

流延风刀 SMR 风刀

产品名称	流延风刀 SMR 风刀
公司名称	湖南恒博尔热风机制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:HBO 型号:HBO-10B-256 产品别名:风刀
公司地址	常德市津市市工业集中区
联系电话	400-0736-980 17607364800

产品详情

一般设备配置有气刀，从气刀窄缝喷嘴吹出一定气压、温度的气流，使片材紧贴辊筒。

空气的提供方式有的采用鼓风机，有的来自空气压缩机。

因此，有些人也将“气刀”称作“风刀”。从气刀吹出的气压大小可调，视片材厚度、宽度、材质、加工温度、生产速度、气刀喷嘴开度大小等略有不同，一般0.3—0.7 mpa。气流的温度可参考“压延法”、“压光法”的上光辊温度

。由于大多数设备没有配置压缩空气温度控制系统，所以一般气流的温度取决于环境温度，大约在20—30℃。气刀的另外一个关键作用就是加速片材的冷却，提高生产效率。

在热成型片材生产中，气刀喷嘴开度常见0.6—1.0 mm，个别可达2.0 mm。有的气刀装置还包括两个小气刀，单独吹压住片材边部，防止边部翘曲。有的为了提高片材贴附辊筒的效果，在机头附近安装有抽真空装置，把片材与辊筒之间的空气、熔融胚料产生的热气抽走，避免了片材与冷却辊筒因产生气泡而贴附不良的现象。

不用气刀的生产方法也在实际生产中存在，由于生产效率低，片材贴附辊筒的最佳参数不易掌握，一般较少采用。在以鼓风机提供气流的方式中，特别注意鼓风机的进气口一定要安装空气过滤装置，并且至少每个星期清理一次。

在实际生产中，常由于没有按时清理，造成充压力减小，冷却能力下降，片材薄厚难以稳定控制，贴附不良等现象；或者损坏的过滤装置没有及时更换，不洁的空气污染了连接管道以及风刀的内腔，使片材表面出现黑点、麻点等质量问题，影响片材冷却效果。

如果气刀出口有阻塞物，建议先这样处理：先将压缩空气阀门或鼓风机打开，用0.6—0.8 mm厚的铜片把气刀出口刮干净，并打开一边的风管，让异物从气刀的风管接口吹出。

如果异物卡得太紧或太大，刮不动，吹不出来，那只好拆开气刀喷嘴的活动压板。在以空气压缩机提供的气流中，注意由于油水分离不干净，造成气体潮湿，使片材表面出现油点、细小硬斑、料点等质量问题后。

所以最好加装油水过滤器（需每日排放）或压缩空气干燥、冷却等装置，提高气流质量。

几个重要的注意点：

1.无论是温度的高低，唇口的开度大小，过滤网的层数目的多少，冷却辊水的温度、气刀角度、气压大小、气隙长短、网压高低的设置，还是配方中添加剂的比例，后续涂覆工艺是否同压光、压延法相似，无固定的模式，无苛刻的要求，根据实际生产情况而定，自由度较大。例如：温度——从实际生产情况看，即使在同一厂商的同一型号片材生产线上加工同一种材料的热成型片材，不同厂家的温度设置相差10—20 也是常见的事。

2.唇口开度——从实际正常生产记录看，一般只要不小于片材厚度就有正常生产的可能。有些资料报道在考虑离模膨胀的情况下，唇口开度甚至可以比片材厚度小。

3.气隙——由于气隙长短还有一个作用是调节边条宽窄（实际对片材的厚度也有轻微影响），一般为了均匀拉伸，尽量将机头靠近冷却辊筒，常见距离为50—200 mm。

4.气刀与滚筒间隙、角度、宽窄、气流大小——这些参数对片材紧贴辊筒、片材冷却、片材宽窄等均有影响，需要仔细调节，不断总结。一般气刀间隙比唇口开度略大，一般取2.0—3.0 mm。气刀宽窄应可以自由调整，以方便工艺调节。气流的大小可以通过调节鼓风机进风口大小或进气阀开关。