

Автоматическая машина для формирования пельменей

серии НЛТ

Инструкция по эксплуатации

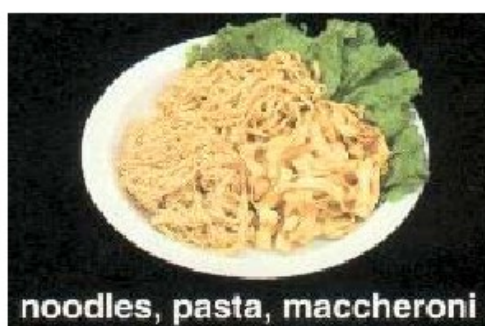
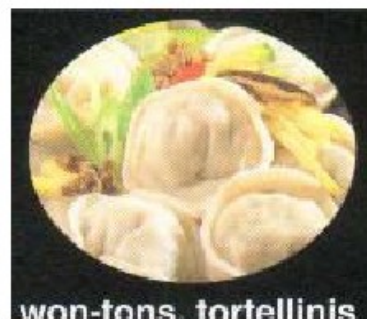
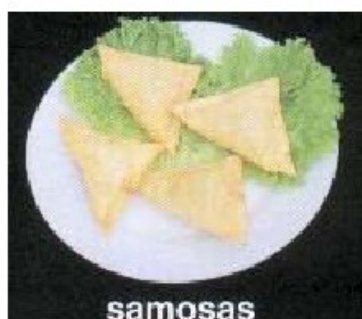


Многофункциональная машина для производства изделий из теста с начинкой HLT-700XL.

Описание

HLT-700XL спроектирована для производства изделий из теста с начинкой.

HLT-700XL позволяет произвести независимое управление количества начинки, оболочки, и транспортера, что позволяет выпускать большой ассортимент продукции. Может использоваться различное по характеристикам тесто, а также различная начинка – свинина, говядина, морепродукты, овощная.



Установка

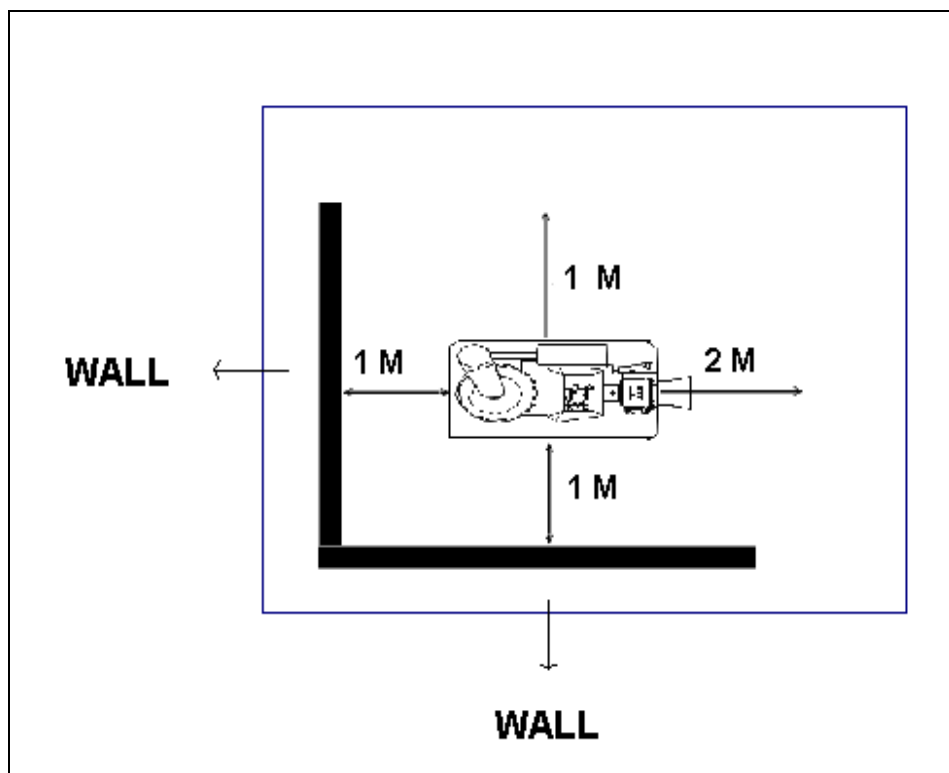
1.

Проверка

Убедитесь, что оборудование не повреждено во время транспортировки.

2. *Установка*

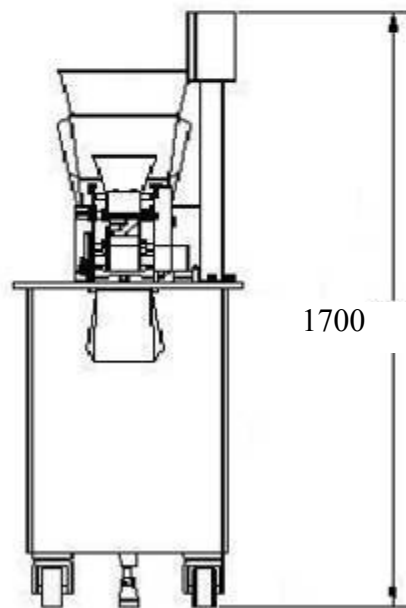
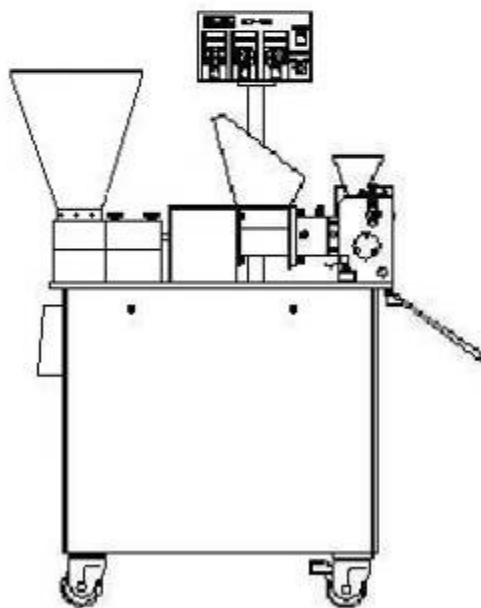
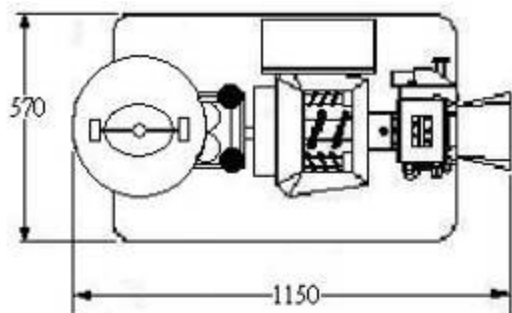
Минимальная установочная площадь.



2. *Предварительная мойка*

Необходимо осуществить предварительную мойку машины, т.к. оборудование обработано защитной консервационной смазкой.

Габаритные размеры





Общий обзор

- | | |
|-----------------------|--------------------------------|
| 1. Панель управления | 6. Трубка для удаления воздуха |
| 2. Формующий модуль | 7. Трансмиссионный блок |
| 3. Отводящая пластина | 8. Крышка вентилятора |
| 4. Защитные панели | 9. Крышка вентилятора |
| 5. Поворотные ролики | 10. Ролики |

Характеристики

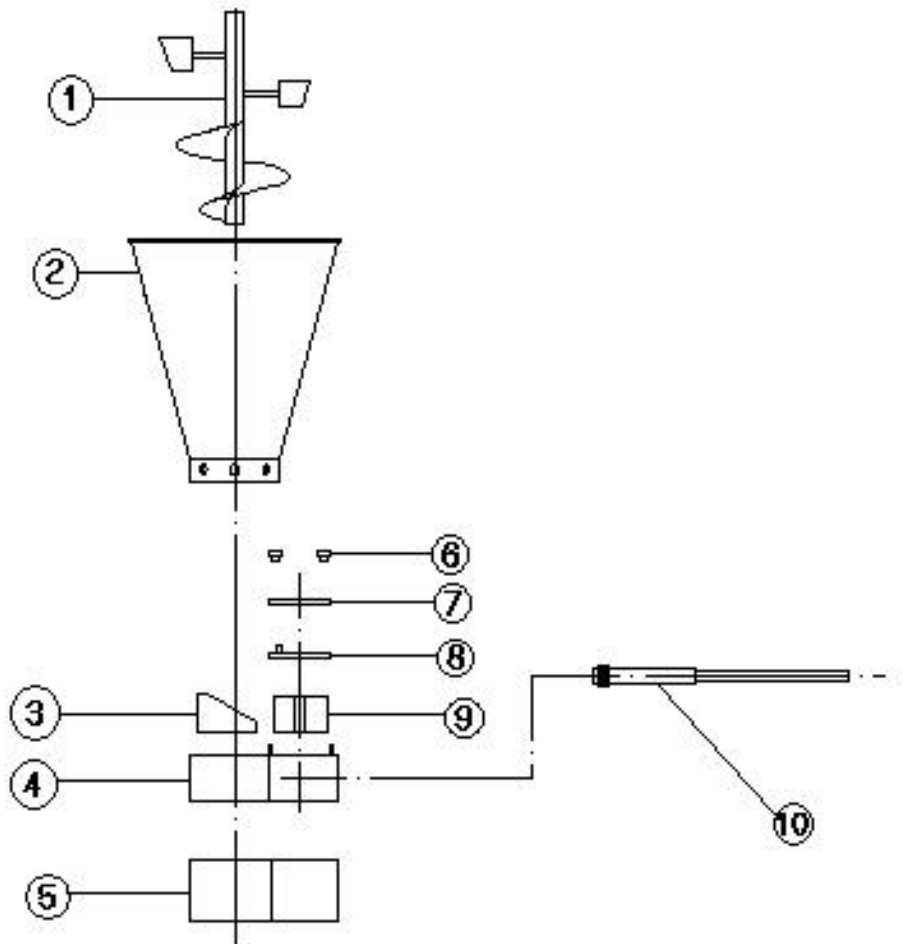
НЛТ-630

| | |
|----------------------------|-----------------------|
| Производительность, шт/час | 7000-8000 |
| Вес пельменя, г | от 5-6 до 18-20 |
| Напряжение, В | 380 |
| Потребляемая мощность, кВт | 1,5 |
| Источник тока, кВт | 3-фазный, 50-60 Гц |
| Габаритные размеры, мм | 1010x500x1515 |
| Масса, кг | 240 |

НЛТ-700

| | |
|--|--------------------------|
| Производительность, шт/час | 7000-8000 |
| Вес пельменя, г | от 5-6 до 18-20 |
| Напряжение, В | 220/380/415 |
| Потребляемая мощность, кВт | 3 |
| Источник тока | 1 или 3-фазный, 50-60 Гц |
| Габаритные размеры, мм | 2100x650x1100 |
| Вместительность бункера для начинки, л | 20 |

Чертежи:



Система подачи начинки

| | |
|------------------------|---------------------------------|
| 1-1. Шнек | 1-6. Фиксирующий болт |
| 1-2. Бункер | 1-7. Смотровая пластина |
| 1-3. Наклонный вкладыш | 1-8. Верхняя крышка |
| 1-4. Насос | 1-9. Ротор |
| 1-5. Корпус насоса | 1-10. Трубка для подачи начинки |

Рис.2 Электрошкаф:

- (1) Электроавтомат (NFB)
 - (2) Инвертер а. для системы подачи теста (P-EIV015B43A)
 b. для системы подачи начинки (P-EIV07B43A)
 с. для формующей системы (P-EIV07B43A)
 - (3) Предохранитель 250V/3A (P-EXFUSE30-3A)
 - (4) Пускатель (P-ENTCN11)
 - (5) Датчик температуры (P-ESTEMPSW)
 - (6) Трансформатор
 - (7) Реле контроля фаз
 - (8) Кабель
- Если напряжение 220 В, используйте трансформатор мощностью 250 мА.



