

# 机拉帮机 传胜机械

产品名称	机拉帮机 传胜机械
公司名称	东莞市传胜机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇桥头第三工业区桥南路6号
联系电话	13829213561

## 产品详情

### 鞋机

图中，1、机架；1a、底座；1b、升降座；1c、第二直线导向组件；1d、升降机；2、咬线机构；2a、咬线座；2b、咬线气缸；2c、咬线夹头；2d、浮动滑座；2e、拉力传感器；2f、导向轮；3、地面；4、悬挑臂；5、直线导向组件；6、连接板；7、第二连接板；8、电机；9、丝杆丝母组件；10、换向轮；11、立杆；11a、条形槽；12、锁紧螺母；13、伸缩臂；14、工作台；14a、限位座；15、鞋楦；16、抓帮线；17、第三直线导向组件。具体实施方式以下是本发明的具体实施例并结合附图，对本发明的技术方案作进一步的描述，但本发明并不限于这些实施例。实施例一如图1和图2所示，本拉抓帮线装置包括机架1和咬线机构2。机架1包括底座1a和升降座1b，底座1a可放置在地面3上，底座1a和升降座1b之间通过竖直设置的第二直线导向组件1c相连接；底座1a和升降座1b之间设有固定两者相对位置的锁止机构。锁止机构为螺纹连接在升降座1b上的锁止螺栓，即将升降座1b调整到所需高度后，通过旋拧锁止螺栓实现固定底座1a和升降座1b之间位置。根据实际情况，锁止机构也可采用其他结构替换，如图1所示，底座1a上安装有带锁止功能的升降机1d，升降机1d包括与升降座1b相连接的升降杆，升降机1d还能使升降座1b升降调节更方便。升降座1b的顶部固定有水平设置的悬挑臂4，悬挑臂4的一端部与升降座1b相连，悬挑臂4的另一端部位于底座1a的外侧上方，即悬挑臂4的另一端部正下方是空荡荡的。咬线机构2包括咬线座2a、咬线气缸2b、一副咬线夹头2c、浮动滑座2d和拉力传感器2e。咬线座2a和悬挑臂4之间通过水平设置的直线导向组件5相连接；直线导向组件5包括导杆和滑头，导杆与悬挑臂4固定连接，咬线座2a与滑头固定连接。说明书附图给出悬挑臂4的左右两侧均设有一组直线导向组件5，这样可显著提高咬线座2a的运动稳定性，同时，悬挑臂4的左右两侧均可设置一组咬线机构2，使一台拉抓帮线装置与两个工作台14的抓帮工位相匹配，显著提高拉抓帮线装置的使用率，降低制鞋工厂采购拉抓帮线装置的成本。位于悬挑臂4左右两侧的咬线座2a通过连接板6固定连接，直线导向组件5的导杆上还滑动连接有第二连接板7，连接板6和第二连接板7之间通过拉力传感器2e相连接。咬线机构2的浮动滑座2d与第二连接板7固定连接。咬线气缸2b的缸体与浮动滑座2d固定连接，一副咬线夹头2c中的一个咬线夹头2c与咬线气缸2b的活塞杆固定连接，一副咬线夹头2c中的另一个咬线夹头2c与浮动滑座2d固定连接。浮动滑座2d上固定有位于咬线夹头2c前侧的导向轮2f。升降座1b上固定有电机8，电机8的转轴和咬线座2a之间通过能使咬线座2a水平移动的机械传动机构相连接。说明书附图给出机械传动机构为丝杆丝母组件9，丝杆水平设置且与悬挑臂4转动连接，丝杆上螺纹连接有丝母，丝母与连接板6固定连接；电机8的转轴和丝杆通过轴套相连接。通过阐述利用

