

新型液压钢筋滚丝机,丝杠机,无切削螺纹加工机床,自动滚丝机

产品名称	新型液压钢筋滚丝机,丝杠机,无切削螺纹加工机床,自动滚丝机
公司名称	沧州永江机械有限公司
价格	36000.00/个
规格参数	类型:滚丝机 品牌:永江 型号:8-60型
公司地址	献县河街镇河街
联系电话	13832763778 13103179078

产品详情

这是沧州永江机械有限公司2019年推出的新型螺纹加工机床万能钢筋滚丝机产品！我厂的自动钢筋滚丝机操作方便，造型美观于一体的多功能滚丝机，能为您提供各种滚丝轮及其他本机配件的厂家。

设备结构:机头.传动轴.齿轮箱.减速机.电机.

底座架（循环槽.邮箱和水泵自备）。

电机:电机功率

为11kw.六级,电机电压为380v。

减速机:减

速机型号为400型。

操作方法及注意事

项:1.对滚丝轮： 1首先观察工件直径的尺寸，再根据工件直径的尺寸调节机头的前后位置,然后根据螺纹的螺距和丝杠直径的尺寸来调节丝杠的螺旋角度。再根据所轧丝杠直径的尺寸和螺纹截距来调节螺旋板中心线和定位滑板中心线所需的角度的。 2无论工件直径的大小，工件都不能脱离滚丝轮中心。如果工件脱离了滚丝轮中心，可根据工件直径的尺寸适当的调节小轴架。 3上好滚丝轮后如滚丝轮有旷量则调紧轴承座上的螺丝。3.把丝杠压在两个滚的中心，然后让机子转动一下，观察丝杠上面的螺旋槽是否在一条螺旋线上，如不在一条螺旋线上就观察好应向哪个方向调整定位滑板后再调整。4.一定要常检查线路电磁阀等关键部位，以保证设备正常安全的工作。如果设备长时间不使用也要对其进行相应的保养。

设备参数:1.工件的最大直径为 ϕ 50。

2.工件的最大截距为8mm。3.如螺距为6mm。 ϕ 35角度调整到约15mm； ϕ 28角度调整到约16mm； ϕ 25角度调整到约18mm； ϕ 16角度调整到约28mm； ϕ 14角度调整到约29mm； ϕ 12角度调整到约30mm; ϕ 10角度调整到约34mm。4.如有异型螺纹可咨询。

本产品的类型是滚丝机，品牌是华达，型号是8-60型，主电机功率是11（kw），主轴最大行程是1400（mm），主轴转速范围是200（rpm），动力类型是液压，自动化程度是自动，控制形式是人工，布局形式是卧式，产品类型是全新，是否库存是？是，售后服务是免费提供技术服务。