

新水烟炭生产设备hookah charcoal equipment

产品名称	新水烟炭生产设备hookah charcoal equipment
公司名称	武陟县张集木炭加工总厂
价格	.00/个
规格参数	产地:焦作 规格:100 (mm) 固定炭含量:95%以上
公司地址	中国 河南 焦作市 武陟县西陶镇张集村
联系电话	86 0391 7567321 13598546505

产品详情

产地	焦作	规格	100 (mm)
固定炭含量	95%以上	种类	烧烤炭
水分	1 (%)	灰分	8 (%)
发热量	8500 (kcal/kg)		

- 一、用途说明 本机是一种双压式自动旋转、连续压片，将粉状、颗粒状原料压制成片状的设备。
- 二、结构特征 本机上部为制片，下部为传动。外配独立电器柜。制片部采用不锈钢板护板，并设有吸尘装置。本机加工过程为:填充、预压、正压、出片四道工序，连续进行。主传动机构设在机座内，安全经济。易损部件全采用特殊安装方式，拆卸维修方便、快捷。器控制采用先进的触摸键，清理简捷。各项设备运行数据均由电子显示屏显示，科学美观;压力、填充均采用广集操作，调节方便。四、构造说明 本机由顶板及预压装置、上导轨装置、强制加料装置、制片转台装置、主架及下导轨装置构成。润滑装置采用最先进的全电脑控制润滑，该装置运行可靠，免维护;加注牌号为n680蜗杆油或90#工业齿轮油，油面高度不得低于油标的1/3。五、安装说明 该机电源为三相五线制(若您地区的电源电压不符，请与我厂联系)penl3l2liooooo12345 接线时注意电动机运行方向，必须与平衡手轮上所示一致，切勿倒转。为保证操作人员 and 电器的安全·必须有效接地线。六、冲模装法 按以下步骤操作:
- 1· 拆下料斗及强迫加料器零件，将转台工作面、模孔及待中模逐件擦净。
 - 2· 中模安装:将转台圆周中模紧固螺钉旋松，并旋出一部分，放平中模，用申模打棒(随机工具)由上冲孔穿入，用锤轻打入。中模进入模孔后，其上平面不得超过转台工作面，然后旋紧紧固螺钉。
 - 3· 上冲安装:把上导轨盘缺口处的嵌舌掀起，将上冲逐件插入孔内，旋转冲杆，检验，头部进入中模后应转动灵活，上下升降无硬擦现象。全部装完后应将嵌舌放下。
 - 4.先安装圆孔盖板，最后将下拉轨板盖好。
 - 5· 冲模全套安装完毕
- 后，将拆下的零件按原位装好，用手转动手轮，使转台旋转1@z转，观察上、下模杆运行必须灵活，无误后。启动电机开关，空垂运行2-3分钟平稳后即可投入生产。
- 七、使用注意事项 1· 冲模在正常使用前必须严格检查，不得有裂纹、缺边、变形等缺陷。装好后松紧适当，如不合格，切勿使用! 2· 颗粒原料是关系到能否顺利压片的重要因素。含7k量过大、过小都不利

于压片。粉末含量不能过多，纤维成分或砂物成分不能过多，并应有适量的粘结剂及润滑剂。如有沾模、不成形的现象，必须调整原料的颗粒及含水量。切不可硬压，以免损坏设备。3·压片速度对片剂量和设备使用年限都有影响，应根据所压原料的性质和片剂规格的大小来确定，一般压含有植物纤维和矿物质等，难以成型的原料及大直径片剂，应选用慢速;小片剂宜选用较高转速。4.操作人员必须熟悉本机的性能及控制部分，在运转中如有异常声响，或其他不正常状况时，应立即按下电器柜右侧的急停按钮。

八、润滑与保养 1·每班对上下庄轮轴加注黄油一次。2.工机座内、蜗轮箱每季度应更换一次润滑油(1n680蜗轮、蜗杆油);牌号不同的油不得混用。(90#工业齿轮油也可) 3·定期检查机件，每月1-2次。检查项目为:上下庄轮轴、压轮、上下导轨等。检查各件磨损情况及活动部分是否灵活，如有异常及时更换。4.冲模下后应擦试干净，分类存放。

九、电控操作说明 1·旋转电气柜左侧的电源主控开关qo，按下主电源开关si，指示灯亮，主电机、加料电机变频器通电，数码筒全亮。

2·按s3变频器启动，电机启动。按下s5电机降速，按s6主电机增速。停车按s4。

3·按s7加料电机变频器启动，加料电机启动。按下s9电机降速;按下s10电机增速。停车按s8。4·如遇到紧急情况，可按急停按钮su，此项操作可对变频器电源断电而使电机刹车;但对变频器使用年限有一定影响。故在遇到一般故障时，应尽量先按s4，停至，再接s7然后旋转电源主控开关qo。注意:此时变频器以及在电源主控开关输入端到接线端子之间还带电。在维修前应先从配电室断电;而对变频器检修，应在断开电源15分钟后，用万能表测量确认变频器主回路p-n端子两端电压在直流30v以下后进行。5·速度调节控制面板上的转速显示表显示转盘转速，接下按钮s3启动变频器，电机以低速运转，(门转/分)。按下按钮s6 电机升速，按下按钮s5电机降速。注意:停止运转前，即按下按钮s4，使变频器停止输出前，一定要把转速调至最低速;否则，再次启动时电机将记忆启动，速度是上次停止的速度。