

全自动数控钢筋调直切断机厂家 大功率液压切断钢筋调直机

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 全自动数控钢筋调直切断机厂家 大功率液压切断钢筋调直机 |
| 公司名称 | 山东亚汇机械设备制造有限公司 |
| 价格 | 6580.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:汇鹏 电机电压:380v 电机功率:9kw |
| 公司地址 | 济宁高新区八里营村吉祥路8892号 |
| 联系电话 | 0537-2246996 13165184727 |

产品详情

全自动数控钢筋调直切断机厂家
大功率液压切断钢筋调直机全自动数控钢筋调直切断机厂家 大功率液压切断钢筋调直机

钢筋调直机安全技术操作规程

GT4-14钢筋调直机技术参数:

电机功率:11+5.5kw 切断方式:液压

一、料架、料槽应安装平直，并应对准导向筒、调直筒和下切刀孔中心线。

二、应用手转动飞轮，检查传动机构和工作装置，调整间隙，禁固螺栓，确认正常，启动空运转，并应检查轴承无异响，齿轮咬合良好，运转正常后方可作业。

三、按所调直钢筋直径，选用适当的调直块、拽引轮槽及传动速度。调直块的孔径应比钢筋直径大2~5 mm，拽引轮槽宽与所调直钢筋直径相同。传动速度应根据钢筋直径选用，直径大的宜选用慢速，经调试合格，方可送料。

四、调直块的调整。一般的调直筒内有五个调直块，第1、5两个调直块须放在中必线上，中间三个可偏离中心线。先使钢筋偏移3mm左右的偏移量，经过试调，如钢筋仍有慢弯，逐渐加大偏移量，直到调直为止。

五、切断三、四根钢筋后需停机检查长度是否合适，如有偏差，可调整限位开关或定尺板，直至适合为止。

六、送料前，应将不直的钢筋接头切除。导向筒前安装一根长一米的钢管。被调直的钢筋应先穿过钢管，再穿入导向筒和调直筒，以防止每盘钢筋接近调直完毕时弹出伤人。

七、在调直块未固定，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。作业中严禁打开各部防护罩并调整间隙。

八、机械上不准堆放物体，以防止机械振动物体落入机体。钢筋装入压滚，手与滚筒应保持一定的距离，机器运转中不得调整滚筒，严禁戴手套操作。

九、钢筋调直到末端时，人员必须躲开，以防甩动伤人。短于2m或直径大于9mm的钢筋调直，应低速加工。