

# 全自动滚焊机 全自动滚焊机批发多少钱 金顺机械信赖推荐

产品名称	全自动滚焊机 全自动滚焊机批发多少钱 金顺机械信赖推荐
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

### 滚焊机

滚焊机是制作钢筋混凝土排水管骨架的焊接设备，全自动滚焊机供应，适用于焊接承插口、平口型钢筋骨架，是生产钢筋混凝土排水管的主要设备之一。本机由主盘旋转、推筋盘推筋、扩径机构移动及焊接机构移动四部分传动系统组成，分别由各自独立的电机驱动。变频比例调速系统保证骨架螺距、承口角度不随焊接速度的调整而改变。调整电机转速比例，可改变环筋螺距和承口角度。调整大盘上焊接台及焊接机构位置，可焊接不同规格的排水管钢筋骨架。

欢迎来金顺参观

金顺水利有限公司

### 数控笼滚焊机钢筋笼滚焊机的工作原理

数控笼滚焊机钢筋笼滚焊机的工作原理

工作原理：

根据施工要求，先将主筋穿过固定转盘中相应模板的园孔穿至移动转盘的相应孔中，进行固定。把绕筋端头先焊接在一根主筋上。然后通过固定转盘及移动转盘转动，把绕筋缠绕在主筋上（移动盘是一边旋转一边后移），求购全自动滚焊机，同时进行焊接，直至焊到主筋末端规定位置，即形成产品钢筋笼。

钢筋笼成型机基本工艺流程：

上料 穿筋（主筋） 固定 搭上箍筋 开始焊接 正常焊接 终止焊接 切断箍筋 分离固定盘 松筋 分离移动盘 卸笼 降下液压支撑 移动盘归位

### 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（2，2，2，2，2），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，全自动滚焊机批发多少钱，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，全自动滚焊机，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）

全自动滚焊机-全自动滚焊机批发多少钱-金顺机械信赖推荐由高密市金顺水利机械厂提供。高密市金顺水利机械厂位于高密市经济开发区工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前金顺机械在钢筋和预应力机械中享有良好的声誉。金顺机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。金顺机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。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。