

**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ  
Руководство по эксплуатации**



**Тестоделитель-округлитель  
ROAL BAKERY G-30S**

***! Конструкция и устройство оборудования могут быть изменены в целях усовершенствования и отличаться от описанных в данном руководстве, не ухудшая его потребительских свойств.***

***! Установку, наладку и техническое обслуживание должны производить специалисты имеющие лицензию на монтаж и ремонт торгово-технологического оборудования и имеющим группу допуска по электробезопасности не ниже III.***

## **1. Введение:**

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления обслуживающего персонала и лиц, производящих установку и техническое обслуживание тестоделителей-округлителей ROAL BAKERY с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для их установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания.

## **2. Назначение:**

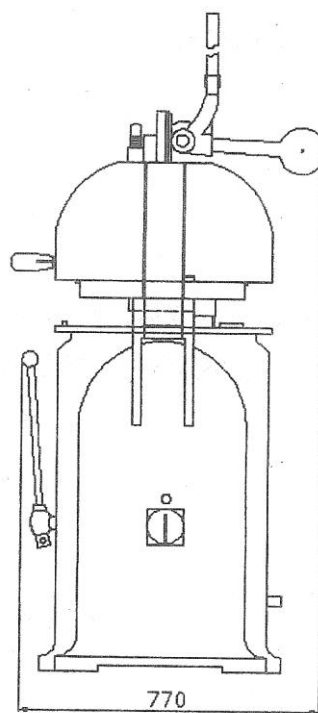
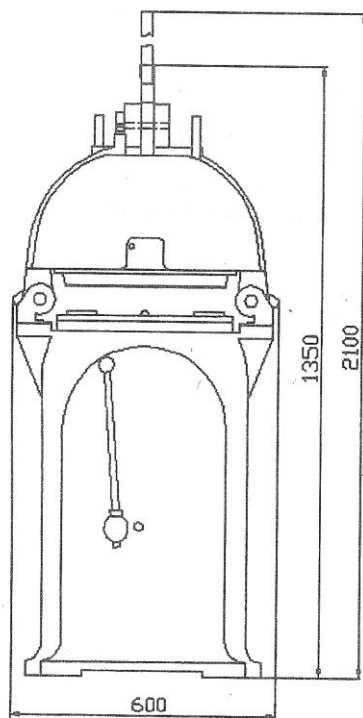
Тестоделители-округлители ROAL BAKERY предназначены для автоматизации процесса деления и округления теста на производстве.

Тестоделители-округлители ROAL BAKERY оснащены подонами для размещения теста и системы ножей, которые делят по объемному принципу. Также конструкция машины предусматривает не только деление тестовых заготовок но и округление.

## **3. Технические характеристики:**

<b>Модель</b>	G-30S
<b>Размеры (мм)</b>	800x610x1350
<b>Число делений</b>	30
<b>Вес деления</b>	30-100
<b>Напряжение/Частота</b>	380/50
<b>Мощность кВт</b>	0.75
<b>Вес (кг)</b>	368

**Размеры:**



#### 4. Комплектация:

- Делитель-округлитель – 1 шт.
- Сертификат соответствия – 1шт.
- Технический паспорт - 1шт.

#### 5. Устройство и принцип работы:

Делитель-округлитель состоит из чугунной станины с заклепленным на ней механизмом деления. На фронтальной панели расположены кнопки включения и рычаги запускающие процесс деления и округления.

Процесс деления построен по принципу объемного деления на равное количество частей исходного веса.

#### 5. Указания мер безопасности:

К обслуживанию и работы машины допускаются лица, прошедшие инструктаж по правилам эксплуатации и уходу за оборудованием.

- Устройство в обязательном порядке должно быть надежно заземленно.
- Кабель питания в машине по причине износа или в силу иной причины требует замены, необходимо использовать маслостойкий и гибкий экранированный кабель. Также можно использовать обычный неопрен или синтетический каучук, аналогичный по функциям, минимальная длина должна быть не менее 3 м.

