

# 线材调直机切断机钢筋调直机切断机

产品名称	线材调直机切断机钢筋调直机切断机
公司名称	武强县中鑫焊接有限公司
价格	2800.00/台
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

调直切断机/扁线切断机：本机有二对压辊可供调不同直径钢筋时使用，对于四槽压辊如用外边的槽将压辊垫圈放在外边，如用里边的槽，要将压辊垫圈装在压辊的背面或将压辊翻转。入料前将手柄4转向图三虚线位置，此时抬起上压辊，把被调料前端引入压辊间，而后手柄转回4,再根据被调钢筋直径的大小，旋紧或放松手轮6来改变两辊之间的压紧力。

盘条线材调直切断机一般要求两轮之间的夹紧力要能保证钢筋顺利的被牵引，看不见料有明显的转动，而在切断的瞬间，钢筋在压辊之间有明显的打滑现象为宜。

11、上下切刀间隙调整是在方刀台没装入机器前进行的上切刀3安装在刀架2上，下切刀装在体上，刀架又在锤头的作用下可上下运动与固定的下切刀对钢筋实现切断，旋转下切刀可调整两刀间隙，一般是保证两刀口靠得很近，而上切刀运动时又没有阻力，调好后要旋紧下切刀的锁紧下切刀的锁紧螺母

12、承料架的调整和使用：

1.扁铁调直切断机/扁线切断机根据钢筋直径确定料槽宽度，钢筋直径大时，将螺钉1松开，移动下角板5向左，料槽宽度加大，反之则小，一般料槽宽度比钢筋直径大15-20%。

2.支承柱4旋入上角板后，用被调钢筋插入料槽，沿着料槽纵向滑动，要能感到阻力，钢筋又能通过，试调中钢筋能从料槽中由左向右连续挤出为宜，否则重调，然后将螺母锁紧。

3.定尺板位置按所需钢筋长度而定，如果支承柱或拉杆托块妨碍定尺板的安装，可暂时取下。

4.定尺切断时拉杆上的弹簧要施加予压力，以保证方刀能可靠弹回为准，对粗料同时用三个弹簧，对细料用其中一个或两个，予压力不足能引起连切，予压力过大可能出现在切断时被顶弯，或者压辊过度拉伤钢筋。

5.每盘料开头一段经常不直，进入料槽，容易卡住，所以应用手动机构切断，并从料槽中取出。每盘料末尾一段要高度注意最好缓慢送入调直筒，以防折变伤人。武强县中鑫焊接扁铁调直切断机/扁线切断机