

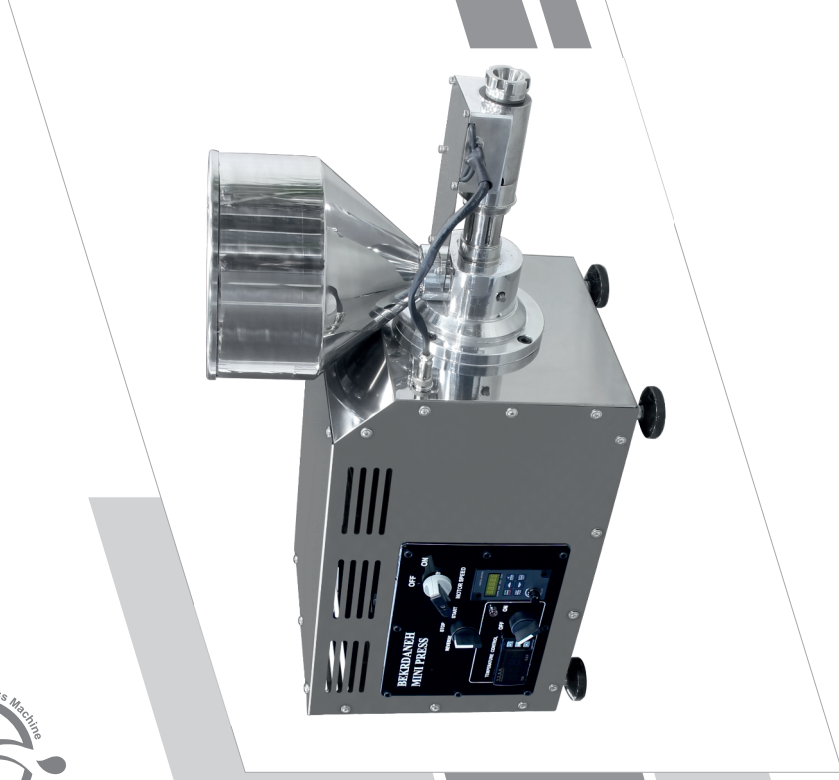
راهنمای استفاده از

دستگاه روغنگیری مینی پرس بکر دانه

مدل BD25

گروه تولیدی بکر دانه

تولید کننده دستگاه های روغنگیر، ارده گیر، کره گیر، آسیاب و میوه خشک کن



www.bekrdaneh.ir





فهرست

- ۱- مقدمه
- ۲- مشخصات دستگاه
- ۲- وسایل جانبی دستگاه
- ۳- معرفی قطعات
- ۴- معرفی پیل کنترل
- ۵- نحوه تنظیم دما
- ۵- نحوه تنظیم سرعت موتور
- ۵- روش مونتاژ کردن قطعات
- ۹- نحوه راه اندازی دستگاه
- ۱۰- نحوه باز کردن و تمیز کردن دستگاه
- ۱۰- نکات مهم هنگام کار با دستگاه
- ۱۱- سرویس و نگهداری
- ۱۲- خدمات پس از فروش



مقدمه

مشتری گرامی،

گروه تولیدی بکر دانه به پشتوانه تیم طراحی و تولید توانا و سال‌ها تجربه در طراحی و ساخت ماشین‌آلات صنایع غذایی و خطوط تولید، توانسته است هر روز به هدف خود که رضایت صد درصدی مشتری از محصولات است نزدیکتر شود.

گروه تولیدی بکر دانه موفق به طراحی و تولید دستگاه‌های روغنگیری، کره گیر، ارده گیر، میوه خشک کن و آسیاب در سایزها و کاربردهای متفاوت و دیگر ماشین‌آلات وابسته گشته و توانسته است با تولید دستگاه‌های متنوع پاسخگوی نیاز مشتریان باشد.

لازم به ذکر است که در تولید این محصولات از بهترین آلیاژها که در مقابل سایش از مقاومت بالایی برخوردارند استفاده شده است و تمامی قطعات با دقت‌های بالا و با به کارگیری به روزترین ماشین‌آلات و تکنولوژی صنعتی موجود تولید شده‌اند.

گروه تولیدی بکر دانه موفق به اخذ گواهینامه بین‌المللی مدیریت کیفیت ISO 9001:2015 و نشان کیفیت اروپا CE گشته است.

