

成都崇州不结焦生物颗粒燃料有限公司

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 成都崇州不结焦生物颗粒燃料有限公司 |
| 公司名称 | 都江堰市红文再生资源加工厂 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 四川省成都市都江堰市崇义镇江安社区4组148号 |
| 联系电话 | 15198011842 |

产品详情

成都崇州不结焦颗粒燃料有限公司,颗粒机吸取了国内外颗粒机之精华,为节能新产品。过去一般将饲料加工成粉末后饲喂,存在饲喂不方便、适口性差、家畜挑食、利用率低等缺陷。随着新型小型颗粒饲料机械的问世及普及,现在已可以方便地将粉末饲料加工成颗粒饲料。可采用照明电为动力,在压辊的挤压下从模孔中压出制粒,可以很方便地调整颗粒长短,其结构简单,占地面积小,噪音低,220伏单相电即可操作,适用缺少三相电条件的小型养殖户使用。一、颗粒不成型的原因分析:

1、原料的问题。主要表现在以下三个方面: 1) 原料的含水量。做秸秆颗粒,原料的含水量是十分十分重要的一个指标。含水量一般要求在21%以下,当然这个数值不是,不同的原料要求不一样。做像松木、杉木、桉木这样的我们的颗粒机要求水分在13.6%~17.9%

具体的要求您可以联系我们人员进行针对性的解答。 2) 原料本身问题。秸秆、纸屑等不同的原料性质不同,纤维构造不同,成型的难易程度也就不同。比较难压的物料比如说棕榈。

3) 混合料间的比例问题。压制混合颗粒料时,各种成分的混合比例也会影响到成型率。

2、秸秆颗粒机的问题 压缩比是颗粒机模具的一个重要参数,指的是模具孔的长度除以孔径。压缩比越大,模板越厚,物料压缩的时间就越长,颗粒的成型率就越高。模具厚度达不到一定标准的话,秸秆颗粒是比较难成型的,当然不限于秸秆。再一个机器的因素就是压轮与模具之间的间隙,这个很容易理解,间隙过大,肯定压不出颗粒。调节颗粒机间隙是个技术活,您可以咨询我们的技术人员。后就是大的方面了,秸秆颗粒机的整体设计,或者说是种类类型。做秸秆这类的离心高效制粒是优质的选择,压力大,转速快,环模颗粒机相比之下在各方面就显得弱了很多。做饲料环模是好选择。

