

水下切粒机模头批发 阳江水下切粒机模头 马鞍山永锋

产品名称	水下切粒机模头批发 阳江水下切粒机模头 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

水下切粒机模头厂家为您介绍水下切粒机模板工作原理

熔融的聚乙烯塑料经过双螺杆挤出机增压到5.0MPa，经过换网器过滤掉可能存在的杂质后经过分流进入模板的多个流道，在这里物料由于流道直径逐渐变小加速流向出料端，最终通过模孔以线状进入切粒室，在这里熔融的聚乙烯瞬间被50—70 的颗粒水冷却，并被紧密贴合在模板表面的高速回转切刀切成24mm长，直径2.5.3.5mm的聚乙烯颗粒，至此完成整个造粒过程，颗粒最终被冷却水输送到离心干燥机进行脱水干燥。

水下切粒机开机和停机的正确方式水下切粒机模头小编为大家介绍水下切粒机开机和停机的正确方式？

常见操作方式：操作人员习惯早晨到工厂就把挤出机开着，但却去忙其它事情。使挤出机加热到满量程闲置数小时。这样做将使聚合物粘附到螺杆和机筒上，随后这些聚合物材料将持续降解和炭化。清机无法去除这些材料，更糟糕的是一旦机器生产产品，黑点将周期性地从螺杆和机筒里跑出来，阳江水下切粒机模头，污染产品，引起客户抱怨。

正确的开机方法：计划好什么时候真正要操作挤出机，然后开始加热，只需温度达到预定值，然后进行机筒充料。

正确的关机方法：在停机之前，水下切粒机模头公司，限度地在挤出机里填充惰性聚合物（如HDPE）来密封机器的缝隙。HDPE赶走氧气，水下切粒机模头多少钱，涂覆在金属表面，极大地降低了碳的氧化物的形成。在挤出机被“密封”后，最好急冷挤出机，而不是放在空气中冷18个小时。所谓急冷，就是把所有温度设定为零，打开全部冷却水阀。开着冷却水泵，使冷却水通过所有的筒体部位，快速降温。快速降温将可以避免聚合物降解和炭化。

水下切粒机模头小编为大家介绍：水下切粒机为什么会出现连粒与拖尾现象？

连粒是指一系列粒子彼此相连的情形，即在某些情况下，粒子之间通过薄膜端面对端面或者以切向的方式连接在一起。在加工过程中，几个工艺问题可能独自或共同导致此种现象的发生。加工水太热就是造成连粒的一个原因，在此情况下，应该降低水温以给予粒子表面足够的淬冷。水流速度过低也是引起连粒的一个原因，它会导致粒子切粒室速度减慢，进而出现粒子团聚。

如果模头的孔眼距离过近，在加工过程中出口膨胀将会造成粒子触碰，其解决方法就是采用大间距、孔数少的模头替换现有模头。所谓拖尾，就是粒子边缘有些突出，切割边缘就像曲棍球杆的形状，水下切粒机模头批发，它看起来像一个位于切口底部的污染物或者撕扯物。其产生的原因是，切割装置在此处没能进行干脆利落的切割。一般情况下，从线料切粒机出来的正确切割粒子应该是一个直角圆柱体，从水下切粒机出来的正确切粒应该是一个近乎完整的球形。通常，不容易出现料末的材料也会因为拖尾而产生料末。假定所有的加工参数都经过了检查，拖尾一般可能被诊断为切割问题。对于水下切粒线而言，需要检查模板与刀刃，以保证没有刻痕，因为刻痕和沟槽常常引起拖尾。

水下切粒机模头批发-阳江水下切粒机模头-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。