

平膜造粒机配件,平膜造粒机,百祥机械厂图

产品名称	平膜造粒机配件,平膜造粒机,百祥机械厂图
公司名称	荥阳市百祥机械制造厂
价格	150.00/件
规格参数	品牌:百祥机械厂 型号:LH1369
公司地址	河南省郑州市上街区淮阳与安阳路交叉口东500米
联系电话	0371-64998567 18737188116

产品详情

使用方法

- 1.变速箱内加双曲线齿轮油后方可开机；
- 2.将颗粒机安装平稳，调整好皮带松紧、转向是否正常,各部位螺丝有无松动想象,放松滚轮轴座上的调隙螺丝,使本机处于无负荷状态启动正常后即可投入使用；
- 3.新机初次使用,取10斤草粉(或锯末)细沙2斤加(约1.5公斤)植物油或废机油(注:也可用含油量较大的研磨料代替)搅匀,拧动调隙螺丝至滚轮与模板间隙于0.1-0.3毫米.使两个压辊转速一致.逐渐加入带油物料,挤压的颗粒反复扎挤,使膜孔润滑流畅后再慢慢加入所需要加工的混合物料进行加工,孔阻力较大、产量低或不出料可按上述方法对模板进行反复研磨,使膜孔润滑流畅后再进行加工；
- 4.在物料加工时如精纤维较多，应加入百分之五左右的水分，如混合物料中精纤维较多可酌情减少加入水量，该水分在挤压过程中将发挥掉；
- 5.加工完毕后放松调隙螺丝。使辊轮处于自由状态，停机后清除上下仓料积垢，特别是甩盘底下余料，以避免损坏轴承。

平膜造粒机故障怎样排除

故障：开车时膜孔堵死不出颗粒

原因：平膜膜孔锈蚀 排除法：清除膜孔内残留颗粒

原因：平膜膜孔锈蚀，光洁度差 排除法：用含油高的粉料研磨

原因：膜板与辊轮间隙过大 排除法：调整间隙在0.1-0.3mm

平膜造粒机常出现的故障及排除方法

故障：颗粒发硬发亮

原因：物料含水量偏低 排除法：增加粉料含水量

故障：颗粒边软，表面开发粗燥

原因：含水率不当 排除法：减少或增加含水量

原因：新模板初用 排除法：用含油粉料挤压研磨

故障：颗粒机突然闷死

原因：有较大硬物质或金属进入