

Mașină de fabricat peleți furajeri



ECOTIS[®]

Manual de instrucțiuni al mașinii de pelete de furaje

Siguranța în primul rând (avertizare importantă)

1. Citiți manualul: Asigurați-vă că citiți cu atenție acest manual și toate semnele de siguranță înainte de a funcționa mașina.

2. Protecție personală: Asigurați-vă că purtați ochelari de siguranță, măști antipraf și mănuși în timpul funcționării. Se recomandă să purtați haine de lucru și pantofi anti-alunecător. Persoanele cu părul lung trebuie să-și ridice părul.

3. Siguranța electrică:

- Asigurați-vă că tensiunea de alimentare se potrivește cu tensiunea nominală a mașinii.
- Verificați dacă firele sunt intacte înainte de utilizare pentru a evita scurgerile.
- Alimentarea trebuie să fie complet întreruptă în timpul cablării și întreținerii.

4. Siguranța mecanică:

- Când mașina funcționează, este strict interzis să puneți mâinile, orice parte a corpului sau orice unelte în apropierea oricărei părți în mișcare, cum ar fi orificiul de alimentare, orificiul de evacuare, placa matriță/camera rolei de presiune etc.
- Păstrați o distanță sigură față de mașină în timp ce mașina

funcționează.

- Mașina trebuie să fie instalată pe un sol neted și solid.
- Funcționat numai pentru adulți, departe de copii și animale de companie.

5. Siguranța la incendiu: Mașina va genera temperaturi ridicate atunci când funcționează. Vă rugăm să stați departe de obiecte inflamabile și explozive (cum ar fi motorină, benzină, feni) și să vă echipați cu un stingător de incendiu.

Structura mașinii și principiul de funcționare

1. Structura principală a modelului:

Model	Echipat cu putere	Echipat cu motor diesel	Productivitatea kg/oră	Viteza rota de matriță
Tipul 150	220V3kw	8 cai putere	80-100	320 de rpm
Tipul 160	220V4kw	8 cai putere	100-200	320 de rpm
Tipul 180	220V4kw	8 cai putere	100-200	370 de rpm
Tipul 210	380V7.5KW	15 cai puteri	200-350	370 de rpm
Tipul 230	380V11KW	18 cai puteri	200-500	370 de rpm
Tipul 260	380V18.5KW	25 cai putere	350-500	370 de rpm
Tipul 300	380V22KW	50 cai putere	800-1000	370 de rpm
Modelul 400	380V45KW	4cilindri 4012	2000-2300	370 de rpm

- Motor/motor diesel: furnizează putere.

- Diferențial al axei din spate: reduceți viteza și creșteți cuplul.
- Așa principal: componenta de transmisie de bază.
- Matrice de presare și roată de presare (matriță plată): componente de granulare de bază. Materialul este extrudat aici.
- Alănător: Transportează materialele în camera de presare.
- Cățător: Reglați lungimea particulelor

2. Principiu de funcționare:

Motorul conduce arbosul să se rotească prin cutia de reduceri, iar arbosul conduce rola de presiune (sau matrița) să se rotească la viteză mare. Materiile prime pulberoase amestecate sunt alimentate de la orificiul de alimentare, strânse puternic între rola de presiune și placa de matriță, extrudate din gaura mică a plăcii de matriță și tăiate în particule de lungime dorită de un tăiător extern, apoi evacuați în mod natural.

Cum să utilizați pașii de operare

1. Adăugați ulei hiperbolic în cutia de viteze înainte de a porni mașina.
2. Instalați mașina de pelete fără probleme, rulați în direcția indicată de săgeți, verificați dacă șuruburile din fiecare parte sunt slăbate și slăbiți șuruburile de reglare a golului de pe scaunul arborelui rolei pentru a menține mașina de alimentare într-o stare fără încărcare poate fi pusă în folosință după pornire și funcționare normală.
3. Înainte de utilizarea pentru prima dată a mașinii noi, luați 10 kilograme de praf de ferăruș (pulbere de iarbă) și 1 kilogramă de nisip de tăiței

