

# 冷压机用途冷压机龙锦机械图

产品名称	冷压机用途冷压机龙锦机械图
公司名称	青岛龙锦机械有限公司
价格	100.00/件
规格参数	品牌:龙锦 型号:XT1566
公司地址	青岛市黄岛区王台镇
联系电话	400-619-0532 15965573261

## 产品详情

冷干机（冷冻式干燥机）具有制冷系统。在冷干机的制冷系统中，蒸发器是输送冷量的设备，制冷剂在其中吸收压缩空气的热量，实现脱水干燥的目的。压缩机是心脏，起着吸入、压缩、输送制冷剂蒸汽的作用。冷凝器是放出热量的设备，将蒸发器中吸收的热量连同压缩机输入功率转化的热量一起传递给冷却介质（如水或空气）带走。膨胀阀/节流阀对制冷剂起节流降压作用、同时控制和调节流入蒸发器中制冷剂液体的数量，并将系统分为高压侧和低压侧两大部分。除了上述部件外，SSS型冷干机还包含能量调节阀、高低压保护器、自动排污阀、控制系统等部件。

冷压机，即冷干机压缩机。压缩空气中水蒸气的量是由压缩空气的温度决定的：在保持压缩空气压力基本不变的情况下，降低压缩空气的温度可减少压缩空气中的水蒸气含量，而多余的水蒸气会凝结成液体。冷干机（冷冻式干燥机）就是利用这一原理采用制冷技术干燥压缩空气的。

冷压机又分为丝杠冷压机和液压冷压机。其中丝杠冷压机有涡轮，需长期保养，易损。液压冷压机。不易漏油不需频繁保养，工作效率较高。

### 冷压机安全操作程序及使用注意事项

- 1.目的：安全使用设备，规范压板工序作业，确保产品符合质量要求
- 2.适用范围：冷压机压门，压板作业工序
- 3.作业前设备、工具、材料准备
  - 3.1操作前应对冷压机的油路、电路、压板中是否有异物等进行全面检查，并要空车试运行，确认良好，方可作业；
  - 3.2检查机器压力系统是否正常，检查压机油泵、油路是否通畅及有无漏油现象。

3.3 将机台（包括光板伤的胶垢）及作业场地清理干净，并保持随时清洁；

3.4准备好待加工的基材、

中纤板并检查工件的规格形状数量表面是否存在磕伤磨痕磨花崩边等缺陷；

#### 4.冷压程序

4.1选用表面清洁平成的密度板作为加工基层，工件表面清理干净；

4.2涂胶前对于铲平的厚度要严格把关，有不合格部件必须弃用，另行处理；

4.3用涂胶机进行涂胶，涂胶需均匀一致，将溢出的胶液擦净，将涂胶后的工件按图纸要求放入压机中，要放置平整，对端做固定处理，

一定要将骨料按照图纸空位摆放，注意打钉位置要错开修边处。

4.4对加工产品进行施压，开启压机电源开关，将活动压盘压下，同时观测压力表，空心门压力 21，实心软木11-81，实心硬木81 101，空心门施压时需每件产品加一层9MM以上的平整隔板，冷压加工时间一般为4小时到 8小时，根据胶液说明操作

4.5冷压压合后，检查加油后部件四周是否出现异常，如有异常应立即停机处理，压合后的产品要求表面平整，无起杠，无脱层等现象。如出现侧类问题，需进行重新加胶压合或另行补救。

#### 5. 冷压完成卸板时的作业

5.1停机、清理、清洁现场、关闭压板。将工件抬起，不得在板上拖下，避免划伤、碰坏。

5.2压合好的工件平整放入垫板上，已贴号饰面的工件必须用纸皮或其他防护措施。必须严格按照压板提示摆放工件，否则会引起压板变形。

5.3按相应的规格平面放置，堆码整齐，待检验合格后在生产记录卡上做好记录和标识并签名，及时移交到下一道工序。

#### 6.安全事项

6.1 冷压机到厂后必须水平放置，每平方米误差小于1mm以内。（必须水平，否则长时间使用会造成压机原件变形）；

6.2压力表调整必须严格按照规定要求调整，根据压机说明设定压力值（17Mpa）；6.3在压机的升降过程中，严禁将手伸入压机内，使用玩的压机应保持闭合状态；

6.4经常检查液压站，缸体和机械上的螺栓、螺母的紧固状况，发现松动及时锁紧，保养材料一般为黄油、机油、柴油等；

6.5 严禁操作时冷压机下方站人；

6.6严禁在油箱周围使用明火和吸烟，严禁开机时擅自离开或嘻笑打闹等。