

上料机 注塑机气动上料机 气动上料机器 加料机

产品名称	上料机 注塑机气动上料机 气动上料机器 加料机
公司名称	余姚市舜航塑料制品厂
价格	面议
规格参数	品牌:上料机 型号:900 产品别名:注塑机上料机气动上料机器
公司地址	浙江余姚市余姚市阳明街道阳明科技园北郊村景家桥78号
联系电话	86 0574 62506232 15888017247

产品详情

高配置

低配置

产品介绍

产品信息；气动输送机 传送器产品说明上料器是用来吸料和送料，自动控制器是用来设定和控制上料和间隔时间，实现全自动上料。

产品实拍图

添加图片

点击输入文字描述

产品特写图

添加图片

点击输入文字描述

产品包装图

接口及安装说明 一、自动控制器接口及安装说明 时间控制器 时间控制器 220v电源 压缩空气输出接口 压缩空气输入接口 注：压缩空气气管规格为12mm，必须从过滤器直接接入，不得通过小规格气管由小变大再接入12mm气管，这样会影响空气压力，进而影响上料效率。但从更大规格气管接入12mm气管是可以的。 二、上料器接口及安装说明 上料器接口包含气管接口和送料管接口两个部分，气管接口（接12mm气管） 送料管接口（接内径38mm管） 注：从自动控制器空气输出接口的气管插入上料器气管快接头即可，气管长度由控制器安装位置和料桶放置及料桶深度决定。送料管一般为耐高温标准钢丝软管，内径38mm。送料管套入艾维德上料器接口，再用所附带不锈钢卡箍收紧接口处即可。送料管长度由注塑机干燥器桶和料桶放置及料桶深度决定。 使用操作步骤说明 1、将气源通过12mm气管从自动控制器右侧进气口接入，从左侧出气口接出，再接入上料器气管快接，上料器接好送料管并接入干燥器料桶，再把上料器放入母料上料桶内 2、将自动控制器接入220v电源，开关处于关闭状态 3、根据自身要求将时间控制器的工作时间和间隔时间设定好，请注意先设定时间单位，s代表秒，m代表分钟，h代表小时，设定时通过按键上翻或下翻，数字循环滚动，直到达到所需数值即可，时间设定的范围为0.1秒-99小时 注：一般建议将上料时间设为20—30秒，间隔时间根据用量，从几分钟到几小时不等，比如气压正常情况下，出现上料速度极慢甚至无法再上料，说明料桶已满至堵塞出料口，也说明间隔时间设定过小，上料过于频繁，导致上料速度大于用料速度，此时需将间隔时间设定适度加大，或将上料时间设定减小，以达到上料速度和用料速度动态平衡。

4、设定好时间后，打开开关，上料器即可自动循环工作，关闭开关，上料器马上停止工作。 关于压缩空气的要求 由于艾维德气动上料器仅以压缩空气为驱动力，其输送启停和速度调整也是通过调整压缩空气的导通关闭和流量来实现，所以对压缩空气的气压及稳定性、洁净度和含油含水率均有一定的要求。 气压压力要求：气压压力的大小决定了上料速度的快慢。气压的稳定性同时也决定了上料速度的稳定性。压缩空气气压最小值必须要达到0.6mpa，空气流量大于 $1 \text{ m}^3 / \text{min}$ 。如果能够稳压达到0.7 mpa以上，上料效果会更加显著。 空气洁净度和含油含水率要求 为了得到更加理想的空气质量，以符合高品质生产要求，从空压机出来的压缩空气先应接入储气罐，再通过空气净化设备（包括油水过滤器，干燥机等），充分将空气中的尘埃杂质、油和水分清除后，获得清洁的压缩空气。

关于不同材质送料的解决方案 颗粒料

艾维德气动上料器对于颗粒料的输送是个绝佳解决方案，只需将上料器置于上料桶内就可以了 粉碎料 粉碎料，通常也称回料，由于其颗粒较大、不均匀，自然流动性差，建议先将粉碎料倒入漏斗型容器中（如图三），将上料器安装在漏斗底部，这样凭借其重力下滑增强其流动性，使得有充分的料流动到吸料口，再由强大的吸力及吹送力将料送入干燥料内

本产品的品牌是上料机，型号是900，产品别名是注塑机上料机气动上料机器，产品用途是注塑机上料机气动上料机器，电动机功率是0.55（KW），类别是加料机，售后服务是1年包修