

中动DBG-50钢筋滚丝机 滚丝机生产厂家

产品名称	中动DBG-50钢筋滚丝机 滚丝机生产厂家
公司名称	常州市中动机械科技有限公司
价格	12000.00/台
规格参数	品牌:中动CNPOW 型号:DBG-50 产地:江苏·常州
公司地址	武进区横山桥镇西庵村
联系电话	0519-83858678 18168825397

产品详情

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钢筋笼的产品，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，可加工直径 12- 50mm的HRB335-HRB500级带肋钢筋。

特点：1、机头优化改进，大幅度提高加工 36- 50mm钢筋丝牙精确度与工作效率，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，稳定性强。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、长导轴设计，可加工钢筋丝牙长度达到：120mm.主要参数：1、主电机功率：4KW 8A2、配用电源：三相380V 50HZ3、减速机速比：23 出轴转速（82-48）r/min4、加工钢筋直径范围： 12- 50mm（HRB335、HRB400、500）5、最大加工长度：120mm6、重量：450KG四、操作过程1、接通电源，启动水泵，按下主电机按钮，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，剥肋刀自动涨开，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稍稍用力，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，然后自动反转，即可实现自动退刀。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，机器自动停止，此时剥肋刀具自动复位，卸下加工完毕的工件即可。3、用环通止规检查被加工钢筋螺纹的质量。五、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、待加工的钢筋的端部都应平整，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。

我公司是专业生产钢筋套丝机、钢筋滚丝机、直螺纹机床的全套配件，材料采用优质高速钢，耐磨性强，深受广大用户信赖。我司生产的钢筋直螺纹滚丝机配用的专用垫片采用高速钢材质，持久耐磨，不易断裂，并可多次重复使用！高效施工的同时，更为您降低了施工成本！

我司专业致力于钢筋机械连接技术(等强度剥肋直螺纹连接技术)的研发和应用。供应钢筋剥肋直螺纹滚丝机，直螺纹连接套筒及全套配件。承接各类钢筋机械直螺纹丝头的加工项目。提供技术咨询和技术服务。

常州中动机械科技有限公司坐落于工业重市——江苏常州，公司通过与钢筋机械加工行业合作，不断为客户提供优质产品和服务。中动机械通过与上海鼎锐钢筋工程技术有限公司战略合作，强强互补，共同开发钢筋机械连接行业高效、节能、自动化的产品。公司主要经营钢筋螺纹机、连接套筒、钢筋连接套筒自动化生产设备等。公司以技术创新作为发展的突破口，拥有先进的管理理念及生产技术，不断开拓创新，研发生产的剥肋滚扎直螺纹机、直滚机、墩粗机、双头自动攻丝机、钢管切管机、钢印机等一系列机械设备均处于同行业先进水平。公司以“科技创新、客户至上”为发展理念，凭借先进的销售理念，现已成功建立全国销售网络，并销往东南亚、中东、非洲、南美洲等市场。公司积极参与国家对建筑行业新技术的推广应用，不断推动钢筋机械连接领域朝绿色环保、自动化程度高的方向发展，努力打造核心领域领先、综合优势突出的知名企业。笑迎天下客，诚信在心中！我公司始终以优质的产品、完善的服务来迎接每一位真诚的用户，把用户作为关注点，用科技与真诚打造中动品牌！

主营产品：钢筋连接件，钢筋套筒，钢筋直螺纹滚丝机，全自动切管机，半自动套筒滚丝机，全自动液压攻丝机，数控倒角剥皮机、全自动套筒倒角扒皮机