## 6. Порядок установки и подготовка к работе:

1. После установки делителя-округлителя в правильное положение, необходимо будет использовать четыре демпфирующие подушки в четырех углах положения качания, при этом следует держать её в горизонтальном положении, а затем закрепить болтами (положение установки, см. схему 5).

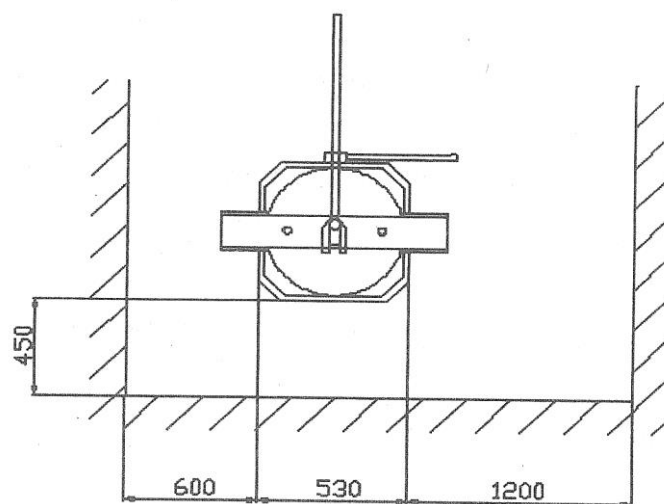


Diagram 5

2. Поместите трубку под давлением над отверстием, выровняйте фиксированный паз и затяните установочный винт.

3. После подключения кабеля к переключателю для включения машины, необходимо изменить направление прокатки против часовой стрелки (см. направление стрелки), при этом сохраняя его вращение более стабильным. Теперь установка машины завершена.

## 7. Порядок работы:

1. Включите переключатель, установленный на стене, и переключатель питания 58 соответственно, при этом лампа индикации питания 59 должна загореться.
2. Машина должна работать без нагрузки, вы можете проверить, не возникает ли какого-либо постороннего шума или блокировки работы.
3. В случае длительного простоя машины удалите пыль и маслянистые вещества с головки станка и седла поддона, вводите станок в эксплуатацию с помощью теста 2 кг несколько раз, до тех пор, пока головка станка и седло роликового листа 3 не будут очищены от пыли.
4. После того, как головка машины и седло прокатного листа будут очищены, поместите тесто со на пластиковую пластину (поддон), а затем равномерно распределите его по поверхности поддона.
5. Поместите поддон в корпус станка и на гнездо 3х роликового листа (в данном случае на пластиковой пластине имеется одно направляющее отверстие, а на станине имеется направляющий штырь), убедитесь, что отверстие и направляющий цилиндр хорошо совмещены.
6. Необходимо отрегулировать высоту закатки перед началом процесса деления. Закаточная высота должна быть отрегулирована с помощью стойки 93 регулировки веса. При этом масштаб должен быть - 8 при прокатке теста 80 г на штуку, 5 при 50 г на штуку. **Заблокируйте данный винт после регулировки.**
7. После настройки нажмите на верхнюю головку машины и удерживайте ее, для равномерной раскатки.
8. Левая рука отталкивает лезвие блока 76 и прижимает трубку 101 под давлением на место, равномерность распределения теста должна напрямую влиять на равномерность деления, тесто не должно иметь больших неровных пузырьков.
9. Слегка отпустите находящуюся под давлением трубку 101 (это заставит головку машины и складку держаться на расстоянии не более 1 мм), левая рука медленно нажимает вниз (см. направление стрелки) прокатный столб 19 и постепенно ускоряется примерно 3-5 с, левая рука возвращается обратно в роликовый столб 9, чем меньше загрузка теста, тем дольше оно раскатывается. Время раскатки теста для разных продуктов должно отличаться.
10. Освободите находящуюся под давлением трубку 101 и позвольте отрезанной части головки машины отделиться от теста и вернуться в исходное положение, вынимаем пластиковую пластину, на этом операция завершена.
11. **После завершения операции выключите красный выключатель питания и общий выключатель питания, установленные на стене.**

## 8. Ежедневное обслуживание:

1. По завершению работы, очищайте пластиковый поддон, чтобы пища не заплесневела или устройство деления не загнило, подробное описание чистки:

- Отключите выключатель питания, выньте вилку сетевого шнура из розетки и снимите крышку головки машины (см. схему 6), нажмите на трубку под давлением и уберите лезвие блока рукоятки, обнажите режущий нож и произведите чистку.
- После полной очистки отпустите трубку под давлением и опустите головку машины.
- Затяните болт.

