

全自动钢筋滚丝机

产品名称	全自动钢筋滚丝机
公司名称	深圳市永盛锦程科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区大浪街道石观路与外环路交汇处可乐园A栋32号商铺
联系电话	13686830065

产品详情

一、用途 全自动钢筋直螺纹滚丝机，主要用于建筑工程带肋钢筋加工滚轧直螺纹丝头，是实现钢筋直螺纹连接的关键设备。可加工直径为16-40mm的hrb335和hrb400e及级带肋钢筋。

二、特点 钢筋直螺纹滚丝机，可一次装夹完成剥肋、滚轧螺纹。加工牙型饱满，尺寸精度高。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。

3、结构 直螺纹滚丝机由机体、夹紧钳、滑杆、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、自动回车机构、冷却机构、电器控制箱、控制系统等部分组成。具体结构见后附装配示意图、部件装配图、电气原理图及接线图。

4、主要技术参数 1、加工范围： 16- 40mm 2、主电机功率： 4kw 3、配用电源； 三相380v 50hz
4、主轴转速： 62r/min 5、最大加工长度： 80mm 6、重量： 500kg

5、使用方法 (1) 加工前准备

1、连接电源线，电源为三相380v,50hz。通电前，机壳务必连接好接地线。

2、冷却液箱中加足水溶性冷却液（严禁加油性冷却液）。冷却液与水的比例1：10溶积约12-15升。

3、检查各运动部件是否灵活，检查减速机润滑油是否充足。（二）空车试转（不装夹工件）

1、顺时针转动进给手柄使机床停在起始位置，接通电源。 2、配电盘旋钮开关置于正丝位置，操作面板正反开关，旋为正转，查检水泵工作是否正常，逆时针转动进给手柄，主轴旋转，（观察旋转方向，如不正确需重新交换两根电源线）检查其它各部位是否正常。

3、按加工螺纹的工序进行试操作，而后将减速机置于后极限位置，减速机停止转动。

（三）机器的调整 1、加工前，要根据所加工钢筋的直径，选择并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。表一：

滚丝轮外径	78.3mm	70mm	60mm
-------	--------	------	------

钢筋型号	16- 22	25- 32	36- 40
滚丝轮螺距	2.5mm	3mm	3mm

2、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。表二：

螺距	2.5mm			3.0mm		
垫圈1	7.00 (厚)	6.00 (中)	5.00 (薄)	7.00 (厚)	6.00 (中)	5.00 (薄)
垫圈2	5.00 (薄)	6.00 (中)	7.00 (厚)	5.00 (薄)	6.00 (中)	7.00 (厚)

3、滚丝轮及垫圈的安装：正丝安装方法——面向滚轧头前轴座，以任一根偏心轴为一轴，先按顺时针方向依次安装与滚丝轮相适应的垫圈：厚—中—薄，再分别安装滚丝轮（滚丝轮小面朝外），最后，在滚丝轮外面按原顺序依次安装与滚丝轮相适应的垫圈：薄—中—厚。反丝安装方法——调换每个滚丝轮的内外垫圈即可。4、对刀：先松开滚轧机头后面的3条紧定螺钉，再松开6条定位螺栓，然后将与所要加工的钢筋型号相适应的对刀棒细端插入滚轧头中心，转动偏心调节齿轮，使滚丝轮与对刀棒相接触，抽出对刀棒，拧紧6条定位螺栓，再拧紧3条紧定螺钉，压紧齿圈，使之不得移动。5、松开定位盘紧固螺钉，将选择好与钢筋型号一致的对刀棒粗端放入剥肋刀组中心，用专用调整棒，插入定位盘外圆上调节孔，转动定位盘，使剥肋刀组与对刀棒相接触，抽出对刀棒，拧紧定位盘紧固螺钉，使定位盘不能转动。6、根据所加工钢筋型号，调整剥肋刀开张碰块的位置，保证剥肋长度达到要求值，根据所加工钢筋型号，调整进刀行程的位置，保证滚轧螺纹有效长度达到要求值。

