

钢 桶 底 盖 予 卷 机

使 用 说 明 书

山西省水利机械厂

目 录

- 一. 机床性能
- 二. 机床使用注意事项
- 三. 操作顺序与调整
- 四. 机床润滑
- 五. 易损件表
- 六. 予卷轮图
- 附 电气原理图

机床性能

本机床是为 200L 钢桶制造实现三重七层圆卷边，对钢桶底盖进行予卷边的专用设备。它具有操作方便。自动喷胶等优点。

工作节拍：8 只/分

气动工作压力：0.5 ~ 0.6Mpa

喷胶工作压力：0.15Mpa

电机功率 2.2KW

外型尺寸：1315 × 970 × 1100mm

设备自重：860kg

机床使用注意事项

1、设备整体就位后，校正水平，检查各部位应完好无损，确认后，清洗后按规定加好润滑油。

2、接通气源，调整工作压力（0.5 ~ 0.6Mpa）

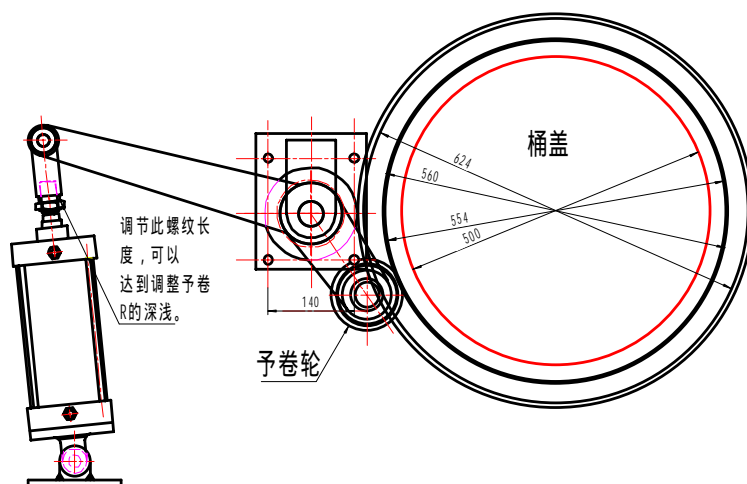
3、胶缸内加好胶液，胶缸空气压力调整为 0.15Mpa。

4、每班后必须认真清洗胶管喷头及喷胶电磁阀以防胶液干结影响下班正常喷胶

5、班前按动手动喷胶按钮，检查能否正常喷胶，否则应重新清洗胶管喷头及喷胶电磁阀。

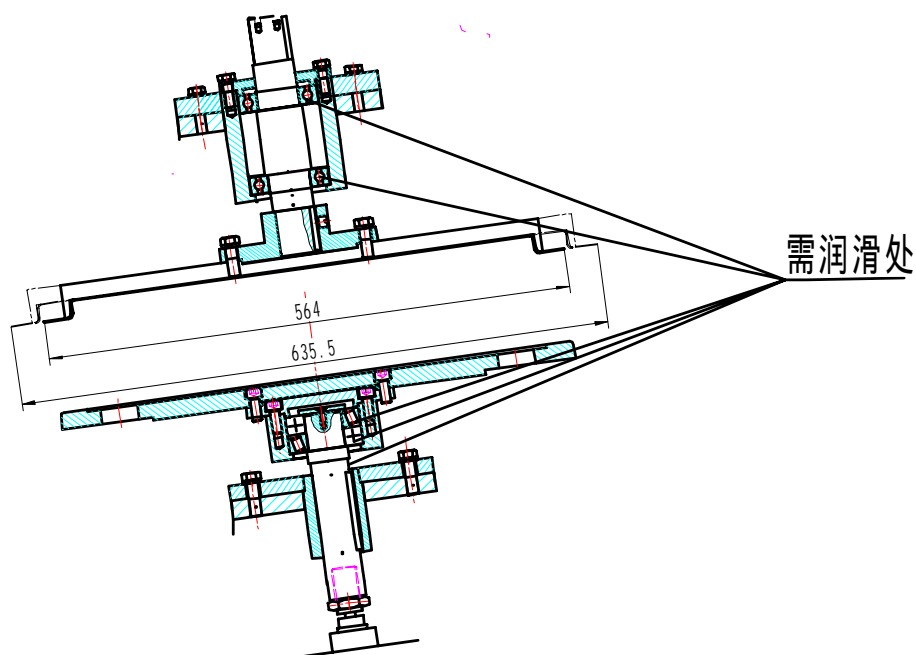
操作顺序与调整

- 1、 启动电机
- 2、 将底（盖）置于托盘正确位置
- 3、 按动工作指令按钮（或踏下脚踏开关）即可完成一个工作循环
- 4、 如图调节螺纹旋入长度可确定合适的予卷轮位置
- 5、 调整时间继电器可确定合适的喷胶时间及给胶量
- 6、 调整节流阀可确定适当的工作速度
- 7、 调整工进行程开关撞块，可选择恰当的工进位置



机床润滑

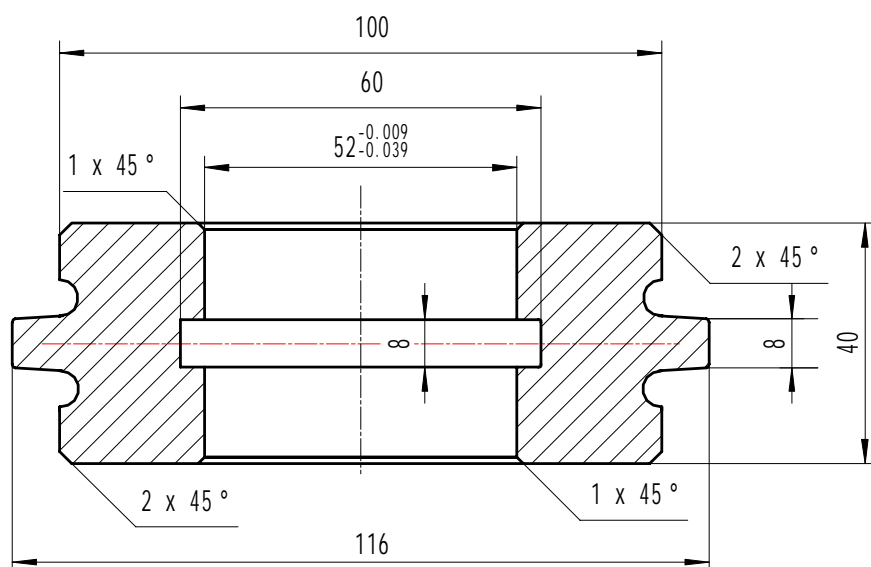
- 1、上下主轴、予卷轮、滚动轴承，每月添加润滑脂一次
- 2、主轴滑套、每班加注机械油润滑
- 3、传动齿轮，拐臂销轴处每周涂工业润滑脂一次



易损件表

序号	易损件名	规格型号	数量
1	予卷轮轴承	7205E	2
2	上轴轴承	46209	2
3	下轴轴承	30208	2

予 卷 轮



调质后淬火:HRC55~58

材料：GCr15

槽形按使用厂家工艺习惯定