

多功能油葵籽榨油机 一机多用处理量大厂家直销

产品名称	多功能油葵籽榨油机 一机多用处理量大 厂家直销
公司名称	河南能达动力机械制造有限公司
价格	26000.00/台
规格参数	品牌:光华 型号:125型 处理量:250-350kg/h
公司地址	河南省巩义市孝义街道白沙路2号
联系电话	03711234567 15515682622

产品详情

多功能榨油机压榨油葵籽的方法：

葵花籽榨油机压榨取油工艺有一次压榨(仁中含壳18%以下)、二次压榨(仁中含壳小于1-1.3%)、预榨浸出(预榨饼干基残油12-15%)三种。

1.预处理要求

(1)剥壳取油的必要性与剥壳设备:合理降低含杂最和含壳量，对出油效果影响较大，尤其含壳量的影响更值得重视。从理论上讲，带壳压榨取油法是不合理的，这是因为：

壳中含蜡量高(占壳量的0.4-10.7%，占整籽含蜡量的75%左右)。带壳榨油，油中含蜡是比脱壳压榨多得多。不脱壳制取的油中，含蜡量高达0.02-0.35%，而脱壳的仅含0.011-0.015%。含蜡多影响炼油。

壳吸油量大，易造成油分损失。据测定，压榨饼中壳的含油率几乎是饼本身的一倍。例如，在残油为10-13%的预榨饼中，壳的含油率为24-28%，而在残油为5%的压榨饼中，壳的含油率也有8-9%。

壳中含粗纤维高达60%,影响饲料和食用价值，同时，过多的含壳量会增加榨油机的磨损。

剥壳设备较多，以离心式剥壳机的使用效果较好。我国已定型的葵花剥壳机多层离心式葵花籽剥壳机等。它们属离心透平式，是剥壳、壳仁分离(比重筛)的联合设备。其一次到壳效率在91%以上。欲提高剥壳率，应保持合适的水分含量(7-8%)和籽粒均匀度。通常还应注意按原料水分来调节剥壳机的转速。

(2)在轧胚和蒸炒工序中，应注意到水分的调节，防止轧胚时的“枯辊”和蒸炒中的“糊化”。

新买的榨油机都需要磨机试榨才能保证油料的正常出油率，具体试榨方法是：

1、启动电动机，空载运转5-10分钟，观察空载电流，正常为8-10A左右，并注意有无异常声响、轴承温升是否正常，如发现不正常，应停机检查并排除。

2、新榨油机安装后应进行2-4小时磨合，方法是用已榨过油的饼料（或稻谷壳加沙）10-20%，并加适量水分（约10%左右，以手抓油饼成团，手松开油饼能散开为宜），从料斗中缓缓喂入，反复回榨，使榨膛磨光，出饼成型顺畅，切记开始磨榨时不要将料直接倒入料斗内，而以手抓为宜，以防榨螺轴卡死，造成榨笼、榨条、支架等零部件损坏，随时注意电流表读数维持在14A以下，如喂料过猛，榨膛内出现异常响声或榨轴卡死，应立即停车，打开料斗下面的插板，打开倒车开关，将料倒出，严禁强行开车或倒行。

3、如需试榨可用生料20-30公斤，根据出饼情况，调整出饼厚度，直到正常出油，将锁紧螺母锁紧，机器进入正常运转。

4、用后的冷机再使用：待空载运转正常后，即可用油饼磨合升温，时间大约20分钟，油饼要加适当水分（约10%左右，以手抓油饼成团，手松开油饼散开为宜）。开始喂料应慢不能太猛，油饼反复使用，待走料正常后，入榨油饼可逐渐增加，慢慢将饼的厚度由厚减薄，调节到2mm左右，此时榨膛压力增大，温度逐渐升高，磨机到出饼端榨圈外表温度升高到烫手为止，冷榨法温度可稍低。

购买须知：

售前

客户联系客服沟通，提出自己的要求以及疑问，公司安排一对一客服帮忙解答，尽量解决所有问题。

确认合作

客户与本公司达成合作后，按照客户要求及规格发货，支付方式客户和公司经理沟通后选择合适的支付方式，双方签订合同后，可按比例支付一部分定金，收到货后检查无误再支付尾款。本公司在阿里巴巴和淘宝平台都有旗舰店，客户可以在网上拍单，收到货后确认无误，再确认收货。

售后

1. 免费工人上门安装、调试、培训，并手把手教会客户操作流程

2. 公司产品一年内出现任何质量问题，公司负责免费维修，或者更换，所有费用由公司自己承担。

3. 一年以后如出现磨损性损坏，公司将以成本价向客户提供零件的更换，如出现机器技术性损坏，则继续由我公司免费负责产品的维修！