گروه تولیدی بکر دانه از حسن انتخاب و اعتماد شما کمال تشکر را دارد و وظیفه خود میداند با تولید کالای با کیفیت و زیبا و جلب رضایت شما، پاسخگوی انتخاب و اعتمادتان باشد.

لطفا قبل از استفاده از دستگاه در ابتدا فیلم آموزشی دستگاه را مشاهده نمایید

و سپس دفترچه راهنما را به دقت مطالعه 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 شماره‌های زیر در روزهای کاری از ساعت ۸-۱۶ تماس بگیرید.

امور گارانتی و خدمات پس از فروش

۰۹۱۳۷۳۳۴۸۶۶۱ (آقای مهدی نبی)

۰۶-۴۵۴۸۸۸۸۵-۰۳۱ داخلی ۲۱

رفع مشکلات و مسائل الکتریکی

۰۶-۴۵۴۸۸۸۸۵-۰۳۱ داخلی ۲۲ (آقای مهندس مهرابی)

- در هنگام روغنگیری از دانه های درشت با توجه به کوچک بودن سوراخ لوله قیف ورودی احتمال پل زدن مواد و عدم ورود به سیلندر وجود دارد .

جهت جلوگیری از این اتفاق هر از گاهی با یک فاشق یا میله چوبی دانه ها را از لوله قیف عبور دهید.

- هر چه دانه سخت تر باشد دمای بالاتری مورد نیاز است و هر چه دانه نرم تر باشد در دمای کمتری این فرآیند انجام می شود، ولی در نهایت هر چقدر دما بالاتر باشد درصد روغنگیری بیشتر می شود.

- دانه مورد نظر بایستی کاملا تمیز و فاقد هر گونه مواد سخت نظیر (سنگ ، ریگ ، آهن و ...) باشد.

- حتما هنگام کار با دستگاه ایتراتور باید کنار دستگاه حضور داشته باشد تا در مواقع گیر کردن دستگاه یا موارد ضروری دستگاه را خاموش کند.

- در صورت فشار آمدن به موتور و یا گیر کردن موتور، ایتراتور به طور اتوماتیک موتور را خاموش می کند. برای رفع این عیب دستگاه را برای مدتی خاموش کنید تا صفحه دیجیتال ایتراتور خاموش شود سپس رفع عیب نموده و دستگاه را مجددا روشن کنید.

سر ویس و نگهداری

- هفته ای یکبار سطح ماردون را مشاهده کنید و از صیقلی بودن آن اطمینان حاصل کنید. وجود خط و خش های عمیق روی سطح ماردون سبب کاهش درصد روغن گیری می شود. (خش های سطحی تاثیری در امر روغنگیری ندارند)

- از قرار گرفتن المنت بر روی سطح خردکن اطمینان حاصل نمایید.

- در صورتی که برای چند روز از دستگاه استفاده نمی کنید، حتما قطعات را باز کرده و تمیز کنید.

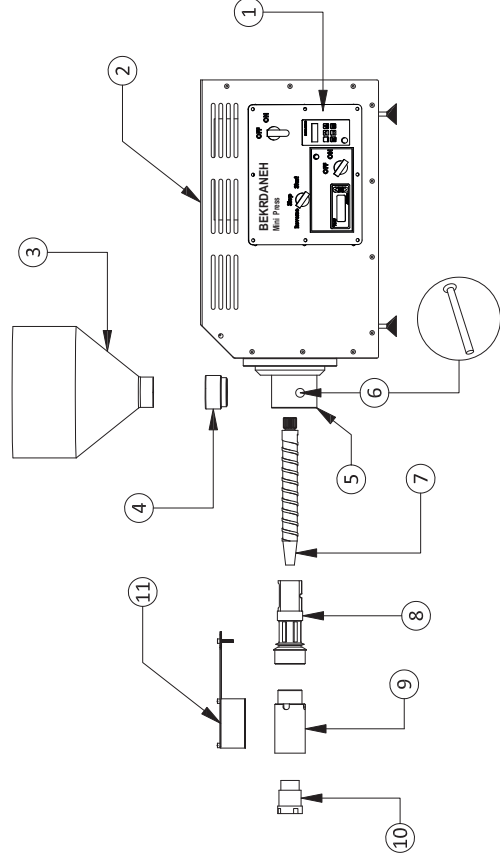
مشخصات دستگاه

مدل	BD 25 Mini Press
ظرفیت	۳ تا ۴ کیلوگرم دانه ورودی در ساعت
ولتاژ کاری	۲۲۰ ولت
مصرف برق	۵۰۰ وات
ابعاد (ارتفاع * عرض * طول)	۴۲*۲۸*۷۲ سانتیمتر
وزن	۲۳/۸۰۰ کیلوگرم
کارکرد	کم صدا
طراحی بدنه	پوشش تمام استیل
استخراج روغن	کلد پرس
کنترل دما	دیجیتال

