

数控棒材剪切生产线



150B

	剪切直径	10	12	16	20	25	32	40	45	50
	剪切根数	55	45	27	23	18	12	3	3	2
	剪切长度	750-12000mm								
	剪切速度	12次/min								
	刀口宽度	600mm								
	送进速度	≤90 m/min								
	料仓级数	4X2								
	平均电耗	20KW/h								



GJW150B

- 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；
- 600mm超宽大斜刃剪切刀片设计，科学、省力，最大剪切钢筋直径50mm；
- 无需润滑的三角带传动的采用，噪音小；
- 双侧三阶梯储料架，可满足多规格钢筋的放置；
- 先进的伺服控制系统，剪切精度高；
- 主要用于钢筋加工配送中心、国家核电建设、液化天然气项目、公路、铁路等领域；



GJW1240

- 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；
- 400mm大斜刃剪切刀片设计，科学、省力，最大剪切钢筋直径50mm；
- 无需润滑的三角带传动的采用，噪音小；
- 双侧三阶梯储料架，可满足多规格钢筋的放置；
- 进的伺服控制系统，剪切精度高；

1240

	剪切直径	10	12	16	20	25	32	40	45	50
	剪切根数	37	30	18	15	10	7	3	2	1
	剪切长度	750-12000mm								
	剪切速度	12次/min								
	刀口宽度	400mm								
	送进速度	≤90 m/min								
	料仓级数	4X2								
	平均电耗	18KW/h								



XQ120

- 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；
- 刀片有效宽度210mm,最大剪切钢筋直径38mm；
- 采用机械式多级齿轮和飞轮结构，可以快速切断钢筋；
- 伺服控制系统，剪切精度高；
- 设备结构紧凑，占地面积小；
- 单侧链轨式放料架，下料方便，维护简单；

XQ120

	剪切直径	10	12	16	20	22	25	28	32	38
	剪切根数	10	8	6	4	3	3	2	1	1
	剪切长度	750-12000mm								
	剪切速度	20次/min								
	刀口宽度	200mm								
	送进速度	≤60 m/min								
	料仓级数	3X2								
	平均电耗	8KW/h								