钢筋弯箍机操作说明

 （12S）



1. 机器主要结构介绍 1
2. 操作说明 2
3. 故障排除与日常维护 8

四、配件服务

10



10

13

12

11

9

8

7

6

5

4

3

2

1

一、机器的主要部件介绍

1 控制器

2 调直系统

3 气动元件

4 牵引气缸

5 调直轮防护罩

6 切刀

7 弯曲中心

8 伸缩气缸

9 弯曲电机

10 电控箱

11 空气压缩机

12 切断电机

13 调直电机

1. 操作步骤



2

1

第一步：将三厢380V电线接入1，

第二步：将开关打开 图2（电源开关）



7

6

5

4

3

2

1

第三步：将开关电源打开 图1

第四步：机器放入钢筋 将图4调到手动 然后图二送料 钢筋送出机器外手动切断

第五步：进入图库找出所需要的图形，如图



第六步 程序符号1和6为钢筋箍筋钩长程序符号2.3.4.5 为钢筋箍筋四个边长

第七步 将程序调好将手动自动建调到中间按启动需要回参。机器校准完毕。将手动自动键调到自动。然后启动。

故障排除：

1如果角度不准比如调90度出来80度将图1 改成 10度。

2如果角度不准比如调90度出来100度将图1改成-10度。



4

3

2

1

图一 角度正弯补偿

图二 角度反弯补偿

图三 设定工作件数

图四 已完成工作件数

**在参数设置中有几项是需要注意的地方**：

1. **折弯速度**：100为最大的速度，可根据所做箍筋的大小适当的调整数值，如果箍筋尺寸过大，则在折角时应当将速度数值减小，不然会出现由于惯性因素所产生的箍筋变形。
2. **送料速度：**100为最大速度，这个一般设置为100，也可根据实际情况适当调整。
3. **“长度A”：**长度A为箍筋的第一个边长，这个边长需要用实际的小勾边长加上100mm，如实际的小勾长为60mm，则此边长应设置成160mm。
4. 最后一个边长伸缩开启时，数值应该设置为负数，如“-60”。
5. **配方一至配方三的连续工作**。为了方便工作的连续性，可依次设置好三个配方的参数，设置好后将前面点击“√”确认调用，并输入加工的个数，系统会自动依次加工配方一至配方三的产品。

**长度补偿和角度补偿。**如果加工出来的箍筋长度或角度有误差，可通过长度角度补偿进行校正，增大为正数，反方向补偿是负数。