

邢台榨油机榨圈 协进机械加工定制 榨油机榨圈生产厂家

产品名称	邢台榨油机榨圈 协进机械加工定制 榨油机榨圈生产厂家
公司名称	济南市协进机械配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市章丘区相公庄街道牛推二村村西
联系电话	13573104588

产品详情

螺旋榨油机使用过程中常见故障原因和排除方法

螺旋榨油机的工作原理概括为:榨油机运转时,预处理好的料胚从料斗进入榨膛,榨膛由榨条和榨圈组成。料胚由榨螺的螺旋逐渐推进受到二次压榨,压榨力的来源是:料胚由1-2节榨螺向前推进到3节榨螺,由于3节榨螺根径逐渐增大(即牙形高度逐渐减小)螺纹逐渐加宽,从而榨螺与榨圈间的容积逐渐减小,进而将料胚推进到4节榨螺与5节榨螺处,榨膛容积增大,料胚被松散后继续向前推进。通过调节调饼头与出饼圈之间的间隙,控制出饼厚度,由于榨膛的特殊结构,料胚在榨膛产生复杂的相对运动和很大的摩擦力,致使油料的纤维的胶体遭受破坏,在巨大的压力下,油就从榨条缝隙和榨圈的出油槽中挤出来。

榨油机榨圈加工工艺及设备

榨圈及其加工工艺榨圈是螺旋式榨油机的关键部件之一,榨油机榨圈加工,主要起导油作用。端面径向均布220条导油槽,油液通过导油槽流入集油盘。根据榨圈在榨油机中的作用,对榨圈表面的粗糙度和尺寸精度的要求不高,选用20号钢渗碳淬火就能满足使用要求。油槽,即端面齿是榨圈零件主要加工部位,其截面尺寸小,最深只有0.7mm,形状较简单,呈60°角的三角槽,油槽深度的尺寸精度要求低,邢台榨油机榨圈,公差为0.1mm。

榨油机在长时间的使用后榨条、榨圈油槽过深

榨油机在长期工作后,表面会积累大量的油垢,污垢,这都不算什么,重要的是随着时间的推移,有些机械部件磨损严重,榨油机榨圈定制,或者出现了缝隙而造成的漏渣现象,给我们的生产工作带来了麻烦,那么我们怎么解决这个问题呢,首先我们要进行仔细的查找原因,造成冒渣的原因有以下几种。榨油机在长时间的使用后榨条、榨圈油槽过深,对于这种原因我们要调整榨条、榨圈的位置。饼太薄,榨膛压力过大,榨油机榨圈生产厂家,我们就需要放大出饼的厚度,这样才能舒缓压力。压榨遍数过多,这种比较好解决,减少压榨次数就行了,零件磨损是大部分榨油设备漏渣的主要原因,油料太干也会造成冒渣的现象,可以适当提高水分。

邢台榨油机榨圈-协进机械加工定制-榨油机榨圈生产厂家由济南市协进机械配件有限公司提供。行路致远，砥砺前行。济南市协进机械配件有限公司（www.xiejinjixie.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为齿轮具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!