

钢筋剥肋滚丝机 精度高速度快 可加工12-40的钢筋

产品名称	钢筋剥肋滚丝机 精度高速度快 可加工12-40的钢筋
公司名称	上海鼎锐钢筋工程技术有限公司
价格	9000.00/个
规格参数	品牌:上海鼎锐 型号:DBG-40C 产品别名:钢筋套丝机
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

一、用途

dbg-40c型钢筋剥肋滚轧直螺纹机床为本公司最新研发的产品，主要用于建筑工程带肋钢筋滚轧直螺纹丝头加工，是实现钢筋连接的关键设备，可加工 12— 40mm的hrb335—500级带肋钢筋。

二、结构

dbg-40c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、特点

- 1、一次性完成钢筋螺纹加工，加工螺纹的牙形饱满光滑
- 2、机头结构创新设计，采用直轴无级循环调节，有效降低滚丝轮损耗
- 3、运用独特的螺旋升角技术，上丝轻便快捷，提高工作效率
- 4、刀架、刀座一体化设计，螺纹成型圆度高
- 5、三点一线，同心度高，稳定性强
- 6、钢筋实现轻松进给，机床滚丝后自动回车，每台日产600-900个丝头

7、可加工钢筋丝牙长度最长可达80mm

四、主要参数

主电机功率：4kw 8a

配用电源：三相380v 50hz

减速机速比：17、23 { 出轴转速（82—48）r/min }

加工钢筋直径范围：12—40mm（hrb335、hrb400钢筋）

最大加工长度：80mm

重量：450kg

五、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。

六、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。

本产品的品牌是上海鼎锐，型号是DBG-40C，产品别名是钢筋套丝机，种类是钢筋滚丝机