

两面带肋冷轧钢筋生产线/两面带肋冷轧钢筋机械

产品名称	两面带肋冷轧钢筋生产线/两面带肋冷轧钢筋机械
公司名称	沧州博远拉丝机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:15000T 产品别名:两面肋冷轧带肋钢筋生产线
公司地址	河北省献县陈圈工业区
联系电话	86-03176010189 13831711865

产品详情

两面肋冷轧带肋钢筋生产线

15000t技术参数：

最大进线	¢ 12mm
轧制规格	¢ 5.5-10.5 (成品规格)
轧制速度	1.6-3m/min
定尺长度	3000-12000mm
整机容量	90kw (冷轧系统) + 600kw (感应炉) + 5kw(飞剪切断)
加热温度	520-650 冷却水:用户需备20立方米水池和冷却塔 若不需加热95kw

产品特点：

a.冷轧带肋钢筋热处理设备的特点:

将普通热轧盘园钢筋(q235)通过冷轧,感应回火后达到hrb400(新 级钢)的外形尺寸和力学功能,使冷轧带肋钢筋的延伸率大大提高,扩展了冷轧带肋钢筋的使用范围

.b.by-1:

1.该生产线采用国际最先进的变频加伺服技术和自主研发的全变频控制技术,有效的保护了输变电系统和设备不受损害,能最大的延长机械的使用寿命.可节约用电30-40%,线速度可达到90-180米,提高生产效率40%以上.

2.本公司采用的减速机采用自主研发减速机,简化了生产线结构,使设备更加合理紧凑.(省去了主减速机

与主轧机之间的减速机,减少了减速机因传动距离过长,连接法兰不同心的诸多问题).有效的提高了传动效率30%以上,使设备的稳定性提高了60%以上.有效的提高了设备的生产效率.

3.本设备使用plc触摸屏数控系统,使操作变得更简单,数控程度更高.

4.本设备配备超音频感应加热系统,采用螺旋感应加热原理,使钢筋受热均匀,机械指示稳定,表面形成蓝色保护层使钢筋不受锈腐.

5.调直机采用多轮同步控制技术.调直效果好.对钢筋的损伤小.

6.切断采用自主研发变频或伺服飞剪控制系统,易操作.数控程度高,故障率低,切断误差小.

7.该设备主要包括:(1)五轮除磷机一台;(2)润滑机一台;(3)k2减径轧机一台;(4)k3定位辅助轧机一台;(5)k1主轧机一台(90kw变频调速电机,线速度120-180m/s,调整方式:电动调整);(6)导程管;(7)主动式多轮调直机一台;(8)采用国际先进伺服控制系统切断机一台;(9)放料架12m;(10)接近开关架一个;(11)数控操作柜一台;(12)电机导轨。

8.注:本生产线部分设备上可选配置,以合同和装箱单为准。

河北博远拉丝机械有限公司热诚欢迎您参观、考察、洽谈业务!

本产品的品牌是博大双剑,型号是15000T,产品别名是两面肋冷轧带肋钢筋生产线,产品用途是冷轧带肋钢筋,种类是钢筋拉丝机