

大型矫直机 乌鲁木齐矫直机 方荣精机

产品名称	大型矫直机 乌鲁木齐矫直机 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

三菱重工矫直机

MDS 制造的矫直机

MDS 是世界上制造矫直机多的厂商，自1982 年以来为世界各地共提供22 台厚板矫直机，其中较典型的有9 辊冷矫直机（1997 年在奥地利投产）、15 辊冷矫直机（1998 年在瑞典投产）和1993 年在中国台湾的11 辊热矫直机。

SMS 制造的矫直机

SMS 设计制造的宽厚板矫直机较少，仅6 台，且多为冷矫设备。90 年代以来，为宽厚板厂提供的冷矫直设备均为HPL (High Performance Leveller) 型。

MHI 制造的矫直机

MHI 自1984 年以来共为日本和韩国的3 套宽厚板轧机提供3 台热矫直机，3 台的型式各不相同（见表3），其中的川崎水岛厂的15 辊伸缩式矫直机，其矫直力达41000 kN，属当时重型矫直机。

中国20 世纪五、六十年代的大部分矫直机的辊系都采用大节距大工作辊，铝管矫直机，矫直厚度范围仅在4~5 倍，支承辊承载能力低，使矫直能力低下，且工作辊轴承座是整体、固定不可调节的，造成矫直钢板质量低，产品成材率低。

厚板矫直技术在中国起步较晚，且理论研究较生产落后的现象突出，经过近些年来工业的发展和自身技术的进步，矫直机的性能和各项参数都有了很大的改善。钢板的宽度、厚度及长度规格也在不断扩大。

2005 年3 月1 日投产的宝钢5m 热矫直机由SMSD 设计，是全液压9 辊调节矫直机。矫直力可达44000KN，

钢板的矫直温度范围也较宽：400~1100℃，钢板的厚度范围在10~80mm，钢管矫直机，宽度可达4800mm，矫直速度也达到0.5~2.5m/s。其矫直机电动机功率为220KW。舞阳轧钢厂生产的厚钢板能达到700mm（1000mm厚钢锭生产，不保探伤）。

厚板矫直机已由二重式发展到四重式，辊子为倾斜布置、成组换辊，并设过载保护装置，机架采用预应力框架结构，增大刚度。四重式矫直机，在结构和辊系布置上做了很大改进，改变了原有二重式热矫直机矫直质量不理想、辊距大、矫直能力低、维修不便等缺点，使矫直厚度范围扩大到10倍左右。使矫直机向自动化、全液压、高负荷、高刚度、多功能、强力矫直技术发展，即采用第三代矫直机，进一步提高钢板表面质量。

东莞市方荣精机工业有限公司（原东莞市大朗方荣机械厂）是一家集生产，设计，销售为一体的工厂。制造螺纹牌加工设备及精密冷拔设备。现已开发销售的产品有：

一、螺纹加工设备：a滚牙机（滚丝机）、b车牙机（气压车牙机、油压滚牙机）、c簿管滚牙机(灯头滚牙机)、d全牙机、e六轴攻牙机；

二、精密冷拔冷抽设备：拉拔机（抽管机、冷拔机、抽芯抽管机、抽管机）、调直机（矫直机）、.缩头机（缩口机）、拉花机；

分析立式钢管矫直机调直时出现拧条问题的原因

所有使用立式钢管矫直机的人都知道，当机器拉直钢管时，就会出现严重的扭转问题，终导致直管的质量不合格。下面小编针对这个问题为大家分一下出现拧条严重的原因，主要有以下四点：

- 1、直轮角度不合适，应该适当对直轮角度进行调整。
- 2、直轮松紧度调整不合适，乌鲁木齐矫直机，适当调整直轮松紧度。
- 3、轴承磨损严重，会造成立式钢管矫直机出现扭带现象，更换新轴承即可解决。
- 4、槽子大小不合适，立式钢管矫直机用的送料轮槽子型号大小不合适会出现拧条的情况，更换合适的送料轮槽即可解决。

以上是立式钢管矫直机调直时出现拧条问题的主要原因，大家可以参考下平时在操作机器的过程中有没有出现这样的情况。

东莞市方荣精机工业有限公司（原东莞市大朗方荣机械厂）是一家集生产，大型矫直机，设计，销售为一体的工厂。制造螺纹牌加工设备及精密冷拔设备。现已开发销售的产品有：

一、螺纹加工设备：a滚牙机（滚丝机）、b车牙机（气压车牙机、油压滚牙机）、c簿管滚牙机(灯头滚牙机)、d全牙机、e六轴攻牙机；

二、精密冷拔冷抽设备：拉拔机（抽管机、冷拔机、抽芯抽管机、抽管机）、调直机（矫直机）、.缩头机（缩口机）、拉花机；

带你了解矫直机

矫直机是在加工钢材的压力过程中为了消除由于诸多因素影响而产生的弯曲缺陷而制作出来的，矫直机可以矫直轧件。

矫直机的改线部分可以实现无吊装自动放线，改线部分应选择安装在六到八米之外的钢筋调直机前端，这样可以保证有足够的长度余富量和张力在钢筋的调直过程中。矫直机的预调部分主要靠矫轮来完成应力的消除，它的预调部分是由应力轮调整方瓦、架子、板座、应力轮等部分组成。矫直机的调直筒部分利用它的平直度完成面材料的调直部分。它的调直筒部分是由轴、调直轮支架以及调直筒支架组成的。矫直机的牵引送料部分主要是由前箱和后箱两部分组成。

东莞市方荣精机工业有限公司（原东莞市大朗方荣机械厂）是一家集生产，设计，销售为一体的工厂。制造螺纹牌加工设备及精密冷拔设备。现已开发销售的产品有：

一、螺纹加工设备：a滚牙机（滚丝机）、b车牙机（气压车牙机、油压滚牙机）、c簿管滚牙机(灯头滚牙机)、d全牙机、e六轴攻牙机；

二、精密冷拔冷抽设备：拉拔机（抽管机、冷拔机、抽芯抽管机、抽管机）、调直机（矫直机）、.缩头机（缩口机）、拉花机；

大型矫直机-乌鲁木齐矫直机-方荣精机由东莞市方荣精机工业有限公司提供。东莞市方荣精机工业有限公司位于广东省东莞市大朗镇沙步第二工业区沙通路163号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前方荣精机在液压机械及部件中享有良好的声誉。方荣精机取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。方荣精机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矫直机，液压矫直机，立式矫直机的厂家，欢迎来电咨询。