

码坯机配件 荆门码坯机 誉德智能

产品名称	码坯机配件 荆门码坯机 誉德智能
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

自动码坯机与机器人是生产线的一部分。坯体从砖机出来，要经过切条、切坯、编组等工序，形成于干燥、焙烧相适应的坯体方阵，后才有自动码坯机或机器人将这个方阵码放到窑车上。为提高生产线的质量与产量，降低能耗，在生产过程中，因某种原因形成的废坯不允许码放到窑车上。但是生产过程中出现废坯又是不可避免的，对于使用码坯机的生产线，废坯对生产的连续性影响不大，可以由岗位工对其进行清理；而机器人码坯则不同，由于机器人的工作速度快，一旦废坯进入机器人的工作范围，为了安全岗位工不可能进行清理，就要求输送设备存储坯体的位置要足够，否则只能停机清理

机器跟我们一样，一定要时时维护保养，才能让它更好的为我们服务。提高我们的工作效率，保证、高产、高质。目前，我国机器码坯主要有两种方式：自动码坯机和机器人，选择什么样的码坯方式才适合自己，是许多砖厂老板想知道的，是不是机器人就一定的是的呢？答案当然不是，只有适合的才是的。用户如何选择的码坯方式，减少投资上的弯路。本文从以下几个方面对自动码坯机和机器人进行对比，试图找出适合的方式。

原因一、弹簧压力太小，解决方法，应当调节螺母增加弹簧压力。

原因二、被动轴上的回转件惯性大，应该减少偏心轮的配重或者偏心轮加制动装置。

原因三、控制杆在导向槽内运动不灵活或弹簧压力不够，使控制不能及时复位，应该在分离块和被动卡爪的凸缘之间加垫片，且增加分离块厚度。

原因四、控制杆在导向槽内运动不灵活或弹簧压力不够，全自动码坯机厂，使控制不能及时复位，如果是这个原因造成切坯失控应当修理控制杆或导向槽，自动码坯机多少钱，使其运动灵活。

原因五、操作不当，脚板停留时间太长。这时，就需要操作人员多熟悉码坯机构造，改进操作方法。

以上就是针对切坯失控，样本连续运动的原因及解决方法的介绍，荆门码坯机，我公司销售的码坯机夹运码坯力度合适，落位准确，可大幅度降低劳力，具有良好的经济效益。

码坯机配件-荆门码坯机-誉德智能(查看)由襄阳誉德智能科技有限公司提供。襄阳誉德智能科技有限公司(www.xyyude.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！