

钢筋滚丝机剥肋 套丝机 钢筋滚丝机安全操作规程

产品名称	钢筋滚丝机剥肋 套丝机 钢筋滚丝机安全操作规程
公司名称	衡水安达机械设备有限公司
价格	4699.00/台
规格参数	品牌:安达 减速机速比:1:19/1:17 产地:河北省衡水市
公司地址	河北省衡水市桃城区工业园区
联系电话	15633650877 15713081739

产品详情

一．特点：HGS-40型钢筋直螺纹剥肋滚丝机，可一次装夹完成从剥肋到滚轧螺纹的加工过程。加工螺纹的牙形饱满，尺寸精度高，机械强度高。既可加工正扣螺纹，也可加工反扣螺纹。本机操作简单、结构紧凑、工作可靠，具有独特的刀具自动开合机构。

二．使用方法：（一）加工前的准备 1．按要求接好电源线和接地线，接通电源。电源为三相380V 50Hz的交流电源，为保证人身安全请使用带漏电保护功能的自动开关。 2．冷却液箱中，加足溶性冷却液(严禁加油性冷却液)。（二）空车试转 1．接通电源。检查冷却水泵工作是否正常。 2．操作按钮，检查电器控制系统工作是否正常。

（三）加工前的调整 1．根据所加工钢筋的直径，调换与加工直径相适应的滚丝轮。

2．调换滚丝轮的同时，调换与滚丝轮螺距相适宜的垫圈，以保证螺距的正确性。

3．滚丝轮与加工直径相适应后，将与钢筋相适应的对刀棒插入滚轧头中心，调整滚丝轮使之与对刀棒相接触，抽出对刀棒，拧紧螺钉，压紧齿圈，使之不得移动。

4．对于固定定位盘的设备根据所加工钢筋直径，调换与加工直径相适应的定位盘（定位盘上打印有加工直径）。对于可调整定位盘的设备按定位盘刻度调整到相应的刻度，当剥肋刀磨损时还需要进行微调。

5．根据所加工钢筋规格，调整剥肋行程档块的位置，保证剥肋长度达到要求值。

6．根据所加工钢筋规格，调整行程开关压块的位置，保证滚轧螺纹有效长度达到要求值

使用注意事项 1. 冷却液体必须使用水溶性乳化冷却液，严禁使用油性冷却液，更不可用普通润滑油代替。

2. 没有冷却液时严禁滚轧加工螺纹。

3. 待加工的钢筋端部应平整，必须用无齿锯下料。且在端部500mm长度范围内应圆直，不允许弯曲，更不允许将气割或切断机下料的端头直接加工。

4. 在初始切削时进给应均匀，切勿猛进，以防刀刃崩裂。

5. 滑道及滑块应定期清理并涂油。

6. 铁屑应及时清理干净。

7. 冷却液罐每月清洗一次。

8. 减速器应定期加油，以保持规定的油位，间距低层面115毫米左右，一般使用3-6个月更换一次机械油。

9. 机箱必须在使用前可靠接地。