



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:

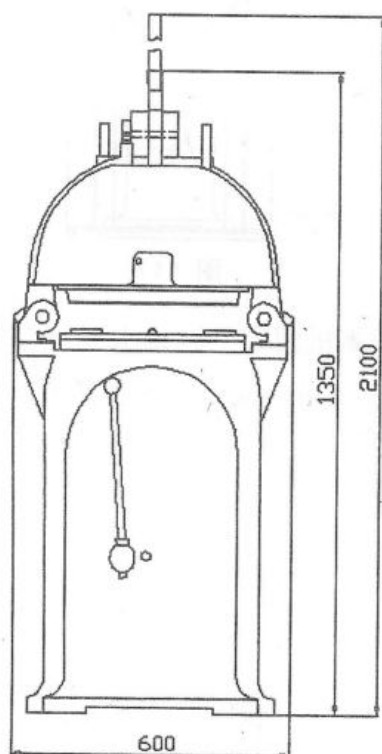


Diagram 1

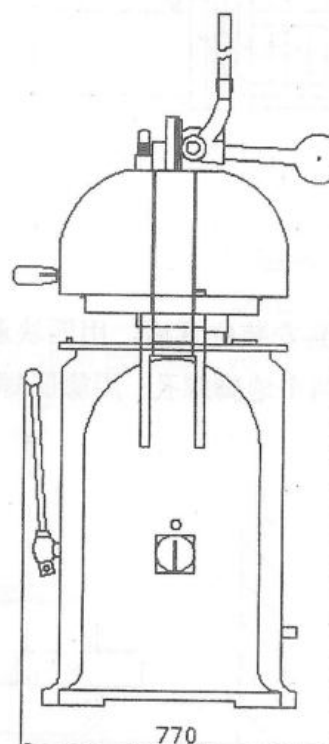


Diagram 2

## 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).

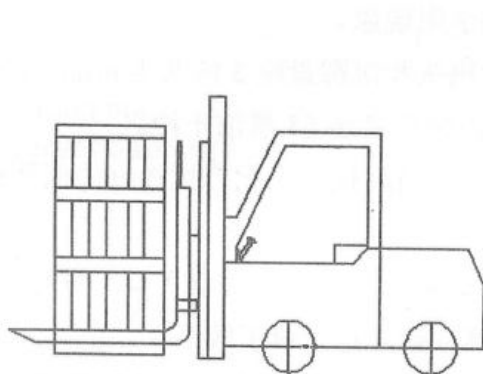


Diagram 3

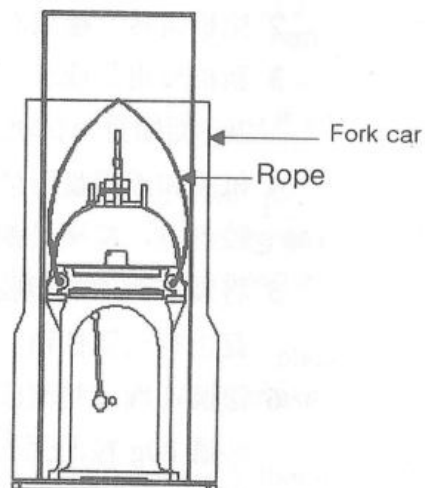


Diagram 4

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).

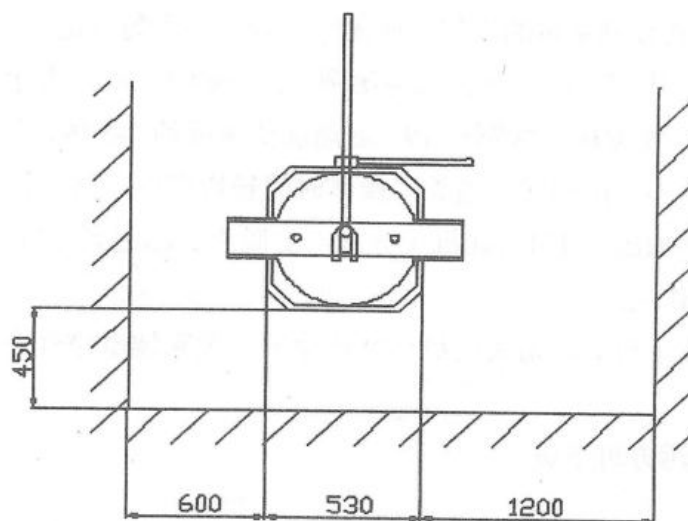


Diagram 5

- 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.

