

马鞍山水下切粒机模头 马鞍山永锋 水下切粒机模头价格

产品名称	马鞍山水下切粒机模头 马鞍山永锋 水下切粒机模头价格
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

水下切粒机操作注意事项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，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—7m³/h、喷淋水在7m³/h、输送水在15m³/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。

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，马鞍山水下切粒机模头，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，水下切粒机模头价格，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，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使用注意事项：

- 1)爱护机器，水下切粒机模头出售，严禁野蛮操作！不得随意攀爬，翻越机台！
- 2)作好设备每日点检和日常保养工作，发现异常及时解决；
- 3)严禁使用钢铁类工具接触模具型腔表面和敲打模具！如需要进行此类操作时，应使用紫铜类软质工具；如需对型腔进行接触时，应由专业人员进行操作；
- 4)严禁在模具开着的情况下，水下切粒机模头销售，操作座进动作冲击定模；
- 5)操作完成后随时记住关上安全防护门（包括前后门）
- 6)机器在运转过程中严禁把头伸入开着的模头中间；
- 7)座退时必须关上安全防护罩，防止灼热表面、水、蒸汽等烫到和旋转部件伤害；
- 8)维修设备时应关闭机器马达和相对应的电源，并作好防护措施！
- 9)每一个操作人员必须具备安全意识，发现工艺或设备异常现场不能处理时必须及时上报给相关主管人员！

马鞍山水下切粒机模头-马鞍山永锋-水下切粒机模头价格由马鞍山永锋机械刀具制造有限公司提供。马鞍山水下切粒机模头-马鞍山永锋-水下切粒机模头价格是马鞍山永锋机械刀具制造有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈经理。