

# 注塑机机械手 大正百恒注塑机械手 伺服注塑机机械手

产品名称	注塑机机械手 大正百恒注塑机械手 伺服注塑机机械手
公司名称	芜湖大正百恒智能装备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖县安徽新芜开发区西支七路2518号
联系电话	19955323453

## 产品详情

### 机械手装配平衡

脱粒滚筒、无级变速和转速超过400r/min、重量大于5kg的带轮应进行静平衡或动平衡试验，平衡精度均不应低于G6.3级。

对回转零部件的不平衡质量可用下述方法进行校正：用补焊、螺纹连接等加配质量（配重）。用钻销去除质量（去重）。改变平衡块的数量和位置。

用加配质量的方法校正时，必须固定牢靠，以防止在工作过程中松动或飞出。

用去除质量的方法校正时，注意不得影响零件的刚度、强度和外观。

对于组合式回转体，经总体平衡后，不得再任意移动或调换零件。

### 机械手液压系统的装配

液压系统的管路在装配前必须除锈、清洗，在装配和存放时应注意防尘、防锈。

各种管子不得有凹痕、皱折、压扁等现象，管路弯曲处应圆滑，不得有扭转现象。

管路的排列要整齐，并要便于液压系统的调整和维修。

注入液压系统的液压油应符合设计和工艺要求。

装配后液压管路及元件不得有渗漏油现象，注塑机机械手厂家，为防止渗漏，装配时允许使用密封填料

和密封胶，但应防止进入系统中。

液压操纵系统和转向系统应灵活、无卡滞现象。

液压系统装好后，应按有关标准进行运转试验。

有关液压系统和液压元件的其它要求应符合GB/T3766的规定。

为了长期有效的使用机械手，伺服注塑机机械手，避免机械故障和意外事故的发生，必须对机械手进行定期检查。

- 1) 紧固上下、前后、行进、制品用各限位开关的安装螺栓；
- 2) 确认走行体部分的气控柜和电控柜的安装螺栓松紧和柜内中继信号端子 接插松紧情况；
- 3) 各挡板，注塑机机械手生产厂家，制动装置的松紧情况。

各摩擦部位的给油 定期添加润滑油脂，维护周期请参照定期检查周期表。

LM导轨、走行轨道表面的脏污清理 由于横入横出、上下、前后LM导轨以及轨道表面的磨痕、油污、尘屑的积聚会影响机械正常有效的运转，需要进行定期清理维护。另外，注塑机机械手，若LM导轨表面上存在着撞击后的伤痕，请及时更换新的导轨。上下轴同步带运行检查 当上下轴在高速运行时，通过目测检查驱动皮带的连接状态和张力，检查皮带是否磨损以及是否存在“摩擦区域”。若有上述现象存在，请尽快进行更换。各轴拖链和波纹管的检查确认

运行时和其他部件无摩擦，目检无老化和损坏。配管用的空气软管的破损更换 空气软管的折伤和老化，会导致空气压（气流量）不正常。若从各接头或空气软管中有空气漏出时，请及时进行更换。过滤减压阀的确认 由于长期使用，空气中的水分无可避免的积聚，需要定期做下排水处理，同时目检气压值是否正常稳定。

注塑机机械手-大正百恒注塑机械手-伺服注塑机机械手由芜湖大正百恒智能装备有限公司提供。芜湖大正百恒智能装备有限公司（[www.dzjixieshou.com](http://www.dzjixieshou.com)）拥有很好的服务与产品，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！