amestecat cu ulei de motor ca material abraziv pentru mașina nouă și amestecați bine șurubul de reglare a decalajului pentru a face cele două role de presiune rotația este consistentă. Adăugați treptat materialul abraziv și, în același timp, continuați să strângeți șurubul de reglare a roții până când granulele sunt descărcate încet. Granulele extrudate sunt rulate și extrudate în mod repetat pentru a face gaura matriței lubrifiată și netedă și apoi adăugați încet furaja amestecată care trebuie procesată pentru procesare, cum ar fi simțind că rezistența gaurii matriței este mare, producția este scăzută sau nu există descărcare, șablonul poate fi măcinat în mod repetat conform metodei de mai sus pentru a face gaura matriței lubrifiată și netedă înainte de procesare.

4. În timpul procesării furajelor, dacă există o mulțime de fibre rafinate, ar trebui să se adăugați aproximativ 5% de apă. Dacă există o mulțime de concentrat în furaje amestecate, cantitatea de apă adăugată poate fi redusă, după caz, când procesarea este aproape finalizată, materialul rămas va fi de aproximativ 5 kilograme, așa că adăugați puțin Materialul abraziv amestecat cu ulei de motor în avans va fi util pentru următoarea pornire a mașinii și va evita uscarea furajelor în găuri după oprirea mașinii. În caz contrar, materialul rămas din găurile șablonului va fi eliminat după oprirea mașinii.

5. După finalizarea procesării, relaxați șurubul de reglare a golului pentru a lăsa rola într-o stare liberă. După oprirea mașinii, îndepărtați

materialul rămas din magazinele superioare și inferioare, în special materialul rămas din partea inferioară a plăcii de aruncare pentru a evita deteriorarea rulmenților. 5. Precauții

1. Când utilizați, trebuie să acordați atenție faptului că nu trebuie să existe materiale străine, cum ar fi pietre și blocuri de fier în materiile prime După ce mașina de peletă a lucrat continuu pentru mai bine de zece schimburi, găurile de umplere cu ulei de argint, gaurile de umplere cu ulei de îmbinare universală și gaurile de ulei ale arborelui de legătură trebuie să fie umplute cu grăsimul lubrifiant rezistent la temperaturi ridicate, astfel încât rola de presiune să aibă performanțe bune de lucru și să prelungească durata de viață a rulmenților.

2. În timpul granulării, este strict interzis ca rola de presiune să fie în contact cu șablon și să rămână în inactiv, iar hrănirea continuă nu poate fi întreruptă. În același timp, piulicia arborelui rolei de presiune trebuie blocată pentru a evita slăbirea și deteriorarea canelului de cheie al axului.

3. Dacă granulele sunt rupte sau necomprimate, formula de furaje cu fibre brute ar trebui redusă la mai puțin de 50%.

4. În timpul granulării, dacă nu există granulare sau descărcare, șablonul trebuie îndepărtat, deschis gaură cu gaură și adăugat în mod corespunzător niște furaje cu fibre pentru a reporni granulara.

5. Verificați frecvent etanșitatea șuruburilor din diferite părți ale mașinii Dacă există scurgere de ulei în cutia de viteze, înlocuiți etanșarea de ulei

la timp și verificați dacă rulmenții din capul mașinii lipsesc ulei.

Pornire și producție

1. Porniți mașina: Porniți mai întâi gazda mașinii de pelete.
2. Începeți hrănirea: După ce gazda funcționează fără probleme, începeți hrănirea încet și uniform. Nu alimentați cantități mari de materiale de la început, altfel va provoca cu ușurință blocarea mașinii.
3. Reglați cantitatea de hrănire: observați situația de descărcare și sarcina motorului și creșteți treptat cantitatea de hrănire până când se ajunge la producția normală. Sarcina motorului ar trebui să fie de preferință între 85% și 90% din puterea nominală.
4. Observați descărcarea: particulele proaspăt ieșite pot fi de temperatură ridicată, moale și fragile, ceea ce este normal. După câteva minute de rulare, granulele se vor întări treptat.
5. Reglați lungimea particulelor: Controlați lungimea particulelor prin ajustarea distanței dintre tăiaătorul și suprafața exterioară a plăcii de matriță.

