

老虎机,纸箱行业必备异型盒老虎机出售,优质老虎机

产品名称	老虎机,纸箱行业必备异型盒老虎机出售,优质老虎机
公司名称	东莞市超诺实业有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:否 型号:ml1100 工作速度:20±2片
公司地址	东莞市寮步镇上屯村富业街
联系电话	83289601 13642887409

产品详情

平压压痕切线机是压制裁切各种普通纸板、瓦楞纸板、塑片、皮革制品的专用设备。适用于印刷、包装、装潢、塑料行业生产之用。设备具有结构紧凑、制造精良、压切力大、精度高、操作安全等优点。m

ml1100压痕切线机,纸板压切成型机,扞盒机,l1100

平ml1100压痕切线机,纸板压切成型机,扞盒机,压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切啤机价格老虎机,纸箱行业必备异型盒老虎机出售,厂家直销优质老虎机,啤机配件,半自动自动啤机,啤机加工,啤机铜套,啤机模具线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机,一次成型啤盒加工必备

二、机器的主要结构说明ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机本机械主要由机座、压架、电磁离合传动机构,电气控制及机械计数等部分组成。由装在机座右面的电动机经三角皮带轮带动转动主轴,经左右一对斜齿轮牵动连杆驱使压架作往复摇摆运动来完成压切纸品的任务。ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机底座部分ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 机座主轴两端装有带偏心轴的大齿轮,用来牵动连杆驱使压架做往复摇摆运动来进行压制工作。

装排压痕、切线刀片的板框安置在机座平板上用压板紧固。

机座左右有平行导轨,压架圆弧导轨在其上面作往复运动。

机座平板上面装有电器控制箱,左前面装有操作杆,供操作用。

压架平板面上装有钢板一块,作为放置纸板之用。ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 压架轴两端装有偏心齿套由齿形成定位板定位,借助调节齿轮,可调节压架平板与机座平板之间的距离。空关把手装置在连接左右内偏心套的横杆上。空关把手向下拉开时,压架平板与机座平板之距离随之增大,可避免产生废品。离合传动机构ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机

啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 传动轴上装有盘式电磁离合器，通过电磁离合器吸合、脱开的机械动作，从而控制传动轴的运动轴或制动。飞轮用来储存和释放能量，并减少机械周期性的速率波动，保证工作平稳。 传动轴轴端设置为方头结构，用扳手（附件）插入，作为较车或排除“闷车”时，人力驱动传动系统，排除故障之用。电器控制部分ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 电源进线及电器箱置于机座背部，电器控制箱置于机座上面，装有计数机构、延时机构，操纵杆上装有控制按钮：启动、压切、停止。电线接线按电器原理图。 ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机三、安装说明 1. 压痕切线机为正体装箱，开箱时避免沉重撞击，以免影响机器装配精度。并按装箱文件清单，清点每一零件及附件，洗净所涂防锈脂。 2. 机器安装在基础上应校对左右方向成水平位置，方能投入使用。 ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 3. 机器输入电压为380v，机器安装后，应根据当地电压，调整变压器输入端位置，以保证在当地电压下机器能正常运转。 使用说明ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机运转前检查： 1. 运转前，应用扳手人力驱动传动轴，使压架往复动作数次，视有无卡阻现象。 2. 检查安全防护装置是否紧固，有无松动。 ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 3. 电动机及电器设备是否干燥，绝缘是否良好。 4. 向各油杯油孔加注润滑油，观察油管、油路是否畅通，（机座导轨应用压注油壶加油润滑）。 运转时注意事项： ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 1. 电源接通后，先按下“启动”按钮，待飞轮转速稳定后方能按下“压切”按钮。 2. 机座上的角形制动杆应动作灵活，停车迅速，压架上的安全防护装置应灵活、可靠。 ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 3. 传动机构的动作应准确、协调、无误。 4. 油管、油路注油应畅通。加油次数每班不得少于2-3次。 ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机使用简述ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 1. 本机器应经空运转正常后，方能进行压切纸品的准备工作。 ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 2. 将已拍好压痕、切线刀片的板框紧固在机座平板上。装版、校版及调整版时应切断电源，以保障安全。 3. 本机器的版距在出厂时调整23.7mm。使用时可根据刀、线的实际高度及纸板的厚度，重新调整版距。 ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 4. 使用过程中，如遇到纸板位置未摆正或未能及时把已压好的成品取出，为避免产生废品，此时应迅速停车（向下压角形制动杆或按下“停止”按钮），按下操纵杆或及时将“空关把手”拉下，重新摆正纸板或取出成品。本机装有自动回位装置，待第二次工作时，会自动使横杆复位。 5. 本机器有延时装置，如需延长压架打开时间（0-9.9秒）将延时开关旋向 位置，即可进行延时控制。如需连续压切，再将开关旋至 位置。 6. 如需对压切次数进行记数，可将计数开关扒至开位置。 ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 维护和保养ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 本机结构简单，操作使用方便，但若维修保养不当，仍会造成故障。用户必须严格遵照本说明书的要求合理使用、调整、维护机器，确保机器的正常运行，以提高纸品的质量，延长机器的使用寿命。 ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 1. 经常检查机器的各部件，是否完好无任何异常现象，发现机器故障或另部件损坏时，应及时排除故障更换另部件。 2. 机器出现异常声响应及时分析原因并给予排除，待正常后方可继续使用。 ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 3. 机械在压切时，禁止任何金属物件或硬质物品掉入压切工作平面内，否则即将造成机械致命性毁坏。 4. 机械在工作时，应及时清理纸屑碎片，防止其进入机械的滑动导轨面中，任何薄片进入导轨面时，通用有可能引起机械致命性损坏。 5. 装排压切版面和校正版距时要注意压切的负荷不能超载、并应保持版面及版距的平衡对称，对于需切断的刀线其刀刃应锋利、否则都将严重影响机械的正常运行。 6. 每次开机前注重机械的加油润滑。 ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机

