

中充供应优质套丝机 高效电动套丝机

产品名称	中充供应优质套丝机 高效电动套丝机
公司名称	山东中充矿业设备有限公司
价格	10.00/台
规格参数	品牌:中充 型号:套丝机 重量:10
公司地址	山东济宁任城区金宇路39号
联系电话	0537-2166087 15853769160

产品详情

套丝机 套丝机厂家 2寸套丝机 4寸套丝机 6寸套丝机

专业的品质铸就现在的辉煌，选择中充！【销售热线：壹伍捌 伍叁柒陆 玖壹陆零
座机号：零伍叁柒—贰壹陆陆零捌柒】

销售人员：杨立凤

销售热线：158 5376 9160

座机电话：0537-2166087

传真：0537-2166891

qq：1352606464

旺旺号:zhongyan9876

电子邮箱：sdzyky2014@163.com/

公司网址：<http://www.sdzyky.com/>

厂家地址：山东济宁任城区金宇路39号

产品详情：

套丝机产品介绍

电动套丝机是设有正反转装置，用于加工管子外螺纹的电动工具。又名:电动切管套丝机,绞丝机,管螺纹套丝机。把1980年前的手动管螺纹绞板电动化。它使管道安装时的管螺纹加工变得轻松，快捷。降低了管道安装工人的劳动强度。套丝机由机体,电动机,减速箱，管子卡盘,板牙头,割刀架,进刀装置,冷却系统组成。

套丝机操作

套丝机工作时,先把要加工螺纹的管子放进管子卡盘,撞击卡紧,按下启动开关,管子就随卡盘转动起来,调节好板牙头上的板牙开口大小,设定好丝口长短.然后顺时针扳动进刀手轮,使板牙头上的板牙刀以恒力贴紧转动的管子的端部,板牙刀就自动切削套丝,同时冷却系统自动为板牙刀喷油冷却,等丝口加工到预先设定的长度时,板牙刀就会自动张开,丝口加工结束.关闭电源,撞开卡盘,取出管子。

套丝机还具有管子切断功能，把管子放入管子卡盘，撞击卡紧，启动开关，放下进刀装置上的割刀架，扳动进刀手轮，使割刀架上的刀片移动至想要割断的长度点，渐渐旋转割刀上的手柄，使刀片挤压转动的管子，管子转动4圈5圈后被刀片挤压切断。

套丝机的使用

套丝机都是以英寸为单位。

刀头的上面有刻度，从1/2到2寸，还有一个刀头是从2到4寸。

根据不同的管径，调节刀头上的刻度到对应的标记，在套第一刀时，刻度值要比管径要大点，第二或第三刀才把刻度值调到标准管径。比如；要加工2寸管径的丝口，调节刀头上的刻度到2，5与标记对应，压紧螺母固定。主轴旋转，刀头与管子接触，加力，套出第一刀，回来，调节刀头上的刻度到2与标记对应，固定。套第二刀完成。

选择高品质的润滑油，最好是有冷却功能的润滑油。

圆钢套丝机注意事项

- 1、圆钢套丝机应安放在稳固并适合作业高度的基础上。
- 2、作业前应先空载运转，进行检查、调整，确认转向、开关、电机、油泵均运转正常，方可作业。
- 3、应按加工圆钢直径选用板牙头和板牙，板牙应按顺序放入，作业时应先用润滑油润滑板牙，送与圆钢时切勿用力过猛，以免损伤板牙和机具。
- 4、当工件伸出卡盘端面的长度过长时，后部都应加装辅助托架，并调整好高度，以免加工件弯曲变形。
- 5、加工左旋螺杆时，应将电源换相，以符合开关表示方向，避免因切入方向不对而损伤板牙或机具。
- 6、当加工大直径（24mm以上）机件时径或坯料椭圆度较大时，应两次进刀。
- 7、作业时确保冷却液或冷却油充足流畅，严禁无冷却液作业，铁屑应采用刷子清除切屑，不得敲打震落。
- 8、作业后应切断电源，清理干净铁屑，锁好电闸箱，并做好日常保养工作。

欢迎新老客户电话咨询。我们承诺做好的产品，做最优的服务，绝不欺骗新老客户！