聚丙塑料造粒机 塑料造粒机 徐氏塑机

产品名称	聚丙塑料造粒机 塑料造粒机 徐氏塑机
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，设定各枢温度，检查并确认发热圈是否正常工作。

3. 开启辅机模头温控进行预加热。

4. 辅机模头预升温至约80°C时，再开启2、３枢温控进行预热加温。

5. 各枢温度将要到达设定温度前约5分钟时，开启1枢、各部温度达到设定值后，卸下并清理模头。开始加料。

6. 出料后一段时间，从出料口观察出料情况，对温控温度进行修正及确认。

7. 观察出料情况，熟化并流体正常后。

8. 转入正常生产，对生产过程设备运行情况，温度值等数据用班日志进行记录，并留存。

加玻璃纤维塑胶造粒生产线操作规程

特别警示：

对设备的不当操作可能造成人身、设备、环境伤害，操作员上岗前，请参照随机使用说明书对操作员进行培训，并经考核合格后方可上岗，可能的伤害有。

1. 设备机筒、防护罩、模头部位存有高温，禁止触碰，以免

2. 机筒、螺杆属金属连续运转部件，下机原料严禁有金属、沙石等异物混入。以免损毁机器。

3. 加玻璃纤维塑料在达到一定高温（分解温度时）可能产生碳化现象、碳化会造成螺杆机筒抱死及异常磨损事故，因此，开机前和停机过程中，要区别物料、设定适当温度。

4. 加玻璃纤维物料在生产结束，需要停机时，必须清理螺杆内残存余料。

l 方法一：生产刚结束时，立即关停加热温度，从下料口加入聚烯烃类塑料（PE、PP）清理螺杆，直到干净为至。

l 方法二：生产刚结束时，立即拆掉减速机前部螺杆头拉杆，将螺杆从螺筒内从模头端拉出，可回收塑料造粒机，进行人工清理。

5. 主机下料口清理时，口罩塑料造粒机，严禁用铁棍、铁片，严禁用手下至下料口，以防下铁和剪伤手指。

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，塑料造粒机，塑料挤出机，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。

该机组主要用于各种聚乙烯膜、片、渔网、丝、，编织袋，吨包，等的回收造粒，有105、125、145、150、180，200多种型号可供选择。

该机型是FJ系列简易型，具有操作简单维修方便产量高能耗低等优点。

凡有意购机者均可到本厂实地考察参观实际操作和生产流程

聚丙塑料造粒机 -塑料造粒机-徐氏塑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是从事“ 塑料破碎机,塑料破碎机设备,塑料破碎机厂家 ”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：徐经理。同时本公司还是从事废旧塑料造粒机设备，废旧塑料造粒机生产厂家，废旧塑料造粒机厂家的厂家，欢迎来电咨询。