

生铁屑打包机，铜屑打包机，铝屑打包机，铸铁屑打包机，屑并机

产品名称	生铁屑打包机，铜屑打包机，铝屑打包机，铸铁屑打包机，屑并机
公司名称	江阴市奥普机械有限公司
价格	60000.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:奥普 适用机械:1
公司地址	江苏省无锡市江阴市周庄镇长寿村沿山路11号
联系电话	86-051086961162 13921237861

产品详情

一、用途与特点

(一) 用途

- 1、主要用于将各种金属废屑（铸铁屑、铜屑、铝屑等）通过特制模具压制成药块，极大方便了金属废屑的运输、处理，是钢铁厂、有色金属厂、冶炼厂的理想设备。
- 2、本机配上适当的刀、模等辅具，还可用于剪切及精度要求不很高的校正、压装、成型、拉伸及一般用途的压力加工。

(二) 特点

- 1、本机采用液压传动，工作平稳，噪声小。
- 2、本机采用点动、单次、连续工作转换，自动化程度好，操作方便，生产效率高。

二、总体结构与工作原理

一、总体结构 本机主要由机械系统（主机部分）、电气系统、液压系统等组成。

(一) 主机 主要由主压机构及推料机构组成。

- 1、主压机构 由上梁、下梁、立柱及压料油缸等组成。上梁、下梁、中梁均为焊接结构件，上、下梁由立柱、立柱并帽、立柱并紧螺母等组成主机框架，压料油缸为前法兰结构，固定在上梁上，压料油

缸活塞杆采用内螺纹与上模联接，上模在油缸的驱动下作上下往复直线运动。压料油缸为组合式油缸，由活塞式单作用主压油缸和快速工进油缸组成，快速工进油缸为活塞式双作用油缸，其内部装有活塞、导套等，并装有密封圈。下梁兼作工作平台，装有辅助模具及推料油缸。

2、推料机构 由推料油缸及辅助模具组成。推料油缸为活塞式双作用油缸，采用前法兰结构固定在主机下梁上，前端与辅助模具的出模垫联接。辅助模具由上模、下固定模座、出模垫、内模套、下模压板及加料斗等组成。上模用外螺纹联接于压料油缸活塞杆利用压料油缸上下运动来进行压实内模套中的物料。下固定模座用螺钉固定在下梁上，中间装有经表面处理的耐磨内模套及出模垫，内模套用模压板固定在下固定模座内(参见附图模具结构示意图)。

3、液压油缸 由压料油缸和推料油缸等组成。其中压料油缸由主压油缸和快速工进油缸组合而成，主压油缸为活塞式单作用油缸，亦采用活塞结构，除前腔不供油外，结构与快速工进油缸、推料油缸一致。快速工进油缸与推料油缸均为活塞式双作用油缸，用活塞并装有密封圈使缸体内形成前后两个油腔，当高压油作用在后腔（又名大腔）或前腔（又名小腔）时推动活塞在缸体内作直线往复运动，达到驱动运动部件工作的目的。同时，缸口设有导向套用作活塞杆的支承、导向和密封。

（二）电气系统 由电动机控制电路和动作控制电路两部分组成。

（三）液压系统 由油箱、泵站、阀站等组成。主机分推料油路 and 主压油路两部分。

二、工作原理

从料斗内向下模内模套中加入需加工的物料，按压自动按钮，上模下行对物料进行压缩达到系统调定压力并回程1~2秒（由plc调定）卸荷，推料油缸回程到位，上模下行将内模套中的金属屑压块挤出模腔并回程，推料缸前进将压块推出模腔，完成一个工作循环。

四、电气系统

（一）概述 采用380伏交流电源供电，由主电路和控制电路两部分组成。

1、主电路 由电机电路和急停回路两部分组成，采用380伏电源供电。电机电路直接由电路电源向一台y型三相异步电动机供电，驱动一台柱塞泵和一台齿轮泵。急停回路由一只急停按钮和中间继电器组成。一旦发生意外，只需按压急停按钮，即可使电机停止并中断一切动作。

2、控制电路 由电动机控制回路和动作控制回路（亦称plc输入、输出回路）两部分组成。电动机控制回路由电机启动、停止以及电动机工作显示等组成，动作控制回路由主压油缸前进、后退动作以及推料油缸前进、后退动作等组成主要用来控制机械工作。

（1）高分子断路器qf 型号dz47 - 80（80a） 电源控制，用来切断和接通系统电源。

（2）电动机m 型号y220l2 - 4，功率22kw，转速980r/min双出轴用来同时驱动一台轴向柱塞泵和一台齿轮泵。

（3）按钮sb1 型号la18 - 22/220v 电动机停止

（4）按钮sb2 型号la18 - 22/220v 电动机启动

（5）控制变压器tc 型号bk-250/380/220v 控制回路电源控制

（6）中间继电器ka 型号cjx1 - 12/220v 急停控制

(7) 行程开关sq 型号jlxk1 - 411 行程控制

(8) 指示灯hl 型号slc22 电源指示、电机工作指示、故障显示

(9) 交流接触器km 型号cjsx1 - 63/380v 电机控制

(11) 转换开关sa 型号psc22-d 点动、单次、连续转换

(12) 阀用电磁铁yv 型号mfb1 - 5.5yc 动作换向控制

(13) 可编程控制器plc 型号cpm1a - 30cdr 动作控制

(14) 急停按钮 sb 型号pbc22 - c 紧急停车

(二) 电气原理说明

1、接通与断开电源，由高分断断路器qf实现。

2、电动机的启动与停止（星三角启动控制）

接通电源，电源指示灯hl亮；按压电机启动按钮sb1，按钮常开触

点闭合，交流接触器km1、km3线圈得电，常开触点闭合给线圈持续供电，交流接触器km1主触点闭合，电动机通电启动，延时3s后交流接触器km2得电km3失电，电机进入正常工作状态；信号灯hl2亮，指示油泵正常工作；按压电机停止按钮sb2，常闭触点断开，交流接触器线圈失电同时常开触点断开，主触点断开，切断电源，电动机m断电停止，信号灯hl2熄灭。

3、动作控制

(1)点动控制

将转换开关sa置于点动位置上，按压相应的动作按钮，可编程控制器plc按照设定的程序自动工作，电磁铁yv1得电，主缸前进，松开按钮，动作停止；按压相应的动作按钮，该动作电磁铁得电，执行相应的动作。反之松开该按钮，该动作停止。按压主缸回程和推包缸前进使初始位灯亮。

(2)单次工作循环

将旋钮sa旋至单次工作位置，按压按钮sb4则电磁铁yv1得电，主缸前进，达到系统调定压力，压力继电器发讯，系统保压0.5秒，然后主缸泄压，推料缸回程到位行程开关sq3发讯，主缸继续前进，将压块顶出模腔，碰到主缸前进到位行程开关sq2主缸回程，碰到回程到位行程开关sq1主缸停止工作。同时推料缸前进，将压块推出模腔，碰到行程开关sq4，推料缸停止工作。

(3)紧急停止

在工作过程中，如果发生异常情况，可以按压急停按钮sa1来中止工作，待故障排除后再开机工作。按压急停按钮sa1常闭触点断开，中间继电器线圈ka失电，常闭触点断开，切断控制电路电源，系统停

止工作。待故障排除后，再按一下急停开关的蘑菇头，常闭触点闭合，中间继电器线圈ka得电，常闭触点闭合，控制电路得电，此时可进行下一步动作。

本产品的加工定制是是，品牌是奥普，适用机械是1，型号是Y83，种类是1，重量是1