Система подачи теста

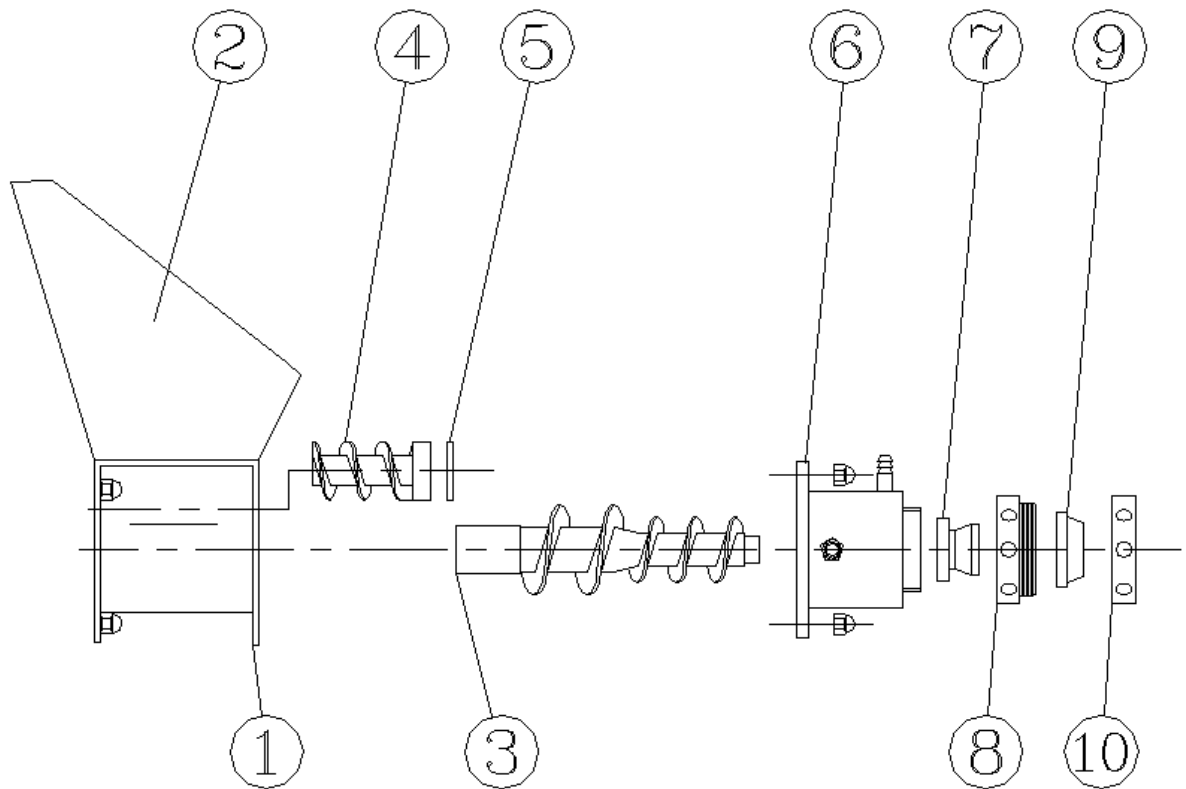


Рис.3 Система подачи теста:

(1)

Расходная емкость

(2)

Бункер для теста

(3)

Шнек для подачи теста (AP-НТ2DPR7001)

(4)

Дополнительный шнек (AP-НТ2DPA7001)

(5)

Фиксатор

(6) Кожух

(7) Суппорт

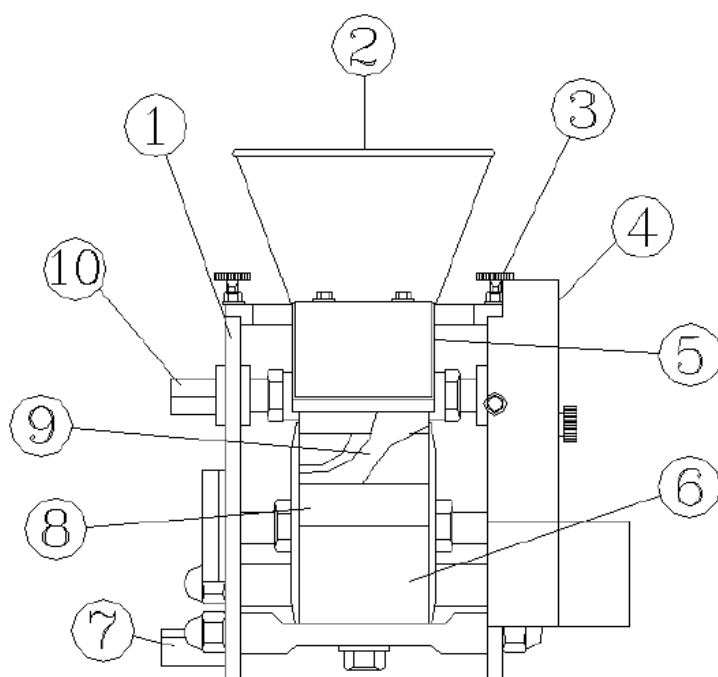
(8) Муфта

(9) Форсунка

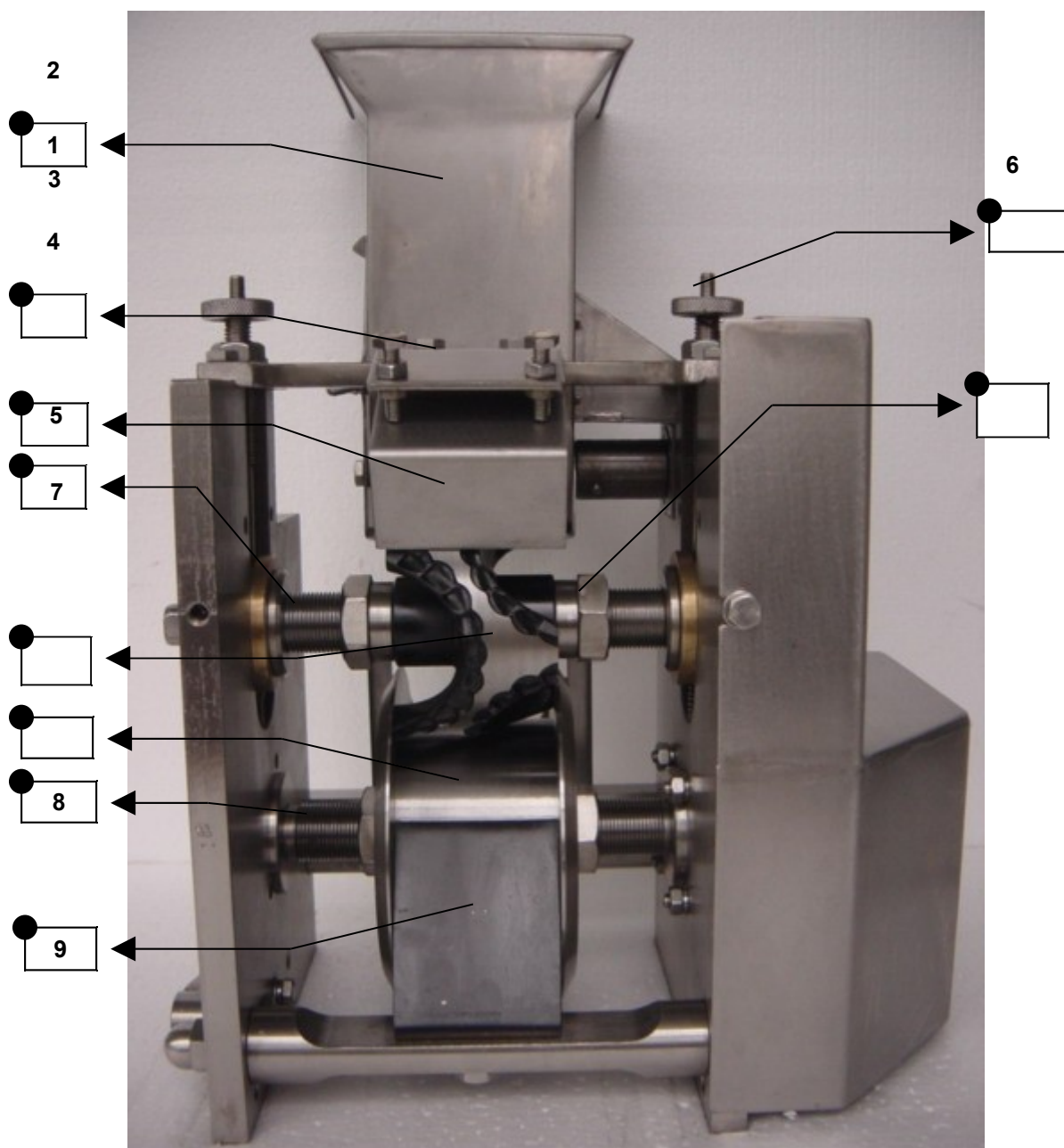
(10) Шайба регулировки толщины теста

Формующий модуль

Рис. 4 Формующий модуль



- (1) Опора
- (2) Бункер для распыления муки
- (3) Шайба регулировки высоты формирующего модуля
- (4) Кожух
- (5) Скребок формирующего модуля
- (6) Скребок ролика
- (7) Шарнир
- (8) Ролик
- (9) Формующий барабан
- (10) Фиксатор формирующего барабана



Формующий модуль

| | | | |
|-----|--------------------------------------|------|---|
| 4-1 | Бункер для распыления муки | 4-6 | Гайка ограничителя |
| 4-2 | Суппорт скребка формующего модуля | 4-7 | Ролик |
| 4-3 | Скребок формующего модуля | 4-8 | Вал ролика |
| 4-4 | Вал формующего барабана | 4-9 | Скребок ролика |
| 4-5 | Формующий барабан | 4-10 | Шайба регулировки высоты формующего модуля |

