

# GT4-12全自动液压钢筋调直切断机

产品名称	GT4-12全自动液压钢筋调直切断机
公司名称	郑州博杰特机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:博杰特 型号:GT4-12 产品别名:钢筋调直切断机
公司地址	河南郑州市中原区须水镇
联系电话	86-037186551633 13938435066

## 产品详情

我公司生产的钢筋调直切断机全自动化程度、数字化控制程度都优于同类产品。钢筋调直切断机技术参数可适用于水泥预制构件厂、水泥制品厂、建筑工地、钢材市场等单位对各种钢筋的加工生产中。钢筋调直切断机分别由调直机构、送料、液压切断、受料架与电器控制装置部分组成。钢筋调直切断机技术人员为您讲解一下各部分机构的工作原理。1、改线部分（该部分由用户根据材料尺寸自理）该部分可实现无吊装自动放线，应该安装于钢筋调直机前端约6-8米以外，以确保钢筋调直过程中有足够的张力和长度富余量。2、预调部分（该部分根据需要定制，不是必备部分）该部分主要靠垂直的5套矫轮，来完成从料架供给线材的应力消除处理从而达到线材表面除锈部位装有进线导套装置，进线导套装有309轴承一套由1511瓦座固定。预调部分，靠紧与应力消除的预调工作，主要有应力轮，应力轮调整方瓦、板座、与架子部分组成。在进线安装与主机的后部。3、调直筒部分该部分主要靠对称的5套曲线调直轮加调直筒的旋转供线材在双曲线的作用下较完全的消除应力并推进线材运行。利用调直轮支架左右丝的前进后退可随意调整线材的平直度，从而完面线材的调直工作。主要有调直筒支架、轴、调直轮支架。4、牵引送料部分该部分主要有主动送料箱（前箱）与被动送料箱(后箱)各一套。主动送料箱靠大架7.5kw电机为动力传递给送料箱蜗杆带轮，并带动蜗轮轴轮与啮合的活动支架齿轮及轴。从而带动两端装配的一对送料轮来完成送料。在主动箱蜗轮轴的后面装配带动被动箱的链轮及链条，从而带动后面的被动箱来完成调直前后的整个送料工作。主要有箱体、蜗杆、蜗轮及轴，活动支架及轴、送料轮、链轮、链条等组成，某些机型根据需要没有设置被动送料箱。5、切断部分该部分主要有一台4kw-4极电机带动液压泵站产生液压动力，通过电磁换向及溢流阀控制平行道轨活动小车的油缸活塞飘走上装配的活动上刀往复行程与油缸座上装配的固定圆底刀行程交错移动，从而把经过圆底刀的线材切断。由于线材在运行中切断，切断时的瞬间阻力推动活动小车前行，形成跟刀运动。当活塞杆带动下刀回位后，供线材消除了阻力，这时活动小车在重砣作用下被钢丝绳拉回复位，回到初始待切状态。主要有4kw-4极电机。齿轮泵、电磁换向阀、溢流阀、积成块、活动小车，平衡道轨、高压油管、储油箱等组成。6、料架部分当调直好线材通过活动小车上的圆底刀，进入受料架后，顺从受料架前行到预先设定的尺寸时，通过导料斜板顶动定尺器装配的接近开关，常闭板成断开形式，这时接近开关发出信号给电器控制电磁换向阀的交流接触器控制换向阀换向，换向后输出的油路在高压溢流阀的作用下形成8-10mpa的压力，推动油缸活塞与上刀前行，在通过固定圆底刀的孔时，把圆底刀孔中行进线材切断，此时在电器控制柜中间时间继电器的作用下控制在0.2秒左右后，再次控制电磁换向阀换向，换向后输出的油路在低压溢流阀的作用下形成2.5-3.5mpa的压力推动油缸活塞与下刀后行从而完面单条钢筋的切断循环。当线材顶动接近开关时，同时发

给计数器信号，供计数器计一次数，达到规定的切断根数后，计数器自动断电，切断了系充运行的电路，控制调直电机自动停机。

联系人：常经理 联系电话：185 3712 1134

本产品的品牌是博杰特，型号是GT4-12，产品别名是钢筋调直切断机，产品用途是钢筋调直切断，种类是钢筋调直机，规格是GT4-10