



راهنمای استفاده از
دستگاه روغنگیری پرس سرد بکردانه
مدل BD32 رومیزی



فهرست

۱	مقدمه
۲	مشخصات دستگاه
۲	وسایل جانبی دستگاه
۳	معرفی قطعات
۴	معرفی پنل کنترل
۵	تنظیم دما
۵	نحوه تنظیم دما
۵	پنل کنترل دور موتور
۶	نحوه تنظیم سرعت موتور
۶	روش مونتاژ کردن قطعات
۱۰	نحوه راه اندازی دستگاه
۱۱	نکات مهم هنگام کار با دستگاه
۱۲	اصول تنظیمات و روغنگیری از دانه های مختلف
۱۳	درصد روغن دانه های مختلف
۱۴	نحوه بازکردن و تمیز کردن دستگاه
۱۵	سرویس و نگهداری
۱۶	مشکلات احتمالی و راهکارها
۱۷	خدمات پس از فروش

مقدمه

مشتري گرامی،

گروه توليدي بکرده به پشتوانه تيم طراحی و توليد توانا و سالها تجربه در طراحی وساخت ماشين آلات صنايع غذايي و خطوط توليد، توانسته است هر روز به هدف خود که رضایت صد درصدی مشتري از محصولات است نزديکتر شود.

گروه توليدي بکرده موفق به طراحی و توليد دستگاههای روغنگیر، کره گیر، ارده گیر، میوه خشک کن و آسیاب در سايها و کاربرد های متفاوت و ديگر ماشين آلات وابسته گشته و توانسته است با توليد دستگاه های متنوع پاسخگوی نیاز مشتريان باشد.

لازم به ذکر است که در توليد اين محصولات از بهترين آلياها که در مقابل سايش از مقاومت بالايی برخوردارند استفاده شده است و تمامی قطعات با دقت های بالا و با به کارگیری به روزترين ماشين آلات و تکنولوژی صنعتی موجود توليد شده اند.

گروه توليدي بکرده موفق به اخذ گواهينامه بين المللی مدیریت کیفیت ISO 9001:2015 و نشان کیفیت اروپا CE گشته است.

گروه توليدي بکرده از حسن انتخاب و اعتماد شما کمال تشکر را دارد و وظیفه خود میداند با توليد کالای با کیفیت و زیبا و جلب رضایت شما، پاسخگوی انتخاب و اعتمادتان باشد.

• لطفا قبل از استفاده از دستگاه در ابتدا فيلم آموزشی دستگاه را مشاهده نماييد

و سپس دفترچه راهنما را به دقت مطالعه کنيد.

مشخصات دستگاه

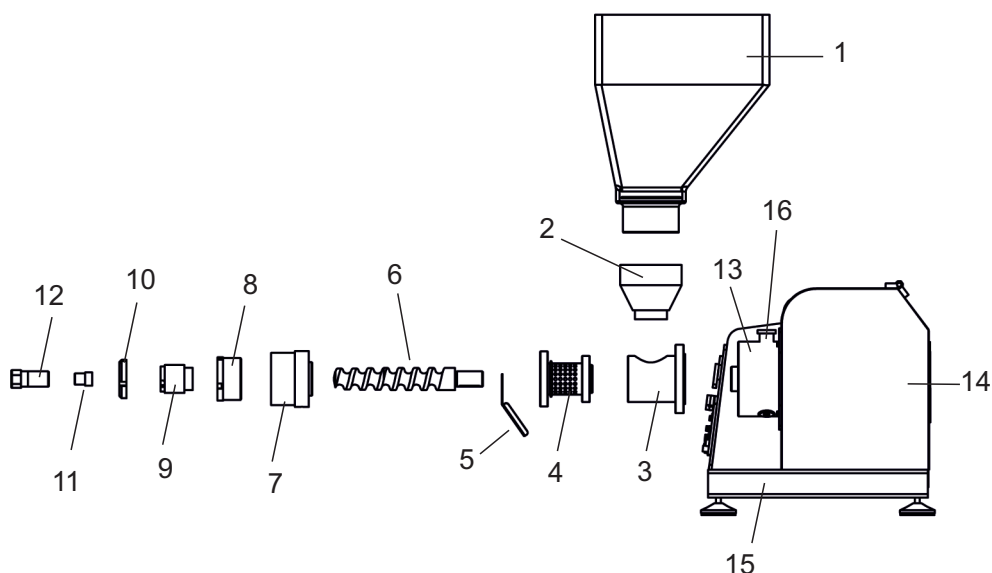
مدل	BD 32
ظرفیت	۴ کیلوگرم دانه ورودی در ساعت
ولتاژ کاری	۲۲۰ ولت
توان مصرفی	۵۰۰ وات
ابعاد (ارتفاع * عرض * طول)	۵۲ * ۴۵ * ۶۰ سانتیمتر
وزن	۴۰ کیلوگرم
کارکرد	کم صدا
طراحی بدنه	پوشش تمام استیل
استخراج روغن	کلد پرس
کنترل دور موتور	اینورتر
کنترل دما	دیجیتال

وسایل جانبی دستگاه

قطعات و ابزارآلات زیر وسایل جانبی دستگاه محسوب می شود.