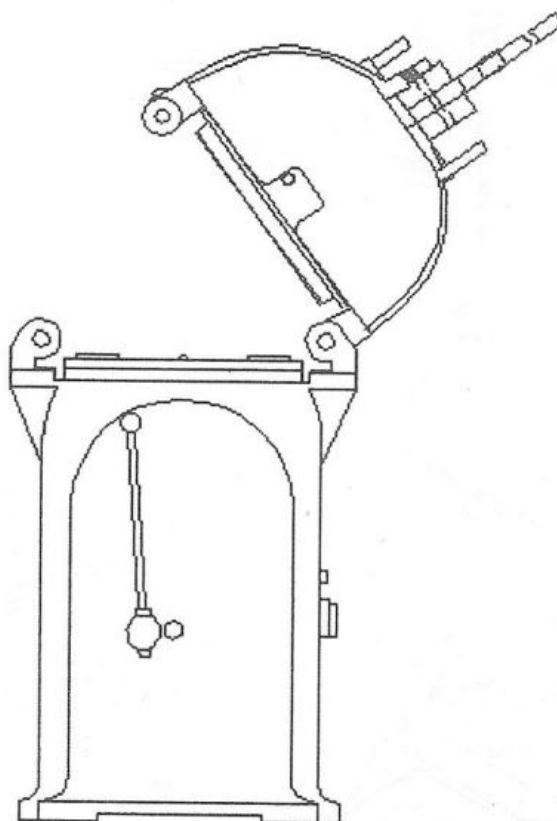


Diagram 6

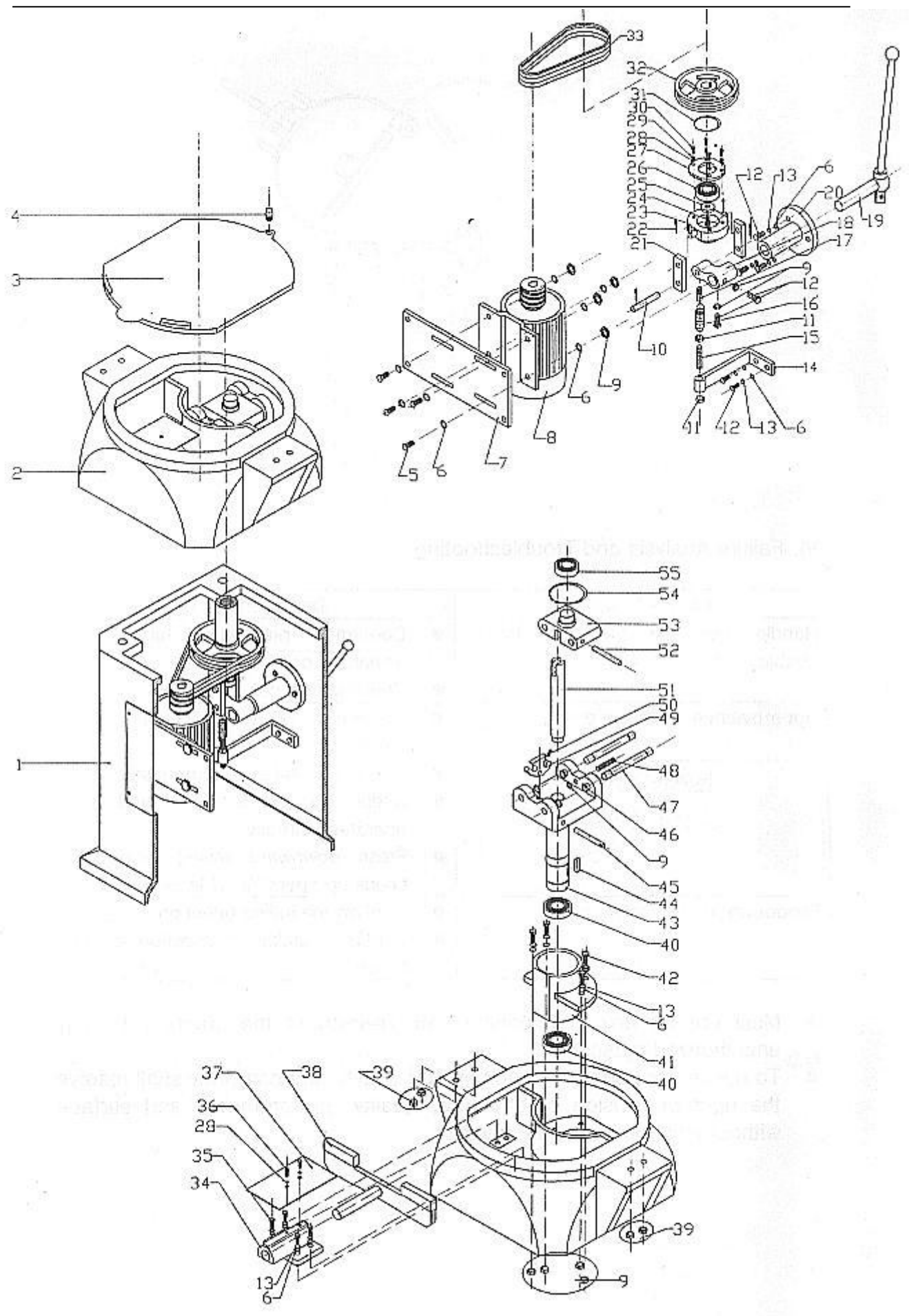
## VI Технические неисправности и их устранение