وسایل جانبی دستگاه

- قیف
- آچار چاکنت
- آچار نازل
- دفترچه و CD آموزشی
- ناودانی
- متنه ۱

معرفی قطعات



- ۱- پدال کنترل
- ۲- کاور و شاسی
- ۳- قیف
- ۴- ورودی قیف
- ۵- فلائج آلومینیومی
- ۶- پین A تثبیت سیلندر
- ۷- ماردون
- ۸- سیلندر
- ۹- خردکن
- ۱۰- نازل قابل تنظیم
- ۱۱- مجموعه المنت

بیش از حد ژینگور باعث عدم توانایی دستگاه در خارج کردن کنجاله می شود. معمولا در این حالت از سوراخ های خروج روغن، خمیر دانه هم بیرون می ریزد که نشان می دهد باید کمی نازل را باز کنید تا خروج کنجاله با سهولت بیشتری انجام شود.

نحوه بازکردن و تمیز کردن دستگاه

- ابتدا نازل را از روی خردکن باز کنید. سپس دکمه استارت را به مدت چندین ثانیه فشار دهید تا کنجاله های باقیمانده درون خردکن کاملا خارج شود.
- المنت را از روی سیلندر بردارید.
- سپس پین تثبیت که سیلندر را درون فلائج آلومینیومی محکم کرده است را بیرون بکشید، تمامی قطعات به جز فلائج آلومینیومی آزاد می شوند.
- کلیه قطعات به جز ماردون دستگاه شستشو را دارند. برای تمیز کردن ماردون تنها با استفاده از یک پارچه خشک ماردون را تمیز کنید. (به هیچ عنوان از آب استفاده نکنید)

نکات مهم کار با دستگاه

- اگر در زمان فرآیند روغنگیری کنجاله گیر کرد و خارج نشد، ابتدا موتور را خاموش کنید و چند ثانیه کلید چرخش برعکس را فعال کنید، سپس نازل را باز کنید و کلید استارت را فشار دهید تا کنجاله های سفت شده خارج شود.
- فاصله نازل را بیشتر کنید ، دوباره فرآیند روغنگیری را از سر بگیرید.
- هر چه دانه سخت تر باشد با بیشتر کردن فاصله نازل به تنظیمات مد نظر خواهید رسید و هر چه دانه نرم تر باشد (مانند: کنجد) با کم کردن فاصله نازل به درصد روغنگیری بالا و تنظیمات مد نظر خواهید رسید.

نحوه راه اندازی دستگاه

برای روغن گیری از هر دانه ای تنظیمات متفاوت اعم از دما و فاصله نازل تا ماردون وجود دارد.

هر چه دانه سخت تر باشد، باید فاصله نازل تا نوک ماردون بیشتر شود و هر چه دانه نرم تر باشد این فاصله باید کمتر باشد. برای راه اندازی دستگاه، ابتدا دمای مورد نظر را تنظیم کنید و المنت دستگاه را روشن نمایید تا خردکن و نازل گرم شوند.

حداقل ۵ دقیقه صبر کنید که دما به عدد تعیین شده برسد و قطعات کاملاً گرم شوند، سپس نازل دستگاه را تا آخر ببندید و سپس به میزان ۲ الی چند دور (بسته به نرمی و سختی دانه) نازل را در جهت عقربه های ساعت بگردانید تا فاصله مناسب بین نوک ماردون و نازل ایجاد شود.

توجه: به هیچ عنوان نباید نازل و نوک ماردون با هم درگیر باشند. این کار باعث آسیب دیدن و خراشیدن دو قطعه می شود.

پس از گرم شدن قطعات و تنظیم فاصله نازل، دانه مورد نظر را درون قیف دستگاه ریخته و کلید استارت موتور را فعال کنید.

پس از چند دقیقه روغن گیری از دانه شروع می شود و از نازل، کنجاله ها به صورت ورقه ای بیرون می آید.

