

大棚管调直机 方荣精机 南京调直机

产品名称	大棚管调直机 方荣精机 南京调直机
公司名称	东莞市方荣精机工业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大朗镇沙步第二工业区沙通路163号
联系电话	13609680530

产品详情

你不知道的调直机技术知识

相信很多人都不知道调直机到底是什么，也不知道和这方面相关的知识，今天方荣精机就来给大家详细说说调直机的定义。

调直机英文名Straightening machine

调直机，也叫直丝机，调直断丝机，调直切断机。调直断丝机它属于调直设备中的一种。调直机是钢筋加工机械之一。用于调直和切断直径14毫米以下的钢筋，切断长度可根据客户要求定制。可调直切断不锈钢丝、铝丝、冷拔丝、包塑料皮钢丝等、切口齐、误差小、性能好。

操作原理：电动机通过皮带传动增速，使调直筒高速旋转，穿过调直筒的钢筋被调直，并由调直模清除钢筋表面的锈皮；由电动机通过另一对减速皮带传动和齿轮减速箱，一方面驱动两个传送压辊，牵引钢筋向前运动，另一方面带动曲柄轮，使锤头上下运动。当钢筋调直到预定长度，锤头锤击上刀架，将钢筋切断，切断的钢筋落入受料架时，由于弹簧作用，刀台又回到原位，大棚管调直机，完成一个循环。

1. 性能结构：调直机构——由调直辊、调直压块、和两端轴承座构成，完成对线材的调直工作。其动力为安装在机架下部的电动机，调直机哪家好，通过三角带带动调直轴高速旋转。进给机构——压轮部分由两个同步运转的压轮组成，通过三角皮带链条传动，带动一对齿轮副，其同轴的一对压轮随之同步运转。工作时，金属线材通过压轮外圆的线槽在摩擦力的作用下向前运行，调整压轮弹簧可改变线材进给速度。其值等于压轮外圆线速度。工作中，应根据加工线材的直径和刚性适当调整压力，以获得调直效果和生产效率。切断机构——切断机构由一偏心机构跟直丝道一端的刀架共同完成切断动作。

2. 偏心机构由主轴、滑块、偏心轮、摇臂、及冲头组成，其动力由切断电机通过三角皮带传动使主轴旋转，在偏心机构作用下冲头做上下往复运动。工作时，当直丝道线槽内的金属线达到定长时，金属线在压轮组摩擦力的作用下迅速将直丝槽向前推动，刀头顶部的冲头压块后部的凸台移动至冲头的工作

行程内，此时通过冲头压块冲击刀头，从而定长切断金属线材。与此同时，冲头块下行时，其下面压下槽封扭铁，使封线杆绕导杆旋转，脱离线槽内被切断的线材，在重力作用下自动落入线斗内，冲头上行时刀头亦随之上行，在扭簧作用下，封线杆重新封住线槽。直丝槽在线材推力消失后，在拉簧作用下恢复初始状态，进入下一循环。落丝机构——承料架由旋风，挡料杆，心轴，底座等组成，线盘可绕心轴旋转，放上盘形线材后，在进给机构拉动下，旋风可连续、自动给料。

二.直丝机的安装与调试

该机结构是由高速转子旋转调整直丝模角度，达到调直的效果，然后通过叨丝轮向前叨丝。达到要求尺寸后，丝碰到定位键后把跑道向前推进5毫米，上方冲头压住竖切丝刀就立刻切断，丝通过竖丝刀上的压板压住开口轴承，丝就自动掉至托丝架，如果要改变长度，就移动定位键。首先将机体放在平坦的地面上，把机体和跑道支架用螺丝安装上。再把跑道杆安装在走线轮上，用米尺从刀头开始量需要的尺寸，然后把定位键固定好，再将电机开关接上电源（接电源的时候，要接闸中间那行上面的三个螺丝，然后慢慢的用手转动调直筒把丝送进压丝轮以后再开电源）搬动开关手柄，如果叨丝轮的旋转方向不对就改变电机进线接头。所有转动部位要加好机油、黄油。开动前要把防护罩放下，检查电机接头是否漏电。在调直机机体上要接好地线。空转2 - 3分钟，然后将丝穿入高速转子内，在用叨丝轮压住铁丝，在穿入横切丝刀孔内。调整高速转子内的调整模角度大小，达到直丝的效果后均可正常工作。

1、开机前必须熟读使用说明书，并按规定加润滑油，检查各紧固件是否拧紧，送丝轮的旋转方向是否符合规定的方向，发现问题请及时处理。

2、检查横断丝刀上的螺母是否松动，建筑钢管调直机，横切丝刀与竖切丝刀的间隙调制越小越好，南京调直机，但不要过紧，一般能上下滑动为宜，上冲头与竖切丝刀的上下间隙一般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，这说明调直模角度大，则把调整用度变小，如果出现大弯，要把调整模的角度增大，如果还不直，就要检查送丝轮子高速转子，与横切刀的孔，是不是水平位置，这三点必须一线，水平左右不能偏离。

