

辽宁切粒机滚刀 南京科迈机械刀具厂商 供应切粒机滚刀

产品名称	辽宁切粒机滚刀 南京科迈机械刀具厂商 供应切粒机滚刀
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

塑料切粒机的发展空间

目前，塑料切粒机，塑料切粒机在国内市场不断走向成熟，对塑料切粒机的耐久性逐步重视起来，对保护层的要求也趋于严格，新型无声塑料切粒机，各种高强度塑料颗粒已经在多项工程开始使用。在经济建设迅速发展的今天，塑料切粒机如何谋求发展空间。根据市场需求，生产的塑料切粒机不管是从效率上还是从生产规模以及颗粒生产成本上来讲，都比作坊型生产塑料颗粒提高了不止一个量级。

科迈机械有限公司是一家重发展、重质量的企业。一直以稳定可靠的产品质量和良好的经营信誉，取得了广大客户的信任，紧随市场发展趋势，不断地开发新产品，以满足广大客户需求。所有的产品均已于通过内部质量标准。竭诚欢迎广大的新、老客户来电洽谈合作!

切粒机滚刀需要适合用户不同需求、切削不同对象的刀片材料化学成分的选择，需要适合的刀刃角度，既保持刀刃的锋利，又使刀刃具有一定强度而不在使用中崩刃。它需要进行良好的热处理过程以达到刀片的适合硬度和很小的内应力，供应切粒机滚刀，在使用过程中不至于变形。

刀齿沿圆柱或圆锥作螺旋线排列的齿轮加工刀具，用于按展成法加工圆柱齿轮、蜗轮和其他圆柱形带齿的工件(见齿轮加工、齿轮)。根据用途的不同，滚刀分为齿轮滚刀、蜗轮滚刀、非渐开线展成滚刀和定装滚刀等。

切粒机应具备的特点：

- 1、机身采用槽钢、角铁、钢板焊接，焊缝整齐波浪状，机身稳固且重；

- 2、机身做漆光亮平整。细节处理较好；
- 3、切粒机室采用304不锈钢镶嵌，切粒机滚刀安装，无接缝，锉开边角处可见；
- 4、配件采用301不锈钢和不锈钢加工，尺寸精准，淬火镀铬，光亮；
- 5、所有轴承为洛阳或哈尔滨轴承，滚刀轴承为进口轴承；
- 6、电动机本公司生产电机；
- 7、出料口、进料口为304不锈钢制，厚度为2mm左右；
- 8、滚刀为自制YG-15材质合金刀，误差控制在2丝内，锋利耐磨，轻松条间隙，切粒，无连刀、小尾巴现象；一般厂家采用YG-8材质刀具和做工差的刀具，误差偏大，无法调至小间隙，不同心，开机跳动等；
- 9、新配方耐磨耐温胶辊。特别是我公司采用进口原料，添加四氟乙烯的胶辊，耐磨度增加100%，耐温度增加70%

科迈机械刀具有限公司是一家重发展、重质量的企业。一直以稳定可靠的产品质量和良好的经营信誉，取得了广大客户的信任，紧随市场发展趋势，不断地开发新产品，以满足广大客户需求。所有的产品均已通过内部质量标准。竭诚欢迎广大的新、老客户来电洽谈合作!

切粒机的使用细节：

- 1、打开开关后，要进行一段时间的预热，再打开润滑油泵等开关。
- 2、如果主机运行正常，可以开始添加物料，操作人员填料时，一定要看好，料中不能掺有杂物，同时掌握好温度。
- 3、如果一开双螺杆造粒机时，料不成条出现粘模头的现象，是模头温度过高，等稍一冷却即可正常，一般情况下不用停机。
- 4、水温要控制50---60 之间，水温过低容易断裂，过高容易粘结，开机时加一半热水，水温超过60 后，需向内加入循环水，以免温度过高。循环水要使用软化水或者蒸馏水。
- 5、机器在运转过程中，禁止使用金属物件在筒体的开口处清理物料。
- 6、切粒时一定要将条拉均后才能入兑辊，否则将损坏切粒机。如排气孔向外争剧冒料，辽宁切粒机滚刀，证明杂质已堵住了过滤网，此时须速停机更换网片，网片可选用40---60目的。
- 7、加热温度取决于树脂的软化点和熔融温度，熔点越高要求的加热温度也比较高。温度要求高出熔点5摄氏度左右。

科迈机械刀具有限公司是一家重发展、重质量的企业。一直以稳定可靠的产品质量和良好的经营信誉，取得了广大客户的信任，紧随市场发展趋势，不断地开发新产品，以满足广大客户需求。所有的产品均已通过内部质量标准。竭诚欢迎广大的新、老客户来电洽谈合作!

辽宁切粒机滚刀-南京科迈机械刀具厂商-供应切粒机滚刀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）位于南京市溧水区石湫镇明觉工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前科迈机械在刀具、夹具中享有良好的声誉。科迈机械取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。科迈机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司（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。