

螺纹钢滚丝机,直螺纹套丝机

产品名称	螺纹钢滚丝机,直螺纹套丝机
公司名称	常州市和林机械厂
价格	.00/个
规格参数	品牌:和林 型号:CX-40 产品别名:套丝机
公司地址	常州市武进区洛阳镇
联系电话	0519-88795447 13961222068

产品详情

品牌	和林	型号	CX-40
产品别名	套丝机	产品用途	滚丝
种类	钢筋滚丝机		

一．用途cx-40型钢筋直螺纹滚压机。主要用于建筑工程带肋钢滚轧直螺纹丝头，是实现钢筋连接的关键设备。可加工直径16-40mm的hrb335和hrb400级带肋钢筋。二．特点cx-40型钢筋直螺纹滚压机，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。

可加工直径范围为16 - 40mm的hrb335和hrb400级钢筋。三．结构cx - 40型钢筋直螺纹滚压机，由机架、夹紧钳、导轨、滑板、摆线针轮减速机、剥肋滚轧头、进给机构、自动开合机构、行程限位机构、冷却系统、电器控制箱、控制系统等部分组成。

四．主要技术参数1．加工钢筋直径范围： 16- 40mm2．主电机功率：4.0kw3．配用电源：三相380v50hz4．主轴转速：40-62r / min5．螺纹最大加工长度：80mm6．重量：560kg五．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380v50hz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。滚丝轮与加工钢筋直径的关系见表一：

滚丝轮外径	78.2	69.4	59
加工钢筋直径	16--22	25--32	36--40
螺距	2.5	3.0	3.5

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，螺距与垫圈厚度的关系

见表二：

螺距	2.5			3.0			3.5		
垫圈	5.17	6.00	6.83	5.00	6.00	7.00	4.83	6.00	7.17
厚度	6.85	6.00	5.17	7.00	6.00	5.00	7.17	6.00	4.83

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。剥肋长度与钢筋规格的关系见表三：

钢筋规格	16	18	20	22	25	28	32	36	40
剥肋长度+20	26	29	31	34	36	39	46	51	54

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，螺纹有效长度与钢筋规格的关系见表四：

钢筋规格	16	18	20	22	25	28	32	36	40
螺纹有效长度+20	26	29	31	34	36	39	46	51	54

（四）工件装夹将待加工的钢筋装卡在定心钳口上，伸出长度应与起始位置的滚轧头剥刀片端面对齐，然后扳动手柄夹紧。（五）操作过程1. 接通电源，打开冷却水阀门，按下正转起动按钮，即可转动进给手柄，向工件方向进给实现切削，当剥肋长度达到要求时，剥肋刀自动张开，转动手柄继续进给，即可实现滚轧螺纹，当滚丝轮与钢筋接触时一定要用力，并使主轴旋转一周。轴向进给一个螺距长度，当进给到一定程度后，即可实现自动进给，直到整个滚轧过程完成后自动停车，按下反转起动按钮，即可实现自动退刀。2. 当自动退刀结束后顺时针转动进给手柄，将滚轧头退回到初始位置，此时剥肋刀自动复位。卸下加工完成的工件即可3. 用环规检查螺纹长度，误差在范围内为合格；同时用螺纹通止规检查丝头尺寸，通规能旋入，止规不能旋入或不能完全旋入为合格。4. 滚轧反丝时，先将滚轧头中的滚丝轮任意两个互换位置；再将行程开关压块前后互换位置，并保证行程不变。5. 滚轧反丝时，按下正转起动按钮，转动进给手柄向工件方向进给实现切削，当剥肋长度达到要求时，剥肋刀自动张开，停止进给，此时按下停止按钮停车后，按下反转按钮，滚轧头反向旋转，操纵手柄继续进给，即可滚轧反扣螺纹，当滚丝轮与钢筋接触时，一定要用力，并使主轴转一周，轴向进给一个螺距长度，当进给到一定程度后，即可实现自动进给，直到整个滚轧过程完成后自动停车。按下正转起动按钮，即可实现自动退刀。（六）刀具重磨与更换1. 剥肋刀切削一定数量钢筋，刀刃会变钝，此时应将剥肋刀拆下，将刀具的前刃面磨去0.2-0.3mm（严禁磨刀刃顶面），安装后即可重新使用。2. 剥肋刀刃口崩裂不能正常切削时，可更换新刀片。3. 滚丝轮滚轧一定数量的丝头后，因磨损牙形损坏，不能滚轧出合格丝头时，应该及时更换新滚丝轮。4. 在更换新的滚丝轮时，调整螺距的垫圈必须安装正确，否则不能正常工作。六. 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. 冷却液体箱半月清理一次。8. 减速器应定期加油，保持规定油位。9. 滚压机应定期进行保养。