- کیف شیشه ای
- مجموعه المنت
- ظرف بن ماری
- درب ظرف بن ماری
- آچار آلن ۵ و ۶
- آچار پریجت ، ژینگلور بند و چاکنت
- مته ۱ مونتاژ شده با سه نظام کوچک دستی
- ژینگلور (۷ عدد از شماره ۶ تا ۱۲)
- CD آموزشی
- دفترچه راهنما
- قطعه ناودانی

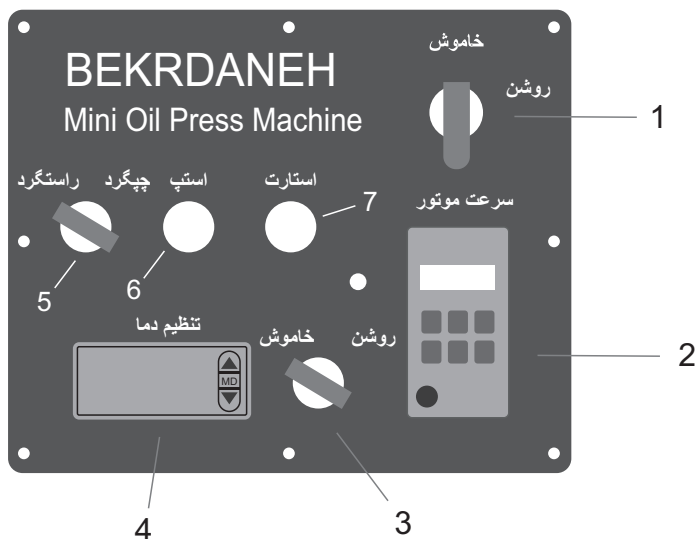
معرفی قطعات



- | | |
|--------------------|------------------|
| ۱- قیف | ۹- پریجت |
| ۲- قطعه جاقیفی | ۱۰- مهره پریجت |
| ۳- قطعه ورودی | ۱۱- ژینگلور |
| ۴- سیلندر | ۱۲- ژینگلور بند |
| ۵- ناودانی | ۱۳- گلدانی |
| ۶- ماردون | ۱۴- کاور |
| ۷- خردکن | ۱۵- شاسی |
| ۸- نگهدارنده پریجت | ۱۶- درپوش گلدانی |

معرفی پنل کنترل

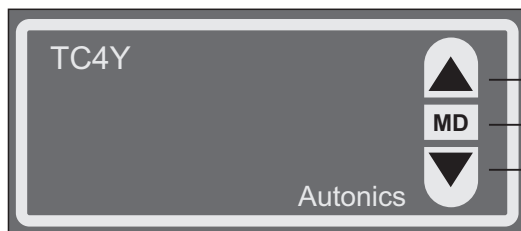
پنل کامل کنترل دستگاه در شکل (۱) قابل مشاهده است. این پنل شامل قسمت‌های مختلفی می‌باشد که هر یک جهت کنترل بخشی از دستگاه طراحی شده است که در ادامه به معرفی و نحوه تنظیم آن‌ها می‌پردازیم.



شکل ۱- پنل کنترل

- ۱- کلید قطع و وصل برق اصلی دستگاه
- ۲- تنظیم سرعت چرخش موتور (اینورتر)
- ۳- کلید روشن یا خاموش کردن المنت
- ۴- پنل کنترل دمای دیجیتال
- ۵- تعیین کننده جهت چرخش ماردون
- ۶- کلید خاموش کردن موتور
- ۷- کلید روشن کردن موتور