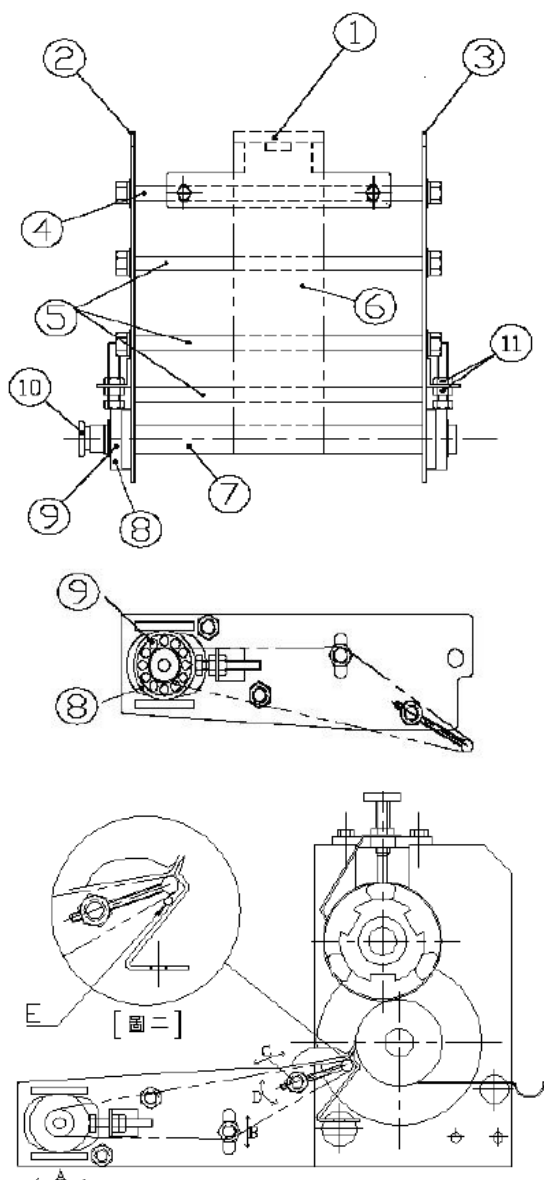


Рис. 6 Регулировка натяжения ленты

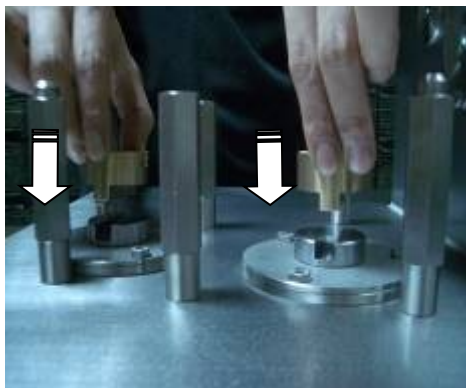
1. Отрегулируйте натяжение ленты регулировочным винтом см. рис. А, для увеличения натяжки ленты выкрутите регулировочный болт, для уменьшения закручивайте его. Для произведения грамотной натяжки

ленты сначала слегка опустите вниз вал В и зафиксируйте его, затем произведите натяжку вала А.

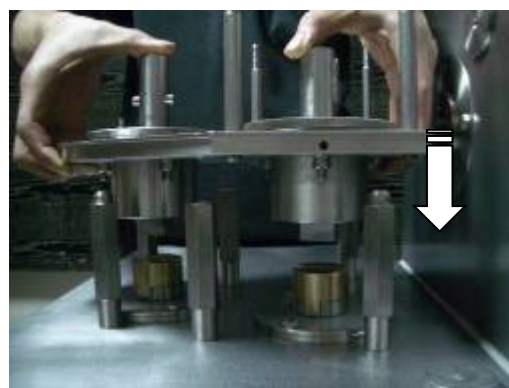
2. Если после настройки натяжения лента не прокручивается – произведите настройку расстояния между фронтальным валом ленты и скребком формирующего узла. Перемещайте фиксатор в положение D для уменьшения расстояния либо в положение С для уменьшения расстояния.
3. В случае загрязнения тестом зоны С, проверьте пункты настроек 1-2, и если они удовлетворяют требованиям, воспользуйтесь сдувом сжатым воздухом для удаления загрязнений.

Сборка:

1. Установите 2 латунные соединительные муфты в привода, (Fig. А), после чего установите на них основание насоса (Fig. В).

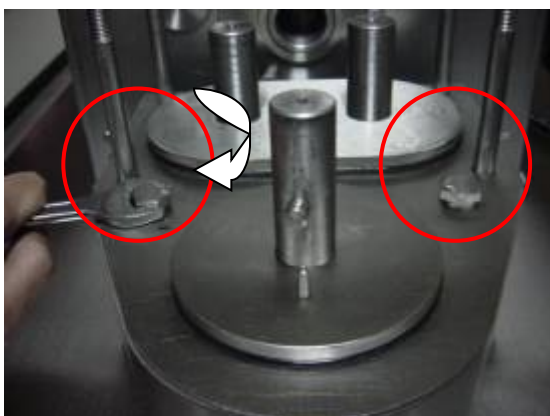


А



В

2. Затяните фиксирующие болты основания насоса ключом на 17 мм, затем установите защитную крышку и затяните болтами.



3. Установите насос.



4. Установите шестерни насоса на приводные валы (проследите, чтобы отверстия с резьбой под съемники были сверху).



5. Установите смотровую крышку насоса. Проследите за тем, чтобы штифт положения крышки совпал с отверстием на ней.



6. Установите верхнюю крышку на смотровую крышку, проследите, чтобы выемка на ней была направлена к бункеру.



7. Равномерно затяните фиксирующие болты.



8. Установите бункер для начинки, закрутив его по резьбе против часовой стрелки.



9. Установите шнек бункера начинки на приводной вал насоса и поверните по часовой стрелке.



10. Установите вспомогательные шнеки как показано на рисунках 10а, 10b and 10с. Обратите внимание, что вращение шнеков в противоположном направлении.



10-а

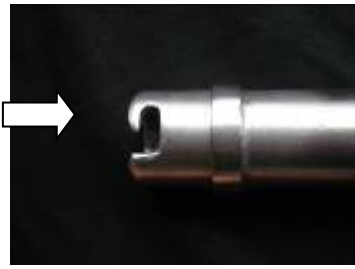


10-б



10-с

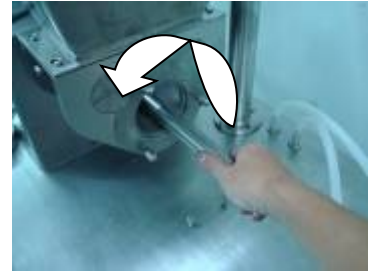
11. Установите трубку подачи начинки в гнездо до ограничителя, после чего поверните ее против часовой стрелки и убедитесь, что она зафиксирована.



11-a



11-b



11-c

12. Установите шнек подачи теста.

1



13. Установите корпус тесту охлаждения как показано на рис. 13а, 13b and 13с, зафиксируйте с помощью Т-образного ключа на 14 мм, проследите, чтобы разъемы циркуляции воды находились в положении, указанном на рис. 13 а.



13-а 13-б 13-с
14. Соедините разъемы для циркуляции воды, затем установите корпус тесто охладителя рис. 13 с.



15 Накрутите по резьбе гайку-держатель суппорта до упора, после чего затяните ее специальным ключом.



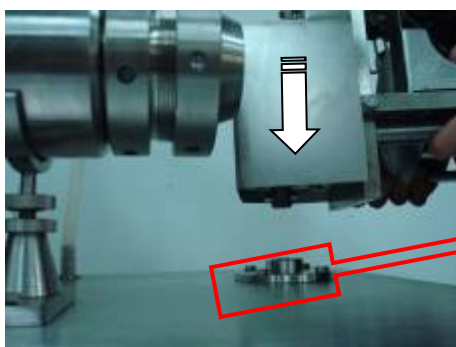
16. Установите форсунку.



17. Закрутите гайку настройки толщины теста, но не затягивайте, эта гайка используется для настройки толщины теста.



18. Установите формующий модуль на машину, убедитесь чтобы приводной вал модуля вошел в зацепление с муфтой машины.



- 19. Поверните модуль как показано на рис. 19-а, потянув при этом на себя фиксатор положения модуля, после чего отпустите его, чтобы зафиксировать рабочее положение модуля

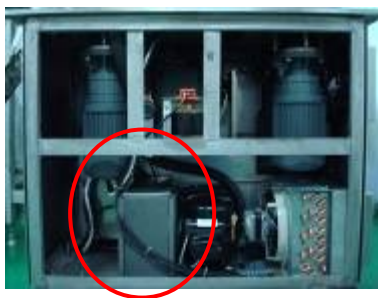


19-a



19-b

20. Откройте боковую панель машины и наполните водой резервуар системы охлаждения. Для удобства используйте ручную помпу. Уровень наполнения проследите по индикатору на панели управления машины. (примерная объем заливаемой воды 300 мл.)



18-a



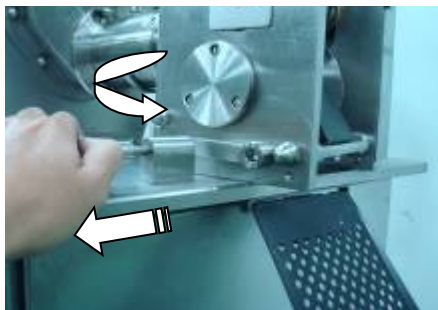
18-b



18-c

Разборка :

1. Потяните за фиксатор положения модуля и поверните модуль.

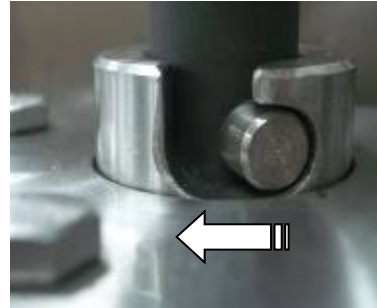


2. Проверните барабаны с помощью ключа на 14 мм, чтобы вывести из зацепления приводной вал, после чего снимите формирующий модуль.



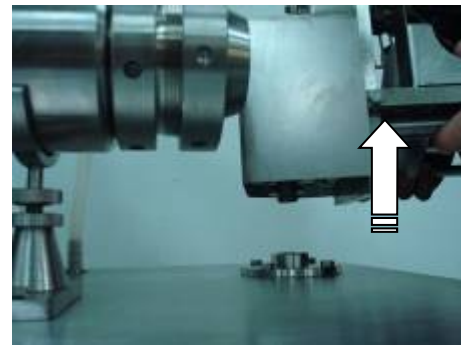
a

b



c

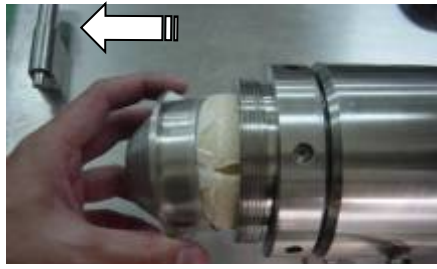
d



3. Выкрутите против часовой стрелки гайку настройки толщины теста.



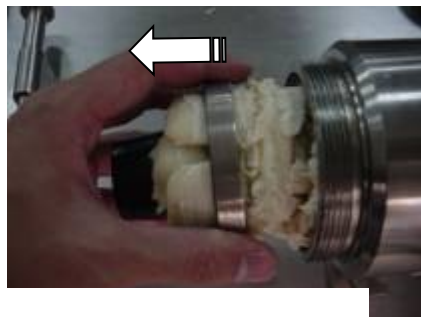
4. Включите подачу теста и используя остатки теста выдавите форсунку.



5. С помощью ключа на 90 – 95 мм открутите гайку – держатель суппорта.



