



## **Аппарат котлетный Roal Meat Patty-100V/90**



## **Руководство пользователя**

Данные модели Аппаратов котлетных серии Patty предназначены для эксплуатации на предприятиях общественного питания, предприятиях торговли.

### ВВЕДЕНИЕ

Автоматическая машина для формования котлет может автоматически выполнять функции наполнения, формования. На данном аппарате можно производить популярные на рынке котлеты для гамбургеров, куриные нагетсы, котлеты для гамбургеров из рыбы, картофельные котлеты, тыквенные котлеты. Это идеальное оборудование для формования мяса (овощей) для ресторанов быстрого питания, распределительных центров и пищевых предприятий.

### Функции

1. Многофункционален и подходит для широкого спектра сырья.
2. Возможно использование нескольких форм по выбору, максимальный диаметр формы 90 мм.
3. Возможно подключить к машине для распыления жидкого теста, фритюрнице и другому оборудованию.
4. Вес продукта регулируется от 80 до 100 г, а толщина от 8 до 18 мм.
5. Простота в эксплуатации, просто поместите сырье в бункер.
6. Изменение формы, чтобы получить другую форму продукта.
7. Параметры

Производительность, шт/час	Объем воронки, л	Мощность, кВт	Напряжение	Вес, кг	Габариты, мм
2100	30	0,55	380В, 50Гц	120	700x960x1500мм

---

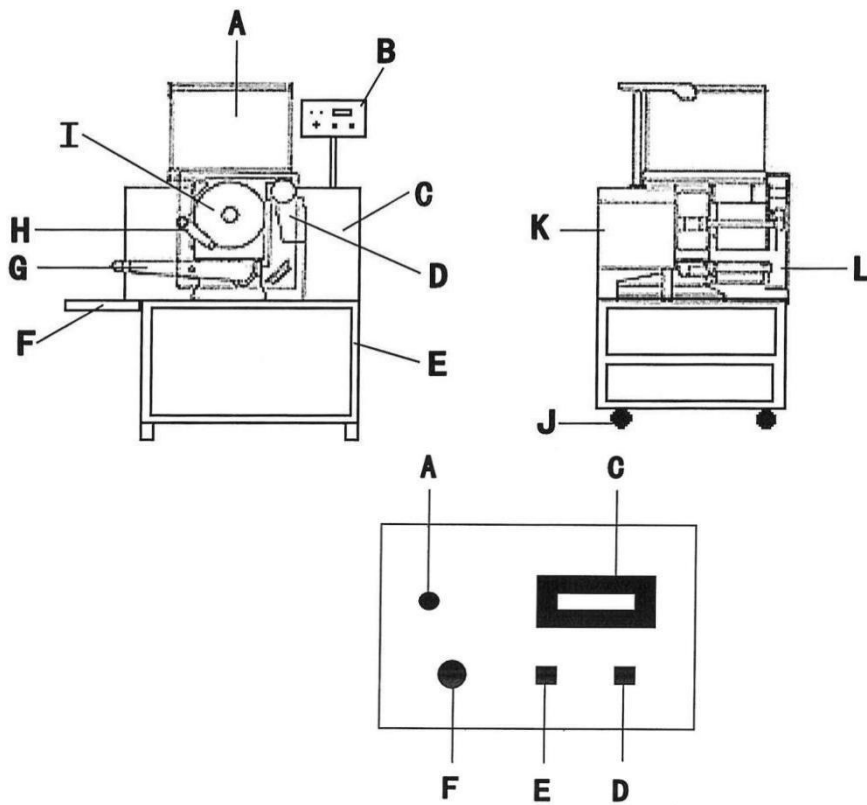
### Структура машины

---

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	ФУНКЦИЯ
A	Приемный бункер	Хранилище
B	Панель управления	Управления
C	Корпус машины	Механическая часть
D	Устройство подачи бумаги	Бумага под гамбургер
E	Рама машины	Устойчивость

---

F	Столик	Держитель для поддона
G	Выходное отверстие	Выход продукции
H	Транспортер	Выход продукции
I	Форма	Настройка формы
J	Колесо	Движение машины
K	Крышка	Для обслуживания
L	Кожух	Защитное устройство



НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ
A	ИНДИКАТОР МОЩНОСТИ
C	СЧЁТЧИК
D	ВЫКЛЮЧЕНИЕ
E	ВКЛЮЧЕНИЕ
F	ПИТАНИЕ

---

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ

---



Примечание:

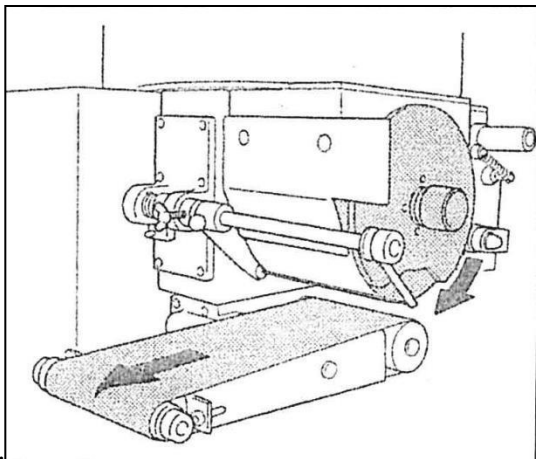
При использовании машины необходимо провести следующую проверку:

- ① Ослаблены ли провода;
- ② Закреплена ли механическая часть;
- ③ Есть ли масло в чашке для смазочного масла;
- ④ Натянут ли ремень;
- ⑤ Установлен ли защитный кожух;
- ⑥ Правильно ли закрыта коробка с материалом.



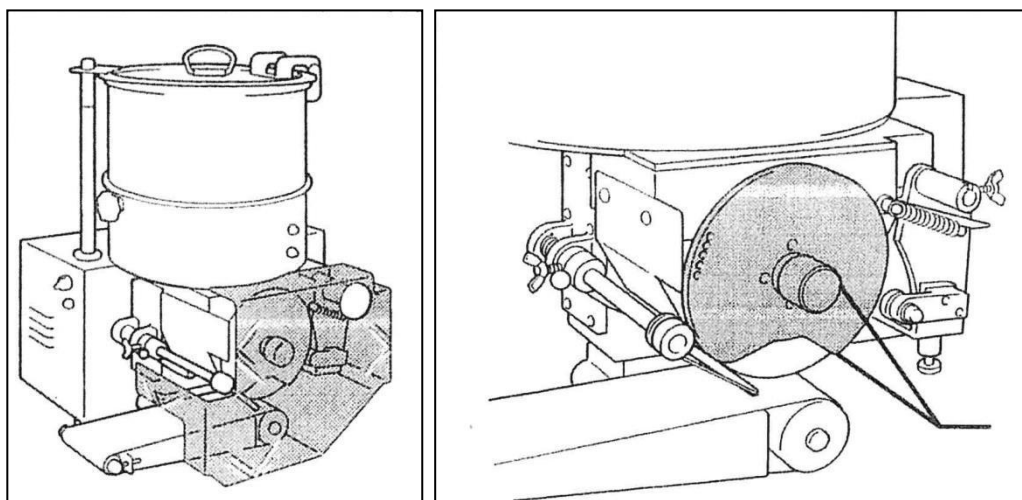
- ① Вставьте ключ в отверстие для ключа питания, поверните ключ по часовой стрелке, пока ПИТАНИЕ включено;
- ② Нажмите кнопку ON (вкл), чтобы запустить устройство;
- ③ Нажмите кнопку OFF (выкл), чтобы остановить устройство;

После того, как устройство начнет считать, нажмите кнопку сброса, чтобы очистить данные



