

Por favor, leer el manual de instrucciones cuidadosamente antes de utilizarla

1. Resumen del producto

Esta máquina de alimentos es altamente investigada, mejorada y fabricada por el personal científico y técnico de nuestra empresa, contamos con muchos años de experiencia y de producción en varios países del mundo.

Nuestra empresa ha diseñado varios modelos de máquinas de procesamiento de alimentos para agricultores.

2. Aplicación y características

1. El engranaje funciona mediante la transmisión por correa.
2. La máquina se utiliza principalmente en la industria de paletización de granos, semillas, partículas de aserrín, carnes, etc.

3. El maíz se puede añadir directamente sin moler. La superficie del pellet procesado por esta máquina es lisa y suave, la dureza es moderada y el aumento de la temperatura durante el procesamiento es baja, permitiendo que los nutrientes de la materia prima se mantengan en buen estado.

4. El tamaño de los pellets se puede dividir en:

φ2, φ2.5, φ3, φ3.5, φ4, φ 4 > 5, φ 4 > 6, φ7 y φ8.

5. Cada máquina cuenta con distintos parámetros de tamaño.
6. Al peletizar se matan los microorganismos, patógenos generales y los parásitos, además de prevenir la aparición de algunas enfermedades.

3. Parámetros técnicos

Modelo	Motor	Motor Diesel	Capacidad	Velocidad	Modo de Transmisión
Modelo 125	Monofásico, 4 KW	12 HP	80-100	320 RPM	Acción de Acoplamiento
Modelo 150	Monofásico, 4 KW	12 HP	100-150	320 RPM	

4. Modo de uso

1. La caja de engranajes sólo puede ponerse en marcha después de añadir aceite a los engranajes.
2. La máquina de pellets debe estar instalada en un lugar estable y debe de girar en la dirección indicada por la flecha, es necesario comprobar que los tornillos de cada parte estén sueltos y aflojar el tornillo de ajuste en el asiento del eje del rodillo, para que la máquina de alimentación esté en un estado vacío sin carga y se pueda poner en funcionamiento después de la operación normal.
3. Antes de utilizar la máquina por primera vez, tome 1 kg de aserrín y 1 kg de arena mezclada con aceite, para utilizar como la materia prima de la nueva máquina y atornille el tornillo de ajuste de brecha para que la velocidad de rotación de los dos rodillos sea consistente. Añada gradualmente la mezcla y al mismo tiempo siga atornillando el tornillo de ajuste de la rueda de prensado hasta que los pellets se granulen lentamente. Los pellets prensados se desarrollarán repetidamente para



que el orificio del molde se lubrique lentamente y luego se añade lentamente la alimentación mixta necesaria para el procesamiento. Si la resistencia del molde es alta y la salida es baja o no hay descarga, la plantilla puede ser repetidamente puesta a tierra de acuerdo con el Método para hacer que el orificio de la matriz se lubrique antes del procedimiento.

4. Durante el procesamiento de alimentos, si hay más pienso refinado, se debe añadir un 5% más de agua. Si es más concentrado el pienso mezclado, la cantidad de agua deberá de reducirse según convenga.

Una vez finalizado el procesamiento el material restante es de unos 5 kg. Añadir un poco de materia mezclada con aceite por adelantado, para favorecer la puesta en marcha y evitar el secado de los alimentos en el orificio después de detenerse, de lo contrario el material residual en el orificio de la plantilla será eliminado después de su apagado.

5. Después de este proceso, es necesario volver a aflojar el tornillo de ajuste para que el rodillo esté en estado libre. Posteriormente a la detención de la máquina, retira el material acumulado de los silos superiores e inferiores, en especial, el material residual de la placa oscilante para evitar dañar el rodamiento.

