

Parâmetros de funcionamento da máquina de fabrico de ração para peixes

Relativamente aos parâmetros de processamento da alimentação aquática extrudida, este artigo baseia-se no intercâmbio de peritos da indústria e em anos de experiência prática. Os parâmetros e regras da extrusora são compilados. Devido aos diferentes modelos de equipamento e estruturas do produto, é necessário analisar problemas específicos. A seguinte descrição é apenas para os seus pares que utilizam a extrusora.

	Máquina de peletes de peixe
1	A prensa é desligada durante 30 minutos ou mais, é necessário remover o anel de molde, ligar o dispositivo com uma tampa dura, e encher o sistema com água, isto evitará que o equipamento se forme num bloco duro, causando o bloqueio do molde e o impacto do furo do anel de molde. Quando a máquina é ligada, os materiais do sistema devem ser lavados e limpos. Em tempo frio, o dispositivo deve ser pré-aquecido com vapor.
2	A rotação dos parafusos do equipamento e o rendimento em toneladas da parede interior dependem: do produto, do tamanho do material em pó triturado, e do teor de água do material na câmara de acondicionamento. O parafuso das instalações e a parede interior não determinam o grau de abrasão de acordo com a produção por tonelada, e a sua vida útil varia de 6000 a 60.000 toneladas. Todos eles podem

	<p>ser reparados novamente, mas devem ter um registo de produção mais preciso para assegurar uma boa relação custo-eficácia. A taxa de desgaste da cabeça cónica na cauda é duas vezes superior à das outras peças.</p> <p>Algumas fábricas revezam-se para utilizar o parafuso de aperto e a parede interior desde a saída até à entrada para prolongar as suas vidas.</p>
3	<p>Ao instalar uma nova máquina, medir a espessura do parafuso extrusor e da parede interior, e controlar o seu desgaste. O parafuso interno usa 0,8MM em cada lado, e o parafuso de extrusão usa 3,2MM em cada lado, devendo ser substituído a tempo. O desgaste excessivo causará: a pressão de aperto cairá, o material invertido da máquina de apertar aumentará, a corrente da máquina de apertar flutuará 25-40A, e a flutuação normal será de 5-10A.</p>
4	<p>Se o produto não puder ser formado e houver muitas lascas de corte, deve ser adicionada alguma gordura de forma apropriada para reduzir a velocidade de alimentação. A alteração da espessura do anel de corte e do número de furos reduzirá as aparas de corte.</p>
5	<p>A abertura da ventilação traseira da máquina de fazer aumentará a densidade do produto e produzirá uma alimentação pesada. Se o teor de gordura da fórmula não exceder 12% ou adicionar 20% de materiais secos e semi-secos à máquina de espremer, a abertura dos orifícios de exaustão resultará numa alimentação pesada.</p>
6	<p>A adição de água à máquina de espremer é para melhor mistura. Se a água for adicionada em demasia, o produto terá uma pequena cauda, e o bolo e o produto colar-se-ão um ao outro. Até 12% da água pode ser adicionada ao aparelho (normalmente mais de 8%), e até 1% do vapor pode ser adicionado ao equipamento.</p>
7	<p>A pressão de vapor que entra na máquina não deve exceder 5,6 kg/cm², caso contrário, causará refluxo e bloqueio do material.</p>
8	<p>Ao produzir materiais flutuantes, a pressão antes da matriz do anel é de 35-38kg/cm², a temperatura de descarga é de 125-138°C, a</p>

	densidade do produto é de 320-400 gramas por litro, e a área de abertura da matriz do anel por unidade de saída é de 225- 250 MM2/tonelada.
9	Ao produzir materiais pesados, a pressão antes da matriz do anel é de 27-30 kg/cm ² , a temperatura de descarga é de 120 °C, a densidade do produto é de 600-610 gramas por litro, e a área de abertura da matriz do anel por unidade de saída é de 550- 600 MM2/tonelada.
10	Quando o alimento é espremido para fora do anel morre, emite imediatamente 4% do conteúdo de água, e o conteúdo de humidade do material húmido passa a ser de 26-30%.
11	A água fria pode ser adicionada à manga da alfaia para afectar o processamento da ração. Para a produção de alimentos pesados, a manga da maquinaria intermédia deve ser adicionada com água fria para a manter fresca, enquanto a manga da maquinaria final não é arrefecida para manter a temperatura (não Adicionar água para arrefecer).
12	Quanto mais rápida for a velocidade de rotação do parafuso do implemento, mais energia pode ser adicionada à alimentação (mais é cozinhada). A velocidade de rotação é uma melhor forma de controlar a densidade da alimentação. A velocidade de rotação é reduzida, e a densidade da alimentação é também reduzida para tornar a qualidade mais leve.
13	Ao adicionar vapor, é melhor estar na terceira ou quarta secção da máquina, porque demasiado perto da entrada e do molde do anel causará o entupimento do material de retorno e do molde do anel. O local onde o vapor é adicionado deve ser o local com a mais baixa pressão de material para evitar que o bico de vapor seja bloqueado.
14	O parafuso de extrusão gasto e a parede interna reduzirão o fluxo de materiais, aumentarão a carga do motor, a temperatura, o tempo de retenção e o grau de maturidade que deve ser, aumentando o grau de enchimento do parafuso do implemento aumentará o tempo de retenção, par de parafusos de extrusão intermitente A maturação do material é melhor

	do que o parafuso de extrusão ininterrupto.
15	O aumento da quantidade de ração resultará num produto com uma maior densidade, porque o tempo de residência será reduzido. O tempo de residência do material na máquina é um factor operacional muito importante.
16	A adição de um dispositivo de vácuo à porta de escape da máquina melhorará o PDI da alimentação e aumentará a densidade da alimentação, mas reduzirá a capacidade do material de reter a gordura.
17	A parede interior aparafusada aumentará o rendimento da máquina.