تنظیم دما



شکل ۲: پنل تنظیم دما

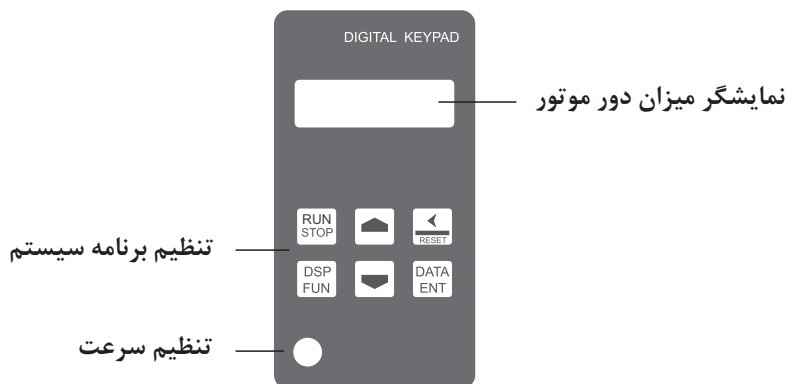
نحوه تنظیم دما

در ابتدا یک بار (به صورت لحظه ای) کلید MD را فشار دهید تا بتوانید دما را تغییر دهید، در این هنگام چراغ SV روشن می شود، سپس دمای مورد نظر را با استفاده از کلید فلش دار بالا و پایین تنظیم کنید و دوباره دکمه MD را فشار دهید.

توجه: در صورت قطع ارتباط سنسور دما و کنترل کننده دما روی نمایشگر کنترل دما حروف OPEN ظاهر می شود.

پنل کنترل دور موتور

دور موتور دستگاه را می توان توسط پنلی که در شکل ۳ مشاهده می کنید تنظیم کرد.



شکل ۳- صفحه کلید دیجیتال تنظیم دور موتور

نحوه تنظیم سرعت موتور

با چرخاندن پیچ تنظیم سرعت می توانید سرعت را زیاد و کم کنید.
توجه شود که قسمت تنظیم برنامه دستگاه در کارخانه و توسط مسئول فنی برق شرکت تنظیم شده است و نیازی به تنظیم مجدد ندارد، لذا از هر گونه دست زدن به این قسمت خودداری فرمایید.
در زیر تعدادی از خطاهای معمول را مشاهده می کنید.

پیغام نمایش داده شده	مفهوم
Ol1	بار زیاد موتور
Ol2	بار زیاد اینورتر
LV-C	کاهش ولتاژ شدید در هنگام عملکرد
OC-C	اضافه جریان در سرعت
STOP	توقف هنگامی که فرکانس خیلی پایین است
STP1	خطای راه اندازی مستقیم

در صورت بروز هر یک از خطاهای بالا با مدیر واحد برق تماس حاصل فرمایید.

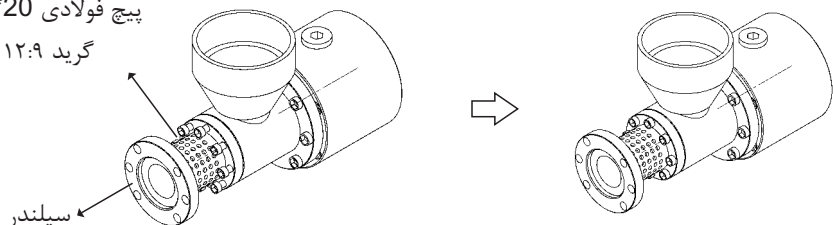
۰۳۱-۴۵۴۸۸۸۸۶ داخلی ۲۲ (آقای مهندس مهرابی)

روش مونتاژ کردن قطعات

۱- سیلندر را روی قطعه ورودی قرار داده و پیچ ها را محکم کنید. (دقت شود که پیچ ها را به صورت ضربدری سفت کنید تا تمامی پیچ ها همزمان با یکدیگر بسته شود. این کار باعث می شود که بین سطح سیلندر و ورودی فضای خالی نماند و کاملاً سطح ها روی یکدیگر قرار گیرد، پس از بسته شدن، تمامی پیچ ها را یک بار آچارکشی نموده و کاملاً محکم کنید. (شکل ۴))