7、加工过程中，若需调整丝头直径大小请参照（二）4项、5项；若需对剥肋长度、轧丝长度进行调整。

8、更换滚丝轮操作程序汇总如下：

- (1) 摇动进给手柄，将滚轧头停放在初始位置，此时剥肋刀组合入。
- (2) 稍加向心推力的情况下，分别拧紧四处刀体紧定螺钉，使各刀体与刀架不致分离。
- (3) 摘除限位螺钉一件，取下限位套及定位盘组合。
- (4) 摘除刀架安装螺栓4件，取下刀架附带刀组。（5）摘除前轴座安装螺栓3件，取下前轴座。
- (6) 取下三处偏心轴上面的垫圈、滚丝轮、垫圈。
- (7) 照前文所述滚丝轮、垫圈的选取方法和安装顺序更换滚丝轮。
- (8) 按（三）项机器的调整1-6的顺序恢复安装。

（四）工件装夹 将待加工的钢筋夹在定心夹紧钳上，伸出长度应与起始位置的滚轧头剥肋刀片端面3毫米的距离，然后搬动手柄夹紧。

（五）操作过程 1、滚轧正丝时，顺时针转动进给手柄到初始位置；接通电源，先将电控箱里面的旋转开关至正丝位置，然后正反转开关上接通正转，待冷却水流出即可转动进给手柄，向工件方向手动进给实现切削，当剥肋长度达到要求时，剥肋刀会自动张开，转动手柄继续进给，即可开始滚轧螺纹，当滚丝轮与钢筋接触时一定要均匀用力旋转手柄，待主轴旋转一周后，轴向进给一个螺距长度，即可实现自动进给，直到整个滚轧过程完成后自动停车并自动反转回车。2、当自动回车结束后，顺时针转动进给手柄，将滚丝头退回到初始位置自动停车，此时剥肋机构自动复位。卸下加工完的工件，如此反复工作。

3、用螺纹通止规检查丝头，或用标准的连接套筒直接检测（每个连接套每批只能检测不超过100次）。4、滚轧反丝时，先将电控箱里面的正反丝按钮扳至反丝位置，转动进给手柄，主轴自动旋转，向工件方

向继续手动进给实现切削，当剥肋长度达到要求时，剥肋刀自动张开，继续进给，滚轧头自动反向旋转，操作手柄继续进给，即可滚轧反扣螺纹，当滚丝轮与钢筋接触时，一定要均匀用力并使用主轴旋转一周，轴向进给一个螺距长度，即可实现自动进给，直到整个滚轧过程完成后停车，自动改为正转，即可实现自动回车。当自动回车结束后，将滚轧头退回到初始位置，此时剥肋刀机构自动复位，卸下加工完的工件，如此反复加工。5、工作过程汇总如下：（1）轧正丝操作：（组合开关拧至正丝位置，滚丝轮及垫圈安装正确）上工件手动进给剥肋 剥肋刀张开 继续手动进给 螺纹滚轧 滚轧完毕停车 反转退刀 扳动进给手柄退回起始位置，自动停车。

（2）轧反丝操作：（组合开关拧至反丝位置，滚丝轮及垫圈安装正确）上工件手动进给剥肋 剥肋刀张开 继续进给（不可过快） 主轴反转 上丝进行滚压反丝 停车 正转回车 结束后进给的柄回到起始位置，自动停车。

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，此时应将剥肋刀片拆下，将刀片的前刀面平行刃磨0.2-0.3mm，（严禁修磨靠钢筋刀面），安装后即可重新使用。仅松开刀片压紧螺钉即可取下刀片。 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，因磨损或牙形损坏，不能滚轧出合格丝头时，应更换新滚丝轮。

4、更换新滚丝轮时，调整螺距的垫圈务必安装正确，否则不能使用。七、机器的正确使用与保养：

1) 无冷却液时严禁滚轧加工螺纹。 2) 冷却液务必用水溶性切削液，严禁使用油性溶液，更不可用油代替。天气寒冷地区在施工完后应将切削液放出，预防冻坏冷却系统。 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，不允许将气割或钢筋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) 滑杆及滑板应经常清理并涂机械润滑油。 6) 铁屑应及时清理干净。（应在断电状态下清理）。

7) 冷却液应半月清理一次。 8) 减速机应保持润滑油充足，从示油器观测油面，应距底平面115毫米左右，一般使用3-6个月更换一次46# 机械油。 9) 滚丝机应定期进行保养。包括清洁机器、填加润滑油脂、

紧固各处螺丝、修复受损部位等，可按一般机械产品保养程序进行。 10) 机壳必须可靠接零或接地。

八、随机附件一览表

名称	对刀棒	随机工具	说明书	合格证
数量	1套	1套	1套	1套

九、三包说明 本机保修一年，（水泵，偏心轴、垫片、滚丝轮、剥肋刀片、轴承、油封、轴套、电器元件等标准件不在三包范围）。