

直螺纹钢筋轧丝机 钢筋拨肋滚丝机厂家批发

产品名称	直螺纹钢筋轧丝机 钢筋拨肋滚丝机厂家批发
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

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。三．结构 HGS - 40B型钢筋直螺纹滚丝机，由机架、夹紧钳、导轨、滑板、摆线针轮减速机、剥肋滚轧头、进给机构、自动开合机构、行程限位机构、冷却系统、电器控制箱、控制系统等部分组成。

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)。

- 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

钢筋滚丝机是采用剥肋滚压先进工艺，加工钢筋连接端直螺纹的机器。经它加工成型的钢筋直螺纹金属纤维连续致密，综合力学性能好。抗拉强度提高20% - 30%、抗疲劳强度提高40% - 60%、抗腐蚀性能提高50% - 200%钢筋连接强度均高于钢筋母材，钢筋接头力学性能达到并超过国内外标准。

钢筋滚压直螺纹连接技术，适用于工业与民用建筑物，要求充分发挥钢筋强度和延性的结构重要部位的竖向、斜向、水平钢筋的连接施工。它工艺简单快捷，可以预制，无明火作业、不污染环境、无爆炸着火隐患、安全可靠、可全天候施工，节约了大量钢材和能源。连接钢筋只用扳手，每个钢筋接头约一分钟。缩短了结构施工工期，实现了工业化文明施工。

钢筋滚丝机设计新颖，工艺先进，轻巧灵便。操作简单，自动化程度高，剥肋滚压直螺纹一次成型。螺纹牙型质量好，精度高，同规格直螺纹长度一样，连接的钢筋头无一完整丝扣外露。

钢筋滚丝机引可对 12、 14、 16、 18、 20、 22、 25、 28、 32、 36、 中40等规格的普通带筋HRB335、HRB400、RRB400~筋直接滚轧加工，无需对钢筋墩粗、剥肋等预处理，便可直接加工出规整的螺纹。