6. Включите подачу теста, используя остатки теста выдавите суппорт.



7. Разъедините водяные трубки.



8. Ослабьте гайки кожуха-охладителя с помощью Т-образного ключа на 14 мм.



8-a



8-b

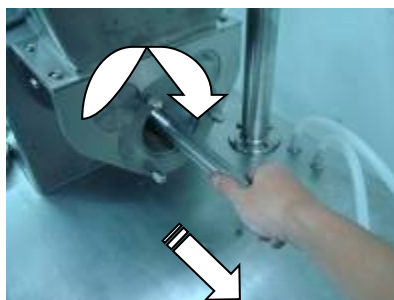
9. Корпус тесто охлаждения , повернув его по часовой стрелке.



10. Снимите шнек подачи теста.



11. Поверните трубку для подачи начинки по часовой стрелке и снимите ее. Для санитарных целей почистите бункер влажной салфеткой, затем спиртовым раствором. ✂



12 Снимите вспомогательный шнек, придерживая другой рукой



13. Поверните шнек бункера для начинки против часовой стрелки и снимите его.



14. С помощью ключа на 115 – 130 мм открутите по часовой стреле бункер для начинки и снимите его



15. Выкрутите и снимите 4 фиксирующих болта.



16. Снимите верхнюю крышку.



17. Снимите смотровую крышку.



18. Используйте специальные съемники для того чтобы снять шестерни насоса.



19. Закрутите по часовой стрелке 2 болта с помощью ключа на 17 мм, чтобы приподнять корпус насоса.



19-a

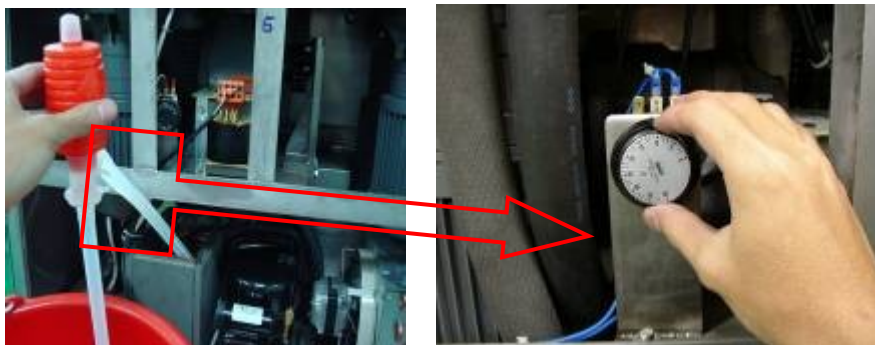


19-b

※ Примечание: Для чистки частей с тефлоновым покрытием, используйте только влажную салфетку.

Меры предосторожности :

1. Не устанавливайте температуру охлаждающей жидкости ниже 5 во избежание замораживания воды.



2. В случае попадания твердых предметов в бункер для начинки и теста нажмите кнопку аварийной остановки. dough hopper.



3. Во время работы не опускайте пальцы или другие части тела в бункер для начинки.



4. Во время работы не опускайте пальцы или другие части тела в бункер для теста.



5. Во время работы не суйте пальцы или другие части тела в модуль.



6. Во избежание повреждения машины перед работой убедитесь, что все части машины хорошо закреплены.

7. Тщательно очищайте внутреннюю поверхность бункера для теста от затвердевших остатков теста во избежание поломки формующего барабана.

8. Постоянно следите за пополнением теста, начинки и муки во время работы.

9. При необходимости остановить машину на продолжительный период времени, накройте влажной салфеткой бункер с тестом и форсунку во избежание высыхания теста.

10. При скачках напряжения установите стабилизатор напряжения.

11. Каждую неделю меняйте воду в емкости холодильника.

12. При остановке машины более чем на 20 минут выключайте циркуляцию

воды в охладителе во избежание затвердевания теста.

13. Для смазки частей машины, соприкасающихся с продуктом используйте только специальную пищевую смазку, запрещено использовать растительное масло.

Работа :

1. Выключите кнопку аварийной остановки, повернув ее по часовой стрелке.



2. Нажмите зеленую кнопку «питание»



3. Заполните бункер начинки, включите подачу начинки до тех пор пока из насоса не выйдет воздух и начинка начнет поступать равномерно. После чего выключите подачу начинки. (* На равномерную подачу начинки может влиять состав фарша, т.е. слишком сухой, состоящий из кусочков свыше 10 мм, содержащий слишком много жил и остатков костей будет подаваться



Начинка ON/ OFF Скорость шнека начинки Скорость насоса

В случае если Вы хотите использовать при настройке скорости потенциометры, необходимо перепрограммировать частотный преобразователь (изменение настроек частотного преобразователя должно быть согласовано с поставщиком).



4. Заполните бункер для теста хорошо перемешанным тестом, включите подачу теста и после того как оно дойдет до форсунки настройте его толщину, после чего приведите формующий модуль в рабочее положение.



5. Включите циркуляцию охлаждающей жидкости (перед включением обратите внимание на индикатор уровня жидкости). После окончания работы выключите циркуляцию охлаждающей жидкости.



6. Включите формующий модуль и подачу теста, после чего настройте необходимую скорость подачи теста, затем включите подачу начинки и отрегулируйте наполнение изделия.



Формовка



Тесто



Начинка

Нажмите Δ для увеличения скорости, ∇ для уменьшения

скорости. Различные условия окружающей среды могут влиять на регулировку необходимой скорости.

Обслуживание

1. После работы удалите с рабочих поверхностей остатки муки и затвердевшего теста с помощью мягкой щетки, а также снимите пластинку-накопитель муки.



2. Производите смазку цепей и шестерней формующего модуля каждые 1-2 месяца или чаще, в зависимости от интенсивности работы, для смазки используйте гелеобразные смазочные материалы одной марки.



3. Производите смазку цепей и шестерней трансмиссионного блока системы подачи теста и начинки каждые 1-2 месяца (при круглосуточном использовании машины 1 раз в неделю). Слишком большое количество смазки может повредить натяжитель.



4. Производите очистку внутренних поверхностей машины от муки и пыли каждую смену при помощи сжатого воздуха и пылесоса. Большое количество налипшей муки и пыли может привести к короткому замыканию в электрооборудовании машины, а также к перегреву мотор-редукторов, что может стать причиной их поломки.

5. В машине НЛТ используются мотор-редукторы необслуживаемого типа и специального обслуживания не требуют, т.к. заполнены синтетической смазкой на весь срок службы. После 2000 часов работы при необходимости добавляйте смазку марки SHELL OMALA 150.

Разборка бункера подсыпки муки :

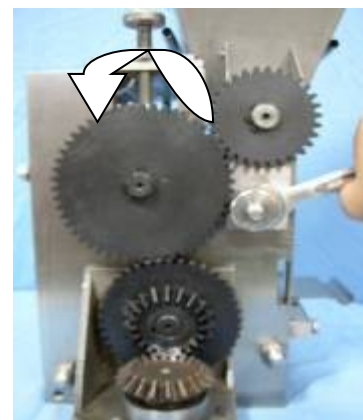
1. С помощью ключа открутите болт защитного модуля.



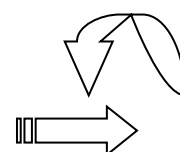
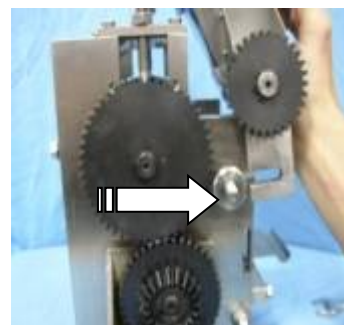
2. Открутите гайку сбоку защитной крышки и снимите ее.



3. С помощью ключа на 14 мм ослабьте фиксирующий болт бункера.

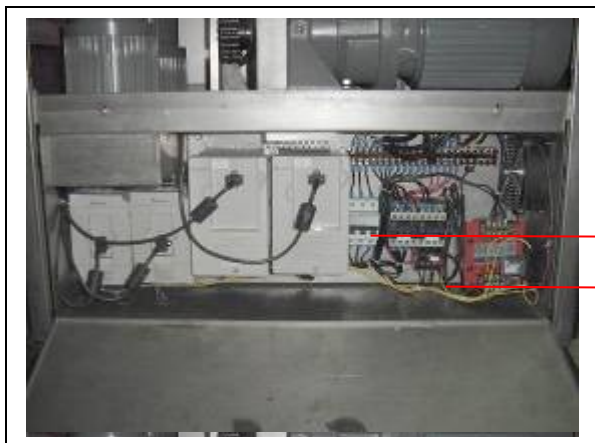


4. Снимите бункер.



Возможные проблемы

| Проблема | Причина | Решение |
|-----------------------|--|--|
| 1. Машина не работает | a. Не включено питание. b. Ослаблен контакт проводов. c. Не включен автомат в электрошкафу. d. Сгорел предохранитель. | a. Включите питание. b. Откройте электрошкаф и проверьте контакты. c. Проверьте включен ли автомат и реле перегрузки. d. Замените предохранитель. |

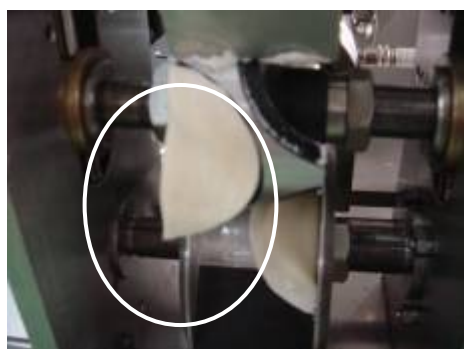


Предохранитель
Тепловое реле

| | | |
|---|---|---|
| <p>2. Подача начинки неравномерна</p> | <p>а. Фарш слишком сухой, либо содержит слишком много жил. б. Низкий уровень фарша в бункере. в. Новая порция фарша может быть подмороженной.</p> | <p>а. Сделайте фарш более влажным. Если фарш содержит много жил, разберите и почистите насос. б. Добавьте фарш в бункер, ПОСТОЯННЫЙ УРОВЕНЬ ФАРША В БУНКЕРЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 70% от объема. в. Всегда выработывайте весь оставшийся фарш и не оставляйте его на следующий раз.</p> |
| <p>3. Неравномерная толщина теста продукта.</p> | <p>а. Суппорт не встал в гнездо. б. Несоосность формующего модуля и экструдера. в. Подача начинки в чулок теста неравномерна.</p> | <p>а. Проследите чтобы суппорт и форсунка были установлены правильно. б. Отцентрируйте формующий модуль относительно экструдера. в. Обратитесь к проблеме #2.</p> |



| | | |
|---|---|---|
| 4. Края изделия неровные. | <p>a. Недостаточный прижим барабана и ответного ролика.</p> <p>b. На формующем барабане и ответном ролике есть остатки теста.</p> | <p>a. Осторожно затяните гайки прижима формующего барабана (чтобы его не повредить)</p> <p>b. Настройте степень прижима верхнего и нижнего скребков.</p> |
| 5. Продукт прилипает к формующему барабану. | <p>a. Тесто слишком мягкое, либо отсутствует подсыпка муки.</p> <p>b. После продолжительной работы тесто нагрелось.</p> <p>c. На формующем барабане и ответном ролике есть остатки теста.</p> | <p>a. Процент содержания влаги в тесте должен быть 37 – 40%, при использовании мягкого теста обязательно используйте подсыпку муки.</p> <p>b. Включите систему охлаждения.</p> <p>c. Увеличьте прижим верхнего скребка.</p> |

