

塑料再生造粒机 陕西造粒机 炜烜环保科技

产品名称	塑料再生造粒机 陕西造粒机 炜烜环保科技
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

塑料再生造粒机故障原因：塑料加入料斗后，由料斗顺利地落到螺杆上，被螺杆螺纹咬住，随着螺杆的旋转被螺纹强制往机头方向推进，构成一个机械输送的过程。塑料自加料口往机头运行时，由于螺杆的螺纹深度逐渐减小，也由于滤网、分流板和机头等阻力的存在，在塑料塑化过程中形成了很高的压力，把物料压得很密实，改善了它的传热导性，螺杆造粒机，有助于塑料很快熔化，同时逐渐的压力以使原来存在于料粒之间的气体从排气孔排出。

在压力升高的同时，塑料一方面被外部加热，另一方面塑料本身在压缩、剪切、搅拌的运动过程中，由于内磨擦力也产生了大量的热，在外力和内力的联合作用下，塑料温度逐渐，其物理状态也经历了玻璃态、高弹态、粘流态的变化。

如何能提高塑料造粒机的利润

省钱，在某个程度上就等于赚钱。而在塑料颗粒机的日常工作和维护中，废旧塑料造粒机，有许多东西都可以的成本是可以省掉的。有什么东西呢?下面就跟随小编的脚步去看一下吧：

1. 做表面有字的料。常见的如：PE、PP粒，表面有字的基本上都比没字的便宜好多。因此，只要我们能
把表面的字去掉，再造粒。这不但可以提高利润，而且在收货上具有很强的竞争力，陕西造粒机，那
不怕别人抬价了。2. 回收有油污的料。虽然这种料需要清洗后才能造粒，许多人都会嫌这麻烦，但是这种
料也比较便宜。用这些料可以有效地节省成本。3.
回收有油漆的料。如汽车塑料，也就是说喷了一层油漆的ABS。4. 回收镀铝膜。这种料价钱低，去掉镀
铝层后就是很好的料，塑料再生造粒机，可大幅地提高造粒的利润水平。

在塑料造粒机组中，导致塑料造粒机组在运行中出现摩擦离合器脱开，机组联锁停车的原因可分为四大
类：

（1）主电机系统故障

1、主电机扭矩过高或过低；2、主电机转速过低；3、主电机轴承温度过高；4、主电机绕组温度过高；5
、主电机水冷的冷却器出入口温度过高；6、主电机轴承润滑油泵出口流量过低；7、主电机轴承润滑油
泵出口压力过低；8、主电机水冷的冷却器水泄漏量过高等。

（2）传动系统故障

1、齿轮箱变速杆位置偏离；2、摩擦离合器的仪表风压力过高；3、摩擦离合器速度差过大；4、齿轮箱
润滑油泵出口压力过低；5、齿轮箱润滑油泵出口油温过高；6、摩擦离合器内部故障等。

（3）螺杆工艺段故障

1、节流阀前后熔体压力过高；2、机头熔体压力过高；3、换网器前后熔体压差过大；4、开车阀转动故
障等。

（4）水下切粒系统故障

1、切粒电机绕组温度过高；2、切粒机转速过低；3、切粒机扭矩过高；4、颗粒水旁通自动切换故障；5
、颗粒水压力过高或过低；6、颗粒水流量过低；7、切粒机夹紧螺栓未把紧；8、切粒室旁路水阀未关；
9、切粒机液压夹紧压力过低；10、切粒电机故障；11、液压切刀轴向进给压力过低等。

在上述故障原因中，出现频次较多的有：主电机系统的主电机扭矩过高或过低；传动系统的摩擦离合器
故障；塑料造粒机螺杆工艺段系统的熔体压力高；水下切粒机系统故障等。

塑料再生造粒机-陕西造粒机-炜炬环保科技由湖北炜炬环保科技有限公司提供。塑料再生造粒机-陕西造
粒机-炜炬环保科技是湖北炜炬环保科技有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页
面或图片上的联系电话，索取联系人：吴经理。