

# 切粒机滚刀 南京科迈机械 塑料切粒机滚刀价格

产品名称	切粒机滚刀 南京科迈机械 塑料切粒机滚刀价格
公司名称	南京科迈机械刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市溧水区石湫镇明觉工业园
联系电话	17798559780

## 产品详情

针对特定的聚合物，选择带有适当切粒角度的滚刀，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，塑料切粒机滚刀价格，并使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，塑料切粒机滚刀型号，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。

### 塑料切粒机滚刀的分类

硬质合金滚刀还可加工淬硬齿轮(硬度为HRC50~62).这类滚刀常采用单齿焊接结构，制有30°的负前角，切削时刮去齿面的一层留量.国度把滚刀的精度品级分为AA级、A级以及B级.普通国标滚刀采用AA级.部标跟企标采用A级.链轮滚刀恳求精度不高，普通采用B级.为了加工特地精密的齿轮，有的国度另有AAA级滚刀.

齿轮滚刀常用的加工外啮合直齿以及斜齿圆柱齿轮的刀具.加工时，滚刀相称于一个螺旋角很年夜的螺旋齿轮，其齿数即为滚刀的头数，工件相称于另一个螺旋齿轮，互相按照一对螺旋齿轮作空间啮合，以结实的速比改变，由依次切削的各相邻位置的刀齿齿形包络成齿轮的齿形.常用的滚刀年夜多是单头(见罗纹)的，在年夜量消费中，为了进步精度以及光亮度也常采用多头滚刀.单头滚刀转一转，齿轮绕本身轴线转过一个齿；多头滚刀转一转，齿轮转过的齿数与滚刀头数相称.

## 没有塑化的物料

- 1.适当降低喂料量或者降低螺杆转速
- 2.升高前面段的温度，切粒机滚刀，加快物料在机筒中的塑化；如增强料玻纤口前后的常规调节：输送及其融化区温度适当提升5-10℃，将玻纤口后加热区温度适当调低10-20℃；
- 3.调整前面的螺杆组合，使前后输送平衡并加快物料在机筒中的塑化。

## 塑化好的物料

- 1.喂料太大 降低喂料频率；
- 2.真空盖开口
- 3.机头网板出现炭化、填充等堵塞现象 清理机头；
- 4.螺杆排列错误（比如反向螺纹块的位置不排气口的位置过于接近，一般需要间隔一个螺纹的距离）。

切粒机滚刀-南京科迈机械-塑料切粒机滚刀价格由南京科迈机械刀具有限公司提供。南京科迈机械刀具有限公司（[www.njkemai.com](http://www.njkemai.com)）在刀具、夹具这一领域倾注了无限的热忱和热情，科迈机械一直以客户为中心、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：刘丹。同时本公司（[www.fsmdp.cn](http://www.fsmdp.cn)）还是从事南京分条机刀片，圆刀，分隔片的厂家，欢迎来电咨询。