

<DB-1000 유압착유기의 특징>

● 목차

1. 기존 착유 방식
2. 기존 착유방식의 단점
3. DB-1000 유압착유기의 착유 방식
4. DB-1000 유압착유기의 특징
5. ※ 참고. DB-1000 슬러지와 착유기 사진

○ 제조원: 동방기계공업

주소: 대구시 북구 산격2동 52-2

tel: 053-382-0718 fax: 053-382-4919

홈페이지 <http://www.eoilpress.com>

1. 기존 착유 방식

기존의 착유방식은 “단일구조” 방식으로
일반적인 원통형 구조로 이루어져 있습니다.



일반적인 원통형 구조는
착유가 이루어지는 착유통에
곡물이 투입되어 원통형
그대로 압착이 이루어 집니다.

※ 단일구조 원통형 기존깨통

그 결과 착유가 이루어진후 나오는 곡물슬러지가
“원형 케이크모양” 으로 나옵니다.

원형케이크모양의 슬러지는 내경이 크기 때문에
가운데 중심부의 기름성분은 원활히 배출되기가
어렵습니다.

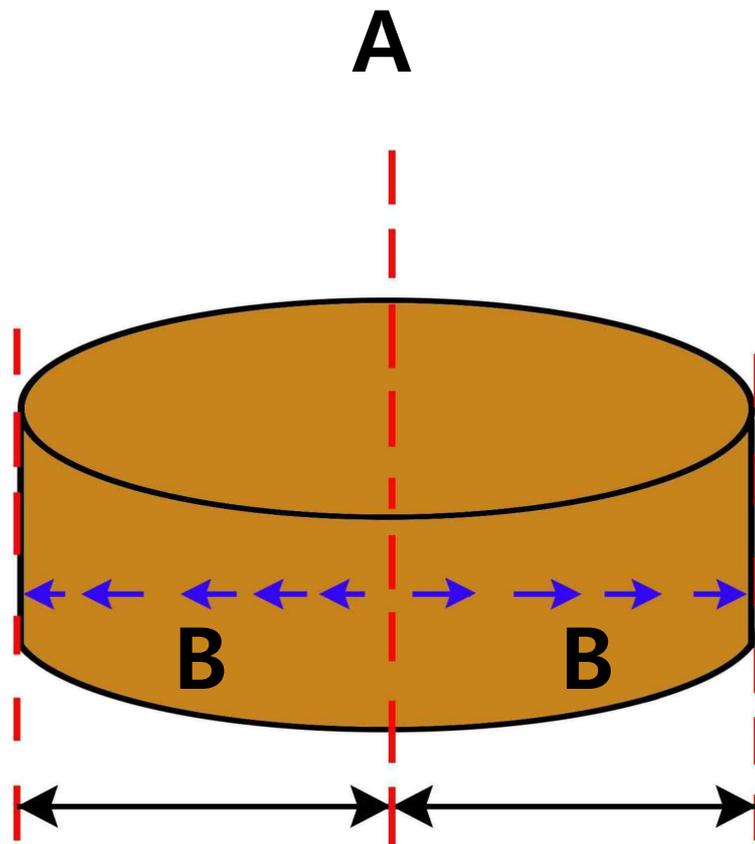
원활히 배출되지 않은 기름성분은 슬러지에 그대로
남아 폐기 되므로 곧바로 “착유수율의 저하” 로
이어 집니다.

2. 기존 착유방식의 단점.

일반적인 원통형 착유통 구조에서 나온
“**원형 케이크모양 슬러지**” 입니다.

중심선 A 를 기준으로 봤을때 B 의 길이가
길어질 수 밖에 없는 구조 이므로 기름성분이
원활히 배출되기 어렵습니다.

(파란색 화살표는 기름성분의 이동방향입니다.)



※ 슬러지에서 미처 배출되지 못한 기름성분이 그대로 남아
폐기되므로 착유수율이 떨어짐.

3. DB-1000 유압착유기의 착유 방식

DB-1000 유압착유기는 이러한 단일구조의 원통형 착유캐통에서 나온 원형 케이크모양 슬러지의 단점을 보완하기 위해 본사특허의

“이중 착유캐통구조”로 제작 하였습니다.



※ 기존 착유캐통 내부에 속캐통을 투입하여 이중캐통구조로 제작하였습니다.

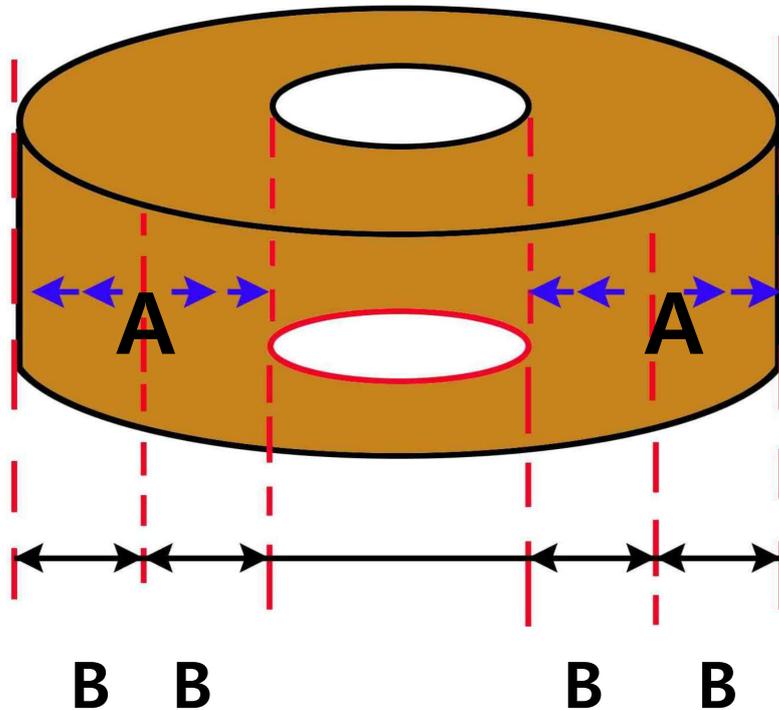
가운데에 속캐통을 투입하여 제작한 이중캐통구조로 인해 슬러지의 모양이 원형 케이크형이 아닌

“도너츠 모양”으로 형성되어 기름이 빠르게 배출되므로 착유수율과 맛을 높였으며, 작업시간 역시 단축시킨 (약10분 작업종료) 획기적인 모델입니다.

4. DB-1000 유압착유기의 특징

이중착유 **깨통구조** 에서 나온 도너츠형 슬러지는 슬러지 중심 A 에서 기름성분이 배출되는 공간 B가 짧아 지므로 착유수율이 높습니다. (**슬러지내부 기름이동 시간 줄어듦**)

착유시간 또한 단축 (약10분) 되므로 기름맛도 좋아 집니다. (파란색 화살표는 슬러지내부 기름의 이동방향입니다.)



가운데 슬러지에 구멍이 생기므로 안 과 밖으로 착유가 이루어 지기 때문에 기존 착유방식보다 기름성분의 배출이 빠르고 원활합니다.

5. ※ 참고. DB-1000 슬러지와 착유기 사진



※ 이중착유개통구조에서 나온 “도너츠형 슬러지”



© DB-1000 유압착유기 ©