

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



粉体造粒机,粉体造粒机器,粉体造粒设备

JX-K-I型冲压制粒机在生物质成型燃料（Biomass Moulding Fuel简称BMF）的能源领域应用广泛，以含水量-2%左右的农作物秸秆树枝牧草等茎秆类生物质原料，粉碎机将其粉碎成目左右适中的粉粒料，然后进入冲压制粒机加工压制成颗粒，生产的秸秆颗粒致密均匀方便运输保存，克服了秸秆本身重量轻体积大利用时易受风雨雪火等外界条件影响的弱点，满足了商品化的要求。成型后的秸秆颗粒，密度为-g/cm密度，是同重量秸秆的-倍,热量值可达到00-大卡之间，灰份视原料不同约为-%左右，含硫量在千分之五以下，是高挥发份的固体燃料。主机上部绞龙按装变频器控制进料速度，控制主机两侧进料的绞龙压力，避免主机料仓堵料以及主机两侧绞龙进料压力过大影响主机正常工作。JX-K-I型冲压制粒机技术参数：产量：-吨/小时主电机功率：kw总功率：kw主要颗粒尺寸：?0mm产品密度：09-g/cm产品含水量：%-%成型率： %生物质颗粒燃烧值00大卡---00大卡。进入公司黄页溧阳市天成机械有限公司溧阳市天成机械有限公司成立于一九九五年，依托清华大学材料系粉体工程研究室，开发生产粉碎超细粉碎设备，立/卧式超细分级机，粉体造粒机，粉体混合机粉体干燥机，以及相关配套的除尘器输送设备等；公司提供粉体（粉碎超细粉碎干燥造粒）工程成套设备。近些年来，配合生物质能源大发展的新形势，公司投入力量开发JX-K-I机械式冲压造粒机，已于二0 一三年十月份研制成功并批量生产，和光大集团合作的第一条以稻草为原料的生物质固体颗粒制粒生产线在江苏溧水试产取得kg/h的好成绩，为今后提供

成套秸秆造粒解决方案树立了成功范例。

本机组以废旧交联聚乙烯为主要原料本配一定比例的加工助剂，通过挤出机高温高混合塑化挤出造粒，产品主要用于涂塑及填加双达橡塑机械厂成立于年，座落在冀南平原，义和团起源地，义和团领袖赵三多的故乡，威县梨园屯干集工此机最适合于ABS聚苯乙烯（LDPE）低压压聚乙烯（HDPE）经过清洗脱水后的膜丝类制品再生挤出造粒，可创较好经济效益。我国粉体技术及装备研究始于世纪年代中期，经过多年努力，目前我国粉体造粒技术已具有一定水平，设备规模基本可满足粉粒体颗粒化要求。搅拌法搅拌法造粒是将某种液体或粘结剂渗入固态细粉末中并适当地搅拌，使液体和固态细粉末相互密切接触，产生粘结力而形成团粒。

典型的设备有造粒鼓斜盘造粒机锥鼓造粒机盘式造粒机滚筒造粒机捏合机鼓式混料机粉末掺合机（锤式立轴式带式）落幕团粒机等。搅拌法的优点是成型设备结构简单，单机产量大，所形成的颗粒易快速溶解湿透性强，缺点是颗粒均匀性不好，所形成的颗粒强度较低。其优点是可制造较大的团块，所制成的物料也有相当的机械强度，缺点是设备的粉体造粒机,粉体造粒机器,粉体造粒设备适用范围较小，对有的物料不易脱模。

挤压法造粒设备根据工作原理和结构可分为真空压杆造粒机单（双）螺杆挤压造粒机模型冲压机柱塞挤压机滚筒挤压机对辊齿轮造粒机等。在单螺杆造粒机基础上研制成功的DLJ系列解碎造粒机可很好地解决胶状体物料的破碎问题，可广泛粉体造粒机,粉体造粒机器,粉体造粒设备适用于高分子量聚丙烯酰胺聚丙烯酸钠等物料的解碎造粒，拓宽了挤压法造粒的应用范围。目前我国对柱塞挤出机的研究已趋完善，柱塞直径在~毫米范围，颗粒直径在~0毫米范围内可选，可实现颗粒形状超过0种。

粉体造粒机

这种喷雾和分散弥雾造粒法的共同特性为：液态进料必须是可用泵输送的和可弥散的；造粒过程通常应为连续自动化的以及大规模的操作；造粒系统必须设计成能回收或循环使用料末，以解决物料的磨损消耗和粉末夹带现象；产品粒度一般限制在毫米以下。

按照实现小颗粒团聚的基本原理，可以把现有的粉体处理技术分为搅拌法压力成型法，喷雾和分散弥雾法热熔融成型法等四类。．搅拌法搅拌法造粒是将某种液体或粘结剂渗入固态细粉末并适当地搅拌，使液体和固态细粉末相互密切接触，产生粘结力而形成团粒。其优点是成型设备结构简单单机产量大所形成的颗粒易快速溶解

湿透性强，缺点是颗粒均匀性不好，所形成的颗粒强度较低。挤压法是目前我国粉体工业中压力成型法造粒的主要方法，挤压法造粒设备根据工作原理和结构可分为真空压杆造粒机单（双）螺杆挤压造粒机模型冲压机柱塞挤压机辊筒挤压机对辊齿轮造粒机等。螺杆直径最大为mm，成品颗粒直径可在mm-mm内选择，颗粒强度最高可达N，单机处理能力最大可达t/h以上。

· 喷雾和分散弥雾法喷雾和分散弥雾法是在特定的设备中使处于高度分散状态的液相或半液相物料直接成为固体颗粒。

有关颗粒生成的机理包括液态进料形成小滴而硬化成固体颗粒液料沉敷在已有的粒核表面而形成固体颗粒许多小粒子在喷入的粘结剂作用下粘聚在一起而形成团粒等。这种喷雾和分散弥雾造粒法的共同的特性为：a液态进料必须是可用泵输送的和可弥散的；b造粒过程通常应为连续的自动化的以及大规模的操作；c造粒系统必须设计成能回收或循环使用料末，以解决物料的磨损消耗和粉末夹带现象；d产品粒度一般限制在mm以下。

热熔融成型法热熔融成型法是利用产品的低熔点特性，将熔融的物料，通过特殊的冷凝方式，使其冷凝结晶成所要求的片状条状块状半球状等形状。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/wplkFenTicIjv4.html>