

液压钢筋切断机价格华瑞重工液压钢筋切断机配件

产品名称	液压钢筋切断机价格华瑞重工液压钢筋切断机配件
公司名称	巩义市华瑞重工机械制造有限公司
价格	100.00/件
规格参数	品牌:华瑞 型号:JJ1157
公司地址	巩义市工业园
联系电话	0371-69576111

产品详情

钢筋调直切断机故障处理方法：

操作人员在使用钢筋调直切断机的过程中，可能会出现一些问题，或是操作不当，或是机器性能不好，那么经常会遇到些什么问题呢，出现问题后又如何解决。巩义市华瑞重工机械制造有限公司为客户总结了一些问题及处理方法：

1、钢筋出现大弯的解决方法

被加工的钢筋之所以会出现大弯，这是由于钢筋调直切断机调直轮太松使得钢筋受力过小引起的，该故障的解决方法就是适当的调紧调直轮。

2、钢筋出现小弯的解决方法

被加工的钢筋之所以会出现小弯，这是由于钢筋调直切断机调直轮太紧使得钢筋受力过大引起的，该故障的解决方法就是适当的调松调直轮。

3、钢筋出现拧大弯的解决方法

被加工的钢筋之所以会出现拧大弯，这是由于以下两方面引起的：

如果钢筋调直切断机出现调直轮受力不均，极易使被加工的钢筋出现拧大弯，其解决方法为将调直筒内的钢筋调通顺即可；

如果是由于调直轮过松而导致钢筋出现拧大弯，客户只需将调直轮适当的拧紧即可。

4、钢筋出现严重拧条的解决方法

调直轮角度过小引起的拧条，用户可根据钢筋调直切断机的操作说明将其调直轮的角度调整至规定位置即可；

调直轮过紧引起的拧条，用户可适当的调松调直轮；

调直轮不转或轴承有损伤而引起的钢筋拧条，客户可对不转的调直轮进行保养，比如添加润滑油、检查轴承等，若是发现轴承有损伤，应立即予以更换；

送料论选用槽型不合适引起的钢筋拧条，客户可将不合适的送料轮槽卸下，换上与被加工钢筋直径相一致的送料轮槽即可。

质优价廉的调直机哪里有，请到巩义华瑞来！巩义市华瑞重工机械制造有限公司生产的14型调直切断机使用与盘园、热轧盘螺、冷轧带肋钢筋的调直与切断，设备占地位置小、生产效率高、操作方便，生产出的产品不伤肋、物划伤、定尺准、直线度好。设备有放线部分、梳理部分、调直部分、液压切断部分（飞剪切断）、配电部分、收料部分等组成。可在该机前面配上拉丝机、延伸机将其组合成生产线，盘圆通过拉丝减径后直接进入调直机进行调直切断。

14型调直切断机技术参数：

调直钢筋直径：4-14mm

线材校直速度快：45m/min

线材定尺长度：800-1200mm（可增加）

线材切断长度误差： ± 3 mm

调直配套动力：7.5kw

切断配套动力（液压切断）：4kw

整机重量：1800kw