



包机捆紧力调得太紧。调整螺帽之上有一内六角紧定螺钉，松开后将调整螺帽反时针旋转，调好后，再将内六角紧定螺钉拧紧。打滑片或捆紧传动皮带有油。拆下打滑片清除油污，擦干再按顺序装配好。传动皮带太松。传动架座（土地公）往下调或将电机往后调，使皮带张紧即可。PP包装带厚度太薄或退带滚轮间隙太大。退带滚轮间隙应只比带子厚度多出.5.1mm，按此要求进行调整。磁控（切带感应器）有故障，磁片脱落或损坏。横杆平衡位置未调好。打包机粘合效果欠佳1.温度调节旋钮调节不当。在打包机电器控制盒内，电路板的上方，打开控制盒盖，即可明显看一调节旋钮，顺时针方向转动温度调升高，反之降低。温度太高或太低，粘合效果都不好，所以一次不要调得太多，一般调在刻度线45之间即可。电源电压不正常。本机应使用22V电压。很多工厂电压往往不足，如果再使用长的电缆线将会造成电压下降使汤头温度变低，甚至于在捆紧时烧掉马达。电热怪手上拉簧失效。电热怪手上的长拉簧疲劳。如此不能将烫头送到上下两层打包带之间导致粘合一半，甚至更少。打包机烫头位置调整不当。烫头太高太低或偏左、偏右，与打包带或刀具相碰无法对上下两层打包带加热，应根据情况进行调整。中刀轴承破裂。中刀轴承破裂，如此无法上顶，压紧打包带使之粘合。机内温度太高。排烟微风扇发生故障，使得打包机内温度太高。烫头耐热线故障。检查耐热线是否断裂烧坏，如螺帽松动应拧紧。打包机捆紧力调的太大。适当调整捆紧力。打包机插带时不动作1.LS1微开关故障。LS1上滑板下方之微开关故障或弹片被异物挡住，而无法碰触接点2.LS5微开关的故障。LS5在归零时，接点未闭路，亦即不送带，插带亦无动作。离合器间隙大。继电器接触不良继电器接触不良，检查继电器RL-3。六连续打包动作1.LS1故障LS1接触未能放开，重新调整弹片间隙。LS1故障LS1虽未故障，但接点及弹片间有脏物卡住。LS4故障LS4迟延，微开关接点未能放开。离合器间隙太小，加垫片。LSLS5故障。更换。TD故障。更换。未捆紧即切断（打大圈）1.捆紧力太小调大捆紧力。LSLS5位置不当。调整LSLS5开关的位置3.磁控TD不好更换。八.捆紧力小1.横杆平衡位置未调好。退带轮间隙大。捆紧胶带轮及摩擦片松动。传动皮带松动。电磁离合器吸力不够。上下分机连接轴松动。水泥砖码 砖机简单方便实用,对空心砖和标砖准确进行码垛.拆板.装车一体,本机可电动遥控转向.升降.前后行走,是免烧砖厂省工省力的一款小型码垛机。免烧砖夹砖机 是免烧砖厂省工省力的一款小型码垛机,也是现代砖厂必不可少的,空心砖的夹具是针对两孔三孔来进行夹砖,标砖夹具是对两排.三排.四排.进行气缸式夹砖的。空心砖可码垛13-15层,标砖可码垛22-25层左右,一人就可以操作,省时省力,节约劳动力,提率，

DDS1352及DDSF1352单相电表外形及应用如图1所示：图1DDS1352电表外形，DDSF1352电表外形及其应

用针对用电设施按照照明与插座用电、动力用电、空调用电、特殊用电进行分项计量，对学校教室、医疗

病房、宾馆客房按楼层或功能分区计量时，可选用DTSF1352或ACR12EL电表。采用DTSF1352三相四线电

表（见图2），又称ADL3，用于三相电能计量，具有尖、峰、平、谷电能分时复费率计量功能，DIN35m

m导轨安装，宽度为7个模数，可安装在照明箱或动力箱中，一次大接入三相电流8A，8A以上可经电流互

感器二次接入，精度.5级，带RS485接口，Modbus通讯协议或DL/T645通讯规约，可组网[1]。仿手

工全自动煎饼机可360度转向,升高（可升高3.5米）,臂杆长4.2米,电动遥控操作,即可以夹空心砖（一板3-6

块等）又可以夹标砖实心（一板21块26块36块48块等），一人操作就能完成对各种空心砖,实心砖,水泥砖拆

板,码垛,装车,省时省力,操作简单,是免烧砖厂实用的设备。一般润滑油酸度低于PH6以下即须更换。若无法检查酸度则应定期更换系统之干燥过滤器,使系统干燥度保持在正常状态下。污染度指标:如果1ml的冷冻油中污染物超过5mg,建议更换冷冻油。含水量:超过1ppm,需要更换冷冻油。更换周期:一般每运转1小时须检查或更换一次润滑油,次运转后,25小时建议更换一次润滑油并清洗机油过滤器。说明:运转期间系以每天运转16小时计算。更换润滑油的操作:将系统冷媒回收到冷凝器侧,将压缩机内冷媒排除,将冷冻油从压缩机的放油角阀排出。