



GR65/125/GR240/GR300/GR340

龙门切粒机使用说明书



无锡灵鸽机械科技股份有限公司

版本号： 2

2017-10-23



服务:

如果您需要帮助, 请随时与无锡灵鸽机械科技股份有限公司联系。

地址: 江苏省无锡市惠山区洛社镇新雅路 80 号

邮编: 214187

电话: +86 510 8355 0909

传真: +86 510 8355 0101

网址: www.lingood.cn

电子邮箱: info@lingood.cn

与我们联系之前, 请查明以下信息: :

- 设备产生了什么故障?
- 能否查明产生故障的原因?
- 是否曾对设备零部件做过修改或更换?
- 是否尝试过根据设备使用说明书来消除故障?
- 设备型号是什么?

目 录

概述.....	3
1 功能特点.....	4
2 设备参数.....	5
3 外形图.....	5
4 安装.....	6
5 调试.....	6
6 操作说明.....	8
7 维护保养.....	9
8 常见故障分析.....	9
9 变频器操作说明.....	9
10 主要备件.....	9
11 装箱清单.....	10
12 附录.....	11

概述:

经过多年的生产实践和技术改进,直连式龙门切粒机已经成为我们物料处理系统的系列产品之一。其优良的性能、富有竞争力的价格,使其成为您选购同类产品的首选。

直连式龙门切粒机由机头和机座两部分构成,机头主要包含以下两个核心部分:牵引系统和切粒系统。

GR65/125/GR240/GR300/GR340 切粒机所有与物料接触的主要零部件均采用不锈钢材料。滚刀部分:采用不锈钢刀体,刀刃部分镶嵌钨钴硬质合金制造。此类硬质合金滚刀与普通工具钢所制造的滚刀相比,在耐磨性和抗腐蚀性方面均有极大提高。

1. 功能特点

- (1) 进料系统牵引力强，将塑料料条轻松送入设备；
- (2) 切刀拆卸、更换方便；
- (3) 特殊刀体材质及处理工艺，极大延长切刀使用寿命；
- (4) 腔体开关简便，进料架翻转、拆卸容易，便于清理；
- (5) 机器工作噪音低于 50db，电机具有过载保护，滚刀变频调速；
- (6) 设备具有联锁功能，安全状态下设备方能启动；
- (7) 具体切粒系统结构请看示意图 1.1

