

广西四线套丝锯切套丝生产线好不好用

发布日期：2025-09-25 | 阅读量：25

SJT50数控锯切套丝生产线，该设备是我公司针对国内螺纹钢筋的连接，整体结合国际**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，国内**。

可自动完成钢筋直径12-50mm-强度HRB335-HRB400-HRB500的锯切，具有切削效率高、自动定尺、节能省料、操作简单等特点。本产品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。1人操作即可完成整条流水线加工。广西四线套丝锯切套丝生产线好不好用

锯切套丝生产线

自主研发的集电气、液压、气动为一体的产品，可完成钢筋直径12-50mm-强度hrb335-hrb400-hrb500的锯切、剥肋、套丝的功能，实现了三个工位的在线连续生产，减少了物料二次落地，降低了劳动强度，具有锯切-、套丝、节能省料、操作简单等特点。

产品特点：

1. 送料辊道采用plc控制，移动式辊道加固定挡板定尺，精度高。
2. 螺纹钢-金属带锯床，具有切削-、节能省料、操作简单等特点。
3. 本产品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，以节省喂料周期。
4. 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。
5. 钢筋输送滚采用v型耐磨辊进行，具有耐磨、减噪音、-等特点。
6. 剥肋、滚丝主机头实现了气缸夹紧、送进功效，提高了剥肋、滚丝效率。

广西什么是锯切套丝生产线机械设备设备配备个性化的操作流程，可选择性工作，操作较为简易。



1、分体可移动操作台整套设备采用双操作台，分别单独控制锯床和套丝镦粗线，带移动脚踏灵活、简便；2、气动元件采用全球知名气动元器件生产商亚德客的气动配件，精度高、运行平稳；3、系统采用伺服电机控制长度，提升钢筋锯切精度；自动化程度高，同时可以设置多批次工作任务，加工时调取即用，免除了经常设置系统参数的麻烦。4、设备技术参数锯切长度 m 锯切直径 mm 传送速度 m/min 原材料最大长度 m 锯切频率 n/min 额定功率 $\leq 76kW$ 2台HDCJ-32S $\Phi 16-32mm$ 锯切数量51822备注：其中镦粗机、砂光机为选配。5、设备元器件配置表序号名称品牌型号1PLC台达DVP48EH00T32气缸及气路元件亚德客SC100*175、SC50*100,4V310-10-24DC.....3人机界面步科GL070E4伺服驱动器欧瑞SD20-G202T3M3F0D586N5伺服电机欧瑞SMMB-152F67ED6变频器欧瑞E2000-0040T37中间继电器加底座欧姆龙MY2NGS-DC24V8断路器正泰NXB-125-3P-125A、NXB-63-1P-C20A.....9交流接触器正泰CJX2-4011、CJX2-1801.....10热继电器正泰、.....11电源供应器明纬HLG-240-24A12时间继电器欣灵HHS4P(JS14P)13哈轴UCPA204、UCFB204、UCP206、6204.....17空气压缩机红五环、

数控钢筋锯切套丝打磨生产线介绍：全自动数控钢筋锯切套丝镦粗打磨生产线：本设备是我公司针对国内螺纹钢筋的套丝连接，整体结合国际技术，公司研发的集电气、液压、气动为一体全自动化科技产品，具有国际水平。可自动完成钢筋直径12-50mm高强度HRB335、HRB400、HRB500的锯切套丝，具有切削、高标准缩径滚丝、节能省料、操作简单等特点。本产品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型辊进行，达到了、减噪音、寿命长等特点；缩径、滚丝主机头实现了自动卸料、送进、缩径、滚丝等功效。该设备可以根据现场实际情况和业主监理要求增加镦粗、打磨或储备料仓等设备无缝对接，实现全自动流程，无需人工干预。数控钢筋锯切套丝打磨生产线原理：数控钢筋锯切套丝打磨生产线采用自动输送平台，采用160MM的无缝管，输送轮数量也有所增多，输送轮加粗加大，接触面更大，输送力更强，输送速度快一倍，大大提高了工作效率，其他家是110MM的有缝管。定尺板和下料板

一体的，加厚到20MM 自动化程度高，可以设置多批次工作任务；



4、提：时间实现从原材料到两端套丝半成品；5、保证品质：上下工序紧密衔接，钢筋锯切套丝打磨一体机，及时发现异常并纠正；6、操作简单：设备配备人性化的操作程序，可选择性作业，操作较其简单；7、模块设备：该设备有镦粗和套丝两个关键部套组合，同时这两个部套可以拆分开做为*立设备单使用。锯切套丝打磨生产线锯切套丝打磨生产线应用范围及特点锯切套丝打磨生产线是我公司针对国内螺纹钢筋的连接，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，具有水平。可自动完成钢筋直径12~50mm 强度HRB335~HRB400的锯切套丝，具有切削、高标准缩径滚丝、节能省料、操作简单等特点。锯切套丝打磨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**辊进行，达到了**、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。锯切套丝打磨生产线的原料储存架采用大吨位储存，可与自动送料机配合使用，锯切套丝打磨生产线。该设备能够将钢筋棒材按照需求，自动锯切成所需要长度；河南锯切套丝生产线有什么特点

采用模块化组合，根据用户需求选择不同的配置模式；广西四线套丝锯切套丝生产线好不好用

数控锯切套丝生产线SJT50固特数控锯切套丝生产线是一款集钢筋自动锯切、镦粗、套丝、打磨于一机的智能加工的设备，该设备能够将钢筋棒材按照需求，自动锯切成所需要长度，并对下好料的棒材钢筋进行排列，并实现自动镦粗、套丝、打磨的工序加工，具有切削效率高、定尺精细、节能省料、操作简单等特点，钢筋锯切——钢筋镦粗——钢筋套丝——端口打磨*需1人操作，再配置一人收料即可，**降低工人工作强度，同时更安全规范，以双头套丝9米长32螺纹钢为例，每班8小时1人操作，可加工丝头1200~1500个（钢筋加工量约20吨），是钢筋棒材加工高

效之选。1、设备技术优势介绍|采用伺服电机控制长度，锯切精度高；锯切后的钢筋自动下料，套丝方便|**中转料架，实现自动送料|自动化程度高，可以设置多批次工作任务，加工时调取即用，免除了经常设置系统参数的麻烦|带锯具有气动齐平装置，提高螺纹钢长度循环精度|电器均采用**品牌，台达PLC|欧瑞伺服控制器及伺服电机，运行稳定，质量有保障|采用全球**气动元器件生产商亚德客的气动配件，精度高、运行平稳|液压控制锯切进给，实现无极调速；工件夹紧采用液压双虎钳夹紧，使锯条运行平稳；带锯条采用滚动轴承和硬质合金导向。

广西四线套丝锯切套丝生产线好不好用

成都固特机械有限责任公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在四川省等地区的机械及行业设备中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨炼了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，成都固特机械供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！