

绕笼机安装 济源 绕笼机 凌云自动化

产品名称	绕笼机安装 济源 绕笼机 凌云自动化
公司名称	商丘市睢阳区凌云自动化机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	商丘市睢阳区工业园
联系电话	暂无

产品详情

钢笼所需的马镫根据其位置平放在两个橡胶辊上。主马镫提升到橡胶辊长度以上。调整起始尺寸。垂直马镫由马镫焊接在一侧。当主箍筋转移到顶部时，修复主箍筋。

焊完一节主、箍筋，低速转动胶辊，抬第二根主筋准备焊接。此时按选定生产工艺确定旋转方向，采用卡具(比子)制作骨架时，待第二根主筋或多根主筋焊完后，主筋下行。若采用挂钩工艺则反向旋转，应注意多根主筋焊好后有可能出现偏重，可将小车部分；车架、圆盘、放线器、轨道、行走轮、电机等组成。?圆盘用于缠绕筋存放，绕筋通过放线器连接于骨架，绕笼机生产商，骨架旋转、小车直行，缠绕筋拉动圆盘自行转动。

钢筋笼制作方法

采用加强箍成型法。加强箍设于主筋内侧，济源 绕笼机，制作时按设计位置做好加强箍，并标明主筋位置，主筋上标明加强箍位置。焊接时，以加强箍上的任一筋标记对准主筋中部的加强箍标记，绕笼机厂，扶正加强箍，并校正加强箍与主筋垂直后，准动骨架，将其余主筋逐根按上法焊好，然后在模具支架上套入螺旋筋并绑扎牢固。国内钢筋加工行业的管理工作还有很大的提升空间，有关公司针对钢筋加工开发的管理软件还没有在实际生产中发挥应有的作用。

箍筋作为钢笼加工的最后一步安装。完成后，钢笼的下一部分被加工成参考部分，施工过程与笼子第一部分的施工过程相同。钢保护层垫通过L形钢焊接固定在钢保持架的主肋上，有效防止了挡块的位移。加密区中的环的间距相对密集。保护层的垫片应切入胎圈肋条，并应插入保护层的垫片，切割马镫应采用相同直径的钢圈搭接焊接。焊缝长度不小，为10d。不要使用增大的箍筋间距来加载保护层垫片。钢笼加工完成后，绕笼机安装，工厂吊索将成品吊到检查区域，试验合格后吊挂检验合格标签，并标明用过的部件。

绕笼机安装-济源 绕笼机-凌云自动化由商丘市睢阳区凌云自动化机械有限公司提供。商丘市睢阳区凌云自动化机械有限公司 (www.tz1288.com) 为客户提供“ 钢筋盘笼机、门板自动化改善设备、压力罐自动化生产设备等 ” 等业务，公司拥有“ 凌云自动化 ” 等品牌。专注于钢筋和预应力机械等行业，在河南商丘 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：陈经理。