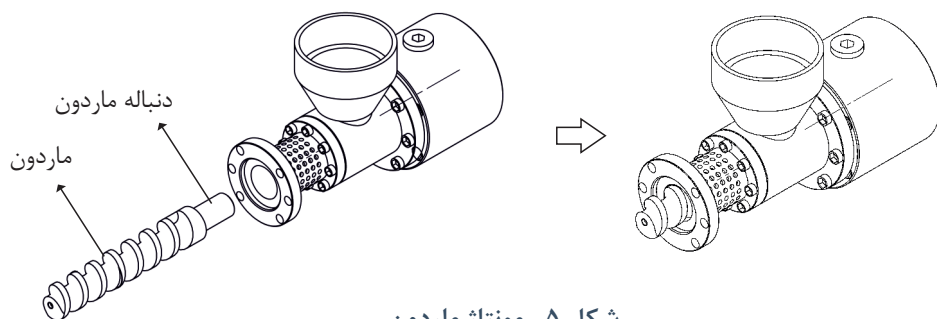
پیچ فولادی M6*20

گرید ۱۲:۹



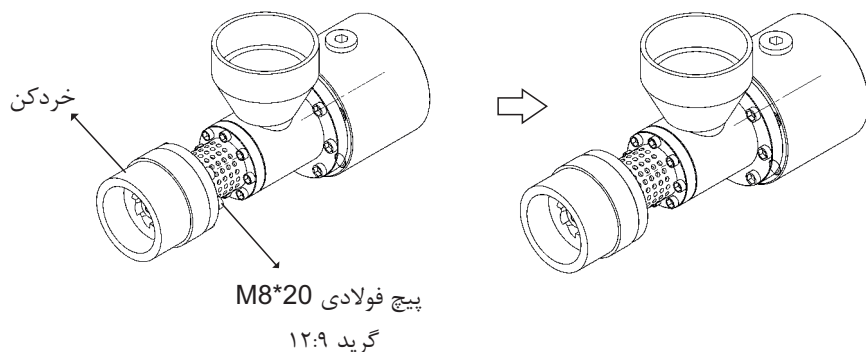
شکل ۴- مونتاژ سیلندر

۲- ماردون را درون سیلندر قرار دهید و دنباله ماردون را در شافت گلدانی جا بزنید (شکل ۵) (دقت کنید خار چهارگوش روی دنباله ماردون قرار گرفته باشد). ماردون دستگاه باید با دست و بدون استفاده از چکش و یا ضربه زدن در جای خود قرار گیرد، برای این که ماردون در مواقع تمیزکاری راحت تر خارج شود پیشنهاد می شود که قبل از جا زدن کمی دنباله ماردون را با روغن کنگد چرب نمایید.



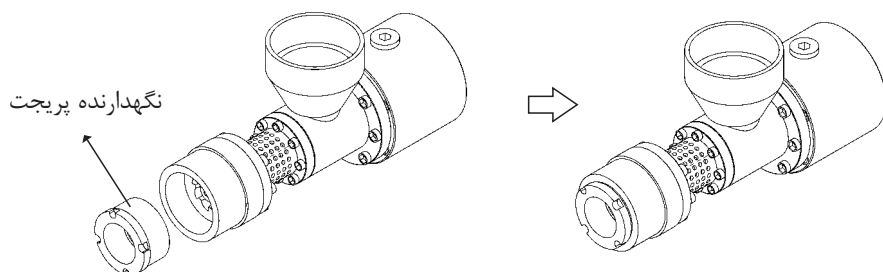
شکل ۵- مونتاژ ماردون

۳- اورینگ آب بندی را روی خردکن قرار دهید و سپس خرد کن را طوری روی سیلندر قرار دهید که سوراخی که روی خرد کن قرار دارد (محل بستن سنسور دما) به سمت بالا باشد. سپس پیچ ها را به صورت ضربدری سفت کرده و در نهایت کاملاً محکم نمایید. (شکل ۶)
برای اینکه آب بندی این دو قطعه بهم نریزد، سعی کنید تا زمانیکه مجبور نشده اید دیگر این دو قطعه را باز نکنید و اگر لازم شد که سیلندر را باز کنید از قسمت سیلندر به قطعه ورودی باز کنید.



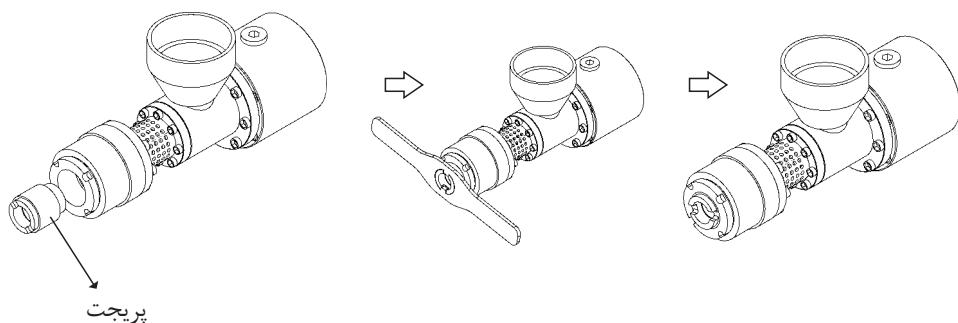
شکل ۶- مونتاژ خردکن

۴- نگهدارنده پریجت را درون خرد کن ببندید و با آچار چاکنت کاملاً سفت نمایید (شکل ۷). (توجه داشته باشید که هنگام تمیزکاری و یا باز کردن قطعات این قطعه را باز نکنید، چون هم به سختی باز می شود و هم از آب بندی خارج می گردد).



