

建筑桥梁专用钢筋剥肋滚轧直螺纹滚丝机

产品名称	建筑桥梁专用钢筋剥肋滚轧直螺纹滚丝机
公司名称	上海鼎锐钢筋工程技术有限公司
价格	7800.00/台
规格参数	品牌:上海鼎锐 型号:DBG-40B
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

上海鼎锐的钢筋直螺纹滚丝机一般根据以下两方面来选型：

- 1、根据现场加工钢筋的大小，如最小加工16，最大加40，那就可以选择加工16-40型的钢筋，可选择DBG-40B型直螺纹滚丝机。
- 2、根据现场加工钢筋丝牙的长度，因为直螺纹滚丝机型号不同加工的丝牙长度不一样，特别是对于一些桥梁建设钢筋笼的加工，有些可能要求的加工的丝牙长度比较长一些，所以就得选DBG-50的直螺纹滚丝机。
- 3、最终的选择直螺纹滚丝机综合以上两点来选择。

钢筋直螺纹滚丝机的操作过程：

1. 接通电源，打开冷却水阀门，按下正转起动按钮，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，剥肋刀自动张开，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一定要用力，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，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，此时剥肋刀自动复位，卸下加工完的工件即可
3. 用环规检查螺纹长度，误差在范围内为合格；同时用螺纹通止规检查丝头尺寸，通规能旋入，止规不能旋入或不能完全旋入为合格。
4. 滚轧反丝时，先将滚轧头中的滚丝轮任意两个互换位置。
5. 滚轧反丝时，按下反转起动按钮，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，

剥肋刀自动张开，，滚轧头反向旋转，操纵手柄继续进给，即可滚轧反扣螺纹，当滚丝轮与钢筋接触时，一定要用力，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。自动退刀。