

2024



江苏中动

JIANGSU CNPOW • MECHANICAL

Jiangsu Cnpow Machinery Technology Co., Ltd.

数控钢筋丝头自动加工生产线

江苏中动机械科技有限公司

目录

01

公司简介

Company Profile

02

数控钢筋丝头自动加
工生产线

Reinforcement head processing
equipment

03

配套及耗材

Consumables and accessories

04

客户案例

Our customers

CNC thread processing
equipment

公司简介

PART ONE

第一章

江苏中动机械科技有限公司



企业简介

江苏中动机械科技有限公司致力与开发深螺纹加工行业标准件及非标准件高效、节能、自动化的产品。公司自主研发的多代DGS系列全自动双轴攻丝机、DKG系列切管机、DBC系列外圆车削倒角机、DDG系列双头倒角机等设备深受国内外市场欢迎。同时公司关注国内基建市场，着眼于钢筋机械连接行业自主研发适用与各类工程项目的多规格钢筋剥肋滚丝机、镦粗机、带锯床等小型钢筋加工设备及钢筋丝头线等大型加工流水线，因为自动化程度高、生产效率高、加工精度高等原因备受市场推崇。亲自领导研发团队的公司创始人赖志勇先生更是受邀参编了包括《钢筋机械连接用套筒标准JG/T163-2013》、《钢筋机械连接技术规程JGJ107-2016》、《钢筋连接用灌浆套筒JG/T398-2012》、《建筑施工机械与设备JB/T13708-2019 | JB/T13709-2019 | JB/T13710-2019》...在内的多个行业标准。2021年公司销售业绩突破2000万，出口率高达38%，客户遍布欧洲、东南亚、中东、非洲、南美洲等世界各地。早在2012年公司便通过了ISO9001国际质量体系认证，公司以技术创新作为发展的突破口，拥有先进的管理理念及生产技术，不断开拓创新。2021年公司为实现更大的战略目标更名为“江苏中动机械科技有限公司”，注册资金追加至1000万，努力打造核心领域领先、综合优势突出的品牌企业。笑迎天下客，诚信在心中！公司始终以优质的产品、完善的服务来迎接每一位真诚的用户，把用户作为关注点，用科技与真诚打造中动品牌！



品牌诠释

从整体看中动Logo造型，以“中”字为整体型，抽象的展现“动”字，诠释出我们强硬的产品品质与中动力度的企业文化，线条具有较强的视觉冲击，上顶天，下立地，中动在中间连接着世界的两端，创造无限∞的可能，体现出企业对未来在行业内大有作为有着不可动摇的信心。



企业简介



国家高新技术企业



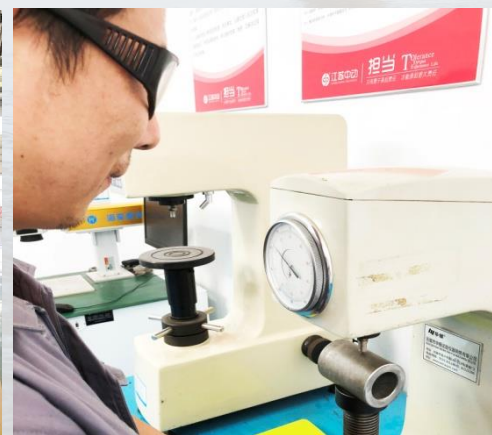
高校毕业人才
38%



申请专利24项



精益求精 严控质量



中动发展大事记



主要产品业务范围

01

钢筋丝头加工设备

02

钢筋直螺纹高强套筒

03

直螺纹套筒加工设备

04

金属工件螺纹加工
设备定制

产品介绍

PART TWO

第二章

数控钢筋丝头自动加工生产线





钢筋直螺纹套筒机械连接技术

钢筋直螺纹连接方案就是将待连接钢筋端部的纵肋和横肋用钢筋螺纹滚丝机采用切削的方法剥掉一部分，然后直接滚轧成普通直螺纹，用对应的直螺纹套筒连接起来，形成钢筋的连接。



主要应用场景



桥梁建设



高速公路



隧道建设



机场建设



车站建设



码头建设



城市地铁



城市楼宇



核电站建设

...



