

高州自动送料机 自动送料机 胜贤机械设备

产品名称	高州自动送料机 自动送料机 胜贤机械设备
公司名称	东莞市胜贤机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市茶山镇卢边村九梅岭黄岭路68号(恒兴昌工业园115号)
联系电话	18925886080

产品详情

延长自动送料机使用寿命的事项

如今科技的发展越来越快，技术与质量也不断的进步，但这些并不代表着设备就不会损坏，对于设备的使用寿命想要延长就得在平时多做保养，如何保养呢？对于日常的维护一定要长期，并且所有的操作都要按规定执行，自动送料机，对于这些使用上要合理，操作上要得当，下面为大家介绍延长自动送料机使用寿命的事项：

- 1、一定要按标准使用自动送料机。
- 2、对于平常的保养要制定出时间表，定期对各个环节进行检查并且做好记录。
- 3、对于检查中操作人员一定要有经验要有严格的培训，不可马虎。其检查的内容要具体化并做记录。
- 4、对于自动送料机设备和相关设备要保证达到作业要求才可开机，对于相关设备一定要达到标准。

自动送料机在使用时会出现的一些问题处理

（一）无法启动

原因：电源未接入。

对策：检查电源是否连接好。

（二）数控自动送料机压力不足

原因：1、液压油量不足；2、电机是否正常工作；3、滤网堵塞4、密封圈破损。

对策：1、补充液压油；2、检查线路连接；3、更换滤芯；4、更换密封圈。

（三）数控自动送料机工作时振动很大

原因：1、原材料太弯；2、原材料未倒角；3、中心位错位。

对策：1、尽量购买直的材料；2、材料尾部倒角；3、重新校对中心。

（四）换料时，棒材无法进入自动送料机内。

原因：后退时间设置太短，推杆不能完全退回到料管尾部。

对策：长按“设置”键，再按“增加”增加后退时间，再按两下“设置”键回到工作状态。

（五）数控自动送料机送完料不报警（后退）/提前报警。

原因：1、压力不够；2、料管位置不对；3、电机是否正常工作。

对策：1、检查油量；2、稍移动料管；3、检查线路（危险：可能导致严重后果，高要自动送料机，请格外小心）。

（六）在自动送料机使用过程中还需注意的问题

- 1、错误的调整可能造成数控自动送料机故障或机床损坏。
- 2、不得在设备运行状态下，用身体任何部位接触机械动力装置。
- 3、只有在电源关闭后无压力状态下，吴川自动送料机，才能进行机械维修及保养。

自动送料机的调整事项

调整自动送料机的送料高度和模具材料线高度，使其同高。

调整方法：先将自动送料机的固定螺丝松开，旋转调整螺丝上下移动至需要的位置，再将固定螺丝锁紧。

自动送料机高低调整后，必须确定摇臂在冲床上死点时是否水平(即上下摆角度是否相同)，若水平误差很大时，则将拉杆螺帽松开，旋转拉杆至摇臂水平为止。

冲压薄材料，托压料板至下模之间若尚有一段距离，必须再将导料装置作好，以下使材料弯曲为原则，将放松把手上拉，材料放入上下滚轮之间，放下放松把手，然后松开料厚调整盘固定螺丝，上下移动料厚调整盘把手，让放松支架左右摇动5mm间隙，再将料厚调整盘固定螺丝锁紧。主要放松把手中心连接主轴螺丝千万不要松开。

送距调整：

松开送距固定螺丝，旋转调整螺杆至对准游标尺上所需的送距。

注：游标尺是粗调，刻度环是微调(一小格0.04mm)。

送距调整好后须实际测试，测试方法如下：

将冲床停在下死点，高州自动送料机，料上划一条线，旋转冲床再到下死点，料上再划一条丝，如些重复数次测量之。

将材料送料模具内，冲床寸动将导销孔冲压后，再寸动至冲床超过3点，看导销孔之间的位置，并测量之。

高州自动送料机-自动送料机-胜贤机械设备由东莞市胜贤机械设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市胜贤机械设备有限公司（www.dgshengxian.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!