本拉抓帮线装置垃圾抓帮线16以及阐述根据实际工况的调整进一步说明本拉抓帮线装置相对于现有技术的区别技术特征以及区别技术特征的作用和优点：本拉抓帮线装置设置在工作台14的前侧或后侧，说明书附图给出，本拉抓帮线装置设置在工作台14的前侧，这样操作工人位于本拉抓帮线装置的左右两侧。为了提高拉线时本拉抓帮线装置的稳定性，底座1a可固定在地面3上。悬挑臂4的另一端部位于工作台14的正上方，工作台14上具有用于限位鞋楦15的限位座14a；在安装本拉抓帮线装置时基本保证悬挑臂4的另一端部与限位座14a投影部分重合。将鞋楦15安装在限位座14a上，根据鞋子的型号和鞋楦15的型号调整悬挑臂4的高度，使导向轮2f仅略高于鞋楦15底面，若带加工的鞋子以及与其匹配的鞋楦15高度下降，则调低悬挑臂4的高度，反之调高悬挑臂4的高度。控制电机8使咬线机构2运动至悬挑臂4的另一端部处，若带加工的鞋子以及与其匹配的鞋楦15长度缩短，则控制电机8使导向轮2f向靠近鞋楦15方向移动，反之向远离鞋楦15方向移动；总之，保证导向轮2f与鞋楦15之间留有的间距适合拉紧抓帮线16要求。首先，鞋帮套设在鞋楦15上，鞋楦15通过限位座14a限位在工作台14上；抓帮线16的端部通过导向轮2f的导向之后嵌入咬线夹头2c的咬线夹口内，如图1所示；操控咬线气缸2b实现咬合，即牢牢咬住抓帮线16的端部。接着，操纵电机8使咬线机构2水平向远离鞋楦15方向运动，抓帮线16逐渐被拉紧，压底机，在此过程中工人可适应性地调整鞋帮的状态；本拉抓帮线装置对抓帮线16施加的拉力被拉力传感器2e监测，根据拉力值控制电机8停止运动。最后，操纵咬线气缸2b实现咬线夹口张开以及释放抓帮线16。实施例二本实施例同实施例一的结构及原理基本相同，基本相同之处不再累赘描述，仅描述不一样的地方，不一样的地方在于：悬挑臂4的另一端部安装有换向轮10，机，导向轮2f位于换向轮10和咬线夹头2c之间。如图3所示，抓帮线16的端部先通过换向轮10，再通过导向轮2f的导向之后嵌入咬线夹头2c的咬线夹口内，由此抓帮线16的倾斜角度相对于实施例一方案明显增大，进而满足不同的鞋帮抓帮要求，即根据鞋帮型号，灵活选择是否使用换向轮10。通过配合安装换向轮10显著地提高了本拉抓帮线装置的通用性。如图4所示，悬挑臂4通过螺栓固定有立杆11，悬挑臂4上开有多个纵向排列的螺栓孔，根据螺栓与不同的螺栓孔相连接实现调整立杆11的位置。立杆11上开有竖直设置的条形槽11a，换向轮10的轮轴穿过条形槽11a并螺纹连接有锁紧螺母12，通过旋拧锁紧螺母12以及调整轮轴位置实现调整换向轮10的高度，进而调整抓帮线16的倾斜角度。实施例三本实施例同实施例一的结构及原理基本相同，基本相同之处不再累赘描述，仅描述不一样的地方，不一样的地方在于：如图5所示，咬线机构2只有一组，升降座1b和咬线座2a之间设有伸缩臂13，咬线座2a与伸缩臂13的一端部固定连接。直线导向组件5包括导杆和滑头，导杆与伸缩臂13固定连接，滑头与机架1固定连接。浮动滑座2d和伸缩臂13之间通过第三直线导向组件17相连接，浮动滑座2d和咬线座2a之间直接通过拉力传感器2e相连接。

## 分条机

找规模大品种齐全质量好的中山分条机配件厂家，推荐您选东莞市厚街铎顺针车配件批发行，是一家专业批发、零售、国内外针车、鞋机零配件为主的公司。经营品牌多、配件齐全。

自动剪板机是整平横切生产线的组成部件之一，可以充分地控制板材加工尺寸，将大块金属板材进行自动化循环进行剪切，由送料车供送到下一工序的加工设备。

自动剪板机的主要功能有：

- 1.待剪板料的进料，分条机配件由进料电动机将待剪板料自动输送到位；
- 2.定板料剪切尺寸，步进电机控制挡料器位置保证的剪切尺寸，其尺寸可以是定值也可以置为循环变动值；
- 3.板料的压紧和剪切，待剪板料定位后由主电动机带动压料器和剪切刀具，分条机配件先压紧板料，然后剪断板料
- 4.挡料器让刀和移动到下一长位置

5.板料托架旋转卸料

6.送料车的运行，包括卸载后自动返回

7.剪切板料的尺寸设定、自动计数及每车板料数的预设。分条机配件要实现这些功能，需在系统中设置相应的位置信号检测开关。系统的各检测元件的安装部位，压料器压紧行程开关、挡料器定长开关、小车状态信息开关、小车到位开关、卸料到位开关。

本公司在广大制衣、制鞋、手袋、皮具等生产流水线上积累了丰富经验，为不同需求的客户提供多元化的选择！公司自成立以来以人为本，以质量求生存，以服务为宗旨的经营理念，赢得广大客户的信赖。

