

常州水下切粒机组 南京百优 水下切粒机组规格

产品名称	常州水下切粒机组 南京百优 水下切粒机组规格
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

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，水下切粒机组型号，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，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，水下切粒机组价格，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，水下切粒机组规格，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，常州水下切粒机组，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。

适用范围：

聚烯烃（PP、PE）及其共混物，各种热塑性弹性体，PA，TPU，EVA等热熔胶。以及等等。

水下造粒机设备技术参数：

1.开车阀：与柱塞换网装置相连。

2.模头: 耐磨超硬合金模头。 2.8*24。

3.刀片: 耐磨合金刀片，使用寿命可达壹年，模头保用两年。

4.模头加热: 特殊的模头加热系统(确保模头温度达到所要求)。

5.切料机: 皖南电机功率7.5KW，转速3000转/分，交流变频调速。

6.切刀压力控制系统: 采用气压自动控制。

7.水下切粒电柜: 采用西门子可编程(PLC)及触摸屏控制，一键式开机。操作十分方便。

8.水加热系统: 开机前水温加热至所需温度，自动控温。

9.水泵: 电机功率:4.0KW

10.脱水机:TS-500型，功率:4KW

11.振动筛:ZD-500型

电弧在水下燃烧与埋弧焊相似，是在气泡中燃烧的。焊条燃烧时焊条上的涂料形成套筒使气泡稳定存在，因而使电弧稳定。要使焊条在水下稳定燃烧，必须在焊条芯上涂一层一定厚度的涂药，并用石蜡或其他防水物质浸渍的方法，使焊条具有防水性。气泡由氢、氧、水蒸气和由焊条药皮燃烧产生的气泡;浑浊的烟雾生的其他氧化物。为克服水的冷却和压力作用造成的引弧及稳弧困难，其引弧电压要高于大气中的引弧电压，其电流较大气中焊接电流大15%~20%。

常州水下切粒机组-南京百优-水下切粒机组规格由南京百优挤出机械有限公司提供。常州水下切粒机组-南京百优-水下切粒机组规格是南京百优挤出机械有限公司（www.njbeyou.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：沈虹。同时本公司（www.njbaioyou.cn）还是从事水冷拉条造粒机，水冷拉条造粒机厂家，水冷拉条造粒机哪家好的厂家，欢迎来电咨询。

