

VQ215-32-14-FRAA SVQ25-22FRAA金油压Kingst双联高压叶片泵

产品名称	VQ215-32-14-FRAA SVQ25-22FRAA金油压Kingst双联高压叶片泵
公司名称	厦门爱特斯机电有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	厦门市集美区后溪镇珩山一里7号1702室（注册地址）
联系电话	13959767983 13959767983

产品详情

HGP-0-F03R HGP-0-F05R HGP-0-F08R HGP-0-F1.1R本实用新型由三通管体1、导向溜槽2、导向轨架3、右摆座5、右摆轴6、摆臂7、推杆固定架8、电动推杆9、左摆臂12、左摆轴13等组成。其中2、3、5、6、7、8、9、12、13组成了执行机构；当物料自进料口4需要输向左出料口10时，执行机构工作将为如图一所示。当物料自进料口4需要输向右出料口11时，电动推杆9定位伸长将摆臂7推向出料口10侧，导向溜槽2同时旋转，导向溜槽2原靠近导向轨架3的一端转向右出料口11处，导向溜槽2的另一端转向导向轨架3处，此时物料即自进料口4输向右出料口11。当物料自进料口4再次需要输向左出料口10时，根据程控调度，执行机构将发生与上述过程相似但方向相反的运动。

球墨铸铁管生产成型后，从机体拔出后到无驱动轨道上进行后续工作，需要短距离运输，传统的运输方式为抬管架把管子翻滚到运管车上，经由运管车，带到无驱动滚道上。运管车是由电机和减速机配合产生动力，实现运动的。抬管架翻滚管子这个动作的控制，传统方法是由光电限位（安装在固定位置）感应到感应块，感应块固定在运管车上，传递信号给PLC，PLC通过计算使抬管架升起，从而自动翻滚管子。

但是由于高温、甩铁环境、运管车掉道、运管车震动等一系列原因，使限位信号经常出错，造成热管掉地，影响生产节奏，从而造成严重损失，甚至人员伤亡。

本实用新型要解决的技术问题是针对上述现有技术的不足，提供一种球墨铸铁管抬管架自动控制装置，能准确控制运管车的位置，减少球墨铸铁管的降落出错频率，提高生产效率，也提高了工作人员的人身安全。

本实用新型所采取的技术方案是：一种球墨铸铁管抬管架自动控制装置，包括：运管车、抬管架、动力装置、码盘和PLC控制装置，抬管架连接在运管车的调节装置上，动力装置连接在运管车的运动装置上，码盘通过中间套连接到动力装置上，PLC控制装置连接着码盘，PLC控制装置包括PLC控制器和PLC控

制面板。

VQ315-60-6-FRAA VQ315-66-8-FRAA VQ315-76-11-FRAA VQ315-82-14-FRAA

VQ315-88-17-FRAA VQ315-94-19-FRAA VQ315-108-23-FRAA VQ315-116-26-FRAA

VQ325-60-18-FRAA VQ325-66-22-FRAA VQ325-76-26-FRAA VQ325-82-32-FRAA

VQ325-88-38-FRAA VQ325-94-43-FRAA VQ325-108-47-FRAA VQ325-116-52-FRAA

VQ425-136-18-FRAA VQ425-156-22-FRAA VQ425-189-26-FRAA

VQ425-200-32-FRAA VQ425-216-38-FRAA VQ425-237-43-FRAA

VQ435-136-60-FRAA VQ435-156-66-FRAA VQ435-189-76-FRAA

台湾金油压Kingst齿轮泵部分型号如下：

HGP-0-F03R HGP-0-F05R HGP-0-F08R HGP-0-F1.1R

HGP-1A-F01R HGP-1A-F02R HGP-1A-F03R HGP-1A-F04R

HGP-1A-F05R HGP-1A-F06R HGP-1A-F08R HGP-2A-F02R

HGP-2A-F03R HGP-2A-F04R HGP-2A-F06R HGP-2A-F08R

HGP-2A-F09R HGP-2A-F11R HGP-2A-F12R HGP-3A-F06R

HGP-3A-F08R HGP-3A-F11R HGP-3A-F13R HGP-3A-F14R

HGP-3A-F17R HGP-3A-F19R HGP-3A-F23R HGP-3A-F25R

HGP-3A-F28R HGP-3A-F30R