

自动拼板机生产线/无限延长自动拼板机

产品名称	自动拼板机生产线/无限延长自动拼板机
公司名称	高密市国豪机械制造有限公司
价格	100000.00/台
规格参数	品牌:HC 型号:HC1220 产地:山东
公司地址	山东省潍坊市高密市夏庄工业园
联系电话	13287472899

产品详情

影响到进料口木条的下落，推刀的停顿位置可以调整在完成推挤后退回的瞬间，此时推刀刀口前次推进的木条成为限位体，也可以调整在推刀退回后进料木条完全落在进口的底板上之后的瞬间，此时即将进入料口的木条与前次推进的木条成为限位体，保证了工作的正常进行，2、压头的行程侧向挤压的压头行程由时间继电器调控，行程大小应根据拼板的长度，挤压前行的位置与对面挡块之间距离应小于此尺寸，使木条端部受到一定的压力，高密拼板机厂家，油缸压力要调整合适，过大会砸坏木条，过小时推不动木条，压力一般不小于0.2~0.4MPa

正向推板编辑1、推刀行程控制正向推板的部件是推刀，推刀长2500mm左右，刀口厚度10mm，由左右两个液压油缸带动，调整好的推刀刀口应紧贴木条进口的下底板，拼板机，不能向上翘起，推刀的行程由前推限位和后退限位两个行程开关控制，其行程要根据木条的宽度调整，行程过大，进料速度减慢，生产率下降，行程过小，木条尚未完全落入刀口前推刀，新型拼板机，有可能提前进入工作区，轻则使推刀落空行驶，重则挤坏木条引起堵塞，2、推刀的停顿推刀在前进或后退时有一个1s左右的停顿，停顿的时间或位置可由时间继电器调节，这个位置是与侧向挤压的油缸动作相配合的，非常重要，一般调节在推刀退回时木条完全落在进口的底板上之后1~2s时停顿，刀口推刀的刀口必须与木条的进口方向平行，否则，刀口接触木条和产生推力的时间不一致，会引起木条破损而堵塞进口，许多机械厂设计的推刀与动力油缸的联接采用螺栓，常常产生位移，使刀口与木条的进口方向产生角度，角度大时往往无法工作，这是拼板中常出现的问题之一

液压拼板机的卸载对没有受过培训的操作者容易造成损伤，大型高频拼板机，如不按照安全方法执行卸载操作，高频拼板机，操作可能会导致操作人员的损伤。为了安全，高频拼板机性能简介，在卸载前，请操作人员务必把卸载时所需的协助及其相应的设备准备好。

液压拼板机的卸载步骤：

（1）液压拼板机的装卸须由专业的装卸人员担任，在整个装卸过程中必须保证拼板机的平稳，并须做好安全防护措施。

（2）装卸完毕后及时撤离所有的装卸工具及临时设置的安全装置。

注意事项：

1、由于液压拼板机超长，所以在运输中必须拆分运输，现场组装。

2、卸载方式由用户实际情况决定，本机重量重，细长结构且一端偏沉，所以在卸载时要充分考虑所用工具的能力，采用吊车卸车时应注意吊绳位置，高频拼板机视频，不能集中一点否则液压拼板机会产生严重变形和偏沉翻到，造成机器损毁。其它方式也必须考虑这些问题以免对液压拼板机造成危险危及人身安全。

液压拼板机在我们日常生活中使用时有很多注意事项，因此大家在使用的过程中一定要注意。