

(PA PP PE POM) 塑料尼龙加纤造粒机 (图示)

产品名称	(PA PP PE POM) 塑料尼龙加纤造粒机 (图示)
公司名称	徐州恭乐橡塑机械有限公司
价格	6700.00/件
规格参数	品牌:恭乐 电机:西门子 产地:江苏省
公司地址	睢宁县邱集镇王林派出所对过
联系电话	19984666685 19984666685

产品详情

(PA、PP、PE、POM) 塑料加纤造粒机

PP加纤造粒机/PE加纤造粒机/PA加纤造粒机/塑料加纤造粒机/双螺杆造粒机 塑料加纤造粒机工艺：高混机----螺旋自动上料机-----双螺杆造粒机-----冷却水槽-----吹干机-----切粒 双螺杆造粒机时均化段间隙增大，则塑料的逆流、漏流现象增加，不但引起挤出压力的波动，影响挤出量；而且由于这些回流的增加，使塑料过热，这是由于摩擦加剧的结果，这种过热，尤其发生在散热不良的环境

尼龙造粒机，加纤PA尼龙造粒机，PA尼龙造粒机：再生边角料，新料配方尼龙料造粒！ 尼龙造粒常用双螺杆机组有：36小型双螺杆;50型小量产双螺杆;65平双机组;75平双机组及90双螺杆;同型号B型高扭矩机组; 尼龙造粒机生产线组合：冷切机组组合:单/双螺杆主机---水槽---吹干机-----切粒机

其中对于塑料填充高分散配方:工艺可采用:电加热密炼机---提升机---双挽式强制喂料(侧向双锥喂料)单螺杆机---热切模头---一级旋风---二级旋风---振动筛---储料仓 一. 尼龙造粒机75机组主机:

主电机功率：75kw 1.主电机转速：1500rpm 2.主电机为：交流电机 3.

主电机调速装置为：日本宫川变频调速 4.生产能力：产量：150-250Kg/h(根据配方工艺)

二.技术配置： 1.B型齿轮变速箱： 1.速比5：1 2.齿轮箱与电机联接方式直联式 3.

齿轮箱采用日本轴承、输出轴径向轴德国品牌 2.齿轮箱冷却方式： 1.外置式水循环冷却 2.

润滑油型号32# 液压油用户自备 3.润滑油泵型号CB-B16 4.油冷却器换热面积1.1411 5.

水冷却电机功率：0.55kw 3.双螺杆容积计量喂料 1.驱动工作.变频调速 2.变频器:英威腾调速

3.电机功率1.5KW 4.连接方式直联式 5.料斗采用不锈钢材质 6.减速.速比17 7.双喂料螺杆

4.筒体冷却系统： 1.循环水.冷却泵功率.0.55kw 2.筒体冷却方式.软水循环冷却 3.冷却水管材料

不锈钢304 5.螺杆筒体参数： 1.螺杆直径：62.4mm 2.螺筒直径63mm 3.

螺纹元件材料.高速工具钢W6M05Cr4V2 4.合金套材质.特殊整体合金钢a-101耐磨. 5.

螺杆元件与芯轴采用渐开线连接: 6.机筒总长：2400mm 共10节筒体 机筒段 功能 机筒形式

加热器形式 加热率kw 加热方法：电加热 1.加热器材料：全部采用为铸铜 2.

机组加热总功率41KW 6.机头适配器： 1.板式液压快速换网装置一套 2.液压站一台 3.

数字式压力表. 0-25Mpa 4. 应变式压力传感器0-25Mpa 5. 出料孔 ϕ 3.2mm. 15孔 7. 冷拉条切粒附机
1. 300切粒机一台 2. 切粒机电机功率4KW 3. 吹干机. 高强度壳体不锈钢材质电机1.5KW 4.
4米水槽一台及支架 8. 南京双螺杆造粒机电气控制部分
2. 主机调速器日本富士变频调速; 热电偶采用补偿导线. 以防传送途中信号损失