

邢台切粒机滚刀 塑胶切粒机滚刀 科迈机械

产品名称	邢台切粒机滚刀 塑胶切粒机滚刀 科迈机械
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

料末问题

对于许多结晶性材料而言，料末似乎是一种常见且特有的危害。它们之所以成为加工商需要面对的问题，切粒机合金滚刀，是因为它们会改变材料的体积密度，在挤出机机筒中降解或烧焦，为输送过程带来麻烦。树脂生产商的主要目标是生产均一的粒形，即具有既定的长度和直径，没有来自料末或外来物质的污染。

针对此问题，可通过调节设备并控制一些重要的工艺参数，达到减轻料末的目的。当进入切刀时，线料生产线的温度应尽可能接近材料的维卡软化点，以确保线料尽可能受到热切，从而避免裂开。

针对特定的聚合物，选择带有适当切粒角度的滚刀，邢台切粒机滚刀，在减少料末方面发挥着重要作用。对于未填充聚合物，滚刀切粒机供应商，应尽量使用司太立合金钢或工具钢滚刀，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，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。

连粒问题

连粒是指一系列粒子彼此相连的情形，即在某些情况下，粒子之间通过薄膜端面对端面或者以切向的方式连接在一起。在加工过程中，几个工艺问题可能独自或共同导致此种现象的发生。

加工水太热就是造成连粒的一个原因，在此情况下，应该降低水温以给予粒子表面足够的淬冷。

水流速度过低也是引起连粒的一个原因，它会导致粒子切粒室速度减慢，进而出现粒子团聚。

如果模头的孔眼距离过近，在加工过程中出口膨胀将会造成粒子触碰，其解决方法就是采用大间距、孔数少的模头替换现有模头。

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，塑胶切粒机滚刀，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!

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，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）。

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!

邢台切粒机滚刀-塑胶切粒机滚刀-科迈机械(推荐商家)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)为客户提供“刀具,模具,机械设备”等业务,公司拥有“刀具,模具,机械设备”等品牌,专注于刀具、夹具等行业。欢迎来电垂询,联系人:方总。同时本公司(www.njmjdp.com)还是从事南京折弯机模具,模具加工,模具设计的厂家,欢迎来电咨询。