

# 求购全自动滚焊机 金顺全自动滚焊机 全自动滚焊机

产品名称	求购全自动滚焊机 金顺全自动滚焊机 全自动滚焊机
公司名称	高密市金顺水利机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	高密市经济开发区工业园
联系电话	18553621628

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市金顺水利机械厂

### 钢筋笼滚焊机包含哪些技术参数

对于每一个从事钢筋笼滚焊机操作的人员来说，基本的要求就是必须对它的基本性能熟悉掌握，在说到这一点的时候我们着重强调钢筋笼滚焊机的技术参数包含哪些，有了这些基本的理论数据之后就能够很好地掌握它的性能了。

一、型号，虽然每个厂家有自己的命名方法，但是从总体上来说它都是有一定的规律可以遵循的，简单直接的命名方法就是从钢筋笼的直径来命名。比如大直径为1250mm的钢筋笼滚焊机它的型号里面一般都会跟上1250这个数字。而与大直径相对应的就是小直径，两者是同增同减的关系。

二、钢筋的直径要求，因为钢筋的直径是不一样的，有了这个信息之后我们就能更好地选择钢筋笼滚焊机。

### 滚焊机控制器换新操作流程

滚焊机控制器换新操作流程：（不论先后）内部参数设定  
输入设定密码（2，求购全自动滚焊机，2，2，2，2），按“设定”键进入参数设定。

参数设定页面：（每次参数设定后必须按“确认”键方可完成）首页：小螺距设定：00050mm（通用）  
大螺距设定：00100mm（通用） 主机点动速度：020.0%（通用）  
小车点动速度：020.0%（通用） 小车返回速度：100.0%（通用）  
（小车）100螺距传递比例：64.6%（随机）  
小车行程校正系数：85.73%（随机，公式可见控制器使用说明书）  
（主机）主机速度校正系数：43%（随机） 第二页：（按“下页”进入）主机升速时间：001秒（通用）  
主机降速时间：001秒（通用） 惯性补偿提前量050mm（通用） 转速设定（1：面板）：1  
面板设定转速：80.0%（通用） 快速返回限位：00800mm（通用）  
修改完成后按“退出”键完成全部内部参数设定。 第三页：（按“下页”进入）  
小车再启动延长时间：0.10秒（通用） 焊接再启动延长时间：01.5秒（通用）  
结尾密绕延长时间：02.5秒（通用） 编笼规格设定  
按下“规格”键，屏幕上方编笼规格和编号变为反白显示；使用“上”、“下”键选择所需规格的编号  
或者直接输入速查代码（如：00305。00305标识规格为300，长度为5m）；  
按下“确认”键，则完成所选择的编笼规格。  
编笼规格设定数据页面：按下“设定”键，进入页面显示；例：编号：0 编笼规格：00305  
密绕延长时见：02.5秒（通用） 密绕长度L：00000mm（根据编笼长度自行选择设定）  
松绕长度L2：00000mm 紧绕长度L3：00000mm  
（注：每次输入数据必须按“确认”键，输入的数据放有用）

### 钢筋笼滚焊机生产流程介绍

钢筋笼滚焊机的出现在很多大的程度上提高了工作效率，全自动滚焊机，同时保证了钢筋笼的加工质量，在建筑行业中起到了至关重要的作用，下面我们就来了解一下钢筋笼生产的流程。

- 1、上料过程：首先将主筋放在主筋料架上，把要进行盘筋的钢筋在箍筋料架上。2、穿筋固定：主筋通过分料盘穿过固定盘到移动盘中，全自动滚焊机加工视频，并且在移动盘的时候对其进行相关的固定操作。
- 3、初步焊接操作：将箍筋和主筋交叉焊接固定，箍筋并排连续绕两圈，然后再将其与主筋焊接牢固。
- 4、进行正常的焊接操作：  
两个盘同时的进行旋转，使钢筋连续在主筋上缠绕，并进行焊接，同时移动盘开始进行缓慢的移动。
- 5、终止焊接并且切断箍筋：并排的缠绕两圈之后，进行焊接牢固的操作，操作之后在进行切断箍筋。
- 6、分离固定盘、松筋：移动钢筋笼，使钢筋笼和固定盘进行分离，完成操作之后在进行松筋，全自动滚焊机供应价格，即松开固定主筋和移动盘的螺栓。
- 7、分离移动盘、卸笼：移动钢筋笼，使钢筋笼和移动盘进行分离，然后再进行卸笼的操作。
- 8、降下支撑架、让移动盘归位：将支撑架降下归位，将移动盘归位，然后开始准备下一个钢筋笼的生产。

求购全自动滚焊机-金顺全自动滚焊机-全自动滚焊机由高密市金顺水利机械厂提供。高密市金顺水利机械厂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！同时本公司还是从事水泥管机械，水泥管机械设备，立式水泥管机械价格的厂家，欢迎来电咨询。