---

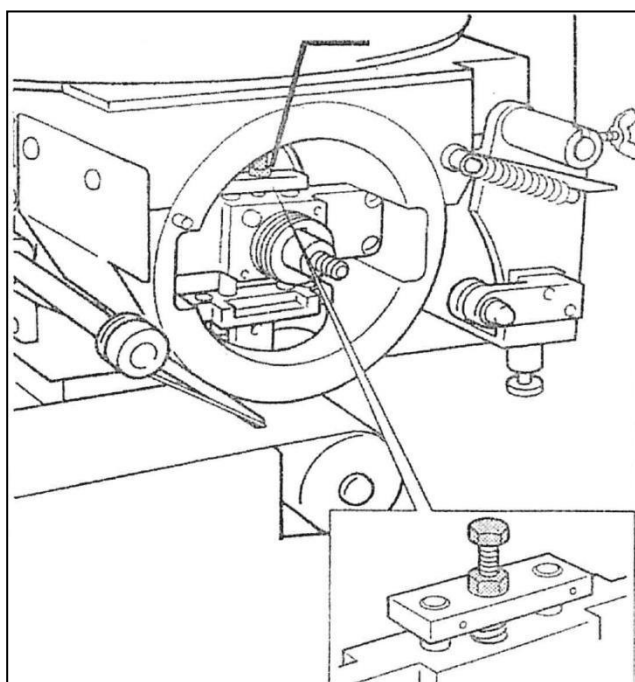
## Наладка



Как убрать форму?

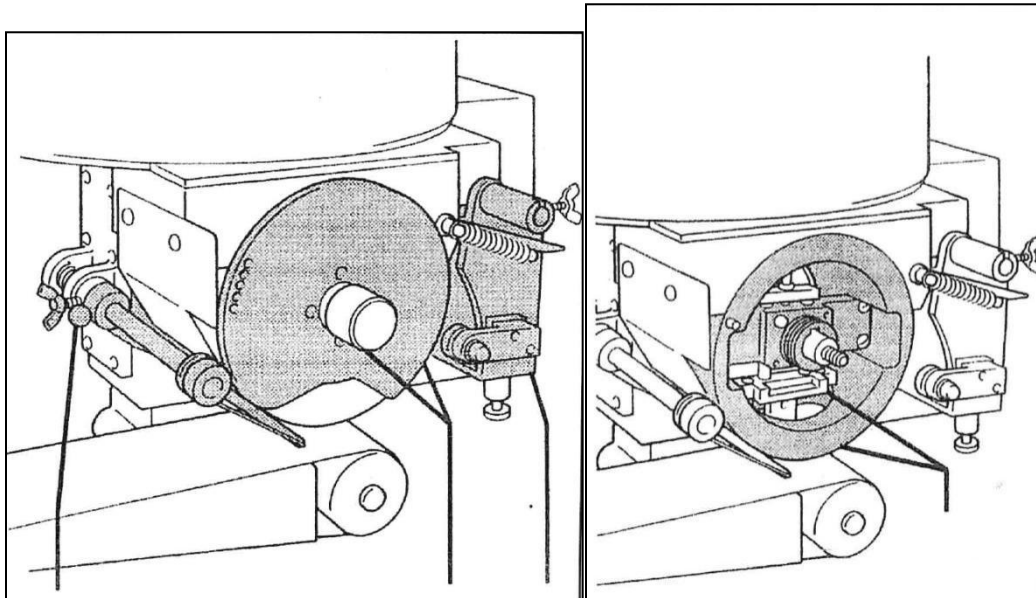
1. Ослабьте винт с накатанной головкой и снимите защитную крышку.
2. Ослабьте накидную гайку (левая резьба) и снимите пластину кулачка подачи.
3. Аккуратно вытащите форму из вала, и форму можно будет удалить.

Как отрегулировать толщину изделия?



