

钢筋直螺纹滚丝机套丝机

产品名称	钢筋直螺纹滚丝机套丝机
公司名称	武强县中鑫焊接有限公司
价格	4500.00/个
规格参数	品牌:中鑫
公司地址	衡水武强县南平都工业区
联系电话	0318-3838888 13932869758

产品详情

钢筋直螺纹滚丝机：<http://www.zxhjsb.com/gunsi/>

视频：<http://i.56.com/u/zxhjsb>

概述编辑滚丝机套丝机是一种多功能冷挤压成形机床，滚丝机能在其滚压力范围内冷态下对工件进行螺纹、直纹、斜纹滚压等处理；直齿、斜齿及斜花键齿轮的滚轧；校直、缩径、滚光和各种成形滚压。机器有安全可靠电——液执行和控制系统，可使每一个工作循环在手动、半自动和自动三种方式中选择。

滚丝冷滚压工艺是一种先进的无切削加工，能有效地提高工件的内在和表面质量，加工时产生的径向压应力，能显著提高工件的疲劳强度和扭转强度，是一种高效、节能、低耗的理想工艺。

2加工原理编辑在滚丝机上冷轧加工小模数渐开线花键的原理。l、r是参数相同的一对渐开线滚轧轮，分别安装在滚丝机的两根主轴上，并可在传动机构的驱动下同向同步旋转。r轮可由油缸驱动进行径向进给运动，l轮可通过调整机构的调整与r轮在工件p表面的压痕重合。工件p以两中心孔定位夹紧，调整夹具可使工件轴向移动，在受力时可绕夹具上过o点与机床主轴平行的轴线摆动一个角，以保证工件在冷轧过程中始终保持与两滚轧轮处于自由对滚状态，同时便于装夹工件。

滚轧轮的结构尺寸、形位公差及技术要求参照滚丝轮及圆柱测量齿轮制订，滚轧轮的公法线长度或跨棒距m按齿轮工中花键资料计算，所需材料可选用cr12mov（硬度59~62hrc）。

3分类编辑滚丝机分为：两轴滚丝机和三轴滚丝机。

1、两轴滚丝机在五金建筑、汽摩配件、交通电力、标准件制作等有很强的优越性；

2、三轴滚丝机在管螺纹加工行业中，等三角支撑，确保真圆度、同心度与垂直度。

问题处理编辑滚丝机常见的问题及处理方法

1、滚不出丝或乱丝

I 滚压头旋转方向不正确；滚压头规格与钢筋不一致

I 定位套顺序不正确；滚压头顺序安装是否正确；

I 滚轮，定位套损坏；

2、不启动

I 空开，倒顺总停于闭合；电源缺相；

I 热保护器起保护作用、保险烧坏；

I 接线脱落，变压器已烧坏。

I 控制线路触点是否损坏或接触不良。

I 检查停止启动按钮、有无掉线松动；按钮的触点是否良好；

I 检查设备前面的限位触点是否良好，触点、线、保险是否损坏（变压器进、出的保险）

3、无反车（反转）

I 前行程开关已坏（大约7000次）；延时继电器不动作；

I 压块压行程开关距离不够，压块压不到位或损坏卡阻；

I 接线脱落；触点是否接触不良或损坏；

I 检查前面的限位触点是否不到位，闭点是否断开，开点是否闭合和时间继电器开点是否闭合；

I 检验机器后面的限位，闭点是否断开，查线路的点，线是否松动、接触不良、损坏、断线等；

4、车顺丝：开机逆时针剥皮，滚丝，顺时针退丝

5、换滚丝轮内垫片的顺序：顺时针：厚中薄，外垫片薄中厚；

6、微调尺寸：松滚丝轮头后面六个内角螺丝（或三个外六角螺丝）后，用活动扳手微调尺寸

7、调丝的长短：调节双行程开关上的挡块距离

8、调拨皮的长短：调节安装退刀轴上的四方座

9、车反丝

(1) 滚丝轮内的垫片顺序安装反了

(2) 纽扣开关拨向上

(3) 开机逆时针剥皮，按按钮开关上后退按钮顺时针滚丝，后逆时针退丝

5磨损翻新编辑滚轧轮必须同步调整，即调整l与r两轮在工件表面的压痕重合。如同步调整不准确，将使工件产生乱齿、出屑及超差等情况，工件中心高与滚轧轮中心高一致（允许低0.01~0.08mm），常用的调整方法为：

滚轧轮使用磨损后，可将轮齿磨去，减少其齿数，重新按前述过程计算参数，重新开齿，制作出翻新的滚轧轮，在机床中心距允许范围内可多次翻新。

本文信息来源于减速机资讯网,转载请注明出处.

6技术参数编辑两滚轮内径 54mm

两滚轮直径 120- 170mm

两滚轮中心距范围 122-225mm

两滚轮厚度范围 30-100mm

液压最大进给力 142kn

两主轴倾斜角 ± 4 度

两主轴转速（rpm）(交换齿轮)37/46/63/79

液压自动进给时间调整范围