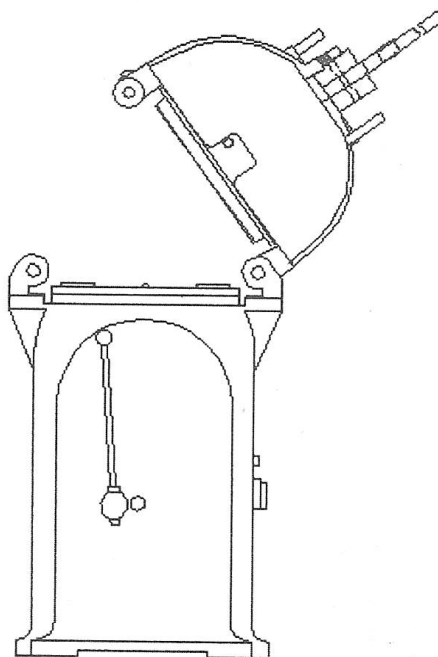


Diagram 6

## 9. Техническое обслуживание:

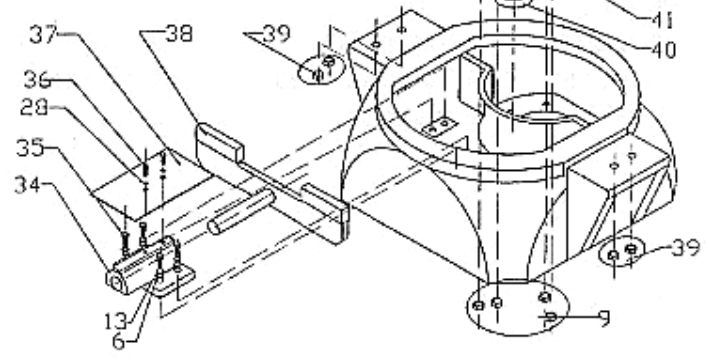
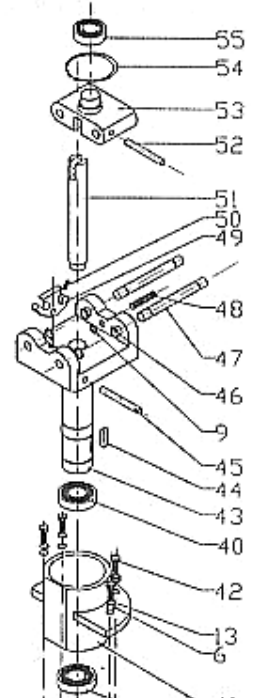
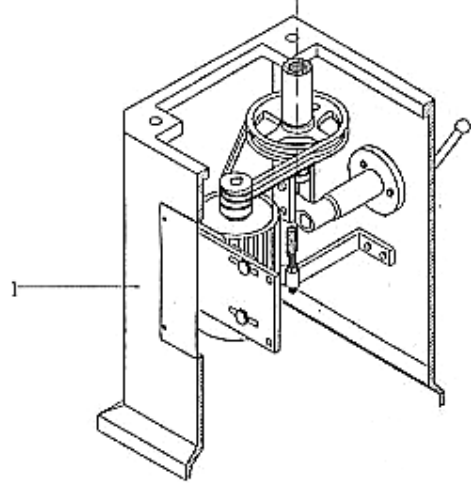
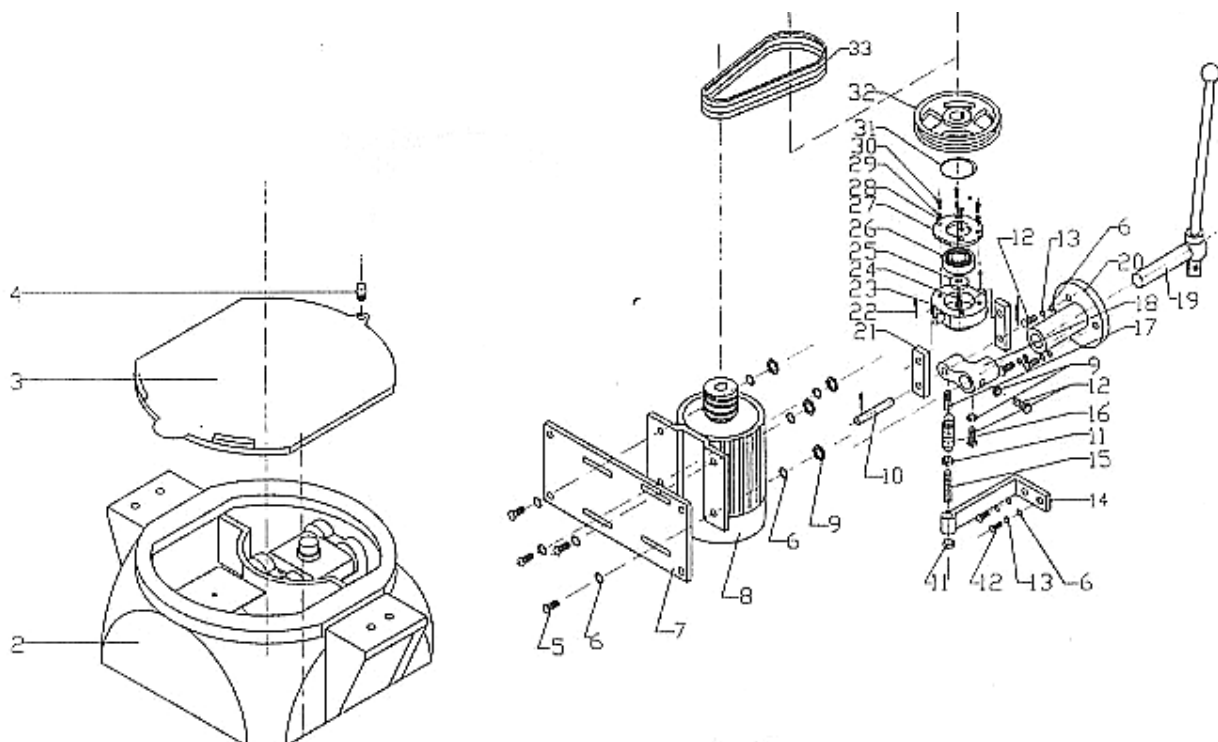
- 1) Головка машины должна сохранять на себе смазку, нельзя использовать обычное машинное масло, следует **использовать только пищевое масло**.
- 2) Проверяйте гнездо подшипника, если обнаруживается утечку масла из корпуса машины, (или же просто один раз в 3 месяца), если машинное масло ниже уровня на 1 см, добавьте смазку 32 #. В этом случае, она не должна быть больше 2 см выше уровня.
- 3) Каждые 30 рабочих дней (10 рабочих дней для новой машины) или же в случае, если округление идет слишком медленно, проверьте, не слишком ли ослаблена конвейерная лента. В противном случае освободите ремень, используемый для фиксации двигателя, и отрегулируйте лопасть двигателя в правильное положение, затяните двигатель соответствующим образом.
- 4) **Осмотр:**

- Необходимо проводить техническое обслуживание, сервис, очистку машины.
- Запрещается использовать масло, кроме пищевого, в качестве смазки для головки машины.
- Во время сервисных работ электричество должно быть отключено.
- Во избежание повреждения машины, не должно быть силового воздействия во время работы.
- Необходимо следить за тем, чтобы лак от машины не попадал в тесто во время работы.
- Очищайте мусор на задней части роликового листа и пластикового поддона.
- После очистки поддона повесьте его и высушите, не нагревайте и не замораживайте, во избежание деформации.
- В случае простоя машины в течение длительного времени, следует, сначала очистить головку машины, роликовую пластину, масляные вещества, пыль и т.д. на пластиковом поддоне.

