

# 边角料塑料造粒机 徐氏塑机 塑料造粒机

产品名称	边角料塑料造粒机 徐氏塑机 塑料造粒机
公司名称	莱州市徐氏塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省莱州市沙河镇路旺工业园
联系电话	13853502382 13853502382

## 产品详情

正常生产后的开机顺序

1. 每班生产前整理现场环境，检查水、电、工具、物料是否正常齐备。
2. 区分物料特性进行预加热。
4. 主机模头预升温至约10约10~15分钟时，开启1~2枢。
6. 各部温度达到设定值后，用手拉动主电机皮带，确认螺杆可以转动。
7. 启动旋风喂料电机。
8. 启动输送履带，慢加入原料对旋风桶预热。
9. 观察旋风桶控温度，可回收塑料造粒机，运行约10分钟。
10. 旋风桶监温度上升至约80 时，依次启动主机电机。
11. 启动切粒电机。

莱州徐氏塑料机械有限公司长期生产销售各种型号塑料造粒机，塑料破碎机，破碎清洗机，脱水机，塑料挤出机，塑料造粒机，塑料管材机，地膜机，打包机，胶条机，等塑料机械及塑料机械辅机，欢迎前来选购

带水废旧塑料在制造成品颗粒后表面光洁度更高，适用于大部分常见的废旧塑料，口罩塑料造粒机，产

量也较同型机组高出10%左右。无需人工加料入料，人工工时节约2/3，全机组采用多台机械衔接式设计

更多型号可到贵公司参观选购，边角料塑料造粒机，我们将给你提供更多的讲解与服务

1. 停止加料，逐渐降低螺杆转速，尽量排空机筒内残存物料，对于受热易分解的物料，停机前应用聚烯烃或清洗料对螺杆进行清洗，清洗完毕后。按下主电机停止按钮，同时清理好模头筛网处残存物料。

2. 关停切粒机等辅助设备

2. 模头温度控制：通常挤出机模头要比料筒大、厚、重，可控发热面积小，应提前加热30~60分钟，至一定温度后再开启料筒发热枢段按钮，一般情况下，模头温度应比料筒温度略低，亦可根据原料而定。

边角料塑料造粒机-徐氏塑机-塑料造粒机由莱州市徐氏塑料机械有限公司提供。莱州市徐氏塑料机械有限公司为客户提供“塑料破碎机,塑料破碎机设备,塑料破碎机厂家”等业务，公司拥有“金鹏”等品牌，专注于造粒机等行业。，在山东省莱州市沙河镇路旺工业园的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：徐经理。同时本公司还是从事环保型塑料造粒机，环保型塑料造粒机生产厂家，莱州环保型塑料造粒机的厂家，欢迎来电咨询。