：YTE-65平行双螺杆挤出造粒机组，螺杆元件，筒体

产品名称	：YTE-65平行双螺杆挤出造粒机组，螺杆元件，筒体
公司名称	南京瀚基模具制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:是 品牌:瀚基 型号:YTE-65
公司地址	中国 江苏 南京市江宁区 将军大道89号
联系电话	86 025 52744868/52740268

产品详情

是否提供加工定制	是	品牌	瀚基
型号	YTE-65	产品别名	双螺杆挤出造粒机
产品用途	塑料造粒，饲料造粒，建材造粒	种类	供应平行双螺杆挤塑机
螺杆数	双螺杆	螺杆直径	62（mm）
生产能力	300（Kg/h）	电动机功率	55-75（kw）

购买本公司双螺杆挤出造粒机可以终身享受原装配件成本供应！！！

工厂特价原装配件：

65筒体价格：1800元。 75筒体价格：2800元。

（筒体定位销子孔，和8子孔为加工中心精密加工，整机筒体装配直接销子孔定位）工厂特价：

65螺杆元件，捏合块4.5元1mm，螺纹套：4元1mm. 75螺杆元件，捏合块5元1mm，螺纹套：4.5元1mm

（材质为6542高速钢，热处理工艺巯化调质，数控cnc精密加工后所有螺杆元件均为整体真空淬火）

我公司是中国同向平行积木式双螺杆挤出造粒整机和零配件专业知名生产商也是德国科倍隆公司螺杆元件的oem供应商企业。为国内外所有制造和使用双螺杆挤出造粒机的生产企业加工和制造高品质高精度耐用的螺杆元件和整机配件，可按客户的要求开发制造特殊用途的异形螺杆元件，我公司主要产品有：捏合块，螺纹套， 双螺杆筒体 ，机头,板式换网，等，也可以按用户要求生产质优的双螺杆挤出整机,

同时还为客户提供及时周到的技术咨询服务。先进的加工设备是产品高精度的保证，友达企业于2007年引进先进cnc加工中心用来加工螺杆元件（捏合块），保证各个元件能精确联接。针对物料日趋变化的加工要求，友达的产品选用上钢五厂的6542高速工具钢和氮化钢二种材料满足不同层次、不同要求的特殊化工材料要求。 还有比传统高速工具钢耐磨2～3倍的lxd2全硬化钢；高耐磨、耐腐的lxd3—粉末合金钢。作为国际质量体系iso9001的认证专业的配件生产企业，我们有雄厚的设计和制造技术力，交货快捷，价格合理，可来图纸加工。

本公司竭诚欢迎国内外的广大新老客户、真诚合作，互惠互利，携手共进，共创辉煌。
(真诚面向全国招募代理商和销售人员共同发展共创事业辉煌）

联系人：牛健 13390916777 电话：025-52744868 传真：025-5740538

【友情提醒使用双螺杆挤出造粒机注意事项】一、注意事项 1、造粒机要正向运转；避免倒转。
2、造粒机切忌凉机空腹运转，必须热机加料运转，这样可避免发生粘杠（抱轴）现象。
3、造粒机的进料口，放气孔内严禁进入铁器等杂物。以免造成事故，影响生产。
二、造粒机工作过程中注意事项
1、随时注意机身温度变化，用干净手触摸条子不沾手时，应立即升温。直至条子沾手为正常。
2、减速机轴承部位烧手时，或伴有噪音应及时检修，并补充加油。 3、主机轴承室两端轴承部位发烫烧手或有杂音时，要停机检修并加注黄油。正常工作时，轴承室每隔5-6天加黄油一次。
4、注意摸清机子的运行规律；如：机温高低，转速快慢，可根据情况，及时处理。
5、机身运转不稳定时，应注意检查连轴器吻合的间隙是否太紧，要及时调松些。
三、首次开机操作方法 1、开机前，首先升温约四五十分钟。将温度升到用手拉动电机三角带直至自如；按正常工作旋向连续拉动八至十次。然后继续升温十分钟左右，而后开机，但要继续加温，因为正常生产需要持续补充热量；根据不同性质的塑料调节不同温度。 2、造粒机正常工作时，机温要保持稳定，不要忽高忽低。放气孔附近，直到机头部位温度要保持200°C左右（指丙料、乙料）。
3、入料要均匀，并加足。机子吃料速度与供料速度要配合适当。否则会影响颗粒的质量和产量。 4、停机时，主机要彻底切断电源。机头丝堵(带扳手部分)必须摘下来。待下一次使用前单独预热。造粒机说明： 在化工方面 广泛适用于熔点（软化点）在300°C以内，需冷凝造粒的各类物料。如：硫磺、石腊、松香、沥青、偏酐、硬脂酸、顺酐；酚醛树脂、石油树脂、改性树脂等树脂类产品；热熔胶、合成肥皂、尿素、添加剂、橡胶和塑料助剂等产品。