

# 扁丝机好企业，纸箱扁丝机，数控扁丝机全国直销

产品名称	扁丝机好企业，纸箱扁丝机，数控扁丝机全国直销
公司名称	东光县南霞口镇四方机械厂
价格	16000.00/台
规格参数	
公司地址	沧州地区东光县南霞口工业区104国道边
联系电话	86-03177668696 18631766019

## 产品详情

河北东光四方机械厂生产的扁丝机主要用于对各类金属丝材（如：纸箱排钉、电阻丝轧扁、清洁球丝等）的轧扁，

采用高速钢和钨钢为轧辊，产出的扁丝精度高，质量好，压扁最高可达0.05mm，保证了轧辊的耐磨及热胀的参数，

大大提高了产品的表面光洁度和直线度，变频电机保证了粗丝和细丝的轧扁速度，也大大降低了成本，是纸箱生产厂、五金、合金厂家的理想选择。

### 概述

本扁丝机系采用金属线材冷轧成型工艺生产扁丝的专用机械，具有运转平稳、噪音小、能耗低，效率高操作方便等特点。

并且采用了电子计数装置，使成品计重更加准确，轧辊采用硬质合金，大大提高了光洁度及耐磨性，并且无需冷却，非特殊材质无需润滑。

本机还采用变频调速电机使得操作更加人性化，节能效果明显。使用前请仔细阅读本说明书。

扁丝机器参数：

电机功率：3.0kw变频电机

产量：直径1.45mm 每小时150kg

最高线速：3.6米/秒

轧丝最大直径：160mm

外形尺寸：2000\*800\*1200mm

机器重量：500kg

使用前的准备工作

先把扁丝机摆放平稳，不可倾斜。

打开电控箱箱门，把380v电源接到最左端的三个接线柱上，导线截面 4mm<sup>2</sup>，电源容量要求大于3.0kw 三相，接好后合闸送电。

打开电控箱内的总电源开关，此时电源指示灯亮起，先把计数器上设置成最大数值并按面板清零按钮计数器上的复位按钮确认，把光杆排线器上的离合扳手扳至分离位置，

然后按下扁丝机绿色启动按钮不放，此时机器为点动运行，为操作方便，本机装有前后两组操作方法相同的按钮，观察轧辊转动方向是否正确，

如不正确需将电机线任意两根对调（机器出厂前已调整好，一般不用调整）然后按黑色运行按钮机械开始连续运转，10分钟后按红色停止按钮或面板上的急停按钮停车，

检查各部分紧固及润滑情况，发现异常及时处理。

把线材原料从进丝架依次穿入直至两辊中间，点动运转，扁丝将从出线端伸出待到足够的长度后，松开按钮，测量扁丝是否符合要求，调节丝杆手轮重新再试。

然后将扁丝依次绕过盘县轮后绕在收线盘上并使其绷紧，注意不要让扁丝上下面反转，以免影响扁丝机排线效果，把排线离合扳手扳至闭合位置。再次开点动观察排线情况，

反复调整排线器上的摆幅挡板及螺距调节装置，使其排线效果达到合格要求即停车，把试验废丝卸下，重新装好收线盘并锁好收线盘卡套。

先把排线器离合扳至分离位置，移动排线轮至收线盘的卸线方向一侧并把离合扳至闭合位置，然后把扁丝头部按技术要求固定在收线盘的卸线，

并使扁丝绷紧设定好所需数值并按“复位”按钮确认，直接按“运行”按钮启动机器即进入正常生产状态。

扁丝机生产过程中及时排除进线端放线盘的乱丝现象防止卡断。

卸线：机器绕制满盘后会自动停车，用试车的废丝或其他符合要求的丝捆扎牢固后卸下即可。

### 扁丝机使用 注意事项

1.使用中请注意机器的日常维护。保养及检查工作，以延长使用寿命。

2.计数数值重新设定后需按“复位”键或外部“清零”按钮确认，否则设定值无效，并且每次绕制前必须手动清零。使用中如遇紧急情况可按面板“急停”按钮停车，

计数满设定值或“急停”按钮松开前“点动”和“运行”按钮均无效。

- 3.开始绕制时要把排线器移到线头固定的一侧（最好是外侧）再闭合离合，否则第一层排线不整齐会直接影响整盘产品的排线效果，造成不必要的废品。
- 4.扁丝机轧辊使用过程中无需冷却润滑，如确需润滑，则开始工作时就要使用润滑液，以免硬质合金轧辊受热后骤冷造成崩裂而报废。
- 5.长时间停车要关闭电源，把轧辊提起或将丝全部碾出，以免因长时间单向受力而造成工作面偏心影响轧制均匀度。