

南京百优挤出设备 水下切粒机组型号 阜阳水下切粒机组

产品名称	南京百优挤出设备 水下切粒机组型号 阜阳水下切粒机组
公司名称	南京百优挤出机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区湖熟街道耀华社区S337旁
联系电话	18652098726

产品详情

水下造粒机特点：

- 1、造粒盘盘角采用整体圆弧结构，成粒率可达93%以上。
- 2、造粒盘设有三个出料口，便于间断生产作业，大大降低了劳动强度，提高了劳动效率。
- 3、减速机与电动机采用柔性皮带传动，水下切粒机组型号，起动平稳，减缓冲击力，提高设备使用寿命。
- 4、造粒盘盘底采用多条辐射钢板加强，坚固耐用，永远不变形。加厚、加重、坚固的底座设计，不需地脚螺栓固定，运转平稳。
- 5、造粒机主齿轮采用高频淬火，使用寿命增加1倍。
- 6、造粒机盘内衬高强度玻璃钢，防腐耐用。
- 7、水下造粒机整机分为机架部分采用优碳槽钢焊接而成。
- 8、调节部分采用了优碳钢板和槽钢焊接而成。
- 9、传动部分采用了高频淬火使用寿命是原来的两倍，柱头联结部分采用锥度配合，设计更合理。
- 10、造粒盘部分采用整体圆弧设计，坚固耐用，双螺杆水下切粒机组，永远不变形。
- 11、自动清料部分上装有自动清料板，以便在生产过程中清除粘在盘壁上的物料，大大提高使用寿命，节省劳动力。

对于水下切粒机采用的技术指导分享说明讨论

水下切粒机是一种能够把一定宽度和厚度的片材切成粒料的专用设备，主要用在电缆料和配混料的切粒工序中。切粒机的切粒工作，是把已经切成固定宽度的厚片，从切粒机的两圆辊刀间的间隙进入，先被圆辊刀切成纵向连续不断的条形，然后由压辊夹紧条状料.牵引送入高速旋转刀处，切成有固定长度的粒料。切好的粒料落入筛斗内，把未切断的长条和连体粒筛除。

水下切粒机喂入辊在引料时，铸带条主要依靠引料辊间的摩擦力而“咬入”的，一般间隙控制在1.25~2.0mm。当铸条与旋转着的引料辊相接触时，引料辊对铸带的作用力包括正压力和摩擦力，当前后引料辊给予铸带的摩擦力、正压力不足以抵抗切削力的垂直分力，即前后辊给予铸带的正压力不够，此时铸带被拉动，即铸带在2个引料辊之间产生滑动，阜阳水下切粒机组，设计的喂入速度与切刀速度的比例关系被破坏，就会出现长短不齐的切片。

所以，要切出合格的切片，必须要求引料辊对铸带有足够的正压力，水下切粒机以借其产生的摩擦阻力，来克服切削时产生的向下分力。

此正压力的产生，其内在因素是依靠铸带在2个引料辊间有足够的压陷深度保证的，外界因素是依靠2台气缸对前引料辊提供的压紧力。所以引料间隙必须小于铸带厚度与压入深度的差值，才能正常切粒，否则会造成切条乱抖，切出类似牙嵌式的切片。实际情况是，当引料间隙过大时，铸条似银蛇乱舞，切出的成品大小不一，并伴有大量的长条，切粒无法进行。另外，当后引料辊超量磨损后，由于沿辊长方向的间隙不均匀(局部磨损)，在凹陷部位的铸条不能喂入，造成剪切时产生的旋转力矩及向下拉力无法平衡，产生乱切。

使用水下切粒机的注意事项：

- 1、切粒机运转时进料口、出料口、皮带、齿轮等旋转部位禁止用手触摸。
- 2、切粒机使用前应先注入润滑油，以免造成切粒机的损坏。
- 3、对切粒机进行检修或停止工作时，必须切断电源。
- 4、必须按照正确的规范操作切粒机，以免造成机械故障或切粒的效果不好。

专家对水下造粒机采用的技术手段

水下造粒机要正向运转；避免倒转。造粒机切忌凉机空腹运转，必须热机加料运转，这样可避免发生粘杠（抱轴）现象。造粒机的进料口，放气孔内严禁进入铁器等杂物。以免造成事故，影响生产。减速机轴承部位烧手时，定制水下切粒机组，或伴有噪音应及时检修，并补充加油。

水下造粒机主机轴承室两端轴承部位发烫烧手或有杂音时，要停机检修并加注黄油。正常工作时，轴承室每隔5-6天加黄油一次。注意摸清机子的运行规律；如：机温高低，转速快慢，可根据情况，及时处理。机身运转不稳定时，应注意检查连轴器吻合的间隙是否太紧，要及时调松些。

水下造粒机正常工作时，机温要保持稳定，不要忽高忽低。放气孔附近，直到机头部位温度要保持200 左右（指丙料、乙料）。入料要均匀，并加足。机子吃料速度与供料速度要配合适当。否则会影响颗粒的质量和产量。停机时，主机要彻底切断电源。机头丝堵(带扳手部分)必须摘下来。待下一次使用前单独预热。随时注意机身温度变化，用干净手触摸条子不沾手时，应立即升温。直至条子沾手为正常。

水下造粒机的主机是挤塑机系统，水下造粒机由挤压系统、传动系统和加热冷却系统组成。挤压系统：挤压系统包括螺杆、机筒、料斗、机头、和模具，塑料通过挤压系统而塑化成均匀的熔体，水下造粒机并在这一过程中所建立压力下，被螺杆连续的挤出机头。

1、螺杆：是挤塑机的zui主要部件，它直接关系到挤塑机的应用范围和生产效率，由高强度耐腐蚀的合金钢制成。

2、机筒：是一金属无缝管筒，一般用耐热、耐压强度较高、坚固耐磨、耐腐蚀的合金钢或内衬合金钢的复合钢管制成。机筒与螺杆配合，实现对塑料的粉碎、软化、熔融、塑化、排气和压实，并向成型系统连续均匀输送胶料。一般机筒的长度为其直径的18：1，水下造粒机以使塑料得到充分加热和充分塑化为原则。

3、料斗：料斗底部装有截断装置，以便调整和切断料流，料斗的侧面装有视孔和标定计量装置。

4、机头和模具：机头由合金钢内套和碳素钢外套构成，机头内装有成型模具。

南京百优挤出设备(图)-水下切粒机组型号-阜阳水下切粒机组由南京百优挤出机械有限公司提供。南京百优挤出机械有限公司（www.njbeyou.com）是一家从事“双螺杆挤出机械”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“百优”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使百优在电子、电工产品制造设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司（www.njjczb.cn）还是从事双螺杆挤出机，双螺杆造粒机，双螺杆脱挥生产线的厂家，欢迎来电咨询。