

上海嘉定钢筋直螺纹车丝机生产厂家

产品名称	上海嘉定钢筋直螺纹车丝机生产厂家
公司名称	上海鼎锐钢筋工程技术有限公司
价格	11000.00/台
规格参数	品牌:上海鼎锐
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

钢筋直螺纹滚丝机有不同的叫法，有人叫钢筋剥肋滚丝机，钢筋直螺纹套丝机，钢筋直螺纹机床等，但它们都是同一种机器，就是把建筑工地上使用的螺纹钢表面的螺纹剥肋，然后滚轧出直螺纹的机器，两个步骤同时完成。根据它的原来，它也可以用于加圆钢和一些壁厚相对比较好一些硬度相对硬一些的管状的表面螺纹，也可以根据螺纹的牙型角度比如60度还是75度通过更换里面的配件(滚丝轮)来实现，所以也有很多客户用来把一些废掉的螺纹钢短料来加工地角螺丝，钢筋直螺纹滚丝机也同样能实现。

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，最大加工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。

DBG-50钢筋剥肋滚压直螺纹连接技术不仅适用于直径为16~40mm（我公司又扩展到直径12~50mm，套出的丝牙长度达到120mm甚至可改进到达到200mm）HRB335、HRB400级钢筋在任意方向和位置的同、异径连接，并且还可以用于圆钢的滚轧丝牙，用于螺丝螺母的连接，而且还可应用于要求充分发挥钢筋强度和对接头延性要求高的混凝土结构以及对疲劳性能要求高的混凝土结构中，如机场、桥梁、隧道、电视塔、核电站、水电站等。

DBG-50钢筋直螺纹滚丝机

DBG-50型钢筋剥肋滚轧直螺纹机床为本公司针对大钢筋加工研发的产品，主要用地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，可加工直径12-50mm的HRB335-HRB500级带肋钢筋。

DBG-50钢筋剥肋滚轧直螺纹机床的特点：

- 1、机头优化改进，大幅度提高加36-40mm钢筋丝头精确度与工作效率，有效解决了本行业在加工36-50mm钢筋上端部易扭转变形（丝头加易扩口）、配件损耗高，加工效率低的技术难题。
- 2、一次性完成钢筋螺纹加工，加工螺纹的牙形饱满光滑；
- 3、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；
- 4、运用独特的螺旋升角技术，上丝轻便快捷，提高工作效率；
- 5、三点一线，同心度高，稳定性高；
- 6、钢筋实现轻松进给，机床滚丝后自动回车，每台日产500-700个丝头；
- 7、长导轨设计，可加工钢筋丝牙长度达到：120mm(可加长到200mm)。