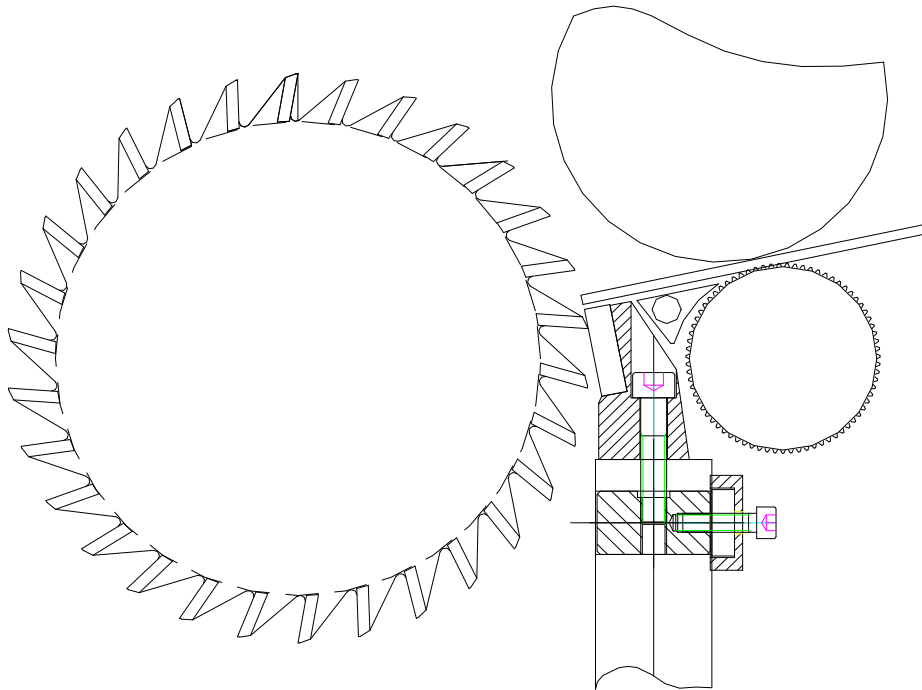


图 1.1 切粒系统结构示意图

2. 设备参数

(1) 技术参数

型号 GR65	最大进料根数	产量（大约）	线速度	电机转速范围
参数	10	<250KG	≤89m/min	190-960rpm

型号 GR125	最大进料根数	产量（大约）	线速度	电机转速范围
参数	20	<500KG	≤89m/min	190-960rpm

型号 GR240	最大进料根数	产量（大约）	线速度	电机转速范围
参数	40	≤1000KG	≤89m/min	190-960rpm

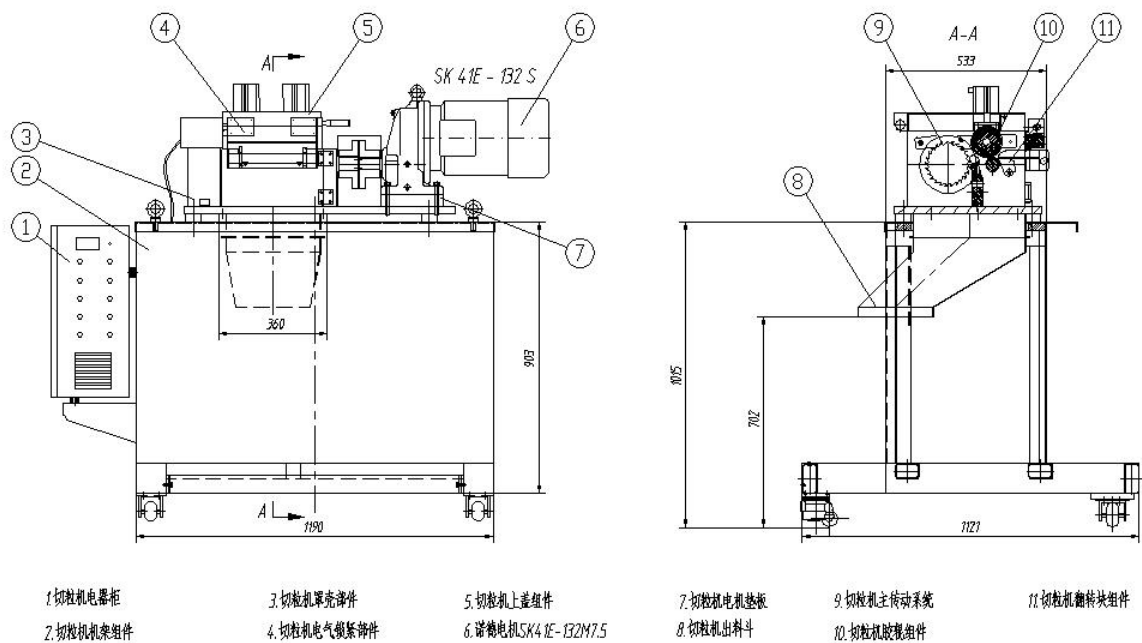
型号 GR300	最大进料根数	产量（大约）	线速度	电机转速范围
参数	60	≤1500KG	≤89m/min	190-960rpm

型号 GR340	最大进料根数	产量（大约）	线速度	电机转速范围
参数	70	≤1750KG	≤89m/min	190-960rpm

(2) 工作条件

胶辊部件增加吹风装置，增加强制冷却功能，便于散热；每月定期检查零部件使用情况并给设备添加润滑油。

3. 外形图



4. 安装

- (1) 旋起福马脚轮的支承脚，将设备推至工作位置，再旋下福马脚轮支承脚以固定设备；
- (2) 根据电器原理图连接电源（电器原理图，请参见附录 1。）
- (3) 加齿轮油
- (4) 接外接气源

5. 调试

通常设备出厂之前已经调试完毕，但有时由于料条直径大小等原因，在客户现场仍就需要对滚刀与定刀之间的间隙做进一步调整，具体调试步骤如下：

(1) 打开锁紧机构

确认对于切粒机盖板上的气缸来说，气源压力足够大，此时按下电器控制箱面板上的“盖开”按钮，此时锁紧气缸将会打开锁紧机构；

(2) 打开切粒机上盖(步骤 1)， 提起送料胶辊(步骤 2)， 打开进料口挡板(步骤 3)， 然后翻转送料辊上的翻转块(步骤 4)；



步骤 1



步骤 2



步骤 3



步骤 4

(3). 间隙调整

对于一台切粒机要想获得好的切粒质量，调整好切粒机送料胶棍、送料钢辊、切粒滚刀和切粒定刀之间的间隙，是非常重要的工作。

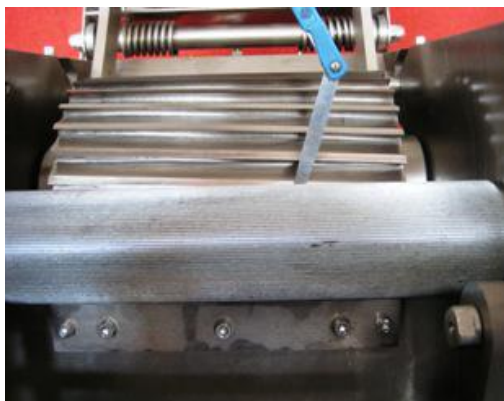
首先，选择合适的塞尺塞入切粒机滚刀和定刀之间的间隙里面(步骤 5)，从而得到滚刀和定刀之间的当前间隙；