欢迎垂询有关我们企业的其他情况。欢迎立即与我们建立联系！

选择我们分条机配件的理由：

有性价比才有竞争力。

实体工厂、设备齐全，专业的品质和超平的出厂价，是我司的核心竞争力。

一站式服务客户：放心、省心、舒心。

从设计、制作、后加工、到送货上门我们实行一站式服务；分条机配件与您精诚合作，共创双赢

生产中经常会遇到数控机床加工精度异常的故障。此类故障隐蔽性强、诊断难度大。导致此类故障的原因主要有五个方面：

(1)机床进给单位被改动或变化。

(2)机床各轴的零点偏置(NULLOFFSET)异常。

(3)轴向的反向间隙(BACKLASH)异常。

(4)电机运行状态异常，热熔胶上胶机，即电气及控制部分故障。

(5)机械故障，如丝杆、轴承、轴联轴器等部件。此外，加工程序的编制、刀具的选择及人为因素，也可能导致加工精度异常。

## 1.机械故障导致的加工精度异常

一台THM6350卧式加工中心，采用FANUC0i-MA数控系统。一次在铣削汽轮机叶片的过程中，突然发现Z轴进给异常，造成至少1mm的切削误差量(Z向过切)。调查中了解到：故障是突然发生的。机床在点动、MDI操作方式下各轴运行正常，且回参考点正常；无任何报警提示，电气控制部分硬故障的可能性排除。分析认为，主要应对以下几方面逐一进行检查。

(1)检查机床精度异常时正运行的加工程序段，特别是刀具长度补偿、加工坐标系(G54~G59)的校对及计算。

(2)在点动方式下，反复运动Z轴，经过视、触、听对其运动状态诊断，发现Z向运动声音异常，特别是快速点动，噪声更加明显。由此判断，机械方面可能存在隐患。

(3)检查机床Z轴精度。用手脉发生器移动Z轴，(将手脉倍率定为 $1 \times 100$ 的挡位，即每变化一步，电机进给 $0.1\text{mm}$ )，配合百分表观察Z轴的运动情况。在单向运动精度保持正常后作为起始点的正向运动，手脉每变化一步，机床Z轴运动的实际距离 $d=d_1=d_2=d_3\dots=0.1\text{mm}$ ，说明电机运行良好，定位精度良好。而返回机床实际运动位移的变化上，可以分为四个阶段：机床运动距离 $d_1 > d=0.1\text{mm}$ (斜率大于1)；表现出 $d=0.1\text{mm} > d_2 > d_3$ (斜率小于1)；机床机构实际未移动，表现出最标准的反向间隙；机床运动距离与手脉给定值相等(斜率等于1)，恢复到机床的正常运动。

无论怎样对反向间隙(参数1851)进行补偿，其表现出的特征是：除第 阶段能够补偿外，其他各段变化仍然存在，拉帮机，特别是第 阶段严重影响到机床的加工精度。补偿中发现，间隙补偿越大，第 段的移动距离也越大。

分析上述检查，数控技工培训认为存在几点可能原因：一是电机有异常；二是机械方面有故障；三是存在一定的间隙。为了进一步诊断故障，将电机和丝杠完全脱开，分别对电机和机械部分进行检查。

电机运行正常；在对机械部分诊断中发现，用手盘动丝杠时，返回运动初始有非常明显的空缺感。而正常情况下，应能感觉到轴承有序而平滑的移动。经拆检发现其轴承确已受损，且有一颗滚珠脱落。更换后机床恢复正常。

## 2.系统参数发生变化或改动

系统参数主要包括机床进给单位、零点偏置、反向间隙等等。例如SIEMENS、FANUC数控系统，其进给单位有公制和英制两种。机床修理过程中某些处理，常常影响到零点偏置和间隙的变化，故障处理完毕应作适时地调整和修改；另一方面，由于机械磨损严重或连结松动也可能造成参数实测值的变化，需对参数做相应的修改才能满足机床加工精度的要求。

## 3.机床电气参数未优化电机运行异常

一台数控立式铣床，配置FANUC0-MJ数控系统。在加工过程中，发现X轴精度异常。检查发现X轴存在一定间隙，且电机启动时存在不稳定现象。用手触摸X轴电机时感觉电机抖动比较严重，启停时不太明显，JOG方式下较明显。

后引-系统参数发生变化或改动、机械故障、机床电气参数未优化电机运行异常、机床位置环异常或控制逻辑不妥，是生产中数控机床加工精度异常故障的常见原因，找出相关故障点并进行处理，机床均可恢复正常。

分析认为，故障原因有两点，一是机械反向间隙较大；二是X轴电机工作异常。利用FANUC系统的参数功能，对电机进行调试。首先对存在的间隙进行了补偿；调整伺服增益参数及N脉冲抑制功能参数，X轴电机的抖动消除，机床加工精度恢复正常。

机-拉帮机-传胜机械(优质商家)由东莞市传胜机械有限公司提供。东莞市传胜机械有限公司(www.dgchisheng.com)为客户提供“主营：鞋机、鞋机配件、针车及其配件、通用机械设备及其配件。”等业务，公司拥有“驰胜”等品牌。专注于制鞋及鞋修理设备等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：杜先生。