

塑料造粒机 徐氏塑机 口罩塑料造粒机

产品名称	塑料造粒机 徐氏塑机 口罩塑料造粒机
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

设备安装

1. 确定主机摆放位置，将主机定位，并将减震胶垫安放在机脚下。
2. 电机架与机架相连，口罩塑料造粒机，将电机架后端用膨胀螺丝与地面相连。装好皮带，皮带防护罩。（皮带的松紧判断为，以3~5kg的力，单指在2轮中间点下压，可压下约10mm距离为准）
3. 旋风送料桶与螺筒相连，机脚安放随机带的防震胶垫，装好紧固螺丝。
4. 输送履带展开，安放到位，将履带脚轮锁紧片踩下定位，将下面减速机排气口塑料针拔掉，以达到排气功能。
5. 液压油站摆放在油缸侧方，连接好油管，加入液压油至油窗中线。
6. 做（HDPE）料时，水环切粒机架与主机架以螺丝相连。（旋入水环切粒模头，装好水环罩）
7. 将脱水机安放在水环出口。
8. 送料风机接料口对正脱水机摆放。
9. 干燥搅拌桶并排摆放在风管出料方向。接好送料管，边角料塑料造粒机，从排气口加入导热油至油窗中线。

该系列辊式破碎机主要由辊轮组成、辊轮支撑轴承、压紧和调节装置以及驱动装置等部分组成。

双辊式破碎机工作原理：

出料粒度的调节：两辊轮之间装有楔形或垫片调节装置，楔形装置的顶端装有调整螺栓，当调整螺栓将楔块向上拉起时，楔块将活动辊轮顶离固定轮，即两辊轮间隙变大，出料粒度变大，当楔块向下时，活动辊轮在压紧弹簧的作用下两轮间隙变小，出料粒度变小。垫片装置是通过增减垫片的数量或厚薄来调节出料粒度大小的，当增加垫片时两辊轮间隙变大，当减少垫片时两辊轮间隙变小，出料粒度小。

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，塑料造粒机，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。

塑料造粒机-徐氏塑机-口罩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位于山东省莱州市沙河镇路旺工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前徐氏塑机在造粒机中享有良好的声誉。徐氏塑机取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。徐氏塑机全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事废塑料制粒机，塑料制粒机生产厂家，塑料制粒机厂家的厂家，欢迎来电咨询。