

# 螺纹套筒攻丝机|优质钢筋套筒攻丝机

产品名称	螺纹套筒攻丝机 优质钢筋套筒攻丝机
公司名称	上海鼎锐钢筋工程技术有限公司
价格	14000.00/个
规格参数	类型:攻丝机 品牌:上海鼎锐 型号:DGS-40
公司地址	上海市嘉定区南翔镇嘉美路1398号
联系电话	86-02139565668 13801840664

## 产品详情

dgs--40型套筒专用攻丝机是建筑、工程行业钢筋直螺纹套筒连接的专用设备，主要用于混凝土结构中& ( 16--40 ) mm的hrb335、hrb400级钢筋直滚螺纹套筒连接，也可用于机械行业中标准件或非标准件螺母的攻丝加工。具有操作简单、施工方便、加工速度快、无污染、节约耗能等优点。套筒质量可达到jg107--2003《钢筋机械连接通用技术规程》中i级的标准，是建筑业和工程领域中应用最广泛和最受欢迎的套筒攻丝机型。

### 一、性能

dgs--40型套筒专用攻丝机，能使螺纹套筒攻丝一次成型，其螺纹精度优于jg163--2004规定的6h精度要求，并且能实现按所需的直径和长度一次攻牙成型。本机采用外给切削液装置，其冷却液和润滑效果较佳，加工一种规格的套筒，只需调换丝锥柄套，便能连续加工大量同规格螺纹套筒，操作程序大为简单，提高了成产效率，本机可根据施工现场工艺需要以及其它需求进行正反丝螺纹和变径螺纹的加工。

### 二、结构（详见附图）

dgs--40型套筒专用攻丝机，摆线针减速机、传动机构、转轴提升机构、减速机、物料夹持装置、物料接放装置。冷却系统、电器控制箱、控制系统等部分组成。

### 二、技术参数

- 1、主电源：3相交流380v
- 2、控制电压：交流36v
- 3、水泵电源：3相交流380v 水泵电机60w

- 4、主电机功率：4kw 转速1440r/min
- 5、加工速度：速率220r/min 250r/min 280r/min 320r/min
- 6、加工套筒规格：&16~40
- 7、加工套筒内螺纹有效长度大于100mm
- 8、外型尺寸：1200\*1000\*25000mm
- 9、毛重：780kg

#### 四、使用方法：

##### （一）加工前后的准备

- 1、机床安放应平稳，机床主轴轴心线与工作平台应处于垂直位置：
- 2、机床使用时外壳必须可靠接地，380v供电处应设有三相漏电自动保护开关：
- 3、清除机床的附着物，检查各连接附件是否松动，提升机构是否安全可靠：
- 4、检查减速机体内油位是否达到游标线，未达到需注入n220极压工业齿轮油至油标线。

使用两周后更换新油，油位高度应处在油标或油针中线位置，机床各摩擦部位加润滑油：

- 5、按1:50调匀冷却液并倒入水盘中，流入冷却液箱，冷却液用量约1.5升：
- 6、每班加工后应检查清理机床内剩余铁屑，给各润滑机构注入润滑油，切断主电源：

##### （二）空车试转

- 1、安全接通电源，检查冷却水水泵工作是否正常
- 2、按顺序启动电源按钮，检查电器控制系统工作是否正常

##### （三）加工前的调整

- 1、根据所加工套筒的直径，调换所对应的丝锥套，放入转轴丝锥定位套中，并拧紧止动螺栓。
- 2、调换丝锥套的同时，应将丝锥的上端四方柄插入丝锥套中，看插入、取出是否灵活。
- 3、检查三爪自定心卡盘中三爪收紧与松开是否灵活，收紧后的圆心与转轴的旋转圆心是否吻合。

##### （四）工件装夹

将锯好的待加工管料放入三爪卡盘中，管料的一端端面应与三爪卡爪的端面相平，按顺时针方向旋转手柄，夹紧待加工管料，取对应的丝锥，将四方柄插入丝锥套中，丝牙端放入管料的内孔中，机床转轴的中心线应与管料的圆心线处于同一位置。

##### （五）操作过程

- 1、安全接通电源，打开冷却水阀门，按下正转启动按钮，待机床正常旋转后用右脚踩下转轴提升踏板，右手捏住丝锥柄，并顺势将丝锥四方柄插入丝锥套中，丝锥另一端对准管料内孔，并顺势轻放转轴脚踏板，随转轴自身重量自然下垂，见丝锥随着转轴的旋转进入管料后，将右转轴脚踏板上的右脚收回，其次再用左脚踩下左脚踏板提升左转轴，按右轴方式放入另一丝锥，按此顺序周而复始将连续对管料进行攻丝。
- 2、如果所攻套筒的价格是通丝时，丝锥可随转轴一直旋转到底，并自动掉入物料承接盘中。
- 3、如果所攻套筒的规格是变径时，小端规格的丝牙可与通丝牙的原理操作，大端规格只能使用一根转轴，按正转向下攻入，到规定尺寸时按反转按钮，使机床实现反转将丝锥退出。
- 4、如果所攻套筒的规格是正反丝时，机床的转轴可同时使用，正丝攻至规定尺寸的，按反转按钮，机床反转，此时放入反丝丝锥，正丝在退出时，反丝在进给，当反丝在退出时，机床在正转，实现正丝进入，协调好左右脚与左右手的时间差，就可实行正反丝的同步进行。
- 5、不管做哪一种规格的攻丝，均需手脚协调。
- 6、丝锥重复使用到一定时候，切屑刃会变钝，在不影响丝锥外径与中经的前提下，可刃磨丝锥切屑刃，到一定程度影响到外径尺寸时，需更换新的丝锥。

## 五、注意事项

- 1、冷却液体必须用水溶性冷却液，严禁使用油性冷却液，更不可用油代替。
- 2、无冷却液时严禁加工套筒丝牙。
- 3、待加工的钢管端部都应平整，必须用锯床下料。
- 4、在初始切削时进给应均匀，切勿猛进，以防丝锥牙形崩裂。
- 5、转轴提升机构应定期清理干净并涂油，每班开机前应试机是否安全。
- 6、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、套筒专用攻丝机床应定期进行保养。
- 10、机壳必须可靠接零或接地。

上海鼎锐钢筋工程技术有限公司

联系电话：13801840664，021-39565668

联系人：王小姐

本产品的类型是攻丝机，品牌是上海鼎锐，型号是DGS-40，主电机功率是4（kw），主轴最大行程是200（mm），主轴转速范围是265（rpm），工作精度是高，主偏角是75（度），滚制螺丝节距范围是3.0（mm），攻牙能力是攻牙一次成型，动力类型是电动，自动化程度是半自动，控制形式是人工，布局形式

是立式，产品类型是全新，是否库存是否，售后服务是减速机保修一年