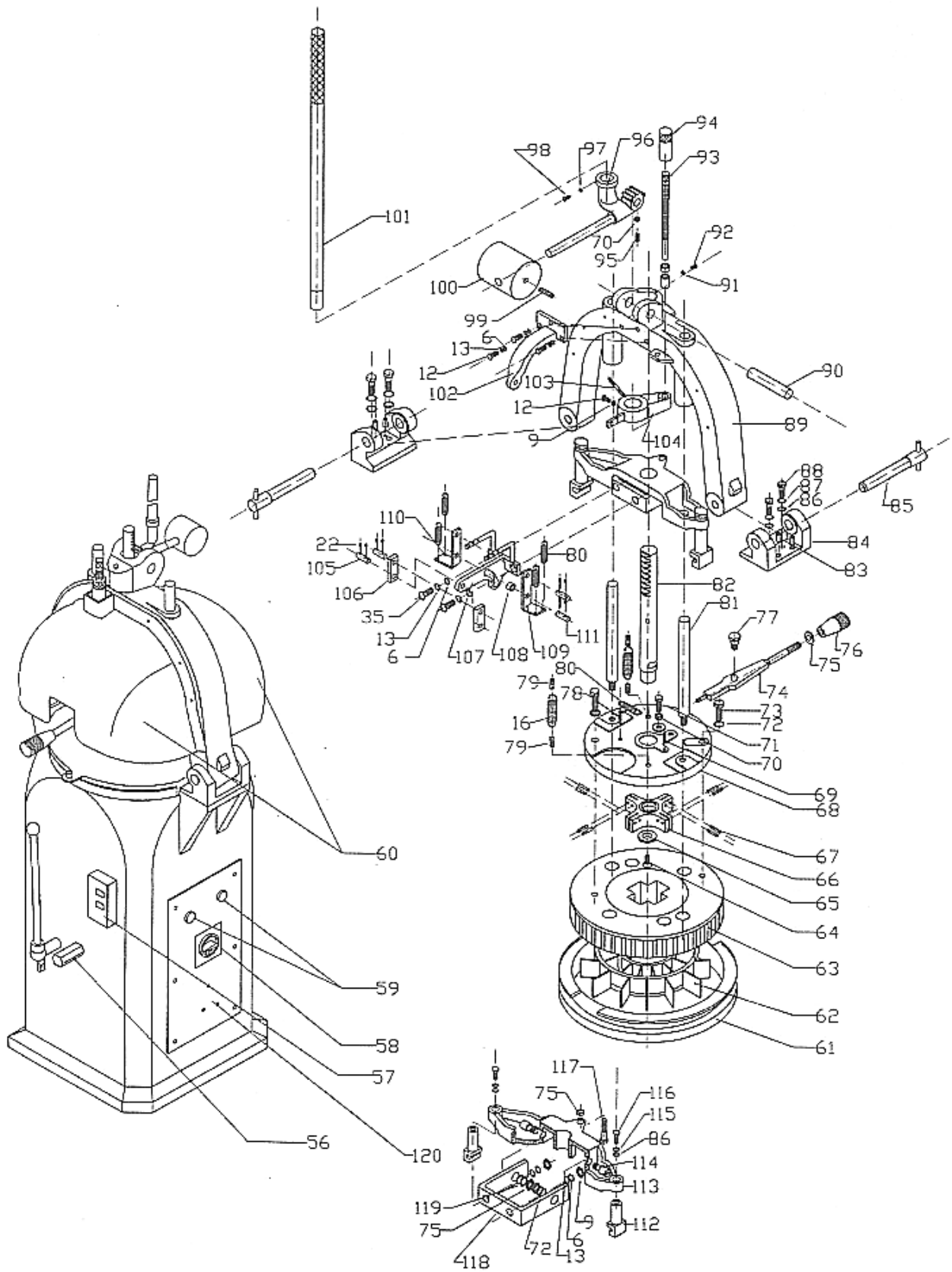
## 10. Возможные неисправности и методы их устранения:

Проблема	Способ устранения
Блокировка лезвия	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Убедитесь, что трубка под давлением поднята вверх</li> <li>● Проверьте пружину ручки</li> </ul>
Отсутствует движение роликовой пластины (не округляет)	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Проверьте электричество</li> <li>● Убедитесь, что индикаторная лампа горит</li> <li>● Убедитесь в том, что двигатель и ремень работают исправно</li> </ul>
Сброс режущей рамы	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Проверьте роликовое направление</li> <li>● Проверьте направление установки режущей рамы</li> </ul>

## 11. Схема расположения деталей и список запчастей:







## Наименование :

No	Наименование	Номер	No	Наименование	Номер
1	Гнездо	2002	63	Cut seat	2006
2	Гнездо под шпонку	2001	64	Sink the hexangular screw bolt in prinipal	M12×20
3	Plate seat	2007	65	Big packing sheet flake	
4	Крепежный вал	2007-1	66	Linking sest of cutting blade	2014
5	Болт с наружным шестигранником	M10×40	67	Elasticity cotter	∅ 6×20
6	Ровная основа упаковки	∅ 10	68	The division connects the board	2008
7	Электротехническое основание	2002-2	69	Cylinder cotter	∅ 8×25
8	Электрический двигатель	0.75×3P	70	Гайка	M12
9	Гайка	M10	71	Outside hexangular screw bolt	M12×35
10	Соединение вала	2027-1	72	Packing sheet flake	∅ 14
11	Гайка	M12	73	Outside hexangular screw bolt	M14×45
12	Болт с наружным шестигранником	M10×30	74	Handle of cut control	2022
13	Spring packing sheet	M10	75	Гайка	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	Пружина	∅ 4.0	78	Hook pole of spring	2043
17	Соединение ручки с главным валом винта	2038	79	Spring hook screw	2047
18	Rolling the circle knob connects the stem	2027	80	Пружина	∅ 2.0
19	Ручка	2019	81	Divided guide pole	2023
20	Handle seat for rolling	2023	82	Шпоночный вал	2029
21	Linking block among handle and key shaft	2027-A	83	Гибкий клин	∅ 8×30
22	Split cotter	∅ 3×30	84	Arch seat	2009
23	Lower shaft seat for rolling	2026	85	Болт	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	Подшипник	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	Гайка	M12
30	Outside hexangular screw bolt	M6×40	92	Outside hexangular screw bolt	M12×30
31	Block ring of spring	φ 48	93	Pole of weight adjustment	2033
32	Ремень	2012	94	Nut of weight adjustment	2034
33	V-образный ремень	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	Гайка	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	Подвижная рама сиденья	2021	100	Backward hammer of pressed handle	2030
39	Black nut	M12	101	Press the stem	2030B
40	Подшипник	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	Регулировка веса упаковочного блока	2015
43	Key shaft for rolling	2011	105	Чекка цилиндра	φ 12×40
44	Flat key	10×8×35	106	Связующий элемент	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	Ось скольжения	2039	109	Connect the board left	2017-2
48	The non-prinipal is tight to settle the screw	M10×35	110	Connect the board right	2017-2
49	Transferring block for rolling	2020	111	Пружина цилиндра	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	Рама вырезанного кольца	2004
52	Пружина цилиндра	φ 10×50	114	Division post-tractive set bolt	2044
53	Slipping seat for rolling	2024	115	Spring packing sheet	M12
54	Блокировка кольца пружины	φ 62	116	Outside hexangular screw bolt	M12×50
55	Подшипник	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	Переключатель		120	Стартер двигателя	
59	Лампа индикации мощности		121	Reduce the sound glue	

60	Покрытие		122	Roll the circle ear on hand	
61	Резной шпангоут	2005	123	Electrical engineering belt pulley	
62	Режущее лезвие		124	Division pan	

## 12. Упаковка транспортировка и хранение:

Для транспортировки делитель установлен на деревянный поддон, обтянута пленкой стрейч и упакован в короб.

Транспортировка оборудования допускается любым видом транспорта в закрытом объеме с соблюдением правил перевозок, действующих на каждом виде транспорта.

