

135塑料颗粒造粒机 135

产品名称	135塑料颗粒造粒机 135
公司名称	威县双达橡塑机械厂
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:135 产品别名:造粒机
公司地址	邢台河北邢台威县梨元屯工业区武馆线路东
联系电话	86-03196017632 13463938789

产品详情

一、注意事项

- 1、造粒机要正向运转；避免倒转。
- 2、造粒机切忌凉机空腹运转，必须热机加料运转，这样可避免发生粘杠（抱轴）现象。
- 3、造粒机的进料口，放气孔内严禁进入铁器等杂物。以免造成事故，影响生产。

二、造粒机工作过程中注意事项www.shuangdajx.com

- 1、随时注意机身温度变化，用干净手触摸条子不沾手时，应立即升温。直至条子沾手为正常。
- 2、减速机轴承部位烧手时，www.hbshuangda.com或伴有噪音应及时检修，并补充加油。
- 3、主机轴承室两端轴承部位发烫烧手或有杂音时，要停机检修并加注黄油。正常工作时，轴承室每隔5-6天加黄油一次。
- 4、注意摸清机子的运行规律；如：机温高低，转速快慢，可根据情况，及时处理。
- 5、机身运转不稳定时，应注意检查连轴器吻合的间隙是否太紧，要及时调松些。

三、首次开机操作方法www.hbshuangda.com

- 1、开机前，首先升温约四五十分钟。将温度升到用手拉动电机三角带直至自如；按正常工作旋向连续拉动八至

十次。然后继续升温十分钟左右，而后开机，但要继续加温，因为正常生产需要持续补充热量；根据不同性质的塑料调节不同温度。

2、造粒机正常工作时，机温要保持稳定，不要忽高忽低。放气孔附近，直到机头部位温度要保持200左右（指丙料、乙料）。

3、入料要均匀，并加足。机子吃料速度与供料速度要配合适当。否则会影响颗粒的质量和产量。

4、停机时，主机要彻底切断电源。机头丝堵(带扳手部分)必须摘下来。待下一次使用前单独预热。

位于梨元屯工业区，略领106辅道武馆线，境内贯穿京九铁路、大广高速、邢临高速、邢清公路及青银高速公路，地理位置优越，交通便利。该公司现有员工85名。其中科技人员10名，高级工程师5名。主要产品有硅胶密封条、www.shuangdajx.com中空玻璃密封条、三元乙丙密封条生产线。产品主要销往上海、北京、青岛、武汉、成都、新疆、衡水等国内大中型城市及国外韩国、日本等。精工制造：密炼机、挤出机、橡胶管挤出机、双螺杆挤出机、www.hbshuangda.com冷喂料挤出机、广告字边条、门窗密封条（胶条）设备、胶管设备、塑料管设备、硅胶管设备、硅胶条设备、三元乙丙密封条设备（生产线）。汽车密封条（胶条）设备、塑钢型材设备（生产线）、硅条机、橡胶条设备、ppr管设备、胶管设备、光螺杆挤出机、塑钢门窗型材设备、密封条生产线、橡胶条设备等橡胶制品及塑料制品设备。最近该公司研制出的新产品有：冷喂料五复合橡套电缆自动硫化生产线、冷喂料橡胶挤出机、密封胶条自动硫化生产线、pvc密封条生产线等。该公司先进的设备，精湛的技术，优良的售后服务，多年来受到客户的好评。该公司愿广交同仁朋友。

。本产品的品牌是双达，型号是135，产品别名是造粒机，产品用途是用于工业设备塑料颗粒制造，生产能力是170（kg/h），旋转刀数是4（把），固定刀数量是4（把），回旋直径是80（mm），进料口直径是85（mm），滤筛板孔径是90（mm），切刀转速是100（r/min），机器中心高是110（mm），电动机功率是45（kw），加热功率是4（kw），适用原料是PE,PVC，螺杆数是单螺杆，螺杆长度是3000（mm），螺杆直径是135（mm），外形尺寸是900*1300*1700（mm），重量是1000（kg），锅体容积是800（L（升）），售后服务是24小时客服在线咨询