

聚丙烯塑料造粒机 塑料造粒机 徐氏塑机

产品名称	聚丙烯塑料造粒机 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 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。

I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。

I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

聚丙烯塑料造粒机 -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。