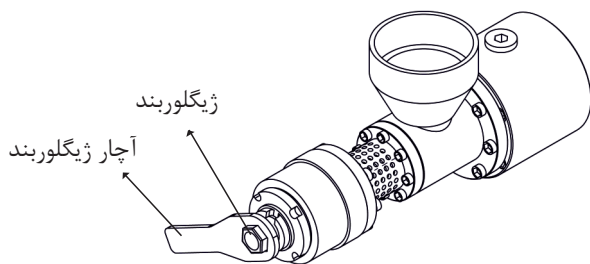
شکل ۷- مونتاژ نگهدارنده پریجت

۵- پریجت (تویی) را درون نگهدارنده در جهت چرخش عقربه های ساعت بچرخانید تا جایی که سطح پریجت با نوک ماردون جفت شود، (سپس نیم دور تا یک دور) به عقب باز گردانید تا ماردون و پریجت با یکدیگر درگیر نباشند. (شکل ۸)



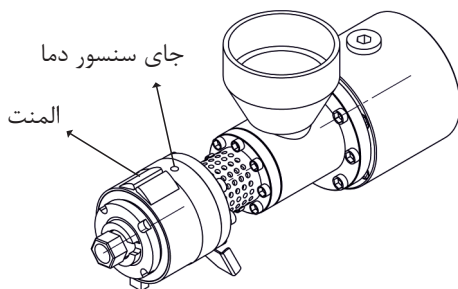
شکل ۸- مونتاژ پریجت

۶- ژینگلور مورد نظر را درون ژینگلوربند قرار داده و ژینگلوربند را داخل پریجت محکم ببندید. (شکل ۹)
دقت کنید که هنگام بستن ژینگلوربند داخل پریجت، فاصله نیم دور یا یک دور بین پریجت و ماردون بهم نخورد. برای جلوگیری از این کار هنگام بستن ژینگلوربند، پریجت را با آچار مخصوص ثابت نگه دارید.



شکل ۹- مونتاژ ژینگلوربند

۷- المنت را روی خرد کن قرار دهید و پیچی که به سیم المنت وصل می باشد (سنسور دما) را درون رزوه روی خرد کن قرار دهید و چند دور درون رزوه بچرخانید. (شکل ۱۰) (توجه شود که پیچ به هیچ عنوان توسط آچار سفت نشود و چرخاندن چند دور با دست کفایت میکند. هنگام بستن سنسور، سیم را با یک دست نگه دارید و با دست دیگر رزوه را در جای خود محکم کنید تا از چرخش و قطع شدن سیم جلوگیری شود)



شکل ۱۰- نصب المنت

نحوه راه اندازی دستگاه

- ۱- ابتدا کلید برق اصلی دستگاه را فعال نموده تا پنل کنترل روشن شود.
- ۲- المنت را روی خرد کن قرار داده و سنسور دما را روی خردکن درون رزوه ای که برای آن تعبیه شده قرار دهید و چند دور با دست در جای خود بچرخانید. (با آچار سفت نشود)
- ۳- جهت اطمینان از عدم برخورد پریجت و ماردون، مهره چاکنت روی پریجت را شل نموده، سپس پریجت را سفت کنید تا به ماردون برخورد کند. پس از آن نیم دور پریجت را باز کنید و با نگه داشتن پریجت با آچار چاکنت مهره را کاملاً سفت نمایید. (مقدار فاصله پریجت و ماردون بسته به سختی و نرمی دانه های مختلف از یک ربع دور الی ۲ دور می تواند تنظیم شود و نباید این فاصله کمتر از یک ربع دور باشد)
- ۴- ژینگلور مورد نظر درون پریجت بسته شود. (در شروع راه اندازی از درشت ترین ژینگلور (ژینگلور شماره ۱۲) شروع کنید)
- ۵- دما را روی ۸۰ درجه تنظیم نمایید. سپس کلید المنت را بچرخانید تا وضعیت المنت به حالت روشن درآید و منتظر باشید تا دما به حد مطلوب برسد.
- ۶- دانه مورد نظر را درون قیف دستگاه بریزید (توجه داشته باشید که هیچ گونه جسم خارجی مانند ریگ و فلزات و...) وارد قیف نشود.
- ۷- دکمه استارت را فشار دهید (توجه شود که دور موتور در ابتدا روی ۲۰ قرار بگیرد. سپس به آرامی سرعت را افزایش داده تا به سرعت مطلوب برسید. لازم به ذکر است که بهترین سرعت برای کار ۴۰-۵۰ می باشد)
- ۸- پس از خروج کنجاله و شروع روغن گیری به تدریج ژینگلور دستگاه را کوچک تر کنید تا جایی که کنجاله نسبتاً خشک شود و سرعت روغن گیری و دمای دستگاه نیز در حد مطلوب باشد.

