

北京挤出机供应商

生成日期: 2025-10-25

图中: 1-壳体, 2-螺杆, 3-挡板, 4-支腿, 5-支撑块, 6-增压泵, 7-输水管, 8-出水管, 9-橡胶圈, 10-水箱, 11-水槽, 12-出水孔, 13-进料管, 14-弹簧, 15-连接块, 16-卡杆, 17-滚珠。具体实施方式下面将结合本实用新型实施例中的附图, 对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述, 显然, 所描述的实施例**是本实用新型一部分实施例, 而不是全部的实施例。参照图1-3, 便于清洗的双螺杆造粒机, 包括壳体1, 壳体1内设有置物槽, 壳体1的上端固定插设有与置物槽相通的进料管13, 壳体1的下端固定连接有呈矩形分布的四个支脚, 用以支撑壳体1, 壳体1的外侧壁上固定连接有两个伺服电机, 用以带动螺杆2, 伺服电机的输出轴末端固定连接有螺杆2, 用以对物料进行加工处理, 螺杆2远离伺服电机的一端贯穿壳体1, 螺杆2与壳体1为转动连接, 壳体1的下端侧壁设有与置物槽相通的排水口, 用以排放清洗后的水, 排水口内设有挡板3, 用以防止物料从排水口内掉落, 排水口内侧壁上设有固定槽, 壳体1的外侧壁上设有与排水口相通的滑槽, 挡板3的一端贯穿滑槽, 挡板3的另一端延伸至固定槽内, 挡板3与壳体1为滑动连接, 壳体1的下端设有卡杆16, 用以固定挡板3的位置。好的喂料机商家有哪些? 北京挤出机供应商

PS型※颗粒用窄板状的螺片卷出的构造的螺杆。【优点】螺杆间相互离开, 颗粒不会卡住。用于粘附性低的原料。【缺点】由于螺片推送原料面积小, 如果不是颗粒样的粒径大的原料则供给能力***降低□NX-TCE-WCE-T(BSP型)BW-○○-3,5××FS型※纤维用板状螺片卷出, 螺杆间距比PS型小的构造。【优点】由于比PS型面积大的螺片推送, 不对纤维施加剪切力便能推送□FS○-S以外)。依螺杆类型有相互咬合型, 树脂粉或颗粒也可以使用。【缺点】因为颗粒等粒径大的原料会卡住, 不适用此类原料□NX-TCE-WCE-T(BS型)BW-○○-3,5北京挤出机供应商上海失重式喂料机厂家。

用1根螺杆供料的**简单结构。单螺杆也分几种。种类□BS型※BS□片状螺杆特征: 在轴外周配置板状螺片的螺杆。用于颗粒或GF等无粘附性的原料。【优点】推送原料的螺片面积大, 可大流量供给。另外还可***冲料, 虽然此效果不算比较好。【缺点】由于粘附性・凝集性高的粉体会在螺片表面逐渐粘附增多, 所以不适用。**坏的情况会在叶片间粘付原料填满螺杆沟槽无法送料。对象机型□NX-SCE-SBW-○○-2,4CE-M不耐附着原料, 但是耐冲击性原料。

机子吃料速度与供料速度要配合适当。否则会影响颗粒的质量和产量。4、停机时, 主机要彻底切断电源。机头丝堵(带扳手部分)必须摘下来。待下一次使用前单独预热。水下造粒机与气流造粒机及喷水造粒机类似, 不同的是它有一股平稳的水流流过模面, 而与模面直接接触。切粒室的大小以恰足以使切粒刀自由地转动越过模面而不限水流为度。熔融聚合物从口模挤出, 旋转刀切割粒料, 粒料被经过调温的水带出切粒室而进入离心干燥器。在干燥器中, 水被排回贮罐, 冷却并循环再用; 粒料通过离心干燥器除去水份。条料生产线成本不高, 操作简便, 且清洗便捷。这对色料配混来说有其优点, 因为两批不同色料的更换必须彻底清洗设备。但是, 造条方法的缺点是冷却段需占用空间, 其长度按聚合物的温度要求来确定。大多数聚合物在制成产品之前, 必须配合混炼, 然后造粒, 成为可销售的原料。造粒机所需的功率与挤出量成正比关系, 与滤网尺寸成指数关系。有许多不同的造粒器设计, 但一切造粒器可以分为两大类: 冷切粒系统和模面热切粒系统。二者的主要区别在于切粒过程时间的安排。冷切粒系统, 在加工过程的末了从已固化的聚合物切粒; 而在模面热切粒系统中。无锡送料机哪家好, 推荐上海东西贸易。

造粒机配套温控仪一、注意事项1、造粒机要正向运转；避免倒转。2、造粒机切忌凉机空腹运转，必须热机加料运转，这样可避免发生粘杠（抱轴）现象。3、造粒机的进料口，放气孔内严禁进入铁器等杂物。以免造成事故，影响生产。二、造粒机工作过程中注意事项1、随时注意机身温度变化，用干净手触摸条子不沾手时，应立即升温。直至条子沾手为正常。2、减速机轴承部位烧手时，或伴有噪音应及时检修，并补充加油。3、主机轴承室两端轴承部位发烫烧手或有杂音时，要停机检修并加注黄油。正常工作时，轴承室每隔5-6天加黄油一次。4、注意摸清机子的运行规律；如：机温高低，转速快慢，可根据情况，及时处理。5、机身运转不稳定时，应注意检查连轴器吻合的间隙是否太紧，要及时调松些。三、开机操作方法1、开机前，首先升温约四五十分钟。将温度升到用手拉动电机三角带直至自如；按正常工作旋向连续拉动八至十次。然后继续升温十分钟左右，而后开机，但要继续加温，因为正常生产需要持续补充热量；根据不同性质的塑料调节不同温度。2、造粒机正常工作时，机温要保持稳定，不要忽高忽低。放气孔附近，直到机头部位温度要保持200℃左右（指丙料、乙料）。3、入料要均匀，并加足。东西贸易的喂料机怎么样？北京挤出机供应商

常州挤出机哪家好，推荐上海东西贸易。北京挤出机供应商

挤出机的常见故障及处理方法异常噪音(1)如发生在减速机内，可能是由轴承损坏或润滑不良引起的，也可能是齿轮磨损、安装调整不当或啮合不良引起的。可通过更换轴承、改善润滑、更换齿轮或调整齿轮啮合状况等方法解决。(2)若噪音为尖锐的刮研声，应考虑机筒位置偏斜，造成轴头与传动轴套刮研的可能性。可通过调整机筒解决。(3)若是机筒发出噪声，可能是螺杆弯曲扫膛或者设定温度过低造成固体颗粒过度摩擦。可通过校正螺杆或提高设定温度来处理。北京挤出机供应商

东西贸易（上海浦东新区）有限公司致力于精细化学品，是一家贸易型的公司。公司自成立以来，以质量谋发展，让匠心弥散在每个细节，公司旗下失重称，喂料机，送料机，异物检出机深受客户的喜爱。公司注重以质量为中心，以服务为理念，秉持诚信为本的理念，打造精细化学品良好品牌。在社会各界的鼎力支持下，持续创新，不断铸造***服务体验，为客户成功提供坚实有力的支持。