

马鞍山水下切粒机模头 马鞍山永锋 水下切粒机模头报价

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 马鞍山水下切粒机模头 马鞍山永锋 水下切粒机模头报价 |
| 公司名称 | 马鞍山永锋机械刀具制造有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 马鞍山市博望区博望镇东城工业园望云路西段 |
| 联系电话 | 18949552994 18949552994 |

产品详情

水下切粒机模头结构

水下切粒机模头小编为您介绍：水下切粒机模板结构由模体、聚合物成型孔(模孔)、加热环、模温机造粒带(硬质合金耐磨层 隔热片)等部分组成。

模头本体：用来连接挤出机，切粒机水室，聚合物的流通道，加热棒，造粒带硬质合金均镶嵌在上面，起到耐磨与连接的作用。

模头流道孔：熔融的聚合物由此通道挤压而出。

加热环与模温机：用来装置加热棒或者用模温机油加热，对熔融聚合物进行加热。

造粒带是水下切粒的核心部位，高温熔融聚合物挤出后由高速旋转的切刀在此切粒；材质要求较高，既要有高硬度，又要具有耐磨、耐高温、耐腐蚀的性能。

水下切粒机模头小编为您介绍水下切粒机故

障检修注意事项水下切粒机模头小编为您介绍水下切粒机故障检修注意事项：

一、过滤网目数高，聚炳烯粉熔融指数低且喂料量大，各段筒体温度低使物料熔融，模板开孔率低使机头物料挤出受阻等原因都能导致熔体压力过高。

处理办法：生产低熔融指数产品时，应使用低目数的过滤网，增加节流阀开度以减少背压；及时替换过滤网，且监控各种添加剂的质量及聚炳烯粉猜中灰份含量。下降喂料负荷量。在不影响挤压产品质量的条件下，进步各段筒体温度，使聚炳烯熔体温度进步，加大物料流动性。挤压机泊车之后，进步机头温度并恒温一段时间后，完全冲刷整理模板。

二、切刀磨损过量或切刀刃口损伤，颗粒水流量过低，切粒机振动过大，切刀与模板贴合不紧，物料熔融指数波动较大使出料流速不一致，颗粒水温度过高等原因都能导致水下切粒机系统停车然后造成整个

机组联锁停车。

处理办法：停车后，检查切刀刃口是否磨损过量或有损伤，水下切粒机模头报价，假如有则应全部换切刀。检查并确定颗粒水是否内漏，颗粒水罐过滤器及冷却器是否阻塞，假如阻塞应人工处理，检查颗粒水泵的出入口压力是否正常，假如不正常则应检修颗粒水泵及泵管线上的阀门。

水下切粒机模头小编为大家介绍：水下切粒机为什么会出现连粒与拖尾现象？

连粒是指一系列粒子彼此相连的情形，即在某些情况下，粒子之间通过薄膜端面对端面或者以切向的方式连接在一起。在加工过程中，几个工艺问题可能独自或共同导致此种现象的发生。加工水太热就是造成连粒的一个原因，马鞍山水下切粒机模头，在此情况下，应该降低水温以给予粒子表面足够的淬冷。水流速度过低也是引起连粒的一个原因，它会导致粒子切粒室速度减慢，水下切粒机模头销售，进而出现粒子团聚。

如果模头的孔眼距离过近，在加工过程中出口膨胀将会造成粒子触碰，其解决方法就是采用大间距、孔数少的模头替换现有模头。所谓拖尾，就是粒子边缘有些突出，切割边缘就像曲棍球杆的形状，它看起来像一个位于切口底部的污染物或者撕扯物。其产生的原因是，切割装置在此处没能进行干脆利落的切割。一般情况下，从线料切粒机出来的正确切割粒子应该是一个直角圆柱体，水下切粒机模头出售，从水下切粒机出来的正确切粒应该是一个近乎完整的球形。通常，不容易出现料末的材料也会因为拖尾而产生料末。假定所有的加工参数都经过了检查，拖尾一般可能被诊断为切割问题。对于水下切粒线而言，需要检查模板与刀刃，以保证没有刻痕，因为刻痕和沟槽常常引起拖尾。

马鞍山水下切粒机模头-马鞍山永锋-水下切粒机模头报价由马鞍山永锋机械刀具制造有限公司提供。马鞍山永锋机械刀具制造有限公司实力雄厚，信誉可靠，在安徽马鞍山的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。马鞍山永锋带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！