

东硕机械全自动钢筋调直机 钢筋调直切断一体机

产品名称	东硕机械全自动钢筋调直机 钢筋调直切断一体机
公司名称	济宁高新区东硕工程机械销售部
价格	3900.00/台
规格参数	
公司地址	山东省济宁市高新区柳行街道办事处凌花南路北 首世易尚城1幢1单元13层1304公寓
联系电话	0537-2330529 18905377153

产品详情

东硕机械全自动钢筋调直机 钢筋调直切断一体机

全自动钢筋调直机使用说明

用途 钢筋预应力施工调直机

一．新机安装调试步骤

- 1.加注液压油，请加注46#正品抗磨液压油至少25升。
- 2.电源连接：使用国标4平方铜芯线，连接数控箱外延线缆（380v）。
- 3.新机使用前磨合运行：按【运行】键启动机器，空运行10分钟，使液压系统各部分充分吸入液压油，再继续按【手动点切】键10-20次，使液压油路系统排出空气。

二．长度及数量设定

- 1.开机回零后，按【设定】键，批次自动显示“1”’长度数字窗闪动。输入长度：按【确认】键。例如：输入3.85m,按【3】【8】【5】再按【确认】键，跳到数量框。
- 2.输入数量：按【确认】键，例如：输入266条，按【2】【6】【6】，再按【确认】键。（如不需要第二批就按一下【设定完成】）按步骤输入所有批次的长度和数量，多20个批次。
- 3.在多批次的情况下，每一批次完成后，机器自动停机并声光报警，15秒后会自动运行生产下一批产品，所有批次完成后自动停机。

三．调直轮调整方式

- 1.调整时必须先将电源关闭，以免发生危险。先调（如图）前1.2和后7.8两对调直轮，使得钢筋夹紧（但不能使钢筋夹变形）。保持在前后调直框进料耐磨套圆孔的中心位置。然后再调整中间3.4和5.6两对调直轮使钢筋夹紧变形。
- 2.如调出钢筋不直有大弯的现象处理方式：将3.4和5.6两组调直轮略调紧一点。
- 3.如调出钢筋成麻花状处理方式：将3.4和5.6两组调直轮略调松一点，钢筋出来一定要直（切刀口的中心处，计米轮的中心，调直框出口的中心），钢筋必须成三点一线，否则会有误差。

四．切、回刀时间调整

- 1.本机出厂时切、回刀时间已经设置为佳状态，请勿随意改动。
- 2.在待机状态下直接按【1】【3】【5】，批次窗口显示【11】，代表切刀，数量窗口为切口时间，如【160】，调此数据后，按【确认】后会自动跳到回刀时间窗口，批次窗口显示【22】代表回刀，数量窗口在闪动，调此数据，如【140】后，按【确认】即可完成。如切不到位可调切刀时间。

五．工作中有长度误差修改方式与（计米轮直径修改方式）

- 1.与长度误差有关系的设定：开机回零后或待机情况下，按【2】【4】【6】，第二行批次窗口显示“55”，数量窗口数字闪动，表示可以调整长度系数，输入计米轮直径6.40，大调计米轮直径可改为（）按【确认】结束。
- 2.例如：生产过程中，实测钢筋长3厘米，按【长度-】【3】【确认】，修正完成。
- 3.生产过程中，实测钢筋长3厘米，按【长度+】【3】【确认】，修正完成。
- 4.检查计米轮上下轴承是否损坏，左右摆动，钢筋未在计米轮中心，切刀跑车弹簧过松或计米轮下轮低。

六．故障分析

- 1.检测编码器好与坏：打开电源开关，长按【9】字键，自检完成后，第一行批次窗口显示“16”，编码器正常，显示“31”编码器未插或线断。
- 2.不切刀：电磁阀卡阀，油泵不出油，液压油不够，调压阀无压力。
- 3.电脑板无显示：三相电缺相，保险烧，开关坏，变压器12v无输出。

七．恢复出厂设置

1.打开电源同时长按住【5】键，程序从9倒数完成后，第二排长度窗口显示“0”，此时输入【8】【8】【8】【8】按【确定】键，此设定完成后所有设置将恢复出厂值。

2.在恢复出厂设置前请查看：切刀、回刀时间值。恢复出厂设置后再把切刀、回刀时间调整为原有的数值。