

# 塑料造粒机 炜烜环保科技 岳阳造粒机

产品名称	塑料造粒机 炜烜环保科技 岳阳造粒机
公司名称	枣阳市炜烜环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	枣阳市吴店镇姚岗村三组
联系电话	13707271581

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：湖北炜烜环保科技有限公司

再生塑料造粒机在生产产品时，有时也是会遇到一些问题的，就比如产品会出现变形的情况，废旧塑料造粒机，那么这是是什么原因导致的呢？下面一起来看看吧！

- 1、可能脱模不良引起应力变形，可以通过增加推杆数量或者面积、脱模斜度等方法来解决。
- 2、产品变形可能成型条件引起残余应力造成的，可以通过降低注射压力、提高模具温度并使模具温度均匀，提高树脂温度，采用退火的方法消除应力。
- 3、再生塑料造粒机冷却方法不合适，致使冷却不均匀或冷却时间不足，可调整冷却方法，延长冷却时间等来解决。尽可能地在靠近变形的地方设置冷却回路。
- 4、对于成型收缩所引起的变形，我们需要修正模具的设计。要注意使制品壁厚一致。在不得已的情况下，要通过测量制品的变形，按相反的方向修整模具，然后加以校正。

如果再生塑料造粒机在生产时导致产品变形，就会造资源的浪费，与我们开始的理念相违背，岳阳造粒机，上面给大家讲解了导致变形的原因及解决办法，希望对生产厂家会有所帮助。

## 塑料造粒机使用注意事项有哪些

严禁无关的人员和设备操作员交谈，只准单人操作电控面板上的相关按钮指令；

定期检测塑料造粒机的电线电路的绝缘效果，要时刻的注意机器警示牌上的警告内容；

配电柜未断电之前，严禁非的人员私自打开柜门，严禁在塑料造粒机完全静止之前调整刀具；

活动部位及料斗堵塞的时候，切勿用手或铁棍，只能够用塑料棍去小心的处理；

接触高温部位的时候，小心，捏合机工作时，严禁工作人员上半身伸入机器桶内探视或扒料；

工作中如停电应对各电机电路切断并及时清理完机内存料，物料碳化后影响下次生产；

机器出现故障时，要在时间内停止机器运作，不得自行主张。并通知和等待机修人员来排查维修或电话指导维修；

防止一切的因素导致机器损坏和事故的发生；严格按照规范的操作方法来进行操作，减少故障或事故的发生。

## 塑料造粒机水下切粒系统故障

原因分析：切刀磨损过量或切刀刃口损伤，颗粒水流量过低，切粒机振动过大，塑料造粒机，切刀与模板贴合不紧，物料熔融指数波动较大使出料流速不一致，颗粒水温度过高等原因都能导致水下切粒系统停车从而造成整个机组联锁停车。

解决措施：停车后，目视检查切刀刃口是否磨损过量或有损伤，如果有则应全部更换切刀。检查并确认颗粒水是否内漏，颗粒水罐过滤器及冷却器是否堵塞，如果堵塞应人工清理；检查颗粒水泵的出入口压力是否正常，如果不正常则应检修颗粒水泵及泵管线上的阀门。检查刀轴与切粒电机之间的对中是否超差，刀轴的轴承组件是否有损坏，对辊挤压造粒机，切刀转子动平衡是否失衡。在运行中检查切粒小车四个移动轮与导轨之间的接触是否有间隙。控制聚粉中的挥发份，消除流经模板孔时对切刀及切刀轴产生的振动。降低模板处的热油温度，检查筒体及模板温度分布，筒体冷却水的流量、压力及温度是否正常；确认“水、刀、料”到达模板处的时间设定，防止颗粒水过早到达模板使模板孔冻堵。切粒机合上机头后，应快速把喂料量提升到挤压机的设定负荷。

各位朋友如若能将以上故障原因点与联锁的逻辑关系结合起来汇编成故障诊断软件，则能为该塑料造粒机组的操作、检修及管理提供快捷、直观的参考和帮助。但具体问题具体分析，本章介绍的案例只供借鉴和参考！

塑料造粒机-炜炬环保科技(在线咨询)-岳阳造粒机由湖北炜炬环保科技有限公司提供。湖北炜炬环保科技有限公司为客户提供“片料清洗机,造粒机,水环切粒机等”等业务，公司拥有“湖北炜炬环保科技有限公司”等品牌，专注于造粒机等行业。，在枣阳市吴店镇姚岗村三组的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：吴经理。