

成泰造粒生产设备 工程塑料水下切粒机 揭阳水下切粒机

产品名称	成泰造粒生产设备 工程塑料水下切粒机 揭阳水下切粒机
公司名称	东莞市成泰自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇常马路343号
联系电话	13302640488

产品详情

东莞市成泰自动化科技有限公司以研发、制造、生产自动化橡胶和塑胶原料类生产设备为主，专注致力于塑料橡胶原材料的自动化造粒生产设备：

水下切粒机头、水下造粒机，水下切模头配件、换网器、熔体泵等机械设备及周边配套件配件。

切粒系统改造方案

水溶性聚酯切片生产过程中，切粒水需采用冷冻盐水进行换热降温，以满足工艺条件（切粒水温 10℃）。并对离心式干燥机系统进行改造，使水溶性聚酯（熔点170℃，玻璃化温度40℃~45℃）能够在出料过程中不粘连，不降解，顺利实现工业化生产。为此，特制定以下方案。

切粒水换热系统.换热面积

设计工艺条件：换热器进水32℃，改性料水下切粒机，流量30m³/h；出水温度10℃；
冷冻盐水进水温度为-3℃，压力1.0kgf/cm²。

冷冻盐水流量：流速按1.2米/秒选择，现有的DN150管线大流量：hMm/3.7636002.14150.014.332；2、
热平衡后温度为T，揭阳水下切粒机，冷冻盐水密度1.17 × 10³kg/m³，比热容3.06kcal/kg。

切粒机定期加油润滑油、黄油，拆开切粒机顶盖，在齿轮的地方加润滑油。搅拌机加润滑油，工程塑料水下切粒机，搅拌机的电机上面有个齿轮箱，齿轮箱上有一个加油口，每个月检查一次，是否该加油。

切粒系统故障

1、切粒电机绕组温度过高；2、切粒机转速过低；3、切粒机扭矩过高；4、颗粒水旁通自动切换故障；5、颗粒水压力过高或过低；6、颗粒水流量过低；7、切粒机夹紧螺栓未把紧；8、切粒室旁路水阀未关；9、切粒机液压夹紧压力过低；10、切粒电机故障；11、液压切刀轴向进给压力过低等。原因分析：

检查刀轴与切粒电机之间的对中是否超差，刀轴的轴承组件是否有损坏，切刀转子动平衡是否失衡。在运行中检查切粒小车四个移动轮与导轨之间的接触是否有间隙。控制聚粉中的挥发份，消除流经模板孔时对切刀及切刀轴产生的振动。降低模板处的热油温度，检查筒体及模板温度分布，筒体冷却水的流量、压力及温度是否正常；确认“水、刀、料”到达模板处的时间设定，防止颗粒水过早到达模板使模板孔冻堵。切粒机合上机头后，应快速把喂料量提升到挤压机的设定负荷。

开机前的准备

- (1) 塑料切粒机是用于将拉丝切成颗粒状的机器。
- (2) 在断电情况下检查切粒机的切粒刀、压轮及周边，必须确保没有杂质及异物。
- (3) 调整及检查动刀与定刀之间间隙为0.003-0.012mm之间。
- (4) 准备好干净的接料器具。

开机

- (1) 拉丝前先将切粒机低速启动。
- (2) 空转2分钟，在运转正常的情况下压下滚轮，将拉丝送入切粒机入口。
- (3) 通过调节气压阀可以调节滚轮压住线条的力量，EVA水下切粒机，气压增大，滚轮压线条越紧。
- (4) 逐步加大切粒刀旋转速度，直至切出的颗粒直径符合要求。如果颗粒不能达到质量标准，可以切粒刀或报主管及维修人员来解决。
- (5) 如果挤出机螺杆转速及喂料量作了调整，切粒机的转速也要相应调整，协调一致。

成泰造粒生产设备(图)-工程塑料水下切粒机-揭阳水下切粒机由东莞市成泰自动化科技有限公司提供。东莞市成泰自动化科技有限公司是从事“水下切粒机,色母水下切粒机,全自动水下切粒机”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：付继成。