

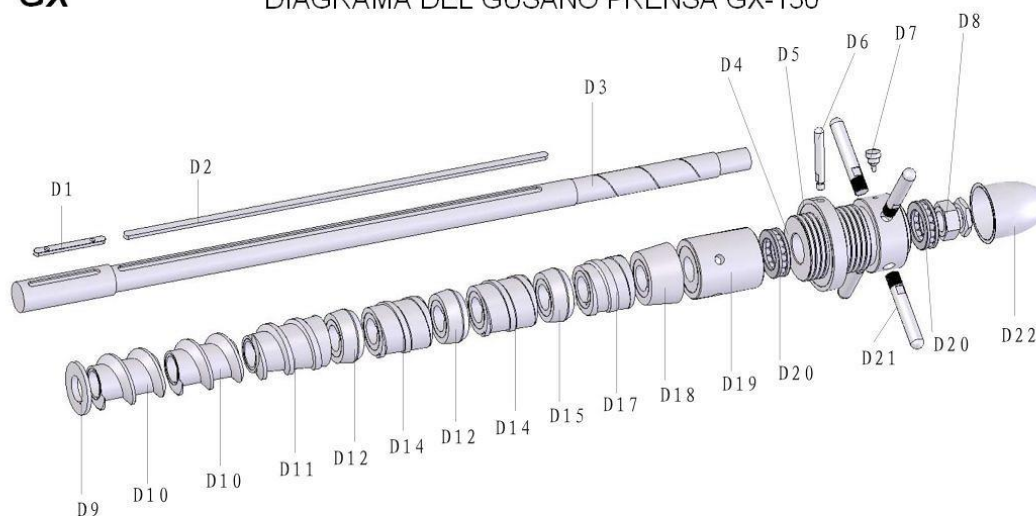
RECOMENDAÇÕES PARA POR EM FUNCIONAMENTO O PROCESSO DE EXTRUSÃO E PRENSAGEM.

Prensa Gx 130 e Gx 140

- 1) Conecte o motor e comprove que o sentido de giro da polia principal, a mesma deverá coincidir com a seta.
- 2) Controle o nível de óleo na calha.
- 3) Faça funcionar vazia por uns minutos para comprovar que não existem ruídos estranhos.
- 4) Pare a máquina e ajuste o parafuso de espessura “ROSCA ESQUERDA” do farelo até parar, logo depois solte 5 voltas completa.
- 5) **Para prensas novas.** Coloque em funcionamento a prensa carregando aos poucos com soja no funil alimentador. Começará a sair óleo e logo farelo. Junte um ou dois baldes deste farelo e torne a passar pela prensa com uns 10% de areia fina ou pó de argila. Continue repassando este farelo umedecendo com água e controlando e controlando que o amperímetro mantenha-se a abaixo dos 40 amperes. Esta operação irá polir o interior da prensa evitando possíveis bloqueios. Faça a prensa trabalhar neste modo por uns 40 minutos antes de colocar o farelo de soja extrusado. Esta operação deve se realizar somente quando a **prensa for nova**, e ao iniciar pela primeira vez a operação.
- 6) Uma vez que a prensa esteja polida, as vezes somente para pré-aquecer a prensa passar farelo.
- 7) Lubrifique o engraxador D7, que se encontra entre as alças de ajuste. Este enviará o óleo para o interior do eixo até o rolamento interno D20. Retire a tampa e lubrifique o rolamento externo.
- 8) Pode utilizar um cano prolongador para regular a espessura do farelo, não o utilize para aflouzar a contra-porca.
- 9) A espessura do farelo adequado de trabalho é de 2 a 3mm.
- 10) Ajuste a porca D19, para evitar a entrada de óleo a caixa redutora através da chave D2. Pará-lo utilizando a barra improvisada e aperte manualmente a polia. Esta porca é de rosca esquerda.
- 11) Lubrifique a engrenagem do funil de alimentação uma vez por dia somente com óleo de soja.

GX

DIAGRAMA DEL GUSANO PRENSA GX-130



Extrusora E-1000 S

- 1) Coloque em funcionamento a Extrusora vazia e verifique que o sentido de giro e tensão das correas.
- 2) Pare o funcionamento e ajuste o bico de saída com a chave fornecida até o fim, é rosca esquerda. Depois solte 6 voltas completas.
- 3) Coloque em funcionamento a Extrusora. Coloque em funcionamento o alimentador, adicione um jato de óleo comestível junto com a soja e alimente-o normalmente. Para o funcionamento da Extrusora nova não utilize soja com menos de 10% de umidade. Coloque uma proteção em frente a saída da Extrusora e mantenha arejado. Verá que o jato se converterá em um material espumoso.
- 4) Remova o termoelétrico e coloque-a sobre o jato de soja da saída, quando a temperatura chegar a 130 graus já pode enviar o extrusado para a prensa.

Importante:

- A desativação requer umidade pôr na qual está és necessária na extrusora. Mas a maior quantidade de agua trará um menor extração de óleo.
- Um aumento de 1% de umidade significará uma caída de temperatura de aproximadamente 10 graus. Se bem que uma soja com 13% de umidade se desativará em uma menor temperatura, digamos uns 125 graus, este conteúdo de umidade dificultará a extração do óleo e a correta formação do farelo. O outro extremo de uma soja com 9% de umidade requerida para sua correta desativação maiores temperaturas, cerca de 145 graus.
- Deste segue-se que uma umidade de 10% permitirá uma capacidade maior, uma desativação correta e um bom rendimento de óleo.

Os modos de ajuste da extrusora são os seguintes:

Como aumento a temperatura de trabalho?

- 1) Reduzindo a alimentação.
- 2) Utilizando um bico de saída de menor diâmetro e apertando-o.
- 3) Baixando a umidade.

Como baixo a temperatura?

- 1) Aumentando a alimentação.
- 2) Utilizando um bico de saída de maior diâmetro e soltando-o.
- 3) Aumentando a umidade.

Parada dos equipamentos.

Extrusora E-1000 S:

- 1) Para a parada do equipamento, é recomendado ter preparado uma soja úmida e alimentar com ela a extrusora, uma vez que se preencheu o canhão pare o Extrusor.
- 2) Aguarde que a temperatura caia a 90 graus e desarme a primeira seção e de um golpe até que ele esteja vazio. Se não remover uma segunda seção e assim por diante até que termine de esvazia-lo. Se for utilizar em poucas horas volte a montar as seções. Em caso de ficar parado vários dias deverá desmontar para limpar.
- 3) Em caso de interrupção de energia elétrica aguarde uns minutos até que diminua a temperatura e comece a desmonta-la e limpar. Utilizar o braço hidráulico para desmontar as parte travadas, limpar e voltar a montar. Não utilizar martelos de aço, pois os metais internos são muito frágeis.

Prensa Gx 130 e Gx 140

- 1) Corte a alimentação.
- 2) Solte e ajuste um par de voltas as alças de regulagem da rosca de espessura até que deixe de sair farelo.
- 3) Pare a prensa
- 4) Feche a tampa debaixo do funil de alimentação.
- 5) Gire em sentido inverso a polia principal manualmente umas 10 voltas. Por debaixo da alimentadora cairá material desde o interior da prensa. Se a polia ficar parada por mais de 4 horas deverá tirar a rosca para limpar.