

Автоматическая машина для формирования пельменей

серии НЛТ

Инструкция по эксплуатации

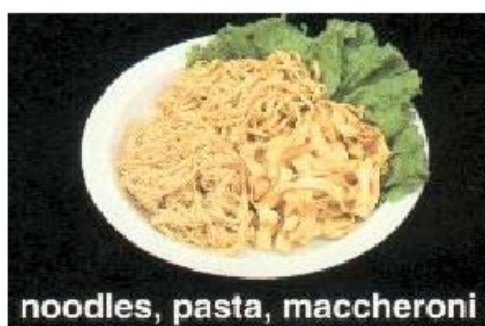
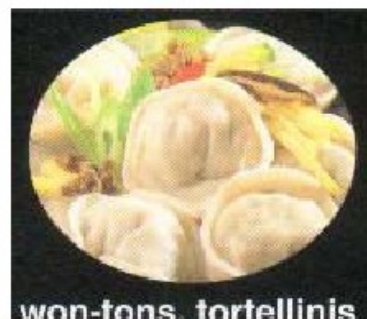


Многофункциональная машина для производства изделий из теста с начинкой HLT-700XL.

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

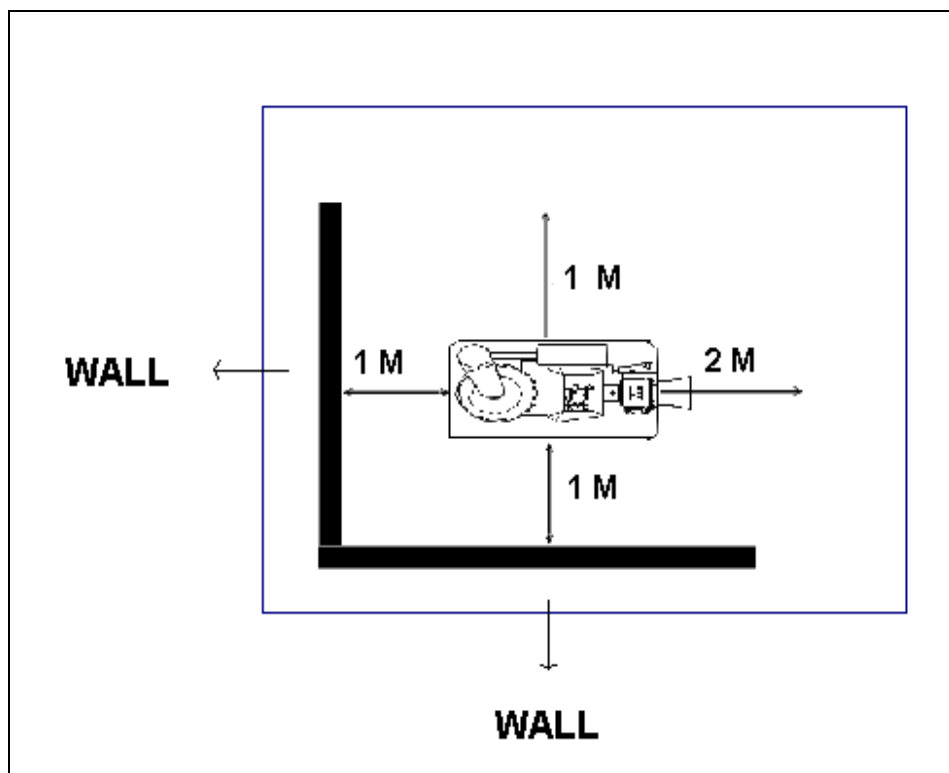
1.

Проверка

Убедитесь, что оборудование не повреждено во время транспортировки.

2. *Установка*

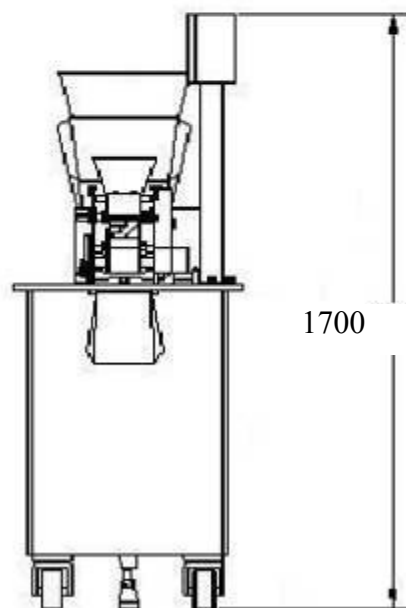
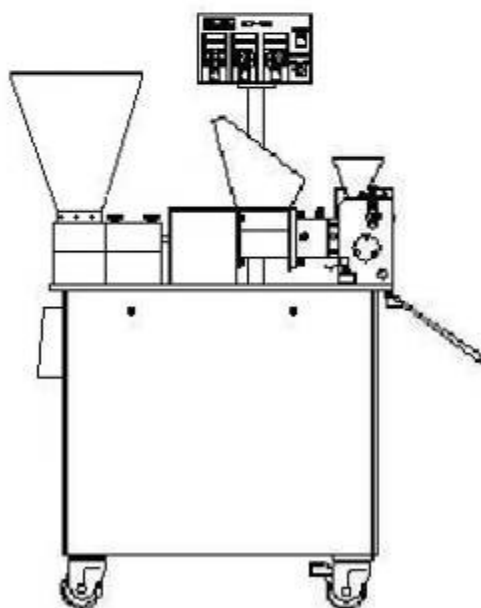
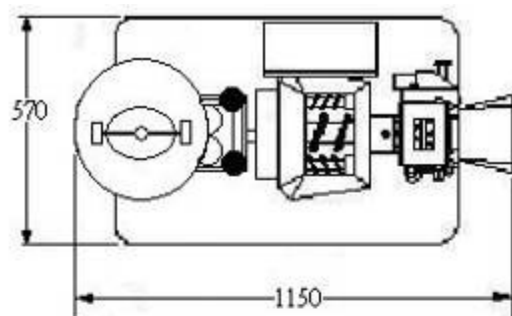
Минимальная установочная площадь.



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

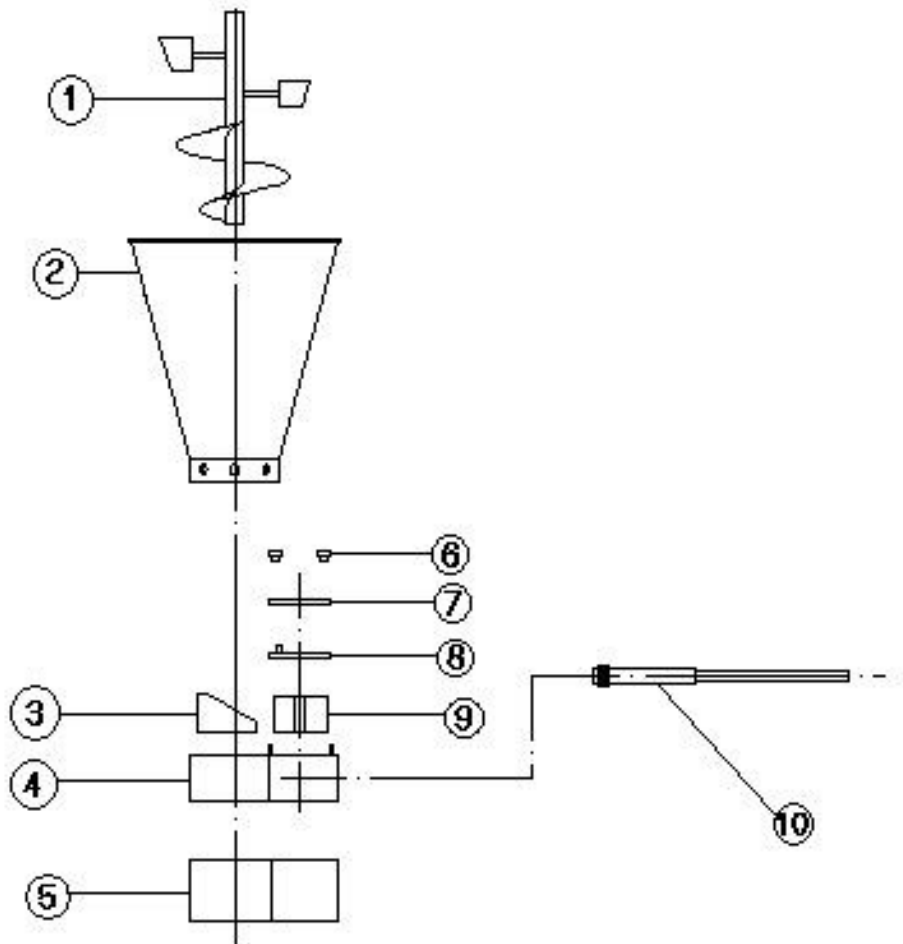
НЛТ-630

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 формирующей 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

