

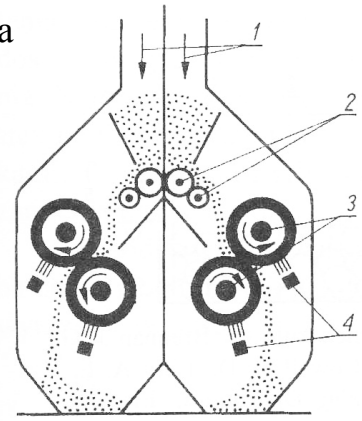
Maszyny i urządzenia do rozdrabniania

Materiały dla studentów

1. Maszyny zgniatające:

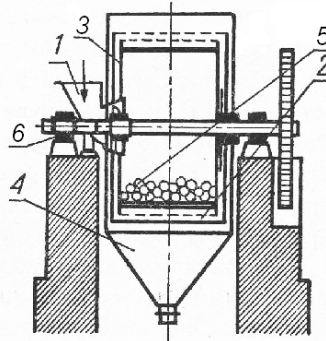
a) Gniotownik (mlewnik)

1 – zasyp ziarna, 2 – walce zasilające, 3 – walce mielące, 4 – szczotki,



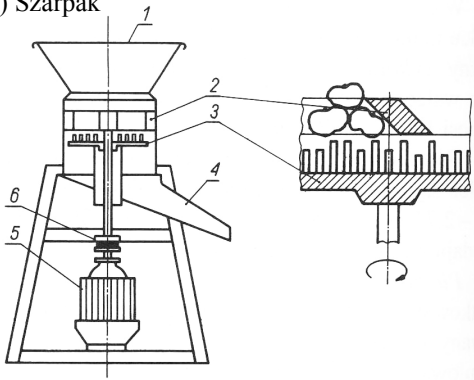
b) Młyn kulowy

1 – lej zasypowy, 2 – perforowana powierzchnia cylindryczna, 3 – czoło bębna, 4 – lej odprowadzający, 5 – kule, 6 – wał bębna,

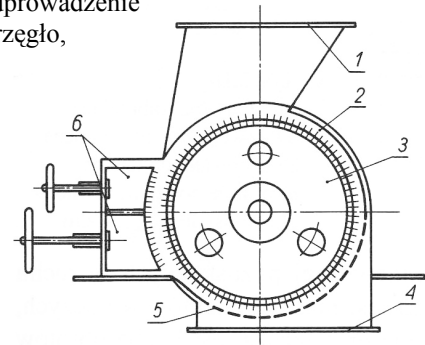


2. Maszyny szarpiące i ścierające:

a) Szarpak



1 – zasyp surowca, 2 – nieruchoma przegroda, 3 – tarcza z kołkami, 4 – odprowadzenie produktu, 5 – silnik, 6 – sprzęgło,



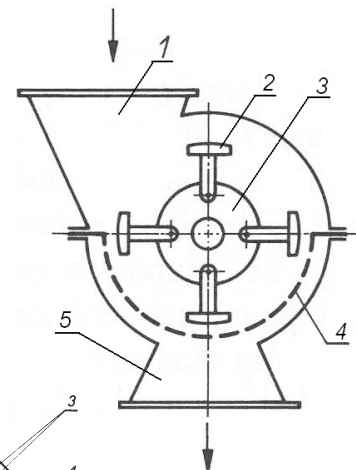
b) Tarka

1 – zasyp surowca, 2 – piłki, 3 – bęben trący, 4 – wysyp, 5 – sito, 6 – klocki cierne,

3. Maszyny udarowe:

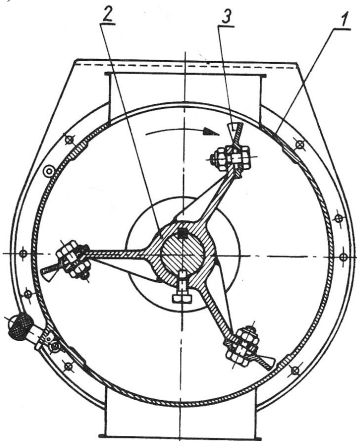
a) Młyn młotowy

1 – załadunek surowca, 2 – bijak (młot), 3 – tarcza wirnika, 4 – dno sitowe, 5 – odprowadzenie miazgi,



