全自动 钢筋滚丝机 安达品牌

产品名称	全自动 钢筋滚丝机 安达品牌
公司名称	衡水安达机械设备有限公司
价格	4000.00/台
规格参数	品牌:安达品牌 型号:HGS-40G 产品别名:钢筋滚丝机
公司地址	河北省衡水市桃城区工业园区
联系电话	15633650877 15713081739

产品详情

一、特点

dbg—40b型钢筋剥肋滚轧直螺纹机床，是建筑工程带肋钢筋滚轧直螺纹丝头加工的关键设备。

该机床可一次装夹完成钢筋剥肋、滚轧螺纹加工。被加工的钢筋螺纹完全高于jgj107—2010的6f级的精度要求。

本机不仅结构紧凑、操作简单、安全可靠，还具有独特的剥肋装置和滚轮装置的无级调节结构。

本机还可加工标准螺纹，反扣螺纹，还可加工长螺纹。

二、结构

dbg—40b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、主要技术参数

1、主电机功率：4kw 8a

2、配用电源：三相380v 50hz

3、减速机速比17、23 {出轴转速（82—48）r/min}

4、加工钢筋直径范围：φ16—φ40mm（hrb335、hrb400、500）

5、最大加工长度：90mm

6、重量：450kg

四、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。（具体见表四）

（三）调试；

1、根据所加工钢筋的直径，选用相应大小的滚丝轮。滚丝轮与加工钢筋直径的关系见表一：

表一

滚丝轮类型	大号轮	中号轮	
加工钢筋直径(mm)	φ（16—22）	φ（25—32）	φ
螺距（mm）	2.5	3.0	

2、根据选择的滚丝轮选用相应的垫片见表二：

表二

螺 距	2.5 mm			3.0 mm			3.5
序 号	1#	2#	3#	1#			
垫片厚度	2.67	3.50	4.33	2.50	4.50	2.34	4.66

3、选用相应的试棒，调整剥肋装置和滚丝轮装置的大小。（试棒大头是调整剥肋大小，试棒小头是调整螺纹大小）

4、根据所加工钢筋规格，调整剥肋行程档块的位置，保证剥肋长度达到要求值。剥肋长度与钢筋规格的关系见表三：

表三

钢筋规格（mm）	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25	φ28	φ32	φ
剥肋长度（mm）	40／17	45／20	50／22	55／24	60／27	65／29	75／35	85

5、根据所加工钢筋规格，调整行程开关压块的位置，保证滚轧螺纹有效长度达到要求值。螺纹有效长度与钢筋规格的关系见表四

表四

钢筋规格(mm)	φ16	φ18	φ20	φ22	φ25	φ28	φ32	φ
螺纹有效长度（mm）	22.5	25	27.5	30	33	35	41	