

# 塑料造粒机采购指南

经验不足时，采购塑料造粒机风险很大！行业内厂家良莠不齐，掌握相关知识，科学甄别选择，避免受骗上当。

主要从以下几点去考虑：

## 1、确定做哪种，或哪类塑料；

按原料来源，主要分为改性抽粒和回收抽粒。

按是否需要清洗，分为干料和水料。

按形状特征，分为带、膜、丝、块状、片状、粒状、粉状塑料。

按生产温度可以分为：超低温 100℃以下，中温 100℃~280℃，高温 280℃~380℃，超高温 380℃以上。

按料的纯度可分为：单一塑料，合金料，改性塑料，杂料。

## 2、确定需要多大产能；

一般按 kg/h，也可以按天计，一般  $\text{kg/h} \times 20 = \text{天}$ 。按月计时，一般按公式  $\text{kg/h} \times 20 \times 26 = \text{月}$

## 3、确定需要什么标准的抽粒机；

与很多商品一样，抽粒机也有高中低各种层次的机器，甚至是良莠不齐的情况。对采购者而言，因其条件不一样，所以需要也不一样。

对于小本创业的，刚刚起步，或资金实力有限的，可以采购相对简易一点设备，等有了一定的实力，再升级抽粒机也可以。

已经有了一定经验和实力个体或小型企业，应当多考虑抽粒机的品质需求。毕竟，产量的高低，电耗的多少，生产的稳定性，设备的使用寿命，甚至包括安全性等方面，都应该成为综合考虑的方面。

有规模的公司，有实力的大型企业，则应综合考虑抽粒机的适用性，出料品质，安全，环保，供应商实力等方面。

## 4、通过多种途径收集抽粒机供应商信息；

## 5、向抽粒机厂家索要抽粒机配置参数；

在弄明白前面的问题之后，提供自己的要求，联系机械厂家（至少 3 家以上），索要机械配置参数。正规的塑料抽粒机厂家，配置参数做的也比较正规，包含的内容详细、全面。会把机械的所有参数都标注在上面。个别的，相关机械图片都会一并提供。

如果你拿到手的只是简单的型号说明，或只是一张表格，就得特别小心。单螺杆塑料抽粒机属于非标设备，没有国家强制性标准。不太正规的企业，在制造上可能会存在较大的随意性。后续如果存在问题，你都没有理由再去找到厂家。

最好是找到懂机械的专业人士提供参考意见，能亲眼看到同类机械生产情况，或造粒机生产视频。

在有能力的情况下，尽量选择配置好一点抽粒机，在以后的使用中会更省心，更有保障些。

## 6、了解一些抽料机常用钢材知识;

**20#钢:** 低碳钢, 多数无缝钢管牌号, 维氏硬度 HV160。因价格低, 部分低端造料机厂家选用做机筒材料, 使用寿命 3 个月左右。

**45#钢:** 中碳钢, 机械加工中最常见钢材。多数圆钢, 及部分钢板牌号。维氏硬度 HV240, 淬火后可达 HV460~HV520。价格较低, 部分低端造料机厂家选用做螺杆材料, 使用寿命有 3~6 个月。

**40Cr:** 中碳调制钢, 40Cr 钢是机械制造业使用最广泛的钢之一。渗氮后维氏硬度 HV750 左右。部分造料机厂家选用做螺杆材料。

**38CrMoAlA:** 属于合金结构钢, 典型的耐热钢, 经调质, 碳氮共渗后维氏硬度可达 HV920~950。是优秀的造料机螺杆用料。

**熔射钨钢合金:** 最典型的钨钢材料是炮钢, 因其再高温环境里仍然具有良好的强度, 硬度, 耐磨性。抽料机中采用钨钢合金的工艺为熔射工艺。维氏硬度可达 HV1230~1250。

## 7、注意采购抽料机时可能被误导的几大误区;

**万能型抽料机。** 万能机, 往往是万万不能。塑料的种类很多, 密度、强度、分解温度、熔融温度、耐温敏感程度不同, 机器应该有相应的结构设计区别, 才能适应这些不同的塑料。

**干湿两用机。** 其实那就是水料机。所有水料机, 都能够勉强做干料, 问题是相对干料机来说, 温度很难或没法控制, 产量非常低, 造出颗粒质量差。水料机就是做水料的, 所谓干湿两用没有实际意义。

**包销产品, 高价回收颗粒。** 没有那么高的中间利润, 让你的产品转手还能卖得出去。实际上, 厂家会压低到你没法做的价格来所谓的回收, 你当然不卖, 厂家也就没有所谓履行回收的责任。

## 8、签订购买合同时, 注意合同条款中的数据具体完整;

抽料机是专业性和技术性很强的生产设备, 同时也是非标设备。一些经验不足, 尤其是首次购买这种设备的人, 往往厂家随便给个型号规格表, 就把合同签了。

这样就给抽料机生产厂家留下了很多生产机械的随意性, 尤其是一些不太规范的厂家, 材料配件能省则省, 以次充好, 甚至简化机械结构, 给抽料机购买者增加了风险。

抽料机的产能是有区别的, 不同机械厂家的机器, 同一个型号, 产量可能差出几倍。所以一些产能、电耗、寿命、保修期等, 都要有具体数据。

## 9、塑料造料机交货时, 如何验收;

唯一可靠的验收方式是试产。用完整的生产过程来验收机械是否合格, 是否达标。试产的地方最好是在造料机生产厂家。

在行业内, 很多客户, 机械拉回厂, 一投料生产, 问题一大堆, 产能不达标。很多低端设备厂家, 机器一出厂, 就不再负责, 不少人花钱买回一堆废铁, 苦不堪言。

## 10、塑料造料机发货, 运输方式怎么选择;

**11、客户工厂的安装调试;**

造粒机厂家负责上门安装调试，但一般机器采用的是出厂价。因此，除了工厂周边地区外，调试人员的相关车船，食宿费用由采购方承担，人员工资由供货方承担。

出口业务，外出人员的签证办理，及相关费用，由采购方承担。

一般是机械先发货到客户工厂，客户需完成相应的准备工作，然后与工厂协调人员上门时间。

**12、塑料造粒机客户工厂调试前，需要提前完成的准备工作;**

**13、 随机配件，常用易损件，备件;**