

环模颗粒机木屑颗粒机青岛供应商

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 环模颗粒机木屑颗粒机青岛供应商 |
| 公司名称 | 青岛格林动力机械有限公司 |
| 价格 | 1.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:格林动力 型号:GLDL-32RS |
| 公司地址 | 山东省青岛市城阳区正阳东路119号 |
| 联系电话 | 13012536430 |

产品详情

适用于压制木屑、刨花、秸秆、棕榈等生物原料：

- 1、特制喂料机构，进料均匀稳定，专为木屑制料生产。
- 2、传动采用高精度齿轮传动，环模采用快卸式抱箍型，产量比皮带传动型提高15%左右。
- 3、主轴承选用进口高品质轴承，确保传动高效、稳定、可靠。
- 4、采用成熟先进工艺加工制造的合金钢及不锈钢环模，使用寿命长，出粒光滑，品质高。
- 5、主电机采用国内知名品牌电机为设备提供稳定可靠的持续动力。 部分配件的高品质特点：
 - 1、主轴：制粒机主轴采用特制高强度优质合金钢锻造工艺，可以承受较高的抗弯和抗扭性能。
 - 2、空轴：采用高强度优质合金钢锻造，保证制粒机高强度长期稳定运行。
 - 3、制粒机大齿轮采用优质合金钢采用先进的磨齿工艺，保证主机长期可靠稳定运行，噪音小、寿命长。
 - 4、压辊：采用优质的轴承钢制造，非常高的硬度，耐磨损，解决了传统工艺压辊以及磨损报废的问题。可根据木屑原料区别，选择不同的齿槽深度和齿槽形式。
 - 5、环模：选用优质工艺加工制造的合金钢及不锈钢炉外精炼脱气坯；模具采用进口枪钻和多工位群钻，模孔一次成型、光洁度高，生产木屑颗粒外观漂亮、产量高，环模寿命长。
 - 6、环模颗粒型号、参数等

| 序号 | 项目 | gldl-32rs | gldl -35rs | gldl -40rs |
|----|------------|-----------|------------|------------|
| 1 | 主电机功率(kw) | 2x22 | 2x30 | 2x45 |
| 2 | 产量(kg / h) | 300-500 | 500-800 | 1000-1500 |
| 3 | 压模内径(mm) | 320 | 350 | 400 |

| | | | | |
|----|--------------|----------------|-----------------|----------------|
| 4 | 压辊直径(mm) | 150 | 165 | 185 |
| 5 | 压模转速(rpm) | 325 | 326 | 296 |
| 6 | 调质器转速 (rpm) | 360 | 360 | 290 |
| 7 | 喂料器转速(rpm) | 0-42 | 0-42 | 0-52 |
| 8 | 调质心机功率(kw) | 2.2 | 2.2 | 4 |
| 9 | 喂料电机功率(kw) | 0.75 | 0.75 | 1.5 |
| 10 | 外形尺寸(mm) | 2100x1644x1755 | 2100x 1816x1930 | 2488x1940x2112 |
| 11 | 整机重量 (t) | 2 | 2.4 | 2.9 |

7、常见故障及排除方法

| 序号 | 故障现象 | 故障原因 | 排除方法 |
|----|-------------|---------------------|--------------|
| 1 | 产量不均匀 | 1.1喂料不稳定 | 1.1稳定喂料量 |
| | | 1.2蒸汽供给不稳定 | 1.2调整蒸汽供给量 |
| | | 1.3喂料或调质ii-i·片粘料或磨损 | 1.3清理或更换叶片 |
| | | 1.4调质器传动带打滑 | 1.4涨紧或更换传动带 |
| 2 | 物料不能进入制粒室 | 2.1无料或料仓结拱 | 2.1进料或破拱 |
| | | 2.2喂料系统传动故障或堵塞 | 2.2排除故障，疏通堵塞 |
| | | 2.3调质系统传动故障或堵塞 | 2.3排除故障，疏通堵塞 |
| | | 2.4调质器出口至制粒室管道堵塞 | 2.4疏通管道 |
| 3 | 3.1模孔不光(新模) | 3.1对模孔进行研磨 | |

| | | | |
|----|--------------|-----------------|-----------------------|
| 3 | 物料进入制粒室后不能出料 | 3.2物料含水份过高 | 3.2减少蒸汽量 |
| | | 3.3物料含水份过低 | 3.3增大蒸汽量 |
| | | 3.4压辊压模间隙过大 | 3.4重新调整间隙 |
| | | 3.5拨料刮板安装不妥 | 3.5重新安装拨料刮板 |
| | | 4.1蒸汽不足或不均匀 | 4.1调节蒸汽供给量 |
| 4 | 出料质量不佳或不均匀 | 4.2进料不稳定 | 4.2稳定进料量 |
| | | 4.3调质器有损坏处调质不均匀 | 4.3修理或调整调质器 |
| | | 4.4粉料粗细不适中 | 4.4粉料粗细要适中 |
| | | 5.1传动带张力不足 | 5.1调整传动带张力 |
| 5 | 有负荷时传动带打滑 | 5.2传动带各根之间长度不一致 | 5.2重新配组选用传动带 差 6mm |
| | | 5.3传动带被油脂污染 | 5.3清洁传动带及传动轴 |
| | | 5.4传动轮安装不正确 | 5.4调整电机轴与主轴 |
| | | 5.5传动带型号不对 | 5.5按说明要求选配传动带 |
| | | 6.1制粒室内有积料未清除 | 6.1清除积料 |
| 6 | 主电机不能起动 | 6.2电路有毛病 | 6.2检查排除电路故障 |
| | | 7.1压模压辊间隙太小 | 7.1调整间隙 |
| 7 | 噪音、振动增大 | 7.2轴承磨损严重间隙过大 | 7.2调整间隙或更换轴承 |
| | | 7.3压模压辊磨损严重 | 7.3更换压模压辊 |
| | | 7.4原料中有硬质异料 | 7.4清除压模内异物、 |
| | | 8.1制粒室内进入硬质异物 | 8.1消除异物更换安全销 |
| 8 | 安全销折断 | 8.2严重超载 | 8.2消除堵塞更换安全销 |
| | | 9.1主轴后螺母松动 | 9.1调紧主轴后螺母 |
| 9 | 压辊有窜动现象 | 9.2压盖螺栓松动 | 9.2调紧压盖螺栓 |
| | | 9.3压辊轴承松动或损坏 | 9.3调整轴承间隙或更换轴承 |
| | | 9.4压辊密封圈或密封圈座损坏 | 9.4更换损坏零件 |
| | | 油封损坏 | 检查并更换油封 |
| 10 | 漏油 | | |