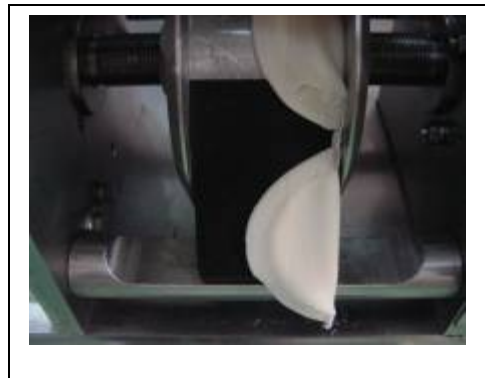


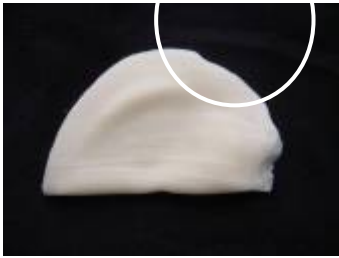
| | | |
|---------------------------------|---|--|
| 6. Подсыпка муки неравномерна | <p>a. Щетка подсыпки муки не вращается.</p> <p>b. Засорились отверстия бункера подсыпки муки.</p> | <p>a. Затяните фиксирующий болт щетки.</p> <p>b. Прочистите отверстия бункера подсыпки муки.</p> |
| 7. Ослабление креплений модуля. | a. Ослабление креплений модуля. | a. Затяните крепления модуля. |

| | | |
|---------------------------------|--|--|
| <p>8. Чулок из теста рвется</p> | <p>а. Попадание твердой частицы между суппортом и форсункой.</p> <p>б. Остатки затвердевшего теста попали в экструдер.</p> | <p>а. Разберите и очистите экструдер.</p> <p>б. Удалите остатки затвердевшего теста.</p> |
|---------------------------------|--|--|



| | | |
|---|--|--|
| <p>9. Плохая слепливаемость краев изделия</p> | <p>а. Слишком много начинки в продукте.</p> <p>б. Слишком большое расстояние между роликом и боковым диском.</p> | <p>а. Уменьшите скорость подачи начинки.</p> <p>б. Отрегулируйте прижим бокового диска к нижнему ролику.</p> |
|---|--|--|





12.

Мягкий шнур



готового продукта
на нижнем скребке

a. Выработка бронзовой
втулки шнека подачи теста.
b. Тесто попало в зону
выхода начинки.

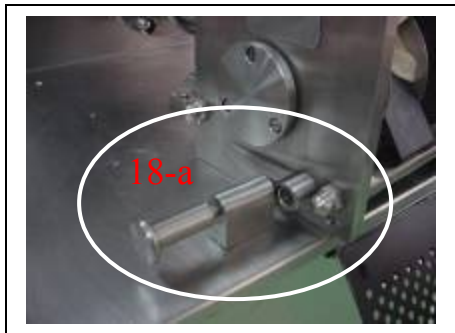
a. Неплотное прижатие
нижнего скребка.
b. Попадание жил на
нижний скребок.

a. Замените бронзовую
втулку.
b. Отрежьте чулок из теста.
Перезапустите подачу теста.

a. Настройте прижим
нижнего скребка.
b. Удалите жилы с нижнего
скребка.

| | | |
|---|--|---|
| 14. Ошибка работы частотного преобразователя. | a. Обратитесь к инструкции на частотный преобразователь. | a. Обратитесь к инструкции на частотный преобразователь. |
| 15. Двигатель работает но начинка не подается. | a. Заклинивание шестеренок насоса подачи начинки посторонним предметом. b. Начинка не достаточно однородна, либо слишком жесткая. | a. Удалите посторонние предметы. b. Настройте ограничитель усилия насоса, используя специальный ключ. |
| 16. Шов изделия поврежден (не склеен) | a. Тесто слишком толстое b. Слишком высокая скорость подачи теста c. Тесто слишком жесткое d. Слишком много начинки | a. Рекомендуемая толщина теста – двойная толщина шва. b. Уменьшите скорость подачи теста. c. Процент содержания влаги в тесте должен быть 37-40%. d. Отрегулируйте подачу начинки. |
| 17. Нет подачи теста | a. Тесто слишком жесткое b. Отсутствует питание двигателя подачи теста | a. Процент содержания влаги в тесте должен быть 37-40%. b. Включите питание. |

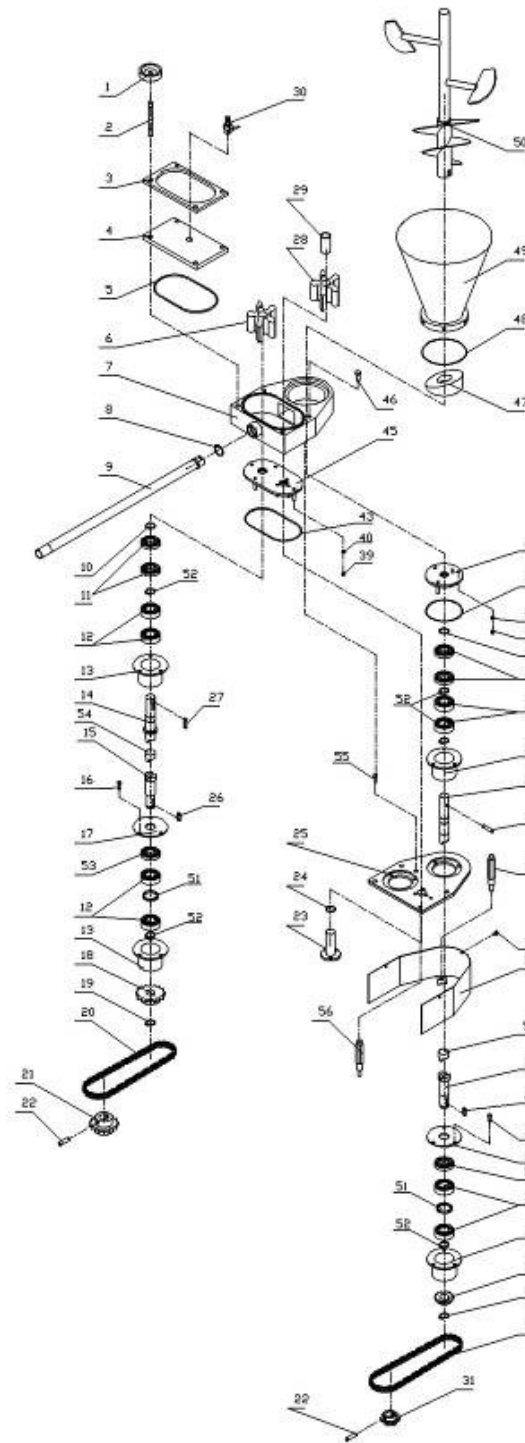
| | | |
|-----------------------------------|---|---|
| 18. Формующий модуль вибрирует | a. Фиксатор формующего модуля не попал в гнездо. b. Проверьте нет ли остатков муки в гнезде. | a. Заново установите формующий модуль b. Удалите остатки муки. |
|-----------------------------------|---|---|



✂ После окончания работы произведите разборку и чистку системы подачи начинки следуя инструкции раздела «Разборка» пункты 13 – 19.

Запчасти

Система подачи начинки

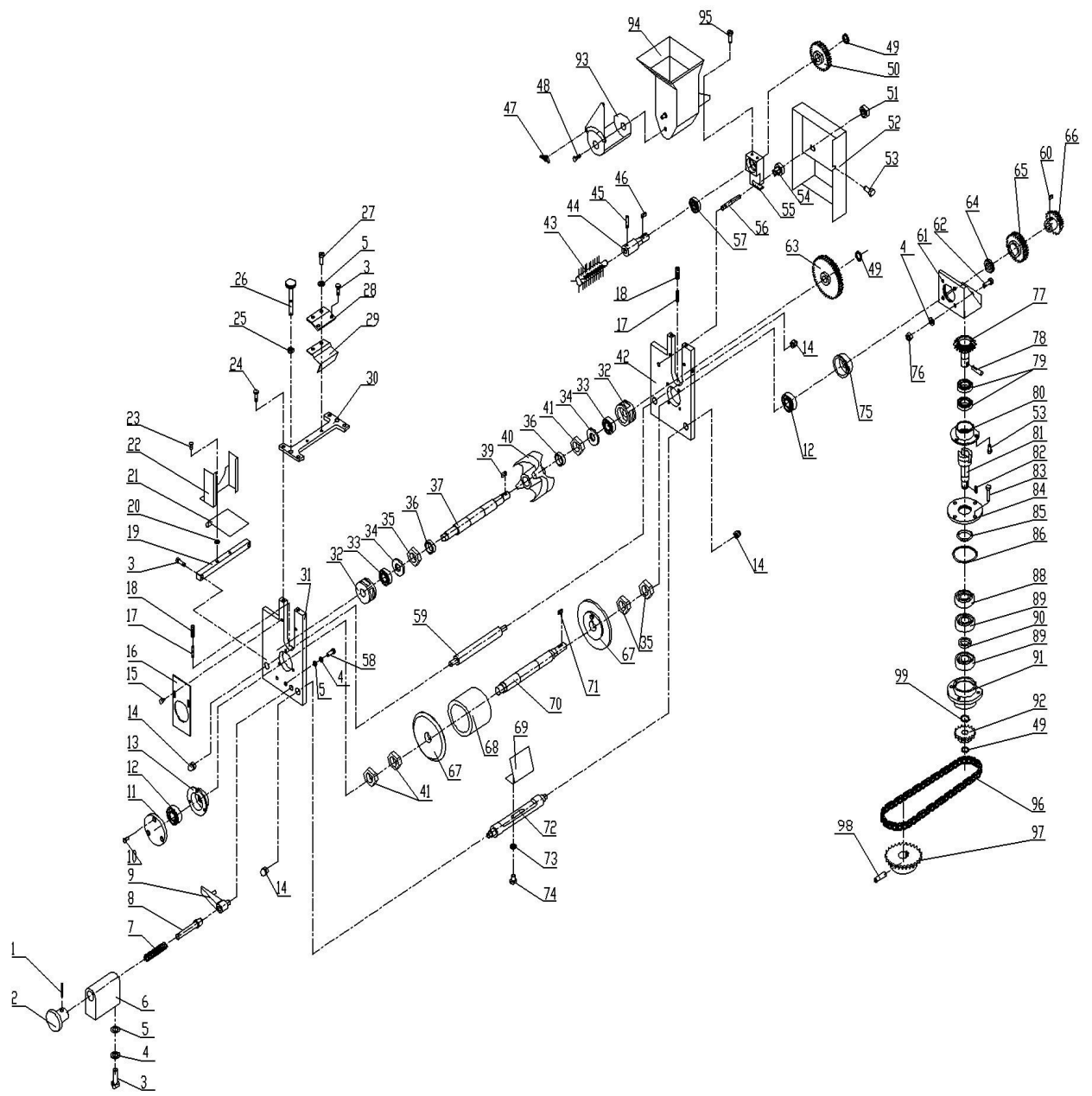


Запчасти системы подачи начинки :

