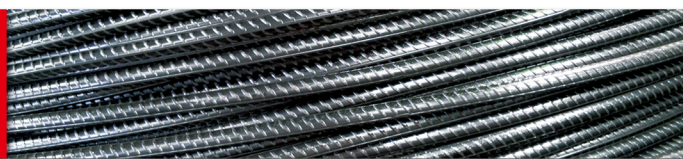


# 冷轧带肋钢筋生产线



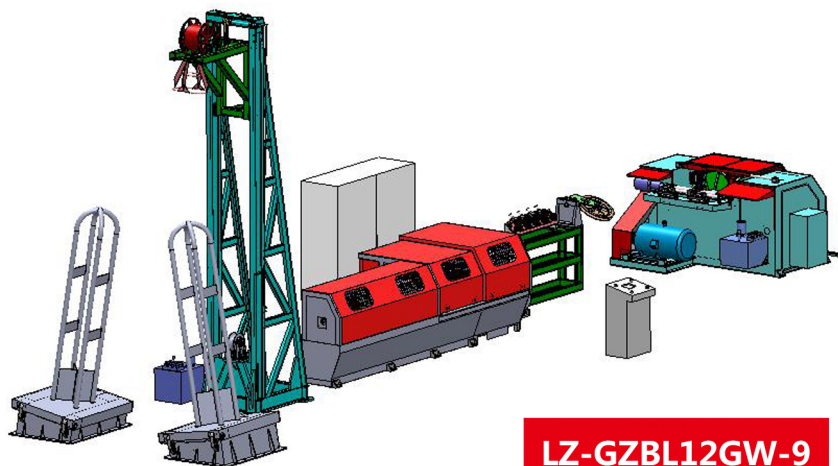
**LZ-GZBL12GL2-12**

## 双轮全自动切换收线机构

12

 D	原材料直径	Φ5.5-13.5mm
 D	成品直径	Φ5-12mm
	最大轧制速度	12m/s
	轧制速度调整	进口 AC 变频器 无级调节, 机械两档调节
	总功率	271KW

- 被动冷轧式, 最大成品钢筋直径12mm;
- 上粉机采用坐标式运输润滑粉及三室设计, 效果好, 润滑粉利用率高;
- 轧机头采用三方位立体设计, 方便调节;
- 立式收线机实现了全自动化收线, 自动抓取钢筋、自动剪切、自动切换工字轮、自动固定钢筋与一体, 操作灵活, 安全, 低成本, 高生产效率;
- 拉拔机为两档变速, 可充分发挥电机功率, 整机整体联动交流变频调速;
- 整机一体结构, 安全、占地面积小, 增强了机械性能和设备的可靠性;



**LZ-GZBL12GW-9**

9

 D	原材料直径	Φ5.5-13.5mm
 D	成品直径	Φ5-12mm
	最大轧制速度	9m/s
	轧制速度调整	进口 AC 变频器 无级调节, 机械两档调节
	总功率	251KW

- 被动冷轧式, 最大成品钢筋直径12mm;
- 上粉机采用坐标式运输润滑粉及三室设计, 效果好, 润滑粉利用率高;
- 轧机头采用三方位立体设计, 方便调节;
- 卧式收线机实现了自动夹紧钢筋, 装载工字轮到工字轮满载自动化稳定收线, 安全性能高;
- 拉拔机为两档变速, 可充分发挥电机功率, 整机整体联动交流变频调速; 整机一体结构, 安全、占地面积小, 增强了机械性能和设备的可靠性;