

直螺纹钢筋套丝机厂家 全自动钢筋拨肋车丝机

产品名称	直螺纹钢筋套丝机厂家 全自动钢筋拨肋车丝机
公司名称	武强县佳能焊接设备厂
价格	3500.00/台
规格参数	
公司地址	河北省衡水市武强县北代乡南平都村
联系电话	0318 - 3838145 13081800795

产品详情

直螺纹钢筋套丝机厂家 全自动钢筋拨肋车丝机

一．用途

HGS-40B型钢筋直螺纹滚丝机。主要用于建筑工程带肋钢滚轧直螺纹丝头，是实现钢筋连接的关键设备。可加工直径16-40mm的HRB335和HRB400级带肋钢筋。

二．特点 HGS-40型钢筋直螺纹滚丝机，可一次装夹完成从剥肋到滚轧螺纹的加工过程。加工螺纹的牙形饱满，尺寸精度高，机械强度高。既可加工正扣螺纹，也可加工反扣螺纹。

本机操作简单、结构紧凑、工作可靠，具有独特的刀具自动开合机构。可加工直径范围为16 - 40mm的HRB335和HRB400级钢筋。

五．使用方法（一）加工前的准备1．按要求接好电源线和接地线，接通电源。电源为三相380V 50Hz的交流电源，为保证人身安全请使用带漏电保护功能的自动开关。2．冷却液箱中，加足溶性冷却液(严禁加油性冷却液)。（二）空车试转

1．接通电源。检查冷却水泵工作是否正常。2．操作按钮，检查电器控制系统工作是否正常。

（三）加工前的调整1．根据所加工钢筋的直径，调换与加工直径相适应的滚丝轮。滚丝轮与加工钢筋直径的关系见表一：

2．调换滚丝轮的同时，调换与滚丝轮螺距相适宜的垫圈，以保证螺距的正确性。

3．滚丝轮与加工直径相适应后，将与钢筋相适应的对刀棒插入滚轧头中心，调整滚丝轮使之与对刀棒相接触，抽出对刀棒，拧紧螺钉，压紧齿圈，使之不得移动。

4. 对于固定定位盘的设备根据所加工钢筋直径，调换与加工直径相适应的定位盘（定位盘上打印有加工直径）。对于可调整定位盘的设备按定位盘刻度调整到相应的刻度，当剥肋刀磨损时还需要进行微调。
5. 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

钢筋直螺纹滚丝机是近年来广泛用于建筑行业的一种钢筋加工机械。它就把钢筋端头部位一次快速直接滚制使纹丝机头部位产生冷性硬化，从而强度得到提高，使钢筋丝头达到与母材相同。由机架、夹紧机构、进给拖板、减速机及滚丝头、冷却系统、电器系统组成。

钢筋滚丝机使用方法

该滚丝机用于切削和滚压螺纹成型，达到加强钢筋端部和螺纹加工的目的，解决了加工前钢筋预处理的问题，以及同类设备的问题。需要多次滚动。这样，该工艺减少了工艺处理和多个钢筋处理的数量，提高了现场生产和加工效率；该滚丝机采用一个滚丝头实现各种规格钢筋的轧制加工，解决了同类设备对钢筋端部的直线加工。螺纹需要每个尺寸的单个螺纹滚压头。滚丝机采用内冷却液，解决了轧制过程中排屑问题，自动化程度高，进给自动停止自动停止。钢筋剥肋直螺纹滚压机是直钢丝头加工的专用设备。用剥离罗纹刀切割钢筋的端部，然后用三个空心滚轮直接轧制钢筋，以获得直钢筋。螺纹成型的质量要求。带肋条的直螺纹接头符合JGJ107-2003《钢筋机械连接通用技术规范》的要求。