

# 微孔型水下切粒机模头 马鞍山永锋 马鞍山水下切粒机模头

产品名称	微孔型水下切粒机模头 马鞍山永锋 马鞍山水下切粒机模头
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正确操作切粒机的方式有哪些水下切粒机模头厂家为您介绍正确操作切粒机的方式有哪些？

出现故障或非正常情况时必须报告有关人员，让专业维修人员来进行处理。如发现有影响安全的不正常现象出现，立即按下急停开关。不要使用带金属杂质或泥沙的低质回料，进料口附近不得放置可能掉入的金属物，以防加剧螺杆、机筒的磨损或产生卡死、损坏现象。机械操作要使用清洁度、粘度等指标均符合要求的液压油，并按规定为油冷却器提供足够流量的冷却水，以免液压元件和管路因油液污染或高温产生阻塞、漏油等损坏现象。切粒机生产需要熟悉机械结构性能及操作程序的操作者进行操作。注意消防安全，灭火器需放在使用导热油的设备附近。机械操作时要严格按操作规程要求，不得在非操作工位进行违规操作。要确保安全装置的可靠性，不得为追求效率破坏机器的安全防护措施。

以上就是正常操作切粒机的方式，在操作时，要把这些安全事项给了解清楚，不然出现什么麻烦，就很难去解决了，在出现故障的时候，需要正确的处理方式，而不是自己进行操作，要找专业的维修人员来进行维修。

水下切粒机模头小编为大家介绍水下切粒机的主要技术特点：

- 1、 因为塑料是在熔体状态下被刀片刮下，经循环水冷却后凝结的，不一样粘度的高聚物均可选用这种切粒方式，熔体状态下切粒不会构成任何粉尘，并且切粒形状规整，包装、运送均对比便利；
- 2、 依据挤出量主动匹配调节模头的出料量和切粒速度，来改动切粒的巨细，也能够人工选用不一样刀片数时的刀架来改动切粒巨细和形状；
- 3、 把切粒、冷却融为一体省去了4-6mm长的冷水槽，大大减少了占地面积；
- 4、 造粒工艺完结主动化、操作便利、噪声较低、切片质量好。

## 5、具有比传统拉条切粒更大的产值，更低的能耗。

因为塑料是在熔体状态下被刀片刮下，经循环水冷却后凝结的，不一样粘度的高聚物均可选用这种切粒方式，熔体状态下切粒不会构成任何粉尘，并且切粒形状规整，包装、运送均对比便利。

水下切粒机模头小编为大家介绍为了确保水下切粒机的正常运行，我们在实际使用过程中就要定期对其进行检查工作，一般来说，检查要从哪几方面入手呢？下面就来详细了解一下吧！

### 1.检查水温与流量

水温直接影响到铸带的冷却程度，冷的越透彻，铸带的抗弯刚度越高，反之就越低，而不同的抗弯刚度铸带要求的切割间隙将不一样的，抗弯刚度高的所允许的切割间隙可大一些，抗弯刚度低的，要求切割间隙就小一些，那么当切粒机一旦运行起来，切割间隙是无法调了，如果铸带冷却效果不好时，对原来的切割间隙相对来说就显得偏大了些，这时切出的切片就会带毛刺，严重时还会出现粘刀料。经常检查三股水流量和喷嘴效果，水下切粒机模头出售，及时发现歪斜、堵塞等情况。

### 2.检查气源压力

通常情况是查看气源表压力值，一般在6Kg左右，但是气缸是否正常工作不太好判断。如何判断呢？我们只要判断启动板上铸带条的晃动就可以看出气缸压紧力存在不足，由于前引料辊工作时是浮动的，由左右各一只气缸顶着，气缸对铸带产生作用力的同时，也承受铸带的反作用力，正常时该作用力是平衡的，微孔型水下切粒机模头，但当气缸内气体压力不足或漏气或活塞被脏物卡死时，刚气缸对前引料辊的压力就显得不足，进而造成引料所需的摩擦力不够，这时，引料就显得软弱无力，马鞍山水下切粒机模头，铸带呈晃动态势。

### 3.巡查切片外观

主要检验切片有没毛刺、气孔、棱形、超长、肥厚、细小、并带等，一般来说毛刺与棱形切片的产生主要是刀具磨损，水下切粒机模头价格，在切削点的刀刃上形成凹塌，使刀刃尖失去锋利性，并且，此时还会切割间隙增大，从而造成毛刺切片或超长切片的出现。而气孔切片主要是前置设备漏气所至，比如泵轴封、裤衩阀等处负压区泄漏。切片颗粒显得肥厚或者碎小就要考虑到切粒机的匹配速度，如果切粒机转速慢于匹配速度，就会产生肥厚切片，如果切粒机转速高于匹配速度时，切片粒子的长度就会随增加的程度而相应减小，严重时可出现米粒一样的碎小切片。

微孔型水下切粒机模头-马鞍山永锋-马鞍山水下切粒机模头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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！