

复合板机,彩钢设备,c 型钢机_发达数控压瓦机

彩钢设备结构概述

该机主要由左、右机体、底部连杆、顶部机箱盖、滑动座、六方转轮、皮带轮、齿轮机构、槽轮机构、凸轮机构、润滑泵、油路系统、电控部分等组成。该机上模冲压工序：由电动机经过皮带轮，带动输入轴，经小齿轮，大齿轮，带动上轴，通过一套凸轮机构带动装有上模的滑动座上下运动，实现压瓦。工作台的转位是由装于上轴端头的齿轮组，传动拨销齿轮，拨动装于六方转轮轴上的槽轮来实现分度定位，在上轴的两端各装有一个与装在同一轴上与压制凸轮共轭的回凸轮，通过定位杆与定位盘实现下模在工作位置的精确定位。在左右两侧机箱内，安装有润滑泵，机器工作时经过，油管向各摩擦运动部位输送润滑油。

彩钢设备维护与保养

不了解本机结构和性能及操作规程者不得开动机器。严禁超过最小闭合高度进行工作，即上滑动箱底面至工作各面最小距离 290 mm 要求上下模具合模后的高度加上，上下垫板厚度加上瓦坯厚度，不允许超过 290 mm，制造模具时应按此要求进行设计，以免发生机床事故。经常注意观察，滑动箱体及两侧机体内润滑油的高度。设备应经常擦拭，保持清洁，不许有泥污积水。