

Russell 固液分离机， 专为乳品行业设计



极大地提高奶酪、奶油制品加工效率

专为乳品行业设计，Russell固液分离机是奶酪加工过程中分离凝乳颗粒的理想设备。该系列产品也可用于奶油加工中将奶油颗粒从奶液中回收。

提高产能

- 流量高达100,000升/小时
- 占地空间小，提升空间使用率

增加效益

- 回收的奶块可用于其他产品，例如奶酪粉
- 防止损坏下游工艺设备，例如薄膜和离心机

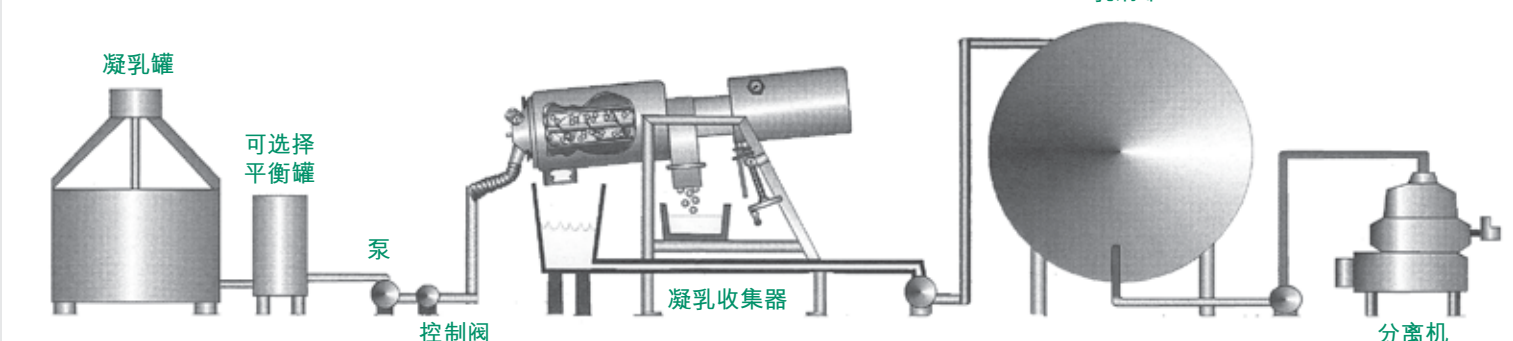
减少停机

- 减少固体堵塞，相比其它分离设备，该系列产品能快速清洁，缩短停工周期

工作原理

- 取决于不同的运用，固液分离机可通过泵，或物料罐重力作用给料，而后经过圆柱形筛网，螺旋刮片将物料液体通过离心力进行分离。
- 圆形筛网里留下的固体将通过螺旋刮片推送到排渣口。
- 通过量和固体干燥度可通过分离机上的变速箱及倾斜角度控制系统进行调节。

凝乳和乳清分离



奶油颗粒回收

在搅拌加工过程中，一部分的奶油颗粒会混在奶油液当中。因此筛分时除了防止其他设备堵塞之外，废弃的奶油颗粒会造成不必要的浪费。而在液体奶油罐下安装Russell固液分离机，每小时可回收超过4.5公斤奶油，效率可高达9,000升/小时(2,400加仑/小时)。



产能举例

物料	孔径		产能	
	微米	目数	升/小时	加仑/小时
凝乳和乳清	40	400	42,000	11,100
奶油颗粒和奶液	20	635	13,500	3,000

- 固液分离机适用于筛分奶油前回收凝乳颗粒。每小时能回收大约18公斤的凝乳
- 固液分离机适用于搅拌后将奶油颗粒从奶液中回收。大约每小时能回收4.5公斤。

联系我们，让固液分机理即刻为您解决生产加工中的问题，提高生产能效。

全球拥有五个分公司：英国、比利时、美国、印度、中国

拉塞尔工业设备(上海)有限公司
中国上海市徐汇区肇嘉浜路1065号飞雕国际大厦16楼1601A
邮编: 200030
电话: +86 (0) 21 6426 4030
电邮: sales.china@russellfinex.com



新浪微博



官方微信