

太原全自动切条机加工

生成日期: 2025-10-10

切条机: 切条机是大型制砖机成套设备的一种，制砖机成套设备液压系统压力失常原因有哪些？油泵原因造成无流量输出或输出流量不够。油泵转向不对，根本无压力油输出，系统压力一点也不上去；因电机转速过低，功率不足，或者油泵使用日久内部磨损，内泄露大，容积效率低，导致油泵输出流量不够，系统压力不够；油泵进出油口装反，而泵又是不可反转泵，不但不能上油，而且还冲坏油封；泵吸油管太小，吸油管密封不好漏气，油液粘度太高，滤清器被杂质污物堵塞，也将造成泵吸油阻力大产生吸空现象，使泵的输出流量不够，系统压力上不去。在河南宾康重工机械有限公司的码坯机就是按照客户的需求研制开发出来的。太原全自动切条机加工

切条机: 切条机送条到位但切坯机不能切坯**X6**感应器没感应到或损坏，解决方法：拆下感应器用铁性材料感应若感应灯没亮请更换感应器。切坯机切坯完后退回原位后没有立刻停止或停止速度很慢切坯电机刹车片损耗请调整刹车片或更换刹车片。编组不能寸动或提前寸动**X10**感应器没感应到或损坏，解决方法：调整感应器使其对射到对面的反射板上若灯没亮请更换感应器。编组一直在运转不停**X11**感应器被感应到，解决方法：调整感应器位置。分坯滚筒不动作**X12**感应器被感应到，解决方法：调整感应器位置。太原全自动切条机加工河南宾康为客户创造出更多质量高效、节能环保的智能装备，为制砖行业的创新发展作出更大的贡献。

切条机启动前的准备（1）检查各连接部位，要牢固无松动现象。（2）检查泥条皮带是否跑偏。（3）切割架定位要准确，换位滑动要灵活。（4）各轴承润滑点要注入钙基脂，轨道槽内涂上一层润滑油，减速器内诸如45#机油。导轨内要注入润滑油，导杆表面涂上一层润滑油。（5）检查电机转向是否正确。（6）检查弹簧钢丝联接是否牢固可靠。（7）空载用手推移导杆，导杆能在导轨内移动。用手转动皮带，滚轮在滚到内运动灵活，无异常现象。运行（8）切割过程中，导杆在导轨内运行平衡，动作灵活可靠。（9）气缸伸缩时气割装置在导轨上要平稳灵活，准确可靠，完成一个切条动作时，切割装置要停止在启动原始位置。

切条机技术保养是指：为了使机械经常处于良好的技术状态，保证其可靠性，提高工作效率，延长机械使用寿命而采取的一系列技术措施。其主要内容是清洁、紧固、润滑和调整，以及相关的检查和试验工作。《使用与保养手册》中各类机械设备都有明确的保养规定，但在实际工作中，这往往没有引起足够的重视，主要表现为：①有“以修代修”的思想。根本没有技术维修计划，机器工作时常“带病”，不能再工作时才送修。②由于现场环境条件恶劣，技术维护不是按照“量”的规定进行维护，而是想什么就维护什么，看什么维护什么。河南宾康作为制砖行业引导者，经营理念创新、发展、合作、共赢。

切条机: 根据处理原料的特点，可采用钢丝绳或钢丝切割，泥皮原料颗粒尺寸合理，水分均匀，减少更换钢丝次数，提高工作效率。泥条断面垂直度好，避免浪费泥条，提高产能。一台切坯机可通过调节切坯钢丝，即可实现不同模数砖产品之间的生产调整，设备运行平稳，无冲击，无噪音，安全可靠。利用欧洲技术，主要配件轴承、油封、电机、减速机等均采用国际国内有名品牌产品。主要特点：1. 泥条静态切割，切条准确、精度高；2. 伺服电机做切割动力，高速平稳、强劲无冲击、砖坯无损坏；3. 特别适合于高孔洞率砌块切割。河南宾康是一家致力于推动制砖行业现代化，研发制造智能高速码坯机的国家高新技术企业。太原全自动切条机加工

河南宾康创新还是一个行业进步的灵魂，是行业发展进步的不竭动力。太原全自动切条机加工

切条机：切条切坯机的操作。启动前的准备：检查各连接部位，要牢固无松动现象。检查泥条皮带是否跑偏。切割架定为器定位要准确，换位滑动要灵活。各轴承润滑点要注入钙基脂，轨道槽内涂上一层润滑油，减速器内诸如45#机油。导轨内要注入润滑油，导杆表面涂上一层润滑油。检查电机转向是否正确。检查弹簧钢丝联接是否牢固可靠。（7）空载用手推移导杆，导杆能在导杆轨内自由移动。用手转动皮带，滚轮在滚到内运动灵活，无异常现象。太原全自动切条机加工

河南宾康智能设备有限公司始建于2013年，由毕业于湖南大学机械专业的李金鹏先生带领团队所创建，他们以实业报国为己任，以“为制砖行业的现代化、提供高效率、高质量、高效益的机械装备”为使命，近几年来致力于推动国内制砖行业的现代化建设。他们从2009年开始研发制砖生产线的关键设备码坯机，八年多来已经带领研发制造团队研制出第六代码坯机---全自动高速码坯机。宾康使命：为制砖行业的自动化，提供高效率、高质量、高效益的智能装备。