

厂家直销快调机头钢筋滚丝机

产品名称	厂家直销快调机头钢筋滚丝机
公司名称	河北德立威贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省衡水市武强县北代乡南平都村村南
联系电话	13931832417

产品详情

该滚丝机用于切削和滚压螺纹成型，达到加强钢筋端部和螺纹加工的目的，解决了加工前钢筋预处理的问题，以及同类设备的问题。需要多次滚动。这样，该工艺减少了工艺处理和多个钢筋处理的数量，提高了现场生产和加工效率；该滚丝机采用一个滚丝头实现各种规格钢筋的轧制加工，解决了同类设备对钢筋端部的直线加工。螺纹需要每个尺寸的单个螺纹滚压头。滚丝机采用内冷却液，解决了轧制过程中排屑问题，自动化程度高，进给自动停止自动停止。钢筋剥肋直螺纹滚压机是直钢丝头加工的专用设备。用剥离罗纹刀切割钢筋的端部，然后用三个空心滚轮直接轧制钢筋，以获得直钢筋。螺纹成型的质量要求。带肋条的直螺纹接头符合JGJ107-2003《钢筋机械连接通用技术规范》的要求。

钢筋滚丝机的使用方法（1）加工前的准备1.根据需要连接电源线和接地线，然后打开电源。电源是三相380V 50Hz交流电源。为确保人身安全，请使用带漏电保护的自动开关。2.在冷却液箱中加入足够的可溶性冷却液（不允许使用油性冷却液）（2）空车试用转弯1.打开电源。检查冷却水泵是否正常工作。2.操作按钮检查电气控制系统是否正常工作。（3）加工前的调整1.根据加工钢筋的直径，更换适合加工直径的滚轮。轧制轮与加工钢筋直径的关系如表1所示：轧制轮的外径 78.2 69.4 59加工钢筋的直径16--22 25--32 36 --40节距2.5 3.0 3.5 2.更换滚轮时，请使用适当的滚轮间距更换垫圈，以确保正确的节距。垫片间距和厚度之间的关系如表2所示：间距2.5 3.0 3.5垫圈5.17 6.00 6.83 5.00 6.00 7.00 4.83 6.00 7.17厚度6.85 6.00 5.17 7.00 6.00 5.00 7.17 6.00 4.833.滚轮适应加工直径后，将适合加强杆的刀杆插入滚动头的中心，调整滚轮与刀杆接触，拔出刀杆，拧紧螺钉，按下环形齿轮。所以不能移动它。4.对于固定定位盘装置，根据加工后的加强杆的直径，更换适合加工直径的定位盘（加工直径印在定位盘上）。对于带有可调节定位盘的设备，请根据定位盘刻度调整到相应的刻度，并在剥离剥肋刀磨损时进行微调。5.根据加工钢筋的规格，调整剥离肋行程块的位置，确保剥肋长度达到要求的值。（四）工件夹紧待加工的钢筋夹紧在定心爪上，延伸长度应在起始位置与滚压头剥离刀片的端面对齐，然后夹紧手柄。（5）操作过程1.打开电源，打开冷却水阀，按下正转启动按钮，然后旋转进给手柄，沿工件方向进给，实现切割。当剥离肋的长度达到要求时，剥离肋刀自动打开，旋转手柄继续前进。为了实现，可以实现滚动螺纹。当滚轮与钢筋接触时，必须强制它并且主轴旋转一次。轴向进给是节距。当达到一定程度的进给时，可以实现自动进给直到整个轧制过程完成，并且通过按下反向开始按钮来执行自动停止。2.自动退回完成后，顺时针旋转进给手柄使滚动头返回初始位置，肋骨刀具自动复位。取下成品工件。3.用环规检查螺纹长度。错误在该范围内。同时，线程通过仪表检查螺纹尺寸。一般仪表可以拧入。止动量计不能拧入或不能完全拧入通过。4.滚动反向线时，首先将滚轮的两个位置换成滚动头；然后在前后交换行程开关块的位置，并确保行程不变。5.滚动反向线时，按下正转启动按钮，旋转进给手柄，沿工件方向进给，实现切割。当

剥离肋的长度达到要求时，剥离肋切割器自动打开并停止进给。此时按下停止按钮。停车后，按下反向按钮，滚动头向相反方向旋转，操纵杆继续进给，从而可以滚动反向螺纹。当滚轮与钢筋接触时，必须强制它并且主轴旋转一圈。进给节距长度，当进给到一定程度时，可以实现自动进给，直到整个轧制过程完成并自动停止。按下前进启动按钮可以实现自动退回。