

新型圆管专用除锈机A万荣新型圆管专用除锈机厂报价

产品名称	新型圆管专用除锈机A万荣新型圆管专用除锈机厂报价
公司名称	邢台欧邦机械制造有限公司
价格	42800.00/台
规格参数	品牌:欧邦圆管除锈机 型号:八组电动圆管除锈机 产地:河北邢台
公司地址	河北任县邢湾镇西黄工业区
联系电话	86-0319-7588811 15003192287

产品详情

新型圆管专用除锈机厂A万荣新型圆管专用除锈机厂家报价

新型圆管专用除锈机分立式和卧式两种，根据用户管子的材质、直径、长度、壁厚和重量选择机型。

新型圆管专用除锈机用途：适用于电镀厂、不锈钢厂等细长轴、批量不锈钢管的抛光.具有使用方便、抛光效益高、自动化程度高等特点。

规格：1.抛光直径： 10-500mm；抛光长度：不限
2.外形尺寸：6000×800×1300mm（根据客户要求定做）

新型圆管专用除锈机性能：1.自动送料系统采用无级调速。2.抛光部分采用液压系统精密定位。3.抛光头组：两组、三组、四组、五组、六组、八组。4.整机功率：两组10kw；三组14kw；四组18kw；五组22kw。

新型圆管专用除锈机的调整和操作：

- （1）改变不同直径圆管的抛光需要对圆管抛光机做如下调整。
- （2）调整主机托板的高度，使工件中心高度与导向轮，纱布千叶轮的中心高保持一致，并锁紧主机托板。
- （3）调整方法：将圆管置入主机（主机应处于停车状态），退出磨头。松开托板锁紧螺丝，直至圆管中心与导向轮等高，然后锁紧托板。
- （4）首件抛光开车前需检查各磨头所处位置是否退出，避免因磨头切入过大而损坏机件。

(5) 驱动导向轮的调速电机转速应由低到高，以免发生意外故障。

(6) 弯曲过大的圆管应调直后，方可进行抛光。

(7) 要达到经济合理的抛光效果，不仅要合理的选择抛光切入量，还应根据原始的表面状况选择参加工件的磨头个数，如圆管表面状况较好，可减少参加工件的磨头。

(8) 本机床应选择质量合格的纱布千叶轮进行抛光，否则会因叶轮不平衡等原因引起机床震动和其他安全事故。

(9) 机床的调整和试抛工作完成后既可连续工作。

新型圆管专用除锈机的安全注意事项

机床需可靠的接入地线。堆料架上勿放过多的圆管，以免圆管滚落，造成事故。

新型圆管专用除锈机的润滑与保养

(1) 因本机床属于在恶劣条件下工作的设备，为保障机床的正常运转，延长使用寿命，须定期进行润滑和保养。

(2) 主机磨头轴承，进给滑道万向传动轴，及给、出料装置上的各转动关节应定期加润滑油润滑。

(3) 机内污物应定期清理。

新型圆管专用除锈机电器装置

圆管抛光机电气装置全部集中在控制柜内集中控制，工作时，第一步启动调速电机进给装置运输，第二步逐台启动磨头电机，每台间隔3-5秒，以减低启动电流。待运转正常后将给、出料自动或手动选择开关转向所需位置，若故障时紧急停止按钮则全部停车。