Închidere

1. Opriți hrănirea: Înainte de încheierea producției, opriți adăugarea de materiale noi la orificiul de alimentare.
2. Adăugați materiale uleioase: Pentru a preveni blocarea gaurii plăcii de matriță la următorul pornire, puteți adăuga o mână de material amestecat cu grăsime (cum ar fi făină de soia, tăiți amestecați cu o cantitate mică

de ulei comestibil) după oprirea alimentării și extrudați materiile prime din gaura de matriță și lubrifiere.

3. Oprirea gazdă: După ce materialele din gaura plăcii de matriță sunt practic descărcate, opriți alimentarea gazdă.

4. Curățarea: Deconectați alimentarea principală cu energie electrică și curățați suprafața și interiorul mașinii.

Partea 4: Probleme și soluții frecvente (depanarea problemelor)

Soluții la posibile cauze ale fenomenelor de defecțiune

Defecțiune	Cauza	Metoda de eliminare
1. Când mașina este pornit, gaura matriței este blocată și particulele nu pot fi eliberate.	1. Coroziunea gaurii plate a matriței, 2. Gaura plată a matriței este coroziată și finisarea este slabă. 3. Golul dintre șablon și rola este prea mare	1. Eliminați particulele reziduale din gaura matriței 2. Utilizați pulbere cu un conținut ridicat de ulei pentru rulare și măcinare 3. Reglați decalajul la 0,1-0,3 mm
2. Particulele conțin excesiv de pulbere sau nu pot forma particule	1. Conținutul de umiditate al pulberii este prea scăzut Conținutul de umiditate al pulberii este prea scăzut.	1. Creșteți conținutul de umiditate 2. Reduceți conținutul de apă 3. Creșteți pulbere vâscoasă

	2. Conținutul de umiditate al pulberii este prea scăzut Conținutul de umiditate al pulberii este prea mare. 3. Pulberea conține o cantitate mare de fibre brute	
3. Producția devine treptat mai mică	1. Golul dintre matriță și rola este prea mare 2...Conținutul de umiditate este prea scăzut	1. Reglați decalajul rolei de matriță 2. Creșteți conținutul de umiditate
4. Particulele devin dure și strălucitoare	1. Conținutul de umiditate al pulberii este scăzut	1. Creșteți conținutul de umiditate al pulberii
5. Dezvoltarea suprafeței moale pe marginile particulelor este aspre	1. Conținut necorespunzător de umiditate 2. Utilizarea inițială a noului șablon	1 Reduceți sau creșteți conținutul de apă 2. Măcinați în mod repetat cu material abraziv

6. Mașina de pelete s-a sufocat brusc până la moarte	Există un corp străin mare dur sau un metal care intră între rola de matriță	1. Îndepărtați corpul străin
--	--	------------------------------

Întreținere și întreținere

1. Întreținerea zilnică:

- După fiecare lucru, curățați temeinic materialele reziduale și petele de ulei din interiorul și din afara mașinii.
- Verificați uzura pieselor uzabile (cum ar fi role de presiune, plăci de matriță).

2. Lubrifiere:

- Adăugați sau înlocuiți în mod regulat lubrifianțe/grăsimea pentru rulmenți și cutia de viteze (consultați manualul mașinii pentru cicluri specifice).

3. Reglați și înlocuiți placa de matriță și rola de presiune:

- Reglarea decalajului: Decalajul dintre noua placă de matriță și noua rola de presiune ar trebui ajustat la cel mai mic (aproape contact) și pot simți o ușoară frecțiune prin întoarcerea axului cu mâna. Gozul crește după uzură și trebuie ajustat la timp.
- Înlocuire: Când producția continuă să scadă și nu poate fi recuperată prin ajustare, înseamnă că placa de matriță sau rola de presiune a fost

uzată și trebuie înlocuită într-un set complet pentru a asigura cel mai bun efect de granulare.

4. Depozitare pe termen lung:

- Curățați mașina temeinic.
- Uplete cu lubrifianț/grăsimea nouă în toate punctele de lubrifiere.
- Suprafețele prelucrate cheie (cum ar fi gaura interioară a plăcii de matriță) sunt acoperite cu ulei anti-rugina.
- Plasați mașina într-o cameră uscată și ventilată.