

# 马鞍山水下切粒机模头销售 马鞍山永锋

产品名称	马鞍山水下切粒机模头销售 马鞍山永锋
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

水下切粒机模头厂家为您介绍水下切粒机如何进行工作的：

水下切粒机控制系统采用一键式操作，并且切粒外观饱满均匀，产量高，耗能低，主要用于橡胶和工程树脂充填，混合，加工，添加，氯钕烯，聚炳烯和高吸水性树脂，那么水下切粒机如何进行工作的？

水下切粒机的整个工作过程是这样的，当从铸造头挤出具有压力的高温聚酯熔体时，首先将铸造带通过重力浸入切粒机的起动物动的水被冷却，然后流过带槽的导向板和切割板，并在此过程中被喷射水进一步冷却和固化;后，两个前导辊通过前后引入到移动刀之间的间隙中，并且可移动刀移动。螺旋叶片的旋转切割铸带。由于切割后的颗粒中心尚未完全冷却，但处于半熔融状态，因此还提供输送水以防止颗粒彼此粘附。在输送水进入切割之后，分配板被分成两部分：一部分用于冷却新切割的颗粒，另一部分用于将切片的颗粒输送出切粒机，因此切粒机的连续操作是实现。

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大家介绍水下切粒机操作注意事项？

1.切粒机切割室的盖子是由带传感器的气缸塞锁住的，只有当电机停下来时，通过按动操作台上的相应按钮，使电磁控制的气缸柱塞释放，尔后用手才能将盖子拉开。但对下面两种情况，打开盖子的方法却有所不同：

(1) 电源系统发生故障而气缸柱塞仍处于闭锁状态时，此时需打开气动仪表箱，按下装在电磁阀上的附设按钮，微孔型水下切粒机模头生产厂家，使气缸柱塞释放即可。

(2) 气源无压力或压力不足时，需拆天切割室盖左侧的一块小盖板，尔后用手或螺丝刀之类的工具拨动气缸柱塞，才能将盖子打开。

2.注意三股水过滤器压差的变化，过滤器堵塞会引起排废，必须对过滤器实行定期清洗。另外要控制好水温，水温不宜太高或太低，一般为28 --36 为宜，同样水流量太大或太小也不好，溢流水在4—7m<sup>3</sup>/h、喷淋水在7m<sup>3</sup>/h、输送水在15m<sup>3</sup>/h。当然这要根据生产的切片而定，对于瓶片或小规格膜级切片，相应的溢流水和喷淋水要适当减，因为此时带细、重量轻，易被水流抛起而产生飘移形成并带。

3.为延长了刀具寿命，切粒机每运行一段时间，必须将导流板模向移动一次，移动范围在3—4mm，二次往反方向移7—8mm，对于75槽导流板而言，移动可行性不佳。

4.当出现披挂现象后，应小心谨慎的用凿子、榔头之类的工具砸碎、撬出固化熔体，切忌用大榔头随便乱砸一气，易造成设备的损伤。

5.注意喷嘴的流量，如发现喷淋量不足，应及时疏通或通知保全人员拆卸更换，同时在安装过程中注意喷嘴方向与导向板公法线方向成300角，不可太小，否则容易使引料出现紊乱，产生超长棱形切片。

6.操作中应随时注意切片粒子的外观形状，及时处理并带、棱形、超长，叠粒、毛刺等异状切片，区别对待，及时处理。

马山水下切粒机模头销售-马鞍山永锋(诚信商家)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是从事“机械刀具、模具、建筑机械配件加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈经理。