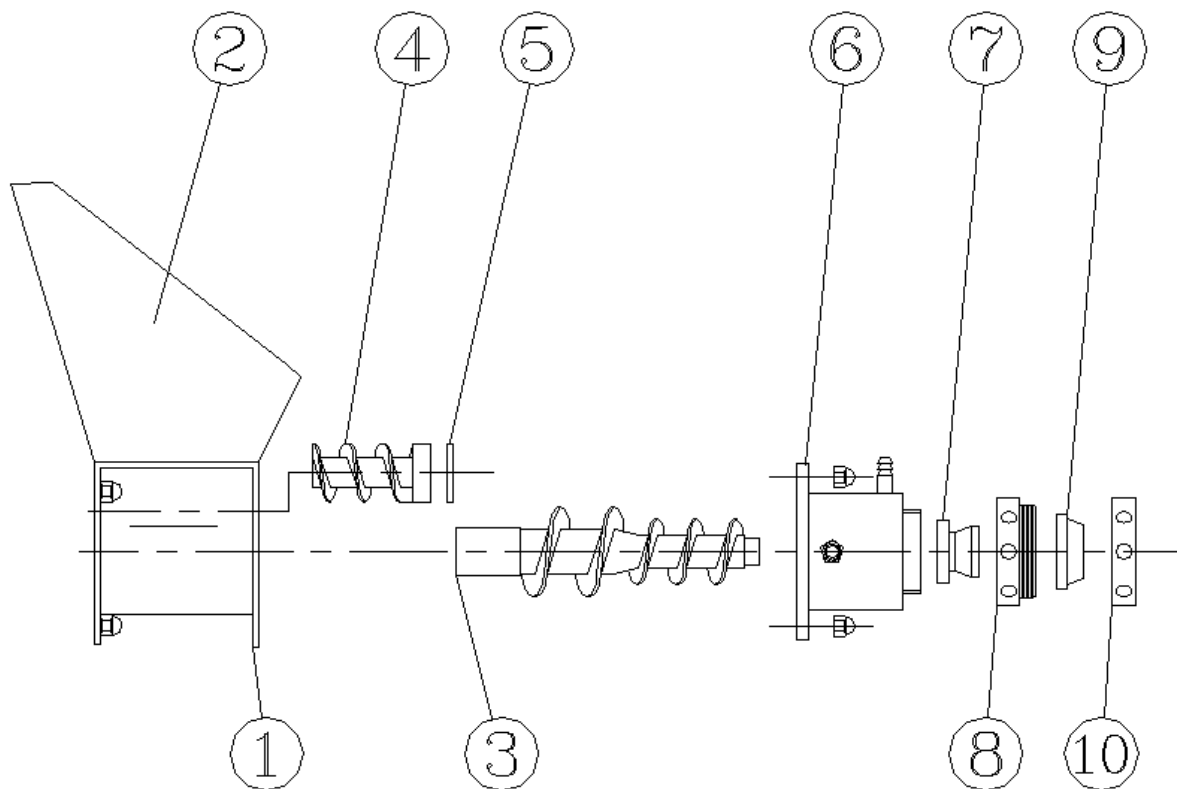


Рис.3 Система подачи теста:

