

冷轧带肋钢筋 冷轧带肋钢筋机组

产品名称	冷轧带肋钢筋 冷轧带肋钢筋机组
公司名称	安阳市合力高速冷轧有限公司
价格	1000000.00/台
规格参数	
公司地址	安阳市高新技术开发区长江大道285号合力冷轧公司
联系电话	86-4000372001 15137210712

产品详情

冷轧带肋钢筋 冷轧带肋钢筋机组

冷轧带肋钢筋热轧圆盘条经冷轧后，在其表面带有沿长度方向均匀分布的三面或二面横肋的钢筋，冷轧带肋钢筋的牌号由crb和钢筋的抗拉强度最小值构成。c、r、b分别为冷轧、带肋、钢筋三个词的英文首位字母。

冷轧带肋钢筋是国外上世纪70年代开发的一种新型钢材。广泛应用于高速公路、飞机场、水电输送及市政建设当中。我国从上世纪80年代开始引进冷轧带肋钢筋生产线，很快在国内得到了推广和应用。但随着经济的不断发展，常规的冷轧带肋钢筋已经不再适应社会的发展，如延性偏低、强度不够等突出问题没有得到解决。

合力冷轧自主研发生产的冷轧带肋钢筋机组完全解决传统冷轧带肋钢筋延性偏低、强度不够等特点，在业内称之为高延性冷轧带肋钢筋。其设备经过数年的精心优化，在机械设计和现场操作习惯都体现出人性化，设备从冷轧 回火 数控飞剪 自动收线，全线采取电脑数控精准操作，其中回火部分使用进口元件，从而保障全线性能稳定，从原材料到成品只需要一分钟。

冷轧带肋钢筋机组包括主要设备、辅助设备和电器控制设备三大块。其中的主设备包括除磷机、一道减径轧机、张力控制装置、二道成型轧机、测速装置、超音频退火装置、数控飞剪、夹送辊、翻钢机、打包车。辅助设备、信号采集设备包括：对焊机、急停装置、红外测温装置、中频辅轮、打包机、闭式冷却水塔、空压机；电气控制设备包括：轧机变频器控制柜、轧机调整控制柜、集中控制柜等。

冷轧带肋钢筋机组创新 超音频热处理装置

采用可控硅整流igbt逆变技术，固态加热电源整流侧控制技术，让交变磁场加热钢筋，从而起到控制钢筋温度，最终在冷轧带钢的热处理工序中，做到消除轧制内应力，增强钢筋的延性。

冷轧带肋钢筋机组创新 数控飞剪

数控飞剪箱体是整体钢板焊接，能做到两档速度切换，满足不同客户使用需求。速度较低时，飞剪增加输出来切断钢筋；高速时飞剪电机额度定速，提高了飞剪电机工作效率，降低工作耗能。

冷轧带肋钢筋机组创新 全自动翻钢机

全自动翻钢机采用钢珠丝杠和直线滑轨方式，实现了设备自动化控制，节约了人力成本。

冷轧带肋钢筋机组创新 轧机控制柜

轧机控制柜的主要作用是控制电机速度，保护电机不被损毁。

冷轧带肋钢筋机组创新 集中控制台

集中控制台将上述多个部件进行系统整合，权限生产操作采用10寸液晶触摸屏实现了对整个生产线数字化控制。

合力冷轧自主研发生产的冷轧带肋钢筋机组产出的冷轧带肋钢筋大大提高了钢筋的延性和强度，业内称之为高延性冷轧带肋钢筋。同时，合力冷轧也是高延性冷轧带肋钢筋行业标准的起草者。欢迎新老客户来公司实地考察参观，选择合力更给力。