拧松图示 5 个螺栓 (步骤 6)。

调整定刀调节板当中的 3 个螺栓(步骤 7)。

重复步骤 5 至步骤 7，直到滚刀和定刀之间的间隙处于 0.08mm~0.12mm 的范围之内。

此时，拧紧定刀调节板上所有 5 个螺栓。



步骤 5



步骤 6



步骤 7

- (4) 将胶辊放回初始位置，并检查胶辊能否自由转动；
- (5) 右手激活接近开关，然后依次按下“盖关”，“压紧”和“启动”按钮；
- (6) 左手缓慢微调电位器旋钮，通过调节电位器来改变滚刀转速，直至达到所需滚刀转速；
- (7). 正常工作状态下滚刀顺时针旋转，如果出现滚刀逆时针旋转现象，则说明电机线接反了；
- (8). 气缸气源压力至少应该保持在 4kg；
- (9). 正常工作状态下按下“压紧”按钮，气缸活塞杆应该自由伸出；按下“松开”按钮，活塞杆应该自由缩回；否则需要重新更换气缸上进出口气管位置。

6. 操作说明

- (1). 气源打开时，确保有 4kg 以上的压缩空气供气；在气源出口处，需要安装空气过滤器对气体中的水蒸汽进行过滤；
- (2). 依次按下“盖关”，“压紧”和“启动”按钮，然后缓慢旋转电位器按钮，直至 LCD 屏上显示频率在 15—20HZ 范围之内；
- (3). 将料条送至切粒机进料口，并将所有料条水平铺开，严禁将料条重叠交叉送入出料口，此时切粒机开始正常缓慢切粒；
- (4). 旋转电位器直至达到满足主机产量所需转速。

7. 维修保养

- (1). 如果切出的粒子出现“拖尾”现象，此时滚刀需要重新打磨。注意需要将滚刀送至有数控工具磨设备的专业厂家进行磨削保养；
- (2). 为了使切粒系统处于良好的工作状态，滚刀切粒区域需要经常清理，因此定

期对切料机做清理保养工作必不可少；清理时注意关闭电源后，再打开机头腔体对残留的灰尘和塑料颗粒进行清理

- (3). 每隔两周，需要在轴承处重新加入适量耐高温润滑油脂。并注意观察轴承密封圈的磨损情况，如有必要，及时更换；
- 4). 滚刀和定刀在安装运输途中，必须用软布包好，从而对刀刃进行保护。

8. 常见故障分析

故障	原因	处理办法
粒子“拖尾”	滚刀与定刀间隙过大	重新调整间隙
有未切料条出现	进料口、滚刀两侧间隙过大	机修工修正
料条无法引入进料口	胶辊磨损过多	更换胶辊
粒子切不断	切刀刀刃过度磨损	重磨或更换
气缸不动作	气压太小	增大气压
电机不工作	电气线路故障	检查电控箱

9. 变频器操作说明

电控箱内变频器出场前已经全部设置好，所有变频器参数只允许专业人员根据变频器用户操作说明书进行重新设定。

10. 主要备件 (GR65/GR125/GR240/GR300/GR340) 通用

序号	名称	数量	规格	备注
1	滚刀	1	R65	滚刀和定刀属于易损件。 玻纤料：使用寿命通常在 3 个月及以上。因材料差异寿命会有差异。 PP, PA,ABS 等：使用寿命通常在 6 个月及以上。因材料差异寿命会有差异。
2			R125	
3			R240	
4			R300	
5			R340	
6	定刀	1	R65	
7			R125	
8			R240	
9			R300	
10			R340	
11	NJ210M 轴承	2		
12	6210ZZ 轴承	2		
13	6004ZZ 轴承	2		
14	6308-2Z 轴承	2		
15	6311-2Z 轴承	2		
16	密封圈	3	骨架密封 50*72*8	
17	密封圈	2	骨架密封 55*80*8	
18	密封圈	2	骨架密封 60*80*8	

11. 装箱清单

序号	名称	数量	备注
1	用户使用说明书	1	
2	合格证	1	

附录 1: 电器原理图

