

南京水下切粒机组 双螺杆水下切粒机组 百优

产品名称	南京水下切粒机组 双螺杆水下切粒机组 百优
公司名称	南京百优挤出机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区湖熟街道耀华社区S337旁
联系电话	18652098726

产品详情

水下造粒机注意事项：

- 1、禁止冷启动挤出机，启动前必须将机筒和机头每区温度设定到预定值，保证有足够的物料融化时间，确保机筒内的参与物料和机头内的物料，以及螺杆和分流板等内部零件达到设定温度。
- 2、确保加入混合上料机的物料不含任何破坏性杂质。
- 3、任何时候不得将手伸入或手中的工具伸入喂料装置的料斗中。用软管而不是用手将料斗内壁或者搅拌叶表面的物料清除。
- 4、清理模口和换网板时，应带好防护手套。
- 5、停机时，依次关闭，喂料机，主机，水泵，风机，南京水下切粒机组，切粒机，zui后把调速器旋转到零位。
- 6、停机后，双螺杆水下切粒机组，马上关闭电，气，水下切粒机组规格，水并清理现场。

风冷热切造粒机主机的转速

对于一定规格的双螺杆挤出机，主机转速决定于产量，主机转速越高，产量越大。实践证明，对于任何双螺杆挤出机来说，并非产量越大越好，一般控制在主机很高转速60——70%为宜。转速过大，物粒在螺杆中停留时间小，自然也就塑化不好。主机的转速还应与喂料机的转速和切粒机转速相匹配，否则会出现冒料或粒子过大或过小等异常现象。

塑料造粒机螺杆工艺段故障：

- 1、节流阀前后熔体压力过高；
- 2、机头熔体压力过高；
- 3、换网器前后熔体压差过大；
- 4、开车阀转动故障等。

水下切粒系统故障：

- 1、切粒电机绕组温度过高；
- 2、切粒机转速过低；
- 3、切粒机扭矩过高；
- 4、颗粒水旁通自动切换故障；
- 5、颗粒水压力过高或过低；
- 6、颗粒水流量过低；
- 7、切粒机夹紧螺栓未把紧；
- 8、切粒室旁路水阀未关；
- 9、切粒机液压夹紧压力过低；
- 10、切粒电机故障；
- 11、液压切刀轴向进给压力过低等。

南京水下切粒机组-双螺杆水下切粒机组-百优(推荐商家)由南京百优挤出机械有限公司提供。南京百优挤出机械有限公司(www.njbeyou.com)是江苏南京,电子、电工产品制造设备的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在百优领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创百优更加美好的未来。同时本公司(www.njsgzlj.cn)还是从事江苏双螺杆实验机,南京双螺杆实验机,双螺杆实验机的厂家,欢迎来电咨询。