

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СУШКИ ПИЩЕВЫХ СУСПЕНЗИЙ

Автор: Михеев Д. С. – магистрант (Санкт-Петербургский национальный исследовательский университет информационных технологий, механики и оптики, город Санкт-Петербург)

Научный руководитель: Алексеев Г. В. – профессор кафедры «Процессы и аппараты пищевых производств» (Санкт-Петербургский национальный исследовательский университет информационных технологий, механики и оптики, город Санкт-Петербург)

Основные части тезиса:

Одним из важнейших требований к промышленным производствам является режим соблюдения энерго- и ресурсосбережения, при щадящем воздействии на окружающую среду. С этих позиций современные пищевые производства все в больших объемах используют как само сырье (например, сухое молоко) так и биологически активные добавки (например, пектин и инулин) в виде пищевых порошков. Сами эти порошки получают сушкой пищевых суспензий, механизм которой состоит в том, что с поверхности высушиваемого материала удаляется влага. Причем, по мере удаления влаги из продукта остальная часть ее, вследствие увеличения сил сцепления удерживается прочнее. В результате увеличения сопротивления движению воды скорость высыхания уменьшается, и количество испарившейся влаги перестает быть пропорциональным времени сушки. Решение этой проблемы возможно повышением температуры сушки или большим диспергированием высушиваемого материала. Таким образом, на скорость сушки решающим образом влияет величина поверхности испарения, (поверхности теплоотдачи), то есть величина рабочей поверхности высушиваемой жидкости, омываемой воздухом, а для увеличения поверхности испарения необходимо изыскивать средства максимального распыления материала.

Ключевые слова: сушка, пищевые суспензии, повышением температуры сушки, диспергирование, поверхность высушиваемой жидкости, средства распыления материала.

Процесс распыления жидкости является сложным физическим явлением, которое состоит в дроблении струи жидкости на большое число капель и распределении этих капель в пространстве. Сложный комплекс явлений, сопровождающих этот процесс, затрудняет создание надежной теории. В настоящее время существуют следующие основные точки зрения на механизм распыливания. Он реализуется:

- распадом струй под влиянием осесимметричных возмущений, возрастающих под воздействием капиллярных сил, может быть распространен на тонкие струи, движущиеся с малыми скоростями.

- распадом струй под воздействием турбулентных пульсаций, приводящих к отрыву отдельных частиц жидкости.

- распадом струй под воздействием кавитационных явлений, возникающих вследствие колебательных процессов, которые сопровождают течение жидкости перед распыливанием.

- распадом струй под влиянием внешних инерционных сил, роль которых становится весьма существенной при высоких скоростях истечения.

Каждая из рассмотренных точек зрения не может полностью охарактеризовать процесс распыливания жидкости. Трудно также отдать предпочтение какому-либо из механизмов. Вероятно, при определенных условиях, на определенной стадии распыливания, протекает каждый из этих процессов.

Изучение описанных механизмов и закономерностей распыливания жидкостей тем более необходимо, поскольку этот процесс часто сопровождает процессы получения порошкообразных продуктов, например пищевого назначения, при сушке получаемых суспензий. Одним из наиболее обсуждаемых в последнее время процессов такого рода является процесс сушки пектина.

В настоящее время процессы такого рода реализуют с помощью распылительных сушилок с усовершенствованными распылительными механизмами.

Определенным шагом в направлении энерго- и ресурсосбережения процесса сушки пищевых порошков типа пектина или инулина может быть использование в этом процессе элементов струйного распыления за счет изменения конструкции распылительного элемента.

Распыливаемая жидкость подается под вращающийся с большой скоростью параболический экран через радиальные отверстия, где формируется одна группа струй и в распылительный диск с сопловыми проточками, где формируется другая группа струй. При соударении двух струй равного диаметра под углом, жидкость из точки столкновения будет растекаться радиально, образуя пленку, лежащую в плоскости симметрии. При этом часть жидкости направляется в вихревую полуплоскость, а часть в нижнюю. Доля каждого из этих потоков определяется углом между осями струй. При угле, равном 180° , оба потока равны, а при его уменьшении доля потока, направляющегося в верхнюю полуплоскость, уменьшается.

Размер, образующихся при распаде пленки капель, зависит от ее толщины. Для определения параметров пленки воспользуемся выводами И. Г. Паневина. Так как обе струи растекаются симметрично, можно ограничиться рассмотрением только одной из них. Примем, что тангенциальный переток отсутствует, а жидкость идеальная.

Тогда, как следует из уравнения Бернулли, скорость жидкости в струе и пленке на достаточном расстоянии от точки растекания будет одинаковой. толщина пленки в любом цилиндрическом сечении не зависит от скорости течения и является функцией угла соударения и диаметра струй. Численный анализ приведенных аналитических соотношений позволил сделать дополнительный важный результат об изменении характера формирования пленки распыливания от еще одного важного параметра – выходного угла факела струи.

При определенной величине выходного угла факела струи толщина пленки увеличивается быстрее, несмотря на увеличение угла пересечения струй для одних и тех же формирующих их диаметрах. Это важно при выборе как самих диаметров распыливающих насадок, так и при определении геометрии их выходных отверстий.