

# 炜煜环保科技 薄膜造粒机 枣阳造粒机

产品名称	炜煜环保科技 薄膜造粒机 枣阳造粒机
公司名称	枣阳市炜煜环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	枣阳市吴店镇姚岗村三组
联系电话	13707271581

## 产品详情

塑料造粒机的料筒清洗通常采用换料清洗。清洗前要掌握料筒内存留料和欲换原料的热稳定性、成型温度范围和各种塑料之间的相容性等技术资料，清洗时要掌握正确的操作步骤，以便节省时间和原料。

若换原料和料筒内存留料有共同的熔融温度时，可采用直接换料法。如果换原料的成型温度比料筒内存留料的温度高时，则应先将料筒和喷嘴温度升高到欲换原料的较低加工温度，然后加入欲换料打开机头，直接挤出，直至料筒内的存留料清洗完毕，再调整温度进行正常生产。若换料的成型温度低于料筒内存留料的温度时，则应先将料筒温度升到使存留料处于很好的流动状态，造粒机原理，然后切断料筒和喷嘴的加热电源，用欲换料在降温下进行清洗，待温度降至欲换料加工温度时，即可转入生产。

当换原料和料筒内存留料没有共同的熔融温度时，可采用间接换料法。若换料的成型温度高，而料筒内的存留料又是热敏性的，为防止塑料分解，应采用二步法清洗，即先用热稳定性好的回料塑料作为过渡清洗料，进行过渡换料清洗，然后用欲换料置换出过渡清洗料。

以上就是塑料造粒机的正确洗料筒的方法，希望对大家有所帮助，如果还有什么其他问题，欢迎随时联系我们！

枣阳市炜煜环保科技有限公司提醒您注意：塑料造粒机使用过程中切勿冷开车或开凉车。由于当再生塑料造粒机设备都没有“热透”（即再生塑料造粒机设备料筒内的塑料还没有完全达标要求的室温，塑料的溶体粘度很高，此时开车，尤其是老式的再生塑料造粒机设备，有将会将螺杆折断。而新型塑料再生造粒机设备则会导致料筒或模头堵塞，影响正常的加工生产。

塑料造粒机水下切粒系统故障

原因分析：切刀磨损过量或切刀刃口损伤，颗粒水流量过低，切粒机振动过大，枣阳造粒机，切刀与模板贴合不紧，物料熔融指数波动较大使出料流速不一致，颗粒水温度过高等原因都能导致水下切粒系统停车从而造成整个机组联锁停车。

解决措施：停车后，目视检查切刀刃口是否磨损过量或有损伤，如果有则应全部更换切刀。检查并确认颗粒水是否内漏，薄膜造粒机，颗粒水罐过滤器及冷却器是否堵塞，如果堵塞应人工清理；检查颗粒水泵的出入口压力是否正常，如果不正常则应检修颗粒水泵及泵管线上的阀门。检查刀轴与切粒电机之间的对中是否超差，刀轴的轴承组件是否有损坏，切刀转子动平衡是否失衡。在运行中检查切粒小车四个移动轮与导轨之间的接触是否有间隙。控制聚粉中的挥发份，螺杆造粒机，消除流经模板孔时对切刀及切刀轴产生的振动。降低模板处的热油温度，检查筒体及模板温度分布，筒体冷却水的流量、压力及温度是否正常；确认“水、刀、料”到达模板处的时间设定，防止颗粒水过早到达模板使模板孔冻堵。切粒机合上机头后，应快速把喂料量提升到挤压机的设定负荷。

各位朋友如若能将以上故障原因点与联锁的逻辑关系结合起来汇编成故障诊断软件，则能为该塑料造粒机组的操作、检修及管理提供快捷、直观的参考和帮助。但具体问题具体分析，本章介绍的案例只供借鉴和参考！

炜煜环保科技(图)-薄膜造粒机-枣阳造粒机由枣阳市炜煜环保科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。枣阳市炜煜环保科技有限公司（[www.hbslzlj.com](http://www.hbslzlj.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!