

# 上海沪丰 钢筋直螺纹滚丝机 高效高品质

产品名称	上海沪丰 钢筋直螺纹滚丝机 高效高品质
公司名称	上海沪丰机械有限公司
价格	6500.00/台
规格参数	类型:滚丝机 品牌:上海沪丰机械 型号:DBG-40B
公司地址	青浦区胜利路588号5 - 203室
联系电话	021-69116633 13611725678

## 产品详情

### 一、特点

dbg—40b型钢筋剥肋滚轧直螺纹机床，是建筑工程带肋钢筋滚轧直螺纹丝头加工的关键设备。

该机床可一次装夹完成钢筋剥肋、滚轧螺纹加工。被加工的钢筋螺纹完全高于jgj107—2010的6f级的精度要求。

本机不仅结构紧凑、操作简单、安全可靠，还具有独特的剥肋装置和滚轮装置的无级调节结构。

本机还可加工标准螺纹，反扣螺纹，还可加工长螺纹。

### 二、结构

dbg—40b型钢筋剥肋滚轧直螺纹机床，由机架、台钳、导杆、滑板、减速机总成、剥肋滚轧机头、冷却系统、电器控制系统等部分组成。

### 三、主要技术参数

- 1、主电机功率：4kw 8a
- 2、配用电源：三相380v 50hz
- 3、减速机速比17、23 { 出轴转速（82—48）r/min }

4、加工钢筋直径范围： 16— 40mm ( hrb335、 hrb400、 500 )

5、最大加工长度：90mm

6、重量：450kg

#### 四、使用方法：

##### (一) 加工前的准备

1、接通电源

2、检查冷却箱中冷却液 ( 严禁加油性冷却液 )

##### (二) 空车试转

1、旋转水泵按钮，检查冷却水泵工作是否正常。

2、按正转、反转、停止按钮，检查整机电器控制系统工作是否正常。

3、根据所加工钢筋的规格，调整行程开关触点的位置。(具体见表四)

##### (三) 调试；

1、根据所加工钢筋的直径，选用相应大小的滚丝轮。滚丝轮与加工钢筋直径的关系见表一：

表一

滚丝轮类型

大号轮

中号轮

小号轮

加工钢筋直径(mm)

( 16—22 )

( 25—32 )

( 36—40 )

螺距 ( mm )

2.5

3.0

3.5

2、根据选择的滚丝轮选用相应的垫片见表二：

表二

螺 距

2.5 mm

3.0 mm

3.5 mm

序 号

1#

2#

3#

1#

2#

3#

垫片厚度

2.67

3.50

4.33

2.50

4.50

2.34

4.66

3、选用相应的试棒，调整剥肋装置和滚丝轮装置的大小。（试棒大头是调整剥肋大小，试棒小头是调整螺纹大小）

4、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：

表三

钢筋规格 ( mm )

16

18

20

22

25

28

32

36

40

剥肋长度 ( mm )

40 / 17

45 / 20

50 / 22

55 / 24

60 / 27

65 / 29

75 / 35

85 / 39

90 / 42

5、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

表四

钢筋规格(mm)

螺纹有效长度 ( mm )

22.5

25

27.5

30

33

35

41

45

48

#### (四) 工件装夹

将待加工的钢筋装卡在台钳钳口上，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，启动水泵，按下主电机按钮，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，剥肋刀自动涨开，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稍稍用力，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，然后自动反转，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，机器自动停止，此时剥肋刀具自动复位，卸下加工完毕的工件即可。

3、用环通止规检查被加工钢筋螺纹的质量。

4、滚轧反丝：

##### (1) 交换任意二相进电电源相序

(2) 将机头中的前后板上的六个偏心套180°反向放置（后板上三个偏心套反向必须先卸下偏心轴后方可反向放置）。

(3) 将二组滚轮的前后垫片（1#和3#双双）前后对换。

(4) 按原装配完毕，并调整好刀具和滚轮装置大小即可。

5、滚轧反丝时，按下正转按钮，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，剥肋刀自动涨开，当滚丝轮与钢筋接触时，稍稍用力，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。然后反转实现自动退刀复位。

#### (六) 刀具、滚轮更换

1、剥肋刀切削一定数量钢筋后，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，因磨损或牙形损坏，不能滚轧出合格丝头时，这时必须更换新滚丝轮以确保螺纹的质量。

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。

#### 五、注意事项

1、冷却液体必须用水溶性冷却液。

2、无冷却液时严禁滚轧加工螺纹。

3、待加工的钢筋端部都应平整，须用无齿锯下料。且在端部100mm长度范围内应圆直，不允许弯曲，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、导杆、滑板、机械限位装置应定期清理并涂油。

6、每天铁屑应及时清理干净。

7、冷却液体箱半月清理一次。

8、减速机应定期加油，保持规定油位。

9、直螺纹机床应定期进行保养。

10、机壳工作时必须每天检查可靠接零或接地。

#### 六、随机附件一览表：

名称

试棒

( 16- 32 )

内六角扳手

( 6- 10 )

说明书

合格证

数量

1套

1份

七、装箱单

dbg—40b型钢筋剥肋滚轧直螺纹机床 一台

随机附件  
一套