

塑料造粒机 徐氏塑机 泡沫塑料造粒机

产品名称	塑料造粒机 徐氏塑机 泡沫塑料造粒机
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

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。

该公司主营行业加料再生破碎机;塑料造粒机;塑料挤出机;塑机辅机;吹膜机;发泡设备，也可根据客户的需求进行定制

服务领域：机械;包装;建筑材料;塑料和橡胶工业;模具

欢迎广大客户前来参观选购

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，塑料造粒机，破碎清洗机，脱水机，塑料挤出机，塑料管材机，地膜机，打包机，胶条机，无纺布塑料造粒机，等塑料机械及塑料机械辅机。

该机型是FJ系列简易型，带水造粒自排气，可以加装自动入料装置。产品设计合理，此操作简单维修方便产量高能耗低等优点。

机组：挤出主机、破碎清洗机、切粒机、料斗水槽、加热圈或加热炉可自行选择与其配套及相关备件。更有105、125、145、150、180多种型号可供选择。

可根据客户实际情况量身定制创业计划，免费提供技术，头盔塑料造粒机，售后实行三包，为您免去

开机程序

1. 启动加热系统前，泡沫塑料造粒机，认真检查各枢温控仪的设定值是否与工艺要求温度相符，启动加

热系统后，应检查各枢加热器的电流指示值是否正常，确认正常后，调整各枢温度至：（以下为LDPE推荐温度，加工HDPE时，各枢温度酌升20 ~30 ，模头温度酌升10 ~20 外）

2. 一枢 190 ~200 。二枢 210 ~220 。三枢 210 ~220 。四枢 210 ~220 。五枢 210 ~220 。六枢 210~220 。七枢 210~220 。八枢 210~220 。九枢 210~220 。十枢 200~210 。十一枢 200~210 。十二枢 200~210 。模头枢 190~200 。模头枢 190~200 。

3. 正式启动加热，完全达到设定温度后，恒温约十分钟。

4. 启动旋风喂料电机，启动输送履带，慢加入原料对旋风桶预热，观察旋风桶控温度，运行约10分钟，旋风桶控温度上升至约80 时，依次启动主机电机、切粒电机、脱水桶、送料风机，至有料出来，观察胶粒熟化情况，并可以对设定温度进行适当修正。

5. 加料过程，开始以少许下料，用约20分钟逐步加量，观察出料情况，当各环节逐步稳定后，这时可根据出料情况进行判断调整温度，调整各部速度，转入正常生产。

6. 螺筒前端靠法兰出，上下2个圆孔为排气孔，有出现漏料严重时，可用螺栓堵住，但螺栓上需开磨4条凹槽，以供旋入时，仍可起排气作用。

塑料造粒机-徐氏塑机-泡沫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。