

Parámetros de funcionamiento de la máquina de fabricación de alimentos para peces

En cuanto a los parámetros de procesamiento de los alimentos acuáticos extruidos, este artículo se basa en el intercambio de expertos de la industria y en años de experiencia práctica. Se recopilan los parámetros y las reglas del extrusor. Debido a los diferentes modelos de equipos y estructuras de productos, es necesario analizar problemas específicos. La siguiente descripción es sólo para sus compañeros que utilizan el extrusor.

Máquina de pellets de pescado

- 1 La prensa se apaga durante 30 minutos o más, hay que quitar el dado del anillo, tapar el dispositivo con una tapa dura y llenar el sistema con agua, esto evitará que el equipo se forme en un bloque duro, causando el bloqueo del molde y el impacto del agujero del dado del anillo. Cuando la máquina se enciende, los materiales del sistema deben ser lavados y limpiados. En tiempo frío, el dispositivo debe ser precalentado con vapor.
- 2 La rotación del tornillo del equipo y el rendimiento en toneladas de la pared interior dependen de: el producto, el tamaño del material de polvo triturado y el contenido de agua del material en la cámara de acondicionamiento. El tornillo de las instalaciones y la pared interior no determinan el grado de abrasión según el rendimiento por tonelada, y su vida útil oscila entre 6.000 y 60.000 toneladas. Todos pueden ser reparados de nuevo, pero deben tener un registro de producción más exacto para asegurar la rentabilidad. La tasa de desgaste de la cabeza cónica en la cola es el doble que la de otras piezas. Algunas fábricas se turnan para usar el tornillo de presión y la pared interior desde la salida hasta la entrada para prolongar su vida útil.
- 3 Cuando se instala una nueva máquina, se mide el grosor del tornillo de la extrusora y la pared interior, y se hace un seguimiento de su desgaste. El tornillo interior se desgasta 0,8MM en cada lado, y el tornillo de extrusión se desgasta 3,2MM en cada

- lado, debe ser reemplazado a tiempo. El desgaste excesivo causará: la presión de exprimido caerá, el material invertido de la máquina exprimidora aumentará, la corriente de la máquina exprimidora fluctuará 25-40A, y la fluctuación normal será de 5-10A.
- 4 Si el producto no puede formarse y hay muchas astillas de corte, debe añadirse algo de grasa de forma adecuada para reducir la velocidad de alimentación. Cambiando el grosor del troquel de anillo y el número de agujeros se reducirán las virutas de corte.
 - 5 Abrir la ventilación trasera de la máquina de hacer aumentará la densidad del producto y producirá un alimento pesado. Si el contenido de grasa de la fórmula no excede el 12% o añade el 20% de materiales secos y semisecos en la máquina exprimidora, la apertura de los orificios de escape resultará en un alimento pesado.
 - 6 Añadir agua en la máquina exprimidora es para mezclar mejor. Si se añade demasiada agua, el producto tendrá una pequeña cola, y el pastel y el producto se pegarán el uno al otro. Se puede añadir hasta un 12% de agua al aparato (normalmente más del 8%), y hasta un 1% de vapor al equipo.
 - 7 La presión del vapor que entra en la máquina no debe superar los 5,6 kg/cm², ya que de lo contrario provocará el retrolavado y el bloqueo del material.
 - 8 En la producción de materiales flotantes, la presión antes del dado anular es de 35-38kg/cm², la temperatura de descarga es de 125-138°C, la densidad del producto es de 320-400 gramos por litro, y el área de apertura del dado anular por unidad de salida es de 225- 250 MM²/tonelada.
 - 9 En la producción de materiales pesados, la presión antes del dado anular es de 27-30 kg/cm², la temperatura de descarga es de 120 °C, la densidad del producto es de 600-610 gramos por litro, y el área de apertura del dado anular por unidad de salida es de 550- 600 MM²/tonelada.
 - 10 Cuando el alimento es exprimido del dado del anillo, emitirá inmediatamente el 4% del contenido de agua, y el contenido de humedad del material húmedo se convertirá en 26-30%.
 - 11 Se puede añadir agua fría a la manga del implemento para afectar el procesamiento del alimento. Para la producción de piensos pesados, la manga de maquinaria media debe añadirse con agua fría para mantenerla fresca, mientras que la manga de maquinaria final no se enfría para mantener la temperatura (no Añadir agua para enfriar).
 - 12 Cuanto más rápida sea la velocidad de rotación del tornillo del implemento, más energía se puede añadir al alimento (más se cocina). La velocidad de rotación es una mejor manera de controlar la densidad del alimento. La velocidad de rotación se reduce, y la densidad del alimento también se reduce para hacer la calidad más ligera.
 - 13 Cuando se añade vapor, es mejor estar en la tercera o cuarta sección de la máquina, porque si está demasiado cerca de la entrada y del dado anular se obstruirá el material de retorno y el dado anular. El lugar donde se añade el vapor debe ser el lugar con la menor presión de material para evitar que la boquilla de vapor se bloquee.
 - 14 El tornillo de extrusión y la pared interna desgastados reducirán el flujo de materiales, aumentarán la carga del motor, la temperatura, el tiempo de retención y el grado de madurez que debe ser, el aumento del grado de llenado del tornillo del implemento aumentará el tiempo de retención, par de tornillos de extrusión intermitente La maduración del material es mejor que el tornillo de extrusión ininterrumpida.
 - 15 El aumento de la cantidad de alimento dará lugar a un producto de mayor

densidad, porque el tiempo de residencia se reducirá. El tiempo de residencia del material en la máquina es un factor operativo muy importante.

16 Añadir un dispositivo de vacío al puerto de escape de la máquina mejorará el PDI del alimento y aumentará la densidad del mismo, pero reducirá la capacidad del material para retener la grasa.

17 La pared interior atornillada aumentará el rendimiento de la máquina.