Погрузка и разгрузка делителя из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.

Для перемещения машины следует использовать вилчатый погрузчик.

После разборки деревянного ящика, проверьте, соответствие названия, модели, номера и количества деталей машины списку отгрузки, списку поставки и гарантийному талону.

Для демонтажа крышки с обеих сторон, необходимо использовать крестообразную отвертку и гаечный ключ.

После демонтажа крышки и после того как будет протянута веревка, а болты с двух сторон будут затянуты, можно использовать погрузчик для подъема (см. схему 4) для установки машины на место.

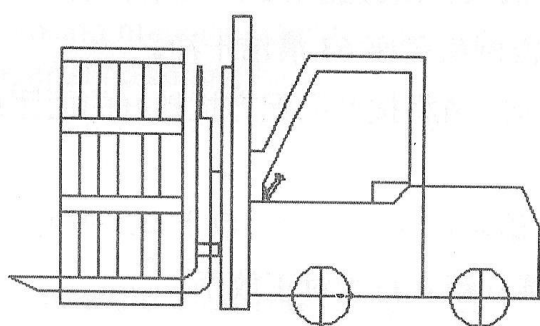


Diagram 3

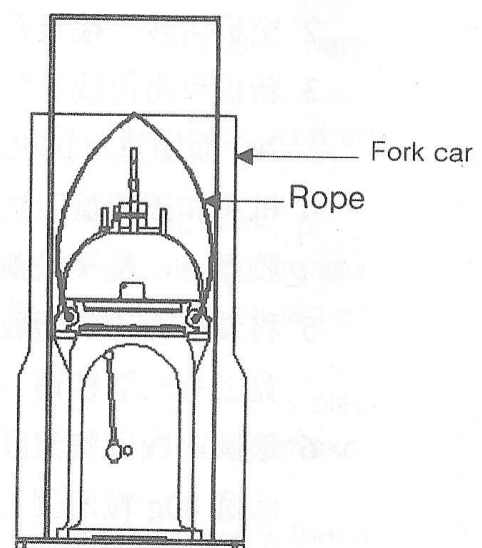


Diagram 4

Хранение оборудования должно осуществляться в транспортной таре завода-изготовителя по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150-69 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35 °С.

### **13. Гарантийные обязательства**

Условия и срок гарантии на данный тип оборудования устанавливается в соответствии с гарантийным талоном выдаваемым ООО «Торговый дом Пищевые технологии»

ООО «Торговый дом Пищевые технологии» гарантирует долговечную и надежную работу оборудования при соблюдении правил эксплуатации и своевременного технического обслуживания.

ООО «Торговый дом Пищевые технологии» 350010 г. Краснодар, Ростовское шоссе, 68/1, а/я 5692

Тел: 7 (861) 228-98-31 [www.zavod-pt.ru](http://www.zavod-pt.ru)

# ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта	
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12	<a href="mailto:ekt@zavod-pt.ru">ekt@zavod-pt.ru</a>
г. Красноярск	ул. 9 Января, д. 23	+7 (391) 231-65-00	<a href="mailto:kry@zavod-pt.ru">kry@zavod-pt.ru</a>
г. Новосибирск	пер. Комбинатский, д. 3, корп. 4	+7 (383) 239-50-87	<a href="mailto:nsk@zavod-pt.ru">nsk@zavod-pt.ru</a>
г. Ростов-на-Дону	ул. Вавилова, д. 68	+7 (863) 311-59-25 +7 (918) 555-91-70 +7 (989) 620-45-79	<a href="mailto:rnd@zavod-pt.ru">rnd@zavod-pt.ru</a> <a href="mailto:rnd3@zavod-pt.ru">rnd3@zavod-pt.ru</a>
г. Саратов	ул. Астраханская, д. 43, корп. 5	+7 (845) 244-81-94	<a href="mailto:saratov@zavod-pt.ru">saratov@zavod-pt.ru</a>
г. Ставрополь	ул. Октябрьская, д. 184, Бизнес-центр «Восход», 5 корп.	+7 (918) 869-79-79	<a href="mailto:stv@zavod-pt.ru">stv@zavod-pt.ru</a>
г. Волгоград	ул. Чистоозерная, д. 6	+7 (844) 298-73-13	<a href="mailto:volg@zavod-pt.ru">volg@zavod-pt.ru</a>
г. Казань	ул. Сибирский тракт, д.34, корп. 13-13а	+7 (843) 226-87-84	<a href="mailto:kazan@zavod-pt.ru">kazan@zavod-pt.ru</a>
г. Люберцы	ул. Электрификации, д. 26 В	+7 (495) 227-73-50	<a href="mailto:moscow@zavod-pt.ru">moscow@zavod-pt.ru</a>
г. Оренбург	ул. Монтажников, д. 21	+7 (3532) 45-74-74	<a href="mailto:orenburg@zavod-pt.ru">orenburg@zavod-pt.ru</a>
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17	<a href="mailto:samara@zavod-pt.ru">samara@zavod-pt.ru</a>
г. Омск	ул. Масленникова, д. 10	+7 (3812) 20-90-77	<a href="mailto:omsk@zavod-pt.ru">omsk@zavod-pt.ru</a>
г. Воронеж	ул. Электросигнальная, д. 24	+7 (473) 232-36-06	<a href="mailto:vobs@zavod-pt.ru">vobs@zavod-pt.ru</a>
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-10-26 +7 (861) 241-10-27 +7 (861) 241-10-28 +7 (918) 348-61-97 +7 (989) 852-13-99	<a href="mailto:tz@zavod-pt.ru">tz@zavod-pt.ru</a> – оборудование <a href="mailto:tr@zavod-pt.ru">tr@zavod-pt.ru</a> – мебель и магазиностроение <a href="mailto:storchak@zavod-pt.ru">storchak@zavod-pt.ru</a> - посуда <a href="mailto:at@zavod-pt.ru">at@zavod-pt.ru</a> – онлайн-кассы и автоматизация <a href="mailto:zip@zavod-pt.ru">zip@zavod-pt.ru</a> – запасные части
г. Краснодар	ул. Уральская, д.126/4	+7 (861) 242-33-30	<a href="mailto:piron@zavod-pt.ru">piron@zavod-pt.ru</a> <a href="mailto:zakaz@zavod-pt.ru">zakaz@zavod-pt.ru</a>
г. Нижний Новгород	ул. Бекетова, д. 13П	+7 (831) 424-20-15	<a href="mailto:nn@zavod-pt.ru">nn@zavod-pt.ru</a>
г. Пятигорск	ул. Ермолова, д.16, строение 1	+7 (918) 768-39-13	<a href="mailto:ptg@zavod-pt.ru">ptg@zavod-pt.ru</a>
г. Санкт-Петербург	ул. Софийская, д. 14, литер А	+7 (812) 921-31-17	<a href="mailto:spb@zavod-pt.ru">spb@zavod-pt.ru</a>
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25	<a href="mailto:sochi@zavod-pt.ru">sochi@zavod-pt.ru</a>
г. Уфа	ул. Ростовская, д. 18	+7 (347) 294-46-36	<a href="mailto:ufa@zavod-pt.ru">ufa@zavod-pt.ru</a>
г. Алматы	проспект Райымбека, д. 169	+7 (727) 233-08-63 +7 (707) 609-81-53 +7 (777) 542-19-98	<a href="mailto:kz@zavod-pt.ru">kz@zavod-pt.ru</a>
г. Бишкек	ул. Лермонтова, д. 12	+996 (500) 44-99-77 + 996 (555) 44-99-77 +996 (312) 97-35-70	<a href="mailto:kg6@zavod-pt.ru">kg6@zavod-pt.ru</a> <a href="mailto:kg3@zavod-pt.ru">kg3@zavod-pt.ru</a>
г. Симферополь	ул. Бородина, д. 57	+7 (978) 972-42-99	<a href="mailto:krim2@pt-proekt.ru">krim2@pt-proekt.ru</a> <a href="mailto:krim3@pt-proekt.ru">krim3@pt-proekt.ru</a>