

钢筋剥肋直螺纹滚丝机

产品名称	钢筋剥肋直螺纹滚丝机
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

钢筋直螺纹滚丝机刀具重磨与更换

1. 剥肋刀切削一定数量钢筋，刀刃会变钝，此时应将剥肋刀拆下，将刀具的前刃面磨去0.2-0.3mm（严禁磨刀刃顶面），安装后即可重新使用。
 2. 剥肋刀刃口崩裂不能正常切削时，可更换新刀片。
3. 滚丝轮滚轧一定数量的丝头后，因磨损牙形损坏，不能滚轧出合格丝头时，应该及时更换新滚丝轮。
 4. 在更换新的滚丝轮时，调整螺距的垫圈必须安装正确，否则不能正常工作。

钢筋直螺纹滚丝机使用注意事项

1. 冷却液体必须使用水溶性乳化冷却液，严禁使用油性冷却液，更不可用普通润滑油代替。
2. 没有冷却液时严禁滚轧加工螺纹。
3. 待加工的钢筋端部应平整，必须用无齿锯下料。且在端部500mm长度范围内应圆直，不允许弯曲，更不允许将气割或切断机下料的端头直接加工。

4. 在初始切削时进给应均匀，切勿猛进，以防刀刃崩裂。

5. 滑道及滑块应定期清理并涂油。

6. 铁屑应及时清理干净。

7. 冷却液体箱半月清理一次。

8. 减速器应定期加油，保持规定油位。

9. 滚压机应定期进行保养。

10. 机床的机壳必须可靠接地后再使用。