

钢筋马镫钢筋套筒对焊机

产品名称	钢筋马镫钢筋套筒对焊机
公司名称	衡水瑞奇焊接设备有限公司
价格	2.00/件
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

钢筋支架应用于高层建筑中的大体积混凝土基础底板或者一些大型设备基础和高厚混凝土板等的上下层钢筋之间。钢筋支架采用钢筋焊接制的支架来支承上层钢筋的重量，控制钢筋的标高.其强度大，弹性好，防静电，防火，耐高温，环保。可大大提高工程质量，使用本产品，还可使工程施工变的快捷，可节约工时，大大加快施工进度，缩短施工周期

```
(function() {if (typeof desc === 'undefined') {setTimeout(arguments.callee, 100);return;} TShop.renderDesc(desc);})();
```

主电机功率	4.0 (kw)	主轴转速范围	40-62r / min (rpm)
自动化程度	手动	产品类型	全新
是否库存	否		

· 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肋刀片端面对齐，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。

```
(function() {if (typeof desc === 'undefined') {setTimeout(arguments.callee, 100);return;} TShop.renderDesc(desc;)}());
```