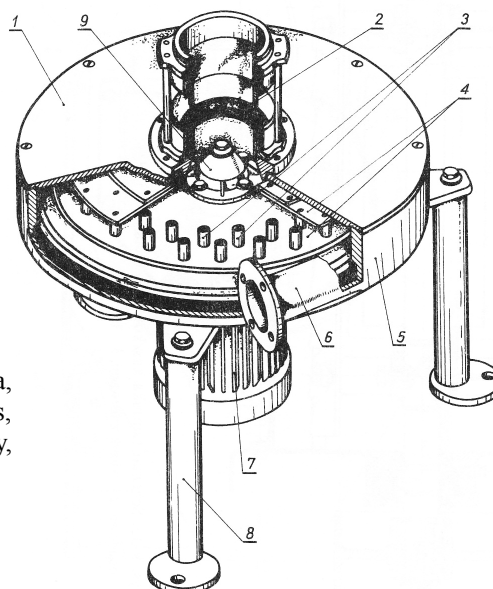
b) Rzutnik

1 – obudowa rzutnika, 2 – wirnik, 3 – listwy



c) Entroler

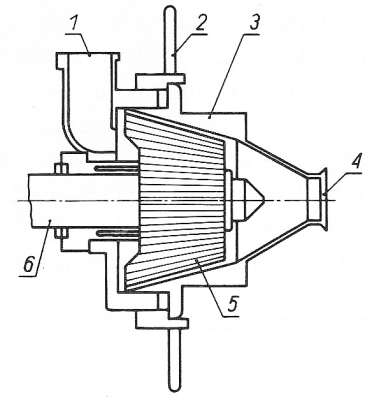
1 – pokrywa korpusu, 2 – wlot ziarna, 3 – kołki wirnika, 4 – tarcze, 5 – korpus, 6 – wylot ziarna, 7 – silnik elektryczny, 8 – konstrukcja nośna, 9 – stożek wlotowy,



4 Maszyny ścinające

a) Młynek koloidowy

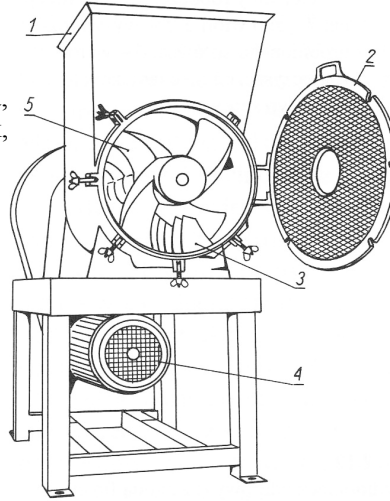
1 – doprowadzenie surowca, 2 – regulator szczeliny, 3 – nieruchoma obudowa, 4 – wylot produktu, 5 – rowkowany rotor, 6 – wał,



5. Maszyny łamiące:

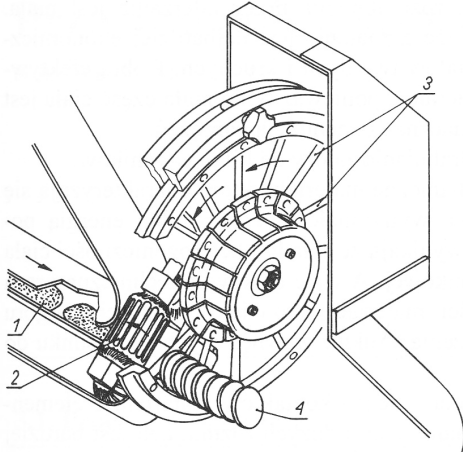
a) Łamacz

1 – zasyp surowca, 2 – tarcza przeciskowa, 3 – nieruchome płaskowniki, 4 – silnik, 5 – ruchome elementy robocze,



