

组角机厂家 金明美机械专业制造 哈密地区组角机

产品名称	组角机厂家 金明美机械专业制造 哈密地区组角机
公司名称	济南市历城区金明美机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市腊山工业园
联系电话	15098979122

产品详情

组角机，对角机，挤角机，铝合金门窗设备，铝合金组角机，断桥铝组角机，断桥组角机，升降组角机，铝合金门窗升降组角机，120标准组角机，120通用组角机，重型组角机，重型升降组角机，组角机厂家，组角机价格，哈密地区组角机，组角机供应，组角机报价，组角机厂家，组角机直销，组角机品牌尽在济南金明美机械厂，济南金明美机械专业生产制造铝门窗组角机，不同规格，不同型号，满足不同客户需求

组角机的工件安装与调整：

将装好角码的型材置于辅助器材的前方，45度接缝处的外角点对准定位前面90度角的顶端。按型材高度调整主定位块高度，使之与型材相适应。组角刀具的高度与型材连接的角码高度相适应，铝合金组角机，当型材内侧凸筋特殊时应更换主定位块，使之能深入到筋间空腔内，不至于顶到筋上，因此主定位块设计成活连接，以使用户自行按型材配做各种定位块。

组角机操作规程：

组角机是铝合金门窗生产专用设备，适用于角码结构型铝门窗90度角连接.撞角机，边角机.前后距离可调的定位装置适用于加工不同断面形状和尺寸的型材.为保证人身及设备的安全，在操作组角机时必须严格遵守组角机操作规程.下面小编就带大家一起来了解一下.

- 1、在运行组角机前首先检查机器是否完好，并对各运动部件清理润滑，检查液压站内液压油面是否达到供油标志线.加注液压油时，必须使用120目过滤网滤掉新油中的杂质.
- 2、组角机工作前需空车运行，观察主定位头是否工进.如不工进则，液压泵电机可能反向旋转，可将电源任意两相线位置交换.

- 3、使用组角机时将角码置于已伸出的内定位前，并在角码内侧加与型材同厚的垫片.直接按照角码凹槽外侧斜边对刀.使角码的冲铆位置处在组角刀的组角延长线上.
- 4、松开辅助定位块并向前推移.根据型材高度调整更换组角刀、主定位头、辅助定位块等的位置.注意:切忌辅助定位块与组角刀发生干涉，以免组角刀和辅助定位块损坏.
- 5、依据角码调节进刀丝杠，使组角刀嵌入角码的凹槽底部，依据主定位头进给时的行走时间，调整定位延长时间，一般为1.5-2秒.并调整好压紧装置.组角位置调整准确后，在窗角组成状态下将辅助定位块、辅助定位杆轻推至窗角顶端及两侧并紧固.
- 6、操作人员必需提高安全防范意识，集中精力操作.严禁操作时精力不集中.调整组角刀深浅时，组角机价格，注意观察大滑板的位置，防止与冲铆座发生干涉.工作完成后应切断电、气源，排气放水，清扫润滑保养机器.

组角机厂家-金明美机械专业制造-哈密地区组角机由济南市历城区金明美机械厂提供。济南市历城区金明美机械厂（www.jinmingmei.com）在机械及工业制品项目合作这一领域倾注了无限的热忱和热情，金明美机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：韩经理。