

警告！一些早期信号表明你的颗粒厂可能有麻烦了



颗粒厂在运行过程中不可避免的会出现异常。嗯，你不能把所有的问题都归咎于设备的质量，因为其中一些问题可能是由于人为失误或其他原因造成的。

但从我们的经验来看，这些麻烦并不只是悄悄的发生。它们都有预兆。

了解这些早期信号可以帮助您提前解决即将出现的问题，这样就不会影响生产进度。你只会遭受最小的损失，甚至没有损失。

信号1：颗粒的表面出现不均匀的疤痕。

如果发生这种情况，总的来说，你的环模颗粒机的刀片(切刀)坏了。你需要找到坏的地方，然后用新的替换它们。因为如果刀片处于良好的状态，所生产的颗粒将被切割成均匀的长度，并将有一个光滑的表面。

信号2：颗粒表面太光滑。

质量好的颗粒表面光滑是一种常识。但凡事都有极限。如果发现颗粒表面打磨过多，则说明之前颗粒机对物料的压力过大，或压缩比变小。虽然这很少见，但是在生产前你还是要检查原材料是否有硬的杂质。

信号3：制料机或模具上的制粒孔堵塞。

这是颗粒厂最常见的问题。这就是为什么我们强调原材料的含水率需要经常注意的原因。如果含水太多，你必须把材料干燥到较低的水平。尽量避免在潮湿的环境下生产颗粒。

信号4：机器本身出现裂缝。

显然，这是一个大问题。但现实是，你可能不会看到它，直到机器坏得很厉害为止。这个问题最明显的早期信号之一就是噪音。如果制料机运行时噪音很大，机器可能有裂纹。停止操作并进行彻底检查。

阅读一篇文章是远远不能理解如何建立和运营一个颗粒工厂，加入我们的颗粒万里行巡回培训中来，您将获得更多！

（原文来自：biomass-energy 新能源网综合）

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/136122.html>