

# 绿色环保的锯切套丝生产线按需定制

发布日期：2025-09-21

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。能够将钢筋按照需要，自动完成钢筋端部螺纹加工工艺；绿色环保的锯切套丝生产线按需定制

## 锯切套丝生产线

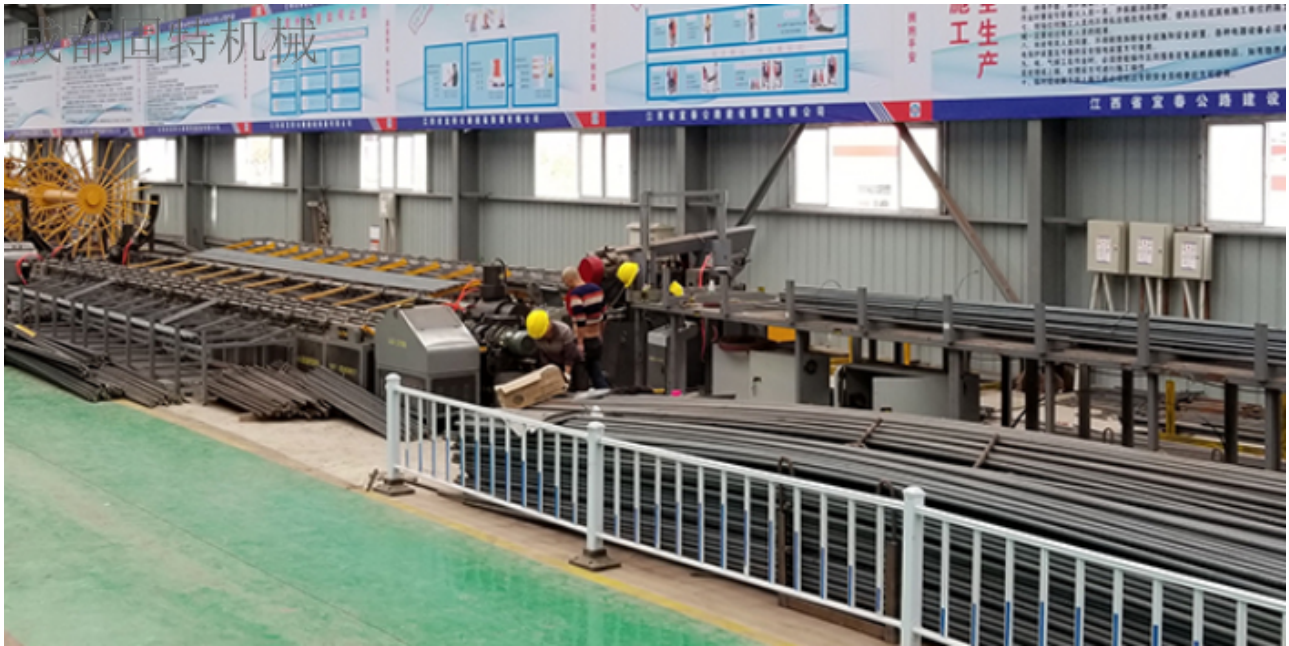
锯切套丝生产线提现的作用锯切套丝生产线是对棒材定尺切断而且可以确保边缘齐平的机器设备，取代原来砂轮机单机版一根切断的，具有自动传输、自动、自动搜集等作用，职工的工作量，明显劳动效率的另外巨大的生产率。普遍用以公路、铁路线、矿山开采及基本建设等行业。锯切套丝生产线对大直径、高精钢筋棒材的开料，锯切套丝生产线厂家，可以将钢筋棒材依照必须，自动锯切成所必须长短，并对下完料的棒材开展归类存储。随后根据机器设备高矮起伏送料，保持上一个循环系统并未完毕时就能开展下一步原料，以节约循环系统周期时间；自动式给料辊道，防止原材料的二次运送；钢筋的输送、旋转、传送等所有由机械设备进行，\*\*提高了率；钢筋输送滚选用V型\*\*损辊开展，做到了\*\*损、减噪声、\*\*命等特性；滚丝服务器头保持了自动夹持、送入、滚丝等作用。数控机床锯切套丝生产线的同类产品有许多，在岗位上确是受欢迎，网编也调研了一个汇报，受欢迎的关键缘故来源于于它的本身商品特性。数控机床钢筋锯切套丝生产流水线的自动化水平高，大幅度降低劳动效率，而且钢筋套丝加工工艺保持了自动化生产制造，提升了套丝生产线设备的自动化水平并降低劳动力，智能锯切套丝生产线。绿色环保的锯切套丝生产线按需定制液压控制锯切进给，实现无极调速；