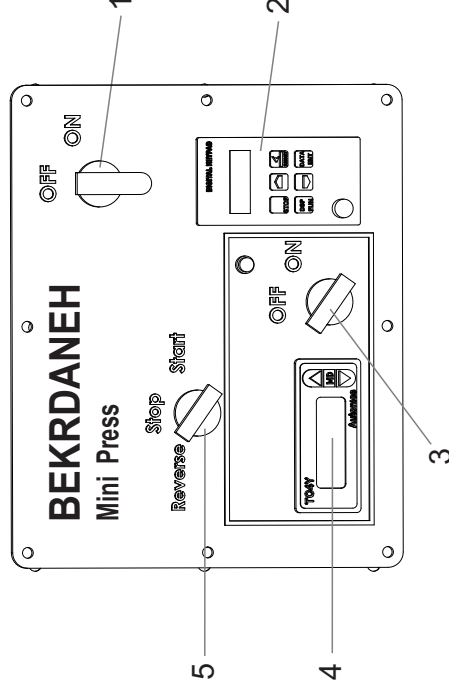
توجه: در صورتی که پس از گذشت چند دقیقه از سوراخ های سیلندر روغن خارج شد ولی از نازل کنجاله خارج نشد، نشان دهنده این است که فاصله نازل تا نوک ماردون کم است. در این حالت دستگاه را متوقف کنید و نازل را کاملاً باز کنید. برای چند ثانیه موتور دستگاه را روشن کنید و تا کنجاله های سفت شده خارج شود. سپس مجدداً نازل را ببندید و این بار چند دور بیشتر نازل را بگردانید تا فاصله نازل تا نوک ماردون بیشتر شود.

پس از چند دقیقه، در صورتی که کنجاله خارج شده خشک بود، تنظیمات در حالت ایده آل قرار دارد ولی در صورتی که کنجاله خارج شده چرب بود، دستگاه را متوقف کنید و برای چند ثانیه کلید چرخش برعکس موتور را فشار دهید تا فشار از پشت نازل برداشته شود. سپس با آچار نازل کمی نازل را محکم کنید، به طوری که فاصله نوک ماردون تا نازل کمتر شود و مجدداً موتور دستگاه را روشن کنید.

این کار را تا خشک شدن کنجاله و درصد روغن گیری مطلوب تکرار کنید. دقت کنید که محکم کردن

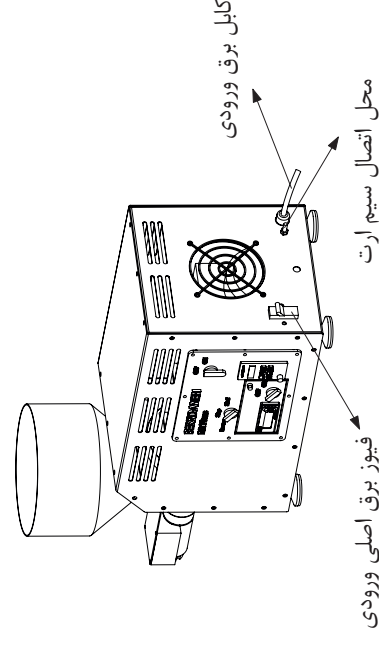
معرفی پنل کنترل

پنل کامل کنترل دستگاه در (شکل ۱) قابل مشاهده است. این پنل شامل قسمت های مختلفی می باشد که هر یک جهت کنترل بخشی از دستگاه طراحی شده است که در ادامه به معرفی و نحوه تنظیم آن ها می پردازیم.



شکل ۱- پنل کنترل

- ۱- کلید خاموش و روشن اصلی پنل
- ۲- پنل کنترل اینورتر
- ۳- کلید روشن و خاموش المنت
- ۴- کنترل دمای دیجیتال
- ۵- کلید روشن و خاموش و چرخش برعکس موتور دستگاه



(در صورتی که محل دارای سیم کشی استاندارد ارت نباشد)

نحوه تنظیم دما

برای تنظیم دمای مورد نظر کلید MD را روی پنل کنترل دما دو بار فشار دهید، پس از چشمک زن شدن صفحه دیجیتال با استفاده از کلیدهای فلش بالا و پایین (▲ و ▼) عدد مورد نظر را تعیین نموده (عدد دما بایستی بین ۸۰ الی ۱۴۰ درجه باشد) و سپس مجدداً کلید MD را فشار دهید.