نکات مهم هنگام کار با دستگاه

- قبل از روشن کردن موتور از رعایت فاصله حداقل ربع الی نیم دور بین پریجت و ماردون اطمینان حاصل کنید. (برای دانه های سخت نظیر کتان و نارگیل این فاصله باید بین ۱ الی ۲ دور باشد)
- برای پرس هر چه بهتر دانه و ایجاد کنجاله میله ای شکل یکی از عوامل مهم، استاندارد بودن دانه ورودی از نظر رطوبت می باشد (رطوبت یک دانه استاندارد حدود ۴ الی ۵ درصد است). در صورتی که رطوبت دانه کم باشد معمولاً کنجاله به صورت پودر و تکه های خیلی کوچک از دستگاه خارج می شود و میزان لرد زیاد زیاد است و در صورتی که رطوبت زیاد باشد به شکل میله ای ولی چرب و آغشته به روغن می باشد.
- (در این حالت در برخی موارد صدای عجیبی از داخل سیلندر شنیده می شود که با کمتر شدن رطوبت این صدا از بین می رود)
- در حالت رطوبت استاندارد دانه، کنجاله به صورت میله ای و نسبتاً خشک خارج می شود.
- با تغییر سرعت دستگاه ممکن است فشردگی کنجاله تغییر کند و در این حالت باید تنظیمات ژینگلور و فاصله پریجت را بر حسب سرعت جدید اعمال کنید. این کار را تا زمانی که به بهترین حالت روغن گیری برسید، ادامه دهید.
- در صورت ایجاد فشار بیش از حد (در مواقع کوچک کردن ژینگلور یا کمتر کردن فاصله پریجت و ماردون) ممکن است دما در اثر اصطکاک بالاتر از عدد تنظیم شده بر روی کنترل دما برود و این امر طبیعی می باشد و در صورتی که دما برای دانه های نرم زیر ۹۰ درجه و برای دانه های سخت زیر ۱۰۰ درجه باشد موردی ندارد.
- محدوده دما برای دانه های مختلف متفاوت است ولی بهترین بازه دمایی برای دانه های نرم و معمولی بین ۷۵ تا ۸۵ درجه می باشد، برای دانه های سخت بین ۸۵ الی ۹۵ درجه می باشد، در صورت ایجاد فشار بیش از حد ممکن است دما به صورت غیر طبیعی بالا رود که در این حالت با بیشتر کردن فاصله پریجت و ماردون و همچنین بزرگتر کردن ژینگلور فشار سیستم را کم کنید، تا به مرور دما کاهش یابد.

- پیچ های سیلندر همگی باید از نوع فولادی و گرید ۱۲:۹ باشند.
- کنجاله خروجی از دستگاه باید به شکل میله ای شکل (۶ الی ۱۵ سانتی) از دستگاه خارج شود و نباید بیش از حد نرم و یا بیش از حد سفت و خشک باشد. بهترین کنجاله را بایستی بتوانید با فشردن دو انگشت له کنید.
- به طور معمول خروج روغن از سوراخ های سمت جلو سیلندر انجام می شود. در صورتی که دانه ورودی حاوی خاک یا تکه های ریز باشد ممکن است این تکه ها باعث مسدود شدن سوراخ های سیلندر (سوراخ های ریز خروج روغن) شوند و روغن از سوراخ های عقب (نزدیک قیف) از سیلندر خارج شود .
- برای رفع این مشکل دستگاه را خاموش کنید و با مته ۱ و سه نظام کوچک سوراخ های گرفته شده را با دست باز کنید. (به هیچ وجه حین روشن بودن دستگاه این کار را انجام ندهید)

اصول تنظیمات و روغنگیری از دانه های مختلف

راحت ترین دانه برای روغنگیری دانه کنجد می باشد و بهتر است در صورتی که تجربه روغنگیری با دستگاه کلدپرس را نداشته اید حداقل به مدت ۱۵ روز تنها از دانه کنجد روغنگیری نمایید تا به تنظیمات دستگاه مسلط شوید. برای روغنگیری از دانه های مختلف ابتدا دستگاه را با مقداری کنجد راه اندازی کنید (حدود ۱ کیلوگرم) و پس از شروع روغنگیری و خارج شدن کنجاله ایده آل، به محض خالی شدن سیلندر و عدم خروج کنجاله کنجد، دانه مورد نظر را درون دستگاه ریخته و ظرف روغن را تعویض کنید و سپس تنظیمات ژینگلور و پریجت را بر اساس نکات زیر تغییر دهید :

