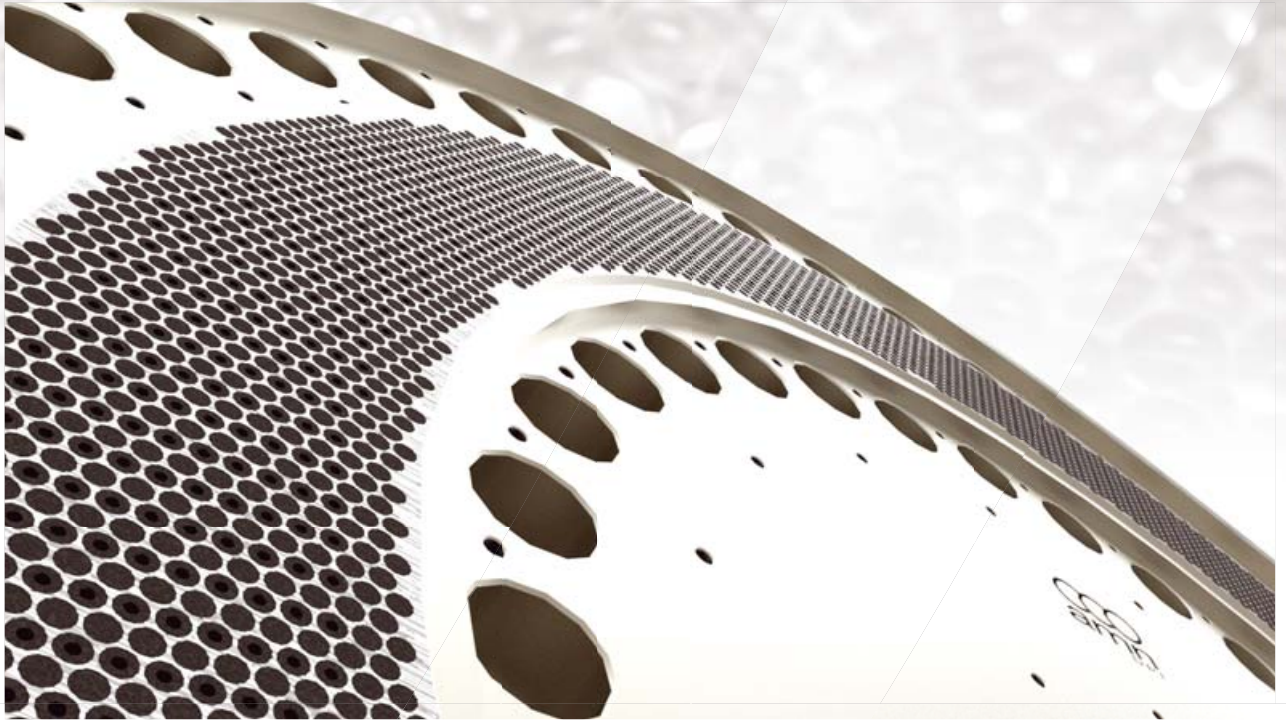


PELLETIZING & PULVERIZING SYSTEMS >

> UNDERWATER PELLETIZING



TCT

碳化钨切割面



模板切割面及其尖端覆盖碳化钛 (TiC) 贴片会因波纹或凹槽而过早受到损伤, 导致切粒质量不佳 (结块、尾料和细屑)。AMN 碳化钨切割面设计是解决切割和磨损问题的理想方案, 其效率已在全球范围内得到长期验证。

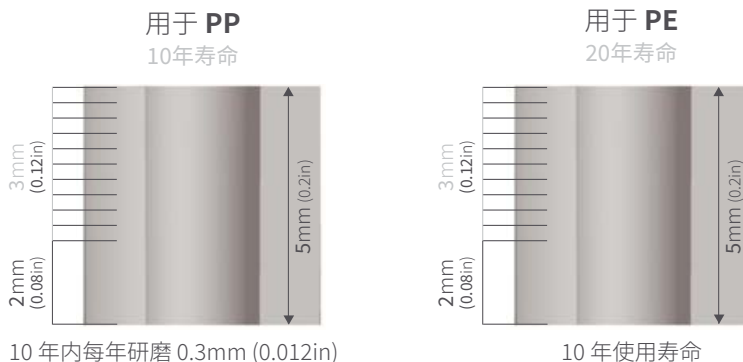
优点

- 加热回路的全面保护
- 高耐热应力和耐机械应力
- 适用于各类切刀而不损坏切割面

TCT

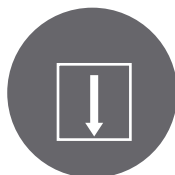
碳化钨切割面

抗耐磨碳化钨允许多次重磨，而无需更换整个切割面。这将确保在长时间的生产过程中获得理想的切割质量，并保持模板结构的完整性，直至其寿命结束。



碳化钨特性

TCT 碳化钨切割面概念为加热回路提供全面保护，对热应力和机械应力具有高抗性。由于碳化钨硬度高 (72 HRC/1300HV)，TCT 概念适用于各类切刀而不损坏切割面。



材料厚度大



市面上硬度大的材料



模板寿命延长

市场上使用碳化钛的缺点

随着生产模孔边缘失去锐度，碳化钛的切割质量会迅速下降。这意味着需对切割面进行深度重磨，且仅在 2 或 3 次重磨后就需更换 TiC 材料 (更换切割面)。此外，由相同 TiC 材料制造的切割面和切刀以相同的速度磨损，在两个接触面上会产生凹槽和波纹。