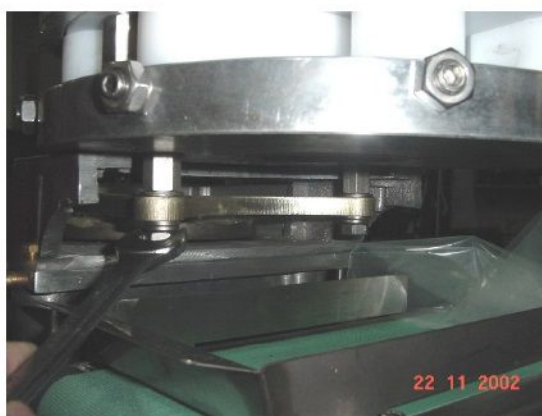
2. Во время работы периодически смачивайте узел резки специальной смазкой или животным жиром.



3) Для центровки ленты конвейера используйте болты-натяжители, расположенные справа и слева на натяжном ролике конвейера.

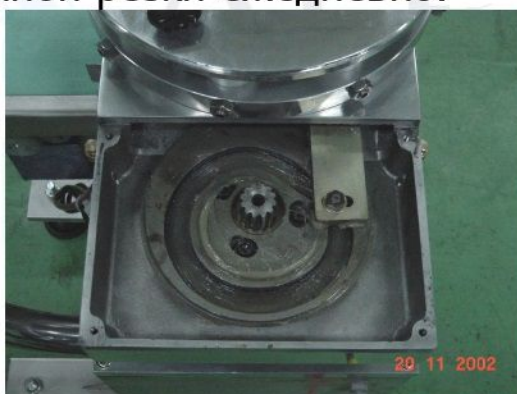


4) Перед работой убедитесь, что болты балки настройки высоты затянуты.

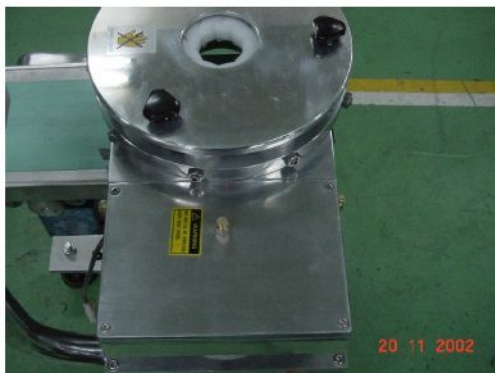


## **D. Уход за оборудованием**

1) Проверяйте и смазывайте кулачки привода узла диафрагменной резки ежедневно.



2) Узел привода диафрагмы необходимо шприцевать гелеобразной смазкой перед каждым запуском, для чего предусмотрены три тавотницы, расположенные на корпусе.



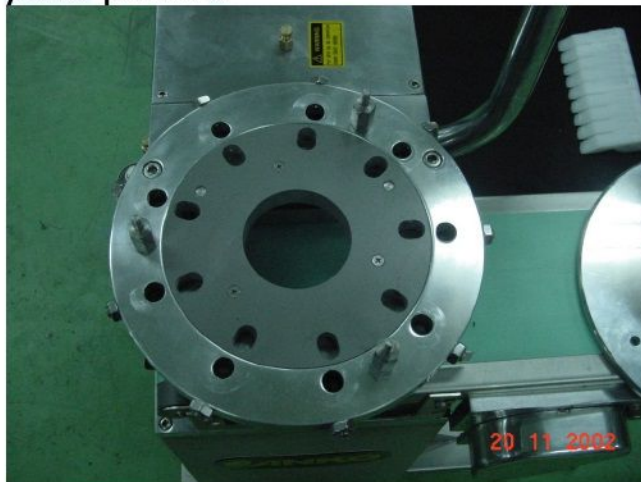
3) Ремни и цепи необходимо чистить и смазывать

каждые три месяца.



4) При очистке ножей узла диафрагменной резки избегайте повреждения их твердыми и тяжелыми предметами.

5) С особой аккуратностью производите очистку о ей узла резки.



# Е. Электрическая схема

