

贝斯尔分析制约颗粒机产量的那些因素

产量过低甚至不出颗粒，厂家在出厂时标注1.5吨每小时但是在实际生产过程中往往只有1吨或者0.8吨每小时，厂家给出的产量实际上是在机器，原料，工人和机器之间的配合都达到完美的情况下得出的结果。而实际生产过程中往往有很多条件受到限制从而达不到这个理想值。下面我们来分析一下有哪些因素制约了产量。



一：模具初用阶段模孔光洁度差，这个问题一般颗粒机都会遇到。用拌有沙子的油料洗模具，大约半个小时这个问题会大大改善。或者选用正规厂家生产的模具，一般正规厂家在模具出厂之前都会对模孔进行处理。



二：原料含水率过高或者过低，这也是直接影响产量的因素。解决方法是提前1-2天把干料和湿料搅拌均匀后自然堆放在一起，让其水份互通后使用效果明显。



三：压辊和模具之间的间隙过大或者过小，工人可根据颗粒的状态判断，做出相应的调节。也可以选购一款带自动调节压辊间隙的颗粒机，此种颗粒机技术含量高往往价格也偏高。

颗粒机的故障率也是影响产量的重大因素。在实际生产过程中你会发现哪怕时产少一点的颗粒机只要不出故障每天的产量也还是很可观，怕就怕在故障率高了频繁的修机器。这样不但拉低了产量也增加了颗粒的生产成本。所以选购一款机器性能稳定，故障率低的机器是这个问题的解决方法。



四：电机功率太小，模具太小也和产量有直接关系，建议所有购机的朋友在选购颗粒机时考虑功率在185左右，模具直径在700mm左右。功率大的颗粒机除了自身使用的电流以外其他电流都作用到颗粒上，所有剩余电流越多转化率就越高产量也就越大。选择大直径的模具原因也很简单，它的展开面积大空洞多自然在单位时间内出的颗粒就多。

综上所述当所有条件都同等的情况下想要产量做大的途径就是选用一款大功率，大模具，性能稳定的颗粒机。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/101630.html>