

宁夏双曲调直除锈刷漆机 滏镕机械制造 双曲调直除锈刷漆机批发

产品名称	宁夏双曲调直除锈刷漆机 滏镕机械制造 双曲调直除锈刷漆机批发
公司名称	任县滏镕机床厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邢台市任县邢湾镇付东工业区
联系电话	15933700013

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：任县滏镕机床厂

操作钢筋调直机的规程

任县滏镕机床厂为您介绍：

操作钢筋调直机的规程

一、按所调直钢筋直径，操作钢筋调直机的规程选用适当的调直块、拽引轮槽及传动速度。调直块的孔径大2~5mm，拽引轮槽宽与所调直钢筋直径相同。

二、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左右的偏移量吗，经过试调，如钢筋仍有慢弯，逐渐加大偏移量，直到调直为止。

三、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，直至合适为止。

四、在导向管的前部应安装一根1米左右的钢筋。被调直机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。

五、在调直块未固定,防护罩未盖好前,双曲调直除锈刷漆机设备,不得穿入钢筋以防止开动机器后,调直块飞出伤人。

六、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,调直机机器运转中不得调整滚筒,严禁戴手套操作。

数控调直机安全操作注意事项

任县溢镨机床厂为您介绍:

数控调直机安全操作注意事项

1. 操作者必须经过培训,考试合格后持操作证上岗。
2. 必须熟悉本机的工作性能、数控调直机安全操作注意事项操作程序和紧急处理方法。
3. 操作者必须按规定佩戴劳保用品,防护眼镜。
4. 调直作业应按调直机使用说明书及工艺规程的要求执行。
5. 工作中应注意设备的运转情况,保持各互锁、限位开关准确可靠。
6. 压力不得超过标定压力值,若发现油泵及其它部件出现异常时,双曲调直除锈刷漆机价格,应立即停机,并检修。
7. 操作过程中严格遵守进退轨信号制度,双曲调直除锈刷漆机批发,确保人身及设备安全。
8. 在调直焊头时,操作人员必须戴好手套,防止挤伤、烫伤手指。
9. 在油缸顶进工作时,严禁用手去校正垫块或顶块。
10. 操作可移动式数控调直机来回移动时,宁夏双曲调直除锈刷漆机,操作人员要坐稳、站稳,防止跌落或撞伤。
11. 调直作业过程中所使用的测量工具、垫块、顶块要放置平稳,位置准确,防止飞出跌落伤人。

任县溢镨机床厂为您介绍:

上下轮和双曲线两种钢管调直机不同之处

下轮和双曲线这两种钢管调直机的用途是一样的，都是用于架子管的调直、除锈与刷漆的操作，不同之处，就是两者的调直处结构原理不同，一种是滚压式，一种旋转型调直。

上下轮调直机是使用上下滚压轮对钢管进行调直，每分钟能达到13米的速度，而双曲线调直机是采用的旋转装置来调直钢管，每分钟高达16米，如果对钢管的要求比较高，调直量比较大，使用双曲线钢管调直机更合适。而且在调直效果方面，如果钢管本身较短，双曲线的调直效果也同样优于上下轮的调直机。

双曲线钢管调直机是目前最新型的机器，无论是调整和操作上都优于前者，只要你的的是脚手架钢管，不分长度直径和厚度，调直时都不用频繁调整压力，出来都是直的，而且不会损伤钢管。

宁夏双曲调直除锈刷漆机-滏镕机械制造-双曲调直除锈刷漆机批发由任县滏镕机床厂提供。任县滏镕机床厂（www.furong2008.com）实力雄厚，信誉可靠，在河北邢台的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领滏镕机械制造和您携手步入辉煌，共创美好未来！