

PELLETIZING & PULVERIZING SYSTEMS >

> STRAND PELLETIZING



LFT

用作复合材料的长纤维粒料
适用于高强度结构部件

 **AUTOMATIK**

在运用拉挤成型法生产LFT长纤维颗粒的过程中，纤维料条不断被拉伸通过某种聚合物熔体，并且各个纤维被嵌入这种聚合物基体中。经过冷却之后，不断切碎得到的纤维/聚合物料条，形成粒料。我们的LFT转子适用于我们的PRIMOPLUS和M-ASG切粒系统。

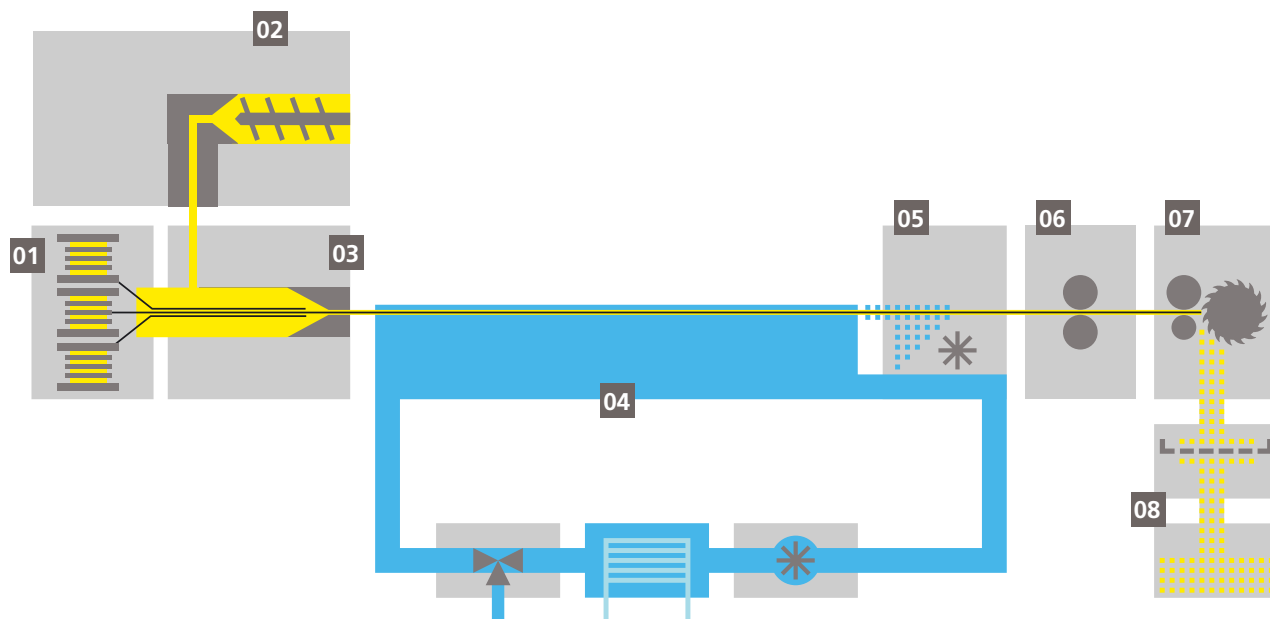
您的效益

- 独特的转子设计，可提升生产能力
- 料条入口宽
- 双驱动时颗粒长度和重量会发生变化
- 配有耐磨刀具，机器可用性非常高
- 两侧采用坚固的切割转子轴承，确保达到最大稳定性和一致性
- 免工具进入切割室

LFT 过程描述

在拉挤成型过程中，纤维料条**01**与聚合物熔体**02**接触，并被熔体包覆。纤维料条的连续拉伸造成它们嵌入聚合物基体**03**中。浸透的料条在水浴**04**中进行冷却，然后通过料条干燥器**05**尽量减少残留水分。纤维/聚合物料条在切粒机**07**中被切碎之前，拉料器**06**会提供必要的拔出力。筛网**08**可以提高产品质量。

由于采用了拉挤成型法生产的聚合物基体，长纤维增强热塑性塑料具有高的强度和低重量的特点。



切割室可以在不使用工具的情况下打开，能够在不太费力的情况下快速进行清洁和维修作业以及更换切割头。



松散的纤维会污染这些颗粒，因此在切割料条之前，它们会通过抽取口从切割室中去除。

LFT

系统组件

在运用拉挤成型法生产玻璃纤维增强颗粒的过程中，轻柔地处理产品具有高优先级。因此，我们的切粒机配有一些支持平稳生产过程的功能。

整个工作宽度范围内的精确切割刀口调整可以设定非常小的切割刀口，从而获得高质量。



在切割转子上，所有的螺栓连接都会被精心地覆盖起来，以防出现不需要的沉积物和磨损螺栓头。因此可以显著延长刀具的生命周期，同时尽量缩小清洁范围。



带有梳形导向装置的宽料条入口可防止料条出现任何重叠现象，并且将料条保持在适当位置。



不使用工具也可以接近颗粒出口，这样就能在更换产品时快速方便地开展清洁作业。



LFT

技术数据

技术数据:	PRIMO ^{Plus} 100	PRIMO ^{Plus} 200	PRIMO ^{Plus} 300	PRIMO ^{Plus} 400	M-ASG
进料宽度:	100毫米	200	300	400	600
驱动系统:	配有齿轮或皮带传动装置的交流电机				配有皮带传送装置的交流电
驱动功率:	3 - 5.5千瓦	5.5 - 7.5千瓦	7.5 - 11千瓦	11 - 18.5千瓦	15 - 30千瓦
进料速度:	5 - 50*米/分钟				
料条数量:	15	25	40	60	80
颗粒长度:	5 - 15毫米				

*具体于具体过程和产品

我们的拉条切粒机专为长玻璃纤维切粒而设计：



PRIMO^{Plus}



M-ASG