

# 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： 16— 40mm ( 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)	( 16—22 )	( 25—32 )	
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)	16	18	20	22	25	28	32	
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)	16	18	20	22	25	28	32
螺纹有效长度 (mm)	22.5	25	27.5	30	33	35	41