

# 大米膨化机生产厂家 大米膨化机 鼎信机械

产品名称	大米膨化机生产厂家 大米膨化机 鼎信机械
公司名称	曲阜鼎信机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省曲阜市王庄镇开发区
联系电话	15563487227

## 产品详情

### 大米膨化机工作原理及其功能

大米膨化机的毛病修理办法：

一、机体呈现怪声，轴承烂、磨损、缺油。修理办法：拆开大皮带轮，前面出料口部分，往前或往后把主轴锤出来。按本来先入好后轴轴承，上固后盖螺丝，再入前段轴承，要替换油封，加理基润滑油，不要加机油。

二、螺杆（推进器）一般能出产十万斤左右就会磨损，产值下降，不膨化。处理办法：替换新螺杆（推进器）套比推进器经用。一般情况，新推进器配旧套，新套配旧轴（推进器）。

三、出料孔超大时，应调换别孔。

四、由其它原因，大米膨化机，出料螺母拆不开，可用东西勾把套拆开，用老虎钳夹紧，用氧气加热拆开。

### 大米膨化机加工不同形状需要调节机器

### 大米膨化机加工不同形状需要调节机器

加工空心棒形，在机头螺母内放八孔芯子，加工实芯细条形和花生形在机头螺母内放一孔芯子，加工梅花形在机头螺母内放四孔芯子，加工饼干形，放一字形芯子，芯子在机头螺母内要敲到底部，否则，没敲到底，芯子平面与螺杆平面相抵触，造成机器转不动，一开机，螺杆和芯子就咬死损坏，在加工麻花形时，将大齿轮拿掉，换上偏心轮，摆动架上的长轴，伸入偏心轮的铁皮孔内，拧上螺母锁紧，在机头

螺母内放入三孔芯子或七孔芯子，长轴前面放阻力圈，拧上螺母，再用手转动皮带盘，校正前面的阻力圈，阻力圈上下左右摆动位置以三孔芯子为中心，校正好后拧紧左右小螺帽，将阻力圈前面的菊花瓣用手捏圆，捏至直径约2.5cm左右。由于开始温度低，出来的三条膨化果不能扭在一起而是直的出来，一分钟后开始升温，膨化果逐渐扭在一起，大米膨化机生产厂家，逐步加快进米量，如膨化果还不能扭在一起可用手把阻力圈捏小一点，或用手往膨化果出来的方向稍加阻力，阻力不可太大，否则会堵塞，进米量以动力拖得动为原则。尽管膨化机入口处随机配有磁选器，但在物料冲击下不能保证悉数铁块被截留，因而在前处理过程中要注意去铁、去石，并每班守时清理磁选器。

双螺旋大米膨化机随着密封容积的变化及温度的升高而发生高压，使物料逐步变成热流变体的凝胶状况，并取得大量的能量，改动原有的物理、化学特点。当物料经模头挤出进入常温常压状况时，就朝着混乱度增大的方向进行。这样不仅使物料的体积增大，还有利于各种酶的效果，并且淀粉、蛋白质等营养成分都发生了不同程度的降解，可溶成分添加。使蛋白质分子由球形变成链状，大米膨化机报价，并重新组织化，具有有肉感的纤维状况。以确保缓冲仓出口均匀卸料。螺旋的直径和螺距，应与双螺旋大米膨化机的生产率相适应，以避免供料波动。蒸汽倒流进料口，导致进料口堵塞，需要停机清理后再可以重新加工。

添加了对物料的混合挤压才能，多功能大米膨化机，使物料添加了对套筒的触摸面积，便于吸收外加热，有利于物料的熟化；经过终一段螺杆时，物料能充沛的遭到剪切力的效果，添加内能，完成膨化，螺杆采用花键轴套衔接，构成整体的同心螺杆，这种衔接方式互换性好，装拆便利，容易替换。便于所需求装备件的替换及保养。机膛节段有直沟型和螺旋沟型。直沟型有剪切、拌和效果，一般位于挤压机膛中段；螺旋沟型有助于推进物料，通常位于进料口部位，靠近模板的节段也设计成螺旋沟，使模板压力和出料保持均匀。双螺旋大米膨化机的螺旋沟型有助于推进物料，一般位于进料口部位，接近模板的节段也规划成螺旋沟，使模板压力和出料保持均匀。单螺杆从喂料端到出料端，螺根逐步加粗，固定螺距的螺片逐步变浅，使机内物料容量逐步减少。

大米膨化机生产厂家-大米膨化机-鼎信机械(查看)由曲阜鼎信机械厂提供。曲阜鼎信机械厂(www.qfdxjixie.com)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！膨化机依靠机械摩擦和挤压对物料进行加压加温处理，这种方法适用于含水和油脂较多的原料的加工，如全脂大豆的膨化。