5. Precauciones

1. Cuando la máquina está en funcionamiento es importante verificar que no hayan piedras, hierro u otras materias extrañas en las materias primas. Después de más 10 horas continuas de uso, el rodillo de presión debe ser desmontado, el aceite resistente a altas temperaturas permitirá que el rodillo funcione bien y prolongará una vida útil al rodamiento.
2. Durante la peletización, está estrictamente prohibido que el rodillo entre en contacto con la plantilla para el ralenti, ya que el funcionamiento continuo no puede interrumpirse. Al mismo tiempo, la tuerca del eje del rodillo deberá estar bien atornillada para evitar que se afloje y dañe la chaveta del eje principal.
3. La cantidad de alimentación de materia cruda debe reducirse al menos en un 50% en caso de que los gránulos estén rotos o no estén compactados.
4. En caso de que no haya peletización y haya descarga por la salida de los pellets, la plantilla debe retirarse y un poco de la materia, después de abrir un orificio en la plantilla se debe de añadir un poco de materia.

5. Compruebe que los tornillos estén bien apretados en cada parte de la máquina. En caso de que haya alguna fuga de aceite en la caja de engranajes, sustituya el sello de aceite a tiempo y compruebe que la cantidad de aceite en el rodamiento del cabezal sea la indicada.
6. Cuando se utilice la fuente de iluminación tipo KL125 como fuente de alimentación, la línea de alimentación deberá ser inferior a 4 cables de cobre cuadrados y el medidor de electricidad deberá ser de 5-10A.
7. No ponga la mano en el puerto de salida mientras la máquina está trabajando. Si es necesario utilice un palo para mover los pellets.
8. Antes de poner en marcha la máquina, es necesario añadir más materia. Cuando la máquina se apaga, se debe dejar un poco de alimento dentro de la máquina para evitar que el rodillo de prensado entre en contacto con la plantilla y se atasque.
9. En caso de que la máquina se atasque, detenga la máquina inmediatamente, presione el perno hasta que el rodillo se afloje y posteriormente vuelva a encender la máquina.
10. Al final de cada trabajo, debe aflojar el perno de ajuste del rodillo de presión.

6. Solución de Problemas

Falla	Motivo	Método de solución
Cuando la máquina se enciende y el orificio del molde está bloqueado, no se producen pellets.	El agujero del troquel plano está oxidado. El agujero del troquel plano está oxidado y el acabado es malo. El espacio entre la plantilla y el rodillo es demasiado grande.	Eliminar los pellets residuales en el agujero de la matriz. Extrusión y molienda de polvo con alto contenido de aceite. Ajustar la holgura entre 0,1 mm y 0,3 mm.
Los pellets contienen demasiado polvo o no se pueden granular.	El contenido de humedad del polvo es demasiado bajo. El contenido de humedad del polvo es demasiado alto. El polvo contiene una gran cantidad de fibra gruesa.	Aumentar la cantidad de agua. Reducir la cantidad de agua. Añadir polvo.
El rendimiento es cada vez más pequeño.	El espacio entre el molde y el rodillo es demasiado grande.	Ajustar la dimensión del rodillo del molde grande.

	Está bajo el nivel del agua.	Aumentar el nivel de agua.
Los pellets son duros y brillantes.	El contenido de humedad del polvo es bajo.	Aumentar el contenido de humedad del polvo.
El borde del pellet es suave en el desarrollo de la superficie.	Contenido de humedad inadecuado. Uso inicial de la nueva plantilla.	Disminuir o aumentar el nivel de agua. Moler repetidamente.
La máquina de pellets se atoró de repente.	Hay materias extrañas o metal que entran entre los rodillos del molde.	Eliminar las materias extrañas.

6. Uso adecuado del Aceite para los engranajes

1. Se debe dar prioridad al aceite con los siguientes parámetros (Aceite para engranajes, [(85-90) ó (85-100) marcado en el bidón de aceite].
2. El aceite desempeñará la función de lubricación, refrigeración, prevención de oxidación y amortiguación.
3. El engranaje utilizado en la caja de cambios de esta máquina tiene las ventajas de la transmisión local, la transmisión estable y el engranaje pequeño.
4. La calidad del aceite del engranaje afectará directamente a la vida útil del engranaje. Si la viscosidad del aceite para engranajes es demasiado baja y no permite la formación de una película de aceite, entre las superficies de los dientes, generará un mayor desgaste. El aceite lubricante formará un rayado en la superficie del diente causando un rayado ligero.

