

СЕКЦИЯ 7 «ОБОРУДОВАНИЕ ЗЕРНОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИХ И ПИЩЕВЫХ ПРОИЗВОДСТВ»

УДК 621.384: 664

РЕЗУЛЬТАТЫ ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПРОЦЕССА ИНФРАКРАСНОГО НАГРЕВА В БЫТОВЫХ ТЕПЛОВЫХ АППАРАТАХ

Василевская С.И., Кононов В.А.

Научный руководитель – Кирик И.М., к.т.н., доцент

Могилевский государственный университет продовольствия

г. Могилев, Республика Беларусь

Одним из основных факторов, обуславливающих успешность применения инфракрасных (ИК) лучей для термообработки, является способность их проникать в обрабатываемые изделия на некоторую глубину, воздействовать на молекулярную структуру, в связи с чем быстро возрастает температура не только на поверхности, но и на некоторой глубине. Для проведения экспериментальных исследований по изучению данного процесса создана экспериментальная установка.



Рисунок 1 – Схема экспериментальной установки

Разработанный и исследуемый опытный образец бытового ИК-аппарата представляет собой кухонную кастрюлю из нержавеющей стали емкостью 3 дм³, в крышку которой встроены галогеновые кварцевые излучатели, отражающий теплоизолирующий экран и защитный экран из термостойкого стекла. С помощью таких излучателей можно создавать очень высокие плотности энергии – до 60 кВт/м².

Результаты проведенных исследований позволили определить группы кулинарной продукции, тепловая обработка которых возможна в ИК-аппаратах, и показали эффективность применения новой конструкции аппарата по сравнению с серийно выпускаемыми. Кроме того, было получено уравнение, описывающее процесс нагрева изделий из мясного фарша в исследуемом тепловом аппарате ИК-нагрева:

$$\theta = 2,74 \cdot e^{-10,59 \cdot F_o} \quad (1)$$

где θ – безразмерная температура, определяемая как

$$\theta = \frac{100 - t}{100 - t_o}, \quad (2)$$

t_o – начальная температура мясного фарша, °C; t – температура мясного фарша в момент времени t , °C; F_o – число Фурье;

Данное уравнение получено для изделий из мясного фарша в форме шара массой 50...95 г при $F_o \geq 0,1$. Это уравнение рекомендуется для инженерных расчетов при определении температуры в центре изделий по истечении определенного времени или при определении необходимого времени до достижения заданной температуры в центре обрабатываемых изделий.