

# 双轴液压全自动套筒攻丝机

产品名称	双轴液压全自动套筒攻丝机
公司名称	上海鼎锐钢筋工程技术有限公司
价格	36000.00/台
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区南翔镇嘉美路1398号
联系电话	86-02139565668 13801840664

## 产品详情

### 一、全自动攻丝机的用途及特点：

上海鼎锐DGS-40Z型套筒攻丝机采用PLC控制，齿轮传动，从送料、夹紧、攻丝、卸料一气合成，并能加工不同螺距的套筒。只需工人把套筒放进料槽就行，对人工技能要求较低，并且一人可操作多台机器，大大的节省了人工成本和减轻了劳动强度，提高了生产安全。是目前加工钢筋连接套筒最为理想的专用设备

### 主要技术参数：

套筒规格： 16~ 40 外径 24~ 60

套筒螺距： 16 ~ 22  $p=2.5$ 丝锥螺距 $2.5P=$ 主轴上螺距 $2.5P$

25~ 32

$P=3.0$ 丝锥螺距 $3.0P=$ 主轴上螺距 $3.0P$

加工 36~ 40的必须分2次加工及单头工作

套筒加工长度范围：40~90

夹具夹紧范围：最小 24，最大 60

工作效率：8小时生产5000个

### 机器特点：

1、 主轴丝杆螺距与丝锥螺距同步，这样加工出来的套筒牙形美观，不会乱牙，并且解决了套筒在加工螺

纹中的大小头的问题，提高了产品质量

2、如加工不同螺距的套筒时，只需更换主轴上左右丝杆和螺母即可，换为与你加工套筒的丝锥螺距相同的丝杆螺母，左右主轴高度调整等高。简单方便，不需多台设备操作，为用户降低了生产设备成本和场地成本

3、机器传动采用斜齿轮减速机，上料采用气动，液压带动定心卡盘夹紧，这样既降低了机器对气源的需求，又提高了机器夹紧工件（套筒）的稳定性，机器故障率低，并且易于发现调试，大大提高了机器的生产效率。

### 三、机器操作步骤：

首先根据套筒的规格选择相应的丝锥，把丝锥装在主轴套筒里，点动按【手动上键】将主轴上升到安全位置，然后手动按操作面板上的【气缸松开/夹紧键】将气缸松开退回。再把准备加工套筒管料放在夹具托板上，按操作面板上的【气缸松开/夹紧键】把套筒夹紧，然后【轻按点动】操作面板上的【手动下键】将丝锥下降到套筒端面与丝锥端面距离4~6mm的安全距离。以【丝锥为中心】用扳手调整夹具两边的调节螺丝，将套筒的【内孔中心与丝锥中心位对准同心，使两者中心重合】。然后将安装在夹紧气缸【中部位置】的磁性开关，以气缸尾部为基准方向，向气缸推紧的方向慢慢移动，移至磁性开关与磁缸感应到信号，刚【亮红灯】时，再继续向前移0.5-2mm止紧固螺丝。然后再按操作面板上的【手动上键】将丝锥上升与工件端面距离10-15mm止，然后调节主轴丝杆上外圆筒【上部接近开关调亮】。然后按操作面板上的【气缸松开/夹紧键】将气缸松开退回。再按操作面板上的【气缸松开/夹紧键】将气缸无料空夹紧，再把气缸前部位置靠夹具方向的【磁性开关向夹具方向慢慢移动与磁缸感应到信号亮红灯时，继续再移动到磁性开关灯即将要灯灭时而不能灭的位置在紧固螺丝】。需要特别说明的是：夹紧气缸上有三个磁性开关最前部的磁性开关，是气缸活塞杆伸出也是靠夹具方向，这个磁性开关是缺料报警信号指示。中部位置的磁性开关是有料时的信号指示，气缸后尾部的磁性开关是活塞杆退回时的信号指示。不管气缸是在哪一种工作状态下，两边的磁性开关的指示灯必须同时亮，否则就会出现报警无动作。开机后先试首件攻丝的深度是否达到所需要的深度，如下降深度不够，需调节主轴丝杆上外圆筒下部接近开关向下移至所需要的深度即可，检查水泵工作及水箱水量是否正常

2.套筒中心确认后，按操作面板上的“启动”键，（a）冷却液水泵开始工作，（b）料斗气缸下降，（c）送料气缸把套筒推进料斗，（d）料斗气缸上升，（e）夹紧气缸把套筒夹紧，（f）主轴下降，丝锥攻丝，（g）攻丝完毕，夹紧气缸松开，套筒掉入料框，然后循环重复上述动作

### 四、机器简易故障排除方法：

1、套筒攻丝时主轴往上或往下停不下来，导致超程现象。

故障原因: a.接近开关触点和金属距离太远，感应不到；

b.接近开关受外界磁场干扰灵敏信号度差c.接近开关坏了；

解决方法：重新调整接近开关与金属触点的距离，最佳感应距离0.5~1m  
如还不行建议更换接近开关。

2、送料气缸送料时不能有效的把套筒送进料斗，导致无料加工现象。

故障原因：a.送料气缸进气压力太大或太小，套筒推过或根本进不了料斗；

b.送料槽离料斗距离或远或近；

c.套筒上有毛刺，卡在料斗里，下不去；

解决方法：调整送料气缸进气压力和送料槽和料斗的距离，能把料轻松推进料斗即可，至于套筒上的毛刺，那必须清理干净后再加工。

3、自动攻丝时，主轴不工作，出现报警信号，消除不掉。

故障原因：a.套筒夹紧时，两边的夹紧气缸中间的磁性开关指示灯不亮，系统以为夹具中无料或者气缸在松开状态；

b.送料气缸和料斗气缸上磁性开关指示灯不亮，系统以为无上料，所以无法正常工作。

解决方法：调整夹紧气缸、送料气缸、料斗气缸上的磁性开关的位置，夹紧和松开两边都必须同时亮，如还不行，更换磁性开关。