矫直器使用方法

- 第一步:把矫直器固定在工作台上,此步骤非常关键。线材牵引过程中校直器摆动会造成材质 无规则弯曲。
- 第二步: 先把横竖两组矫直器控制手柄打开, 两组单边可以调节的校直轮螺丝全部往后退,
- 第三步:把钢丝放进校直器槽型内,关闭开合手柄(钢丝前面一定要有张力,否则容易跳线)
- 第四步: 单边可调节轮子一个一个收紧, 紧贴钢丝, 横竖都要调。
 - 1.材质为不锈钢丝,弹簧钢丝等有反弹力材质,横竖两组校直器进线端第一个轮子必须保证有足够的下压量,使材质充分变形,破坏原有内应力(第一个螺丝下压量过大,会产生材质波浪形状,螺丝应该回调),否则材质在调直后容易再次变形,矫直器调节完毕后,材质在横竖每组校直器内,从进线到出线应为从大弯曲渐变到一条直线的过程。
 - 2, 材质为铜丝,铝丝等无反弹材质,整排轮子一条直线即可。
- 第五步:在出料端牵引出一段材质。面对出料端、查看出料材质偏向哪个方向。
 - 1, 向上弯曲,慢慢松图 3 处(见附图)螺丝;如校直轮已脱离材质,仍向上弯曲,可以下压 2 处(见附图)校直轮螺丝.3 处螺丝压下.直至材质正好贴近 4 处校直轮;
 - 2. 向下弯曲,逐步下压3处(见附图)螺丝,直至材质不再弯曲变形;
 - 3. 左右弯曲、调节水平组矫直器、方法等同上下弯曲。

备注:牵引建议采用机械牵引,人工在出料端牵引存在出现方向不稳定,出料速度不均匀等不可控因素,造成校直器无法发挥到最优状态

附图:



启庞机电 2018-9-1