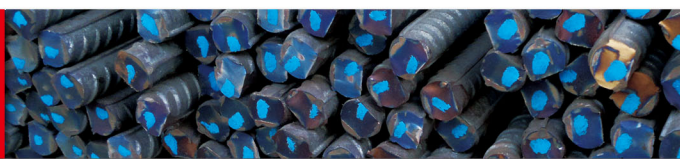


数控棒材剪切生产线



GJW0816



GJD1010

- 可将热轧Ⅲ、Ⅳ级带肋钢筋进行高质量剪切、输送、存储及加工、并将各加工工序形成电脑控制的自动加工流水线；
- 采用液压剪切方式，可自动收集废料；
- 160mm斜刃式刀片设计，最大剪切钢筋直径50mm；
- 单侧三阶梯储料架配置，单侧翻料及收料，占地面积小；
- 定尺小车实现钢筋长度的自动定尺，设备结构紧凑，维护方便；

- 可将热轧Ⅲ、Ⅳ级带肋钢筋进行高质量剪切、输送、存储及加工、并将各加工工序形成电脑控制的自动加工流水线；
- 剪切机构安装在动力驱动轮上，可在轨道上运行，通过轨道移动至不同规格的钢筋储料区，将整套工序完全集中在同一套设备上，极大的提高了生产效率；
- 钢筋的定尺切断采用电子测量的方式，精度高；
- 刀片宽度100mm，最大剪切直径40mm；

0816

	剪切直径	10	12	16	20	25	32	40	50
	剪切根数	55	45	27	23	18	12	3	2
	剪切长度	800-12000mm							
	剪切速度	16次/min							
	刀口宽度	160mm							
	送进速度	≤60 m/min							
	平均电耗	12KW/h							

1010

	剪切直径	8	12	16	20	25	32	40
	剪切根数	8	5	5	4	3	2	1
	剪切长度	200-12000mm						
	剪切速度	20次/min						
	刀口宽度	100mm						
	送进速度	≤115 m/min						
	平均电耗	12KW/h						

GS50

	分选钢筋直径	12-50mm
	分选钢筋长度	13000mm
	对齐速度	60m/min
	送进速度	230m/min
	平均电耗	22KW/h



GS 50

钢筋乱尺调直分选机

- 钢筋分选过程采用数控系统控制，自动分选，操作简单；
- 原料存放架有振动功能，把整捆钢筋振散开，使钢筋更好地放料；
- 矫直机构装有长度计数器，可将乱尺钢筋分选出来，将长度相近的钢筋存储在同一格料仓内；
- 增加了钢筋调直机构的设计，可将弯曲的钢筋调直，提高生产效率；