

ZLB-300Z 旋转制粒机
使用说明书



筛网直径： 300 mm

颗粒直径： 0.6-3 mm

出厂编号： _____

张家港市创成机械制造有限公司

ZHANGJIAGANG CITY CHUANGCHENG MACHINERY MFRS CO.,LTD.

前 言

感谢您使用本公司生产的旋转制粒机，愿我们的产品给您创造最佳的经济效益。

为了确保人身、设备的安全，在使用该产品操作时切记以下警告：

1、随机提供的使用说明书是指导用户正确使用、维护和保养设备的主要技术资料，请妥善保存，操作人员必须仔细阅读理解，掌握使用方法方可进行操作。

2、严禁将手臂及人体任何部位进入运动部件（齿轮、同步带等）上。

3、操作者离开设备时必须停止运行并切断电源。

4、设备维护、维修时必须切断电源。

5、设备有异常或故障必须停机检查，排除后再进行作业。

6、非操作人员严禁上机操作。

7、物料中不能混入金属等高硬度的块状杂物，以免发生设备损坏事故。

8、尽管本说明书内容是经过仔细核对的，但如果出现疑点、错误的解释或存在遗漏，请及时与我公司联系。

目 录

一、机器的主要技术参数	3
二、设备的主要用途	4
三、机器的结构及特点	5
四、机器的总图	6
五、电气	7
六、设备的安装	11
七、设备的保养和维护	12
八、设备的拆装（清场）	13
九、设备的操作与注意事项	15
十、设备可能出现的故障及处理方法	18
十一、合格证明书	19
十二、装箱清单	20

一、 机器的主要技术参数

序号	名称	数值	单位	备注
1	生产能力	100-300	kg/h	
2	颗粒直径	0.6-3	mm	
3	网圈宽度	50	mm	
4	网圈直径	300	mm	
5	送料电机功率	1.5	kw	
6	制粒电机功率	7.5	kw	
7	盘电机功率	0.75	kw	
8	整粒电机功率	0.75	kw	
9	送料最高转速	40	rpm	
10	制粒最高转速	40	rpm	
11	盘转速	62	rpm	
12	外形尺寸	1460X800X1360	mm	
13	设备总重	750	kg	
14	接触物料材质为 SUS304			

二、设备的主要用途

本机适用于化工、农药、食品、医药等行业圆柱形长条状颗粒的旋转制粒。粉末状物料加黏合剂（水）后必须具有一定的黏性。

本机与传统的旋转制粒机相比，功能更先进，适用范围更广，连续生产时发热量低，只有传统制粒机的一半，尤其是对那些热敏性物料的制粒效果更加明显。

本机与物料接触的零件全部为 SUS304 不锈钢制成。机架装有脚轮，移动方便。专业的传动系统使本机在生产时的噪音小于 75 分贝，并可连续 24 小时生产。

三、机器的结构及特点

1、本机的组成主要有：加料斗、冷却系统、压料刀、制粒刀、筛网架、出料盘、整粒系统、传动系统、电气系统等组成。

2、机械传动部件安置在内部，专业的传动系统使本机运行平稳，运行时噪音更低。

3、本机配置了水冷系统，有效降低了制粒时物料在制粒时旋转摩擦产生的温度。

4、本机的制粒系统与传统的旋转制粒机不同，在制粒刀工作时可以单独对压料刀的速度进行快慢或者停止调节，适用性更广泛。

5、本机带水冷却和风冷却装置，气密封装置可对设备进行双重保护。更为合理的构造确保即使有物料通过中间的旋转轴也不会进入减速机内部对减速机造成损坏。

6、本机还可以对整粒速度进行控制，做出更合适的颗粒。

7、本机采用分片式筛网，一套网为两片，新型装网结构拆装更换筛网更方便快捷，筛网在生产中变形小，使用寿命也比传统的筛网显著增加。大大降低了生产成本，降低劳动强度，提高生产效率。