6. Maszyny tnące:

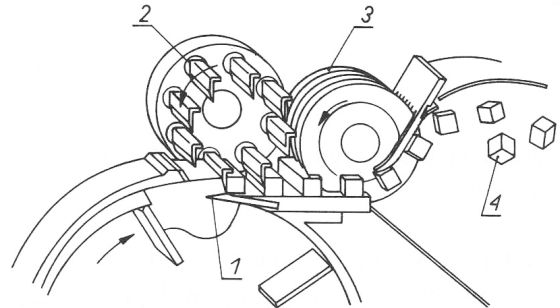
a) Plasterkownica



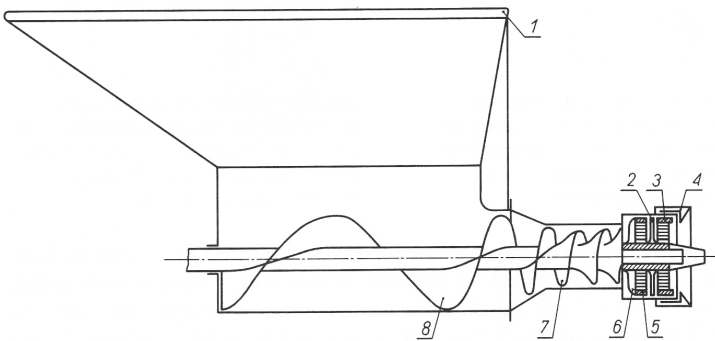
1 – krojony w plasterki materiał, 2 – rolka podająca, 3 – noże, 4 – pokrojony materiał

b) Kostkarka

1 – nóż odcinający nadmiar surowca, 2 – noże poprzeczne, 3 – noże tarczowe, 4 – pokrojony materiał,



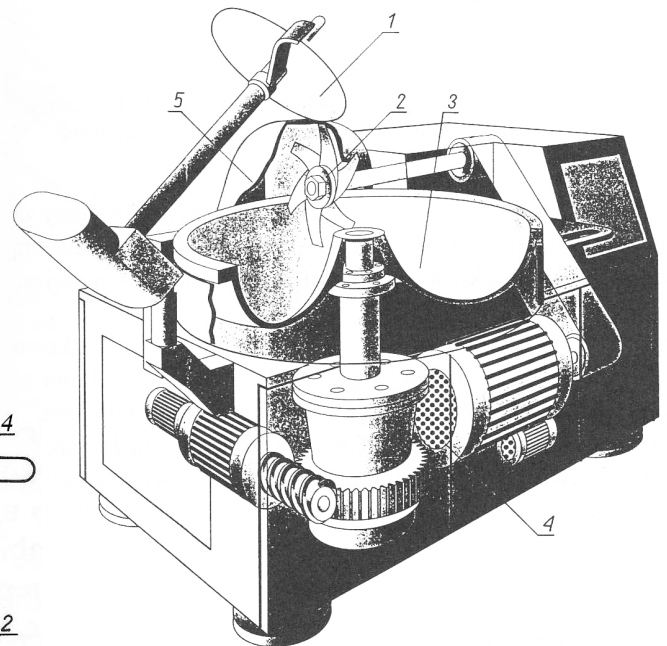
c) Wilk



1 – doprowadzenie surowca, 2,6 – noże, 3,5 – tarcze przeciskowe, 4 – element mocujący, 7,8 – przenośnik ślimakowy,

d) Kuter

1 – wyrzutnik farszu, 2 – głowica nożowa, 3 – obrotowa miska, 4 – silnik, 5 – pokrywa nożowa,



7. Homogenizatory

a) Głowica homogenizatora

1 – przewód doprowadzający surowiec, 2 – szczelina, 3 – wylot zhomogenizowanego produktu, 4 – regulacja wielkości szczeliny,

