

宜昌码坯机 誉德智能 码坯机厂家

产品名称	宜昌码坯机 誉德智能 码坯机厂家
公司名称	襄阳誉德智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北省襄阳市襄州区机电工业园南区富康大道6号
联系电话	15872329233 15872329233

产品详情

自动编组码坯机，其特征是由编组部分、码坯机架、行走及提升架、旋转机构、码坯夹盘、气动系统和PLC自动控制系统组成；

所述的编组部分的机架上设置有横向传送机构、纵向编组机构和夹送分坯机构：纵向编组机构装置在横向传送机构的末端，它们包括横向和纵向皮带、滚筒及两个独立的驱动部份，横向皮带运行和停止由行程开关控制，纵向传送皮带由旋转编码器控制；夹送分坯机构包括横架、升降架、夹板组、导柱、升降气缸、分坯气缸、移动气缸，横架两侧设有滚轮，由移动气缸带动沿着机架上的导槽来回移动；通过升降气缸，升降架可在横架上进行升降运动；夹板组通过两根导柱及导柱座，码坯机厂家，用螺栓连接于升降架上；每个夹板组有两块夹板：一块固定夹板，另一块活动夹板沿呈上下配置的两根滑杆来回滑动，两根滑杆固定在该夹板组的夹板座上，其间配置一气缸；所述的码坯机架其上用螺栓连接有两根行走导轨，行走及提升架包括有行走架、提升架、配重架、配重块、方形导柱、导向轮组、配重卷盘组、提升动力、提升卷盘组；

然而码坯机设备在正常使用中常常会发生一些小的毛病，红砖厂码坯机，例如推坯样板工作面和运转方向不笔直，造成这种现象的缘由一般是样板往复是平行移动，调理不妥造成的，而样板往复不是平行移动，某一端行进和撤退都超前，则可能是制造质量问题或卸砖机组织的某一零件损坏。

处置办法为，调理连杆的调理杆，增减两连杆长度，使样板平行。或者调理码坯机衔接座，宜昌码坯机，增减两推杆长度，使样板平行，并在卸砖机衔接座和样板间加垫片，使样板平行。或者是查看两个偏疼轮键槽和偏疼销孔是不是对称或磨损，若有差错或损坏，应修补，同时还要查看两摆杆对应孔中间距是不是持平或磨损，装置方位是不是对称。若有差错或损坏，应修补。

认真阅读《码坯机使用说明书》，对机器各个流程做到心中有数。自动码坯机开机前注意事项：

- 1、首先检查编组台皮带，码坯机的各紧固件是否紧固，各润滑点是否注满润滑油;
- 2、检查码坯机转动部位，机器人码坯机，是否灵活，有无卡住现象;
- 3、检查气动回路、升降链条、电磁阀、电光管等是否完好，压力表指示是否达到规定压力0.6Mpa;
- 4、检查码坯机操作台按钮，是否在规定的位上;
- 5、检查码坯机码坯方式是否正确。当确认一切正常后，方可开机。

宜昌码坯机-誉德智能-码坯机厂家由襄阳誉德智能科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。襄阳誉德智能科技有限公司（www.xyyude.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!