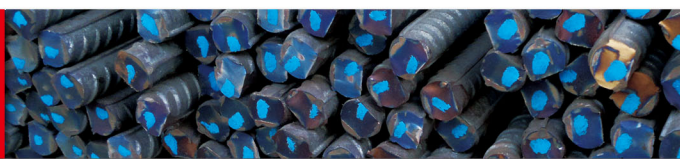


数控棒材加工设备



GJW150C

- 可将热轧带肋钢筋进行高质量锯切、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；
- 主要用于隧道、桥梁、铁路、钢筋的套丝等领域；
- 锯切钢筋最大直径 $\varnothing 50\text{mm}$ ，辊道宽度600mm；

GJW150C

	锯切直径	16	20	25	28	32	40	45	50
	锯切根数	30	26	21	18	15	13	12	11
	锯切长度	800-12000mm							
	锯切宽度	560mm							
	锯切速度	2.5min/次							
	送进速度	90m/min							
	平均电耗	16kw/h							



BLX50

- 生产线需根据不同的生产要求，与数控锯切生产线配套使用；
- 钢筋的连续送进、退位、翻转等多工位同步进行；
- 加工的螺纹强度高，质量稳定可靠；
- 本设备主要用于 $\varnothing 16\text{mm} \sim \varnothing 50\text{mm}$ 的直条钢筋；
- 加工钢筋最大长度为12m，可滚丝长度150m；

BLX50

	套丝直径	16-40mm
	套丝长度	80mm
	锯切长度	800-12000mm
	锯切宽度	560mm
	锯切速度	2.5min/次
	传送速度	90m/min
	平均电耗	22kw/h



钢筋复合加工中心

BQW50

	直径	16	18	20	25	32	36	40	50
	根数	2	2	2	2	1	1	1	1
	弯曲速度	48-72°/sec							
	最大弯曲角度	180°							
	牵引速度	$\leq 28\text{m/min}$							
	剪切长度	2000-12000mm							
	料仓级数	2X5							
	平均电耗	16KW/h							
	设备尺寸	35000X10000X4000							

- 最大钢筋加工直径为50mm；
- 计数上料、送进、剪切、弯曲直到成品落料输出完全自动化；
- 上料、剪切到弯曲一次完成，可使加工中心获得更高的生产能力；
- 自动化的上料过程，无需人工进行繁重而危险的钢筋搬运工作；
- 多规格储料仓的设置，上料过程更加灵活，便于安排生产，适应能力强；
- 6个刀刀自由更换的三角刀片设计，比普通弯箍机的刀片寿命更长；
- 钢筋的无损伤输送及送进，确保了钢筋加工的质量；