四、机器的总图及说明

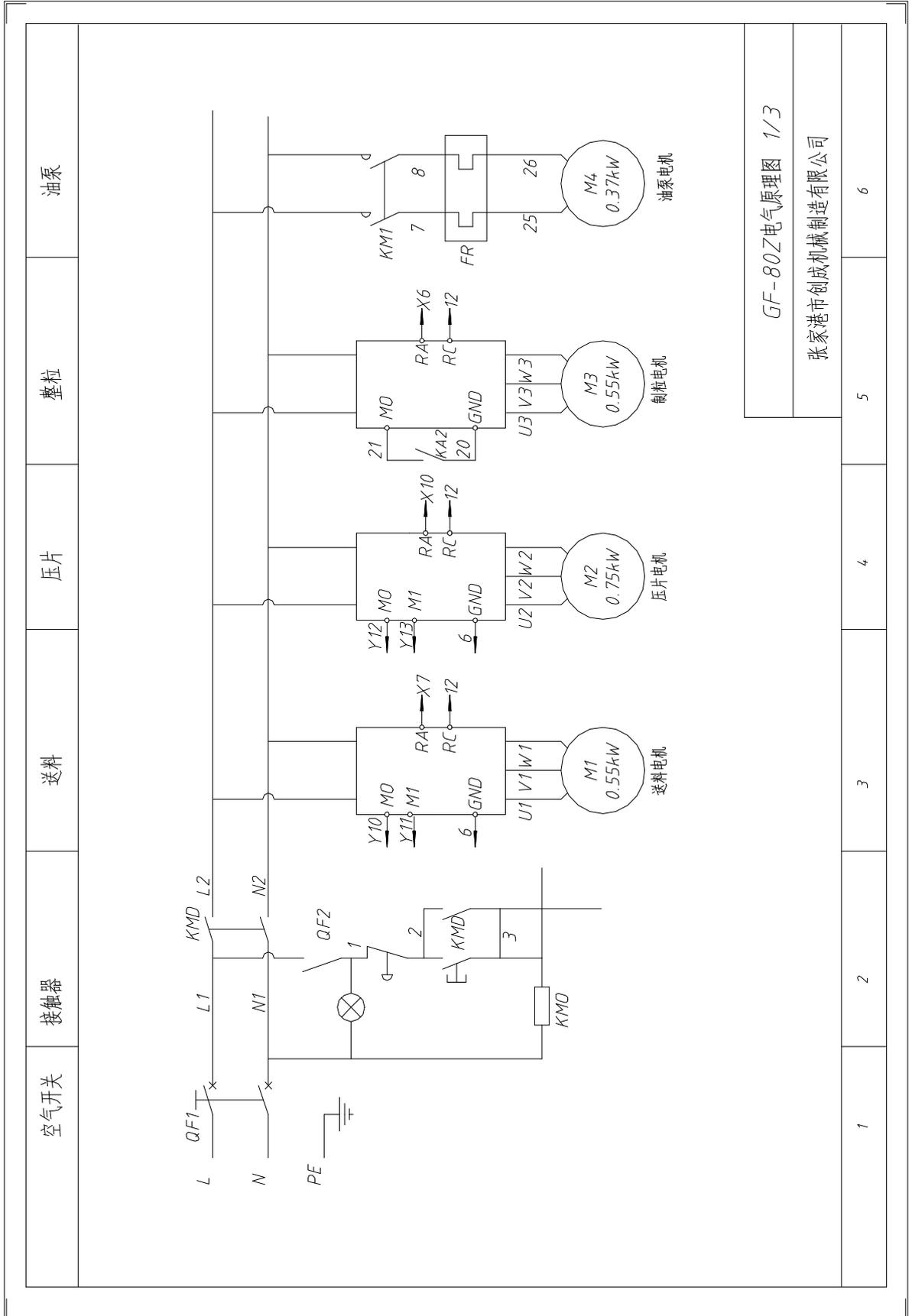


五、电气

电气设备清单

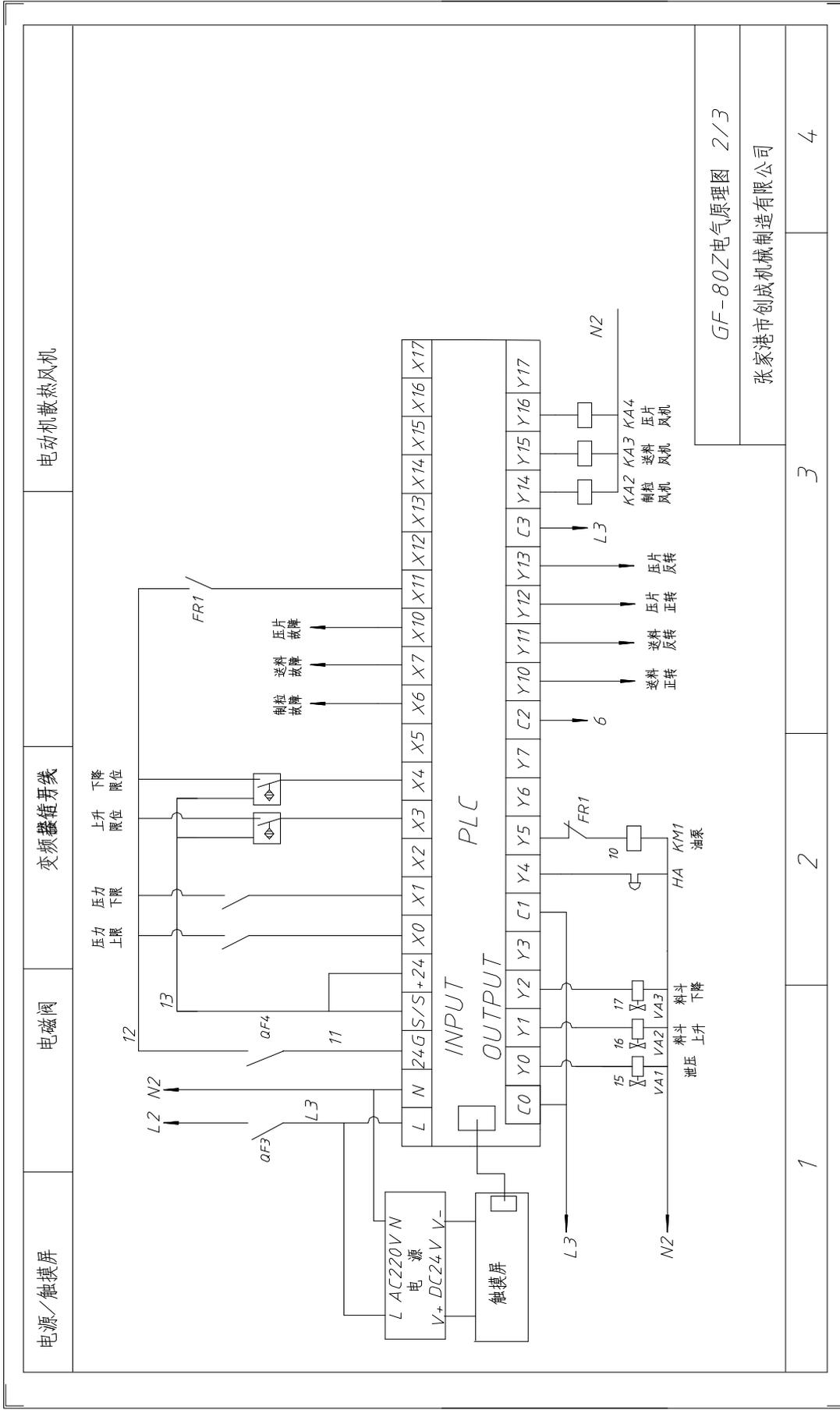
序号	符号	型号	名称	备注
1	QF1	DZ47N3C40	空气开关	
2	QF2	DZ47N2C3	空气开关	
3	QF3	DZ47N1C2	空气开关	
4	QF4	DZ47N1C2	空气开关	
5	KM0	LC1-E3210M5N	接触器	
6	KM1	LC1-E0910M5N	接触器	
7	HL	XB2-BVM3LC	指示灯	
8	HA	AD16-22SM	报警器	
9	U1	JAC780-1R5G	压料变频器	
10	U2	JAC780-7R5G	制粒变频器	
11	U3	JAC780-0R7G	整粒变频器	
12	M1	YX3-90-4	压料电动机	
13	M2	YX3-132M-4	制粒电动机	
14	M3	YS714-4	盘电动机	
15	SB1	ZB2-BS54C	急停开关	
16	SB2	ZB2-BA3C	启动开关	
17	PLC	XC2-24R-E	PLC	
18	HMI	TG765-MT	触摸屏	

