

收割机护刃器厂家? 蓝宸农机

产品名称	收割机护刃器厂家? 蓝宸农机
公司名称	济宁蓝宸农机制造有限公司
价格	1.00/个
规格参数	
公司地址	济宁市任城区龙兴路28号
联系电话	1395-4770651

产品详情

连云港双联收割机护刃器供应。淄博三联收割机护刃器最新批发价格。鹤壁沃德收割机护刃器价格，中山三联收割机护刃器厂家，安徽收割机护刃器批发商。南京三联收割机护刃器供应商！潍坊三联收割机护刃器多少钱。黑龙江沃德收割机护刃器厂家直销，青岛沃德收割机护刃器批发价格。江门福田收割机护刃器批发价格，淮安双联收割机护刃器厂家价格，德州双联收割机护刃器供应商。河北久保田收割机护刃器多少钱，河源收割机护刃器价格，清远沃德收割机护刃器最新批发价格！安阳收割机护刃器供应，镇江三联收割机护刃器批发商。漯河双联收割机护刃器厂家价格。威海双联收割机护刃器批发。无锡福田收割机护刃器厂家价格，山东久保田收割机护刃器厂家价格，威海沃德收割机护刃器批发商，济南双联收割机护刃器厂家。中山福田收割机护刃器厂家，韶关福田收割机护刃器批发商，梅州沃德收割机护刃器厂家，南阳沃德收割机护刃器供应商，新乡福田收割机护刃器厂家价格，

济宁蓝宸农机制造有限公司是国内专业生产收割机护刃器,收割机刀片,收割机切割器总成的专业厂家。本厂主要生产收割机护刃器,收割机刀片,收割机切割器总成，技术力量雄厚，工艺流程高端先进，检测手段齐全。公司生产的稻麦收割机护刃器广泛配套于、久保田、奇瑞重工、星光、柳林、约翰迪尔、福田雷沃等国内外收割机，产品质量深受国内外客商青睐。公司始终坚持以产品质量为企业发展的生命力，坚持不断完善产品的质量与性能体系,具有机械加工、冲压、锻造及热处理等综合加工能力。我公司是收割机护刃器行业为数不多通过ISO9001国家质量管理体系认证单位，是国家级消费者信得过单位。在此我公司全体员工真诚欢迎来电、来函洽谈业务！

济宁蓝宸农机制造有限公司

联系人：王斌

手机：13954770651

Q Q：842828988

网址：www.leace.com

地址：济宁市任城区龙兴路28号

收割机护刃器，久保田收割机护刃器，福田收割机护刃器，沃德收割机护刃器，收割机护刃器价格，收割机护刃器厂家，梁山收割机护刃器，寿光收割机护刃器厂家，济宁收割机护刃器价格，久保田收割机护刃器批发商，久保田收割机护刃器批发价格，梁山收割机护刃器批发价格

切割器是怎样安装、使用及调整的？

切割器组装前应首先检查各件的质量标准：刀杆应平直，直线度为0.5毫米，不允许有弯曲和扭曲。刀片在刀杆上的铆接要牢固、密接。定刀片在护刃器上的装配要牢固、密接。刀杆头与传动机构的装配应转动自如而无明显的间隙感（不晃动）。第一，对中调整。当割刀处在两端极限位置时，所有动刀片中心线应与相应的护刃器中心线重合，工作幅宽不大于2米的切割器偏差不得大于3毫米；工作幅宽大于2米的切割器偏差不得大于5毫米。否则，应进行调整。驱动装置为曲柄连杆机构的，通过改变连杆长度进行调整；采用摆环机构的，通过改变摆杆前支座球面轴承的位置进行调整；采用行星齿轮传动机构的，采用微调螺钉作微量调整。第二，整列调整。护刃器安装好后，各护刃器尖的距离应相等，如有偏差，其误差不大于±3毫米，而且应在同一平面上。检查时可在两侧护刃器尖拉一直线，各护刃器尖应在同一直线上。定刀片应处于同一水平面内，其偏差不大于0.5毫米。否则，作业时易引起塞刀或崩刀事故。第三，密接调整。当割刀在极限位置时，动、定刀片应贴合。如有间隙，前端最大处不应大于0.5毫米，后部间隙不应大于1毫米。调整方法：动、定刀片前、后端间隙都大时，用小锤敲打压刃器前部；间隙都小时，敲打压刃器后部，或在压刃器与护刃器梁适当增加垫片。动刀片和压刃器的间隙最大不应超过立8毫米。第四，刀杆前后间隙调整。刀杆在护刃器导槽内，若前后间隙过大，作业时会造成割刀振动；过小会引起割刀卡滞。这一间隙通过移动摩擦片进行调整。当动、定刀片重合时，刀杆后侧面与摩擦片的合适用隙0.3毫米；动刀片在相邻两定刀片中间位置时，刀杆前端面与护刃器刀杆导槽内侧面间隙以5毫米合适，此时转动驱动装置，刀杆往复运动应灵活，无卡滞。

【原创内容】器中心线重合，工作幅宽不大于2米的切割器偏差不得大于3毫米；工作幅宽大于2米的切割器偏差不得大于5毫米。否则，应进行调整。驱动装置为曲柄连杆机构的，通过改变连杆合时，刀杆后侧面与摩擦片的合适用隙0.3毫米；动刀片在相邻两定刀片中间位置时，刀杆前端面与护刃器刀杆导槽内侧面间隙以5毫米合适，此时转动驱动装置，刀杆往复运动应内，运转是否平稳，震动的大小如何。检查各传动皮带，链条的紧度是否合适。检查各运动副的润滑是否良好。联合收割机割台使用后怎样进行技术保养？1.日（班）保养（1）彻底检查钉齿滚筒上的钉齿，凹板上的钉齿及滚筒的固定情况。检查纹杆滚筒的纹杆、凹板及滚筒的固定情况。检查脱粒间隙的大小及均匀性是否符合要求。滚筒的转速是否在规定的范围灵活，无卡滞。联合收割机清选装置使用前怎样进行技术检查？（1）按照前述的安装技术要求，检查各铰连点的配合间隙是否满足要求：检查有无变形，损坏现象；检查清选装置的不合乎要求，则给予正确的调整。割台或拨禾轮在升起位置时自动下降的原因有：1.油缸密封圈漏油；2.分配阀磨损漏油或轴向位置不对；3.单向阀密封不严。对应排除方法有：4.应及时调整。（4）检查筛了摆幅和频率是否满足要求，否则给予调整或张紧传动皮带。（5）检查筛孔是否被堵塞，随时用钩了将堵塞的筛孔疏通。（6）检查风量及风向是否合乎要求，长度进行调整；采用摆环机构的，通过改变摆杆前支座球面轴承的位置进行调整；采用行星齿轮传动机构的，采用微调螺钉作微量调整。第二，整列调整。护刃器安装好后，各护刃器