

新型油坊专业榨油机整套设备 螺旋榨油机 液压榨油机

产品名称	新型油坊专业榨油机整套设备 螺旋榨油机 液压榨油机
公司名称	河南中泰机械设备有限公司
价格	35000.00/个
规格参数	建议零售价: ¥ 25000.00 品牌:中泰 功能:油坊专业
公司地址	郑州市
联系电话	00000000000000000000 13939081925

产品详情

螺旋榨油机结构及工作原理 (一)结构 该系列机组主要由自动控制部分、加热压榨部份、调整部份、传动部份和真空滤油五大部份组成。1、自动控制系统有:空气开关、交流接触器、温度控制仪、电路自动保护 装制等组成。2、加热压榨部分由加热器、榨螺及榨条、机体装配等组成。3、传动部分由主轴及减速机、皮带轮、电机轮等组成。4、调整部分由调整螺杆、调整螺母、子柄、锁紧螺母等组成。5、真空滤油部分由真空泵、滤油桶管路等装配组成。(二)工作原理 动力减速后传给主轴, 装在主轴上的榨螺随着旋转, 将螺纹间的油料不断地 向前推进, 由于榨膛与榨螺间的空间逐渐缩小, 油料的密度增加, 因而压力逐渐增大。在压榨过程中, 由于该机系自动力日热, 经自动控温装置, 增加机体主机温度, 从而减轻劳动强度, 机体的磨损, 省工、省电、省时, 在油料颗粒之间, 油料与零件之间发生磨擦, 产生了热量。这样就构成了榨油工艺的压力、热量两大要素, 破坏油料的组织细胞, 油从油线中溢出, 饼则从出饼头与出饼口间被推出。当溢出的油通过油盘流入滤油桶上面时, 真空泵把桶内空气抽出。桶内形成负压, 油就通过滤布, 被抽进桶内, 而油渣就被隔离在滤布上面, 这时得到的是纯正的油液。

螺旋榨油机安装(一)榨油机安装时, 四周留出足够空间, 供工作人员操作使用。(二)先将机座下的四条地脚螺栓进行调整, 使机器置于水平位置, 然后把滤油桶调整到水平状态。(三)机器安装好后, 在离机器3-5 m处打上0.5-1m深的地线方可工作。

螺旋榨油机的使用及维护保养1.使用前, 必须仔细阅读使用说明书, 熟悉本机的性能特点和操作方法。2.开机前, 必须进行一次全面检查, 各紧固件不得松动, 手柄转动灵活, 用手转动皮带轮, 各运转零件应正常, 不得有异常响声, 随后在减速机内加注30#机油。3.松开锁紧螺母, 逆时针转动调整螺杆, (调节手柄逆时针转动, 出饼间隙变窄, 调节手柄顺时针转动, 出饼间隙变宽)使榨螺的锥面抵紧出饼圈的锥面, 然后顺时针旋出调整螺杆(旋出3—5圈), 再旋紧螺母, 准备开机。4.机器接三相四线电源, 电源接通后, 主轴应作逆时针旋转, 不论任何情况, 机器必须有良好的接地装置, 否则不能开机。5.调节温控仪调到压榨所需温度120 —180 (根据油料而定)把加热开关开到主机加热位置, 对机器加热升温, 这时温控仪上的绿灯亮、红灯熄灭, 当机温升到设定的温度时, 而红灯亮绿灯熄, 机器的温度是自动控制并维持在设定温度, 冬天气温低时, 把加热开关开到主机全部加热位置, 使油盘温度升高, 便于油液留下。

6.按动主电机按钮, (把主机开关开到正位置)主机开始运转, 旋转方向应为逆时针旋转。7.新榨油机安装后进行4—8小时磨榨, 方法是用已榨干油的饼料从料斗中缓缓喂入, 反复回榨, 使榨膛磨光, 切记

开始磨榨不要将料直接倒入料斗内，而以手抓喂入为宜，以防榨螺轴卡死。如喂料过猛，榨膛内出现异常响声或榨螺轴卡死，应立即停车，消除梗阻，或重新装配好后再启动磨榨，严禁强行拖车。8.正常榨油时，必须保持进料均匀，切勿过多过少或断料空转。此时机器负荷正常，运转平稳，响声有节奏。出饼顺畅，低压段基本无渣，高压段有少量油渣，但渣在油中的比例不大于10%，榨膛内温度可达120—180℃，出饼口出冒出青烟应通过护罩由抽烟管排出。榨出热饼要及时摊开，不要急于打堆或装运，否则会产生自然现象。当连续工作时间较长，机温过高时，应采取电扇吹风等降温措施。9.当压榨出的油流入滤油器上面时，按动真空泵按钮，真空泵开始运转，滤油器内的空气就被抽出，滤油器桶内形成内压，上面的油自然地抽入滤油器，而油渣被隔离在滤布上面，待压榨完毕，油被抽完后，开启滤油器上的阀门，停止真空泵运转，滤布上形成干渣，用刮刀刮去，就可把滤油器内的纯正油器底部阀门放出。10.停机前先停止进料，然后投入少量饼屑，待榨膛内余料排尽，出饼口不再出饼方可停机。停机后将调整螺杆顺时针旋出1—3圈，在断开电源。螺旋榨油机维护保养1.每工作50小时后应检查润滑情况，减速箱上面的油杯不得缺油，榨螺轴调整螺杆内轴承应从调整螺杆孔内每班加注黄油一次，严禁干磨。2.各润油部位应防止灰尘和其他杂质侵入，每年需检查减速箱的机油质量一次，发现变质，应更换全部机油。3.当压榨量降低，出饼或出油不正常时，应将榨螺轴抽出，检查榨螺、榨条、出饼圈的磨损情况，磨损零件要及时更换。4.每班工作结束后，应清除机器内残饼，擦干净机器表面灰尘、油垢。5.生产季节结束后长期存放时，应进行一次保养，并将榨螺、榨条、出饼圈拆洗重新涂油，放在干燥处。

