

滚丝机 工地用滚丝机 滚丝轮

产品名称	滚丝机 工地用滚丝机 滚丝轮
公司名称	衡水瑞奇焊接设备有限公司
价格	6200.00/台
规格参数	
公司地址	衡水武强工业区
联系电话	0318-3838532 15076832780

产品详情

简单适用。 操作方便，使用灵活。 节约电能，生产效率高。 。 保修一年，终身维护	套丝机	型号	HGS-40B
类型			
主电机功率	4.0 (kw)	主轴转速范围	40-62r / min (rpm)
动力类型	液压	自动化程度	手动
控制形式	人工	布局形式	立式
产品类型	全新	是否库存	否

电机和减速机均采用国贸品牌，一个机头就比普通滚丝机重20公斤。平板皆为刨平的，性价比绝对最高。

该机主要用于建筑工程带肋钢筋的直螺纹丝头加工，是实现钢筋直螺纹连接工艺的关键设备。

本机主要特点 设计合理，使用维护方便，更换刀具仅需5钟。

刀具采用自动开合结构，钢筋一次装夹，30秒完成丝头加工。效率高。

采用滚丝轮冷轧工艺，钢筋丝头加工“模具化”精度高，合格率100%。

不切削钢筋母材，丝头强度高于母材强度。

适用范围广，可加工 16- 40mm的HRB335级和HRB400级带肋钢筋。

采用45号优质钢材，特殊制造工艺，尺寸精度高，质量可靠。

经省建筑工程质量监督检验中心检测，达到JGJ107—96中的A级接头标准。 标准型、正反丝扣型、异径型三大系列，五十三个品种，能满足建筑结构中横向、竖向、斜向等任何部位的同径、异径及可调长度和方向的钢筋连接需求。

使用说明请登陆企业网站

一年内出现质量问题免费维修！欢迎来电咨询：15076832780由于路程远近不一，运费统一到付！

用途 HGS-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** HGS-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** HGS - 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- 40mm 2．主电机功率：4.0 KW
3．配用电源：三相380V 50Hz 4．主轴转速：40-62r / min 5．最大加工长度：80mm
6．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380V 50Hz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+2	26	29	31	34	36	39	46	51	54
0									

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+2	26	29	31	34	36	39	46	51	54
0									

(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。 10. 机床的机壳必须可靠接地后再使用

钢筋直螺纹滚丝机

1.HGS—40B型钢筋直螺纹滚丝机，可一次装夹完成剥肋、滚丝螺纹加工。 2. 接头质量稳定可靠，接头强度大于钢筋母材强度。 3. 用一个滚丝盘就可以完成 $\phi 12\sim\phi 40\text{mm}$ 的钢筋剥肋滚压。 4. 滚轮寿命长，附加费用低。 5.30秒完成丝头加工，2分钟更换刀具，效率高。 6. 钢筋剥肋后再进行滚压，螺纹牙型好、精度高，直径大小一致性好。 7. 可加工正扣螺纹，也可加工反扣螺纹。一个机头既可完成。 8. 本机操作简单、结构紧凑、使用可靠，具有独特性刀具自动开合机构。 9. 调整方便，滚压不同规格的钢筋，只要螺距相同，不需拆开滚丝头即可进行调节。

HGS-40C钢筋直螺纹滚丝机 特点： 1.它是螺旋升角型设计更为合理,操作更为简便快捷,尤其克服了螺距累积误差太大等第一代产品无法解决的问题,从而使得连接强度更高. 2.调整钢筋丝头大小仅需2分钟. 3.更换滚丝轮或调整为反丝时仅需5分钟即可完成. 4.节省滚丝轮及剥肋刀片,使加工成本更低. 5.由于采用了螺旋升角结构,使操作省力,深受操作工人喜欢. 6.适用范围广,可加工 $16\sim 40\text{mm}$ HRB335级和HRB400级带肋钢筋. 7.本机可加工长度为200mm的丝头.

HGS-40D型滚丝机

说明：

HGS-40D型滚丝机在40B型基础上对外观进行了全面改进，在操作简便，上丝轻松的前提下，使机身更加牢固，外观更加简洁大方。40D型滚丝机将是您的首选。

一. 滚丝机使用说明书 (一) 机床生产加工前的准备

1. 按要求接好滚丝机的电源线和接地线后再接通电源。机器所使用的电源为三相380V 50Hz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. 滚丝机的冷却液箱中，加足溶性冷却液(严禁加油性冷却液)。(二) 滚丝机空车试转

1. 在接通电源后。检查冷却水泵工作是否正常。

2. 打安机床的操作按钮，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：

2. 在调换机床所用的滚丝轮的同时，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			
垫圈	5.17	6.00	6.83	5.00	6.00	7.00	4.83
厚度	6.85	6.00	5.17	7.00	6.00	5.00	7.17

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
剥肋长度+20	26	29	31	34	36	39	46

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
------	----	----	----	----	----	----	----

(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) **滚丝机**床-操作过程

1. 首先接通**滚丝机**

床的电源，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。

按下钢筋**直螺纹滚丝机**的正转起动按钮，即可实现自动退刀。(六) **滚丝机**床的刀具重磨与更换1. **滚丝机**

床上的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. 如果发现**滚丝机**床上的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。

二. **滚丝机**床--使用注意事项

1. **滚丝机**

床所使用的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. 在没有冷却液时严禁使用机床加工生产。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. **滚丝机**应定期进行保养。10. 机床的机壳必须可靠接地后再使用。三. **滚丝机**床--随机附件一览表

名称	对刀棒	说明书
数量	1套	1份
四. 装箱单 HGS - 40型钢筋直螺纹 滚丝机 一台 随机配件一套 产品合格证一份		