

40钢筋切断机 40加强型

产品名称	40钢筋切断机 40加强型
公司名称	广州市白云区星朗达五金厂
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:40加强型 产品用途:钢筋切断
公司地址	广州市白云区太和镇大源村大源东路87号
联系电话	15920911837

产品详情

一般有全自动钢筋切断机，和半自动钢筋切断机之分。全自动的也叫电动切断机是电能通过马达转化为动能控制切刀切口，来达到剪切钢筋效果的。而半自动的是人工控制切口，从而进行剪切钢筋操作。而比较多的应该属于液压钢筋切断机 液压钢筋切断机又分为充电式和便携式两大类。

卧式

卧式钢筋切断机属于机械传动，因其结构简单，使用方便，得到广泛应用。

构造：主要由电动机、传动系统、减速机构、曲轴机构、机体及切断刀等组成。适用于切断6~40mm普遍碳素钢筋。

工作原理：由电动机驱动，通过v带轮、圆柱齿轮减速带动偏心轴旋转。在偏心轴上装有连杆，连杆带动滑块和动刀片在机座的滑道中作往复运动，并和固定在机座上的定刀片选用碳素工具钢并经热处理制成，一般前角度为 3° ，后角度为 12° 。一般定刀片和动刀片之间的间隙为0.5~1mm。在刀口两侧机座上装有两个挡料架，以减少钢筋的摆动现象。

立式

便携式钢筋切断机

构造：立式钢筋切断机都用于构件预制厂的钢筋加工生产线上固定使用。

工作原理：由电动机动力通过一对带轮驱动飞轮轴，再经三级齿轮减速后，再通过滑键离合器驱动偏心轴，实现动刀片往返运动，和动刀片配合切断钢筋。离合器是由手柄控制其结合和脱离，操纵动刀片的上下运动。压料装置是通过手轮旋转，带动一对具有内提醒螺纹的斜齿轮使螺杆上下移动，压紧不同直径的钢筋。

电动液压式

构造：电动液压式钢筋切断机主要由电动机、液压传动系统、操纵装置、定动刀片等组成。

工作原理：电动机带动偏心轴旋转，偏心轴的偏心面退工和它接触的柱塞作往返运动，使柱塞泵产生高压油压入油缸体内，推动油缸内的活塞，驱使动刀片前进，和固定在支座上的定刀片相错而切断钢筋。

手动液压

构造：手动液压钢筋切断机的液压系统由活塞、柱塞、液压缸、压杆、拔销、复位弹簧、贮油桶及放、吸油阀等元件组成。

工作原理：先将放油阀按顺时针方向旋紧，掀起压杆，柱塞即提升，吸油阀被打开，液压油进入油室；提起压杆，液压油被压缩进入缸体内腔，从而推动活塞前进，安装在活塞前端的动切刀即可断料。断料后立即按逆时针方向旋开放油阀，在复位弹簧的作用下，压力油有流回油室，切刀便自动缩回缸内。如此周而复始，进行切筋。

适用于建筑工程上各种普通碳素钢、热轧圆钢、螺纹钢、扁钢、方钢的切断。

切断圆钢：(q235-a) 直径：(6- 40) mm

切断扁钢最大规格：(70x15) mm

切断方钢：(q235-a) 最大规格：(32x32) mm

切断角钢最大规格：(50x50)mm

2产品参数直径

切断圆钢 (q235-a) 直径 (6 12) mm (6 40) mm (6 50) mm

切断扁钢最大规格 (70 × 15)mm (80 × 15)mm

切断方钢 (q235-a) 最大规格 (32 × 32)mm (40 × 40)mm

切断角钢最大规格 (50 × 50)mm (63 × 63)mm

连续切断次数

30次/min 32次/min 28次/min

电机功率

0.75kw 2.2kw 4.0kw

3产品行情

国内外切断机的对比：由于切断机技术含量低、易仿造、利润不高等原因，所以厂家几十年来基本维持现状，发展不快，与国外同行相比具体有以下几方面差距。

1)国外切断机偏心轴的偏心距较大，如日本立式切断机偏心距24mm，而国内一般为17mm。看似省料、齿轮结构偏小些，但给用户带来麻烦，不易管理。因为在由切大料到切小料时，不是换刀垫就是换刀片，有时还需要转换角度。

