

河北如何定制锯切套丝生产线哪家强

发布日期：2025-09-21

具有结构简单、易操作、效率高、功能强、维护方便的特点。（如需钢筋打磨机可定制）

锯切套丝线系列产品优势钢筋锯切套丝效果图主要技术参数序号各机构名称数量备注1主筋上料机构1套主筋承料架，可载重2吨，提高功效、减轻劳动强度2锯切前自动输送机构1套主筋自动传送，链条滚轮输送3数控液压锯床1套采用伺服自动定尺、液压自动夹紧与送进□PLC数字控制，精度高；锯条宽度400MM□可并排一次锯切14根28MM钢筋，高效率。4锯切后自动输送机构1套主筋自动传送，链条滚轮输送5双侧自动翻料机构1套由多组气动支撑组成，自动翻料6滚丝成料平台2套可载重2吨，提高功效、减轻劳动强度7打磨成料平台2套可载重2吨，提高功效、减轻劳动强度7电控系统1套品牌PLC控制；双端控制面板，使现场操作方便；**操作软件，4年工地用户现场使用反馈。锯切后的钢筋自动下料，套丝方便。河北如何定制锯切套丝生产线哪家强

锯切套丝生产线

详细说明本机是一种主要针对棒料钢筋头部螺纹加工全自动一体化设备。能够将钢筋按照需要，自动完成钢筋端部螺纹加工工艺，并且在制作小直径钢筋时能通过镦粗工艺将钢筋头部墩粗，从而使钢筋的加工螺纹直径更大连接强度更高。同时完成套丝工艺后可对钢筋端部不平整的部位进行打磨工序。本机***用于建筑、高速公路等行业，适用于各种规格不同长度的钢筋套丝工作，对于规格多，批量小的钢筋切断工作更加适用。本机减少辅助劳动，做到加工出的产品螺纹标准，尺寸准确，效率高，是我们公司**研发的具有自主知识产权的高科技产品，国内**，安装简单，使用方便。总之，我们在设计上力求多样化，满足用户需要，简约有效，以降低成本，追求比较好性价比，为用户带来实实在在的效率和收益。

一、设备结构组成图2-1设备结构示意图DLH-450型锯切套丝生产线主要由备料架（1）、锯前输送轨道（2）、锯切主机（3）、锯后输送卸料轨道（4）、一号送料平台（5）、一号送料辊道（6）、二号送料平台（7）、二号送料平台送料辊道（8）、一号套丝机（9）、二号套丝机（10）、套丝成品储料槽（11）、锯切余料储料槽（12）、电控柜、操作柜十四部分组成。设备采用数字化控制，响应速度快。河北如何定制锯切套丝生产线哪家强设备具有气动齐平装置，可锯切钢筋端面；



锯切套丝生产线优势锯切套丝生产线优势：钢筋锯切套丝能够将钢筋按照需要，自动完成钢筋端部螺纹加工工艺，并且在制作小直径钢筋时能通过镦粗工艺将钢筋头部墩粗，从而使钢筋的加工螺纹直径更大连接强度更高。同时完成套丝工艺后可对钢筋端部不平整的部位进行打磨工序。1、减少钢筋搬运量，**提高钢筋加工自动化程度；2、提高钢筋加工效率，减少工人劳动强度；3、**提高钢筋的剪切与弯曲精度，能提高钢筋加工质量，减少钢筋损耗。锯切套丝生产线介绍：1、进口CNC主机移动式*锯切机构，*度高；2、德国工业PC及CNC控制全自动定尺锯切，锯切精度*高；3、液压式锯切系统，钢筋锯切套丝机，故障率*低，锯切套丝生产线，锯切能力强；4、多挡板设计，*速度*快，*；5、斜刀口设计，锯切套丝打磨生产线，提高锯切能力；6、凹槽式刀片设计，防止钢筋锯切时侧移；7、双向出料设计，成品堆放量增加一倍；8、多达6级喂料站，并设有安全监测通道；9、原料输送辊道，变频控制，控制精1确。锯切套丝生产线锯切套丝生产线按结构与功能可以分为电控系统、进料装置、带锯、出料机构、定尺挡板、液压站和操作台等部分。（1锯切套丝生产线电气控制系统本控制系统采用的西门子作为主控制器。

