

振动盘 振动盘厂家 凯仕顿精密

| | |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 振动盘 振动盘厂家 凯仕顿精密 |
| 公司名称 | 苏州凯仕顿精密工业设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 苏州市木渎金桥汽配产业园B-2幢1楼 |
| 联系电话 | 13915417249 |

产品详情

振动盘到底是如何一步步进行操作的？

一、首先需要振动盘的控制器的连接到220V电压上，如果出现指示灯不亮的情形，就需要检查操控器外侧的保险丝方位，确定一下振动盘的保险丝不是损坏的。

二、在振动盘的操控器接到220电压后，开始调理调速旋转开关，查看旋转是不是按照指定情况来的，精密振动盘，查看振动盘的速度，调整振动盘渐渐变快，确保振动盘的出料速率，根据达客户的要求，速度达到20%以上。如果遇到电压不稳定的情况，振动盘厂家，那么振动盘自身就会出现时快时慢的现象。

三、对于振动盘放工件的操作，我们建议按照振动盘的盘径，一旦出现振动盘中工件没有盖住底盘的情形，需要立刻对振动盘进行加料。

四、振动盘作业过程中，如果出现振动盘调速旋转开关旋转，但是振动盘处于工作的情况仍然不转动，这是需要立即停机，检查振动盘底盘是否出现了问题。通常振动盘的底盘不转动，大概推测以下一些原因：

- 1、弹簧片有开裂表象；
- 2、螺栓有有松动；
- 3、弹簧片需从头调理。

注：调理弹簧片的办法，各组弹簧片选其中任何一组，稍微松动一下螺栓，调查振动盘的速度是不是有改变，快则需将弹簧片换成薄的，慢则需将弹簧片换成厚的，依此办法可将振动盘调理到所需速度之要求。

做振动盘都离不开手工焊接，手工焊作为震动盘工作者必须掌握的基本功，看起来简单，但正确的焊接步骤却往往被忽视，错误的操作方法将直接影响焊接质量，给产品留下了（虚焊）等故障的隐患。因此，振动盘员工必须在学习实践过程中掌握好正确的焊接方法，振动盘控制器，同时注意焊接操作时的安全。

一、焊接操作姿势与卫生 焊剂加热挥发出的化学物质对人体是有害的，如果操作时鼻子距离烙铁头太近，则很容易将有害气体吸入。

一般烙铁离开鼻子的距离应至少不小于30cm，通常以40cm时为宜。电烙铁拿法有三种，。反握法动作稳定，长时间操作不宜疲劳，适于大功率烙铁的操作。正握法适于中等功率烙铁或带弯头电烙铁的操作。一般在操作台上焊印制板等焊件时多采用握笔法。焊锡丝一般有两种拿法。由于焊丝成分中，铅占一定比例，振动盘，众所周知铅是对人体有害的重金属，因此操作时应戴手套或操作后洗手，避免食入。

使用电烙铁要配置烙铁架，一般放置在工作台右前方，电烙铁用后一定要稳妥放置在烙铁架上，并注意导线等物不要碰烙铁头，以免被烙铁烫坏绝缘后发生短路。

变速振动盘的控制线路，一般采用带续流二级管的半波晶闸管整流电路。它包括以下一些环节。振动盘底板安装在刚垫上，应根据底板负载分布和地脚螺栓分布位置，在基础上划出垫块放置位置。一般垫块应放置在轴承座和定子机座下边，地脚螺栓两旁。两组垫块间的距离应为250~300mm，其余地方大间隙可按600~800mm。要求各垫块组稳定、垫实，并要求二次灌浆层与底板底面接触严密。否则将引起机组振动和转子轴向窜动，严重的将造成轴承、轴瓦损坏，定、转子相擦。

振动盘-振动盘厂家-凯仕顿精密(优质商家)由苏州凯仕顿精密工业设备有限公司提供。苏州凯仕顿精密工业设备有限公司（www.szcstjm.com）在行业专用设备这一领域倾注了无限的热忱和热情，凯仕顿精密一直以客户为中心、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：毛成平。