

湖南榨油机 长沙榨油机 榨油机

产品名称	湖南榨油机 长沙榨油机 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

类型	榨油机	适用对象	菜籽、茶籽、大豆、花生、花椒籽、葵花籽、棉籽、米糠、乌柏籽、油桐籽、油棕果、玉米、芝麻
品牌	博大	型号	100
配用动力	7.5 (kw)	处理量	500 (kg/h)
整机重量	1100 (kg)	外型尺寸	1800 (mm)
产品类型	全新	榨螺直径	100 (mm)
榨螺转速	40 (r/min)	榨膛内圆直径	102 (mm)
出油率	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

郑州市博大机械有限公司是一家专业生产榨油机、菜籽榨油机、全自动榨油机、小型榨油机、花生榨油机、茶籽榨油机、螺旋榨油机、新型榨油机的榨油机厂家，公司拥有雄厚的开发实力，先进的机械制造设备和完善的售后服务，是国内研制、设计、制造榨油机的专业厂家。

榨油机的操作规程

- 1.每次榨油前预热,预热温度:夏、秋为50度-70度,冬、春为70度-90度。预热系统自动控制不必关闭温度控制开关。
- 2.握住上顶板扳手柄完全打开上顶板与工作位置成180度给榨膛底部垫好垫子,把活塞下降到位,备用
- 3.每次榨油前空机运行1-2分钟,如冬、春季液压油变稠应空机运行5-10分钟,使油变稀,便于操作。
- 4.把已炒好的油料,排尽油烟,装入榨膛。
- 5.在榨膛油料上端垫好垫子,把隔料板放在榨膛上端面平推入榨膛内
如果油料少,可在开机时将油料上升,使油料保持在上平面略低于榨膛上端面;否则,会合不上上顶板,提起手控阀门柄,开机压榨 6.本液压机必须有专人操作,主机在升压过程中不准离人压力表达到55兆帕时主电机停止工作,否则应立即关闭电源,检查压力表是否损坏、失灵,交流接触器是否损坏,如有损坏应立即更换检查无误后再开机使用. 7.当压力表升到55兆帕时电器控制系统自动停止当榨膛压力

- 下降到45兆帕时,电器控制系统自动开启,压力表压力再次回升,榨膛出油缝无油渗出,表示油已榨尽。
- 8.关机,握住手控阀手柄下压手控阀阀芯,使榨膛下降至距上顶10毫米,提起手控阀手柄,打开上顶板。
- 9.开机,油料饼上升,活塞顶板高出榨膛上端面5毫米左右,关机,拿下隔料板和上垫子,取出油料饼。
- 10.压下子柄,活塞下降,准备第二次压榨

技术参数					
名称 参数 项目		d-1683型 (60型)	d-1685型 (80型)	d-1688型 (100型)	zt-125型
榨螺直径		60mm	81mm	98.5mm	122mm
榨膛内接圆直径		62mm	82.2mm	100.5mm	125mm
榨螺转速		60r/min	51r/min	43r/min	40r/min
配用动力	主机	2.2kw (y100l-4)	5.5kw (y132m2-6)	7.5kw (y160m-6)	11kw (y160m-4)
	真空泵	0.37kw (a02-7124)	0.55kw (y801-4)	0.75kw (y90s-4)	0.75kw (y90s-4)
	加热器	2.2kw	3.2kw	3.75kw	4.2kw
处理量		30-80kg/h	70-150kg/h	140-300kg/h	160-350kg/h
整机重量		60kg	780kg	1050kg	1500kg
外形尺寸		1300 × 1050 × 1650	1500 × 1200 × 1650	2000 × 1400 × 1850	2200 × 1480 × 2100

榨油机出油参考

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, 调节螺柱上的手柄, 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入料胚中压榨, 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:

