

重庆双头滚丝机自动上料机规格齐全

产品名称	重庆双头滚丝机自动上料机规格齐全
公司名称	任县飞旺机械制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北任县邢湾工业区
联系电话	13703195963

产品详情

液压油有泡沫

油箱内油面过低，油泵进空气

滚丝轮螺纹碎裂

毛坯肩部与滚轮端面接触工件过硬

毛坯肩部与支撑块端面接触位置不正确

卡住工件，进给深度超过螺纹深度

双头滚丝机自动上料机

滚丝轮螺纹在倒角处碎裂

滚丝轮倒角角度不对，两滚丝轮端面不在同一个平面上

滚压时工件轴向窜动

螺坯直径过大和过小，滚丝轮和加工工件参数不符

液压油温过高

机床工作时间太长，滚压压力太大，环境温度过高，加装冷却器

双头滚丝机自动上料机

本机床主要有主机体、动力分配箱、交换齿轮箱、液压系统、滚动传动系统、电器系统和冷却系统组成，结构合理。

1. 效率高，精度高
2. 构造坚固耐用
3. 操作极为简单
4. 用途广泛

双头滚丝机自动上料机

1、滚丝自动上料机是一种多功能冷滚压成形机床，双头滚丝机自动上料机，滚丝机能在其滚压力范围内在冷态下对工件进行螺纹、直纹、斜纹滚压。2、机器采用电动、液压带动、PLC控制，可使每一个工作循环在手动、半自动和自动三种方式中选择。双头滚丝机自动上料机滚丝机自动上料机是有各种零件组件而成的，任何滚丝机在运用了一段时间后都有可能呈现缺陷，甚至有时分就会俄然呈现出乱丝的现象。3、滚丝冷滚压工艺是一种先进的无切削加工，能有效地提高工件的内在和表面质量，加工时产生的径向压应力，能显著提高工件的疲劳强度和扭转强度，是一种高效、节能、低耗的理想工艺。

双头滚丝机自动上料机

自动滚丝机上料机是一种多功能冷挤压成形机床

- 1、依据现场加工钢筋的大小，如小加工16，加40，那就能够挑选加工16-40型的钢筋，可挑选液压滚丝机。
- 2、依据现场加工钢筋丝牙的长度，由于直液压滚丝机类型不同加工的丝牙长度不一样，特别是对于一些桥梁建造钢筋笼的加工，有些可能要求的加工的丝牙长度比较长一些，所以就得选液压滚丝机。

双头滚丝机自动上料机

滚丝机上料机

滚丝机运用一个滚丝头可完成对多种标准钢筋进行滚轧加工，处理了同类设备对钢筋端头加工直螺纹需

每种标准一个滚丝头的状况。滚丝机选用内出冷却液，处理了滚轧加工时排屑问题，自动化强度高，能给主动停机复位主动停机。改机床有安全可靠的电液实施可操控组织，可使滚压工件循环在手动和主动之间选择（用户可根据需求自备滚轮）高强度整体铸件结构刚性好。钢筋剥肋直液滚丝机是加工钢筋直螺纹丝头的专用设备，通过剥肋刀将钢筋端头剥圆，然后用三个空心滚丝轮对钢筋进行滚轧直螺纹，然后抵达钢筋直螺纹成型的质量要求

重庆双头滚丝机自动上料机规格齐全由任县飞旺机械制造厂提供。任县飞旺机械制造厂（www.luxiuwei.com）是一家从事“缩径机,滚丝机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“飞旺”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使飞旺机械在数控机床中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。还有可能回油管高出油液面，油和油箱太脏，回油管设计的时候有点小，不是什么大问题，建议把滚丝机的液压系统和油打扫干净，换新油，这样滚丝机的问题就可以解决。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司（www.chaoruijx.com）还是从事滚丝机全自动上料机，二轮滚丝机全自动上料机，双头滚丝机全自动上料机的厂家，欢迎来电咨询。