

调直机供应厂家 调直机 方荣精机

产品名称	调直机供应厂家 调直机 方荣精机
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

钢筋调直机安全操作规程

一、安装和试运转。

- 1、钢筋调直机应安装在平坦坚实的地面上。
- 2、安装承重架时，承重架料槽的中心要对准导向筒、调直筒、下切刀孔或剪切齿轮槽的中心线，并保持平直。
- 3、机器安装后，必须检查电气线路和零件有无损坏，机器的连接件是否可靠，各传动部分是否灵活，调直机哪家好，确认无误后方可进行试运转。
- 4、先进行空机运转，检查轴承（重点检查调直筒轴承）、锤头、切刀或剪切齿轮等工作是否正常。确认无异常状况时，方可送料，试验调直和切断。

二、操作中安全注意事项：

- 5、按所调直钢筋直径，选用适当调直块、曳引轮槽及转动速度。调直块直径应比钢筋直径大2.5毫米，曳引轮槽宽与所调直钢筋直径相同。
- 6、调直块的调整：一般调直筒内有五个调直块，5两个须放在中心线上，中间三个可偏离中心线。先使钢筋偏移3毫米左右的偏移量，经过调直，如钢筋仍有弯，可逐渐加大偏移量直到调直为止。
- 7、切断三、四根钢筋后须停机检查其长度是否合适。如长度有偏差，可调整限位开关或定尺板。
- 8、在导向筒的前部应安装一根1米左右长的钢管。被调直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。

- 9、在调直块未固定，防护罩未盖好前不得穿入钢筋，以防止开动机器后，调直块飞出伤人。
- 10、钢筋穿入后，手与曳引轮应保持一定距离。
- 11、钢筋在调直过程中，为防止由于氧化铁皮飞扬，污染环境，应采取相应的防尘措施。

东莞市方荣精机工业有限公司成立于2000年，是一家集生产，设计，销售为一体的工厂。专业制造调直机，矫直机，滚丝机，拉拔机，滚牙机，冷拔机，拉花机，缩头机，车牙机等加工设备及精密冷拔设备。咨询热线:139-2291-2617

有没有工作人员在操作的时候发现全自动调直机突然切不断了？怎么回事呢？今天方荣精机有限公司就和大家一起来探讨下这个问题。

- 1.如果是全自动调直机里液压切断，检查一下液压装置和液压油是否足够。
- 2.检查一下压力是否够。
- 3.检查出刀控制是否调整得当。
- 4.刀是否锋利。
- 5.检查连接装置是否正常。

公司自主研发生产各类型的程控自动化智能机械设备，非标机械设备以及研发集成程控软件系统。现有的成型设备：全自动精密程控调直切段机·全自动调直机·全自动精密程控磨尖、倒角、抛光一体机·全自动智能送料机·全自动高速滚花·搓牙·倒角一体机·全自动精密程控高速钻孔机·程控平面、立体折型机·全自动液压卷圈、对焊一体机·全自动各类程控焊接专机设备·各类程控打扣机·全自动程控装配组装机和其它周边辅助自动设备及其配装机械手生产线等自动化设备。我们为客户的生产工艺效益提速持续改进、追求为目标，提供的品质，以更优的性能，技术指导和完善的售后服务是我们坚持不懈的努力与追求，多年的拼搏与积累，我们有足够的信心、实力和执行力，让每一位与金午宏业携手的新老客户共步辉煌明天。

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，调直机价格表，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

方荣精机切断调直机质量信誉双保

方荣精机专业直丝机厂是拉丝机、调直机、矿筛网专用机、插丝机、绑丝机等产品专业生产厂家。方荣精机专业直丝机厂拥有完整、科学的质量管理体系。方荣精机专业直丝机厂的诚信、实力和产品质量获

得业界的认可。欢迎各界朋友莅临方荣精机专业直丝机厂参观、指导和业务洽谈。
您的选择，我们的合作！共赢！！！！

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与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，这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，其下述压下槽封扭铁，使封线杆绕导杆旋转，脱开线槽内被切断的线材。

直丝机也称断丝机，调直机，调直切断机，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，调直机，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。

构造：直丝机由调直筒，牵行机构，调直机供应厂家，切断机构，钢筋定长架、机架和驱动装置等组成。

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，完成一个循环。

调直机分类：GT/5-12型调直切断机技术参数：调直范围： 5 - 12mm冷轧带肋钢筋，冷拔丝 6 - 12mm新 级钢筋调直线速度：调直长度：2 - 12m切断误差：±5mm切断方式：液压自动装机容量：设备重量：2.3t。

GT/10-20型钢筋调直机技术参数：调直范围： 10 - 16mm新 级钢筋 10 - 20mm新 级钢筋调直线速度：调直长度：2 - 12m切断误差：±5mmGT4-10型钢筋调直切断机技术参数：调直范围： 4 - 10mm冷轧带肋钢筋、光圆钢筋切断误差：±1cm调直速度：25 - 38m/min装机容量：5.1KW调直长度：1.5 - 10m切断方式：机械切断设备重量：600KG

7. 送料前应将不直的料头切去，导向筒前应装一根1m长的钢管，钢筋必须先穿过钢管再送入调直前端的导孔内。

8. 钢筋调直到末端时，操作人员必须躲开，以防甩动伤人。

9. 短于2米或直径等于9毫米的钢筋调直，应低速加工。

10. 调直机直丝机作业后，应松开调直筒的调直块并回到原来所处地点，同时预压弹簧必须回位。

在这种情况下，调直机的运作很可能会出现了超负荷。其实基本来讲是肯定不会出现了这种情况的，但倘若是一天24小时打开机器运作，坚信什么仪器都能受不了。所以平常在操作的过程中，工作人员后进行休息的同时，也注意要让器材稍作“缓冲”，不然假如显现故障就得不偿失了。

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

调直机供应厂家-调直机-方荣精机(查看)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）是一家从事“调直机,矫直机,滚丝机,拉拔机,滚牙机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“方荣”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使方荣精机在工业制品中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！