

## Wie findet man den richtigen Schneidspalt für den Stranggranulator PRIMO?

Allgemein:

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

Um den richtigen Schneidspalt zu finden, stellen Sie den Schneidspalt im kalten Zustand des Schneidkopfes auf einen breiteren Schneidspalt ein. Verwendung Sie 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 Betrieb:

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

Führen Sie die Stränge dem Granulator zu, um den Granulier Prozess zu beginnen.

Halten Sie die Maschine ca. 30 min am Laufen.

Stoppen Sie die Maschine und überprüfen Sie sofort den Schneidspalt.

Wenn der Schneidspalt immer noch groß genug ist, starten Sie das System wieder neu, wie es zuvor beschrieben wurde.

Lassen Sie die Maschine in diesem Zustand für mehrere Stunden Laufen, bis die Maschine die Betriebstemperatur erreicht hat.

Danach stoppen Sie die Maschine und überprüfen Sie sofort den Schneidspalt. Überprüfen Sie den Schneidspalt an mehreren Stellen, um ein Profil des Schneidspaltes zu erhalten.

### Für Batch-Prozess:

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

Führen Sie die Stränge dem Granulator zu, um den Granulier Prozess zu beginnen.

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 die Polymerstränge nicht schneiden können, reduzieren Sie den Schneidspalt ein wenig und starten Sie den Vorgang neu.

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

Eingestellter Schneidspalt 0,1 mm im kalten Zustand.

Der Wechsel des Schneidspaltes 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.