

造粒机螺杆 炜烜环保科技耐用环保 江苏造粒机

产品名称	造粒机螺杆 炜烜环保科技耐用环保 江苏造粒机
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

现在我们都注重“发展再生资源”，从而实现变废为宝浪费目的。再生塑料造粒机主要被用于加工废旧塑料，从而让废旧塑料可实现再生利用。而再生塑料造粒机的主机部分为挤塑机，由挤压系统、转动系统、加热系统构成，再生塑料造粒机在作业时，需注意.....

机械在作业前的试机过程中，作业人员不要将眼睛靠近排气口观察，可使用圆管在管内侧观察，避免气体灼烧眼睛。此外在膜头正面不要站人观察。

在投放原料时要均匀下料，保证电流的不变。下料时切忌用手直接下料。

在原料放入前，要保证干净，里面不可存在废纸、头发、塑料等杂质。

再生塑料造粒机在作业的过程中，若出现出料慢时，需要我们停机进行清理工作或开动模板上升到显露网板进行换网，然后再进行清理工作。

我们要定期检查机械的减速箱等转动部位，并检查是否存在异常声音。若机体发生异响可能是原料中存在杂质。若转动位置发生异响时，江苏造粒机，可能是轴承发生问题。无论在哪个部位发生异响现象，都需要我们停机进行检查并排除故障原因。

在设备运行的过程中，相关的作业人员需要做好运行记录，并随时检查出料的具体情况。

注意检查再生塑料造粒机中的各个固件是否出现松动现象。

在再生塑料造粒机作业的过程中，要控制在额定电流内若出现大波动，要进行停机检查。

综上所述便是关于再生塑料造粒机在作业时，需要注意的相关问题，希望上述内容对大家有相应帮助。

在使用环保塑料造粒机的过程中，机器可能会出现这样那样的问题，其中温度过高是比较常见的问题，造粒机螺杆，下面给大家介绍一下问题的原因及其解决办法。

一、常见原因

- 1、油箱容积太小，散热面积不够，冷却装置其容量过小。
- 2、按快进速度选择油泵容量的定量泵供油系统，在工作时会有大部分多余的流量在高压下从溢流阀溢回而发热。
- 3、系统中卸荷回路出现故障或因未设置卸荷回路，停止工作时油泵不能卸荷，泵的全部流量在高压下溢流，生溢流损失而发热，造粒机厂家，导致温升。

二、解决办法

- 1、根据不同的负载要求，经常检查、调整溢流阀的压力，使之恰到好处。
- 2、改善运动件的润滑条件，以减少摩擦损失，有利于降低工作负荷、减少发热。
- 3、合理选择液压油，特别是油液粘度，在条件允许的情况下，再生塑料造粒机，尽量采用低一点的粘度以减少粘度摩擦损失。
- 4、提高液压元件和液压系统的装配质量与自身精度，严格控制配合件的配合间隙和改善润滑条件。采用摩擦系数小的密封材料和改进密封结构，尽可能降低液压缸的启动力，以降低机械摩擦损失所产生的热量。

如果在使用环保塑料造粒机时发现上述问题，一定要及时解决，不能让造粒机高温工作，否则会损害机器，减少其使用寿命！我们一定要重视这个问题哦！

塑料造粒机生产原理采用高温熔融、塑化、挤出的过程改变塑料的物理性能，达到对塑料的塑化和成型。

塑料造粒机机筒是一金属圆筒，一般用耐热、耐压强度较高、坚固耐磨、耐腐蚀的合金钢或内衬合金钢的复合钢管制成。机筒与螺杆配合，实现对塑料的粉碎、软化、熔融、塑化、排气和压实，并向成型系统连续均匀输送胶料。一般机筒的长度为其直径的15~30倍，以使塑料得到充分加热和充分塑化为原则。

造粒机螺杆-炜炬环保科技耐用环保(在线咨询)-江苏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是从事“片料清洗机,造粒机,水环切粒机等”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：吴经理。