

久科 钢筋笼滚焊机 厂家直销 jk-2500

产品名称	久科 钢筋笼滚焊机 厂家直销 jk-2500
公司名称	济宁久科工程机械设备有限公司
价格	160000.00/台
规格参数	久科:久科 jk-2500:jk-2500 山东济宁:山东济宁
公司地址	山东省济宁市安居镇工业园
联系电话	05376857577 15653790585

产品详情

可完成桩基直径 400mm-2500mm 桩基单主筋单箍筋、双箍筋单主筋，以及双主筋双箍筋的焊接工作；

固定机架及移动机架进行了结构优化，降低主机重量，减轻了动力单元的负载，从而可制作目前较重的钢筋笼；

轮缘结构进行了优化设计，摒弃之前方钢冷弯后加工的工艺，更改为原材料为高强度的无缝钢管，经过精密的冷弯成型，之后直接使用。如此轮缘与支撑辊的圆面接触，增大了接触面。使得设备运行更加平稳且，设备运行惯量大大降低；

钢筋笼骨架旋转的同时由移动盘拖动向后移动，盘筋不移动；

钢筋笼直径由相同直径的模板精确控制，一个工程通常需要 2-7 种模板

型号	jk- 1250	jk-1600	jk- 2200	jk- 2500
桩径 (mm)	400- 1250	500- 1600	600- 2200	800- 2500
钢筋笼长度 (m)	12- 27	12 -27	12- 27	12- 27
钢筋笼最大重量 (kg)	3000	4500	6000	8000
盘筋直径 (mm)	5- 16(一、二、三级钢直接作业)			
绕筋直径 (mm)	20- 500 (人工预设 任意调整)			
主筋直径 (mm)	12- 40 (一、二、三级钢直接作业，含对焊、螺纹套筒链接)			
液压站压力 (Mpa)	4-10mpa (操作工人熟练掌握，任意调节)			
额定总功率 (kw)	13	15	23	27
长 (m)	27- 57	27 -57	27- 57	27- 57

外形尺寸	宽 (m)	5	5.5	8	8.5
	高 (m)	2.2	2.5	3.3	3.5

使用说明

第一步：主筋上料

预先将主筋下料、对焊或套筒连接成图纸所需长度，然后吊放于主筋储料架上，以备用；

主筋储料架，适合储存 9M/12M/18M/22M 的钢筋；整体采用 H 型钢焊接组装而成；并采用分断式结构，间隔 2 米/个；便于拆装和运输。

第二步：盘筋上料

将盘筋吊于放线架上，最大载重 2T，高 1.7M，立柱可定制成伸缩型。第三步：主筋穿丝并加紧

工人将主筋抖落分布于分料盘的圆周上；同时，穿入固定盘和移动盘环形模板的导管内；并在移动盘的导管内用螺栓夹紧。

分料盘系统由多个分料盘组成，与固定盘相连，并可跟随同步旋转运动；端部的辊轮，可减少旋转阻力。

夹紧时，注意每根主筋的错位长度，通常是 1M 左右。第四步：盘筋穿丝并缠绕固定

将盘筋穿过矫直机构至与主筋交叉焊接固定。第五步：焊接成型

起始焊接：在钢筋笼的头部，固定盘和移动盘同步旋转运动，将盘筋并排连续绕几圈；然后与主筋焊接牢固。

正式焊接：固定盘和移动盘同步旋转运动，移动盘同时向前移动，这样盘筋自动缠绕在主筋上，同时进行焊接，从而形成钢筋笼产品。

终止焊接：在钢筋笼的尾部，两盘继续旋转，暂停焊接，将盘筋并排绕几圈；然后将盘筋端头焊接在主筋上固定，完成焊接。

（国内一般采用 CO₂ 保护焊机，焊渣少，焊接品质好；也可选用自动焊接机械手（价格另计），最大焊接速度为 40-60 点/分钟）

第六步：钢筋笼与旋转盘分离

切断绕筋:移动盘前移，钢筋笼与固定盘分离；松开主筋与移动盘导管的螺栓；移动盘前移，钢筋笼与移动盘分离。

第七步：卸笼，降下液压支撑卸笼，行吊或人推滚下。

在整个焊接过程中，为防止钢筋笼因自重而变形，需配置多个液压支撑装置。

专门设计的液压站，采用国内通用的液压组件，持久耐用、具有高互换性。

第八步：移动盘复位，准备下一个生产循环