颗粒机的产量达不到是什么原因导致的？

颗粒机有时会出现不出料或出料困难产量低的症状，这让很多没有经验的使用者不知道该怎么处理这些情况的发生。概况一下来说影响这个出料问题或产量也就是两个大的方面，一是机器本身没调节好，二是压制颗粒的原料搭配的不好。机器本身这一方面主要是出现在这个模具和压辊这个环节。

造成颗粒机出料困难产量低的原因：

1、若使用的是新环模，首先检查一下环模的压缩比是否和加工的原料匹配，环模压缩比过大，粉料通过模孔的阻力大，颗粒压出来太硬，产量也低;环模压缩比过小，颗粒压出来不成型，必须重新选用环模压缩比再检查环模内孔的光滑程度和环模是否失圆，劣质环模因为环模内孔粗糙，环模失圆而导致出料阻力大，颗粒不光滑，而且出料困难，产量更低，因此必须使用优质环模。

2. 若环模使用一段时间，必须检查环模内壁锥孔是否磨损，压辊是否磨损，如磨损严重可以把环模加工修理，对磨损的锥孔重新锪孔，压辊磨损必须更换，环模锥孔磨损对产量有很大的影响。

3、环模与压辊间隙需调整正确，生产畜禽料时一般间距为0.5mm左右为宜，间距太小会使压辊摩擦环模，缩短环模使用寿命，间距太大会造成压辊打滑，使产量降低。

4、 注意原料调质时间和质量，尤其是要控制入机前原料的水份，原料在调质前水份一般为13%，如水份偏高，原料经调质后水分过高(水分≥20%)，会出现模内打滑现象，不易出料。

5、要检查原料在环模内的分布情况，不能让原料跑单边，如发生类似情况，必须调整大小喂料刮刀的位置，让原料在环模内分布均匀，这样既可延长环模使用寿命，同时出料也更顺畅。

像这个物料的水分含量也要控制好，因为这个水分含量过大会直接影响这个机器压制颗粒的成型率和产量。所以这个在原料进入机器之间可以用测量湿度的仪器进行测试，检查物料的湿度是不是在合理的制粒范围内。要想让机器高效率、高产量的工作就必须调试好工作的每一个环节。

原文地址：http://www.china-nengyuan.com/tech/121190.html