

河北美润直丝机

产品名称	河北美润直丝机
公司名称	河北美润丝网制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省衡水市安平县为民街北
联系电话	0318-8559138 18830829116

产品详情

直丝机也称断丝机，调直机，调直切断机，调直断丝机，校丝机，校直机，是钢筋加工机械之一。直丝机的调直范围是从0.8-14mm的金属丝一次性调制切断。

直丝机用于调直和切断直径14毫米以下的钢筋，切断长度可根据客户要求定制。可调直切断不锈钢丝、铝丝、冷拔丝、包塑料皮钢丝等、切口齐、误差小、性能好。

直丝机的构造：直丝机由调直筒，电机，牵行机构，切断机构，钢筋定长架、机架和驱动装置等组成。直丝机的安装与调试：该机结构是由高速转子旋转调整直丝模角度，达到调直的效果，然后通过叨丝轮向前叨丝。达到要求尺寸后，丝碰到定位键后把跑道向前推进5毫米，上方冲头压住竖切丝刀就立刻切断，丝通过竖丝刀上的压板压住开口轴承，丝就自动掉至托丝架，如果要改变长度，就移动定位键。首先将机体放在平坦的地面上，把机体和跑道支架用螺丝安装上。再把跑道杆安装在走线轮上，用米尺从刀头开始量需要的尺寸，然后把定位键固定好，再将电机开关接上电源（接电源的时候，要接闸中间那行最上面的三个螺丝，然后慢慢的用手转动调直筒把丝送进压丝轮以后再开电源）搬动开关手柄，如果叨丝轮的旋转方向不对就改变电机进线接头。所有转动部位要加好机油、黄油。开动前要把防护罩放下，检查电机接头是否漏电。在调直机机体上要接好地线。空转2 - 3分钟，然后将丝穿入高速转子内，在用叨丝轮压住铁丝，在穿入横切丝刀孔内。

调整高速转子内的调整模角度大小，达到直丝的效果后均可正常工作。1、开机前必须熟读使用说明书，并按规定加润滑油，检查各紧固件是否拧紧，叨丝轮的旋转方向是否符合规定的方向，发现问题请及时处理。2、检查横断丝刀上的螺母是否松动，横切丝刀与竖切丝刀的间隙调制越小越好，但不要过紧，一般能上下滑动为宜，上冲头与竖切丝刀的上下间隙一般2 - 3mm，上冲头与竖切丝刀的压量一般为4 - 5mm。3、用手摸调直后的丝手感有小弯，这说明调直模角度大，则把调整用度变小，如果出现大弯，要把调整模的角度增大，如果还不直，就要检查叨丝轮子高速转子，与横切刀的孔，是不是水平位置，这三点必须一线，水平左右不能偏离。4.如果出现断丝，就要检查叨丝轮上的压簧是否压的不紧，或者是叨丝轮上的槽磨损严重，调整叨丝轮压槽后还是不行，就要改变叨丝轮上的槽。5、如果出现断丝头上有毛刺，可能是横竖断丝刀间隙太大，就要调整横竖刀间隙，如果还不行，在检查横竖刀是否磨损严重，如果磨损严重，就把竖断丝刀和横断丝刀取下，横断丝刀在合金砂轮上磨平，竖断丝刀在一般砂轮上磨平直到锋利为止。6、如果出现连续切断，可能是拉簧过送，调整拉簧的紧度，也可能是叨丝轮的压簧送，推不动跑道则需要调整叨丝轮压簧。总之，要看实际情况而定。