برای دانه های نرم شامل : بادام، فندق، پسته، گردو، مغز آفتابگردان و سیاهدانه، تنظیمات شبیه به کنجد می باشد (فاصله ماردون و پریجت نیم دور، ژینگلور متوسط، دما ۸۰، سرعت بین ۲۵ الی ۴۰) ولی می بایست پس از خروج کنجاله دانه جدید اندازه ژینگلور را بر حسب نرمی و یا سفتی کنجاله خروجی تغییر دهید تا به کنجاله مطلوب برسید)

برای دانه های سخت تر مانند پودر نارگیل، دانه کتان یا آفتابگردان با پوست، باید فاصله پریجت

و ماردون را بین ۱ الی ۲ دور باز کنید، دما ۸۰ الی ۹۰ و سرعت دستگاه را بین عدد ۴۰ و ۵۰ قرار دهید. همچنین درشت ترین ژینگلور را ببندید و در حین کار ژینگلور را کوچکتر کنید تا به کنجاله مطلوب برسید. لازم به ذکر است که برای روغنگیری از نارگیل بهتر است به روش بدون ژینگلور روغنگیری کنید. برای این کار ژینگلور و ژینگلوربند را کامل باز کنید. فاصله پریجت و ماردون را به میزان ۲ دور باز کنید. دما را روی ۸۰ تنظیم کنید و پس از رسیدن دمای هد به ۸۰ درجه دستگاه را با سرعت ۵۰ راه اندازی کنید. به محض خروج کنجاله (به صورت پودری) کم کم فاصله پریجت و ماردون را کمتر کنید (نهایت تا ۱ دور) تا بهترین درصد روغنگیری حاصل شود و کنجاله خروجی نسبتاً خشک باشد. سعی کنید از ایجاد فشار زیاد بر روی دستگاه جلوگیری کنید.

نکته قابل توجه در استفاده از دستگاه پرس ۳۲ این است که این دستگاه برای روغنگیری از دانه های خیلی سخت مانند هسته انگور و انار و آلبالو طراحی نشده است و به هیچ وجه از این دستگاه جهت روغنگیری از این دانه ها استفاده نکنید.

درصد روغن دانه های مختلف

- کنجد ۴۸ الی ۵۲ درصد
- سیاهدانه ۳۰ الی ۳۵ درصد
- دانه کتان ۲۵ الی ۳۰ درصد
- مغز آفتابگردان ۵۰ الی ۶۰ درصد
- بادام شیرین و تلخ ۵۰ الی ۵۵ درصد
- فندق ۵۰ الی ۵۸ درصد
- آفتابگردان با پوست ۳۰ الی ۳۵ درصد
- نارگیل ۵۰ الی ۶۰ درصد

نوع دانه	دما	پریجت
کنجد	۸۰	نیم دور
سیاهدانه	۷۵	نیم دور
نارگیل	۸۰	۲/۵ دور باز
آفتابگردان	۷۵	نیم دور
کلزا	۸۰	نیم دور

نحوه باز کردن و تمیز کردن دستگاه

در ابتدا باید این نکته قید گردد که قسمت گلدانی و ورودی به هیچ عنوان باز نشود.

۱- ابتدا ژینگلوربند را باز نموده و ژینگلور را خارج کنید.

۲- مهره چاکنت را از روی پریجت شل کرده و پریجت را با استفاده از آچار مخصوص و اهرم باز کنید.
(برای سهولت در باز کردن پریجت، برای چند ثانیه کلید چرخش معکوس را فشار داده تا فشار از روی پریجت برداشته شود، سپس پریجت را باز کنید)

۳- پس از باز کردن پریجت دکمه استارت را فشار دهید تا محتویات سیلندر خارج شود. سپس زمانی که سیلندر کاملاً خالی شد کلید استپ را فشار دهید. (توجه شود که چرخش بر عکس را فعال نکنید، زیرا این امر می تواند منجر به قفل شدن ماردون درون خرد کن شود)

۴- با استفاده از پیچ گوشتی بلند و از سمت لوله ورودی دانه، ماردون را به سمت جلو هدایت کنید و پس از بیرون آمدن نوک ماردون، آن را با دست از درون سیلندر خارج کنید.

۵- با استفاده از تفنگ باد، کلیه قطعات و هم چنین سوراخ های خروج روغن را باد گرفته و با پیچ گوشتی شیارهای خردکن را تمیز کنید. (به هیچ عنوان ضربه نزنید)

قطعات را کاملاً تمیز کنید و مجدداً سر جای خود مونتاژ کنید. . باید توجه شود که به هیچ عنوان قطعات با آب شسته نشود و تنها با استفاده از یک دستمال قطعات را تمیز نمایید.

تذکره ۱: به هیچ عنوان قطعات دستگاه را با آب شستشو ندهید زیرا قطعات دارای سختی بسیار بالا می باشند و از مرغوب ترین فولادهای با قابلیت سخت کاری ساخته شده اند و در صورت تماس با آب دچار زنگ زدگی می گردند.

