

全自动数控钢筋调直 切断 弯箍一体机

产品名称	全自动数控钢筋调直 切断 弯箍一体机
公司名称	任县锦森机械制造厂
价格	58000.00/个
规格参数	品牌:锦森 型号:全自动 产品别名:钢筋弯箍机
公司地址	河北省邢台市任县邢家湾镇付西村
联系电话	03195036277 13630898277

产品详情

全自动数控钢筋弯箍机简介：

全自动数控钢筋弯箍机，数控钢筋弯箍机，钢筋弯箍机，调直系统特性：由水平和垂直的可自动调节的两套矫直轮组成，结合4个牵引轮，由进口伺服电机驱动，确保钢筋的矫直达到最好的精度的钢筋加工机械之一。 钢筋弯箍机属于一种对钢筋弯曲机结构的改进。本实用新型包括减速机、大齿轮、小齿轮、弯曲盘面，其特征在于结构中：双级制动电机与减速机直联作一级减速；小齿轮与大齿轮啮合作二级减速；大齿轮始终带动弯曲盘面 旋转；弯曲盘面上设置有中心轴孔和若干弯曲轴孔；工作台面的定位方杠上分别设置有若干定位轴孔。由于双级 制动电机与减速机直联作一级减速，输入、输出转数比准确，弯曲速度稳定、准确，且可利用电气自动控制变换速度，制动器可保证弯曲角度。中心轴可替换，便于维修。可以采用 智能化控制。

操作规程及其注意事宜

一、检查机械性能是否良好、工作台和弯曲机台面保持水平；并准备好各种芯轴工具挡。

二、按加工钢筋的直径和弯箍机的要求装好芯轴，成型轴，挡铁轴或可变挡架，芯轴直径应为钢筋直径的2.5倍。

三、检查芯轴，挡块、转盘应无损坏和裂纹，防护罩紧固可靠，经空机运转确认正常方可作业。

四、作业时，将钢筋需弯的一头插在转盘固定备有的间隙内，另一端紧靠机身固定并用手压紧，检查机身固定，确实安在挡住钢筋的一侧方可开动。

五、作业中严禁更换芯轴和变换角度以及调速等作业，亦不得加油或清除。

六、弯曲钢筋时，严禁加工超过机械规定的钢筋直径、根数及机械转速。

七、弯曲高硬度或低合金钢筋时，应按机械铭牌规定换标最大限制直径，并调换相应的芯轴。

八、严禁在弯曲钢筋的作业半径内和机身不设固定的一侧站人。弯曲好的半成品应堆放整齐，弯钩不得朝上。

九、转盘换向时，必须在停稳后进行。十、作业完毕、清理现场、保养机械、断电锁箱

全自动数控钢筋弯箍机，数控钢筋弯箍机，钢筋弯箍机 调直系统特性：

由水平和垂直的可自动调节的两套矫直轮组成，结合4个牵引轮，由进口伺服电机驱动，确保钢筋的矫直达到最好的精度。

弯曲和剪切机构：由进口伺服电机驱动，弯曲臂可高速旋转和伸缩，剪切机构高速完成剪切动作，确保钢筋弯曲精度。

控制系统：该机采用国外成熟控制系统，可靠性高。控制系统具有故障识别及报警功能。

可设计多达60个弯角以内的任何形状的古今和轮廓型图形，可储存成千上万种以上不同的产品形状，并设有储存图形库，以便多品种大批量生产。

能够连续生产任何形状的产品，而不需要机械上的调整；在修正弯曲角度时也不需要中断加工。

传统工艺比较：

箍筋的传统加工工艺一般是利用单机将盘圆钢筋经过调制、切断、弯箍等工序而分布实现。其工艺较为落后，不能满足现代施工进度需要，且大量浪费材料、占用较大的空间、用工多、生产率低、箍筋尺寸精度和形状精度差。

数控弯箍机采用先进计算机数字控制，自动快速完成钢筋调直、定尺、弯箍、切断。该机效率极高，可替代20-30名钢筋工人，在钢筋加工领域独树一帜

数控弯箍机特性：

(数控弯箍机h15-12a型) 5~12mm盘筋 矫直 弯曲 剪切一次成型

(数控弯箍机h15-12a型) 1人操作

(数控弯箍机h15-12a型) 实际耗电：7kwh

(数控弯箍机h15-12a型) 集矫直、长度、弯曲、剪切于一体，生产效率高

(数控弯箍机h15-12a型) 采取进口伺服驱动，速度快，出力大，故障率低

本产品的品牌是锦森，型号是全自动，产品别名是钢筋弯箍机，产品用途是工程建筑，种类是钢筋弯曲机