(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

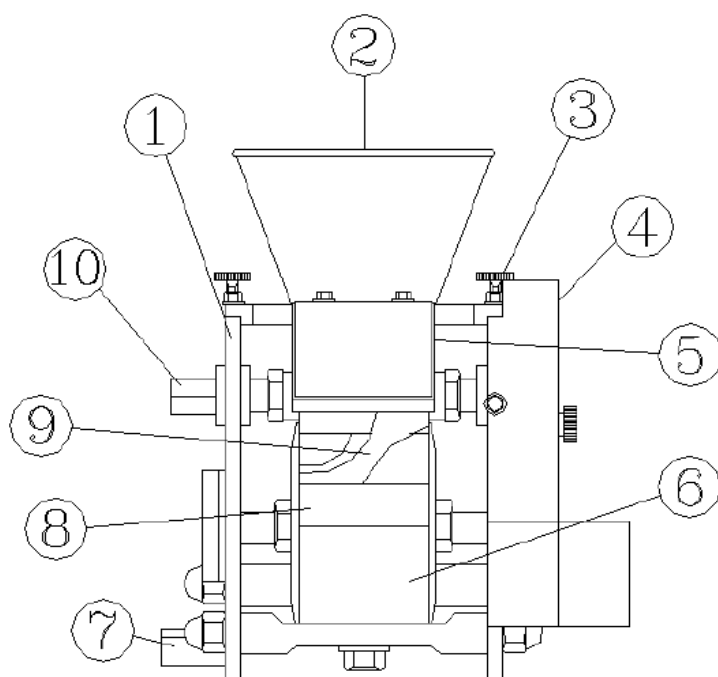
(8) Муфта

(9) Форсунка

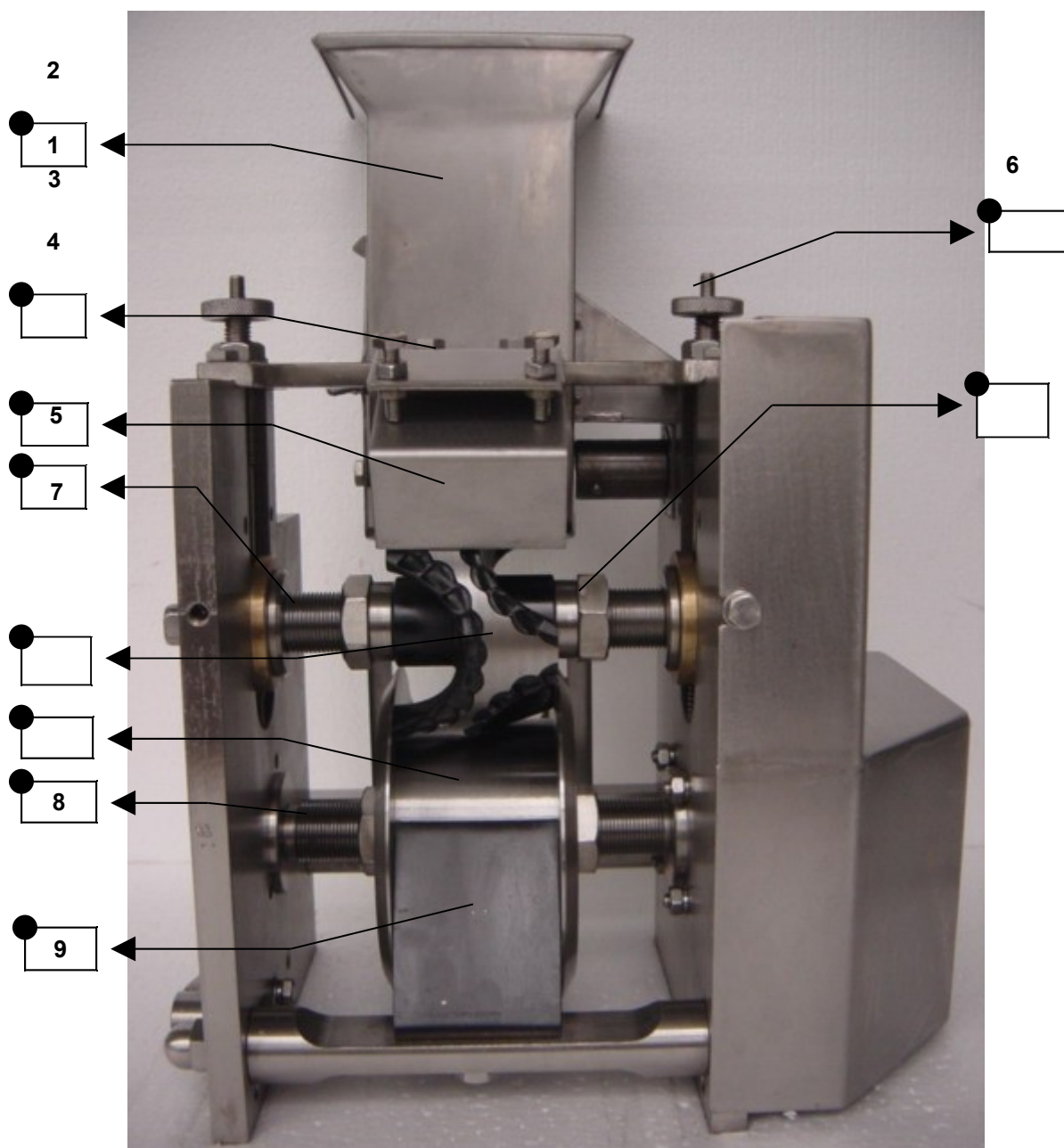
(10) Шайба регулировки толщины теста

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

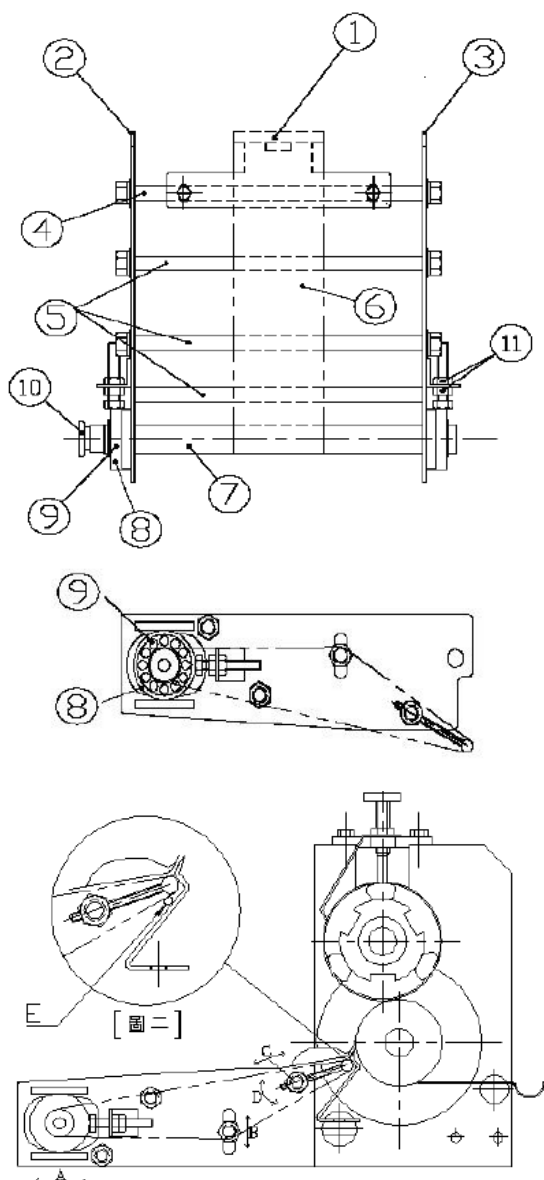


Рис. 6 Регулировка натяжения ленты

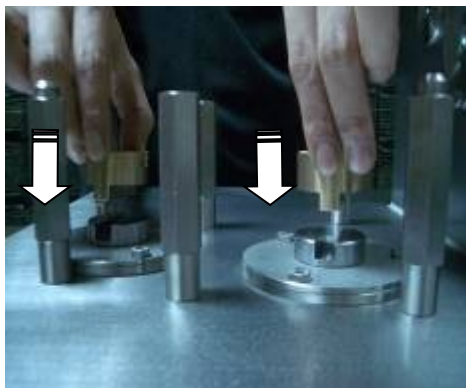
1. Отрегулируйте натяжение ленты регулировочным винтом см. рис. А, для увеличения натяжки ленты выкрутите регулировочный болт, для уменьшения закручивайте его. Для произведения грамотной натяжки

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

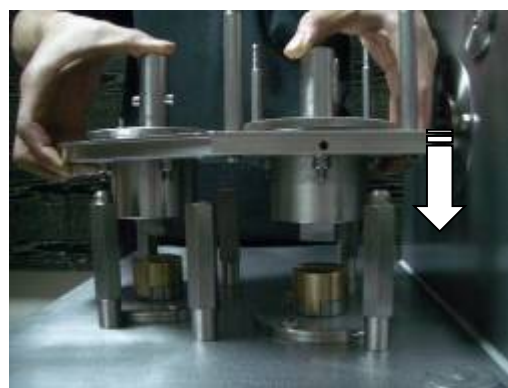
2. Если после настройки натяжения лента не прокручивается – произведите настройку расстояния между фронтальным валом ленты и скребком формирующего узла. Перемещайте фиксатор в положение D для уменьшения расстояния либо в положение С для уменьшения расстояния.
3. В случае загрязнения тестом зоны С, проверьте 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).

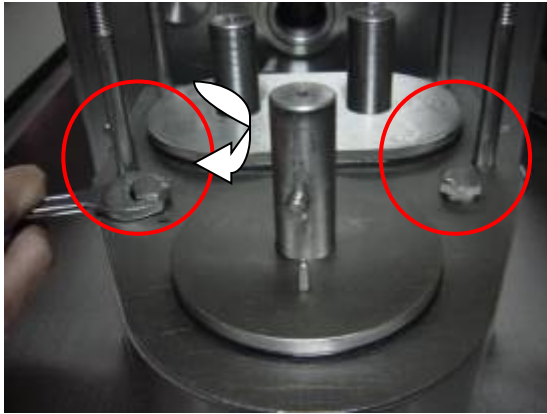


А



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

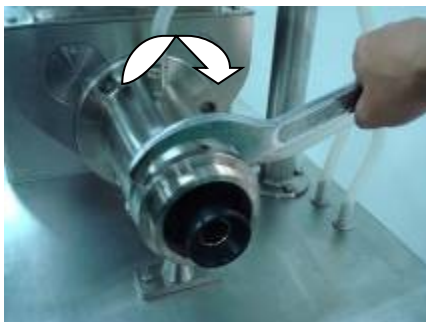


13-а 13-б 13-с

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.



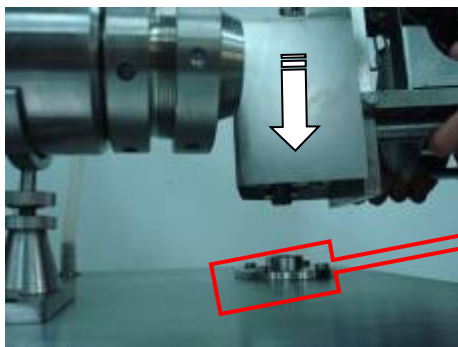
16. Установите форсунку.



