¿Cuál es el procedimiento operativo de la extrusora de alimentos para mascotas?

La comida para mascotas se puede dividir ampliamente en comida seca y comida húmeda. Entre ellos, el alimento seco para mascotas se suele fabricar mediante extrusora de doble tornillo. El método más común es pulverizar materias primas como granos y subproductos animales y entrar en la extrusora para extrudir. El vapor y el agua inyectados durante el proceso de prensado, y finalmente el material de secado, se rocían con grasas y sustancias digestivas o aromatizantes de proteínas para mejorar la aceptación de los alimentos por parte de la mascota.

Proceso de alimento seco para mascotas:

Mezcla de materias primas y auxiliares ? trituración primaria - trituración secundaria ? extrusión extrusora ? secado en máquina de secado ? pulverización de grasa y agente aromatizante ? producto terminado

La extrusión es una parte muy importante del proceso actual de producción y procesamiento de alimentos secos para mascotas. Hoy compartiré con ustedes los procedimientos operativos de la máquina infladora de alimentos para mascotas.

Introducción de extrusora:

La máquina de inflado es un tipo de equipo para procesar alimentos inflados. Su principal principio de funcionamiento es convertir la energía mecánica en energía térmica. El calor que se genera cuando la máquina gira se utiliza para exprimir y cocinar los alimentos. La característica más obvia del alimento inflado es su mayor volumen.

Procedimientos operativos de la extrusora:

(1). Verifique antes de comenzar

1. Revise todas las piezas, especialmente los pernos de conexión y los pernos de anclaje de cada sección de la cavidad de expansión, los pernos de conexión entre la base del motor y el bastidor, y los pernos de conexión entre la cavidad de expansión y la base. No debe haber holgura.

2. Gire manualmente el eje principal para hacerlo girar. En este momento, no debe haber ningún sonido de frotamiento en la cavidad de inflado. Si hay un sonido de roce, es necesario ajustarlo.

3. Confirme que el nivel de aceite de la caja de cambios del motor principal esté dentro del rango normal.

4. Asegúrese de que el nivel de agua en el tanque de agua sea suficiente y que la válvula de la tubería de la bomba de agua esté abierta en la posición correcta.

5. Compruebe si el nivel de líquido del tanque de adición de grasa es suficiente y si la válvula de la tubería de adición de líquido está abierta en la posición correcta.

(2). Preparación antes de comenzar

1. Encienda la bomba de agua, ajuste la válvula de bola de retorno y ajuste la válvula reductora de presión.

2. Compruebe la presión de vapor del tambor de vapor de la rejilla de tuberías, extraiga el agua condensada del sistema de vapor y abra la trampa de vapor de la rejilla de tuberías.

3. Verifique la presión del aire comprimido y mueva las válvulas neumáticas para confirmar la respuesta normal.

4. Instale la plantilla, apriete los pernos de manera uniforme y firme, verifique si el cortador está limpio y firme, conecte el dispositivo de corte con la plantilla, bloquee los cuatro bloqueos, ajuste la distancia entre la cuchilla y la plantilla para que quede uniformemente cerca de la plantilla, bloquee la rueda de ajuste y cierre Haga la puerta de acceso de dos lados y conecte el cable de enchufe del dispositivo de corte.

5. Configure la temperatura de la chaqueta y enciéndala para mantenerse caliente automáticamente.

6. Abra el acondicionador y verifique si hay alguna anomalía en las cuchillas, si hay una gran acumulación de material y no debe haber acumulación de material en la pared interior de la abertura de alimentación.

7. De acuerdo con la proporción de adición de líquido y su equivalente que se muestra en la pantalla táctil de la extrusora, calcule la frecuencia preestablecida de la bomba de repostaje e introdúzcala en la “frecuencia establecida”.

(3). Proceso de operación de arranque

1. Inicie el sinfín de alimentación del recipiente de alimentación para alimentar.

2. El puerto de descarga se pasa por alto, el sinfín de alimentación y el motor se encienden a su vez, el ventilador de extracción de humedad y el obturador de aire se encienden, cuando el polvo desviado sale, el vapor y el agua se encienden para acondicionamiento y la grasa se inicia la adición de la bomba.

3. Encienda el motor de la bomba de aceite de la caja de engranajes, encienda el agua de circulación de enfriamiento y encienda el host.

4. Cuando el temple y revenido cumplen los requisitos, se aumenta la velocidad del motor principal y se pone en marcha el motor de corte. Cuando la velocidad del motor principal está en su lugar, la derivación se cierra y el material se alimenta a la cavidad de expansión.

5. Observe la forma y la humedad del material descargado, controle el grado de expansión y la densidad aparente, ajuste el vapor y el agua, ajuste la frecuencia del cortador y la frecuencia de la máquina principal para que el producto cumpla con los requisitos y se estabilice la producción.

6. Registre los parámetros de producción, controle continuamente el estado de la descarga y ajústelos a tiempo.

(4). Proceso de operación de apagado

1. Cambie el modo de control, todos los modos de control de parámetros en la interfaz se cambian de "automático" a "manual".

2. El control de temperatura de la chaqueta se cambia de “automático” a “manual” y se detiene la conservación del calor de la chaqueta.

3. Deje de alimentar el motor de la barrena.

4. Apague la bomba de adición de grasa, cierre la válvula neumática de vapor, ajuste la apertura de la válvula proporcional de vapor a "0", cierre la bomba del tanque de agua y la válvula solenoide de pulverización, y ajuste la apertura de la válvula proporcional de agua a "0".

5. El acondicionador se enciende en by-pass, y cuando la corriente de la máquina principal es adecuada, la frecuencia de la máquina principal se reduce a "0", luego se apaga el motor principal y se apaga el motor de corte. .

6. Apague el motor de suministro de aire y el obturador de aire, y apague el ventilador de extracción de humedad y el obturador de aire.

7. Desmonte el molde, limpie la plantilla, vierta en el agua de la lavadora, limpie la cavidad de inflado, limpie la pared interior y el puerto de descarga.