| Item | Part number | name | Item | Part number | name |
|------|---------------|-------------|------|---------------|-----------------------------|
| 1 | AP-HT5SPL7701 | Hand wheel | 30 | AP-HB10022 | Connector |
| 2 | AP-HT1SCG7701 | Fixing bolt | 31 | AP-HT4SMT7701 | Driving wheel -Propeller |

| | | | | | |
|----|--------------------|-----------------------------|----|--------------------|-----------------------------------|
| 3 | AP-HT1SCH7701 | Fixing cover | 32 | P-MCC06B-1 | 06Bsingle chain |
| 4 | AP-HT1SCI7701 | Top cover | 33 | AP-HT4SDT7702 | Driven wheel (Propeller) |
| 5 | P-BOM150x3 | O ring | 34 | AP- HT4SCA7702A | Base cover |
| 6 | AP-HB10015 | Driving rotor | 35 | P-SBH0506 | Bolt M5X10 |
| 7 | AP-HT1SPM7701 | Filling pump | 36 | AP-HT1SCL7701 | Supporting rod |
| 8 | P-BOM26x3 | O ring | 37 | AP-HT4SCR7701 | Pin 8X35 |
| 9 | AP-HT1SPP7702A | Filling pipe (large) | 38 | AP- HT4SDX7701A | Propeller driving shaft- upper |
| 10 | P-BOM24x3 | O ring | 39 | P-SNHM6 | Nut |
| 11 | P-BS255208 | Seal 25×52×08 | 40 | P-SWSM6 | Spring washer |
| 12 | P-BR6205D | Bearing | 41 | P-BOG85 | O ring |
| 13 | AP-HT4SPU7702 | Shaft housing | 42 | AP-HT4SCJ7702 | Shaft cover- propeller |
| 14 | AP- HT4SPX7702A | Driving shaft -upper | 43 | P-BOG125 | O ring |
| 15 | AP- HT4SPX7703A | Driving shaft -lower | 44 | | |
| 16 | P-SBH0615 | Bolt M6X15 | 45 | AP-HT4SCN7701 | Positioning plane |
| 17 | AP-HT4SCJ7701A | Driving shaft cover | 46 | P-SBH0865 | Bolt M8X65 |
| 18 | AP-HT4SDT7701 | Driven chain wheel-Rotor | 47 | AP-HT1SCO7701 | Filling slide |
| 19 | P-SCC-S22 | Snap ring | 48 | P-BOG125 | O ring |
| 20 | P-MCC08B-1 | 08Bsingle chain | 49 | AP-HT1SFN7701 | Filling hopper |
| 21 | AP-HT4SPZ7702 | Driving wheel | 50 | AP-HT1SFP7704 | Filling propeller |
| 22 | P-SBS0608C | Headless bolt M6X8 | 51 | AP-HT4SPV7701 | Washer |
| 23 | AP-HT4SCK7701 | Driven shaft | 52 | P-SCC-S25 | Snap ring |
| 24 | P-BOM21x3 | O ring | 53 | P-BS325210 | Seal 32x52x10 |
| 25 | AP-HT1SPB7702 | Pump base | 54 | AP-HT1SPD7701 | Coupling |
| 26 | AP-HT4SCP7701 | Key 8x23 | 55 | P-SBH1025 | Hex head Bolt M10X25 |
| 27 | AP-HT4SCP7702 | Key 8x23 | 56 | AP-HT1SCL7702 | Filling pump support(fix) |
| 28 | AP-HB10013 | Driven rotor | | | |
| 29 | AP-HB10014 | Bush | | | |

Формующий модуль



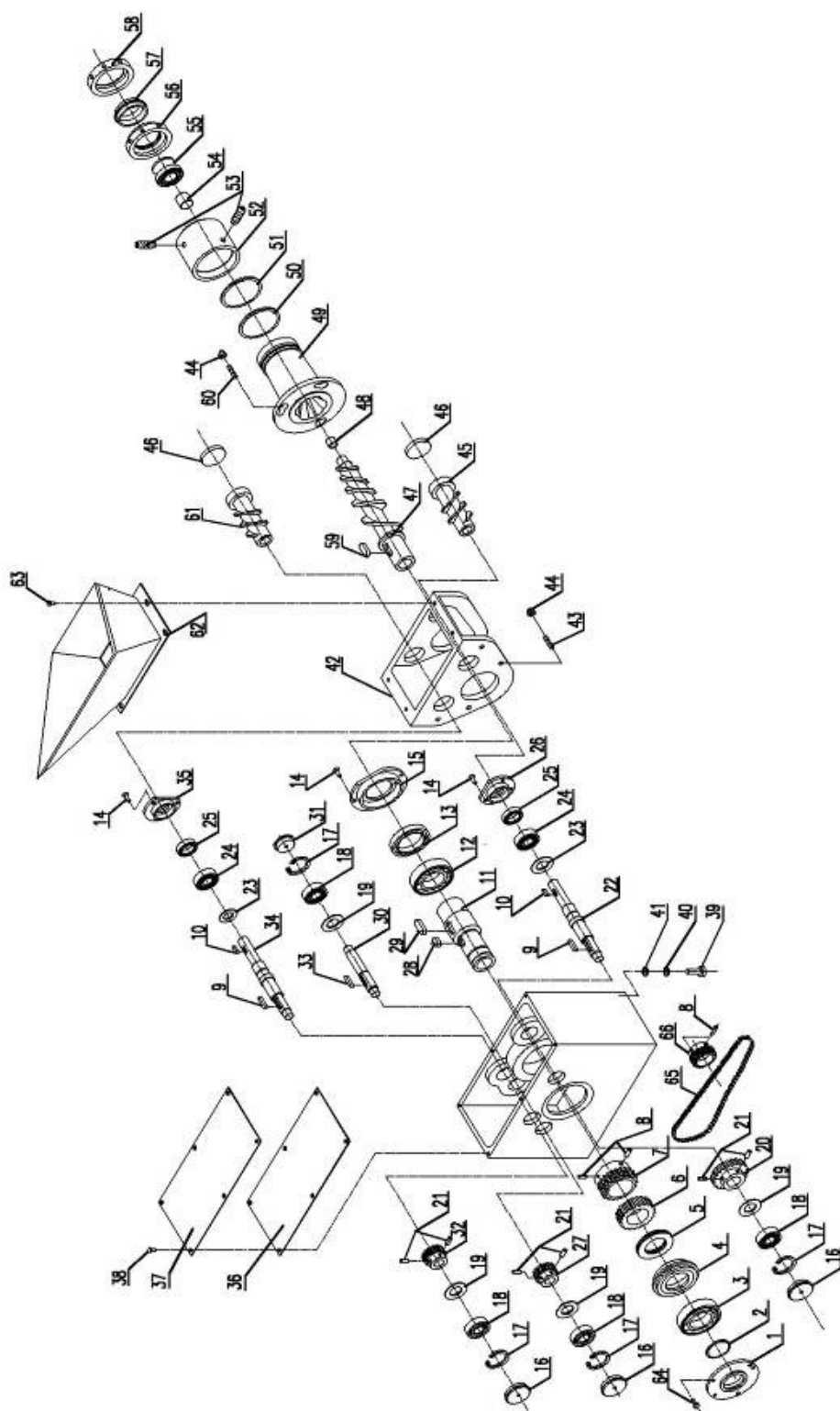
Запчасти формующего модуля

Version: 2008.01.24

| Item | Part number | Name | Item | Part number | Name |
|------|---------------|-------------------------------|------|---------------|--------------------------|
| 1 | AP-HT3FML7003 | Pin 3x16 | 31 | AP-HT3FFG7701 | Side stand (Right) |
| 2 | AP-HT3FML7002 | Handle | 32 | AP-HT3CSD7001 | Bush |
| 3 | P-SBH0625 | Bolt M6X25 | 33 | P-BR6003D | Bearing 6003DDU |
| 4 | P-SWSM6 | Spring washer | 34 | AP-HT3CSQ7001 | Spacer |
| 5 | P-SWHM6 | Washer | 35 | AP-HT3FSQ7001 | Mould fixing nut (Right) |
| 6 | AP-HT3FMN7001 | Positioning sit | 36 | AP-HT3FRQ7002 | Spacer |
| 7 | AP-HT3FML7001 | Spring | 37 | AP-HT3FMS7007 | Mould shaft 56W |
| 8 | AP-HT3FMO7001 | Pin | 38 | | |
| 9 | AP-HT3FMI7701 | Pin guide | 39 | AP-HT3FMR7001 | Key 5X13 |
| 10 | P-SBR0515X | Screw | 40 | AP-HT3FFHD4-1 | Forming mould |
| 11 | AP-HT3BRL7001 | Bearing cover | 41 | AP-HT3FSQ7002 | Mould fixing nut (Left) |
| 12 | P-BR6203D | Bearing 6203DDU | 42 | AP-HT3FFG7703 | Side stand (Left) |
| 13 | AP-HT3BRS7001 | Left bearing cover | 43 | AP-HT3FHB7701 | Dust brush |
| 14 | P-SNCM10 | Cap nut | 44 | AP-HT3FHS7001 | Brush driving shaft |
| 15 | P-SBH0510 | Bolt M5X10 | 45 | P-SBS0512 | Headless bolt |
| 16 | AP-HT3FMJ7701 | Side cover | 46 | AP-HT3FHR7001 | Key 5x14 |
| 17 | AP-HT3FMD7001 | Spring pin | 47 | P-SNBM6 | Wing nut M6 |
| 18 | AP-HT3FME7001 | Adjustment spring | 48 | AP-HT3FHT7001 | Supporting bolt |
| 19 | AP-HT3FBS7702 | Dust collector supporting rod | 49 | P-SCC-S15 | Snap ring |
| 20 | P-SWHM5 | Washer | 50 | P-GHH1534T | Gear |
| 21 | AP-HT3FBI7008 | Duct collecting plane 56W | 51 | AP-HT3FSD7001 | Fixing nut |
| 22 | AP-HT3FBX7007 | Dust collector 56W | 52 | AP-HT3FSC7701 | Main cover |
| 23 | P-SBR0510X | Screw | 53 | P-SBH0610 | Bolt M6X10 |
| 24 | P-SBH0615 | Bolt M6X15 | 54 | AP-HT3FHQ7001 | Hopper fixing nut |
| 25 | P-SNHM10 | Nut | 55 | AP-HT3FHD7001 | Hopper support |
| 26 | AP-HT3FSS7001 | Adjusting bolt | 56 | P-SBD0860 | Both end screw M8X60 |
| 27 | P-SBH0612 | Bolt M6X12 | 57 | P-BR6002D | Bearing 6002DDU |

