

环模压辊寿命剖析

目前市场比较常见的模具材质为合金钢，淬火硬度为HRC60及以上，压辊淬火硬度为HRC55左右。正规易损件配套厂家在易损件出厂前应必须严格检测硬度、淬火深度、并出具相关检测报告。模具与压辊的易损程度不仅局限于以上零件的基本要求，在实际使用过程中，以下几点也是导致磨损加快的原因。



01 开关机频率

每次的开机与关机期间，必将会产生颗粒机短暂和间歇性的缺料或无料运行工作。环模工作面与压辊工作面会形成硬性缺料摩擦。可想而知，两个高硬度物体在上百转的运行速度下，高速的运行摩擦。瞬间发热、高温，导致环模压辊硬度退化，从而降低环模、压辊寿命，久之必定成灾。所以说熟练的开机师傅，是每个颗粒厂老板的福音。

当然，高度智能化及强有力的颗粒机保护系统可大大减少设备的闷机率，从而也可适当避免每天的开关机频率，从而延长易损件的使用寿命。



02减少模腔无料运行和缺料运行时间

所有的颗粒行内人士都应该明白，环模与压辊在正常运行工作过程中，环模内圈工作面与压辊外圈工作面之间会形成一层薄薄的原料压缩层，正因为此薄层才能让环模、压辊正常工作，运行以及磨损。如果在生产过程中，经常性的缺料或者断料，将导致环模和压辊的磨损程度大大加快，这是生产过程中致命的过失。

当然，责任心和技术水平强的操作人员和高度智能化的傻瓜颗粒机，能彻底解决此问题。



03正常稳定的产量

保持颗粒机产量在额定产量的85%及以上工作状态下，是环模压辊的最佳磨损状态；产量越低磨损越快，这个理论可能让部分颗粒行业人士感到纳闷；通过贝斯尔公司多年大量实践证明得知，环模与压辊之间的间隙，也就是压缩薄层的厚度，是导致易损件寿命减少的隐藏性直接原因。

所以说正常稳定的产量也直接影响易损件寿命。有兴趣的朋友可以通过此提示进行实践验证。



04压缩比大小

这个因素我相信很多行内资深人员都能理解，在此只作简单阐述。特定的原料及原料水分，配特定的环模压缩比，如果压缩比与原料搭配适当，颗粒容易成型及出料，一旦配合的模具压缩比偏大，原料在模腔内，将很难从压缩孔内释放出来，从而形成二次或多次挤压推出作用力。从而加大易损件的磨损。

综上所述，熟练的操作人员、负责任的态度及高度智能化的傻瓜颗粒机，将影响您每年的易损件开销；当然必须满足易损件的加工出厂质量合格的前提下。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/tech/101632.html>