

钢管调直除锈喷漆机 甄桥钢管调直机 大型钢管调直除锈喷漆机

产品名称	钢管调直除锈喷漆机 甄桥钢管调直机 大型钢管调直除锈喷漆机
公司名称	邢台甄桥机械制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邢台市任县天口镇西甄庄村
联系电话	18617412719

产品详情

调直机机械手零件出产流水线上的办理

邢台甄桥机械制造厂为您介绍

用RFID技能在机械手配件零件出产流水线上实现自动控制、监督产品，将极大地提高出产的快捷性和准确性，提高工作效率，改进出产方式，节约本钱。RFID标签在调直机零件出产流水线上能够方便准确地记载工序信息和工艺操作信息，满足柔性化出产的需求。对工人工号、时间、操作、质检结果的记载完全实现出产的可追溯性，还可防止出产环境中手写、眼看信息造成的失误。

以海尔集团为例，在2003年，海尔集团就开端跟踪RFID技能，海尔希望发挥RFID技能自动识别读写、群读及远距离读取的作用，替代原来的近距离人工条码读取方式，提高工作效率，并在更久远的未来，在一些可能的业务流程中，经过RFID标签捕获数据，从而明显提高供应链办理的水平。借鉴海尔的经验，一旦芯片技能发展到本钱明显降低、存储容量足够大的时候，在机械手零件产品中嵌入芯片标签——既记载制造过程中的数据，如调直机零件的原料、机械手的型号、机械手零件表面粗糙度等，还能够记载顾客和产品保修的有关信息。

钢管调直机常见故障排除方法是什么

邢台甄桥机械制造厂为您介绍

钢筋调直机是工业生产中常用烦人机械设备，日常使用中难免会出现各种问题，大致有四种：不切钢筋、切不断钢筋、回到不到位、连续切短料有误差、不能正常启动等。

1、切不断钢筋的故障的排除方法

- (1) 检查液压是否足够，如果不够需要添加足够的液压油。
- (2) 检查液压油管接头是否松动，如果松动青紧固。
- (3) 检查圆刀直径与线材直径的配合，如果补合适请更换圆刀。
- (4) 检查出刀时间的设定是否合适。
- (5) 检查调直机液压设置是否合适。如果不合适请调整到合适数据。

2、回刀不到位故障排除方法

检查回到设置是否调整到位。

3、连续切短料钢筋是误差故障的排除方法

(1) 如果切出来的钢筋长度基本一致，而与设定的长度有一定的误差，可按照控制显示器的操作说明进行误差补偿即可。

(2) 如果切出来的钢筋长度不一致，大型钢管调直除锈喷漆机厂家，检查编码器的联轴器设定老化，大型钢管调直除锈喷漆机，如老化及时更换。

(3) 检查编码器是否破坏，如损坏及时更换。

4、钢筋调直切断机不能正常启动的故障的排除方法

当该机出现只能动一点，钢管调直除锈喷漆机，而不能正常启动的故障时，应检查调直机控制显示屏计数器设置，将计数器复位清零后机器即可正常启动。

邢台甄桥机械制造厂为您介绍

1.调直机按所调直钢筋直径，大型钢管调直除锈喷漆机定制，选用适当的调直块、拽引轮槽和传动的速度。调直块的孔径比钢筋的直径大2~5mm，轮槽宽与所调直钢筋的直径相同。

2.调直块的调整。调直筒内有五个调直块，第1、5两个调直块要放在中必线上，中间三个可偏离中心线。

- 3.切断三、四根钢筋后要停机检查长度是否合适，有偏差的话，要调整限位开关或定尺板，直至适合为止。
- 4.导向管的前部安装一根1米钢筋，调直机厂家介绍被调直的钢筋先要穿过钢管，再穿入导向筒和调直筒。
- 5、在调直块未固定，调直机防护罩未盖好前，不得穿入钢筋以防止开动机器后，调直块飞出伤人。

钢管调直除锈喷漆机-甄桥钢管调直机-大型钢管调直除锈喷漆机由邢台甄桥机械制造厂提供。钢管调直除锈喷漆机-甄桥钢管调直机-大型钢管调直除锈喷漆机是邢台甄桥机械制造厂（www.xtzqjx.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王风武。