

水下切粒机模头价格 马鞍山水下切粒机模头 马鞍山永锋

产品名称	水下切粒机模头价格 马鞍山水下切粒机模头 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

水下切粒机模头小编为大家介绍水下切粒机的模板研究与分析：

造粒设备是石化行业的重要加工机器。随着聚合物加工行业的兴起，水下切粒机作为一种有效造粒装置，日益受到加工行业的青睐。模板作为水下切粒机组中的关键部件，在切粒过程中起到至关重要的作用，它通常处于高温、高压、腐蚀、高摩擦的工作环境下，因此长时间的使用后，难免会出现模板损坏的现象。而进口切粒模板价格昂贵，且交货周期过长，通常会耽误正常的生产，从而影响和制约了聚合物加工行业的发展。

为了快速掌握水下切粒机的主要性能和节约实验分析成本，我们对其进行数值模拟分析与实物的3D测量。对水下切粒机组进行了设计，并且以实际生产中模板出现的损坏现象为基础，对模板的流场、温度场、压力场 模板的合金耐磨层进行了重新设计与流场的模拟结果表明：熔融聚合物的流动速度随着模孔直径的不断变小而增大，同时模孔内部因流场变化而带来的压强也出现变化，随着模孔的变小压强不断增大且呈现梯度状。

水下切粒机模头小编为大家介绍水下切粒机故

障检修注意事项水下切粒机模头小编为大家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，马鞍山水下切粒机模头，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，水下切粒机模头公司，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，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：水下切粒机组广泛应用于轻工、化工、电子、纺织、汽车、建筑、建材、航天、航空等，他的特点是显而易见的，今天小编给大家讲解一下水下切粒机的工作优势？

1.改善颗粒的巨细不均匀

从颗粒成型原理中可知，颗粒巨细与喷液的流量成正比，与雾化压力成反比。当雾化压力设定不变时，跟着喷液的流量添加，颗粒变大；也跟着喷液的流量减小，颗粒变小。当喷液的流量设定不变时，跟着雾化压力添加，颗粒变小；也跟着雾化压力减小，颗粒变大。由此可见，单位时刻内的喷液量、喷液量与内外层雾化压力的合理合作才能制出合格的颗粒，雾化角度（微调）可经过调理雾化压力和喷枪头上的外喷嘴来完结。因内层喷嘴孔径小，外层喷嘴的孔径大，所以，水下切粒机模头价格，流过外层喷嘴的雾化压力有必要大于内层喷嘴的雾化压力，否则，内外层雾化压力不能将液体雾化均匀，而致使颗粒巨细不均匀。

2.改善操控动摇

热风加热操控方法常用简单的“开”、“关”模式，当温度抵达设定值时中止通汽，但换热器仍然有余热使空气温度持续上升，反之亦然，这样会形成温度动摇过大，影响到设备的枯燥制粒质量。主张经过操控蒸气流量的巨细来坚持进风温度的高低，开端升温时蒸气流量较大，使进风温度赶快挨近设定值，然后主动调理蒸气量使其慢慢挨近设定值，终坚持一安稳的蒸气量使进风温度坚持安稳。

3.完善空气处理

空气处理系统尽管装备了初、中、过滤器，但跟着运行时刻的不断添加，过滤器会呈现堵塞或者破损，当前只能从外观上来辨别判别是不是需求替换，缺少理论依据，提前替换会添加本钱，水下切粒机模头报价，推延替换又会带来空气质量降低的危险，然后影响商品的质量。主张在前后添加压差显示设备，当压差抵达必定的数值后报警提示替换。

水下切粒机模头价格-马鞍山水下切粒机模头-马鞍山永锋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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。马鞍山永锋——您可信赖的朋友，公司地址：马鞍山市博望区博望镇东城工业园望云路西段，联系人：陈经理。