电路图



GF-80Z电气原理图 1/3

张家港市创成机械制造有限公司

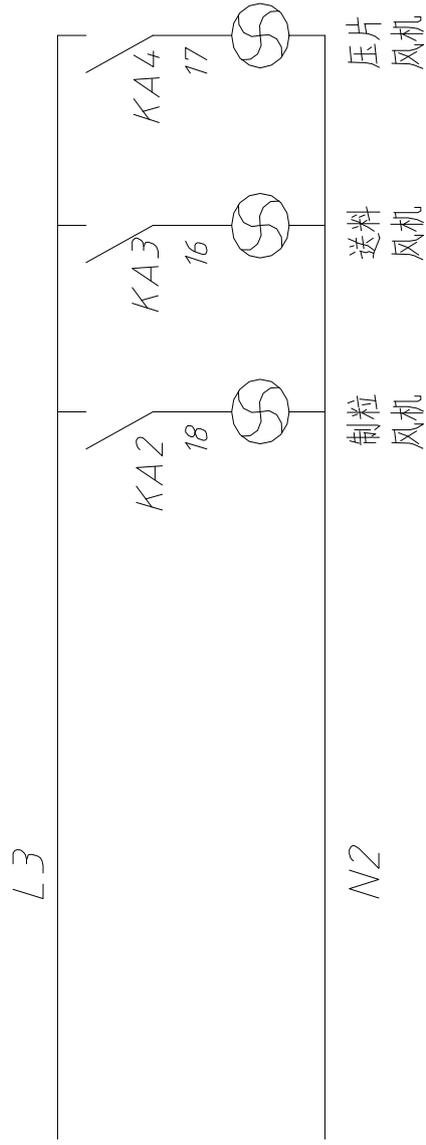


GF-80Z电气原理图 2/3

张家港市创成机械制造有限公司

1	2	3	4
---	---	---	---

电动机散热风机



GF-80Z电气原理图 3/3

张家港市创成机械制造有限公司

1

2

六、设备的安装

本机出厂前，已加好润滑油及液压油。直接接入 3 相 380 电源(需有零线和接地线)即可开机操作，试机前先按后节拆装方法，拆装及清洗，开后更好的了解机器结构和原理。

- 1、接入冷却水管：上为进水管，下为出水管。水管为直径 10mm 气管。
- 2、接入气管：气管为直径 10mm，下为备用接头。
- 3、接电源：电缆 3*6mm+2*2.5mm，3 火线 1 零线 1 地线。
- 4、制粒刀出厂已调好，以后需要调时再调，注意刀离网要有间隙（1-2mm），刀下面和平台也要间隙（0.5mm 左右）。刀后螺栓要抵牢刀架。

七、设备的保养和维护

- 1、非操作人员严禁上机操作
- 2、设备有异常或故障必须停机检查，排除后再进行作业。
- 3、操作者离开设备时必须停止运行并切断电源。设备维护、维修时必须切断电源
- 4、旋转盘齿轮每半年加一次黄油，如特别经常用，加油间隔短点。如长时间不用，也请通通电，部分电器内有蓄电池，长期断电时间，影响电池寿命。
- 5、如果设备异常，维修人员无法解决，请联系售后：
13812989680（机械） 13913296538（电气）。

八、设备的拆装（清场）

一、 拆装：

- 1、拧开刮料架上方手拧螺丝，拆下刮料架。
- 2、用 16mm 扳手拧开网四周外六角螺丝，共 8 只，拆下网片和加料口。
- 3、拧下侧面 2 只螺丝，拆下透明塑料板。
- 4、拧下侧面螺丝，抽出转笼。
- 5、拧下整粒箱上两只 6mm 螺丝，抽出整粒箱。

以下可不拆

- 6、拧下制粒最上面螺丝。向上抽出压料刀，拿出上圆盘。
- 7、用 6mm 内六角扳手拆下 3 只螺丝，拿出下圆盘。
- 8、向上抽出制粒刀架，如果太紧，可用橡皮锤逆时针方向敲下制粒刀架（禁止拆制粒刀螺丝）。