| | | | | | |
|----|----------------|-----------------------|----|---------------|-------------------|
| 28 | AP-HT3FUP7705 | Upper scraper support | 58 | P-SBH0620 | Bolt M6X20 |
| 29 | AP-HT3FUC7705 | Upper scraper | 59 | AP-HT3FBT7701 | Supporting rod |
| 30 | AP-HT3FSI7701 | H shape stand | 60 | AP-HT3FMH7001 | Key 5x12 |
| 61 | AP-HT3BGH7701 | Gear housing | 82 | AP-HT4SDY6601 | Key 5x18 |
| 62 | P-SBR0625X | Screw M6X25 | 83 | P-SBH0630 | Bolt M6X30 |
| 63 | P-GHH1542T | Gear | 84 | AP-HT4FMV7701 | Shaft cover – top |
| 64 | AP-HT3BGE7001 | Adjustable spacer | 85 | P-BOM32x3 | O ring |
| 65 | P-GHH2641T | Gear | 86 | P-BOM54x3 | O ring |
| 66 | AP-HT3BGD7001 | Driven gear | 87 | P-SCC-R47 | Snap ring |
| 67 | AP-HT3FRP7702 | Side guard- New. | 88 | P-BS324708 | Seal 32x47x8 |
| 68 | AP-HT3FRL7708B | Roller - New. | 89 | P-BR6204D | Bearing 6204DDU |
| 69 | AP-HT3RSP7708 | Lower scraper | 90 | AP-HT4FMU7701 | Spacer |
| 70 | AP-HT3FRS7005 | Roller shaft- 56W | 91 | AP-HT4FMW7701 | Shaft housing |
| 71 | AP-HT3FRU7001 | Key 4X14 | 92 | AP-HT4FMT7701 | Chain wheel |
| 72 | AP-HT3RSS7001 | Lower scraper shaft | 93 | AP-HT3FHA7003 | Adjusting plane |
| 73 | P-SWHM8 | Washer | 94 | AP-HT3FHP7001 | Dust hopper |
| 74 | P-SBH0816 | Bolt M8X16 | 95 | P-SBR0510X | Screw |
| 75 | AP-HT3BR7002 | Right bearing housing | 96 | P-MCC06B-1 | 06B single chain |
| 76 | P-SNHM6 | Nut | 97 | AP-HT4EMS7701 | Output chain |
| 77 | AP-HT3BGM7701 | Driving gear | 98 | P-SBS0608C | Headless bolt |
| 78 | AP-HT3FRT7001 | Pin 8X30 | 99 | P-SCC-S20 | Snap ring |
| 79 | P-BR6904D | Bearing 6904DDU | | | |
| 80 | AP-HT3BGS7701 | Bearing housing | | | |
| 81 | AP-HT4FMX7701A | Driving shaft | | | |

Система подачи теста:



Запчасти системы подачи теста

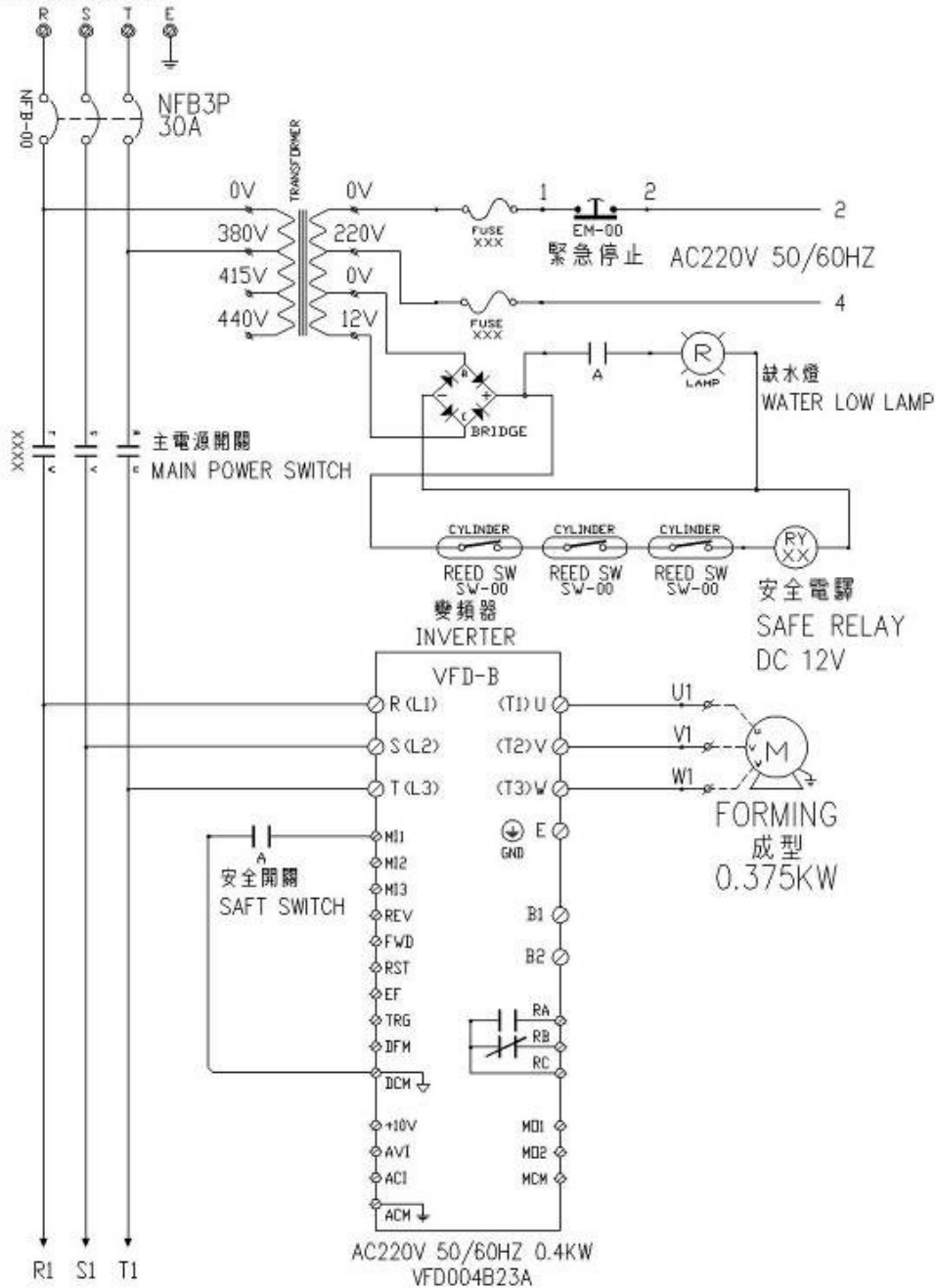
Version: 2008.10.23

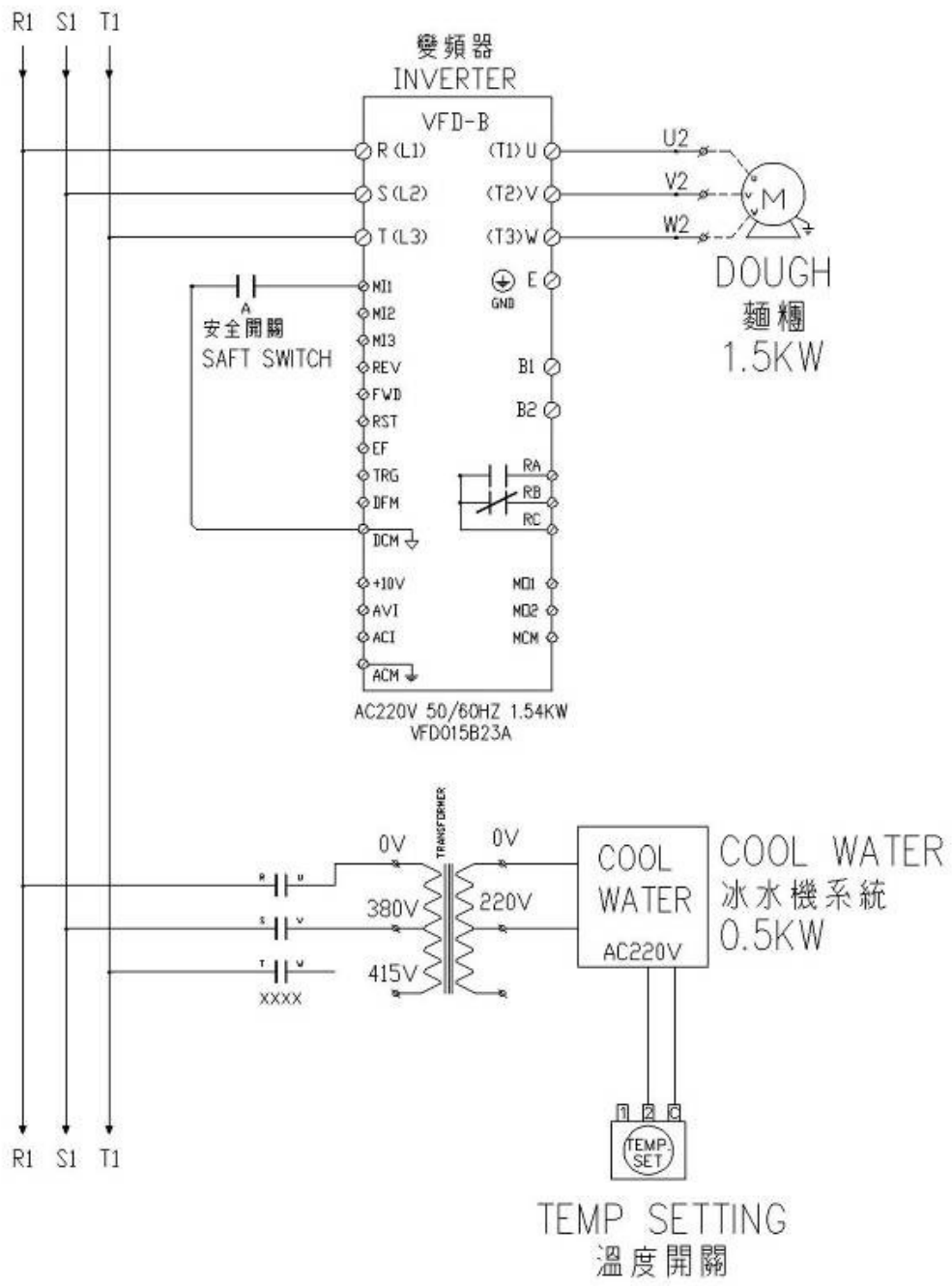
| Item | Part number | Name | Item | Part number | Name |
|------|-----------------|----------------------------|------|----------------|--------------------------------|
| 1 | AP-HT5DPB7701 | Back cover | 29 | AP-HT4DPZ7701 | Key 12X32 |
| 2 | P-BOG45 | O ring G45 | 30 | AP-HT4DAJ7702 | Driving shaft |
| 3 | P-BR6209D | Bearing 6209DDU | 31 | AP-HT5DAL7702 | Front cover |
| 4 | AP-HT4DPW7701 | Bearing support | 32 | AP-HT4DAG7702 | Gear (Left) |
| 5 | P-BR51209 | Bearing 51209 | 33 | AP-HT4DAM7701 | Key 6X31 |
| 6 | AP-HT4DPG7701 | Gear | 34 | AP-HT4DAX7702B | Driving shaft (Left) |
| 7 | AP-HT4DPT7701 | Chain | 35 | AP-HT5DAC7702 | Front cover (Left) |
| 8 | P-SBS0808C | Headless bolt M8X8 | 36 | AP-HT5GBP7702 | Spacer |
| 9 | AP-HT4DAZ7701 | Key 6X32 | 37 | AP-HT5GBP7701 | Gearbox cover |
| 10 | AP-HT4DAY7701 | Key 6X18 | 38 | P-SBH0612 | Bolt M6X12 |
| 11 | AP-HT4DPX7701 | Driving shaft | 39 | P-SBH1035 | Bolt M10X35 |
| 12 | P-BR6011D | Bearing 6011DDU | 40 | P-SWSM10 | Spring washer |
| 13 | P-BS558012 | Seal 55X80X12 | 41 | P-SWHM10 | Washer |
| 14 | P-SBF0616 | Screw M6X16 | 42 | AP-HT2DFC7701 | Dough chamber |
| 15 | AP-HT5DAF7701 | Front cover | 43 | P-SBD0832 | Both end screw M8X32 |
| 16 | AP-HT5DAB7701 | Back cover | 44 | P-SNCM8 | Cap nut M8 |
| 17 | P-SCC-R35 | Snap ring R35 | 45 | AP-HT2DPA7701B | Auxiliary screw (Right) ID2 |
| 18 | P-BR6003D | Bearing 6003DDU | 46 | AP-HT2DPL7701 | Lid |
| 19 | AP-HT4DAH7702 | Spacer (Left) | 47 | AP-HT2DPR7702 | Dough propeller - Large |
| 20 | AP-HT4DAG7701 | Gear | 48 | AP-HT2DPU7701 | Bush – Large |
| 21 | P-SBS0608C | Headless bolt M6X8 | 49 | AP-HT2DSH7702 | Dough sheath - Large |
| 22 | AP-HT4DAX77011B | Back cover (Right) OD21 | 50 | | |
| 23 | AP-HT4DAH7701 | Spacer (front) | 51 | | |
| 24 | P-BR6005D | Bearing 6005DDU | 52 | | |
| 25 | P-BS254010 | Seal 25X40X10 | 53 | P-KW-PM10 | Hose connector (Male) |
| 26 | AP-HT5DAC7701 | Front cover | 54 | AP-HT2DPQ7702 | Bush - Large |

