

鞋面鞋头定型机 鞋头定型机 广东腾宏机械

产品名称	鞋面鞋头定型机 鞋头定型机 广东腾宏机械
公司名称	广东腾宏机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇陈屋村伟树路3号
联系电话	13926855520

产品详情

靴子鞋头定型机在于:通过该外壳单元以两个相互对合且能卸除地设置于该压模本体外侧的金属壳件的构件组合,不仅组装容易,且拆卸也容易而便于位于其内的各组件维修更换。烘房设置有加水口,所述加水口与水箱为一体式设置,可以方便使用者及时加水,以免影响使用效果,而加水口与水箱为一体式设置可以防止水长期流入到烘房内部,使烘房内部被水腐蚀。一般所用的鞋头定型机,该鞋头定型机A主要是将一般鞋件所使用的鞋面B,经由皮革(或其他塑胶皮类)经裁剪预定形状而成,在鞋面B设置在鞋头定型机内进行拉撑开的定型作业过程中,先使整个鞋面B经过加热软化、及上粘着剂等一连贯的数加工程序而成,再施以拉撑开的定型作业。

定型机操作如下:开机

- 1.下操作面板上的红色停机按钮,链条运转停止,开机指示灯闪烁。将导布引上拉幅链条并压下超喂轮下压按钮持续10秒钟左右,待下压按钮指示灯亮。打开进布机构各部位马达至"1"。升起倒浆槽,打上轧车压力,打开操作台各部位马达(除上针保护入口按钮以外),点击进布机构左上角进布总控制按钮至绿色。
- 2.开动机器前半部分,待导布过了上针保护入口后打开上针保护入口按钮至"1",鞋头定型机,待导布出烘箱到达出布超喂辊时停机,把导布与出布部分的导带连接好。点击出布机构总控制按钮至绿色,打开出布部分各马达至"1"(除冷却筒张力马达开关以外)重新启动机器把导布引入到出布架后停机。打开冷却筒张力马达开关至"1"。
- 3.点击拉幅链条控制按钮进入链条控制界面,根据流程卡上的工艺要求输入幅宽并确
- 4.根据流程卡找到要加工的布推至进布处接上导布,自动鞋头定型机,化好华工料并放入倒浆槽(排掉前20L)。根据要加工的布的组织状况及工艺要求落布卷装或者车装。设定各部分的参数,鞋面鞋头定型机,根据要加工的布的纬斜情况预设整纬器中快/中慢,左快/右快。打铃通知进落布准备开机,待回铃后按下开机按钮,加速指示灯闪烁,设定工艺要求的车速并确认,双冷双热鞋头定型机,点击加速按钮车

速自动增至工艺要求车速。

新型定型机，包括超喂轮、烘房、摆布机和底座，超喂轮位于底座左面，超喂轮、烘房和摆布机之间搭配有撑布架，撑布架上设置有传动带，烘房上面设置有热风机和排风机，烘房内部设有水箱，烘房右下方设置有防爆电加热器，防爆电加热器设置有加热管，以带动导杆E上方端头所跨设的成型座F往上移动，开始脱离成型于鞋头模C上的鞋面B，直到整个成型座F全部脱离回到原来位置完成整个退模工作，再由鞋头模G上取下成型的鞋面B，而完成整个鞋头拉撑开的定型作业。鞋面鞋头定型机-鞋头定型机-广东腾宏机械(查看)由广东腾宏机械科技有限公司提供。广东腾宏机械科技有限公司是从事“中后帮机,前帮机,压底机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：魏小姐。