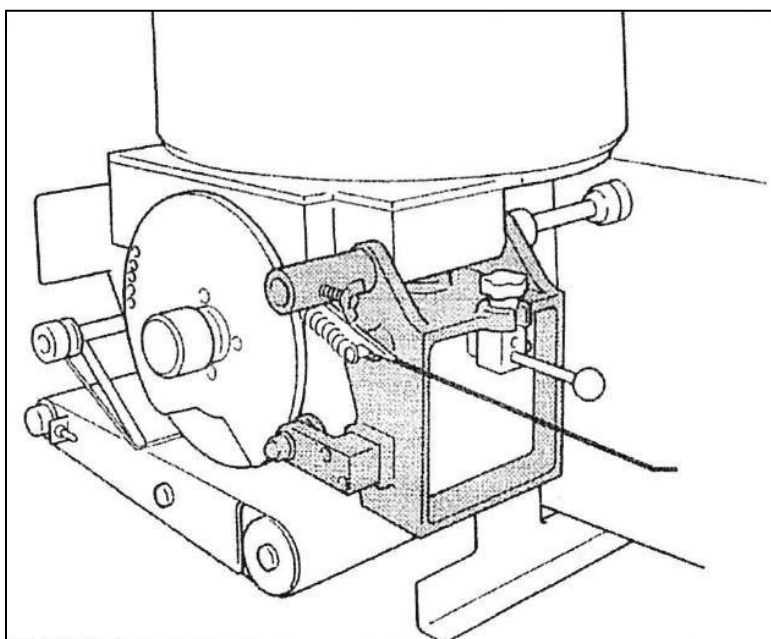
Как показано на рисунке выше, толщина изделия определяется длиной винта, затем затяните гайку.

### Установка формы

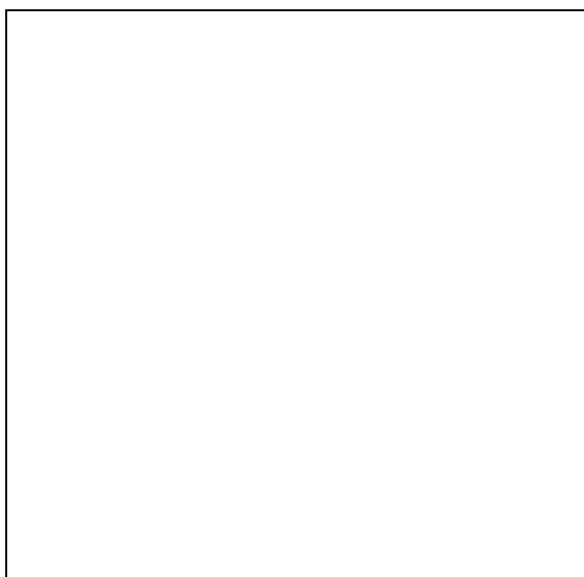


Совместите шпоночный паз на пресс-форме со шпонкой на валу, поднимите опору пластины пресс-формы пальцами, вставьте пресс-форму в вал, по очереди установите пластину подающего кулачка, затяните винты и установите защитную крышку.