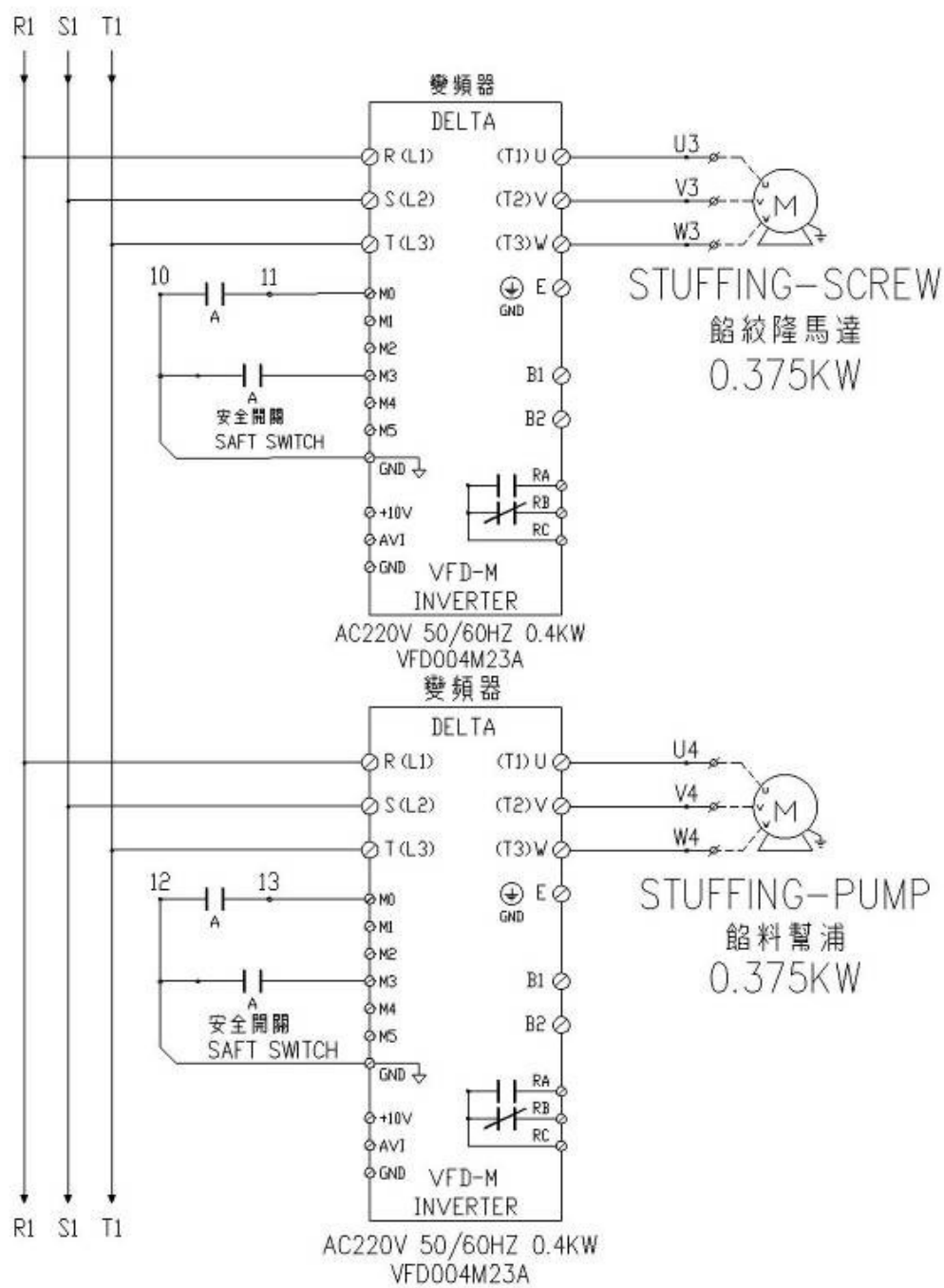
| | | | | | |
|----|----------------|-----------------------------|----|---------------|---------------------------|
| 27 | AP-HT4DAK7701 | Gear | 55 | AP-HT2DPP7706 | Propeller Support (Large) |
| 28 | AP-HT4DPY7701 | Key 12X18 | | | |
| 56 | AP-HT2DPN7701 | Fixing nut (Large) | 62 | AP-HT2DFN7701 | Dough hopper |
| 57 | AP-HT2DXT7706 | Extrusion nozzle (Large) | 63 | P-SBH0510 | Bolt |
| 58 | AP-HT2DXN7701 | Adjusting nut (Large) | 64 | P-SBH0615 | Bolt |
| 59 | AP-HT2DPH7001 | Key 12X30 | 65 | P-MCC08B-2 | 08B double chain |
| 60 | P-SBD0827 | Both end screw M8X27 | 66 | AP-HT4EMT7704 | Chain wheel |
| 61 | AP-HT2DPA7702B | Auxiliary screw (Left) ID20 | | | |

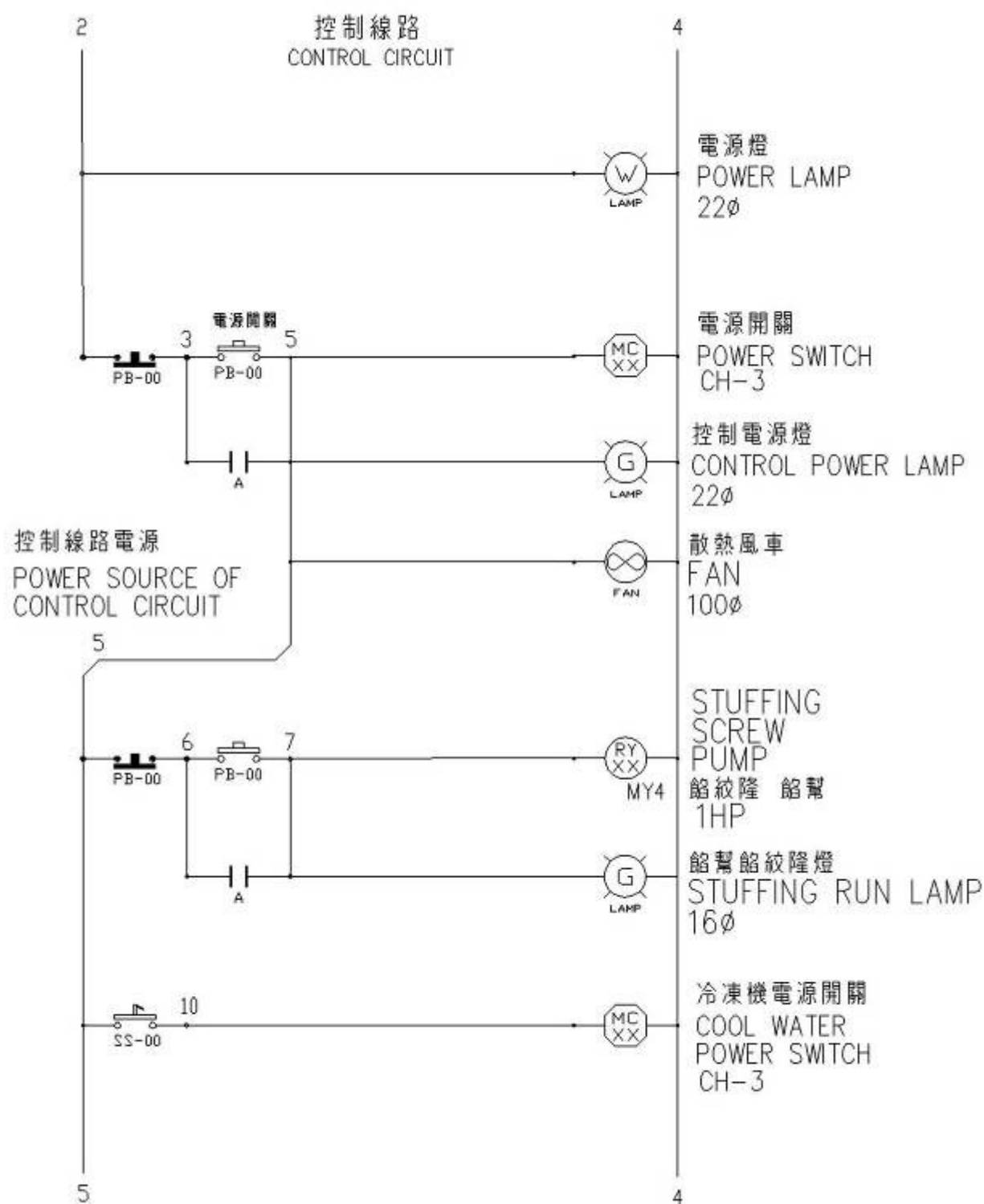
Электрическая цепочка

SYSTEM POWER
AC380/415V 50/60HZ
MAX: 3.5KW









HLT-700XL ELECTRIC DRAW NEW CE-SWITCH DRAWING