二、清 洗

- 1、必须停机后，方可清洗。
- 2、打开气阀，可用水直接冲洗。
- 3、网孔内残留，可用水泡软后，用压缩空气吹出。

三、安 装

1. 安装制粒刀架，安装圆盘（带孔），拧紧 3 只 6mm 螺丝，螺丝不可突出平面。
2. 安装上圆盘（不带孔），安装压料刀，拧紧螺丝。
3. 安装网片，网架左右中间下面螺丝先上，先别拧紧。

再上两端螺丝，再安装加料口，8只螺丝都安装完，再拧紧。

4. 安装刮料刀。

5. 安装制粒箱，推到最上方再拧紧螺丝。

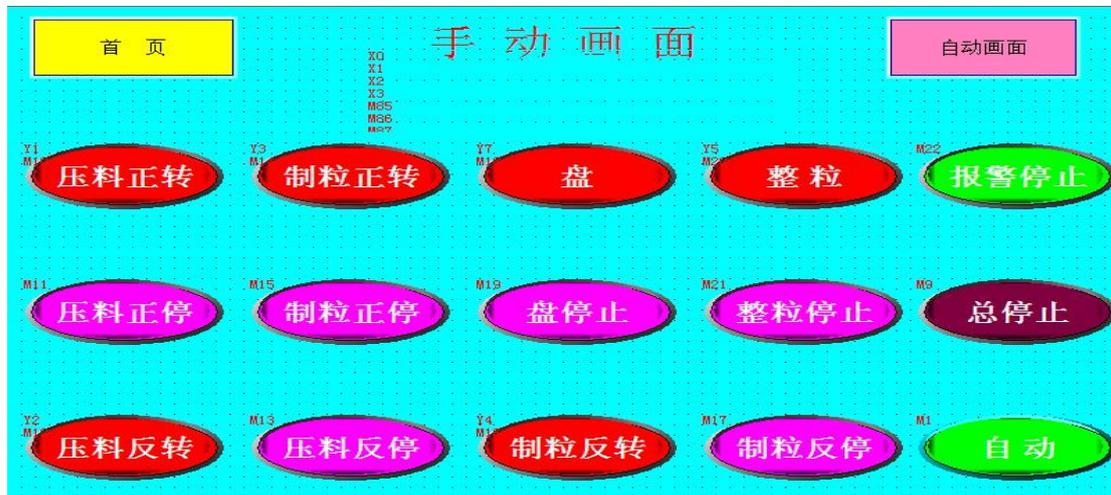
6. 安装旋转笼，拧紧螺丝。

7. 安装透明塑料板，拧紧上下螺丝。

安 装 完 成。

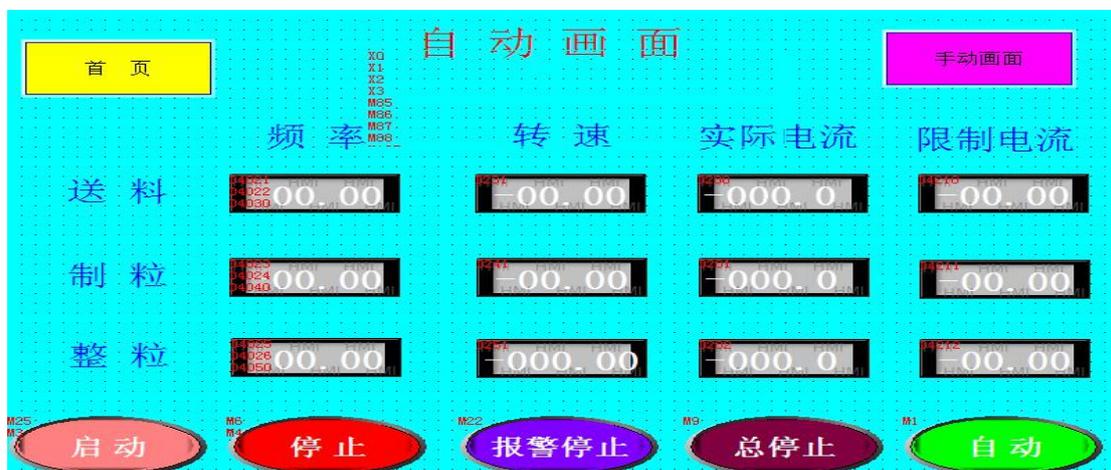
九、设备操作及注意事项

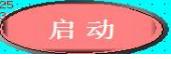
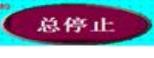
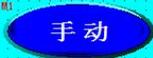
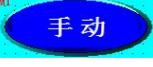
手动操作