نحوه تنظیم سرعت موتور

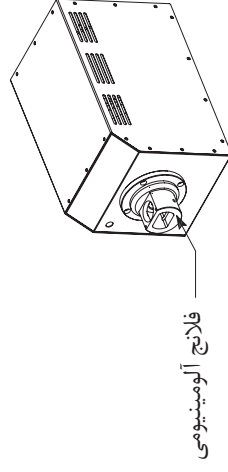
برای تنظیم سرعت موتور از ولوم روی پنل اینورتر استفاده کنید. سرعت موتور از عدد ۱۰ الی ۵۰ قابل تنظیم است (این عدد نشانگر فرکانس موتور می باشد و ارتباطی به سرعت چرخش ندارد)

* نکته *
سرعت موتور را کمتر از عدد ۱۰ تنظیم نکنید. این سرعت باید بین عدد ۱۰ الی ۵۰ تنظیم شود.

* نکته *
به غیر از ولوم تنظیم سرعت، هیچ یک از کلیدهای دیگر پنل کنترل اینورتر را فعال نکنید. این کلیدها جهت انجام تنظیمات اینورتر می باشد که در محل شرکت از آنها استفاده می شود. در صورت دستکاری این کلیدها، ممکن است تنظیمات اینورتر به هم بریزد.

روش مونتاژ کردن قطعات

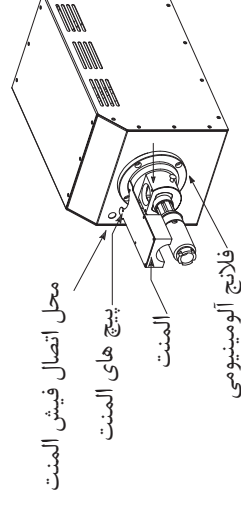
۱- فلانج آلومینیومی توسط ۴ عدد پیچ M8 آلن به شاسی و گیربکس دستگاه متصل شده است. این قطعه تحت هیچ شرایطی نباید باز شود و همیشه باید روی دستگاه قرار داشته باشد. (شکل ۲)



شکل ۲- مونتاژ فلانج آلومینیومی

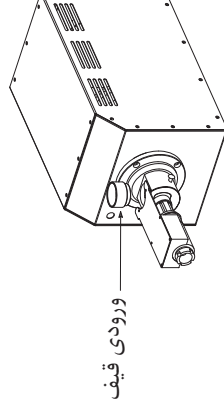
۸- المنت را به نحوی که پیچ های آن کاملاً درون سوراخ روی فلانج آلومینیومی قرار بگیرد، روی خردکن قرار دهید و فیش مربوطه را به درگاه چپ دستگاه متصل نمایید. (شکل ۹)

نکته : توجه داشته باشید که در هنگام کار با دستگاه به هیچ عنوان به المنت دست نزنید.



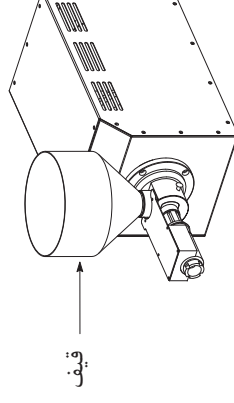
شکل ۹- مونتاژ المنت

۹- ورودی قیف را درون فلانج آلومینیومی قرار دهید. لازم به ذکر است که این قطعه معمولاً در کارخانه روی فلانج ورودی تثبیت می شود و نیازی به باز کردن آن نیست. (شکل ۱۰)



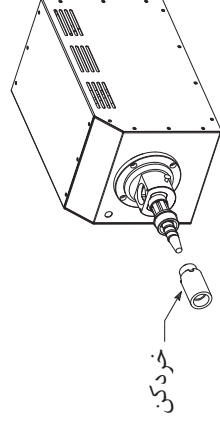
شکل ۱۰- جا زدن ورودی قیف

۱۰- در پایان قیف را درون ورودی قیف قرار دهید. (شکل ۱۱)



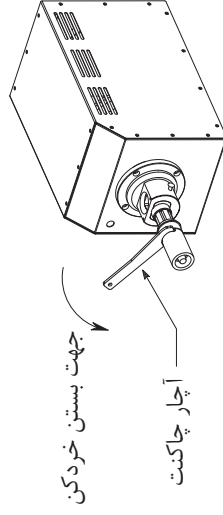
شکل ۱۱- گذاشتن قیف

۵- خردکن و سیلندر دارای رزوه (حدیده) می باشند. ابتدا خردکن را به صورتی که در تصویر پایین مشاهده می کنید، درون سیلندر قرار داده و با چرخاندن رزوه ها آن را محکم نمایید. (رزوه های خردکن خلاف جهت عقربه های ساعت بسته می شود). (شکل ۶)



