

塑料造粒机 字母塑料造粒机

产品名称	塑料造粒机 字母塑料造粒机
公司名称	莱州市沙河镇奥凯机械厂
价格	28000.00/台
规格参数	品牌:奥凯 型号:125-330
公司地址	山东省烟台市莱州市沙河镇周村冯刁路东侧
联系电话	0535-2347626 18660514906

产品详情

塑料造粒机奥凯塑料造粒机厂家主要生产字母塑料造粒机，塑料破碎机，塑料切粒机，电动模头，造粒机螺杆，自动入料机。字母塑料造粒机设备的主机是挤塑机，它由挤压系统、传动系统和加热冷却系统组成。挤塑机按照机头料流方向和螺杆中心线的夹角，将机头分成斜角机头(夹角120°)和直角机头。机头的外壳是用螺栓固定在机身上，机头内的模具有模芯坐，并用螺帽固定在机头进线端口，模芯座的前面装有模芯，模芯及模芯座的中心有孔，用于通过芯线;在机头前部装有均压环，用于均衡压力;挤包成型部分由模套座和模套组成，模套的位置可由螺栓通过支撑来调节，以调整模套对模芯的相对位置，便于调节挤包层厚度的均匀性。机头外部装有加热装置和测温装置。辅助设备塑料造粒机设备的辅机主要包括放线装置、校直装置、预热装置、冷却装置、牵引装置、计米器、火花试验机、收线装置。挤出机组的用途不同其选配用的辅助设备也不尽相同。如还有切断器、吹干器、印字装置等。

校直装置:塑料挤出废品类型中最常见的一种是偏心，而线芯各种型式的弯曲则是产生绝缘偏心的重要原因之一。在护套挤出中，护套表面的刮伤也往往是由缆芯的弯曲造成的。因此，各种挤塑机组中的校直装置是必不可少。校直装置的主要型式有:滚筒式(分为水平式和垂直式);滑轮式(分为单滑轮和滑轮组);绞轮式，兼起拖动、校直、稳定张力等多种作用;压轮式(分为水平式和垂直式)等。控制系统 塑料造粒机设备的控制系统包括加热系统、冷却系统及工艺参数测量系统，主要由电器、仪表和执行机构(即控制屏和操作台)组成。其主要作用是:控制和调节主辅机的拖动电机，输出符合工艺要求的转速和功率，并能使主辅机协调工作;检测和调节挤塑机中塑料的温度、压力、流量;实现对整个机组的控制或自动控制。挤出机组的电气控制大致分为传动控制和温度控制两大部分，实现对挤塑工艺包括温度、压力、螺杆转数、螺杆冷却、机筒冷却、制品冷却和外径的控制，以及牵引速度、整齐排线和保证收线盘上从空盘到满盘的恒张力收线控制。技术特点 螺杆 更改了螺杆的造型设计，加大了螺杆间的螺纹间距在加热时能够使塑料在机筒内充分的塑化熔融;采用变径式，在技术上增加了螺杆的相对使用寿命;材料上采用高强度38crmoala 提高了整个机器的性能。机筒 机筒的设计采用45#钢经过精细加工后淬火处理具有较高的硬度和一定的耐磨耐腐蚀性能，并且在进料端出设置有一定大小的槽孔，方便进料。加热系统 加热系统由加热圈组成，分开分布在机筒外，均匀对机筒内的材料进行加热塑化，通过电柜上仪表控制，形成自动调节设定温度的变化。冷却风机 为了达到机筒内温度的稳定，设计上在机筒底部增加了冷却风机，通过温度的自动控制当温度过高时自动冷却，增加了机筒温度稳定性。机头 为了保持挤出的塑料不会出现因温度降低，流动性不足，妨碍挤出。特定地在机头外增加了一定功率的加热圈，保证了出料的正常饱满。并且在机头上设置的出料孔为平行15孔型，加大了出料量增加了生产速度。机头结构式平行挤

出机头，螺纹同料筒相连接，当更换网板时可以省时省力。切粒系统条料经过冷却系统的冷却后进入切粒机进行滚切成颗粒状，方便包装。在切粒机上设置着滚动进料轮，由电机的带动自动地将材料往机体内传送，机体内部的滚动刀片进行切断。

莱州奥凯塑机专业生产塑料造粒机，塑料破碎机，塑料切粒机，上料机，自动入料机，造粒机电动模头，造粒机螺杆等系列产品，现我公司造粒机电动模头、造粒机螺杆批发零售，欢迎广大用户光临垂询。