2)国外切断机的机架都是钢板焊接结构，零部件加工精度、粗糙度尤其热处理工艺过硬，使切断机在承受过载荷、疲劳失效、磨损等方面都超过国产机器。

3)国内切断机刀片设计不合理，单螺栓固定，刀片厚度够薄，40型和50型刀片厚度均为17mm；而国外都是双螺栓固定，25~27mm厚，因此国外刀片在受力及寿命等综合性能方面都较国内优良。

4)国内切断机每分钟切断次数少。国内一般为28~31次，国外要高出15~20次，最高高出30次，工作效率较高。

5)国外机型一般采用半开式结构，齿轮、轴承用油脂润滑，曲轴轴径、连杆瓦、冲切刀座、转体处用手工加稀油润滑。国内机型结构有全开、全闭、半开半闭3种，润滑方式有集中稀油润滑和飞溅润滑2种。

6)国内切断机外观质量、整机性能不尽人意；国外厂家一般都是规模生产，在技术设备上舍得投入，自动化生产水平较高，形成一套完整的质量保证加工体系。尤其对外观质量更是精益求精，外罩一次性冲压成型，油漆经烤漆喷涂处理，色泽搭配科学合理，外观看不到哪儿有焊缝、毛刺、尖角，整机光洁美观。而国内一些厂家虽然生产历史较长，但没有一家形成规模，加之设备老化，加工过程拼体力、经验，生产工艺几十年一贯制，所以外观质量粗糙、观感较差。

4操作方法

(1)接送料的工作台面应和切刀下部保持水平，工作台的长度可根据加工材料长度确定。

(2)启动前，应检查并确认切刀无裂纹，刀架螺栓紧固，防护罩牢靠。然后用手转动皮带轮，检查齿轮啮合间隙，调整切刀间隙。

(3)启动后，应先空运转，检查各传动部分及轴承运转正常后，方可作业。

(4)机械未达到正常转速时，不得切料。切料时，应使用切刀的中、下部位，紧握钢筋对准刃口迅速投入，操作者应站在固定刀片一侧用力压住钢筋，应防止钢筋末端弹出伤人。严禁用两手分在刀片两边握住钢筋俯身送料。

(5)不得剪切直径及强度超过机械铭牌规定的钢筋和烧红的钢筋。一次切断多根钢筋时，其总截面积应在规定范围内。

(6)剪切低合金钢时，应更换高硬度切刀，剪切直径应符合机械铭牌规定。

(7)切断短料时，手和切刀之间的距离应保持在150mm以上，如手握端小于400mm时，应采用套管或夹具将钢筋短头压住或夹牢。

(8)运转中，严禁用手直接清除切刀附近的断头和杂物。钢筋摆动周围和切刀周围，不得停留非操作人员。

(9)当发现机械运转不正常、有异常响声或切刀歪斜时，应立即停机检修。

(10)作业后，应切断电源，用钢刷清除切刀间的杂物，进行整机清洁润滑。

(11)液压传动式切断机作业前，应检查并确认液压油位及电动机旋转方向符合要求。启动后，应空载运转，松开放油阀，排净液压缸体内的空气，方可进行切筋。

(12)手动液压式切断机使用前，应将放油阀按顺时针方向旋紧，切割完毕后，应立即按逆时针方向旋松。作业中，手应持稳切断机，并戴好绝缘手套。

本产品的品牌是富京哲，型号是40加强型，产品用途是钢筋切断，种类是钢筋切断机