

钢板滚槽机 宣城滚槽机 潍坊华澳化工

产品名称	钢板滚槽机 宣城滚槽机 潍坊华澳化工
公司名称	潍坊华澳机电科技中心
价格	面议
规格参数	
公司地址	潍坊经济开发区新元路11号（总厂）
联系电话	13605360961

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：潍坊华澳机电科技中心

操作滚槽机的规范：

- 1、检查工件。确保所要加工管件管口平整、无毛刺，焊管内焊缝应磨平。
- 2、将所要加工的管件放在滚槽机压轮和托架上，托架上的管件的中部略向外。
- 3、调整管件，使管件与托架处于相同或者略高的位置，并将管子端面与滚槽机定位盘紧贴。
- 4、启动滚槽机电机，通过管子在滚轮上的运动，判断滚槽机是正向旋转还是反响旋转。

滚槽机开机前检查：

- 1、检查电路是否缺相，复合管滚槽机价格，减速机是否缺油。
- 2、用手晃动上滚轮，检查滚轮与滚轮架的间隙及滚轮与滚轮轴之间的间隙，复合管滚槽机生产，如间隙大于0.3毫米，则应调整或更改。

3、压下上滚轮，宣城滚槽机，检查上、下轮工作间隙正常情况 76 - 165工作间隙为1.5-2.2毫米， 21
9- 325工作间隙2 - 3毫米，如不在规定范围内，应设法调整。

滚槽机简易使用方法

检查电源：新型滚槽机电源为380 （必须有接地线）

在工作前把油缸螺塞适当旋出，让透气孔漏出。

将支架置于滚槽机主轴线上（目测支架与滚槽机平衡）

把待滚槽的管子套入主轴，钢管一端必须紧贴着档板（注：钢管必须是齐头，否则滚槽后宽度达不到，滚槽机压槽机，容易漏水）

注：钢管密封宽度标准为15.8mm，一般情况下不高于17.0mm不低于12.0mm。

旋紧泻牙阀，下压手柄，使上滚轮紧帖钢管，然后开动机器待钢管转动两圈之后在下压手柄，金属滚槽机，每钢管转动两圈下压一次手柄直至槽深至标准槽深。

标准槽深见附表，滚槽时要循序渐进滚出槽深。注：开槽深度计算公式
槽深=（管子外径—管卡内径）÷2

压好之后停止工作（断电），然后泻压取下钢管。注：如压不出槽可检查是否漏油或油缸缺油（压力不够）。

滚槽机怎么排除故障：

滚槽机滚轮下行没有到位，钢板滚槽机，而再不下行且压杆压下时有弹性，有三个原因：

（1）油箱油量不足，可以加注，清洁的32号机油或摩托车机油：

（2）油路中进入气体，可松开放油螺丝，循环压油排出气体，注意：一定要在手动阀体压下时紧好放油螺丝。

(3)单向阀密封不严，原因为油箱太脏，进入杂物或沙尘所致，需清洗油路，清洗过程如下：

、先断开电源。

、卸下油箱，用汽油清洗干净，打开单向阀顶丝（内有弹簧、钢球）装上油箱。在油箱内注入汽油，拧紧放油螺丝，用压杆循环压油。

、将汽油从单向阀安装螺孔内压出，在按样装上即可。

ww.wfhuaao.com) 在液压机械及部件这一领域倾注了无限的热忱和热情，华澳化工一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李经理。