

# 全自动滚焊机加工厂 全自动滚焊机 金顺全自动滚焊机

产品名称	全自动滚焊机加工厂 全自动滚焊机 金顺全自动滚焊机
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

### 钢筋笼滚焊机的技术优势

为了更好地进行钢筋以及钢筋笼的生产工艺，求购全自动滚焊机，现阶段我国在进行钢筋生产过程中基本都会使用钢筋笼滚焊机进行操作，这对于我国钢筋生产的效率有了极大的提高。钢筋笼滚焊机的良好优势主要体现在以下几方面：

- 1.加工质量。使用钢筋笼滚焊机进行钢筋的生产时，由于数据的统一，所以生产出来的钢筋笼不管在质量还是直径大小等方面都是非常统一的，这就大大提高了我国钢筋笼的总体质量。
- 2.节省材料。传统的钢筋笼制造工艺，需要一些钢筋进行搭接工作，这就造成了钢筋的浪费。而使用钢筋笼滚焊机进行操作时，不需要在进行搭接工作，所以就可以大大节省了钢筋原料，降低了生产成本。
- 3.使用钢筋笼滚焊机制造钢筋笼时完全可以多个钢筋笼同时进行制造，全自动滚焊机，与之前的手工制作钢筋笼相比，既节省了时间，又提高了工作效率。

钢筋笼滚焊机的使用，是我国钢筋生产发展的重要里程碑，使我国钢筋行业的发展逐渐赶超其他国家的生产水平。

## 滚焊机使用中钢筋焊接不牢固的原因及排除方法

钢筋骨架滚焊机用来生产钢筋笼，放在水泥制管机械模具中用来生产有筋水泥管，但是在实际使用中可能出现可能会出现钢筋焊接不牢固的故障，以下是对故障产生的原因分析和排除方法。

故障原因：

1、钢筋表面油污及锈蚀严重。2、焊接轮凹槽过深。3、焊接轮或导电轮压力过小。4、导电块或导电轮磨损过大。5、焊接变压器二次侧连接的铜板、钢箔接触不良，全自动滚焊机价格，各接触面有氧化现象或各紧固螺丝松动。6、导电铜套凹槽过深、松动、槽内过脏。7、焊接电压过低。

排除方法：

更换钢筋或进行酸洗处理；车修；调整；更换或补修；清洗并拧紧；更换新槽；调整电压。

## 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，全自动滚焊机加工厂，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）

全自动滚焊机加工厂-全自动滚焊机-金顺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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。金顺机械——您可信赖的朋友，公司地址：高密市经济开发区工业园，联系人：李经理。同时本公司还是从事水泥制管机，悬辊式水泥制管机，悬辊式水泥制管机厂家的厂家，欢迎来电咨询。