

不锈钢切片机（ 1000x1000 ）

产品名称	不锈钢切片机（ 1000x1000 ）
公司名称	无锡市雪浪化工换热设备厂
价格	面议
规格参数	加工定制:是 规格:各种规格 产品单价:35000
公司地址	雪浪钓桥村
联系电话	85180737 13951568831

产品详情

无锡市雪浪化工换热设备厂为专业生产切片机的厂家，为国内切片机制造的龙头企业，月生产能力达到30台，现行最大的规格为 2000 × 3000，最小的为 400 × 500，为保证切片机的质量及精度，我司购买的加工设备均为名牌产品，有着低成本，高精度，高质量的优势。为保证切片机的质量，我公司添置的测量仪器齐全，可保证每台切片机的主要部件精度在 ± 10丝。质量创新的同时，我们也技术上勇于创新，为行业内的领先者。为了服务客户，为客户降低成本，提高了工人工作的效率，切片机出料系统升级为一次出料模式，在料斗存料的过程中，工人还可以休息，为客户所想一直是我们的宗旨。

我们的大客户有：博兴华润、辽宁奥克（ 1900x2250 ），辽宁科隆（ 1500x3000 ）、四川天宇油脂（ 1250x3000 ）、四川泸天化（ 1500x3000 ）、山东天兴（ 1500x3000 ）、山东金达、山西凯迪、广州星业、扬子石化（ 2000x3000 ）……我们的宗旨是：质量保证，价格公道，服务周到。

欢迎客户来电咨询，只需要提供您的物料及产量，我们便可为您规划出整套方案。1.

进料方式有3种，下进料、上进料及后进料方式2.

料槽保温有蒸汽保温，导热油循环保温，电加热导热油保温3.

设备分敞开式、封闭式，抽真空式，氮气保护式。4. 刀片材质有：黄铜，尼龙，胶木，合金钢锯条。5.

出料系统有单出，双出。6. 特殊要求：料的规则形状与大小，可保证料的片厚及大小均匀度。7.

冷却或（加热）系统有分夹套式或喷淋式，按切片机的规格及物料的特性来设计。

8. 典型物料:橡胶助剂、脂肪醇、硬脂酸、苯酐、表面活性剂等化工原料

概述

冷凝切片机是将加热的液体原料，通过不锈钢内冷却转辊在设备的料槽内转动粘带至前部的可调节式切片刀装置对其进行切片，从而完成的液体经冷却刀片转换为固体片料，也可对液体经冷却变为结晶体的原料进行切片。广泛用于化工，制药等行业。通过切片机成型的原料，比其他粉碎型加工的原料，更提高产品的档次。而且，设备稳定性好，操作方便，切片料的厚度，产量可根据原料的特性。转筒速度

, 进料速度来决定。切片规格可根据客户的定量定制。本厂技术力量雄厚, 有多年制造和研究的经验, 欢迎光临指导!

安装及操作程序

- 1、先检查设备是否损坏, 后安装到位。
- 2、把输送物料的管道与切片机的进口连接好, 进料管道上顺装调节阀门。
- 3、把转辊两头水冷却接头按进水和出水接好, 电机和电加热器装好。
- 4、开机检查运转是否正常, 然后把切片刀和转辊的间隙调好。
- 5、接通冷却水进料刀片, 根据切片厚度调节进料的速度, 检查切片的厚度及其他要求能否达到要求。切片刀装置顺调至和转辊无间隙。
- 6、一般正常物料凝固点在50度以上, 可采用自来水冷却, 若凝固点低, 需配置冷冻设备, 冷却越快, 产量越高。

冷凝结晶切片机数据明细

规格	转速r/min	电机功率	产量/h
∅ 500 × 600	0-15	1.5kw	150kg
∅ 600 × 800	0-15	2.2kw	250kg
∅ 800 × 1000	0-15	3kw	450kg
∅ 1000 × 1000	0-15	4kw	650kg
∅ 1000 × 1200	0-10	4kw	650kg
∅ 1200 × 1500	0-10	5.5kw	1000kg
∅ 1300 × 1500	0-10	5.5kw	1100kg
∅ 1500 × 1500	0-10	7.5kw	1200kg
∅ 1500 × 3000	0-10	11kw	1200kg
∅ 2000 × 3000	0-10	15kw	1500kg

冷凝切片机技术要求:

物料名称:

产量: kg/h

切片厚度: mm

物料凝固点: 度

采用材料: sus304 sus321 sus316l q235

电机: 防爆 普通 电磁调速

减速机: 摆线针轮 涡轮蜗杆

设备形式： 敞开式 半封闭式 封闭式

进料装置： 下加料 上加料 管式喷射装置 中部加料

料斗保温： 电加热 蒸汽加热 热水保温

冷凝切片机使用及安装说明

- 1、 先把设备安放于平整的地面，不能有明显的高低不平现象。
- 2、 连接冷却水管道，应保持两边平行，也可在试运转时调整，使两端不泄漏为止，两端密封采用填料密封。
- 3、 连接下料盆保温装置 蒸汽进出口 。
- 4、 连接进料口，应在进料口装配阀门，以便控制进料量，若物料凝固点高，应考虑在进料管道上加保温层，防止物料在管道中堵塞，出料管应放在料盆上，料盆中的料液应保持在三分之二左右。
- 5、 连接电源，先调整好切刀和筒体的距离，然后开动电机，开始切片。
- 6、 设备生产，应先检查电源，汽源是否安全。

冷凝切片机操作规程

- 1、 在设备使用之前，应先预热下料盆，避免因物料和筒体之间有凝固层，而不能正常操作，一般保温到物料成液体状态即可。
- 2、 在进料前应先开动滚筒，滚筒转速可先调至每分钟5-6转之间。
- 3、 进料之后，可根据切片要求调节滚筒转速，切片产量将根据厚度及冷却效果来决定。
- 4、 在出料口可用袋接料。

应注意事项

- 1、 下料盆及下料口的地方属高温区，应避免接触。
- 2、 应注意下料盆物料凝固，万一凝固，应关闭电源，把下料盆升温之物料溶解为止，然后方可继续生产。
- 3、 涡轮减速机在生产之前应先加齿轮油

本产品的加工定制是是，规格是各种规格，产品单价是35000