

榨油机榨圈定做 淄博榨油机榨圈 章丘协进机械质量可靠

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 榨油机榨圈定做 淄博榨油机榨圈 章丘协进机械质量可靠 |
| 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

主要零部件拆装

为了使用户在拆机后能正确顺利装还原，提请用户注意：要结合各部分示意图，牢记拆开前的装配情况和拆卸顺序。在重新装配时，按拆卸前的装配顺序，倒过来顺次进行装配。

1、榨笼（榨条、榨圈）的拆装

榨笼的拆卸：顺时针转动螺旋轴上的手柄，将螺旋轴从榨膛内抽出。

然后用钢棒插入压紧螺栓中 25孔中，逆时针方向转动，使之松动；拆掉上榨笼两端4个M16的连接螺栓，拆掉连接上、下榨笼的10个M14螺栓，将连接下榨笼与机架的两个M16螺栓松动几圈。松动连接机架与基座的4个M12螺栓即可将上榨笼拆掉，榨油机榨圈厂家，然后就可将榨条圈组件及榨圈取出。

榨条圈组件的拆卸：将榨条圈垫起，注意不要垫住榨条，将其中的一根榨条冲出，其余榨条则自动松散下来。

榨条圈组件的装配：将拆下的榨条清洗干净，按顺序排列共计 16 根。

将榨条圈放在平坦的地上，然后将榨条顺序整齐的排列在榨条圈的内壁上，靠紧内壁。油槽要放于不靠内壁的一侧，所有榨条的油槽应在同一方向。

将垫片用手锤从上端打入，直到垫片端面与榨圈端面平为止。注意不能太紧，但也不能过松。用手锤敲击榨条内侧，使榨条紧贴榨条圈内壁，直到手触摸榨条内壁无突出现象为止。

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,榨油机榨圈定做,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,榨油机榨圈生产厂家,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。

五级压榨榨油机榨圈

由自榨油机进料端至出料端依次设置的一级榨圈结构、二级榨圈结构、三级榨圈结构、四级榨圈结构和五级榨圈结构组成,一级榨圈结构包括沿远离榨油机进料端方向依次设置的一级榨圈、一级第二榨圈、一级第三榨圈、一级第四榨圈、一级第五榨圈和一级第六榨圈,一级榨圈的宽度小于一级第六榨圈的宽度,淄博榨油机榨圈,一级第二榨圈、一级第三榨圈的宽度小于一级榨圈的宽度,一级第四榨圈、一级第五榨圈的宽度小于一级第二榨圈、一级第三榨圈的宽度。该榨圈结构设计合理,压榨,出油连续性好,可以有效降低料饼残油率。

榨油机榨圈定做-淄博榨油机榨圈-章丘协进机械质量可靠由济南市协进机械配件有限公司提供。济南市协进机械配件有限公司(www.xiejinjixie.com)是山东济南,齿轮的企业,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在协进机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创协进机械更加美好的未来。