

钢筋直螺纹剥肋滚丝机

产品名称	钢筋直螺纹剥肋滚丝机
公司名称	上海鼎锐钢筋技术工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区江桥镇丰华公路1051号
联系电话	021-69116633 13761651678

产品详情

钢筋直螺纹滚丝机使用方法

（一）加工前的准备

1. 按要求接好电源线和接地线，接通电源。电源为三相380v 50hz的交流电源，为保证人身安全请使用带漏电保护功能的自动开关。

2. 冷却液箱中，加足溶性冷却液(严禁加油性冷却液)

（二）空车试转

1. 接通电源。检查冷却水泵工作是否正常。

2. 操作按钮，检查电器控制系统工作是否正常。

（三）加工前的调整

1. 根据所加工钢筋的直径，调换与加工直径相适应的滚丝轮。

滚丝轮与加工钢筋直径的关系见表一：滚丝轮外径 78.2 69.4 59 加工钢筋直径 16--22 25--32 36--40 螺距 2.5 3.0 3.5 2. 调换滚丝轮的同时，调换与滚丝轮螺距相适宜的垫圈，以保证螺距的正确性，螺距与垫圈厚度的关系见表二：螺距 2.5 3.0 3.5 垫圈 5.17 6.00 6.83 5.00 6.00 7.00 4.83 6.00 7.17 厚度 6.85 6.00

3. 滚丝轮与加工直径相适应后，将与钢筋相适应的对刀棒插入滚轧头中心，调整滚丝轮使之与对刀棒相接触，抽出对刀棒，拧紧螺钉，压紧齿圈，使之不得移动。

4. 对于固定定位盘的设备根据所加工钢筋直径，调换与加工直径相适应的定位盘（定位盘上打印有加工直径）。对于可调整定位盘的设备按定位盘刻度调整到相应的刻度，当剥肋刀磨损时还需要进行微调。

5. 根据所加工钢筋规格，调整剥肋行程档块的位置，保证剥肋长度达到要求值。

（四）工件装夹

将待加工的钢筋装卡在定心钳口上，伸出长度应与起始位置的滚轧头剥刀片端面对齐，然后扳动手柄夹紧