

40型滚丝机畅销全国

产品名称	40型滚丝机畅销全国
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

全自动钢筋滚丝机

全自动螺纹滚丝机怎样调整

滚丝机与全自动三轴滚丝机的对比：

滚丝机加工是一种多功能冷挤压成形机床，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、斜纹滚压等处理;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，是一种效率高、节能、低耗的理想工艺。滚丝机磨具滚丝机小型滚丝机的购买需知关于签收货物：收货时,务必在快递或托运公司工作人员面前开包验货。三轴滚丝机既可方便的加工出各种管状螺纹，也适用于各种滚花、网纹、直纹等操作加工;采用等三角支持运转，确保真圆度、垂直度，方便通过通规和止规;采用油压(液压)驱动，操作自如，机座稳固，经久耐用，广泛应用于油管接头、汽机车自行车零件及空调管蒸发器，各种紧固件、冷凝器铜管等工件的滚丝加工。

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；电源缺相；3、被滚压螺纹丝坯尺寸大小不均，表面未清理干净，有砂轮沫、氧化皮和污脏物。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

滚丝机配件

钢筋螺纹滚丝机，螺纹钢滚丝机，钢筋套大型滚丝机，小型滚丝机，供应滚丝机，供应钢筋滚丝机，求购滚丝机，滚丝机求购，求购钢筋滚丝机，滚丝机厂家，滚丝机生产厂家，钢筋滚丝机厂家，滚丝机生产厂，新型滚丝机厂家，滚丝机价格，套丝机价格，直螺纹套丝机价格，钢筋滚丝机价格，钢筋直螺纹滚丝机价格，一台滚丝机多少钱，丝机，直螺纹套丝机，钢筋直螺纹套丝机，螺栓套丝机。