

# 变废为宝塑料造粒机塑料造粒机保证塑料造粒机

产品名称	变废为宝塑料造粒机塑料造粒机保证塑料造粒机
公司名称	郑州钰全机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:125 产品别名:塑料机
公司地址	河南郑州市中原区须水工业园88号
联系电话	86 0371 86189329 13253561862

## 产品详情

变废为宝塑料造粒机\_塑料造粒机正品保证\_厂家直销塑料造粒机

24小时咨询热线13253561862 qq1523121170

塑料造粒机的主机是挤塑机，它由挤压系统、传动系统和加热冷却系统组成。大力发展再生资源,变废为宝。

挤压系统 挤压系统包括、料斗、机头、和，塑料通过挤压系统而塑化成均匀的熔体，并在这一过程中所建立压力下，被螺杆连续的挤出机头。

螺杆：是挤塑机的最主要部件，它直接关系到挤塑机的应用范围和生产率，由高强度耐腐蚀的合金钢制成。

机筒：是一金属圆筒，一般用耐热、耐压强度较高、坚固耐磨、耐腐蚀的合金钢或内衬合金钢的复合钢管制成。机筒与螺杆配合，实现对塑料的粉碎、软化、熔融、塑化、排气和压实，并向成型系统连续均匀输送胶料。一般机筒的长度为其直径的15~30倍，以使塑料得到充分加热和充分塑化为原则。

料斗：料斗底部装有截断装置，以便调整和切断料流，料斗的侧面装有视孔和标定计量装置。

机头和模具：机头由合金钢内套和碳素钢外套构成，机头内装有成型模具。机头的作用是将旋转运动的塑料熔体转变为平行直线运动，均匀平稳的导入模套中，并赋予塑料以必要的成型压力。塑料在机筒内塑化压实，经多孔滤板沿一定的流道通过机头脖颈流入机头成型模具，模芯模套适当配合，形成截面不断减小的环形空隙，使塑料熔体在芯线的周围形成连续密实的管状包覆层。为保证机头内塑料流道合理，消除积存塑料的死角，往往安置有分流套筒，为消除塑料挤出时压力波动，也有设置均压环的。机头上还装有模具校正和调整的装置，便于调整和校正模芯和模套的同轴度。

## 塑料造粒机

2.传动系统 传动系统的作用是驱动螺杆，供给螺杆在挤出过程中所需要的力矩和转速，通常由电动机、减速器和轴承等组成。

加热冷却装置 加热与冷却是塑料挤出过程能够进行的必要条件。

2013年挤塑机通常用的是电加热，分为电阻加热和感应加热，加热片装于机身、机脖、机头各部分。加热装置由外部加热筒内的塑料，使之升温，以达到工艺操作所需要的温度。

冷却装置是为了保证塑料处于工艺要求的温度范围而设置的。具体说是为了排除螺杆旋转的剪切摩擦产生的多余热量，以避免温度过高使塑料分解、焦烧或定型困难。机筒冷却分为水冷与风冷两种，一般中小型挤塑机采用风冷比较合适，大型则多采用水冷或两种形式结合冷却；螺杆冷却主要采用中心水冷，目的是增加物料固体输送率，稳定出胶量，同时提高产品质量；但在料斗处的冷却，一是为了加强对固体物料的输送作用，防止因升温使塑料粒发粘堵塞料口，二是保证传动部分正常工作。

项目型号	sjlz-65*22-250	sjlz-65-60	sjlz-90-100	sjlz-120-190
主机型号	sjsz-65*22	sj-65	sj90	sj-120
主机名称	锥形双螺杆挤出机	单螺杆挤出机	单螺杆挤出机	单螺杆挤出机
切粒规格	3*3	3*3	3*3	3*3
切粒速度rpm	40-200	40-200	40-200	40-200
最大产量kg/h	250	120	150	200
送料冷却方式	风送 风冷	风送 风冷	风送 风冷	风送 风冷
总功率kw	70	47.37	59.5	106
机组重量kg	4400	3800	4000	4400
尺寸l*w*hmm	11000*2500*3000	10000*2500*300	10000*2500*3000	12000*2500*3000

本产品的品牌是其他，型号是125，产品别名是塑料机，产品用途是塑料造粒回收，生产能力是200（kg/h），旋转刀数是3（把），固定刀数量是3（把），回旋直径是20（mm），进料口直径是20（mm），电动机功率是5.5（kw），加热功率是2.2（kw），适用原料是PE,PP,PS,TPE，螺杆数是双螺杆，螺杆长度是

100 ( mm ) ， 螺 杆 直 径 是 10 ( mm ) ， 重 量 是 888 ( kg ) ， 售 后 服 务 是 1 年 ， 规 格 是 125