

河南省有机肥造粒机 平模造粒机 双模造粒机

产品名称	河南省有机肥造粒机 平模造粒机 双模造粒机
公司名称	郑州市天赐重工有限公司
价格	15000.00/台
规格参数	品牌:天赐重工 型号:大型 产地:河南
公司地址	河南荥阳市南站新三一零国道西两公里路北天赐重工机械有限公司
联系电话	037164829079 13140158900

产品详情

平膜造粒机

一、产品概述

该机是我公司目前生产的主要（生物）有机肥生产设备之一，是我厂科技人员集国内外先进颗粒机的基础上，以多年生产经验反复研究、改进、精心制造的肥料机械，该机工艺优良，操作简单，并设计出有不同型号多种机型，是肥料加工单位理想的加工机械。

多功能平膜造粒机可生产颗粒饲料、有机肥料、能生产圆柱状颗粒，还可连接抛光设备、使圆柱形颗粒一次滚制成球、无返粒、成球率高、强度好、美观迂用，是当今有机肥生产，饲料生产颗粒的理想设备。它用于对发酵后的各种有机物进行造粒，突破常规的有机物造粒工艺，造粒前不用对原料进行干燥、粉碎，直接配料就可以加工出圆柱状颗粒，可节省大量能源。

二、用途

- 该机主要用于（生物）有机肥和养殖业加工行业的颗粒加工；
- 该机加工的颗粒状物料表面光洁，硬度适中，在加工过程中温升高并能较好的保持原料内部各营养成分；
- 颗粒成分均匀，形状整齐，颗粒粗细的孔径可分为： 2、 2.5、 3.5、 4、 5、 6、 7、 8 等。用户订货时可根据生产需要选择；
- 由于颗粒含水率低便于储存，在水中能较长时间的保持原状，大大提高物料的利用率。

三、特点

1. 采用压轮，且两端与模盘内、外圈线速一致，不出现轮与模的错位摩擦，减少了阻力，降低了动能损耗，延长了模具的使用寿命，降低了生产成本。

2. 压轮均布设置，运转平稳，同时增加了压制区，提高了生产效率。

3. 采用螺杆中心调压结构，模具间隙随大随小，适用不同物料，保证压制效果。

4. 该机型备有 1.5- 20mm多种孔径模具，适应不同物料造粒，达到最佳效益。

5. 生产的颗粒为圆柱状。

6. 有机肥含量可高达100%，实现纯有机物造粒。

7. 利用有机物微粒在一定作用下，能相互镶嵌长大的特点，造粒时不需要加粘结剂。

8. 颗粒结实，造粒后即可筛分，降低干燥能耗。

9. 发酵后的有机物无需干燥，原料含水分可在20%-40%。

联系电话：[13838038836](tel:13838038836)；[15890004275](tel:15890004275)；[13140158900](tel:13140158900)；网址：www.tiancijixie.com

四、技术参数

本系列平膜式造粒机有多种机型，用户可根据自己产量的需要选择不同的型号。其主要技术参数见下表：

型号	KP-400
产量t/h	1.8-2.5
成粒率	>95
颗粒温度	<30
颗粒直径mm	3-30
功率kw	30
整机重量	1200

五、使用方法

变速箱内加双曲线齿轮油后，方可开机；

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现象，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；

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，积压的颗粒反复扎挤，使模孔润滑流畅后在慢慢加入所需要加工的混合物料进行加工，如感觉模孔阻力较大、产量低或不出料可按上述方法对模板进行反复研磨，使模孔润滑流畅后再进行加工；

在物料加工时，如精纤维较多，应加入5%左右的水分，如混合物料中精纤维较少，可酌情减少加入水量，该水分在挤压过程中将发挥掉；

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机垢，特别是甩盘底下余料，以避免损坏轴承；

六、注意事项

- 1) 使用时应该注意原料中不得有石子、铁块等硬物，对辊轮在工作十多班后（8小时为一班）需拆卸开，在轴承上加耐高温油脂，使辊轮工作性能更好，延长轴承使用寿命；
- 2) 造粒时严禁压辊与模板接触空转；
- 3) 颗粒出现碎末或压得不实，应将粗纤维物料配方降至50%以内；
- 4) 造粒时出现不造粒、不出料情况，应卸下模板，逐孔投开后，适当加入一些纤维物料即可重新开机造粒；
- 5) 应经常检查皮带的松紧度，变速箱，有漏油现象及时更换油封；

七、平膜造粒机中的易损件

1. 滚动轴承；
2. 模板；
3. 压辊；
4. 电动机三角带；
5. 压辊轴；
6. 粉碎刀片；

八、故障及排除

故障	原因
a. 开机时模孔堵死不出颗粒	1.平模模孔锈蚀 2.平模模孔锈蚀，光洁度差 3.模板与轴轮间隙过大
b. 颗粒含粉过量或形不成颗粒	1.物料含水率过低 2.物料含水率过高 3.物料含粗纤维较大
c. 产量渐渐变小	1.模和辊间隙较大 2.含水率过低
d. 颗粒发硬发亮	物料含水量偏低
e. 颗粒边软，表面开发粗燥	1.含水率不当 2.新模板初用