螺旋榨油机的技术参数：

几种主要油料的压榨方法(供参考)(一)对油料入榨前的预处理工序要求:1、对油料干燥、精选。油料入榨前应晒干、扬净,使其水份不大于12%,杂质不大于0.5%，特别应注意的是，许多用户忽略了油料精选这一必不可少的预处理工序，以为可有可无。殊不知，不经精选或精选得不好的油料，灰尘会堵塞油路，砂石会加快对零件的磨损，不仅对榨油机正常工作有影响，而且还会大大缩短榨螺、榨条、出饼口使用寿命。如油料中混有石块、金属等硬物，会立刻损坏榨螺。因此，一定要重视搞好油料精选这一关，可收到事半功倍的效果，本厂生产有颧料精选机供用户采用。2、剥壳去皮，对带壳的油料如棉籽、花生等进行剥壳，可提高榨油机对油料的处理量和出油率。本厂配套的花生剥壳机、花生脱皮机、棉籽脱绒机、芝麻脱皮机供用户采用。3、破碎轧坯，本机不经此工序处理亦能榨油，但轧胚后对提高处理量和出油率，减轻榨螺的磨损均有好处，特别是油菜籽经轧胚后，效果更佳。4、炒籽。本机虽可适应冷榨，但热榨的生产率和油量均高于冷榨。油料烘

炒时，应火力适中，翻动均匀，防止炒焦或外焦里生。推荐使用我厂生产的配套产品dz-450、550型自动炒籽机。(二)主要油料作物的压榨方法:1、芝麻：入榨前将籽炒至淡灰色，有爆裂现象，用手捏籽有油液流出，炒籽时用大火猛炒，温度120-150度，饼厚0.7-1.5毫米，炒籽合适，出饼流油顺畅，油中基本无渣，饼为长条形状，一遍榨干。2、菜籽:因为南北原料水份不一，炒前加4-6%，南方不加(根据原料本身水份多少而定)，先用大火猛炒到菜籽烫手，开始有爆裂响声为止，再转用小火炒至菜籽开片呈棕红色，炒籽过程中，不得加水，入榨时菜籽温度120-130度，水份约1-1.5%炒籽是否合适，可从流油出饼的状态观察。炒籽合适，出饼流油顺畅，油中基本无渣。饼厚1-1.5毫米，呈小片状，棕红色。3、花生仁:炒籽前将花生仁浸湿一遍，炒籽过程中还应适量加入水份，使仁保持良好的柔软性和充足的水分，将仁炒到八成熟，用手捏仁达到仁、皮分离，仁破裂成两瓣即可入榨，饼厚0.7mm，饼呈长条皱纹状。出油顺畅。

4、棉籽仁:入榨前将油料炒至淡黄色，温度120—130度，饼厚1-1.5mm (南方、北方的含水分不一，适当掌握水分)。

5、大豆:入榨前炒至爆裂可食，温度120-130度，饼厚0.7mm。一遍榨干，但一遍榨干的饼料过焦，使其蛋白质损失很大。一般采用两遍榨干的工艺处理方法。将大豆炒至六、七成熟，入榨温度80-100℃，水份5-6%，第一遍饼厚1.52mm，第二遍饼厚0.7mm，饼为长条形皱纹状，出油率高、处理量多。

服务承诺：售前服务：为您提供项目设计、工艺流程设计，适合您的机器设备选购方案的制定，

根据您的特殊需求，设计制造产品，为您培训技术操作人员售中服务：

陪您一起完成对设备的验收，协助拟订施工方案和详细流程售后服务：

公司派技术人员到现场指导设备安装、调试现场及培训操作人员产品质量：易损件除外

一年内质量保证联系电话：0371-86061920 手机：13939081925 qq：2741898

041【温馨提示】网站中标识的价格仅做参考，根据原料价格浮动，具体价格以来电咨询为准，欢迎新老客户来公司考察面谈。公司有样机，可以当场试机。公司全体员工竭诚为您服务。

本产品的建议零售价是¥25000.00，品牌是中泰，功能是油坊专业，型号是6YL-160，上市时间是2008，功率是15，机身材质是不锈钢，容量是40，一次性最大出油量是100，颜色是蓝，产品规格是6YL-160，规格是6YL-80,6YL-100,6YL-120，耗电是15，生产能力是300-550