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

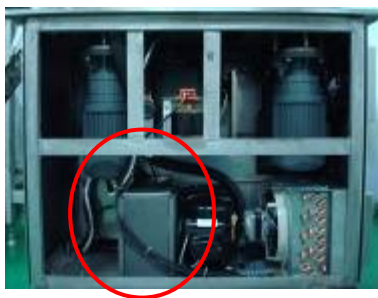


19-a



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



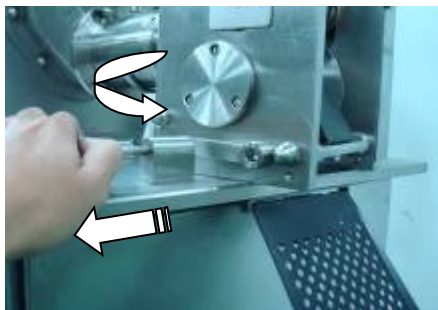
18-b



18-c

Разборка :

1. Потяните за фиксатор положения модуля и поверните модуль.

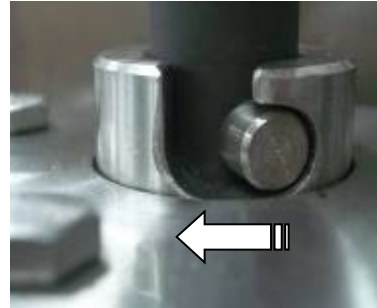


2. Проверните барабаны с помощью ключа на 14 мм, чтобы вывести из зацепления приводной вал, после чего снимите формующий модуль.



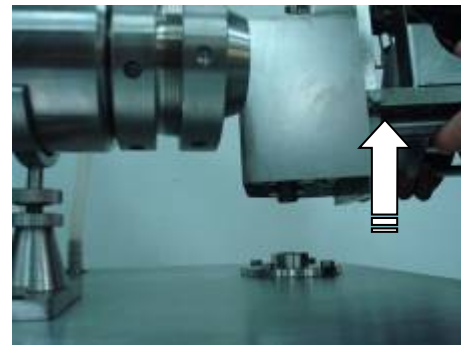
a

b



c

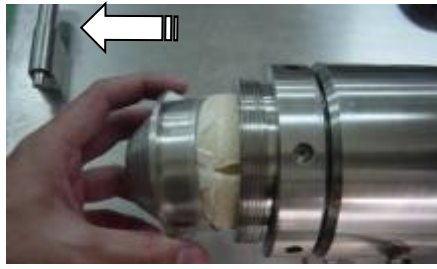
d



3. Выкрутите против часовой стрелки гайку настройки толщины теста.



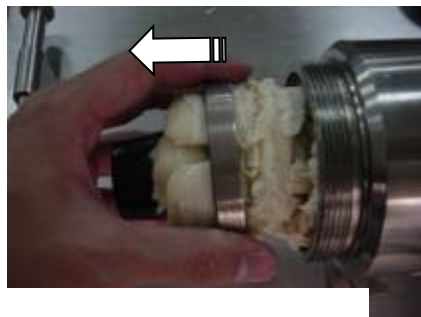
4. Включите подачу теста и используя остатки теста выдавите форсунку.



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

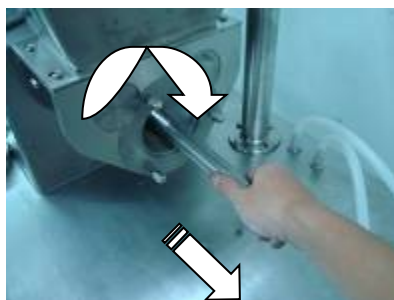
9. Корпус тесто охлаждения , повернув его по часовой стрелке.



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



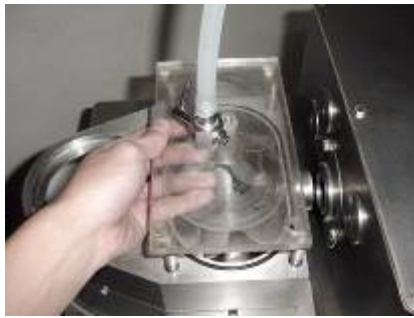
15. Выкрутите и снимите 4 фиксирующих болта.



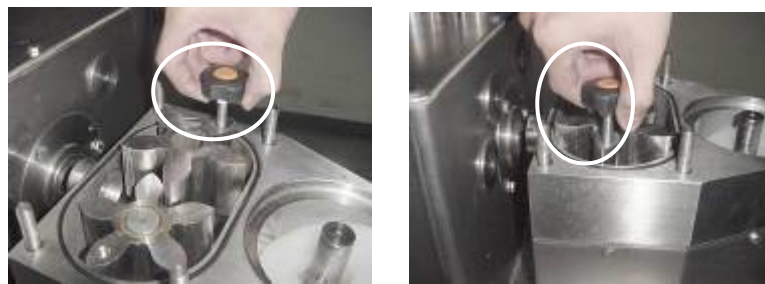
16. Снимите верхнюю крышку.



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.



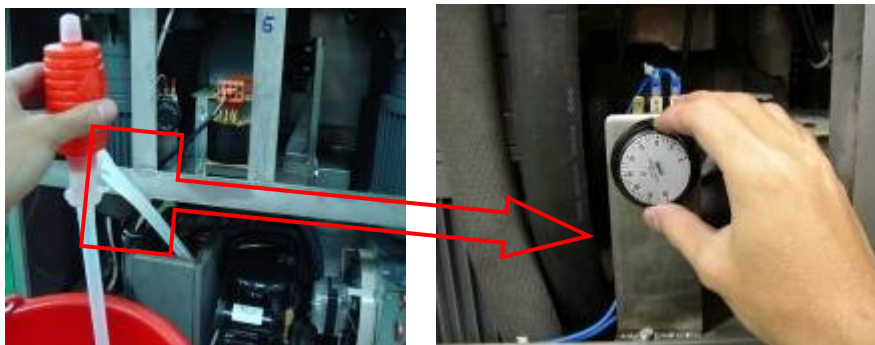
19-a

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 :

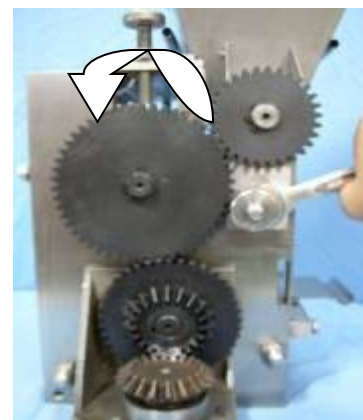
1. С помощью ключа на 17 мм ослабьте болт защитного модуля.



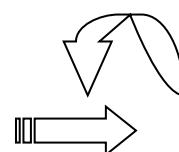
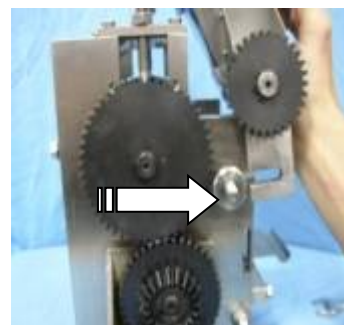
2. Открутите гайку сбоку защитной крышки и снимите ее.



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

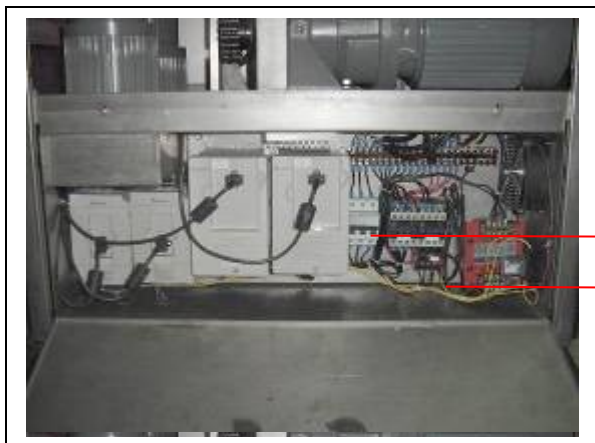


4. Снимите бункер.



