

## Wie findet man die richtige Schneidspalt für Stranggranulierer ATG / JSG?

Allgemein:

- Die eingestellte Schneidspalt sollte so klein wie möglich sein.
- Der eingestellte Schneidspalt muss groß wie nötig sein.

Um den richtigen Schneidspalt zu finden, stellen Sie den Schneidspalt im kalten Zustand des Schneidkopfes auf einen „großen“ Schneidspalt ein. Verwendung für den Test neue Schneidwerkzeuge.

Wie Sie den Schneidspalt einstellen können, finden Sie in der Maschinendokumentation im Kapitel zur Wartung und Einstellung.

Stellen Sie den Schneidspalt an einem Zahn des Schneidrotors ein und markieren Sie diesen Zahn, damit der Schneidspalt am gleichen Zahn korrekt überprüft wird.

### Für einen Kontinuierlichen Prozess:

Starten Sie die Maschine, damit der Rotor und die Einzugswalzen in Betrieb sind.

Beginnen Sie dann auch mit dem Schneidprozess mit Polymer.

Halten Sie die Maschine ca. 30 min am Laufen.

Stoppen Sie die Maschine und überprüfen Sie sofort den Schneidspalt.

Wenn die Schneidspalt immer noch groß genug ist, starten Sie das System wieder neu, wie bereits zuvor beschrieben.

Lassen Sie die Maschine in diesem Zustand für mehrere Stunden Laufen, so dass die Maschine auf Betriebstemperatur aufgewärmt wird.

Danach stoppen Sie die Maschine und überprüfen Sie sofort den Schneidspalt.

Überprüfen Sie die den Schneidspalt an mehreren Stellen, um ein Profil der Schneidspalt zu erhalten.

### Für Batch-Prozess:

Starten Sie die Maschine, damit der Rotor und die Einzugswalzen in Betrieb sind.

Beginnen Sie dann auch mit dem Schneidprozess mit Polymer.

Nach dem Ende der Charge stoppen Sie sofort die Maschine und überprüfen Sie den Schneidspalt.

Wenn Sie zu lange auf die Überprüfung des Schneidspaltes warten, hat sich der Schneidspalt vielleicht schon wieder verändert.

Wenn Sie das Polymer nicht schneiden können, reduzieren Sie den Schneidspalt ein wenig und starten Sie den Vorgang neu.

Mit dem gemessenen Schneidspalt können Sie nun den notwendige Schneidspalt berechnen.

Beispiel:

Sie stellen den Schneidspalt im kalten Zustand auf 0,1 mm ein.

Nach dem Anhalten der Maschine haben Sie einen Schneidspalt von 0,06 mm gemessen.

Jetzt können Sie für die Schneidspalt berechnen.

Angepasster Schneidspalt 0,1 mm im kalten Zustand.

Der Wechsel des Schneidspalts betrug 0,04 mm.

Der gewünschte Schneidspalt beträgt 0,03 mm in heißem Zustand.

Berechnung:  $0,03 \text{ mm} + 0,04 \text{ mm} = 0,07 \text{ mm}$

Das bedeutet, dass die Einstellung 0,07 mm im kalten Zustand sein muss, um den optimierten Schneidspalt von 0,03 mm in heißem Zustand zu bekommen.

Diese Daten sind nur für das Beispiel und können sich von der überprüften Maschine unterscheiden.