

钢筋控制器，钢筋调直机，钢筋切割控制器

产品名称	钢筋控制器，钢筋调直机，钢筋切割控制器
公司名称	烟台羿沅传感测控技术有限公司
价格	1.00/个
规格参数	
公司地址	山东省烟台市经济技术开发区珠江路32号留学生创业园3号楼301室
联系电话	13280982809

产品详情

使用具体操作方法

1. 长度及数量设定：

开机回零后，按 [设置] ，批次自动显示 “ 1 ” ,长度数字窗闪动。

输入长度，按 [确认] ，例如：输入3.85m,按 [3] [8] [5] [确认] 。

（注意：数值不需改变时，按 [确认] ；输入错误时，按 [退数] 退一位数，按 [取消] 返回）。

输入数量，按 [确认] ，例如：输入288条，按 [2] [8] [8] [确认] 。

按步骤输入所有批次的长度，数量（最多20批）。

最后一完成后，按 [0] [确认] ，或直接按[确认完成] 键,设定结束

2. 自动生产：

设置完成后，放置需调直钢筋，按 [运行] ，机器即可按照设定的长度及数量自动生产，每批间完成后声光报警15秒后，自动运行生产下一批产品。按 [停止] 可停止生产。

▲ 注意：声光报警时严禁打开机盖以免发生危险！

3. 钢筋缠绕处理：

当钢筋发生缠绕时，按[停止]；剪断缠绕部分后，按“线尾处理”的步骤调直并取出机器里的钢筋。

4. 线尾处理：

▲ 注意：要两个人操作，出铁及线尾3米内不要有人，以防钢筋弹出伤人！

钢筋直到尾部，停机后按[禁切]，显示“-----”；

在出线口用剪线钳钳住钢筋，按[运行]，钢筋调直但不切断；

停机后按[禁切]，显示及切断功能回复正常，放铁即可继续生产。

5. 自动停机，警示功能：

每一批完成后，机器自动停机并声光报警，15秒后自动运行生产下一批产品，所有批次完成后自动停机。

6. 校正：长度有误差时，可进行修正：

在正常出铁过程中，量出正在出铁的平均长度，如发现平均长度与输入长度有误差。可通过[长度+]或[长度-]进行修正。

如量出平均长度比实际长度长，则按[长度-]，输入需要减去的长度，再按下[确认]按钮即可

如量出平均长度比实际长度短，则按[长度+]，输入需要加上的长度，再按下[确认]按钮即可。

长度修正操作，必须先按[停止]按钮，在停机的状态下进行，而且必须是正在出铁的批次条数未完成的情况下进行。

六、内部参数设定

1、切刀时间调整：开机回零后，按[1]，[3]，[5]

批次窗口显示“11”，长度窗口显示“t1”，数量窗口显示“0.160”闪动（默认值），表示切刀时间为0.160秒，按数字键可改动，按[确认]进入下一步

批次窗口显示“22”，长度窗口显示“t2”，数量窗口显示“0.160”闪动（默认值），表示回刀时间为0.160秒，按数字键可改动，按[确认]结束。

2、内部设定（非专业人士勿乱设定）：开户自检未回零时，长按[设定]