

Pioneer Pellet Mill

先锋制片机

自从 1975 年基于全世界证实的设计理念而开发、问世以来，先锋制片机的阻塞应用领域继续扩大。综合其整体可靠性，最大效益，易于操作与保养等设计特点，使业主的运行成本保持在较低水平。由于具有提供多种冲模尺寸、冲模速度与驱动动力的能力，布利斯公司可以满足您以低成本而生产高质量产品的要求。

PELLETING CHAMBER

不锈钢制片室

根据你的需要，不锈钢制片室的门可以从左侧或右侧连接。校正刀装置于门上，控制着产品的长度，极易调节。设计上还加入了安全开关，防止操作工在机器运行的时候开门。

BY-PASS CHUTE

旁通槽

为防止冲模阻塞并避免主驱动超载，旁通槽是个标准设备。配置有手动或电动控制的气缸，可以有效防止阻塞与超载。

ROLL ADJUSTMENT SYSTEM

滚筒调节系统

便捷的手动滚筒调节是所有先锋制片机的基本特点。旋转“快速松开”使清除插头从滚筒制片室松开。

DIES

冲模

先锋制片机使用双向冲模，在冲模轨道上形成均匀磨损，因而使设备有较长的使用寿命。

ALTERNATE DOOR

备用门

为方便快捷进入制片室，还提供了一个备用门。

DIE HOIST

冲模吊升装置

装备有一个整体的模具吊升装置，很容易搬运冲模，滚筒，机器面板以及旋转给料料钟。

SPACE SAVING DESIGN

节省空间的设计

将电动机布置在坚固的钢结构机身上面，节省机器的占地空间。

BELT DRIVE TRANSMISSION

皮带传动输送

减震皮带形成先锋传动输送的第一阶段，使用液压的或者是机械的系统，始终保持正确的张力。这个方法可以根除滑动损失，延长皮带的使用寿命。

TWO-STAGE TWIN DRIVE

两极双驱动

享有专利的两极驱动系统为理想的传输比率打下了基础。弹性三角皮带与高转矩齿轮带的结合降低噪音水平，利于标准电动机的运行，给冲模速度的提供了选择余地。

FEED CONE SYSTEM

料钟系统

布利斯制片室的平衡性和一致性在片丸的周身产生了“均匀的辉纹”。其结果是在制片室的内部形成均匀的磨损，使成品质量更完美。

OVERLOAD PROTECTION

防止超负荷

有一个液压或机械防超载系统保护冲模和滚筒的组合不超负荷。当出现超负荷状态时，该系统即关闭主电动机。重新设定则快速、容易。

AUTOMATIC LUBRICATION

自动润滑

作为一个选择，可以安装一个自动润滑系统，确保在整个制片机的运行过程中滚筒和主轴轴承都能得到适当的润滑。

FEEDER/CONDITIONER SYSTEM

给料器/调节器系统

布利斯给料器/调节器系统的任意调节功能使你能控制将产品制成片丸前的保持时间。该装置的特点是有旁门供筛上料进入，从而保证毫无阻挡地进入所有工作部件。

BELT DRIVE TRANSMISSION

皮带传动输送

皮带传动输送控制齿轮适当减速，以获得希望的冲模速度。请注意，先锋型的皮带传动输送设计是迄今最紧致的设计。

INCREASED UP-TIME

增加正常运行时间

没有什么比长久运行你的生意更重要了。布利斯制片机的所有机内部件都是精挑细选的，性能好，耐磨损。其结果是最大限度地增加正常运行时间将增加收入，减少部件过早损坏的情况。