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.

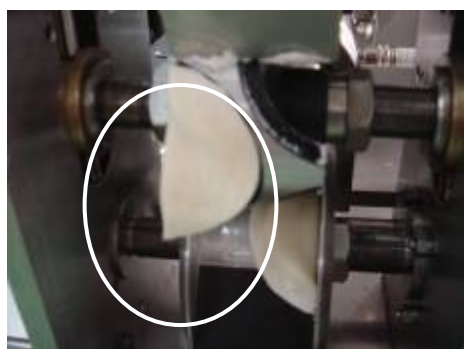


Предохранитель
Тепловое реле

<p>2. Подача начинки неравномерна</p>	<p>а. Фарш слишком сухой, либо содержит слишком много жил. б. Низкий уровень фарша в бункере. с. 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. с. Всегда вырабатывайте 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. с. Подача начинки в чулок теста неравномерна.</p>	<p>а. Проследите чтобы суппорт и форсунка были установлены правильно. б. Отцентрируйте формующий модуль относительно экструдера. с. 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>

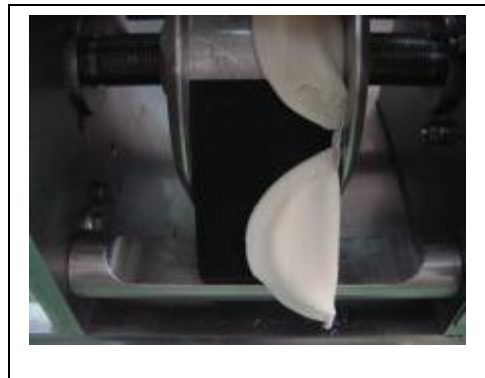


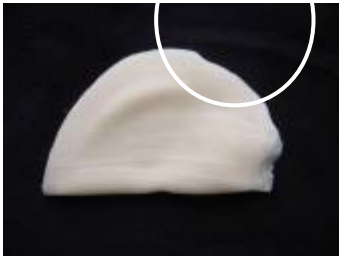
6. Подсыпка муки неравномерна	<p>a. Щетка подсыпки муки не вращается.</p> <p>b. Засорились отверстия бункера подсыпки муки.</p>	<p>a. Затяните фиксирующий болт щетки.</p> <p>b. Прочистите отверстия бункера подсыпки муки.</p>
7. Ослабление креплений модуля.	a. Ослабление креплений модуля.	a. Затяните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

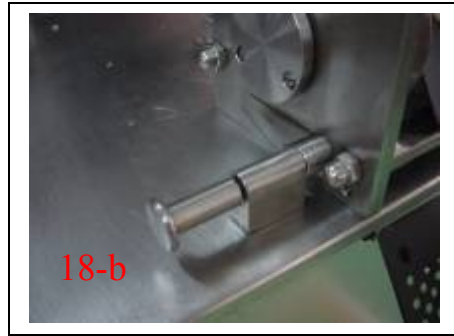
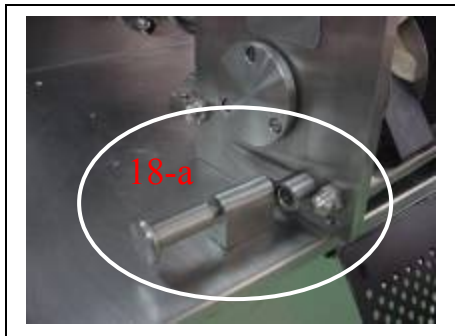




12.	<p>а. Выработка бронзовой втулки шнека подачи теста.</p> <p>б. Тесто попало в зону выхода начинки.</p>	<p>а. Замените бронзовую втулку.</p> <p>б. Отрежьте чулок из теста. Перезапустите подачу теста.</p>
	<p>а. Неплотное прижатие нижнего скребка.</p> <p>б. Попадание жил на нижний скребок.</p>	<p>а. Настройте прижим нижнего скребка.</p> <p>б. Удалите жилы с нижнего скребка.</p>
<p>готового продукта на нижнем скребке</p>		

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.

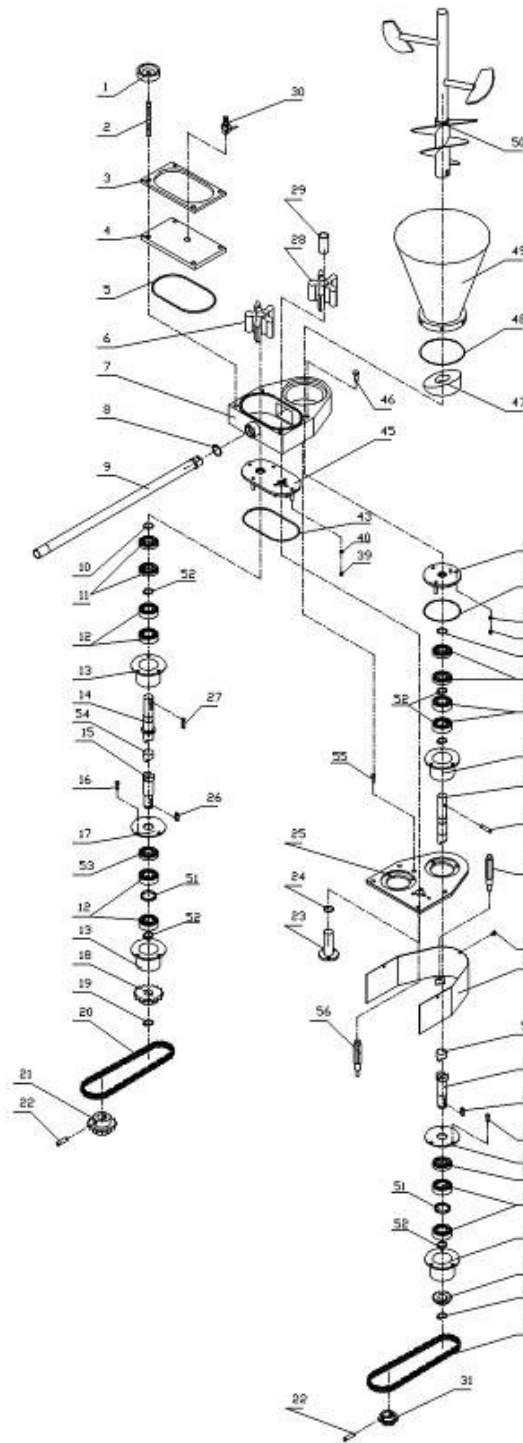
18. Формующий модуль вибрирует	a. Фиксатор формующего модуля не попал в гнездо. b. Проверьте нет ли остатков муки в гнезде.	a. Заново установите формующий модуль b. Удалите остатки муки.
-----------------------------------	---	---



