

## 塑料造粒机操作

掌握好造粒机操作要点，造粒机。造粒机操作包括机器的装置、调整、试车、操作、维护和修理等一系列环节，使用造粒机时应特别注意其特点。

### 造粒机操作之准备工作

用于挤出成型的塑料。原材料应达到所需要的干燥要求，必要时需作进一步干燥。并将原料过筛除去结块团粒和机械杂质。

造粒机操作时，检查设备中水、电、气各系统是否正常，保证水、气路畅通、不漏，电器系统是否正常，加热系统、温度控制、各种仪表是否工作可靠；辅机空车低速试运转，观察设备是否运转正常；启动定型台真空泵，观察工作是否正常；各种设备滑润部位加油润滑。如发现故障及时排除。

装机头及定型套。根据产品的品种、尺寸，选好机头规格。按下列顺序将机头装好。

### 造粒机操作之开车

恒温之后即可开车，开车前应将机头和造粒机法兰螺栓再拧紧一次，以消除螺栓与机头热膨胀的差别，紧机头螺栓的顺序是对角拧紧，用力要均匀。紧机头法兰螺母时，要求四周松紧一致，否则要跑料。

造粒机操作时，选按“准备开车”钮，再接“开车”钮，然后缓慢旋转螺杆转速调节旋钮，螺杆转速慢速启动。然后再逐渐加快，同时少量加料。加料时要密切注意主机电流表及各种指示表头的指示变化情况。螺杆扭矩不能逾越红标。造粒机操作时，塑料型材被挤出之前，任何人均不得站于口模正前方，以防止因螺栓拉断或因原料湿润放泡等原因而发生伤害事故。塑料从机头口模挤出后，即需将挤出物慢慢冷却并引上牵引装置和定型模，并开动这些装置。然后根据控制仪表的指示值和对挤出制品的要求。将各部分作相应的调整，以使整个挤出操作达到正常状态。并根据需要加足料，双螺杆造粒机操作采用计量加料器均匀等速地加料。

装拆机头、螺杆等笨重部件，5 造粒机操作时应注意的平安项目有：电、热、机械的转动和笨重部件的装卸等。造粒机车间必需备有起吊设备。以确保平安生产。

造粒机操作要点是各不相同的但也有其相同之处。塑料机械行业资讯为您简要介绍挤出各种制品时相同的操作方法和应注意的造粒机操作要点。制作不同塑料制品时。

### 造粒机操作之开车

一般可根据挤出物料的外观来判断，3 当口模出料均匀且塑优良好可进行牵引人定型套。塑化程度的判断需凭经验。即外表有光泽、无杂质、无发泡、焦料和变色，用手将挤出料挤细到一定水平不出现毛刺、裂口，有一定弹性，此时说明物料塑化良好。若塑化不良则可适当调整螺杆转速、机筒和机头温度，直至达到要求。

应按工艺要求定期检查各种工艺参数是否正常，4 造粒机操作过程中。并填写工艺记录单。按质量检验规范检查型材产品的质量，发现问题及时采取解决措施。

### 造粒机操作之停车

将造粒机内的塑料挤光，1 造粒机操作停止加料。露出螺杆时，关闭机筒和机头电源，停止加热。

使螺杆和辅机停止运转。2 关闭造粒机及辅机电源。

装配机头。清理多孔板及机头的各个部件。清理时为防止损坏机头内表面，3 打开机头联接法兰。机头内的剩余料应用钢律、钢片进行清理，然后用砂纸将粘附在机头内的塑料磨除，并打光，涂上机油或硅油防锈。

拆下机头后，4 螺杆、机筒的清理。重新启动主机，加停车料（或破碎料）清洗螺杆、机筒，此时螺杆选用低速（ $\text{sr/min}$  左右）以减少磨损。待停车料碾成粉状完全挤出后，可用压缩空气从加料口，排气口反复吹出残留粒料和粉料，直至机筒内确实无残存料后，降螺杆转速至零，停止造粒机，关闭总电源及冷水总阀门。