大中小型榨油机 油厂榨油机

产品名称	大中小型榨油机 油厂榨油机
公司名称	郑州市博大粮油机械制造厂
价格	16500.00/台
规格参数	类型:榨油机 品牌:博大
公司地址	中国 河南 巩义市 城东高新技术开发区
联系电话	86 0371 64427676 13849068869

产品详情

出油率

、花椒籽、葵花籽、棉籽、米糠、乌桕籽、油桐籽

、油棕果、玉米、芝麻

品牌 博大 型号 100 7.5 (kw) 配用动力 处理量 500 (kg/h) 整机重量 1100 (kg) 外型尺寸 1800 (mm) 二手 产品类型 榨螺直径 100 (mm) 榨螺转速

40 (r/min)榨膛内圆直径102 (mm)38-45 (%)电源电压380 (V)

干饼残油率 5(%) 生产厂家 郑州市博大粮油机械厂

销售电话:037164427676 13849068869

售后服务:0371-6447666 13213121345

qq客服: 929420518 刘经理

技术参数表				
型号 6yl-60型	6yl-80型	6yl-100型	6yl-120型	6yl-150型
榨螺直径 60 mm	80 mm	100 mm	120 mm	150 mm
榨螺转速70-75r/m	in 58-65r/min	50r/min	43r/min	36r/min
榨膛内接 62 mm	82 mm	102 mm	122 mm	152 mm
圆直径				
配用主机2.2 kw	5.5 kw	7.5 kw	11 kw	15 kw
动力真空2x-4 0.55	kw 2x-4	2x-8a	2x-8a	2.2kw
泵				

			0.55kw	0.75kw	0.75kw	
		2.2kw	βkw	3.5kw	3.8kw	4.5kw
	器					
处理	量	30-80kg/gh	80-150kg/gh	150-235kg/h	250-350kg/h	350-450kg/h
整机	重量,	630kg	780kg	1100kg	1320kg	1500kg
外型	尺寸	1350x1050x1500	1700x1200x1600	1900x1400x1700	2100x1400x1800	2500x1850x2000
mm						

榨油机出油参考

我企业严格遵循国际质量管理体系标准,从钢材质量、生产工艺到总装入库均把质量关,生产过程均严

格实行自检、抽检和出厂检验的" 三检 " 制度,每台设备均进行试运行达标后才准予出厂,确保产品合 格率100%。凡购机用户凭随机"产品质量保修卡",您将享受保修一年、终身维修的长期服务。只需一 个电话(不需您亲自来公司),我单位就可通过多种物流及快递渠道,将您需要的配件及时准确地送达 您的手中(注:本厂配件均打有"bd"榨油机配件钢印字样,请注意辨别)。我公司有一支技术过硬、 能吃苦耐劳的专业技术队伍长年巡徊在第一线,在上海、重庆、广州、西安、南昌、长沙、石家庄、郑 州、济南、沈阳设有售后总分部,并在全国设有几十个售后服务网点。随时为您提供高效快捷的上门服 务,终身为您的生产经营保驾护航。榨油机的使用 使用榨油机之前,首先应准备好全部辅助器具和容器 ,检查并调整传动带松紧程度。然后开动电动机,使机器空运转15min左右,检查榨螺轴的转速。一般转 速应在33dmin左右。空转时要注意齿轮箱内齿轮的啮合情况及声音是否正常,各轴承部位和电机是否正 常。榨油机空转时, 电动机电流应为3a左右。如电流过高, 应立即停车检查, 调整后再开机。空载正常 后,备好50kg左右的菜籽或黄豆,准备投入进料斗。注意:开始压榨时进料不能太快,否则榨膛内压力 突然增加,榨螺轴转不动,造成榨膛堵塞,甚至使榨笼破裂,发生重大事故。因此开始压缩时,进料应 均匀缓慢地投入进料斗,使榨油机进行跑合。如此反复多次,持续3~4h以上,使榨油机温度逐渐升高, 甚至冒青烟(这是正常现象)。开始压榨时榨膛温度低,可缓慢拧动,凋节螺柱上的手柄,加大出饼厚度 ,同时提高入榨胚料的水分,待榨膛温度。升至90 左右,榨油机正常运转后,可将出饼厚度调至1.5 ~2.5mm,并将紧固螺母旋紧。正常运转后,含油量高的油料出油大多集中在条排和前组圆排处。条排 处的出油约占总出油量的60%,前组圆排处约占30%;而末端排出油则很少,成滴不成线,油色很清。 反复榨二三次即可将菜籽或黄豆的油榨尽,在这期间可将含油较多的油渣均匀地掺人料胚中压榨,下料 时要保持均匀,切忌忽多忽少,否则将影响榨油机的寿命和出油率。运转过程中要经常检查榨油机的出 饼情况,并控制胚料的水分既不过高也不过低。正常的出饼应呈片状,靠榨螺轴一面光滑,另一面有很 多毛纹。如出饼疏松无力,或出饼不成形,色泽较深,用手一捏即成碎块,这说明胚料加水太少;如出 饼发软,成大片状,或出油泡沫增多,则说明加水太多。正常情况下,圆排之间不出渣或很少出渣,在 条排处出渣,如出渣呈细片状说明水分多,出粉渣则说明水分少。此外,以出油位置变化可看出入榨水 分是否合适,当入榨水分过高或过低时,出油位置均向后移。榨油机常见故障的排除 榨油机突然停车, 螺旋轴卡死,压榨初期,榨膛未磨热即大量投料引起,可用热的油料籽(也可用加热水的干饼)缓缓进料 ,反复磨机,使温度升高。压榨过程中,榨膛断料,然后又大量投料,造成排料不畅,榨油机榨膛被油 料堵塞引起。因此,加料时应连续均匀,饼不能太薄。一旦发生故障,应立即关闭电源,将进料调节板 插死,停止进料,并将排料板打开,倒开螺旋轴,使之退出。然后清除膛内油料,重新压榨。油料未清 选,有石子、金属等硬异物进入榨油机榨膛引起。服务承诺:售前服务: 为您提供项目设计、工艺流程 设计,适合您的机器设备选购方案的制定,根据您的特殊需求,设计制造产品,为您培训技术操作售中

服务: 陪您一起完成对设备的验收,协助拟订施工方案和详细流程售后服务: 公司派技术人员到现场指导设备安装、调试现场及培训操作人员产品质量:一年内质量保证!博大榨油机--打造中国油品设备第

一致富品牌!销售热线: 0371-64427676 13849068869售后服务: 0371-64407666 13213121345qq

客服: 929420518 刘经理