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

Запчасти

Система подачи начинки

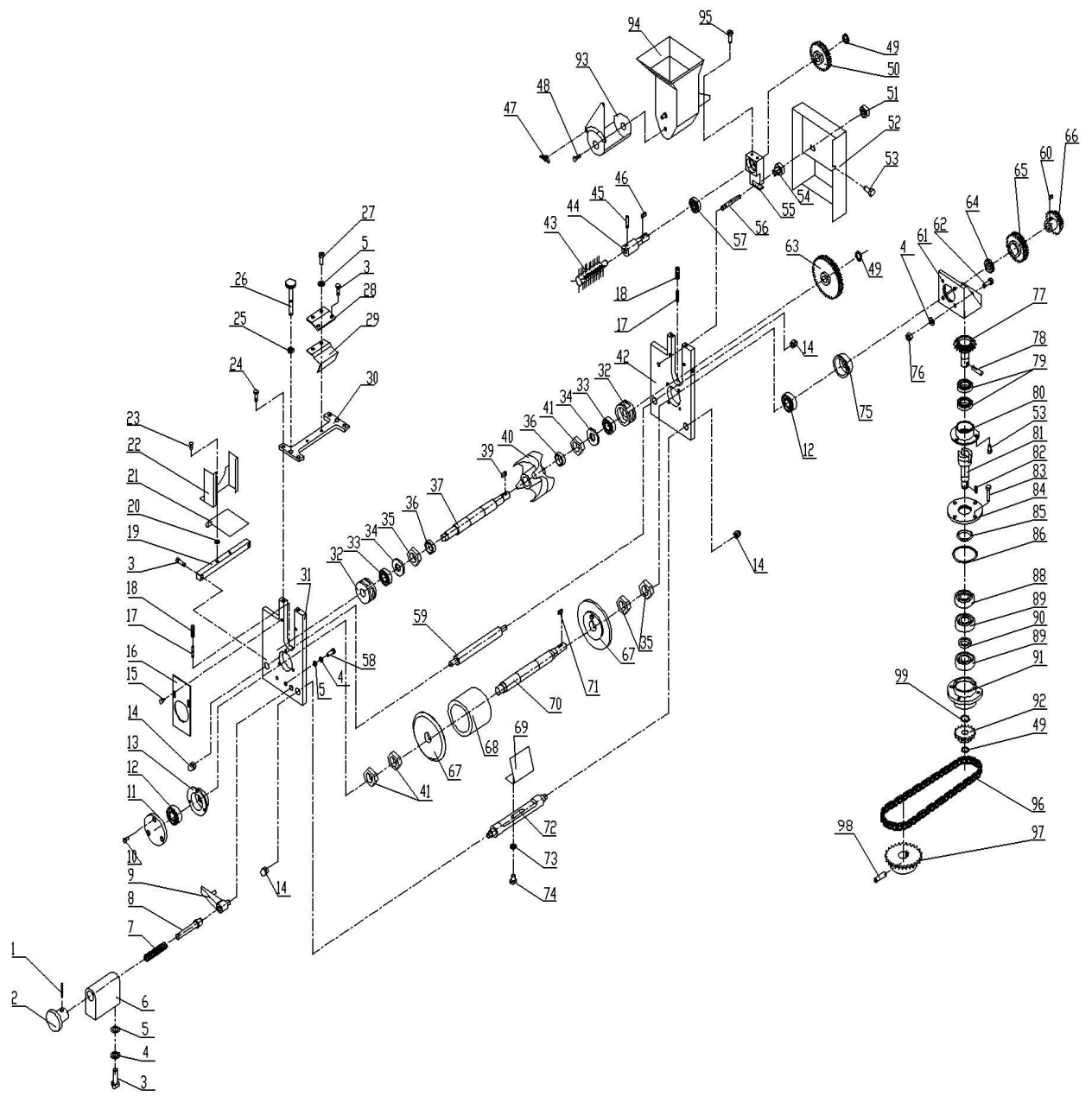


Запчасти системы подачи начинки :

