

切粒机滚刀出售 切粒机滚刀 马鞍山永锋机械销售

产品名称	切粒机滚刀出售 切粒机滚刀 马鞍山永锋机械销售
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

影响切粒机滚刀使用寿命的因素切粒机滚刀厂家为您介绍影响切粒机滚刀使用寿命的因素：

一、切割间隙的影响

所谓切割间隙即是动定刀之间的间隙。在一定范围内切割间隙大，所需要的切割力要小；反之，切割力就大，刀具的磨损也大；当间隙趋近于零时，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；但是间隙太大切片质量会受到显著影响。所以在生产中一定要合理选择切割间隙。根据经验，切割间隙控制在0.03~0.04毫米之间，既可保证一定的切削力又可得到合格的切片。

二、除盐水的影响

除盐水是切粒过程中不可缺少的，它不但冷却铸带输送物料，对刀具的使用也有一定的影响。除盐水可以及时带走切削中产生的热量，减少刀具磨损速度，还可以起到一定的润滑作用。没有除盐水，热量散失较慢，刀具的磨损就会加快；但过量的除盐水对刀具的运行及切片有阻碍作用，会导致噪音、切耗增加，同时除盐水还会进入机械传动部分。除盐水的纯净度对刀具也有很大的影响，除盐水中的固体杂质对刀具磨损很快，所以在切削过程中除盐水的作用有利有弊，在实际生产中应严格控制。

三、二氧化钛的含量对切片质量的影响

二氧化钛是聚酯生产中的消光剂，切粒机滚刀厂家，是化纤生产中一种不可缺少的添加剂，但二氧化钛对刀具的磨损有着重要的影响。当二氧化钛的含量增加时，刀具的寿命急剧下降；当二氧化钛含量接近于零时，刀具的寿命可以很长。在正常的BOPP生产中二氧化钛的含量为10%，这时普通碳素合金刀具的寿命仅为40rain。由此可以看出，切粒机滚刀，二氧化钛对刀具使用寿命的影响非常大。在不影响聚酯产品质量的情况，注入二氧化钛时应尽可能维持合理的注入量。

切粒机滚刀在切粒过程中的注意事项

无论是哪种机械，切粒机滚刀出售，工作时间长了都会产生热量，过高的热能量会影响机械的寿命。当然，切粒机滚刀也是一样的。切粒机滚刀用的比较多的是塑料的切割，相比别的切割行业而言，切粒机滚刀的工作量是较高的。那么，企业如何在不影响产量的情况下也能够保护好切粒机滚刀的寿命呢？

- 1、切粒机滚刀正常工作时，它的水温一般应在50-60 左右，水温低了容易断条，超出容易粘连，刚开始开机时建议是加一半热水。如果没有条件，切粒时可人工向切粒机内输送一段时间，等水温升高后再让其自动切粒，以免断条。水温超过60 后，需向内循环加入冷水，以保持温度。
- 2、在切粒机滚刀对中的情况下，滚刀中心线与齿坯中心线重合，滚刀齿槽左右两侧刀刃与齿坯的切点M1、M2左右对称，其啮合线的交点P1在滚刀及齿坯的中心线上。此时，形成棱度的切点在轮齿端面左右侧齿形上呈对称分布，齿廓左右侧所对应的棱度值DH 完全相而且且对称。
- 3、塑料切粒机滚刀切粒时，一定要将条拉均后才能入兑辊，否则将损坏切粒机。
- 4、切粒机滚刀必须经常保持清洁，未油漆的部分要涂抹防锈油脂，避免生锈氧化。

定期合理的保养能够延长切粒机滚刀的使用时间，并且保证其工作效率。

切粒机滚刀厂家为您介绍齿轮滚刀选用注意要点有哪些？

齿轮滚刀的精度有5个精度等级，分别是：3A、2A、A、B、C；对应的被加工齿轮精度也有5个等级，切粒机滚刀报价，分别是：6、7、8、9、10；在刮前、磨前和剃前滚刀的精度一般为A和B级。当然除了精度的匹配外还有一些要注意的，给大家整理了一下，如下：

- (1)根据被加工齿轮的精度来选择。7级精度及以上齿轮建议采用整体式滚刀，其他可以采用刀片式滚刀。
- (2)根据被加工齿轮的硬度来选择。如果齿坯硬度 $>300\text{HBW}$ ，建议采用刀片式滚刀。
- (3)根据齿轮批量和效率来选择。如果批量大，且有较高的效率要求，则采用刀片式滚刀。

切粒机滚刀出售-切粒机滚刀-马鞍山永锋机械销售(查看)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在刀具、夹具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，马鞍山永锋一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：陈经理。