平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 7.

每次开机时应先检验机械的安全保护装置是否均灵活可靠，保证机械的安全可靠工作。ml1100

平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 8.

机械的电器系统应保持良好的绝缘。ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机

平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 常见故障及排除方法一、闷车：即压架压

切到闭合位置时，突然停止不动，压架打不开，皮带打滑或电机停转，产生这种现象的原因是：

1.平板距没有调整准确，板距太小，压力超重。

2.板距虽准确，但送入的纸板超过校板时的厚度或数量。

3.排版的刀，纸背面积超负荷，切断线的刀口钝，压痕暗线的线背高。 4.电动机皮带过松或电磁离

合器故障。发生闷车时应立即停机，然后用涡轮减速拌车人力驱动压架退回，强行打开压架。再坚持板距

并重新调整，若因送入的纸板超厚或超数量造成的，则减少送纸数量，若是排盘刀、线背面积超负载时

，则不能在机械上超负荷工作。若是由于上4原因请参照电磁离合器调整的方法调整电磁离合器。ml1100

平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机

平台模切机 啤机二、爬板：即压架在闭合过程中产生移位摆动，使制品压切线条不光滑，不整齐，

出现双重线的痕迹或有扒刀的现象。造成这种现象的原因是：

1.排版的刀线偏离平板对称中心位置太多，致使压架在压切过程中，受力不平衡产生偏摆。

2.平直导轨或圆弧导轨前爪块磨损。 3.导轨上下固定块松动或磨损过大，使压切时产生摆动。

4.曲线环滑面磨损过大，压架运动轨迹偏离。 5.连杆铜套磨损过大。 排版时应尽量按平板面的对称

位置装排刀线。检查并重新调整压架上下滑块和机座导轨上下面间隙，控制在0.03-0.06mm范围内。修整

导轨及曲线环的活动吻合，必要时更换导轨垫板或曲线环的轴承。ml1100 平压压痕切线机 平台模切机

啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100

平压压痕切线机 平台模切机 啤机局部切不断：刀线和暗线高低配合不合理；刀刃锋口不利；版面布

置不对称；平面变形或垫板表面不平整；连杆铜套、平导轨、平推爪磨损过大；轴承发热或轴承噪声大

；机器没有调整正确；轴承损坏或润滑不良；轴承压盖过紧，轴承运转困难；ml1100 平压压痕切线机

平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机

啤机电机不能启动：ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机

啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 电源缺相.熔丝熔断或空气开关动作；电机过荷，热继电器

动作；拌车开关在拌车位置；控制电路故障，接触不良或电器损坏；不能压切：ml1100

平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机

平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机 保护限位开关被断开；整流桥堆或离合器电

源故障；集电环碳刷接触不良或直流通路电阻增大；离合器线圈断路或传动系统故障；电磁离合器工作

气隙增大；控制电路故障，电器损坏。

ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机

平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100

平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机

平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100

平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机

平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100

平压压痕切线机 平台模切机 啤机

ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机

平台模切机 啤机ml1100 平压压痕切线机 平台模切机 啤机

付先生13517153007 qq2530734577

"老虎机,纸箱行业必备异型盒老虎机出售,厂家直销优质老虎机"的外型为浇铸铜套，压痕切线长度是小于37（m），包装送货为东莞市区周边包安装送货，加工定制是否，产地为广东东莞，工作速度是20±2片，重量为4600（kg），型号是ML1100，品牌为超诺实业有限公司，保修是一年，电机功率为4KW-6H（Kw），包装是纸包装或者木包装，外形尺寸为1950*2150*1850mm，板框尺寸是1100*800（mm）