

水下切粒机模头销售 水下切粒机模头 马鞍山永锋机械厂家

产品名称	水下切粒机模头销售 水下切粒机模头 马鞍山永锋机械厂家
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

水下切粒机模头小编为您介绍：水下切粒机相信大家已经不陌生了，小编在以往的文章中已经介绍过很多了，感兴趣的可以了解一下，水下切粒机对于不熟悉的人来说是不太好操作的，水下切粒机模头销售，今天小编给大家分享在使用中需要注意什么？

- 1、机器在运转过程中，制止运用金属物件在筒体的启齿处清物料。
- 2、切粒时一定要将条拉均后才干入兑辊，热熔胶水下切粒机，否则将损坏切粒机。
- 3、加热温度取决于树脂的软化点和熔融温度，熔点越高请求的加热温度也比拟高。温度请求高出熔点5摄氏度左右。

水下切粒机模头小编为您介绍哪些因

素会导致水下切粒机出现异常水下切粒机模头小编为您介绍哪些因素会导致水下切粒机出现异常：

相信许多朋友都不知道这一问题的回答，而为了避免用户在使用水下切粒机时遇到异常情况，就需要尽可能的了解问题产生的根源并加以规避；今天小编与大家分享造成水下切粒机出现异常的具体原因：

一、沿宽度方向上同时切出的粒子的长度有大小，水下切粒机模头哪家好，其原因有：

- 1.沿宽度方向上引料间隙有大小。
- 2.前引料辊的压紧气缸有一只不能正常工作。
- 3.左右制动杆未到位或制动杆与盖气缸的联锁关系失效。
- 4.铸带有粗有细，沿宽度方向冷却不均匀，导致铸带截面尺寸大小不一。
- 5.导向板上的某此些凹槽由于损伤而变得粗糙，使铸带在下落过程中受阻，出现拉伸不匀的现象。

二、粘刀料，其原因有：

- 1.切割间隙太大。
- 2.动刀与定刀刀刃变钝。
- 3.引料辊压力松弛。
- 4.铸带冷却不好。
- 5.熔体粘度偏低，或同时

伴有冷却不充分，使原有的切割间不能造应要求。

三、超长或棱形切片，其原因有：

1.溢流水或喷淋水流量过大，致使铸带被抛起。2.引料间隙太大或前引料辊压紧力不够，使得铸带在引料辊间左右跑动。太高或水流量太小。3.输送的分配板有堵塞现象，使得刚切出的切片由于得不到充分冷却而粘在一起。

四、铸带断带，其原因有：

- 1.铸带头处的压力有较大的波动。
- 2.熔体粘度太低。
- 3.出料齿轮泵的轴封发生泄漏，使空气或密封液(三装置)浸入。
- 4.引料速度远快于齿轮泵所匹配的速度。
- 5.生产负提高，并同时伴有熔体粘度偏低的情况。

五、铸带不能引入，其原因有：“披挂”，其原因有：

- 1.引料间调整的太小。
- 2.喷淋水、溢流水流量不够或水温太高。
- 3.溢流水的溢流缝或喷淋水的喷嘴有堵塞现象。
- 4.切料机与出料泵的速度匹配不好，造成引料速度太低。
- 5.前引料辊摩擦片松弛或损坏。

通过了解造成水下切料机出现异常的主要因素，就可以防患于未然，水下切料机模头，尽可能的规避掉这些风险，确保水下切粒机的正常运作，而不至于影响到实际工作效果。

水下切料机模头小编为大家介绍水下切粒机的主要优点：

就目前而言，水下切料机作为聚酯装置中的机型，其特点表现为设计性能更加优越(主要是控制系统)、产量大、占地面积小、噪音小(电机驱动)、操作稳定等，被广泛应用于众多领域；那么，主要有哪些优缺点呢？下面就给大家具体介绍一下：水下切粒机主要有以下优点：

- 1.颗粒外形美观，均匀，不易粘结。
- 2.多孔模板（出料板）孔数较多，（多达一万个），切刀可高速旋转，水下切粒机模头批发，因此产量高，用螺杆直径460毫米，螺杆转速110转/分，电动机功率2200千瓦的挤出机制造聚乙烯粒料，大生产能力达15吨/小时。
- 3.切下的颗粒可用水输送到任何地方，操作无噪音。
- 4.密闭操作，颗粒质量好，无灰尘及杂质混入。

水下切粒机模头销售-水下切粒机模头-马鞍山永锋机械厂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安徽马鞍山,刀具、夹具的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在马鞍山永锋领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创马鞍山永锋更加美好的未来。