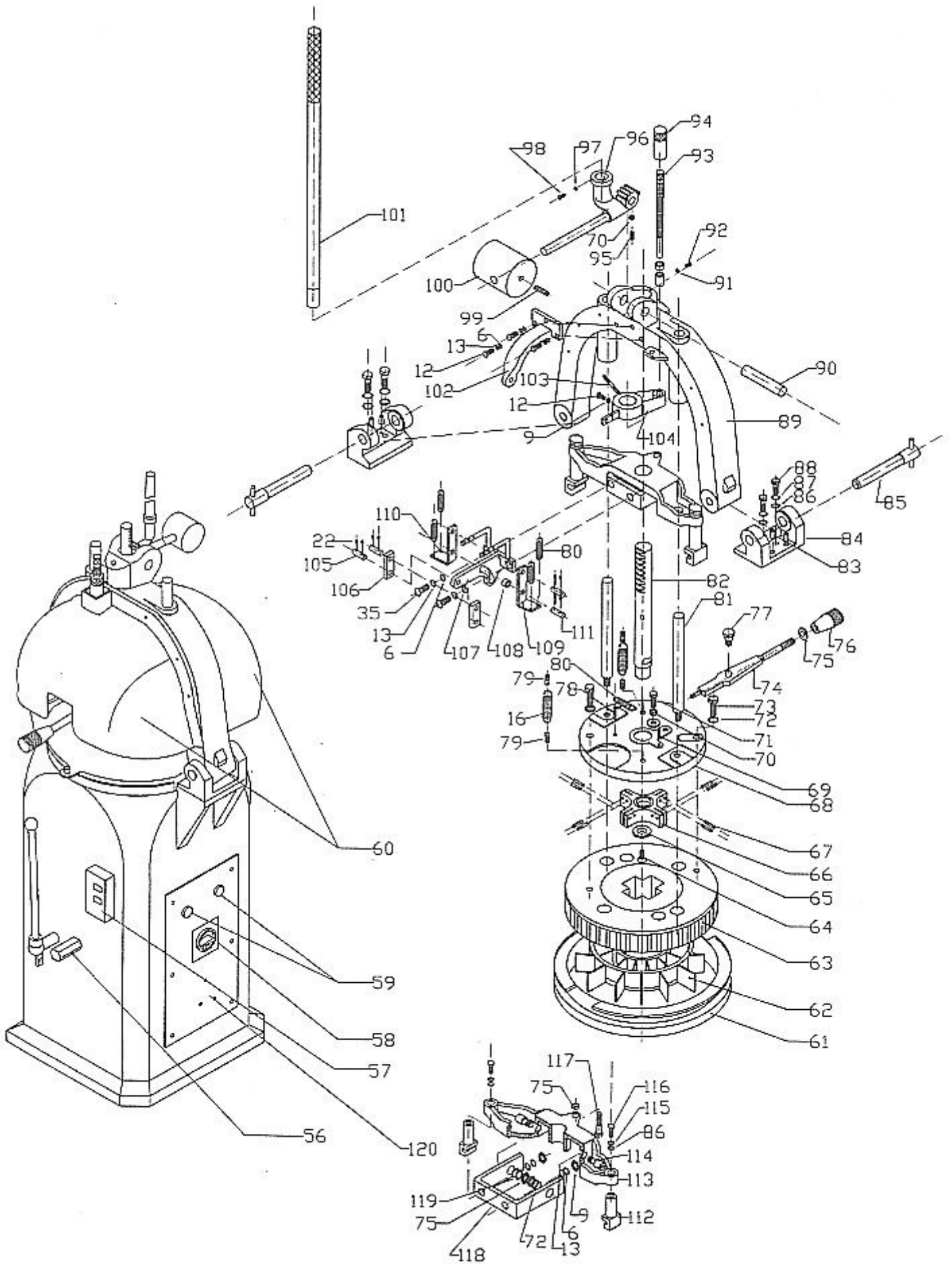
Техническая неисправность	Устранение
Блокировка рукоятки, блокировка лезвия	<ul style="list-style-type: none"> <li>☒ Убедитесь, что трубка под давлением установлена вверх в нужном положении.</li> <li>☒ Проверьте пружину рукоятки.</li> </ul>
Не двигается пластина округлителя	<ul style="list-style-type: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

- ☒ 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.