

# 直螺纹钢筋上丝机厂家 全自动钢筋滚丝机

产品名称	直螺纹钢筋上丝机厂家 全自动钢筋滚丝机
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

### 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筋滚轧直螺纹丝头，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

### 使用注意事项

1. 安装滚丝轮时，必须在整机断电的情况下进行。滚制不同旋向的螺纹时，应注意调整三个滚丝轮的先后次序；加工不同螺距的螺纹，应更换相应的滚丝轮。滚丝轮调整好后，应锁紧螺钉。

2. 需要摇动滚丝头前后移动时，必须在急停按钮锁住的情况下进行。

3. 设备采用三相五线制，电源进线必须有接地线及零线。

4. 启动运行，手摇滚丝头前行一定距离撞块脱离行程开关，水泵及主电机自行运转。

5. 钢筋端面应平整，垂直于钢筋轴线，不允许有马蹄形。应使用砂轮锯切断，不允许用截铁机、气割下料。

6. 必须保证钢筋平直夹紧,不能有弯曲;防止转动打人。

丝头喂入滚丝轮时应避免撞击，接触后用力喂入；退出滚丝轮时，应使滚丝轮快速退出滚丝头。丝头不论喂入或退出滚丝轮，不应在丝头端部停留，以免损坏滚丝轮和丝头。