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



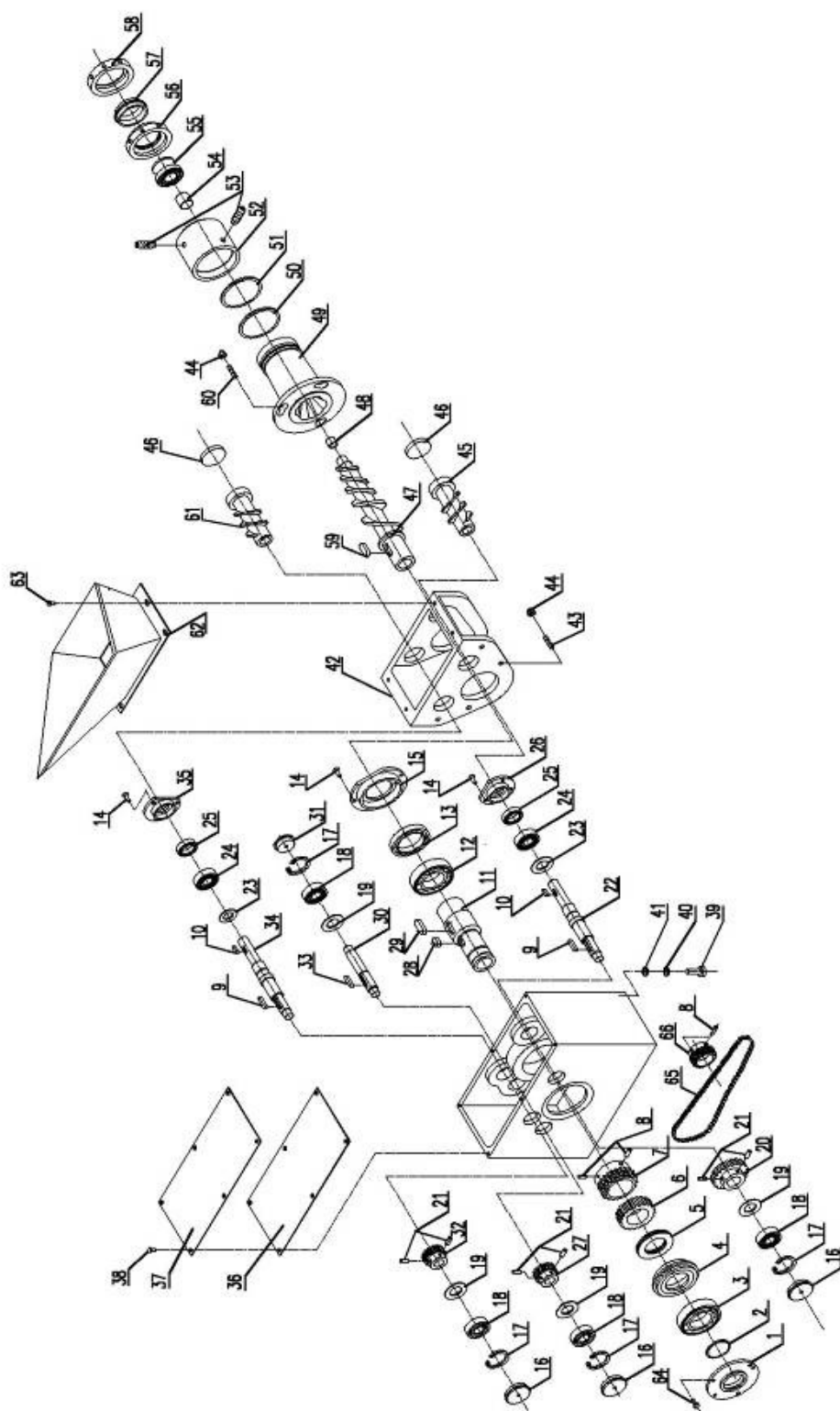
Запчасти формующего модуля

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

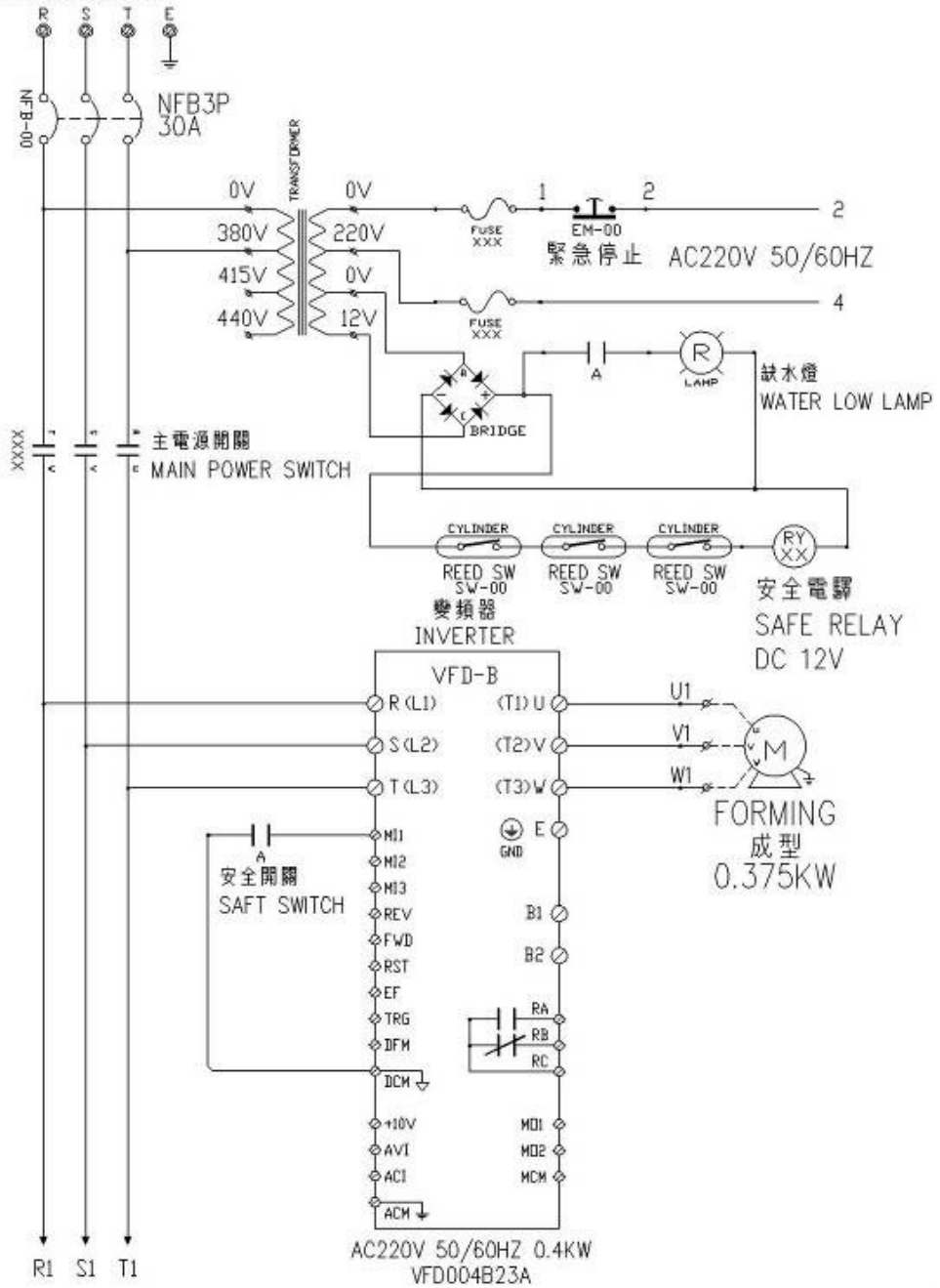
Version: 2008.10.23

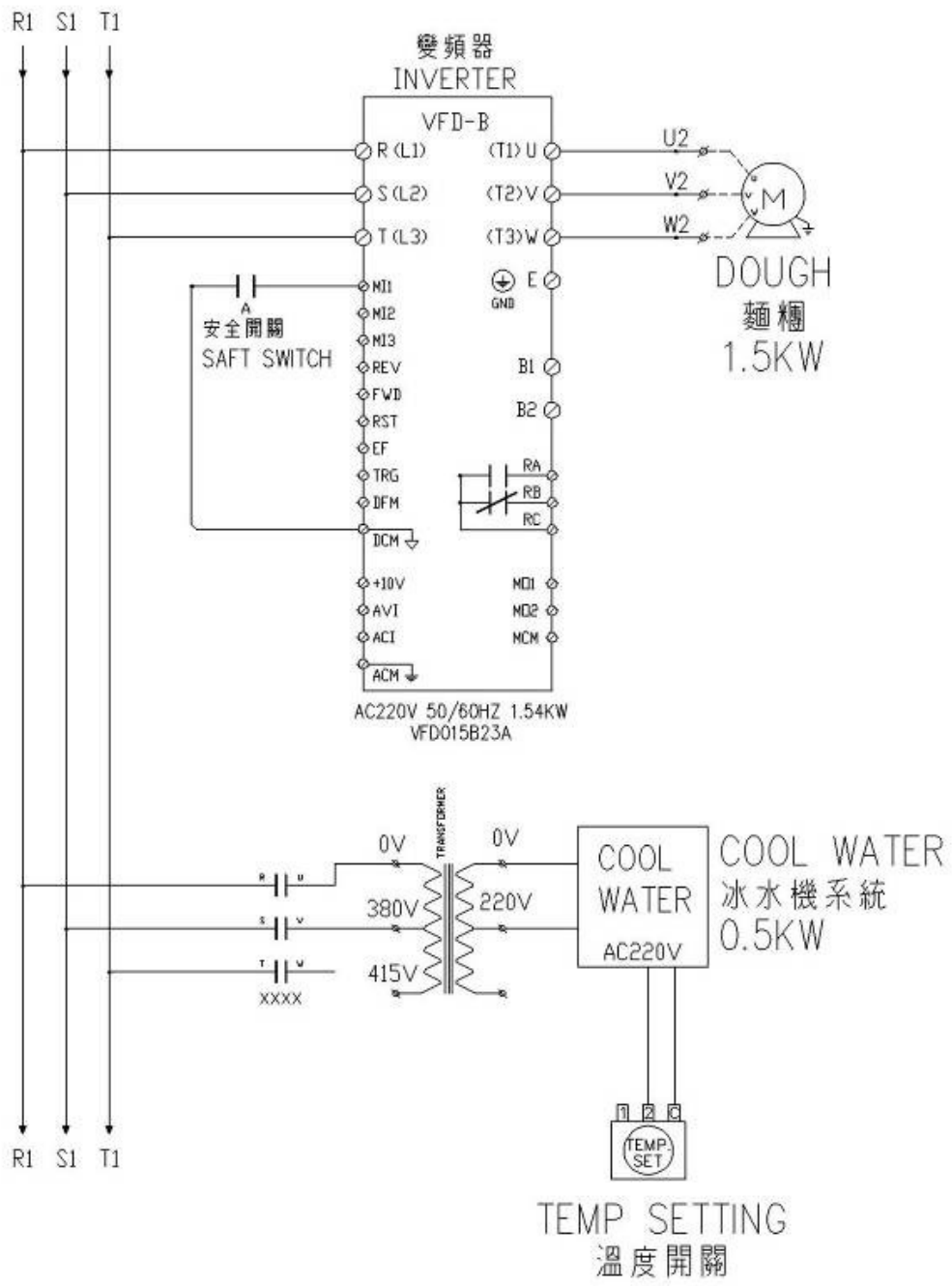
Item	Part number	Name	Item	Part number	Name
1	AP-HT5DPB7701	Back cover	29	AP-HT4DPZ7701	Key 12X32
2	P-BOG45	O ring G45	30	AP-HT4DAJ7702	Driving shaft
3	P-BR6209D	Bearing 6209DDU	31	AP-HT5DAL7702	Front cover
4	AP-HT4DPW7701	Bearing support	32	AP-HT4DAG7702	Gear (Left)
5	P-BR51209	Bearing 51209	33	AP-HT4DAM7701	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

