

МИНИСТЕРСТВО МАШИНОСТРОЕНИЯ ДЛЯ ЛЕГКОЙ
И ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ И БЫТОВЫХ ПРИБОРОВ
ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНО-
КОНСТРУКТОРСКИЙ ИНСТИТУТ ПРОДОВОЛЬСТВЕННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ
(ВНИЭКИпродмаш)

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ИНФОРМАЦИИ И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ
(ЦНИИТЭИлегпищемаш)

ОТРАСЛЕВОЙ КАТАЛОГ "ОБОРУДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ДЛЯ МОЛОЧНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ" Часть У. Оборудование для производства сливочного масла и сметаны		Изготовитель - Черкасский машиностроительный завод им.Г.И.Петровского
ОК 4.2.2.5-95-84	МАСЛОИЗГОТОВИТЕЛЬ БЕЗВАЛЬЦОВЫЙ МАРКИ ММ-1000	УДК 637.23.02
		ОКП 51 3222 2001

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Маслоизготовитель металлический безвальцовый марки ММ-1000 (рис.1) предназначен для выработки сливочного масла методом периодического сбивания сливок и обработки полученного масла до полной его готовности. Устанавливается на маслозаводах и в маслодельных цехах небольшой мощности.

Техническая характеристика

Вместимость бочки, дм ³ :	
полная	1100
рабочая	440
Электродвигатель:	
тип	АО2-41-6
мощность, кВт	3
частота вращения, с ⁻¹ (об/мин)	15,9(955)
Частота вращения бочки, с ⁻¹ (об/мин)	0,48(28,8)
Тип передачи	Клиноременная
Габаритные размеры, мм:	
длина	2056
ширина	1650
высота	1628
Масса, кг	882

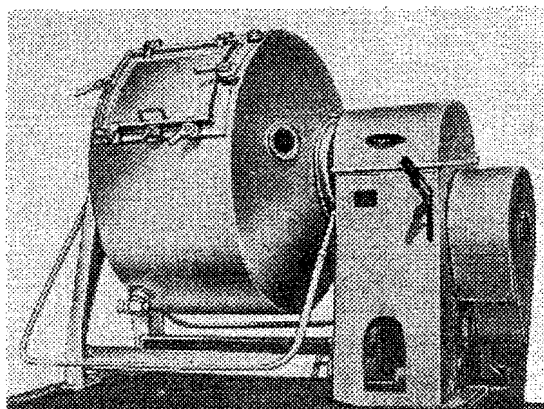


Рис.1. Маслоизготовитель безвальцовый марки ММ-1000

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Маслоизготовитель марки ММ-1000 (рис.2) состоит из двух основных узлов: рабочего органа – металлической бочки, вращающейся вокруг собственной оси, и приводного механизма, смонтированного в станине.

Металлическая бочка имеет цилиндрическую форму и изготавливается из нержавеющей стали. Внутри бочки укреплены четыре металлические лопасти, имеющие форму спиральной полосы. Лопасти прочно приварены электросваркой к днищам и, кроме того, к стенке бочки при помощи косынок. К каждому днищу прикреплены по две лопасти. Вдоль оси бочки проходит струна, которая улучшает обработку масла.

Масло при обработке падает на осевую струну и разделяется на две части, вследствие этого смягчаются удары масла о стенки бочки. Бочка имеет сливной кран для спуска пахты и промывных вод. Для загрузки маслоизготовителя сливками и выгрузки масла предусмотрен люк. Для наблюдения за процессом сбивания в днище вмонтированы два смотровых окна.

Приводной механизм маслоизготовителя состоит из электродвигателя привода, клиноременной передачи, конической фрикционной муфты включения, тормоза, прямозубой шестерни, которая находится в зацеплении с шестерней, укрепленной на цапфе бочки. Рычаг управления соединен с тормозом и муфтой посредством системы рычагов так, что включение и выключение муфты ведет за собой выключение и включение тормоза.

Бочка, наполненная сливками до 40% емкости, приводится во вращение со скоростью $0,48 \text{ с}^{-1}$ (28,8 об/мин). Сбивание сливок в маслоизготовителе происходит с помощью лопастей, которые при вращении бочки играют роль бил, а при обработке масла создают необходимые условия для уплотнения зерна и равномерного распределения остаточной влаги в масле.

Для поддержания постоянного температурного режима при сбивании сливок маслоизготовитель оборудован орошающим устройством, являющимся одновременно задним ограждением.

План расположения фундамента представлен на рис.3. Фундамент под маслоизготовитель марки ММ-1000 должен быть сложен из кирпича на цементном растворе или целиком бетонным.

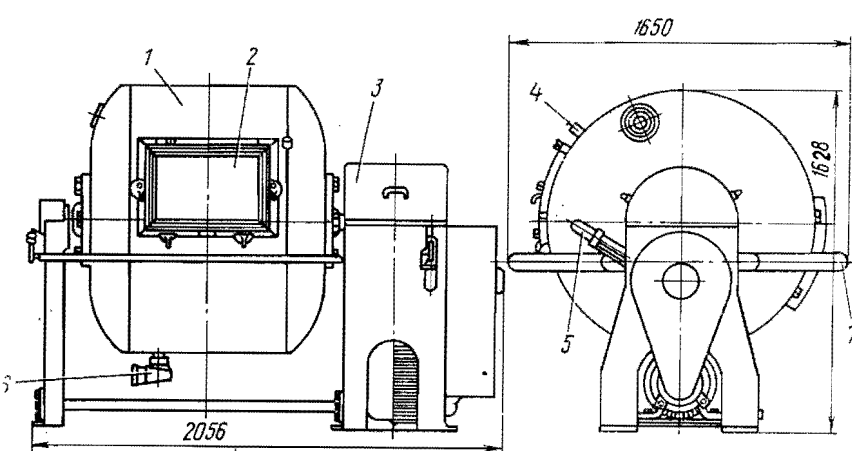


Рис.2. Общий вид маслоизготовителя марки ММ-1000:
1 – бочка; 2 – люк; 3 – станина с приводом; 4 – клапан;
5 – рычаг управления; 6 – сливной кран; 7 – оросительное устройство

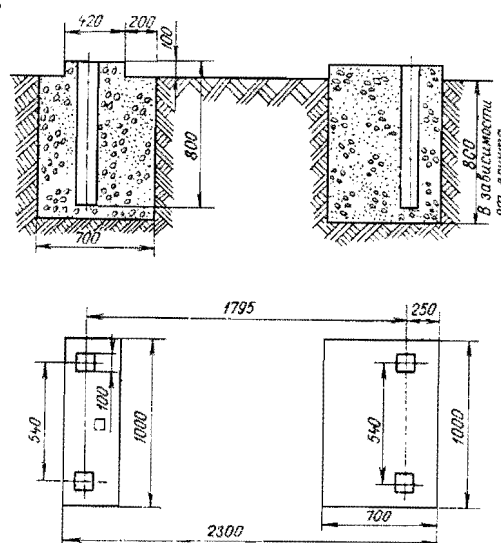


Рис.3. План фундамента маслоизготовителя марки ММ-1000

Комплект поставки

Маслоизготовитель безвальцовый марки ММ-1000, шт.	1
Запасные части, компл.	1
Эксплуатационная документация, экз.	1

Организация-разработчик – Черкасский машиностроительный завод им. Г.И.Петровского.
Начало серийного производства – 1956 г.