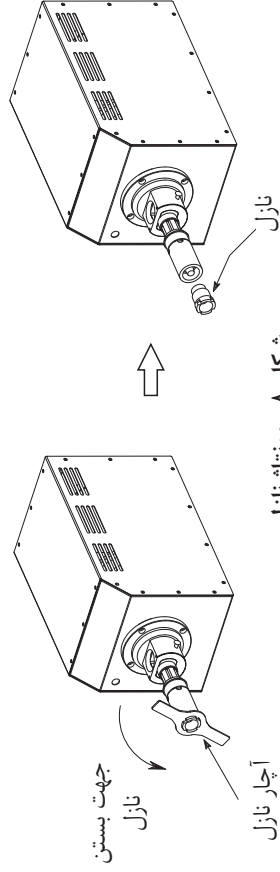
شکل ۶- مونتاژ خردکن

۶- با آچار چاکنت کاملا خردکن را محکم نمایید. (شکل ۷) دقت کنید که خردکن خلاف جهت عقربه های ساعت درون سیلندر بسته می شود.



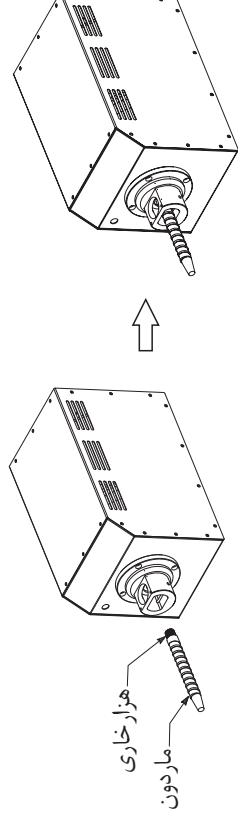
شکل ۷- محکم کردن خردکن

۷- نازل را درون خردکن قرار داده و در خلاف جهت عقربه های ساعت بچرخانید و سپس با آچار نازل آن را کاملا محکم نمایید. (رزوه های نازل خلاف جهت عقربه های ساعت بسته می شوند) پس از محکم کردن نازل، آن را در جهت عقربه های ساعت کمی بچرخانید. (حداقل نیم دور) به طوری که بین شیب نوک ماردون و شیب داخل نازل اندکی فاصله ایجاد شود. (نباید با همدیگر برخورد داشته باشند)



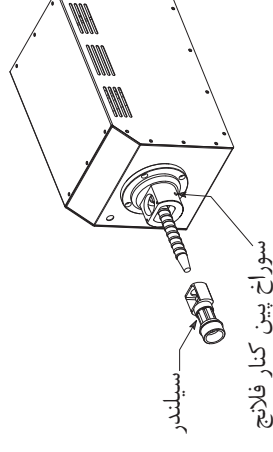
شکل ۸- مونتاژ نازل

۲- ماردون مینی پرس را از سمتی که دارای هزارخاری می باشد درون شافت خروجی گیربکس قرار دهید. این قطعه بایستی که به راحتی و با کمی لقی درون شافت گیربکس قرار بگیرد. (شکل ۳)



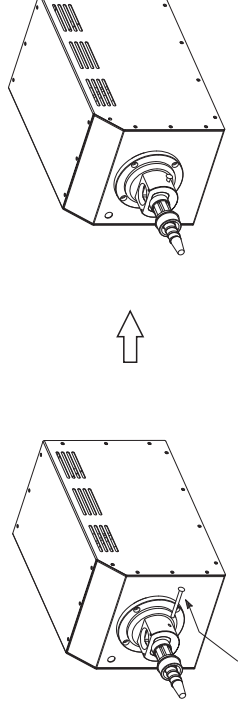
شکل ۳- مونتاژ ماردون

۳- سیلندر را درون فلانج آلومینیومی قرار دهید. (شکل ۴) به طوری که سوراخ تعبیه شده کنار فلانج با سوراخ نیم هلال زیر سیلندر که محل قرارگیری پین تثبیت پین قرارگیری هم راستا شود.



شکل ۴- مونتاژ سیلندر

۴- سپس پین تثبیت را داخل سوراخی که کنار فلانج آلومینیومی وجود دارد، قرار دهید به گونه ای که پین از سیلندر هم عبور کرده و نوک پین از سمت دیگر فلانج خارج شود. (شکل ۵)



شکل ۵- جا زدن پین تثبیت