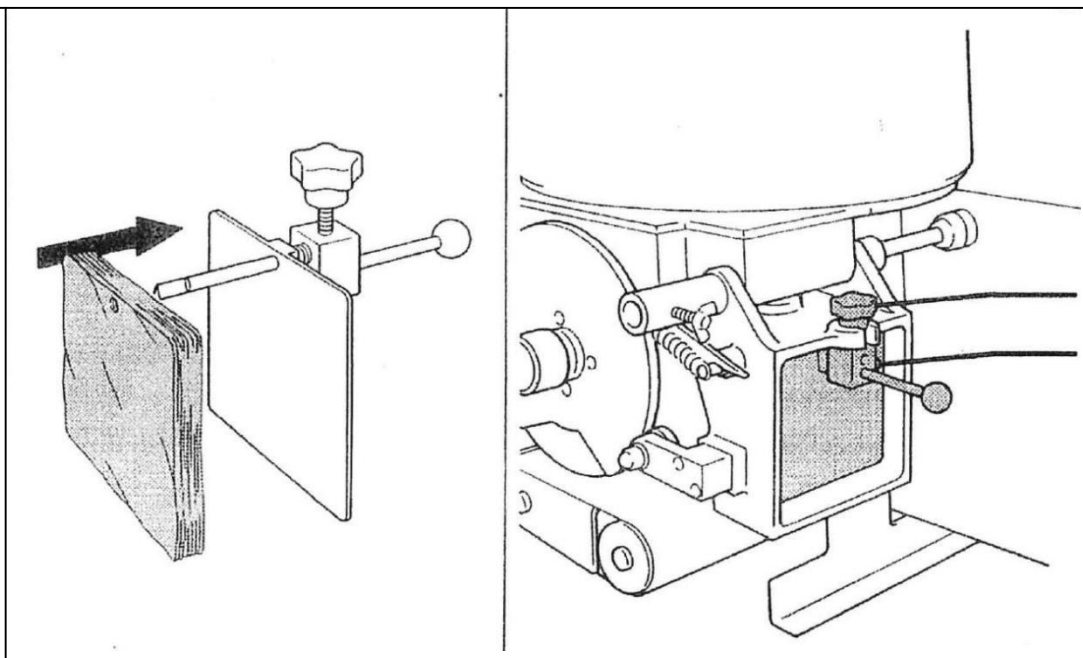
### Структура подачи бумаги



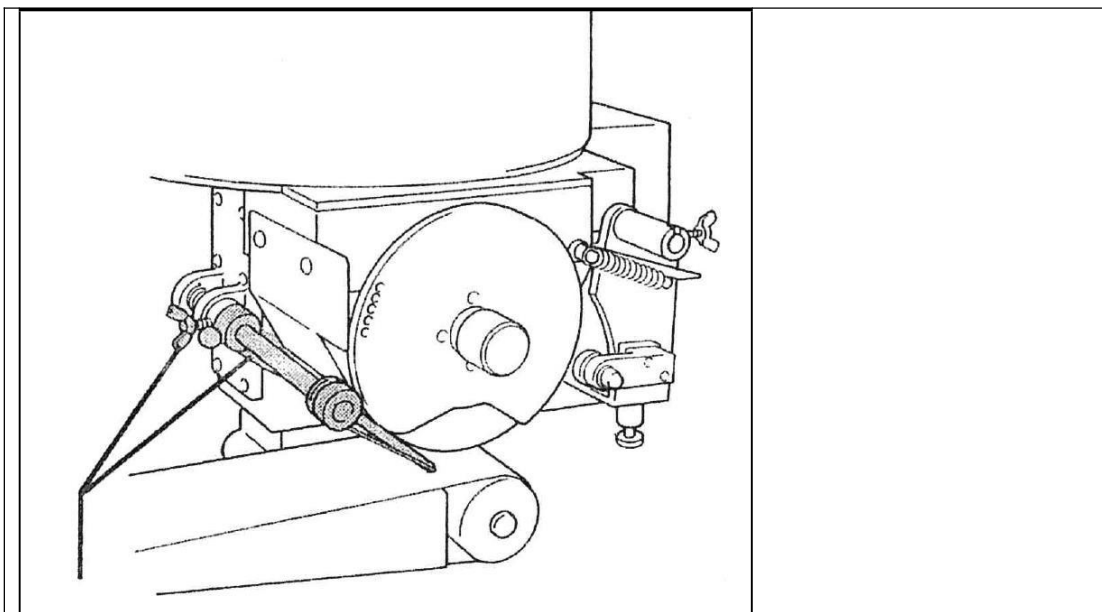
Производя новые изделия, часть подачи бумаги обычно используется для наклеивания бумаги под котлеты, чтобы предотвратить прилипание котлет к конвейерной ленте. Как показано на рисунке, держите подающую часть левой рукой, правой рукой поднимите опорную пластину и левой рукой медленно опустите подающий механизм так, чтобы подшипник уперся в подающий кулачок.



