

# 钢材捆丝机 钢带打包机 万利鑫

产品名称	钢材捆丝机 钢带打包机 万利鑫
公司名称	石家庄市万利鑫工贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:钢带打包机 品牌:万利鑫 型号:KSJ-CY型捆丝机 (第三代)
公司地址	行唐县南桥镇南桥村
联系电话	031182733415 15373669886

## 产品详情

类型	钢带打包机	品牌	万利鑫
型号	KSJ-CY型捆丝机 (第三代)	功率	19 (Kw)
重量	3.5吨 (kg)	外形尺寸	1500 × 3000 × 1800 mm (mm)
打包带宽度	4— 12 (mm)	适用对象	金属
包装类型	带	动力类型	液压
自动化程度	全自动		

### 钢材捆丝机说明书

#### 一、设备型号

本设备是捆丝成型制作机组系列的ksj-cy型捆丝机 (第三代)。

#### 二、设备设备用途及特点

ksj-cy型捆丝机主要用于冶金行业中的棒、型材生产厂打捆包装。

本设备机组自动化程度高，牵引、弯丝速度快，为连续工作制方式，故障率低，安全性能好。经本机组调直、弯丝后的线材表面基本无划痕，强度损失小，直线度好，定尺准确，捋丝效果好，同时还具有操作简便、调节方便、落料简单、生产效率高等特点。这样不仅能降低轧钢厂精整工序生产工人的劳动强度，提高生产效率，而且改进了棒材的包装质量，大大增加了产品的市场竞争力。

#### 三、设备组成部分

- 1、原料供给部分 一套
- 2、捆丝矫直切断部分 一套（液压型）后附图
- 3、定尺收集部分 一套后附图
- 4、弯丝部分 二套（卧式）后附图
- 5、电控系统 一套

#### 四、主要技术参数

- 1、上料台最大承受重量 2.5t
- 2、原料盘条直径 4— 12mm
- 3、自动切断长度 500mm ~ 9000mm（可调）
- 4、矫直速度 30-50m/分
- 5、剪切长度误差  $\pm 5$ mm
- 6、线材调直度  $\pm 2$ mm
- 7、剪切刀数目1对
- 8、捆丝成型后内孔 40mm
- 9、弯丝头入料槽宽10mm
- 10、退料装置行程 80mm
- 11、一次弯丝数量8-12根
- 12、压缩空气压力 0.4-0.6mp
- 13、调直电动机 型号 y132s-4
- 14、液压电机 型号y112m-4
- 15、牵引电机型号y100l-4
- 16、弯丝装置电机 型号yej90s-4p
- 17、设备总功率 19kw
- 18、机组总重量 3.5吨
- 19、上料部分外型尺寸 1500 × 3000 × 1800 mm
- 20、矫直切断部分外型尺寸 3220 × 690 × 1160 mm

21、捋丝部分外型尺寸 1500 × 600 × 1300 mm

## 五、常用备件表

继电器 牵引轮（加工件）

矫直轮 止位导轴（加工件）

剪切刀 卷丝轴（加工件）

限位磁力器弯丝装置（加工件）

备注：本公司供应以上备件，具体内容详见随设备说明书

## 六、工艺说明

### 1、上料

将成捆的盘条放在给料装置的盛料杠上，牵出丝头送入调直切断装置。

### 2、矫直

将盘条的一端经人工送入矫直机中，按点动按钮，看调直好的盘条是否符合要求，调整好后，按启动按钮，则盘条经过由8个矫直轮组成的矫直筒，经电动机驱动牵引并调直，到切丝口后定尺切断。

### 3、定尺剪切

已矫直的盘条穿过剪切装置到定尺槽内，最后盘条按设定好的定位机构启动液压切断机构。此套切断机构使用了液压横切方式，使切断后设备出料更方便；使机器实现长时间工作而不容易出现故障。

### 4、弯丝

弯丝装置采用了卧式导向，使电机、减速机远离了氧化皮粉尘污染源，有效的阻止了它对电器设备的损坏。它由两个工作位组成，单人操作一台，人工将拖架中的定尺盘条经导向关送入弯丝装置内，启动脚踏开关进行弯丝，单次划可以制作8-12根。

### 5、电控系统

成套设备由总电控柜控制并执行各分体单位的工作指令。它通过plc设定的程序传输给各电气执行元件，按要求完成各作业流程。

## 七、机组的维护、操作规程

1、在给料机构吊装盘条时，要求必须要轻放，并放到给料杠尾部。

2、在使用时应定期对各转动部位进行润滑，尤其是捋丝退料导柱及切断刀架移动导柱，一定要做好交接班擦车清洁工作，避免导柱表面划伤。

3、交接班应做好检查矫直架，剪切装置，刀架限位缓冲磁力器，弯丝机构等工作，并及时清除设备上聚积的氧化皮及铁锈。

- 4、工作时必须注意轴承温度、液压油温度，温度过高时应及时停车消除。
- 5、调直切断机组在安装好后不要轻易更改电路，如需重接要注意电机的正反转，与对应的电控箱开关是否相同。
- 6、气动部分严禁反转，以防损坏。
- 7、捋丝装置在没有复位时，禁止中间有料存在，以免损坏机件。

#### 八、液压切断机的使用和维护

- 1、设备安装应注意保证从进料、调直、牵引轮沟槽中心、切断圆刀的中心

在同一条水平线上。落料架走料槽应低于上中心线1cm左右安装固定。

- 2、维修电器及元件时，要严格按照设备电路图接线，并检查主电机、液压

电机运转方向是否正确。

- 3、更换液压油时，使用I-hm46型抗磨液压油并至油位线之上。

- 4、更换切刀时，调整切刀间隙应在0.1-0.2mm以内。调整时先旋松固定圆

刀的锁紧螺母，再调整圆刀与方刀之间的间隙并锁紧螺母。

- 5、每个班在工作前应检查油箱温度、刀架限位缓冲磁力器、刀架移动导

柱的润滑以及其他需注意的地方。

- 6、每周要对固定螺丝、轴承、调直轮支架总成进行清洗、保养；对三角带

的松紧度进行检查。

#### 九、常见故障分析及排除方法

	故障	原因	排除方法
1	调直后的钢筋出现大弯或小弯	调直轮调整太紧或太松，钢筋受力过大或过小	适当调整调直轮的压钢筋力度
2	拧条严重	调直轮角度调整小  调直轮调整过紧	适当调整调直轮角度  适当调松调直轮

		调直轮不转或轴承有损坏	保养不转调直轮，换轴承
3	设备有振动感	调直轮支架调整偏重	把调直轮全部松到底，重新做受力调整
4	不送料或送料慢	牵引轮压力不够	压紧牵引轮或换槽
5	按切断按钮刀不动	检查电器元件和线路	更换或重新安装
6	出刀不回	检查油管路和电磁线路	按图纸重新安装
7	出现间歇性切断	出刀或退刀时间不够，油压小	调整油压
8	设备调不上压或调不到所需压力	油位不足、油温太高、溢流阀内有污物	加油、冷却、用汽油清洗溢流阀