

长期供应钢筋直螺纹滚丝机

产品名称	长期供应钢筋直螺纹滚丝机
公司名称	衡水市桃城区仁翔机械加工部
价格	.00/个
规格参数	品牌:仁翔 型号:HGS---40B 产品别名:套丝机
公司地址	桃城区大庆中路70号（化工厂院内）
联系电话	86 0318 2101990 13932887827

产品详情

品牌	仁翔	型号	HGS---40B
产品别名	套丝机	产品用途	滚扎钢筋直螺纹
种类	钢筋滚丝机		

用途 hgs-40型钢筋直螺纹滚压机。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型钢筋直螺纹滚压机，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 - 40型钢筋直螺纹滚压机，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。

四．主要技术参数 1．加工钢筋直径范围： 16- 40mm 2．主电机功率：4.0 kw 3．配用电源：三相380v 50hz 4．主轴转速：40-62r / min 5．最大加工长度：80mm 6．重量：560kg 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

(四) 工件装夹 将待加工的钢筋装卡在定心钳口上，伸出长度应与起始位置的滚轧头剥刀片端面对齐，然后扳动手柄夹紧。(五) 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，按下反转起动按钮，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，此时剥肋刀自动复位。卸下加工完成的工件即可。 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；再将行程开关压块前后互换位置，并保证行程不变。 5. 滚轧反丝时，按下正转起动按钮，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，停止进给，此时按下停止按钮停车后，按下反转按钮，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。按下正转起动按钮，即可实现自动退刀。(六) 刀具重磨与更换 1. 剥肋刀切削一定数量钢筋，刀刃会变钝，此时应将剥肋刀拆下，将刀具的前刃面磨去0.2-0.3mm (严禁磨刀刃顶面)，安装后即可重新使用。 2. 剥肋刀刃口崩裂不能正常切削时，可更换新刀片。 3. 滚丝轮滚轧一定数量的丝头后，因磨损牙形损坏，不能滚轧出合格丝头时，应该及时更换新滚丝轮。 4. 在更换新的滚丝轮时，调整螺距的垫圈必须安装正确，否则不能正常工作。六. 使用注意事项 1. 冷却液体必须使用水溶性乳化冷却液，严禁使用油性冷却液，更不可用普通润滑油代替。 2. 没有冷却液时严禁滚轧加工螺纹。 3. 待加工的钢筋端部应平整，必须用无齿锯下料。且在端部500mm长度范围内应圆直，不允许弯曲，更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. 滑道及滑块应定期清理并涂油。 6. 铁屑应及时清理干净。 7. 冷却液体箱半月清理一次。 8. 减速器应定期加油，保持规定油位。 9. 滚压机应定期进行保养。 10. 机床的机壳必须可靠接地后再使用。

联系方式：

胡经理：13932887827 15369571990