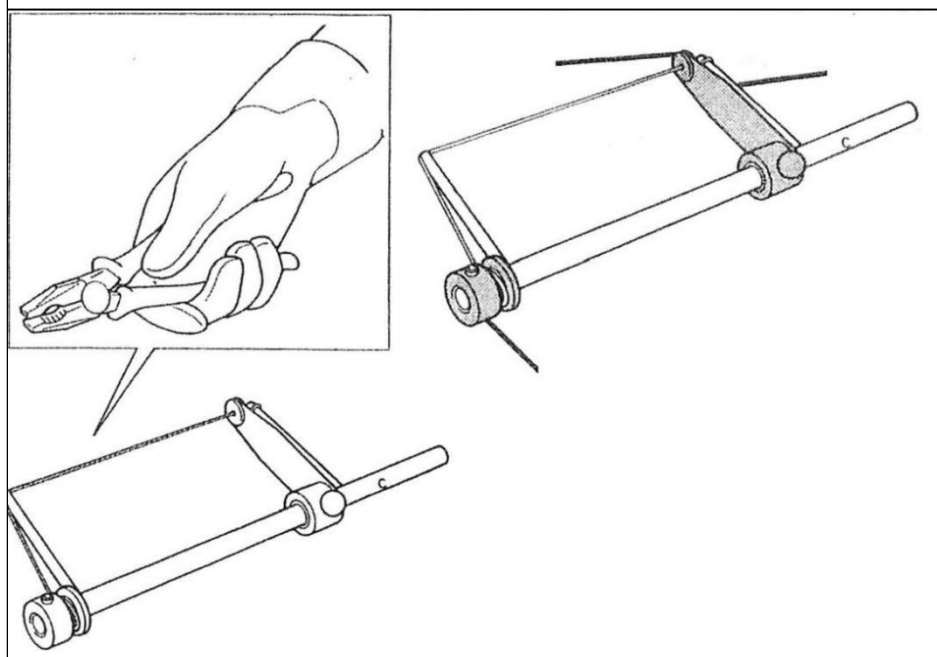
- (1) ослабьте стопорную гайку и снимите ее с кронштейна подачи бумаги.
- (2) Проденьте бумагу в маленький стержень, а затем зафиксируйте скобу.



