

# 再生废旧塑料造粒机 塑料颗粒生产设备 塑料造粒机 成套设备

产品名称	再生废旧塑料造粒机 塑料颗粒生产设备 塑料造粒机 成套设备
公司名称	莱州冠兴机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:冠兴 型号:125型150型 产品别名:塑料造粒机
公司地址	山东省烟台莱州市沙河镇路旺原家村
联系电话	0535-2350666 13964522906

## 产品详情

【冠兴】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。1.挤压系统：挤压系统包括螺杆、机筒、料斗、机头、和模具，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。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转速，通常由电动机、减速器和轴承等组成。3.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。

塑料造粒机辅助设备塑料造粒机的辅机主要包括：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。

塑料造粒机预热装置：缆芯预热对于绝缘挤出和护套挤出都是必要的。对于绝缘层，尤其是薄层绝缘，不能允许气孔的存在，线芯在挤包前通过高温预热可以彻底清除表面的水份、油污。对于护套挤出来讲，其主要作用在于烘干缆芯，防止由于潮气（或绕包垫层的湿气）的作用使护套中出现气孔的可能。预热还可防止挤出中塑料因骤冷而残留内压力的作用。在挤塑料过程中，预热可消除冷线进入高温机头，在模口处与塑胶接触时形成的悬殊温差，避免塑胶温度的波动而导致挤出压力的波动，从而稳定挤出量，保证挤出质量。挤塑机组中均采用电加热线芯预热装置，要求有足够的容量并保证升温迅速，使线芯预热和缆芯烘干效率高。预热温度受放线速度的制约，一般与机头温度相仿即可。

塑料造粒机冷却装置：成型的塑料挤包层在离开机头后，应立即进行冷却定型，否则会在重力的作用下发生变形。冷却的方式通常采用水冷却，并根据水温不同，分为急冷和缓冷。急冷就是冷水直接冷却，急冷对塑料挤包层定型有利，但对结晶高聚物而言，因骤热冷却，易在挤包层组织内部残留内应力，导

致使用过程中产生龟裂，一般pvc塑胶层采用急冷。缓冷则是为了减少制品的内应力，在冷却水槽中分段放置不同温度的水，使制品逐渐降温定型，对pe、pp的挤出就采用缓冷进行，即经过热水、温水、冷水三段冷却。

电磁感应加热在塑料行业应用的特点：

节能效果好：相比原电阻丝加热圈节能效果都在30%以上，针对不同的原料、生产不同的产品，节电效果有所变化，目前已使用的产品中节电效率最大可达70%。

环保效果好：可显著降低环境温度。

使用寿命长：加热圈连续运行温度只有60 左右，不存在加热圈更换的问题。相对于原电阻丝加热减少了二次投入。

提高产品品质及产量：由于电磁感应加热的发热效率高，加热均匀，从而使产品的品质及产量显著提高。

采用pid控制技术，使加热温度控制更加精确；

缩短塑料加工设备的预热时间，一般可以缩短1/2预热时间，提高劳动生产率；

产品结构合理，改造原有设备简单易行；

电磁加热的节能技术，主要是替换以往电热圈，并不涉及控制系统的更换，因此只需要增加一路电源即可，对原有系统没有要求，不需要对塑机进行大的改动。

**【温馨提示】**下单之前请联系我们！公司有现货，欢迎新老客户前来考察试机洽谈。付定金即可定做，剩余货款提货付清。网站中标识的价格仅做参考，根据原料价格浮动，具体价格以来电咨询为准，欢迎新老客户来公司考察面谈。公司全体员工竭诚为您服务。

欢迎致电: 13964522906 0535-2350666

联系人：原先生

本产品的品牌是冠兴，型号是125型150型，产品别名是塑料造粒机，产品用途是主要用于废旧塑料膜再生成颗粒，生产能力是150（kg/h），旋转刀数是3-5（把），固定刀数量是2（把），回旋直径是0.5（mm），进料口直径是150\*125（mm），滤筛板孔径是5.2（mm），切刀转速是180（r/min），机器中心高是1000（mm），电动机功率是18.5-22（kw），适用原料是PE,PP,EVA，螺杆数是单螺杆，螺杆长度是1800（mm），螺杆直径是150（mm），重量是300-1200（kg），售后服务是整机一年保修，规格是125150180 210型