1. 在**手动画面**中，点击右下角**自动**，变为**手动**方可操作。
2. 当有故障时，设备会有报警信息在手动和自动画面中，同时报警器工作，按**报警停止**可以停止报警，但故障显示还有。故障排除后自动消失。
3. **总停止**为所有动作停止。

自动操作



- 1.在**自动画面**中调速，点击“频率”直接调，超出范围无动作。注意**整粒**  不要低于 30，以免卡转。
2. **实际电流**为电机实时电流，工作时才有，停止时没有。
3. **限制电流**为保护电流，当实际电流大于限制电流时，设备执行倒转程序，并报警。
4. 盘过载需打开门，按热继电器复位。
5. 在生产时，点击  依次启动，停止时点击  ，依次停止，点击  立即全停止。
6. 如报警信息显示“整粒卡住/已停止”，先清除堵料，再在 **手动画面** 中，点击右下角  ，变为  ，再点击  ，报警信息显示“整粒卡住/已停止”消失后，方可再点击  ，启动整粒。再点击右下角  变为  ，再返回 **自动画面** 。
7. 在自动运行中，可在手动画面中手动停止任意电机。
8. 在生产中，请掌握好物料的含水（或粘合剂）量，水少不宜出料，水多则容易太黏。

安全注意事项

1. 请勿在爆炸性、易燃性气体环境使用。
2. 运转前确保工作腔内无异物。
3. 运转中不得将手伸入工作腔内，也不得将异物投入或伸入工作腔。

4. 电气控制面板表面不得沾水，否则可能会导致漏电或短路事故。
5. 非专业人员或未经授权不得拆解、更改电气线路。
6. 运转过程中有任何异常必须立刻停机，故障排除方可重新启动

十、设备可能出现的故障及处理方法

现象	原因	排除方法
起动后不运转。	1. 速度处于“0”位。	调整速度。
	2. 加料太多堵转。	减少初始加料量。
起动后运转，不出料或出料不成形。	物料缺乏黏性打滑。	1. 适当减慢制粒转速。
		2. 适当加快压料转速。
		3. 加大黏合剂的添加量。
		4. 使物料处于黏性最大的温度。
出料成团状。	物料黏性太大。	减少黏合剂的添加量。
运转中主机内减速机噪音变大、声音发闷、堵转。	1. 因物料在运转中温度升高，导致黏性变大过载。	1. 制粒和压料反转，取出过多的物料。
		2. 适当减慢制粒转速。
		3. 适当减慢压料转速。
		4. 减慢加料速度。
		5. 降低物料黏性。
	2. 因加料太快过载。	1. 制粒和压料反转，取出过多的物料。
		2. 适当减慢制粒转速。
		3. 适当减慢压料转速。
4. 减慢加料速度。		
运转中停止出料。	1. 加料斗中无料。	适当加料至加料斗中。
出料温度过高。	因物料在运转中温度升高。	1. 适当减慢制粒转速。
		2. 适当减慢压料转速。
整粒后颗粒太细。	整粒过度。	减慢整粒转速。
整粒后颗粒太长。	整粒不充分。	加快整粒转速。
其它		请直接与客服联系。

ZLBZ-300 装箱清单

序号	名称	数量	备注
1	主机	1	
2	使用说明书	1	含变频器说明书
3	合格证	1	
4	装箱单	1	
5			
工 具			
1	内六角扳手	1 套	
2	开口板	2 只	13mm 16mm
3	备用螺丝	5 只	6mm 8mm 10mm
4	十字螺丝刀	1 只	
网 片（非赠送）			
	规 格	数 量	备 注
1	mm	套	另外购买
2	mm	套	另外购买
3	mm	套	另外购买
4	mm	套	另外购买

装箱人： _____

装箱日期： _____

复核人： _____

复核日期： _____