

全自动滚焊机供应商 全自动滚焊机 金顺机械生产厂家

产品名称	全自动滚焊机供应商 全自动滚焊机 金顺机械生产厂家
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

钢筋滚焊机控制方案二

俩伺机应设置同启动的联动开关，同样也分为正反转。设计所需材料，伺服电机2、微调正转按钮、微调反转按钮、联动正转按钮、联动反转按钮及相关的保护装置。2.3起始焊接
钢圈固定完毕后，起始人工将箍筋焊接几圈，以便之后操作。工人将箍筋焊接在钢圈上，为便于工人旋转焊接，可启动2.2中的联动正转或反转按钮来实现焊接位置的变换。

设计材料在2.2中已有就不便复述了。2.4正常焊接

固定盘和移动盘同步旋转使箍筋在主筋上连续缠绕并进行焊接，同时移动盘缓慢移动。箍筋缠绕两圈后，启动三电机联动正反转按钮，三电机自动运行，使箍筋螺旋式缠绕在主筋上，全自动滚焊机价格，加上人工焊接固定完成，当移动电机移动到一定位置，可停止运行，进行内箍支撑防止变形，由于操作时间不定不变自动控制，同时移动电机移至某一固定位置触发传感器（初步选择行程开关），支撑支架1自动开启支撑钢圈，当移动到另一位置传感器启动支架2，同样传感器3支架启动。设计所需材料，移动电机、启动支架1234、触发器（行程开关）1234、三电机联动启动按钮、三电机同时停止按钮及相关的保护装置。（如需要可设置支架的自启动按钮）2.5终止焊接 并排绕两圈进行焊接牢固。

三机联动停止运转，启动伺服同步按钮，全自动滚焊机，俩伺服电机同步旋转，箍筋缠绕焊接牢固。

无需外加设计材料。2.6切断箍筋 2.7分离固定盘 移动电机运行自然分离。2.8松筋

人工松开固定螺栓。2.9分离移动盘 移动钢筋笼使其与移动盘分离。自启动移动电机分离。

2.10卸笼 人工用其他机械抬走钢筋笼。2.11降下支撑架 手动降落

2.12移动盘归为下一钢筋笼做准备 移动盘归为准备生产下一个钢筋笼。 以上操作完毕后，设置一个复位按钮，功能就是移动电机反转，移动盘移至初始位置触碰行程开关或位置开关自动停止。确保支撑架全部降落后再返回。 设计所需材料，行程开关或位置开关。

钢筋笼滚焊机突破低迷市场 钢筋加工行业

受到宏观经济持续低迷的影响，工程机械业一直处于寒冬期，近几个月，才有回暖上升的趋势，尽管面对种种困难，也一直在坚定不移的实现增长，保持了山东省内市场的地位，也通过和管理创造了钢筋笼滚焊机的新里程碑。

在不同的阶段和时代，需要不同的设备和技术，技术团队立足于客户，不断挖掘和研究，通过不懈的努力，实现了钢筋笼滚焊机的颠覆性，填补了国内工程机械上的技术空白，

金顺一直定位于品质，价格却是适合的钢筋笼滚焊机已经股改了国内高速公路、铁路、建筑等各大重点工程。有钢筋加工需求的地方就有金顺，在众多的工程项目中，很多客户都对其竖起大拇指。

使用钢筋笼滚焊机让焊接精度得到保障

数控钢筋笼滚焊机的发现，全自动滚焊机供应商，的完结了一贯利用人工进行捆绑钢筋笼的方式，这种设备的出现，全自动滚焊机生产厂家，为桥梁建造时候的焊接、高铁建造时候的焊接大大的提高了工作的效率。

钢筋笼滚焊机在进行工作时候的运行工作原理是根据施工的要求，钢筋笼通过人工穿过固定旋转盘的主筋模板的圆孔，固定主筋模板在旋转盘的相应孔里面，在一根主筋上先把绕筋端头进行焊接，然后把绕筋缠绕在主筋上进行焊接的方式。

钢筋笼滚焊机在焊接产品的时候，具有良好的精度保障。由于在焊接时候，钢筋笼对箍筋之间的间距所具有的精度要求是特别高的，因此利用传统制作钢筋笼的方式特别不适合做施工。而使用自动化钢筋笼滚焊设备，能够在PLC上进行设定间距的参数，是由PLC来控制间距的参数，这就使焊接产品的精度有了保障。

全自动滚焊机供应商-全自动滚焊机-金顺机械生产厂家(查看)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。