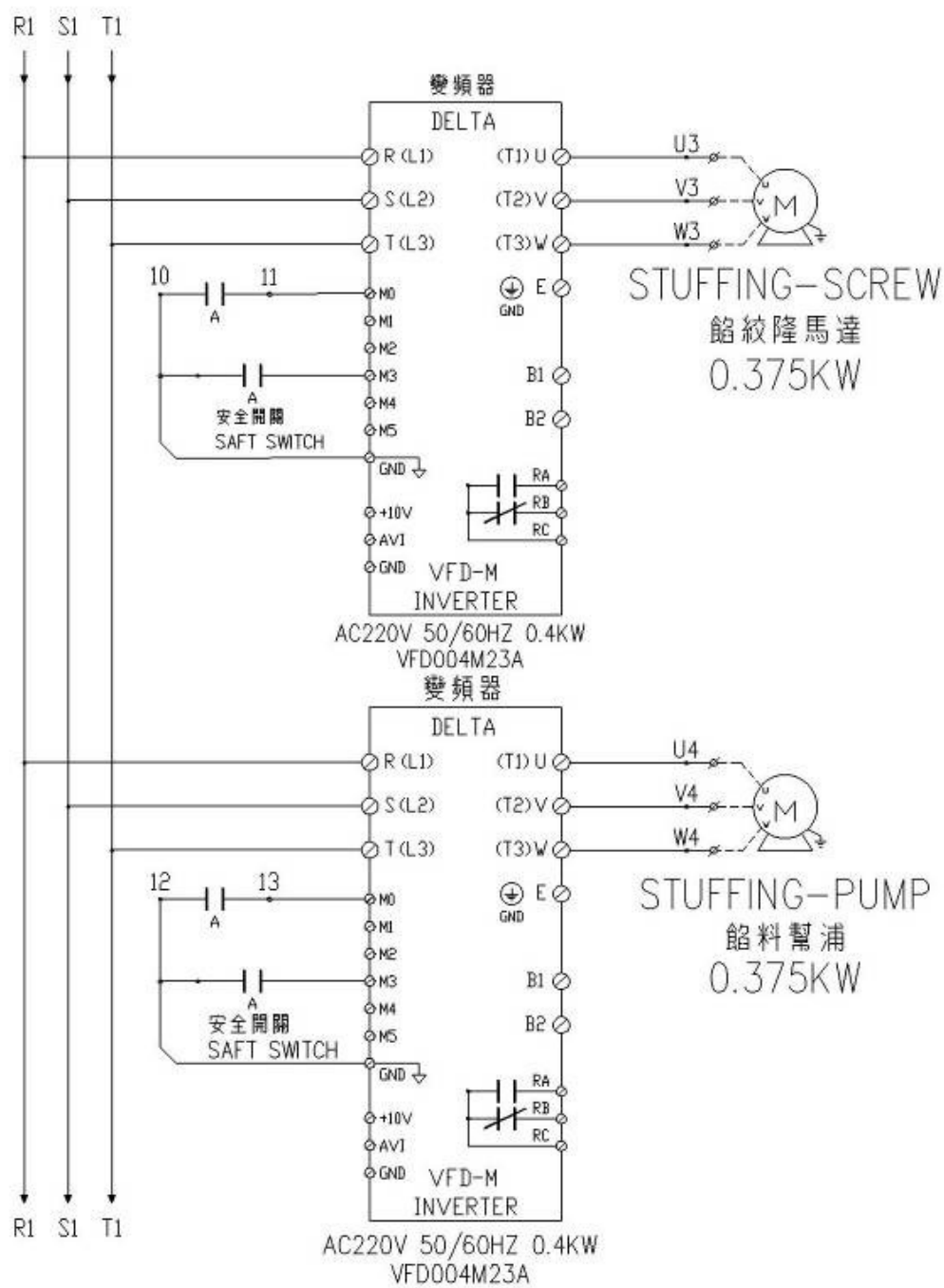
27	AP-HT4DAK7701	Gear	55	AP-HT2DPP7706	Propeller Support (Large)
28	AP-HT4DPY7701	Key 12X18			
56	AP-HT2DPN7701	Fixing nut (Large)	62	AP-HT2DFN7701	Dough hopper
57	AP-HT2DXT7706	Extrusion nozzle (Large)	63	P-SBH0510	Bolt
58	AP-HT2DXN7701	Adjusting nut (Large)	64	P-SBH0615	Bolt
59	AP-HT2DPH7001	Key 12X30	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			

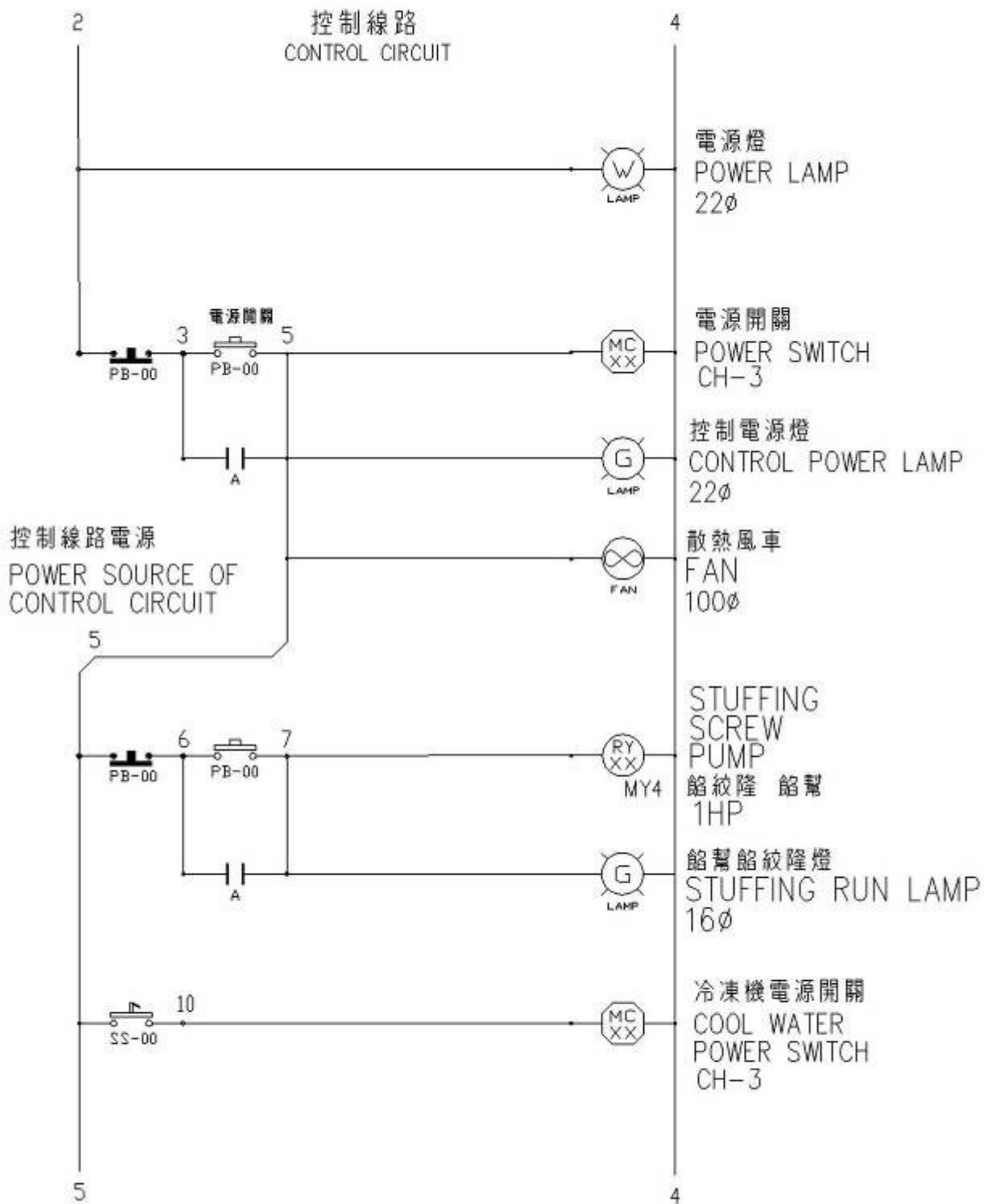
Электрическая цепочка

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









HLT-700XL ELECTRIC DRAW NEW CE-SWITCH DRAWING

