

徐州双螺杆造粒机 双螺杆挤出造粒机生产厂家 百优

产品名称	徐州双螺杆造粒机 双螺杆挤出造粒机生产厂家 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

双螺杆挤出机转数提高为什么喂料上不去

- 1.双螺杆挤出机产量一般是由喂料决定的 饥饿式喂料 你的主机转速提高了 如果喂料没有提速 还是不行的。
- 2.看你做的是何物料
各区温度设的如何。如果温度设定不好，塑料原料没有塑化。料子挤不出去，产量不大也有可能。
- 3.螺杆组合 是不是设计的合理。如果啮合块过多 阻力元件排的过多，会增加阻力，也会影响产量。
- 4.不知你的机头是哪种？冷拉 水环 水下。。。 检查下机头加热正常吗，如果有换网装置 看是否有东西堵住。

告知你的机器类型 加工物料 设定温度 螺杆组合 才能最终判断。

不过双螺杆挤出机螺杆是组合式的，双螺杆挤出造粒机生产厂家，一般最后都是能调出来的，不用担心。

平模碾压造粒机

是目前有先进的造粒技术，它具有成粒率高，无返；颗粒强度高，二次粉化率极低;单机生产能力大，用于活性炭生产很大可达1.6t/h(以煤粉计)，更适合于大规模物料的造粒生产，同时设备运行稳定可靠，生产过程连续化和封闭化，生产效率高，生产环境清洁，节省人力;压条直径范围宽(颗粒直径为2-10mm都能生产)等优点。其缺点是造价偏高。目前国外大的活性炭生产企业挤条造粒使用的设备基本都采用平模碾压造粒机。

折叠停机操作

1、正常停车

(1)将喂料机螺杆转速调至零位，按下喂料机停止按钮。

(2)关闭真空管道阀门。

(3)逐渐降低主机螺杆转速在低速下排尽机筒内残存物料，物料基本排完后，徐州双螺杆造粒机，将螺杆转速调至零位，按下主电机停止按钮停机。同时关闭真空室旁阀门，打开真空室盖。

(4)依次按下主电机、油泵、水泵的停止按钮和电控柜上的各区段加热电源开关。

(5)停止一切辅机电源。

(6)清理机头内外残存物料，清扫整个机组工作场地，保持现场清。

2、紧急停车

遇有紧急情况需要停主机时，双螺杆造粒机厂家，可迅速按下电控柜红色紧急停钮。并将主机、双腕喂料机、热切调速旋钮旋回零位，然后将总电源开关切断。消除故障后，才能再次按正常开车程序重新开车。

徐州双螺杆造粒机-双螺杆挤出造粒机生产厂家-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)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。百优——您可信赖的朋友，公司地址：南京市江宁区湖熟街道耀华社区S337旁，联系人：沈虹。同时本公司(www.jchuj.cn)还是从事江苏水下切粒造粒机，南京切粒造粒机，水下切粒造粒机的厂家，欢迎来电咨询。