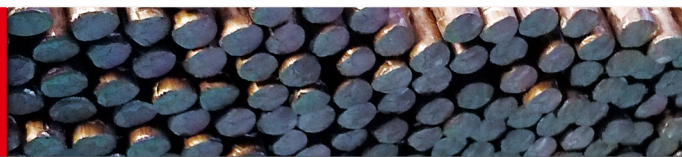


# 数控钢筋调直切断机



8-12

GT8-12

 x1	钢筋加工能力	Φ8-12mm
	牵引速度	180m/min
	剪切方式	AC 飞剪剪切
	操作方向	单向
	速度调整方式	AC 交流变频无级调整
	平均电耗	12KW/h

- 采用飞剪剪切方式，速度快，直线度好，尺寸精确，
- 滚轮式调直方式，高效，精确；
- 高精度PLC控制，多机构拥有发明专利，高效率设计；
- 高耐用设计，具有强大数据库，与管理软件通讯功能，
- 尤其适合加工三级钢和高强钢筋；



8-12C

GT8-12C

 x1	钢筋加工能力	Φ8-12mm
	牵引速度	180m/min
	剪切方式	AC 飞剪剪切
	操作方向	双向可选
	速度调整方式	AC 交流变频无级调整
	平均电耗	12KW/h

- 采用飞剪剪切方式，飞剪效率高；
- 可调直剪切8-12mm三级钢和四级钢的钢筋，
- 长度误差小，正负5mm/12000mm；
- 具有自动对齐机构，加工后的钢筋整齐美观；
- 采用滚轮式调直方式，钢筋的损伤小；
- 纵向和横向两种调直机构配合使用，钢筋纵筋不扭转。