

饲料厂用玉米压片机-占地少-性能好能耗低

产品名称	饲料厂用玉米压片机-占地少-性能好能耗低
公司名称	山东壮大农牧科技有限公司
价格	700000.00/套
规格参数	型号:5t 产地:山东 主机功率:37kw
公司地址	山东省潍坊市青州市盛世华庭B段B-2号（注册地址）
联系电话	15953694139 15953694139

产品详情

原料去除混杂石块、金属等杂质后加水和表面活性剂(调制剂)调制,一般加8-10%的水保持12-18小时使水分渗入玉米中,然后将玉米输入一个立式不锈钢蒸箱内,经过100-110℃蒸汽加热40-60分钟用2个预热的大轧辊把经调制和蒸气处理的玉米压成特定容重309-386/L玉米片,玉米的容重受加工挤压的程度而降低。

玉米蒸气压片处理的温度为90℃,处理时间为50min,此时的玉米密度为363g/l,糊化度高。经过蒸气压片处理过的玉米显著提高了淀粉瘤胃降解率、淀粉在后消化道的消化率以及VFA中丙酸的比例和血浆葡萄糖浓度。

03

工艺参数

蒸汽压片品质好坏取决于整个加工过程中热与力的综合效果,也就是说,工艺参数的不同对其营养价值具有很大的影响,主要的因素有蒸汽处理时间、挤压压力等。

1、蒸汽处理时间

蒸汽压片处理过程中对玉米进行调制和蒸汽处理使玉米达到一定的水分含量,并在一定温度下对玉米淀粉进行湿热处理使其糊化。有关蒸汽时间的研究报道很少,理论上延长蒸汽

时间可使玉米淀粉颗粒充分吸收水分,当其达到饱和状态时,就会到达一个平台期。34 min

是消化道淀粉消化率达(99.5%)的时间段,

延长蒸汽时间并不能改善压片玉米的营养价值。国外实际生产中通常采用40~60 min的蒸汽处理时间。

2、挤压压力

经过调制和蒸汽处理后的玉米要通过两个预热的轧辊压制成一定密度的玉米片,两个轧辊一个是固定辊,一个是活动辊。

3、定压法

将两个轧辊紧贴一起,即二者之间的距离为零,然后减小挤压压力(约 3.5 MPa),以保证玉米通过轧辊时会形成一定的间隙。

4、定距法

即先将两轧辊调到所需间距(一般为 0.8~1.0 mm),然后增大挤压压力(约 6 MPa)使二者固定,保证轧辊间的距离不会随着下落玉米的增加和不断挤压而发生改变。

04

质量标准

1、感官标准

具有玉米固有芳香味,无异味;黄色或金黄色,色泽均匀一致;无发酵、无霉变、无结块。

第四、玉米压片质量标准

感官标准

具有玉米固有芳香味,无异味;黄色或金黄色,色泽均匀一致;无发酵、无霉变、无结块。评价蒸汽压片玉米的质量主要指标有压片密度、压片厚度、玉米淀粉糊化度和淀粉*降解程度,压片厚度作为质量标准的优势是其不随时间条件、地点的改变而改变,而压片密度却受很多因素影响,如含水量、测定容器的形状以及压片玉米的破损程度等。压片密度在 360 g/l 左右可以使牛发挥大的生产性能。糊化度65-75%。

生玉米中含有难以消化的抗性淀粉,会导致小肠消化不良,造成腹泻;而玉米压片经过120度左右蒸汽熟化、杀菌。

可以直接喂食;

育肥猪食用玉米压片能够日增长达到6%左右;猪仔食用玉米压片日增长能达到3%;

减少了粪便中的氮磷排放;臭味也有一个明显的降低,能够减少料肉比;同时还可以减少过料现象;

玉米压片容重低,可以增加猪的饱腹感,相对膨化玉米来说还是有自身的优势的

玉米压片生产工艺流程首先进行清理筛选,清理是保证压片玉米原粮干净,去除各种杂质,有效清洁可

以延长设备的使用寿命，浸润调制完成后，高温蒸汽熟化，将玉米加工成1毫米到2毫米的片状形态，需要将玉米压片进行烘干冷却，这样可以保证压片玉米长期储存，将调制完高湿玉米压片水分降到13%-15%的安全水分，然后再用专用的打包机进行打包封袋。存储环境要注意通风干燥，否则容易造成霉变

喂养蒸汽玉米压片需要注意哪些事项？

蒸汽压片玉米相对于普通玉米的不同之处：压片表面积大、熟的糊化度高、玉米内部结构被破坏、爱吸水、消化吸收率高。所以压片玉米被牛羊吃进去后，喝水量变大，在瘤胃里的分解速度加快，在瘤胃里的利用率变高，同时会改变以前喂生玉米的瘤胃发酵模式。玉米被瘤胃微生物分解速度加快，会产生过多的酸，所以由生玉米转换喂蒸汽压片玉米的注意事项是：不能由生玉米突然完全换成蒸汽压片玉米，要有一个逐渐增加量的过渡过程（5-7天）；过渡期间，小苏打的添加量要适当提高一点。

合作电话：15953694139