

套丝机，套丝机操作，套丝机注意事项

产品名称	套丝机，套丝机操作，套丝机注意事项
公司名称	山东中煤工矿物资集团有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:其他 型号:套丝机
公司地址	济宁市高新区新元路
联系电话	86-05372185681 15092639721

产品详情

套丝机产品详情

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。把以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，压紧罗母固定。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。

该产品已出口美国、法国、加拿大、印尼、俄罗斯、越南、澳大利亚、韩国、伊朗等多个国家，获得客户的一致好评

套丝机实物图

因产品生产批次、具体型号不同，以上图片仅供参考，详情可联系我们的销售人员进行具体核实

全国统一免费销售电话:400-086-0537

客户调查表

本产品的加工定制是是，品牌是其他，型号是套丝机，电源类型是充电电源，规格是套丝机