

鸡料线多少钱一米

产品名称	鸡料线多少钱一米
公司名称	青州市铭朗机械设备有限公司
价格	50.00/米
规格参数	品牌:铭朗 型号:定制 产地:青州
公司地址	山东省潍坊市青州市经济开发区吕家村朝阳街113号
联系电话	18654708271

产品详情

开关电源准备充分：目前自动喂料线使用的电机有1.1KW和0.75KW二种功率，倘若每幢鸡棚拼装二根料线，要求开关电源电路专线物流如用铜心线不得少于1.5平米，如用铝线电缆不得少于2.5平米，倘若送料系统及鸡棚别的电气设备合用电源线插头，也可以根据鸡棚用电量适当提升。为确保安全，要求鸡棚开关电源电路总线结构配有漏电保护开关。

焊接机：开工前需备齐必不可少的焊接机：手打磨机1台、手电钻（附6、8、10、12钻嘴）1台、锤头1个、板手（8-10、12-14、14-17、19-22）各1把、管子钳2把、螺丝刀（十字、一字）各2把、胶钳2把、大力钳2把、焊工钳1把、测电笔1把。

（二）安装步骤

1、村田电容拼装：将内筒插到外筒，裁开格栅连接处，格栅依据固接与盆体连接（注意绞接方位，超窄偏向连接处，轻轻一按即可），将上步装里的筒计入村田电容内然后把村田电容扣起来，注意每一个齿和孔要平衡好。把电源总开关座与电源开关片装到村田电容上，到这儿，所有村田电容构件安装完成。

2、料管拼装：将料管开洞处的定位片用医用镊子缓缓的往外翘好，折成90度，无须破裂。将村田电容内筒的孔偏向料管里反边（仅对着一个就能）。将盘头放到距拼装近点，扣紧，让盘头的孤形一部分紧贴料管中内腔。缓缓的推动盘头，使盘头的倒钩于内筒平衡好。用双手母指推动盘头，食指和中指钩住内筒，双手缓缓的捏，便开展拼装。料管装上村田电容后，沿着料线方向进行连接，并用异径三通将料管固定不变，连接时无须锁定异径三通，待整条料线安装完毕后，边调整村田电容，边锁定异径三通，要求料线垂直，异径三通不松动，在料线前边与料箱主体连接固定不变，在料线末端与电机数据电缆连接固定不变。

3、升降系统拼装：调整提升绞车固定在鸡棚承重墙上，假如是木结构房屋瓦结构，能用包箍或滚珠丝杠

固定不变，假如是钢架结构鸡棚，还可以把拼装垫板焊接在框架柱上，换上螺丝安装。料斗、电机处大滚轴能用镀锌钢丝绑于立柱上；悬挂系统料线所使用的小滑轮用铁丝绑于立柱上；如梁间距过大时，能从房顶木椽悬挂系统铁链条或新号铁丝，再将小滑轮放到上面；还可以在两梁正中间改造木料或建筑钢材。一些用毛竹搭建或者结构不牢固的鸡棚，前去鸡棚房顶拉一条直径14的双筋加厚型，并把滚轴输送到建筑钢材上。剪切料线绳索，每一段料线绳索长度大概为滚轴到地面间隔再加上40CM。把主钢绳索输送到调整提升绞车上，并拉向两侧，将一段料线绳索翻过每一个小滑轮（房子朝向液压绞盘），在距滚轴15cm处要钢丝绳卡头将翻过小滑轮的料线绳索固定不变在钢索上，主镀锌钢丝倾斜45度，但不翻过小滑轮。起吊镀锌钢丝要统一在滚轴的一侧。料箱由悬吊训练链翻过大滚轴连接，成三角型固定不变，电机马上由主镀锌钢丝连接。

4、绞龙组装：绞龙要放在阴凉干燥处以防生锈，在使用前要核查绞龙的规格与安装长度是否一致，施工中不要过度弯曲绞龙，防止其导致样子转变。从料箱端往料管插到绞龙，直到绞龙升到料线末端电机位置，在电机转轴上用到轴防护罩，把绞龙套入电机转轴，用固定不变钩或弹簧夹卡（几形卡）扣紧绞龙。然后将电机与电动机数据电缆扣紧。

从料斗端持续往外拉绞龙直到绞龙被拉紧，释放出绞龙回到正常情况，标志绞龙在料箱部位，往外拉出绞龙1%料线长度30CM长短，用钳子把绞龙锁定在料箱处，在料箱位置往外30CM处把绞龙断掉，将机床主轴轴承部构件插到绞龙并用内六角螺钉扣紧绞龙，并把绞龙服务器端口、绞龙扣紧处碾磨光滑，迟缓释放大力钳，让轴部构件慢慢地滑入料斗器件的料管内，并用顶端异径三通扣紧球面轴承。拉紧绞龙与缓解压力绞龙过程中一定要注意安全。安装完成绞龙的长度为料线长短99%，如料线长100M，绞龙实际长为99M。

5、防晒线拼装：将扭力弹簧拼装端袋的防晒支架上，用防晒线连接胶片作为绝缘导体连接扭力弹簧及镀锌钢丝，拉紧镀锌钢丝，镀锌钢丝翻过每一个村田电容上方扩展槽固定不变位，将扭力弹簧钩住电机的保护罩或防晒支架上，用防晒线连接胶片作为绝缘导体连接扭力弹簧及镀锌钢丝，用镀锌钢丝锁夹紧镀锌钢丝。

弹簧的拉申长度不得超过其正常长度的1.5倍。为了避免家禽立在上面，镀锌钢丝尽量弄直。

到这儿，自动喂料线传动装置全部安装完成。电机控制系统一部分电机控制柜内部构造走线出厂时已经做好，电源线插头、料位传感器、电机等走线位置已按电气图纸输送到相对应的接线端子处，施工中按照电机控制柜电路设计图进行走线就能，但电缆布局的时候要注意无须与*****镀锌钢丝、小挂饰等彼此之间干涉，以免损坏电缆造成触电事故意外事件。料箱传感器放到料箱内端，尾部料位传感器放到倒数第二个村田电容。

（三）调整

1、检查所有料管是不是在同一水平表层，要不然调整悬吊训练环使料线处于垂直状况，料线的地面平整度对性能参数有很大影响。

2、检查电机、传感器接线是否正确，走线是否牢固。

3、运作料线运行短一些一段时间，检查可能发生的安装错误，需注意绞龙的送料方向是否正确。用触碰料位传感器，检查传感器出了什么问题工作上。

4、让绞龙在无料情况下运行大约15-20min，有利于清除黏在绞龙和厚度中的毛刺，在此过程中噪音可能会有些大，是属于正常的。如果是带鸡拼装，则采用运行方式，让鸡慢慢融进料线的声音。

- 5、清除料管内每一个毛刺和污渍，并检查管上发热的区域（主要发生在料箱机床主轴轴承位置，倘若发热就需要拉出机床主轴轴承进行抛光处理），清除村田电容内每一个脏污。
- 6、往料箱里加入少许精料直到装满个村田电容。
- 7、再度之上加料，直到所有料线的所有村田电容都装满精料。