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。

这种特性都缓解了大家的劳动力，还提升了工作效能。而且锯切套丝生产线能够在较短期内保持从原料到两边套丝半成品加工，这一能够说成令人\*\*的成效，镀锌管锯切套丝生产线，它是受欢迎的关键缘故。与别的同类产品相比较，它还提升了横着上料设备，上料方便快捷。总的来说，得以看得出数控机床锯切套丝生产线为什么那么受欢迎了。锯切套丝生产线是对棒材定尺切断而且可以确保边缘齐平的机器设备，锯切套丝生产线，取代原来砂轮机单机版一根切断的，具有自动传输、自动、自动搜集等作用，职工的工作量，明显劳动效率的另外巨大的生产率。普遍用以公路、铁路线、矿山开采及基本建设等行业。锯切套丝生产线对大直径、高精钢筋棒材的开料，可以将钢筋棒材依照必须，自动锯切成所必须长短，并对下完料的棒材开展归类存储。随后根据机器设备高矮起伏送料，保持上一个循环系统并未完毕时就能开展下一步原料，以节约循环系统周期时间；自动式送料辊道，防止原材料的二次运送；钢筋的输送、旋转、传送等所有由机械设备进行，\*\*提高了\*\*率；钢筋输送滚选用V型\*\*损辊开展，做到了\*\*损、减噪声、长寿命等特性；滚丝服务器头保持了自动夹持、送入、滚丝等作用。锯切后的钢筋自动下料，套丝方便。





实现上一次循环结束前的下一次配料，节省周期时间。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、送进、缩径、滚丝等功效。锯切套丝打磨生产线结构：?1、锯切套丝打磨生产线引进欧洲设计理念，经消化吸收并结合国内钢筋实际加工情况而研发的一种新型钢筋剪切设备，用于棒材钢筋的切断。?2、通过变频电机驱动丝杠机构来调整剪切刀口与定位挡板之间的距离，采用编码器测量，定尺精度高，可达 $\pm 2\text{mm}$ 可剪切各种长度的钢筋。?3、锯切套丝打磨生产线采用液压锯切方式，体积小、产量高，与一些厂家的机械冲剪方式相比，具有噪音低，使用寿命长，设备运行稳定等特点；与此同时钢筋采用油缸压料，压力大，锯切时，钢筋不会转动，钢筋切头均匀。科技发展日新月异，随着科技的发展工地施工也开始向着高大上发展。很多的智能化设备取代了原始的工人人工操作。设备加工产品的速度快，制作标准，\*能符合项目监理的施工要求，\*\*\*就来给大家介绍一下处理钢筋套丝搭接的一种智能化设备—锯切套丝打磨生产线。选用模块化组合，根据用户需求挑选不同的配置模式；绿色环保的锯切套丝生产线按需定制

主机采用自动润滑系统，保证可靠的工作状态；绿色环保的锯切套丝生产线按需定制

锯切套丝生产线钢筋锯切套丝生产线锯切套丝打磨质量好滚桶碾磨原材料的存储柜选用大吨数存储。可与全自动送料融合应用，在后一个循环系统完毕前完成下一批，节约循环系统时间。自动式送料，防止原料的二次运送；轧钢，转动、传动系统均选用齿轮传动，明显提升；轧棍选用V型石英砂岩，具备\*损\*，做到\*损、减噪、寿钢筋锯切套丝生产线锯切套丝打磨质量好命的特性；发动机完成了热缩机的全自动送料和热收缩。一、该设备引入欧洲设计构思，消化，并融合家庭装钢棒的具体生产加工开发设计出一种新式钢棒自动切割机。齿面与\*\*架的间距由直流变频柴油发动机转为\*操纵调整，由伺服电机测量，规格精密度钢筋锯切套丝打磨生产流水线锯切套丝打磨质量好高。做到 $\pm 2\text{mm}$ 可激光切割不一样长短的钢筋。二、液压机锯具备体型小、生产量高的优势钢筋锯切套丝打磨生产流水线价钱，与一些生产厂家钢筋锯切套丝打磨生产流水线锯切套丝打磨质量好的机械设备剪压方式对比，具备噪音低的特性。机器设备使用期长，运作

平稳，钢筋锯切套丝打磨生产线，另外钢棒承担高压汽缸的工作压力原材料，锯切时钢棒不旋转，钢棒的齿面相同。随着社会的发展。绿色环保的锯切套丝生产线按需定制

成都固特机械有限责任公司位于四川省彭州工业开发区旌旗西路416号，交通便利，环境优美，是一家生产型企业。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。公司始终坚持客户需求优先的原则，致力于提供高质量的钢筋加工机械，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。固特机械以创造高品质产品及服务的理念，打造高指标的服务，引导行业的发展。