

滚牙机厂商 滚牙机 方荣精机

产品名称	滚牙机厂商 滚牙机 方荣精机
公司名称	东莞市方荣精机工业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大朗镇沙步第二工业区沙通路163号
联系电话	13609680530

产品详情

首先使用调直钢筋时必须平稳，料架料槽平直，对准导向筒、调直筒和下刀切孔的中心线。电机须设可靠接零保护。按调直钢筋的直径，选用调直块及速度，调直短于2m或直径大于9mm的钢筋应低速进行。在调直块未固定，防护罩未盖好前不得穿入钢筋。调直切断机作业中严禁打开防护罩及调整间隙。圆盘钢筋放入放圈架上要平稳，滚牙机厂商，乱丝或钢筋脱架时，必须停机处理。已调直的钢筋，必须按规格、根数分成小捆，散乱钢筋应随时清理堆放整齐。

调直切断机的工作原理：由电动机通过皮带传动增速，使调直筒高速旋转，穿过调直筒的钢筋被调直，并由调直模清除钢筋表面的锈皮；由电动机通过另一对减速皮带传动和齿轮减速机，一方面驱动两个传送压辊，牵引钢筋向前运动，另一方面带动曲柄轮，使锤头上下运动。当钢筋调直到预定长度，锤头锤击上刀架，将钢筋切断，切断的钢筋落入受料架时，由于弹簧作用，刀台又回到原位，滚牙机，完成一个循环。

调直切断机的工作原理是由高速转子旋转调整直丝模角度，达到调直的效果，然后通过叨丝轮向前叨丝。达到要求尺寸后，丝碰到定位键后把跑道向前推进5毫米，滚牙机哪里有，上方冲头压住竖切丝刀就立刻切断，丝通过竖丝刀上的压板压住开口轴承，丝就自动掉至托丝架，如果要改变长度，就移动定位键正确安装。

1、首先将机体放在平坦的基础上，再将电机开关接上电源，然后搬动开关手柄，如果叨丝轮的旋转方向不对就改变电机进线接头。

2、所有转动部位要加好机油、黄油。

3、开动前要把防护罩放下，检查电机接头是否漏电。在调直切断机机体上要接好地线。

4、空转2 - 3分钟，然后将丝穿入高速转子内，滚牙机，在用叨丝轮压住铁丝，在穿入横切丝刀孔内。

5、调整高速转子内的调整模角度大小，达到直丝的效果后均可正常工作。

调直机厂家浅谈调直机钢筋按轧制外形分

按轧制外形分：

(1) 光面钢筋：I级钢筋（Q235钢钢筋）均轧制为光面圆形截面，供应形式有盘圆，直径不大于10mm，长度为6m~12m。

(2) 带肋钢筋：有螺旋形、人字形和月牙形三种，一般Ⅱ级钢筋轧制成人字形，Ⅲ级钢筋轧制成螺旋形及月牙形。

(3) 钢线（分低碳钢丝和碳素钢丝两种）及钢绞线。

(4) 冷轧扭钢筋：经冷轧并冷扭成型。

按直径大小分：钢丝（直径3~5mm）、细钢筋（直径6~10mm）、粗钢筋（直径大于22mm）。

调直机调直后的产品不伤肋、不改变原有的机械性能，并且还能保证在工作的过程中无连切，不产生断头钢筋。这种钢筋调直机在调直、自动计数及落料、切断等工作过程全部自动连续进行，并且调直机钢筋直度和切断长度偏差完全符合。

调直机调直丝出现小弯是因为调直轮调整角度小

在调直机进行工作中应当常常查看各轴承，油箱部位温度及响声能否正常，发现有温度过高、响声反常等状况必须当即泊车进行检修。

机械切断三、四根钢筋后需停调直机检查长度是否合适，如有偏差，可调整限位开关或定尺板，直至适合为止。

调直丝出现小弯是因为调直机调直轮调整角度小，调直丝受力小，排除方法就是适当加大调直轮角度，调直筒震动原因是调直轮支架偏重，排除方法重新在水平地面上测量调直轮偏重情况。

滚牙机厂商-滚牙机-方荣精机由东莞市方荣精机工业有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市方荣精机工业有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为液压机械及部件具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司还是从事缩头机，二手缩头机，钢管缩头机的厂家，欢迎来电咨询。