4.如果出现断丝，就要检查送丝轮上的压簧是否压的不紧，或者是送丝轮上的槽磨损严重，调整送丝轮压槽后还是不行，就要改变送丝轮上的槽。

5、如果出现断丝头上有毛刺，可能是横竖断丝刀间隙太大，就要调整横竖刀间隙，如果还不行，在检查横竖刀是否磨损严重，如果磨损严重，就把竖断丝刀和横断丝刀取下，横断丝刀在合金砂轮上磨平，竖断丝刀在一般砂轮上磨平直到锋利为止。

6、如果出现连续切断，可能是拉簧过松，调整拉簧的紧度，也可能是送丝轮的压簧松，推不动跑道则需要调整送丝轮压簧。总之，要看实际情况而定。

东莞市方荣精机工业有限公司（原东莞市大朗方荣机械厂）是一家集生产，设计，销售为一体的工厂。专业制造螺纹牌牌加工设备及精密冷拔设备。现已开发销售的产品有：

一、螺纹加工设备：a滚牙机（滚丝机）、b车牙机（气压车牙机、油压滚牙机）、c薄管滚牙机(灯头滚牙机)、d全牙机、e六轴攻牙机；

二、精密冷拔冷抽设备：拉拔机（抽管机、冷拔机、抽芯抽管机、抽管机）、调直机（矫直机）、缩头机（缩口机）、拉花机

钢管调直机厂家哪家好？

钢管调直机由调直体系、除锈机、刷漆箱三有些严密的联系在一起，能够独自调直，也能够进行钢管调直除锈双项功用工作，若是需要给钢管刷漆做符号也能够一起完结。标配4kw电机功率输出，安稳有效；机械滚轮（高温淬火）滚压式调直，耐久经用。

钢管调直机

钢管调直机厂家的使用要注意的几点：

- 1.调直钢管直径必须严格控制，与许大于本机调整后的管径规格钢管输送入机，否则会损坏机器或钢管；
- 2.对于要调直钢管进行初检，有严重变形，对接或压扁，及表面有焊接物的钢管要处理后才能进行调直；
- 3.钢管进机时要把钢管端平，手应该握在距管头1米以上处，钢管自动进入时手尽快松开。操作者应躲开钢管侧面，以防钢管伤人。钢管出机时可以拿住钢管前端与钢管同步前进；
- 4.定期检查各部件是否松动或间隙过大，做到适时调整，保证设备矫直钢管的矫直效果；

钢管调直机厂家特点及使用范围：

滚压钢管调直机具有不同的辊设计结构合理，快速调节式除锈装置，出灰筒设计等，操作方便安全可靠，主要适用于脚手架的调直除锈上漆。旋转调直通过旋转装置来达到调直目的调直效果好。

主要技术参数：

??型号：JD-JCT48

??规格：2200乘700乘1100(长×宽×高)

??功率：4KW+3KW+0.75KW

??重量：900KG

??速度：12米/分钟

??适用范围：直径48mm的钢管

以上就是钢管调直机的特点以及适用范围，所以选择一家值得信赖的厂家非常重要！

东莞市方荣精机工业有限公司（原东莞市大朗方荣机械厂）是一家集生产，设计，销售为一体的工厂。专业制造螺纹牌牌加工设备及精密冷拔设备。现已开发销售的产品有：

一、螺纹加工设备：a滚牙机（滚丝机）、b车牙机（气压车牙机、油压滚牙机）、c簿管滚牙机(灯头

滚牙机)、d全牙机、e六轴攻牙机；

二、精密冷拔冷抽设备：拉拔机（抽管机、冷拔机、抽芯抽管机、抽管机）、调直机（矫直机）、缩头机（缩口机）、拉花机；

【后缀语】

众所周知，废旧钢筋调直机是废旧钢筋的克星，废旧钢筋弯曲钢筋拆迁料钢筋遇见调直机都可快速调直不卡料，单电机和双电机的没有可比性哦，

废旧钢筋调直机可360度旋转 在城镇化的大潮下，可以为经济发展提供广阔的市场和持久的动力，会产生巨大的消费需求，从而拉动建筑业快速发展。如果中国未来二三十年中有1-2亿人落户城市，按每人20平方米居住面积计算，就会产生20至40亿平方米的潜在住房需求。

随着大量人口进入城市，城镇化率提高，会对各种市政设施、商业配套提出新的需求。这都为建筑业的发展提供了良好的环境。在这个背景下，建筑工程行业发展获得新的市场机遇的同时，也迎来挑战。国家出台了一系列引导建筑行业向节能、环保方向发展的政策，这就要求建筑业向集约化、绿色化方向发展，才能在行业政策的推动下赢得更大的发展空间。

东莞市方荣精机工业有限公司（原东莞市大朗方荣机械厂）是一家集生产，设计，销售为一体的工厂。专业制造螺纹牌加工设备及精密冷拔设备。现已开发销售的产品有：

一、螺纹加工设备：a滚牙机（滚丝机）、b车牙机（气压车牙机、油压滚牙机）、c簿管滚牙机(灯头滚牙机)、d全牙机、e六轴攻牙机；

二、精密冷拔冷抽设备：拉拔机（抽管机、冷拔机、抽芯抽管机、抽管机）、调直机（矫直机）、缩头机（缩口机）、拉花机；

大棚管调直机-方荣精机-南京调直机由东莞市方荣精机工业有限公司提供。东莞市方荣精机工业有限公司（www.dgfangrong.com）是广东 东莞 ,工业制品的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在方荣精机领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创方荣精机更加美好的未来。