简单实用易学、人性化应用墩粗打磨自动套丝生产线详细技术参数钢筋传送速度90m/min平均耗电量6kw/h料仓级数4*2墩粗机直径范围16-32mm的钢筋墩粗后钢筋直径比母材增大5mm墩粗力3000KNM打磨机直径范围12-50mm的钢筋铣刀电机转数1440转/分钟端头平整精度±套丝直径范围12-40mm的钢筋套丝长度100mm锯切套丝打磨墩粗生产线占地面积29m**2m主筋承料机构1套主筋承料架，可载重2吨，提高功效、减轻劳动强度自动输送机构1套主筋自动传送，电机驱动链条滚轮输送液压墩粗机2台自动夹紧机构、超高液压系统墩粗后自动输送机构1套“东菱”品牌（三菱国产）数控伺服电机定尺，高精度；主筋自动传送，链条滚轮输送自动打磨机2台自动打磨（本厂自主研发）打磨后自动输送机构1套“东菱”品牌（三菱国产）数控伺服电机定尺，高精度；主筋自动传送，链条滚轮输送自动套丝机2台自动套丝单侧自动翻料机构1套由多组气动支撑组成，自动翻料收料仓1套可收集储存不同长度规格的钢筋成品与锯切生产线联动1台选配，电机驱动，减少二次搬运电控系统1套品牌PLC控制；双端控制面板，使现场操作方便；**操作软件，4年工地用户现场使用反馈，简单实用易学、人性化应用型号YGT-450锯切宽度。液压控制锯切进给，实现无极调速；



全自动钢筋锯切套丝镦粗打磨生产线（别名数控钢筋锯切套丝端铣一体机，钢筋锯切套丝打磨镦粗一体机，锯切套丝生产线，钢筋锯切套丝线，钢筋锯切套丝打磨生产线），该设备是我公司针对国内螺纹钢的连接，整体结合技术，自主研发的集电气、液压、气动为一体全自动化科技产品，具有国际先进水平。可自动完成钢筋直径12-50mm-强度HRB335,HRB400-HRB500的锯切套丝，打磨镦粗等具有切削效率高、自动定尺、节能省料、操作简单等特点。锯切套丝生产线原料存储架采用大吨位存储，并可与棒材自动上料机配合使用，实现上一个循环尚未结束时即可进行下一步配料，以节省循环周期；全自动送料辊道，避免原料的二次搬运；钢筋的输送、翻转、传递等全部由机械完成，大幅度提高了效率；钢筋输送滚采用V型耐磨辊进行，达到了耐磨、减噪音、寿命长等特点；缩径、滚丝主机头实现了自动夹紧、送进、缩径、滚丝等功效本公司是专业的锯切套丝打磨生产线厂家，久科生产的钢筋锯切套丝生产线特点1、自动化程度高，**降低劳动强度。2、全机配备横向上料装置，上料方便。3、自动套丝线与钢筋锯切设备连接，钢筋通过锯切设备将钢筋裁剪到规定长度后直接进入套丝设备不需要占用场地存放钢筋。左右工艺流程密不可分对接，立即出现异常并改正。河北如何定制锯切套丝生产线哪家强

自动化程度高，同时可以设置多批次工作任务；河北如何定制锯切套丝生产线哪家强

锯切套丝打磨生产线是一种*处理套丝搭接的智能化钢筋加工设备。该设备将原材料钢筋从12米长度锯切成规定的长度，然后自动化的在钢筋的两个端头套丝然后打磨。一次性到可以取用的成品。是自动化程度较高的钢筋加工新设备。下面就简要介绍一下这种设备的优缺点。一、锯切套丝打磨生产线自动化程度高，原材料钢筋用行吊放到上料架上之后只需要2个工人来操作设备，全程数控屏幕操作。二、锯切套丝打磨生产线制作钢筋标准。锯床自动锯切规定长度的钢筋，套丝机自动套丝规定丝扣的钢筋端头，打磨机自动打磨套完丝的钢筋端头，没有毛刺。能满足项目监理的要求。三、锯切套丝打磨生产线能节省成本。原本需要很多工人的套丝打磨工作，现在只需要2个人来操作，每天节省大量的工人工资，如果项目的钢筋量大，很快就能通过工人工资把机器设备的钱节省下来。四、锯切套丝打磨生产线生产的速度基本和工人相当，每天8个小时能够套丝800-1000个钢筋头，也就是处理400-500根钢筋。五、锯切套丝打磨生产线易损件较多，包括

锯床的锯条、套丝机的模具、打磨机的刀头等，需要经常*换易损件。六、锯切套丝打磨生产线占地空间较大，设备整体占地尺寸为29米*6米*综上所述。河北如何定制锯切套丝生产线哪家强

成都固特机械有限责任公司属于机械及行业设备的高新企业，技术力量雄厚。是一家有限责任公司（自然）企业，随着市场的发展和生产的需求，与多家企业合作研究，在原有产品的基础上经过不断改进，追求新型，在强化内部管理，完善结构调整的同时，良好的质量、合理的价格、完善的服务，在业界受到宽泛好评。公司拥有专业的技术团队，具有钢筋加工机械，全自动数控弯箍机，数控钢筋弯曲中心，数控锯切套丝生产线等多项业务。固特机械自成立以来，一直坚持走正规化、专业化路线，得到了广大客户及社会各界的普遍认可与大力支持。