

# 滚丝轮、滚丝机、剥肋刀、通止规、力矩扳手保护帽钢筋专用配件

产品名称	滚丝轮、滚丝机、剥肋刀、通止规、力矩扳手保护帽钢筋专用配件
公司名称	南京中滔供应链管理有限公司
价格	1.00/1
规格参数	高强滚丝轮:2.5 普通滚丝轮:3.0
公司地址	南京市栖霞区八卦洲街道东江路A栋办公楼5245
联系电话	18251479889

## 产品详情

### 1.直螺纹滚丝机

#### 产品描述

1. 它是螺旋升角型设计更为合理,操作更为简便快捷,尤其克服了螺距累积误差太大等产品无法解决的问题,从而使得连接强度更高. 2.调整钢筋丝头大小仅需2分钟.  
3.更换[滚丝轮](#)或调整为反丝时仅需5分钟即可完成. 4.节省滚丝轮及剥肋刀片,使加工成本更低.  
5.由于采用了螺旋升角结构,使操作省力,深受操作工人喜欢. 6.适用范围广,可加工 16- 40mm HRB335级和HRB400级带肋钢筋.

2. 钢筋剥肋滚轧直螺纹滚丝机的生产原理是：将钢筋端头经过滚丝机滚压缩径，提高其强度，然后进行车丝。用户在使用直螺纹滚丝机时，可以先根据钢筋直径调整好滚丝机上的滚丝轮、剥肋刀片，然后用滚丝机上的钳子将要滚丝的钢筋固定好，转动滚丝机[机头](#)前进的控制轮，机头将钢筋剥肋、三个滚丝轮对钢筋进行转动挤压，形成丝扣，然后反向转动滚丝机机头前进的控制轮，退出机头。由于丝扣是挤压出来的而不是车床车出来的，所以丝扣部分的强度要高于钢筋母材。

### 3.

直螺纹滚丝机:滚丝机由[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。附件：螺

纹丝头通止环规

、长度规等。钢筋直螺纹滚丝机，由机架夹紧机构、进给滑板、减速机及滚丝头、冷却系统和电器系统组成，主要用于建筑工程带肋钢筋的直螺纹丝头加工。直螺纹滚丝机的特点它是第二代剥肋滚轧直螺纹

滚丝

机，是我

厂新产的多功能滚

丝车产品，可以滚轧60度角的螺纹丝

口，也可以剥肋滚轧75度角的螺丝

口，只需更换滚丝轮即可。直螺纹滚丝机是用

切削与滚轧螺纹钢一次成形来喧到钢筋端头强化和螺纹加工的目的，解决了钢筋在加工前钢筋端头进行预处理的问题，以及同类的设备需多次滚成的问题，这样现场减少了工序加工和多次钢筋搬运，提高了现场生产加工效率；滚丝机利用一个滚丝头可实现对多种规格钢筋进行滚轧加工，解决了同类设备对钢筋端头加工直螺纹需每种规格一个滚丝头的状况。直螺滚丝机采用内出冷却液，解决了滚轧加工时排屑问题，自动化强度高，进给自动停机复位自动停机。直螺纹滚丝机是加工钢筋直螺纹丝头的专用设备，通过剥肋刀将钢筋端头剥圆，然后用三个空心滚丝轮对钢筋进行滚轧直螺纹，从而达到钢筋直螺纹成型的质量要求。直螺纹滚丝机用一个滚盘就可以完成16至40mm的钢筋剥肋滚轧。当自动滚丝后自动回车。直螺纹滚丝机设计合理，使用维护方便，更换刀具

仅需2分钟。滚丝机刀具采用自动开合结构，钢筋一次装夹，30秒完成丝头加工，效率高。采用滚丝轮冷轧工艺，钢筋丝头加工“模具化”，精度高，合格率高。本公司各类钢筋机械接头经型式检验，其抗拉强度、割线模量、JX应力和残余变形四项指标均达到ZG建设部标准（JGJ107-2003）中对Ⅰ级和Ⅱ级接头的要求、也满G外标准中对SA级和A级接头的要求，适用于各种建筑中钢筋混凝土结构的基础、梁、柱、板、墙等构件中 12~50mm的GB1499和BS4449（CS2）钢筋的连接。

## 2.钢筋保护帽

### 产品描述

- 钢筋保护帽的作用：
- 1.在承受外界一般性磕碰时，保护螺纹不受到（或少受）损伤；
  - 2.保护螺纹沟槽不被外来粉尘等污垢污染，是螺纹能够正常使用；
  - 3.隔断螺纹和外界的接触，保护螺纹不受或少受锈蚀（腐蚀）。

操作方法：用直螺纹连接的柱子墙板钢筋，浇完这层楼板后 这些钢筋是露在外面的，钢筋上带螺纹的那段容易锈蚀，用保护套把这段套起来，下次连接施工的时候，丝扣没有锈蚀，容易用套筒连接，保证施工质量，这属于施工措施，由施工单位采购

保护帽使用得当是可以重复使用的。

## 3.通止规、环规

通止规是量具的一种，在实际生产中大批量的产品若采取用计量量具（如游标卡尺，千分表等有刻度的量具）逐个测量很费事，合格的产品是有一个度量范围的，在这个范围内的都合格，所以人们便采取通规和止规来测量。

通止规分两种，一种叫光滑极限量规，一种叫螺纹量规。光滑极限量规分孔用和轴用。孔用的叫塞规，轴用的叫环规。

塞规的通，止端尺寸按照被测孔的公差来定的，通端对应的是孔的下偏差，止端对应的是孔的上偏差。环规相反，通端对应的轴的上偏差，止端对应的轴的下偏差 通端能进去，止端不能进去，就是合格。

通止规具体的公差规定见GB/T 1957-2006

螺纹量规，道理与光滑极限量规一样，通端能进去，止端不能进去，就是合格。螺纹量规的技术条件见GB/T 3934-2003 样式要求参考 GB/T 10920-2008 标记为 T 的叫通端，标记为 Z 的为止端。

#### 4.滚丝轮

1、滚丝机床精度差，振动大，运转不正常下服役;

2、滚丝模具对位不正，被滚压件发生轴向位移，牙纹受到剪切和挤压两种应力作用;

3、被滚压螺纹丝坯尺寸大小不均，表面未清理干净，有砂轮沫、氧化皮和污脏物;

4、被滚压件硬度不均匀(8.8级螺栓应在27~30HRC;10.9级应在35~37HRC)，防止有时因管理不善将未经回火的高硬度(50~55HRC)的淬火件混和入回火件中，其硬度与滚丝轮牙纹刃口硬度相近，导致崩刃。

5、滚压时未加入润滑剂，造

成干摩擦，使牙尖温度急剧升高至超过滚丝轮回火温度，牙纹过度回火被软化，发生倒牙、堆牙失效;

6、滚丝轮出厂前必须充分退磁，不允许留有残磁，否则工作时因牙纹吸附细铁沫将加速磨损失效。

保管注意事项:

1.滚丝轮在运用完以后应该整理洁净丝扣中的铁销，避免下次运用时分形成咬齿。

2.滚丝轮长时间不用的情况下应该在表面涂一层油，防止和空气接触氧化造成尺度不精确。

3.滚丝轮在保管时应该分类放好，不要随意丢掉。