

切粒机滚刀厂家 切粒机滚刀 马鞍山永锋机械公司

产品名称	切粒机滚刀厂家 切粒机滚刀 马鞍山永锋机械公司
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

什么材料的塑料切粒机滚刀好用

塑料切粒机滚刀的种类有不少，那么，什么材料的塑料切粒机滚刀好用呢？

首先，针对特定的聚合物，选择带有适当切粒角度的滚刀，切粒机滚刀报价，在减少料末方面发挥着重要作用。对于未填充聚合物，应尽量使用司太立合金钢(Stellite)或工具钢滚刀，并使切粒机滚刀和底刀刀口保持锋利，以避免弄碎聚合物。对于切粒之后的后续设备，无论加压还是真空设备，都要避免裹入空气。

对于水下切粒线，要确保在加工过程中保持足够的顶住模面的刀压，并适当调节切粒后的停留时间，以确保粒子进入干燥机时是热的。

切粒机滚刀切割间隙怎么设定

切粒机滚刀厂家为您介绍切粒机滚刀的切割间隙可以说是动定刀之间的间隙。在一定的范围内，切割间隙大，那么需要的切割力就要小，相反切割力就要大，那么产生的磨损也就越大，如果间隙趋近于0的时候，切粒机滚刀出售，切削力将变得相当大直到刃部的强度承受不了而出现断裂现象，但是如果切削力变得相当大的话，直到刃部的强度承受不了而出现断裂现象;但是间隙太大那么切片的质量是会受到影响的，因此在生产的时候要注意合理选择切割的间隙。切粒机滚刀的间隙要和切料的厚度、强度有着密切的关系，切粒机滚刀，在剪切过程中，板材并不是100%被剪断，实际上是部分被剪断，部分被拉断。

- 1、切粒机滚刀的间隙越大或延伸性大的材料，切粒机滚刀厂家，其塌边也越大。间隙越小其塌边也越小，且剪切尺寸精度也越佳。
- 2、滚刀的切割加工并非板厚全部由切粒机滚刀剪断，板厚的一部分被剪断后产生破开现象，越脆的材料其破断面越大。

切粒机滚刀厂家为您介绍购买一台水下切粒机要多少钱？

大多数聚合物在制成最终产品之前，必须配合混炼，然后造粒，成为可销售的原料。有许多不同的造粒机设计，但一切造粒机可以分为两大类：冷切粒系统和模面热切粒系统。二者的主要区别在于切粒过程时间的安排。冷切粒系统，在加工过程的末了从已固化的聚合物切粒；而在模面热切粒系统中，当熔融状态聚合物从口模出现时即进行切粒，而在下游对粒料进行冷却。两种切粒系统各有其优缺点。

冷切粒系统包括口模、冷却区（风冷或水冷）、干燥区（如果采用水冷）和切粒室。冷切粒系统有两大类，即片料造粒机和条料造粒机。片料造粒机熔融的聚合物从混炼设备流经一个带式口模或辊炼机压延成一定厚度的聚合物片料。片料在运输过程中通过一段距离凝固并冷却，然后在一个仓室中用切粒刀切成圆形或方形粒料。片料造粒是制造粒料最老的方法，可用于从尼龙到聚钷烯各种不同聚合物。

条料造粒机的使用历史几乎与片料造粒机同样悠久。包括口模、冷却段（水浴或鼓风机）、干燥段（如果采用水冷）和切粒刀。用挤出机或齿轮泵挤出熔融的聚合物通过一个水平安装的口模而形成条料（现代化的口模经过精密机械加工，均匀加热，以产出质量稳定的条料）。条料从口型排出后，即用鼓风机或空气/真空设施进行冷却，或用水浴冷却。

不过受到市场环境等因素的影响，水下切粒机的价格也会有所波动。

切粒机滚刀厂家-切粒机滚刀-马鞍山永锋机械公司(查看)由马鞍山永锋机械刃具制造有限公司提供。马鞍山永锋机械刃具制造有限公司实力雄厚，信誉可靠，在安徽马鞍山的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。马鞍山永锋带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！