ослабив барашковый болт, можно снять его

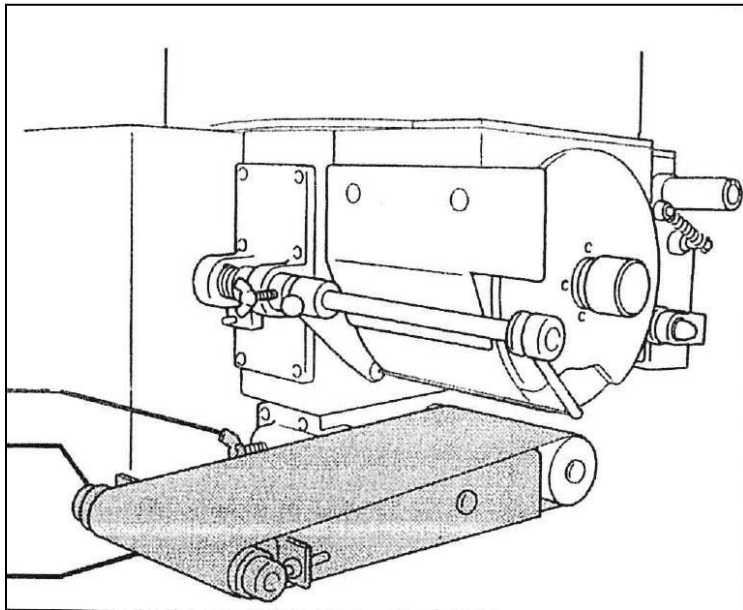


Регулировка провода

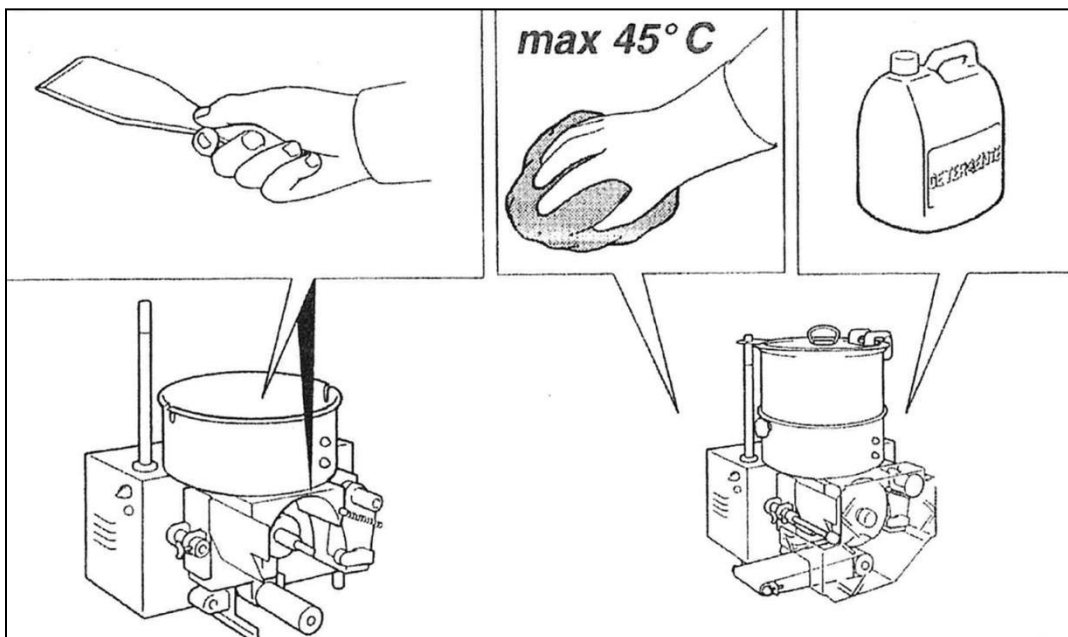


Ослабьте контргайку и поверните выходной конец по часовой стрелке, чтобы снять Конвейер.





Мойка





Совет: выключите питание перед очисткой.

- ① Удаление сырья;
- ② Снятие коробки с материалом (перемешивание);
- ③ разборка пресс-формы;
- ④ Снятие конвейерной ленты.

чистящие средства

- ⑤ Плоская лопата
- ⑥ тряпки
- ⑦ Чистящий раствор (кислотный pH5-7, щелочной pH8-10, перед использованием см.

руководство по чистящему раствору)

уборка

- ⑧ Используйте плоскую лопату, чтобы очистить остатки мяса в ящике для материала и в форме;
- ⑨ Промойте оборудование чистящей жидкостью и горячей водой ( $\leq 45^{\circ}\text{C}$ );

Части скребка: ящик для материала, пресс-форма, гнездо для пресс-формы, конвейерная лента, разгрузочное устройство, кожух, кулачковая пластина, защитная крышка.

---

---

---

## Анализ неисправностей

---



Условие	Причина	Проверка
Машина не работает	Нет электричества	<ul style="list-style-type: none"><li>- Блок питания не подключен должным образом;</li><li>- устройство не включено;</li><li>- электрический предохранитель;</li><li>- аппаратура предохранителя;</li><li>- материальная коробка не закрыта;</li><li>- защитный кожух не установлен;</li></ul>
	Часть цепи повреждена	<ul style="list-style-type: none"><li>- проверить цепь</li></ul>
Мотор работает, но машина не крутится	Неправильная установка роликов пресс-форм	<ul style="list-style-type: none"><li>- положение формовочного ролика;</li><li>- утеряны плоские ключи</li></ul>
Недостаточное наполнение продукта	формы не скользят	<ul style="list-style-type: none"><li>- Регулировка стоек;</li><li>- Заменить пресс-формы.</li></ul>

---

---

---



### **Смазка оборудования**

Частями оборудования, которые необходимо смазывать, являются шестерни и подшипники в редукторе и шасси. Перед отгрузкой с завода было добавлено достаточное количество масла.

Для длительного использования необходимо выполнить следующие работы:

- ① В нормальных условиях редуктор не нуждается в дозаправке.
- ② Смазка шестерни шасси

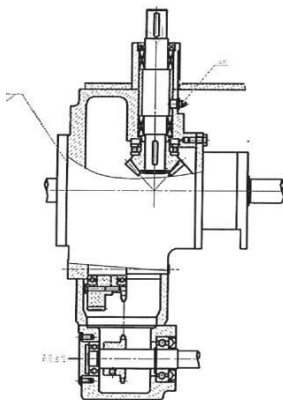
Добавьте трансмиссионное масло в нижнюю часть шасси, при этом уровень масла не должен превышать осевую линию звездочки. Регулярно проверяйте и вовремя доливайте масло.

Обычное время может составлять 2 месяца/время.

- ③ Смазка подшипников шасси

Части подшипника необходимо заполнить смазкой из масленки, как правило, каждые полмесяца.

- ④ Смазка оборудования должна быть качественной, регулярной и строго соблюдаться.



---

### **Дополнительные сведения о товаре:**

**Изготовитель:** Guangzhou Royal SYT Trading Co, Ltd Китай