

# 苏州水下切粒机 PPS水下切粒机 成泰自动化

产品名称	苏州水下切粒机 PPS水下切粒机 成泰自动化
公司名称	东莞市成泰自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇常马路343号
联系电话	13302640488

## 产品详情

塑料造粒机的主机由挤压系统、传动系统和加热冷却系统组成。它是设备的一个非常重要的部分，但是有很多原因导致主机的不稳定，那么这是什么原因造成的呢？有哪些处理方法呢？

主要原因：

- (1)螺杆调节垫错误，或相位错误，部件干扰。
- (2)主电机轴承损坏或润滑不良。
- (3)造粒机某段加热器故障，未加热。
- (4)造粒机进料不均匀可能导致主机电流不稳定。

从塑料制粒机技术上进行基本改造，也是、多层次的节能技术改造，大力发展可再生能源和工业余热塑料制粒机技术的应用。从层面看，PPS水下切粒机，要建立和完善塑料制粒机设备综合评价标准和行业标准，建立宏观调控和市场调节机制，tpu水下切粒机，加快塑料制粒机技术升级。

探索塑料制粒机技术的发展道路，必须综合考虑能效、环保和产品质量，实现、协调、可持续发展。实施绿色塑料制粒机发展战略，首先要走资源节约型发展道路，把单一的粗放型塑料制粒机改造成组合式智能塑料制粒机。

双螺杆塑料造粒机螺杆的几个重要参数。

## 1、螺杆直径（D）

- a、与所要求的注射量相关：射出容积= $\frac{1}{4} \pi D^2 S$ （射出行程）\*0.85；
- b、一般而言，螺杆直径D与zui高注射压力成反比，与塑化能力成正比。

## 2、输送段

- a、负责塑料的输送，推挤与预热，应保证预热到熔点；
- b、结晶性塑料宜长（如：POM、PA）非晶性料次之（如：PS、PU、ABS），热敏性zui短（如：PVC）。

单螺杆造粒机提供商说以下即是双螺杆造粒机的日常维护及保养，请查看：

- 1、查看电机及油箱的温升，轴承是不是部分过热，PP水下切粒机，电机和齿轮的异常噪音、漏油、滤油器、花键轴的径向圆跳动及与螺杆端面的触摸空隙。
- 2、定时整理滤油器和铲除油箱底部沉积尘垢，并定时给光滑点加油。
- 3、新齿轮传动箱工作“磨合”后，苏州水下切粒机，应更换新油，今后每工作4000小时，更换一次新油。

苏州水下切粒机-PPS水下切粒机-成泰自动化(推荐商家)由东莞市成泰自动化科技有限公司提供。东莞市成泰自动化科技有限公司位于东莞市常平镇常马路343号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前成泰自动化在造粒机中享有良好的声誉。成泰自动化取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。成泰自动化全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。