

硫化机厂家 江西硫化机 郑州金熙

产品名称	硫化机厂家 江西硫化机 郑州金熙
公司名称	郑州金熙机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	郑州市上街区工业路951号
联系电话	13903853217 15225153991

产品详情

硫化机 框架硫化机 四柱硫化机 软磨片硫化机 输送带硫化机 硅胶硫化机
树脂硫化机 金刚石成型机

本机为多油缸或单油缸配置形式，具有快、慢二级开启模具、推出模板及平板升降速度功能。这些功能对压制硅橡胶绝缘子、避雷针、输送带接头修补、电缆接头与橡坝三角带成型的操作带来极大的便利。上下模板重复定位，精度高。

整机由PLC可编程控制器控制。热板电加热由可控硅分别控制、分别可调;电控箱及泵站独立设置;控制系统分别设“自动”和“调试”两种模式。自动模式:设有放气次数、锁模时间(任意可调)、自动补压功能。调试模式:具有点动调试功能，便于模具的安装调试，动作顺序连锁保护。

备注：根据客户产品外形尺寸定制，提供模具厂商 郑州金熙机械制造有限公司

橡胶硫化机 框架硫化机 输送带硫化机 橡胶成型机 四柱硫化机 软磨片硫化机

1、检查并关闭电控柜上的热板加热开关（拨到OFF位置），江西硫化机，取下温控表上的防护罩，旋转中间的旋钮，设定所需温度。

2、按动电控柜上的计时继电器调节按钮（可循环调节），选定计时单位：s为秒，m为分，h为小时；然后选定相应数值。

3、将电源开关拨到1（或ON）位置，接通电源。

4、点动油泵启动按钮，检查电机旋向是否正确，注意不允许长时间反转。

5、检查并开闭手控阀，胶木硫化机，然后按动合模（油泵启动）按钮，设备合模；当合模后压力上升至压力表上限时，电机停转同时计时开始，进行压力阶段；压力过程中，当压力下降至电接点压力表设定的自动补压下限时，电机自动启动，补偿合模压力，直至到达上限设定压力，则自动停机，实现自动补压；压力时间到时，输送带硫化机，声光报警装置报警，则按动油泵停止按钮，硫化机厂家，然后扳动手控阀手柄，打开手控阀，直至实现开模，完成一个工作循环。在合模过程中，可以随时按动油泵停止按钮来停止合模。

备注：根据客户产品外形尺寸定制，提供模具厂商

硫化机 框架硫化机 四柱硫化机 软磨片硫化机 输送带硫化机 硅胶硫化机 树脂硫化机
金刚石成型机

接通电源，将操作手柄搬至垂直位置，使回油口关闭，按动电机启动按钮，来自油泵的油液进入油缸，驱动柱塞上升，当热板闭合后，油泵继续供油，使油压上升到额定值时按动登记停止按钮，使机器处于停机保压（即定时硫化）状态，达到硫化时间时，搬动手柄使柱塞下降开模。

热板的温度控制：合上旋转按钮，平板开始加热，当平板的温度达到预先设定值时，自动停止加热。当温度低于设定值时平板自动加热，保持温度始终在设定值。

硫化机动作的控制：按电机启动按钮，交流接触器得电，油泵工作，当液压力达到调定值是交流接触器断开，开始自动纪录硫化时间，当压力下降油泵电机启动自动补压，达到设定硫化时间，讯响器鸣叫，告知硫化时间已到，可以开模，按动讯响停止按钮，搬动手动操作阀，使平板下降，可进行下一循环。

备注：根据客户产品外形尺寸定制，提供模具厂商 郑州金熙机械制造有限公司

硫化机厂家-江西硫化机-郑州金熙(查看)由郑州金熙机械制造有限公司提供。郑州金熙机械制造有限公司（www.jinxi999.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司（www.zzjinxigongsi.com）还是从事四柱硫化机，四柱硫化机设备，大型四柱硫化机的厂家，欢迎来电咨询。