

# 货架钢管轮管机 SW40

|      |                                      |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 货架钢管轮管机 SW40                         |
| 公司名称 | 佛山市名焊机电有限公司                          |
| 价格   | 38800.00/台                           |
| 规格参数 | 型号:SW40<br>品牌:名焊机电<br>类型:竹节管轮管机      |
| 公司地址 | 中国 广东 佛山市<br>佛山市顺德区容桂华口工业区华新路四横路 2 号 |
| 联系电话 | 86-075728302567 13902569927          |

## 产品详情

|      |             |      |                      |
|------|-------------|------|----------------------|
| 型号   | SW40        | 品牌   | 名焊机电                 |
| 类型   | 竹节管轮管机      | 驱动形式 | 液压驱动                 |
| 作用原理 | 电机驱动旋转      | 是否二手 | 全新                   |
| 电流   | 交流          | 作用对象 | 钢圆管                  |
| 用途   | 置物架·圆管滚槽    | 外形尺寸 | 1500*800*2100 ( mm ) |
| 重量   | 1300 ( Kg ) | 可调级数 | 8                    |
| 产品别名 | 滚槽机         | 输入电压 | 380V                 |

1. 输管机电源：电源进线为三相380v，50hz交流电。电源线使用 6mm<sup>2</sup>多芯电线，电源开关使用不小于50a的空气开关。
2. 输管机液压站的冷却：为使输管机能够连续、高效运行，液压站应接至进水温度不高于35 的冷却水进行冷却。进水管直径就不小于¼英寸。

### 二、输管机的调试和工作：

1. 打开电源开关，电源指示灯亮。
2. 状态开关置于“调试”位置，将需滚槽圆管置于滚筒中间。
3. 油泵开关置于“开”位置，油泵运转。
4. 将油缸调整开关置于“下降”，油缸带动滚刀降，注意下降位置应正好使滚轮同圆管刚好接触。

5. 调整接近开关位置，使其在感应条上约10-15mm为宜。
6. 调整后部油缸限位螺柱（在机箱后部，打开方盖即可调节），低于上限位块约0.3~0.5mm，锁紧限位螺柱，以防油缸下降过位，压扁圆管。
7. 调节滚筒转速：滚轮开关置于“开”位置，滚轮电机运转调整面板上变频调速器频率数，观察滚筒带动圆管转动情况，以目测能看清转动轮廓为宜。
8. 油缸调整开关置于“上升”位元，油缸上升，滚刀抬起。
9. 状态开关置于“自动”位元。
10. 踩下脚踏开关，调节液压让上阻尾阀旋钮，从“0”位逐渐增加，进刀速度置于0~5之间直到下降速度同滚轮转速相匹配，圆管滚压槽符合图纸尺寸为止。当滚压槽深度达不到图纸尺寸时，进刀速度旋钮顺时针调节；当进刀太快，油缸下降过程圆管不能转动时，进刀速度旋钮逆时针调节。

### 三、调整注意事项：

1. 接近开关是油缸下降过程开始减速的位置，为避免压坏工件和滚刀，接近开关应从上往下逐渐调整。
2. 液压让上调压手柄，设备出厂进为锁紧状态。生产过程需调整油缸压力时，应先松开锁紧螺母；调整时，液压表指标一般应在30~50bar,最大不得超出80bar,否则会造成液压让电机过载，烧损电机。
3. 工作时，应将滚轮刀具调整到同一水线上，否则会产生压槽深浅不均匀现象。
4. 如一次压槽进不需十七个滚刀同进工作，应使用中间位置的刀具，不得单独使用左、右两边部分刀具，否则会造成偏载，损坏导向机构。
5. 油缸限位螺柱位置必须适当，否则会损坏圆管或压槽深度不够。调好位置后，一定要锁紧螺母。

### 四、机器的维护和保养：

1. 液压让油箱装入的液压油，要使用不得低于46号的抗磨液压油。
2. 一般情况下，机器在使用三千小时后，应更换液压油。但是，应经常观察油箱情况，如液压油变得较黑，应及时更换。
3. 液压油应达到油标规定位置。
4. 机器运动部分导轨，每班至少四次加注润滑油。链条、齿轮部分（在机体箱里）每八个工作日加注黄油一次。