

# 潮州全自动制罐线 全自动制罐线 胜贤机械设备

产品名称	潮州全自动制罐线 全自动制罐线 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

### 全自动制罐生产线安全操作规程

一：检查电源，气源是否符合规格。

二：主电机部分功能

封口主电机（封口电机960r/min），当封口离合盘靠离合气缸（克服弹簧的阻力）上顶挂上后，电机在运转11圈（约0~7秒）后，离合盘自动脱离（离合气缸在0.5秒左右时候已停止动作而复位），由于弹簧的拉力，经 = 将挂销从凹孔中拉出，完成一次封口动作。

三：分割器部分

当变频使能，分度电机开始运转，运转离合电磁吸盘得电使减速器与电机相吻合而带动分割器做分度动作。

### 全自动制罐生产线应该如何清洗

全自动制罐生产线口服易折塑料瓶的灌封设备需要对塑料瓶进行反向定向灌装，东莞全自动制罐线，再将其送入输送轨道进行灌装和瓶身与底盖间的封合。由于药液过多留存在封合处会严重影响封合质量或发生泄漏，为了确保封合质量，封罐机需要使药液灌装头能随灌装液位同步上升。GY系列灌装机为半自

动活塞式灌装机。通过气缸带动一个活塞来抽取和打出物料用单向阀控制物料流向，用磁簧开关控制气缸的行程，即可调节灌装量

## 全自动制罐生产线中缝焊设备和翻边设备的合理运用

全自动制罐生产线中配备有缝焊设备和翻边设备，分别是为铁罐的焊接和翻边这两大工序而准备的，当然必须要正确操作设备并且严格控制工艺，才能避免问题的发生。那么，云浮全自动制罐线，全自动制罐生产线中的这两种设备要怎么用呢？全自动全自动全自动制罐生产线厂家与您聊一聊。

先说说全自动制罐生产线中缝焊设备的使用，要明确缝焊时电极压力对熔核尺寸有较大的影响，电极压力过高会使压痕过深，同时会加速焊轮的变形和损耗；而压力不足则会产生缩孔，并会因接触电阻过大，易使焊轮烧损而缩短其使用寿命。

所以应该要通过焊接时间控制熔核工业尺寸，通过冷却时间控制重叠量，在较低的焊接速度时，全自动制罐线，焊接与休止时间之比为1.25:1-2:1，可获得满意结果。当焊接速度增加时，焊点间距增加，此时要获得重叠量相同的焊缝，就必须增大此比例。

潮州全自动制罐线-全自动制罐线-胜贤机械设备(查看)由东莞市胜贤机械设备有限公司提供。东莞市胜贤机械设备有限公司（[www.dgshengxian.com](http://www.dgshengxian.com)）在机械加工这一领域倾注了无限的热忱和热情，胜贤机械设备一直以客户为中心、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：贺先生。