

全自动钢筋调直机 和力机械调直机批发 全自动钢筋调直机厂家

产品名称	全自动钢筋调直机 和力机械调直机批发 全自动钢筋调直机厂家
公司名称	任县和力机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邢台市任县邢湾镇边家庄村
联系电话	15131385888

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：任县和力机械厂

钢筋调直机的保护保养

任县和力机械厂为您介绍

钢筋调直机的保护保养

- 1.输入，输出轮要坚持外表清洁，应及时打扫。
- 2.钢筋调直机轴承部位每年进行1-2次清洗加黄油。
- 3.电机上三角带要松紧恰当，如松时需几时调整或更新。
- 4.坚持链条清洁，定时清洗查看，没班次加注机油。
- 5.钢筋调直机进口托管座钢轮当班浇注机油，延伸运用寿命。
- 6.传动箱每班查看1次，加足油。每年替换1-2次。
- 7.班前应查看各部位螺栓是否有松动，如松动的应紧固后才开动进行作业。

钢筋调直机安全示范

任县和力机械厂为您介绍

钢筋调直机安全示范

- 1、开机前须熟读运用说明书，按规则加润滑油，查看紧固件是否拧紧，全自动钢筋调直机厂家，叼丝轮的旋转方向是否符合规则的方向，问题及时处理。
- 2、查看横断丝刀上的螺母是否松动，横切丝刀与竖切丝刀的空隙调制越小越好，不要过紧，一般能上下滑动为宜，上冲头与竖切丝刀的上下空隙一般2 - 3mm，上冲头与竖切丝刀的压量一般为4 - 5mm。
- 3、用手摸调直后的丝手感有小弯，这说明调直模视点大，则把调整费用变小，假如出现大弯，要把调整模的视点增大，假如还不直，就要查看叼丝轮子高速转子，与横切刀的孔，是不是水平方位，这三点有必要一线，水平左右不能偏离。假如出现断丝，就要查看叼丝轮上的压簧是否压的不紧，或是叼丝轮上的槽磨损严峻，调整叼丝轮压槽后还是不可，就要改变叼丝轮上的槽。

任县和力机械厂为您介绍

调直设备调试前的准备工作

很多调直机在安装完毕之后，都需要进行调试，一方面是提前检测一下设备的功能，同时也是从安全的角度出发，尽量减少一切干扰因素。在调试前，一些准备工作是不能少的。

首先，全自动钢筋调直机直销，调直机应安装在较平的地基上，另外还要放一些软垫在上面，防止机器高速与地面振动。主机应与滑道连接在同一条直线上，尽量保持平行。

接下来，把冲头压头用手旋转，看是否与切断总成咬合，如能直接咬合，全自动钢筋调直机，就不需要调整。反之则要调整滑道支架滑轮高度，直到合适。这里可能要调整多次，一定要保持耐心，把位置调整到最舒服。

电机与切断行轮尖头一致，在调整的时候，注意下相关配件的是否已经完全固定。要是在运行中出现配件松脱的现象，那是比较麻烦的一件事情，所以一定要尽量防止这种情况的出现。调正、加大中间三块配件的角度，出现豆粒弯，就缩小角度，全自动钢筋调直机视频，同时把滑道里面滑块调到所需要的尺寸，用螺丝紧固滑块。

做好以上几点，调直机调试的准备工作就算全部就绪了，接下来就可以进行正常的调试运转了。调试完之后，若没有出现任何问题，就基本可以投入使用了。

全自动钢筋调直机-和力机械调直机批发-全自动钢筋调直机厂家由任县和力机械厂提供。任县和力机械厂（www.rxheli.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！