Тема: Котлетоформовочні машини.

План

1.Призначення, типи, принцип дії машини МФК-2240.

2.Влаштування котлетного автомата АК 2М-40. Правила експлуатації.

1. Котлетоформовочна машина МФК -2240

Машина складається з корпусу, привода, кришки столу з завантажувальним бункером, бункера для панірувальних сухарів, формующего столу і ряду інших деталей і вузлів.

Усередині литого алюмінієвого корпусу знаходиться привід, що представляє собою електродвигун, пріфланцованний до черв'ячного редуктора і понижуючий число оборотів з 1400 до 37 в хвилину. Вал редуктора, що обертається в шарикопідшипниках, отримує рух від черв'ячного колеса і передає його шестерні і валу , на якому закріплюється лопатевий гвинт . Лопатевий гвинт обертається в нерухомому бункері і направляє котлетну масу до отвору в його днище.

Робочим інструментом машини служить формующий стіл, виконаний у вигляді круглого диска з трьома осередками. Рух Форма столу передається вертикальним валом, який одержує обертання від зубчастого колеса, що знаходиться в зачепленні з шестірнею. Всередину осередків столу вставлені поршні, які здійснюють зворотно-поступальний рух в вертикальному напрямку. Хвостовик кожного поршня проходить через направляючу втулку, скріплену з формою столу. У хвостовик укручений опорний гвинт з гайкою.

Вгору поршні переміщаються за рахунок кулачка, по якому ковзають головки опорних гвинтів поршнів, копіюючі профіль його поверхні. При обертанні столу поршні приймають положення, що відповідають ділянкам кулачка, оскільки їх хвостовики ковзають по його поверхні. У верхньому

положенні поршень повинен знаходитися урівень з робочою поверхнею формуючого столу, що досягається вгвинчування або вивінчіваніем опорного гвинта.

Маса виробів змінюється регулювальним гвинтом, виведеним на поверхню формуючого столу. При повороті гвинта в тому чи іншому напрямку штифт, навінченним на його нижній кінець, переміщається вгору або вниз. Штифт переміщує планку, надіти на маточину формуючого столу, в яку впираються пальці поршнів. Напрям обертання гвинта вказано на його голівці двома літерами: Б - більшу вагу і М - меншу вагу. Кришка столу з завантажувальним бункером для фаршу кріпиться до корпусу гайками. Бункер для панірувальних сухарів вставляється в круглий отвір кришки столу. На поворотної осі, над формою столу, встановлений скидач формуючого столу, під яким кріпиться приймальний лоток. Двигун включається пакетним вмикачем, укріпленим на корпусі машини.

Принцип роботи машини. Обертовий формующий стіл почергово підводить осередку з поршнями під бункер з сухарями, бункер з котлетної масою і до скидачі. При цьому опорні гвинти хвостовиків поршнів переміщаються по кулачку, який розташований таким чином, що ділянка з проміжною висотою знаходиться під бункером для сухарів, ділянка з мінімальною висотою - під бункером з котлетної масою, а ділянку з максимальною висотою - у зкидача.

Поршні по черзі опускаються спочатку під бункером з сухарями, заповнюючи ними простір над поршнем, потім під бункером з котлетної масою, заповнюючи вільний простір, який утворився над поршнем . Глибина опускання поршня залежить від положення регулювального гвинта і планки. Регулювання дозволяє змінювати масу виробів в межах від 45 до 95 гр.

При подальшому обертанні столу хвостовики поршнів, ковзаючи по ділянці підйому кулачка, піднімають поршні і виштовхують виріб на

поверхню столу під скидач. Ролик формующего столу повертає кулачок скидача, і виріб стикається на приймальний лоток. Скидач одночасно очищує обертовий стіл від крихт. Далі весь цикл рухів поршнів повторюється.

Регулювання здійснюють при включеному двигуні машини. Неполновесние вироби поміщають бункер для фаршу. При неповному заповненні фаршем простору над поршнем машину зупиняють, перевіряють наявність фаршу в бункері і при необхідності додають, після машину включають в роботу. Періодично перевіряють масу відформованих виробів і по мірі необхідності регулюють положення поршнів регулювальним пристроєм, по закінчення роботи машину частково розбирають. Для цього відгвинчують гайки, крепящие шнек-живильник і робітник, а також гвинти кришки столу. Потім знімають шнек-живильник, формующий стіл з поршнями і кришку столу з бункер і промивають їх в гарячій воді. Поверхні робочого столу, гнізда поршнів, шнека-живильника, кришки столу і доки копіра після просушування змащують харчовим жиром. Рослинна масло для змащення використати не можна Зовнішні поверхні машини промивають теплою водою не рідше 2-3 разів на тиждень. Повне розбирання машини для профілактичного ремонту провадять відповідно до інструкції з експлуатації та догляду.

2. Котлетний автомат АК-2М-40, призначений для дозування і формування котлет з м’ясного фаршу на великих підприємствах громадського харчування і м’ясокомбінатах.

Складається з литих чавунних корпусу і кришки, завантажувального циліндра з нержавіючої сталі, шести лопатевого гвинта з алюмінієвого сплаву, круглого чавунного столу з п’ятьма формувальними отворами, механізму для регулювання величини ходу поршнів в столі, конвеєрного диска, електродвигуна, черв’ячної передачі і передавальних циліндричних

шестерень. Для видалення з конвеєрного диска залишків фаршу встановлено скребок.

Завантажений в циліндр м’ясний фарш нагнітається шести лопатевим гвинтом в формувальні отвори столу, після чого відформовані котлети (круглі) поршнями, виштовхуються на його поверхню, де їх підхоплює конвеєрний диск, і скидає в сторону. Оформлені котлети укладаються на посипані сухарной борошном лотки.

Котлети 50-100 гр

Місткість завантажувального циліндра 20 літрів

Діаметр формувальних отворів 75 мм.