

飞旺液压滚丝机在线咨询

产品名称	飞旺液压滚丝机在线咨询
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

大型钢筋滚丝机

新型滚丝机常见的问题及处理方法：1、滚不出丝或乱丝 滚压头旋转方向不正确；滚压头规格与钢筋不一致定位套顺序不正确；滚压头顺序安装是否正确；滚轮，定位套损坏；2、不启动空开，倒顺总停于闭合；全自动滚丝机图片飞旺生产滚丝机、缩径机工艺先进、设备精良，技术力量雄厚，十年来，在科技人员不断努力下，博采众家之长，精心研制，开发了4个系列十多个品种，若干指标优于目标。电源缺相；热保护器起保护作用、保险烧坏；接线脱落，变压器已烧坏。控制线路触点是否损坏或接触不良。检查动按钮、有无掉线松动；按钮的触点是否良好；检查设备前面的限位触点是否良好，触点、线、保险是否损坏（变压器进、出的保险）3、无反车（反转）前行程开关已坏（大约7000次）；继电器不动作；压块压行程开关距离不够，压块压不到位或损坏卡阻；接线脱落；触点是否接触不良或损坏；检查前面的限位触点是否不到位，闭点是否断开，开点是否闭合和时间继电器开点是否闭合；检验机器后面的限位，闭点是否断开，查线路的点，线是否松动、接触不良、损坏、断线等；4、车顺丝：开机逆时针剥皮，滚丝，顺时针退丝

5、换滚丝轮内垫片的顺序：顺时针：厚中薄，外垫片薄中厚；

6、微调尺寸：松滚丝轮头后面六个内角螺丝（或三个外六角螺丝）后，用活动扳手微调尺寸

7、调丝的长短：调节双行程开关上的挡块距离

新型滚丝机厂家

液压滚丝机价格

年以来，研制开发了高质量高强度的大倾角波状挡边输送带、整芯阻燃输送带、斗提机输送带、耐油、耐热、耐寒、耐酸碱、耐高温输送带、分层织物芯输送带、钢丝绳芯输送带、花纹输送带、金属网芯输送带、钢丝帘线输送带、环形带和橡胶板等橡胶产品，公司还间做钢丝绳斗提机接头装置、织物芯接头卡口，主要应用于煤炭、矿山、冶金、化工、港口、电力、建设和交通等行业的物料输送。（1）主机体为一箱型铸件，其上面平面安装AB座、滑动座、电器控制面板，下面有一个蓄油池用以蓄冷却液，冷却池左边安装电器配电板。

在液压系统中，需要做压力的调整，调整时应按照需要由低到高起选择。工作直径越细需要压力越小，在可以完成缩径的前提下设定的压力越小越好。但是压力小时，一般速度较慢，用户可根据情况选择。需要指出的是，在机械产品的精密加工技术阶段，首先应该保证通用件的变型可以记住已有实例做出取代变型模型，并且在不具备重用条件或已有实例难以满足变型需求的条件下，零件变型主模型就必须通过参数化变型得到满足机械产品定制的需求。将缩颈模具前段的固定螺丝松开，端盖取下。用斜铁轻轻敲击模具后端，取下模具，反之将模具放入机头内上紧压盖即可。（注意：严禁敲击硬质合金）更换时需打开夹紧油缸箱体的上盖再把拉架上的两个销轴取下来，把滑块从前部分取出卸下原来的夹紧块，再把所需夹紧块按照编号一次装上。再按照相反顺序安装好，把卸下的夹紧块擦干净，上油保存好备用。

滚丝机的调试技巧视频

自动三轴滚丝机

全自动滚丝机生产便利

随着工人的管理越来越难，劳动力成本的越来越高，全自动滚丝机的应用越来越广泛。液压台式滚丝机全自动数控滚丝机经常崩裂刀片,令许多人烦恼,为了解除忧愁,我们总结出以下原因。通过权自动滚丝机取代传统的手动滚丝机，可大大降低工人的劳动强度，只需工人将工件一次放进多个进入振动盘等自动送料机构即可实现产品的全自动加工，一人可看多台设备，大大节省人力物力。

使用两个带有螺纹的棍子来挤压被加工的工件，使零件外圆表面发生塑性变形。形成螺纹。由于螺纹是塑性变形产生，其强度要优于切削产生的螺纹