تذکره ۲: در تمیز کاری و باز کردن قطعات به هیچ عنوان از ضربه زدن به قطعه استفاده نکنید.

سرویس و نگهداری

- حداقل هفته ای دو بار واسکازین گلدانی را کنترل کنید. سطح مناسب واسکازین تا روی شافت داخلی می باشد (واسکازین مناسب جهت استفاده واسکازین ۱۴۰ با کیفیت بالا می باشد). عدم کنترل سطح واسکازین و کم شدن آن می تواند به شکستن بلبرینگ کف گرد منجر شود.
- **توجه شود: زمانی که دستگاه خاموش می باشد، واسکازین گلدانی و واسکازین گیربکس را چک نمایید.**
- واسکازین گلدانی نیاز به تعویض ندارد. ولی جهت عمر بیشتر می توانید پس از ۲۰۰۰ ساعت کار واسکازین این قسمت را با باز کردن پیچ تخلیه که در زیر گلدانی قرار دارد، تعویض نمایید. (برای بستن مجدد درپوش، واشر آلومینیومی فراموش نشود و با نوار تفلون آب بندی و کاملاً سفت شود)
- هفته ای یکبار سطح واسکازین گیربکس کنترل شود. سطح مناسب واسکازین تا نیمه گیربکس می باشد. (واسکازین ۹۰ یا ۱۴۰ استفاده نمایید)
- در صورت کدر شدن شیارهای ماردون و یا سطح پریجت، باید سطح این قطعات پرداخت شود تا صیقل و براق شوند در غیر این صورت عمل روغن گیری به سختی انجام می شود و دما نیز در حین روغنگیری بسیار بالا می رود. توجه شود که این کار حتماً باید توسط افراد متخصص انجام شود. (جهت انجام این کار حتماً با واحد خدمات پس از فروش تماس بگیرید)
- در صورت شنیدن صدای غیرعادی از سمت گیربکس و گلدانی، سریعاً دستگاه را خاموش کرده و با واحد پشتیبانی شرکت تماس حاصل فرمائید.
- در صورت احساس وجود برق در بدنه حتماً یک سیم ارت به محل تعیین شده در کنار دستگاه متصل کنید و به چاه ارت و یا یک لوله آب وصل کنید.
- برای جلوگیری از آسیب ناشی از شوک الکتریکی از محافظ الکتریکی برای برق ورودی استفاده نمایید.

مشکلات احتمالی و راهکارها

مشکلات	علت های مربوطه	راه حل ها
کنجاله به صورت پودر و تکه های کوچک خارج می شود	رطوبت پایین دانه	۱ الی ۱/۵ درصد به دانه رطوبت (آب) اضافه کنید و به صورت یکنواخت مخلوط کنید.
	درشت بودن ژینگلور	ژینگلور را کوچک تر کنید.
	زیاد بودن فاصله پریجت و ماردون	ابتدا دکمه استپ را فشار دهید، سپس دکمه چرخش برعکس را چند ثانیه نگه دارید و پس از آن پریجت را با آچار مخصوص کمی سفت کنید.
	سرعت زیاد موتور	سرعت موتور را کم کنید
با این که دانه در قیف وجود دارد، کنجاله از دستگاه خارج نمی شود	سفت بودن و خشک بودن بیش از حد کنجاله	فاصله پریجت و ماردون را بیشتر کنید ژینگلور بزرگتر ببندید
	پایین بودن رطوبت دانه	به میزان ۱ الی ۱/۵ درصد رطوبت (آب) به دانه اضافه کنید
کنجاله به صورت میله ای اما خیس و چرب خارج می شود	درشت بودن ژینگلور	ژینگلور را کوچک تر کنید
	رطوبت بیش از حد استاندارد (در این حالت هنگام چرخش ماردون صدای عجیبی از درون سیلندر شنیده می شود).	از دانه استاندارد استفاده کنید.

خدمات پس از فروش

مشتری گرامی در صورت عدم دریافت پاسخ سوالات خود در دفترچه راهنما و یا بروز هر گونه مشکل در روند کار با دستگاه می‌توانید با شماره های زیر در روزهای کاری از ساعت ۸-۱۶ تماس بگیرید.

امور گارانتی و خدمات پس از فروش

۰۹۱۳۷۳۴۸۶۶۱ (آقای مهدی نبی)

۰۳۱-۴۵۴۸۸۸۸۵-۶ داخلی ۲۱

رفع مشکلات و مسائل الکتریکی

۰۳۱-۴۵۴۸۸۸۸۵-۶ داخلی ۲۲ (آقای مهندس مهرابی)