钢筋丝头加工

对钢筋端部区段进行螺纹加工工作

我们称之为“钢筋丝头加工”

JGJ 107-
2016

钢筋机械连 接技术规程

中华人民共和国行业标准

端面切口垂
直且平整，
不得出现弯
曲、马蹄形、
尖头等不规
则形

丝头螺纹保护

钢筋头部规整无裂纹

螺纹用专用量规检测，螺纹精度
宜满足6F级别

钢筋丝头长度满足设计要求，极
限偏差 $0-2.0p$



传统生产工艺行业痛点



质量参差

传统生产加工钢筋丝头主要依靠人工操作，而受操作环境、工人经验技术能力不同以及责任感影响，成品质量也会出现参差不齐的情况。



用工成本

一根12m长的 $\Phi 50\text{mm}$ 钢筋的重量大约在180Kg。至少需要4人上下料，而这样的人工成本根据加工要求工序增加而增多。而人工的增多出现工伤的几率也越多。



环境影响

设备落后导致过分依赖工人身体力。高温、暴雨等恶劣的天气环境出现也会极大的增加工伤出现的几率，至少会限制工人的生产效率，从而影响工期。

效率低
成本高
质量差

为解决行业面临的以上痛点问题，江苏中动带着如何使客户**加快生产效率**、**保证生产质量**的情况下**有效降低生产成本**的问题，想到了工业自动流水线生产加工的概念，并把它应用到了钢筋机械连接的行业当中。

经过20余名设计工程师、装配工程师、电气工程师组成的技术攻坚团队日以继夜，长达半年的反复试验、设计修改。于是我们的第一台**中动钢筋丝头自动加工生产线**诞生了。

十年磨一剑，中动产品的进化论



宝剑锋从磨砺出

钢筋丝头线系列

螺纹机系列

中动钢筋丝头加工产品线

镦粗机系列

锯切设备系列



钢筋丝头线系列

- YJSTX-40型圆锯切数控钢筋丝头自动加工生产线
- PTSTX-40型平头数控钢筋丝头自动加工生产线



镦粗机系列

- DDC-xxD系列自动双缸镦粗机（可配线）



螺纹机系列

- QXPT-40A型新型切削平头滚丝机
- QXPT-40E数控气动切削平头滚丝机
- E系列智能数控气动剥肋滚丝机
- E系列智能数控气动剥肋滚丝机(斜齿轮)
- DBG-50型直螺纹剥肋滚丝机
- DZG-40型钢筋直螺纹滚丝机



锯切设备系列

- 4230钢筋专用锯床（可配线）
- 数控自动圆盘锯（可配线）
- 冷锯切（可装配螺纹机）



全自动数控钢筋丝头线

适应场景

- A、工厂化钢筋预制加工
- B、大型项目钢筋加工

对持续作业时间长，钢筋用量大，生产效率有要求的这类客户

特点：

减轻人工套丝的劳动强度，产能优势更明显



小型单体加工设备

适应场景

一次性投入少，适应于钢筋加工量小，作业场地小的工地和短钢筋丝头生产这类客户



数控丝头线系列

圆锯切数控钢筋丝头自动加工生产线

YJSTX-40型 (IV代)

XJSTX-40系本公司成功开发研制了一条集钢筋储料、上料、输送、伺服锯切、剥肋、倒角、滚丝翻料位于一体的新型钢筋直螺纹自动化加工生产线。



PLC

数控自动化



集成结构



专利产品



智能高效



操作轻松

可根据实际加工生产需求定制



数控丝头线系列



YJSTX-40型

(标准4槽双头锯切)

主要参数



钢筋直径范围	Φ20 ~ Φ40mm
加工钢筋长度	2500 ~ 12000mm
剥肋倒角机	2 台
自动螺纹机	2 台
螺纹机型号	DBG-40E型
自动圆锯切	2 台
加工钢筋级别	HRB400、HRB500
分料台承载能力	120 Kg/m
设备运行功率	~ 40kW
设备额定总功率	~ 53kW
工作环境温度	- 5 ~ 40℃
工作环境湿度	≤85%
工作海拔高度	≤1000 m
供电电源	AC 380V ±5% 50HZ
电源电缆	≥16mm ² 铜芯
输送槽	2+4槽
设备尺寸 (长×宽×高)	16000×6000×2000 mm



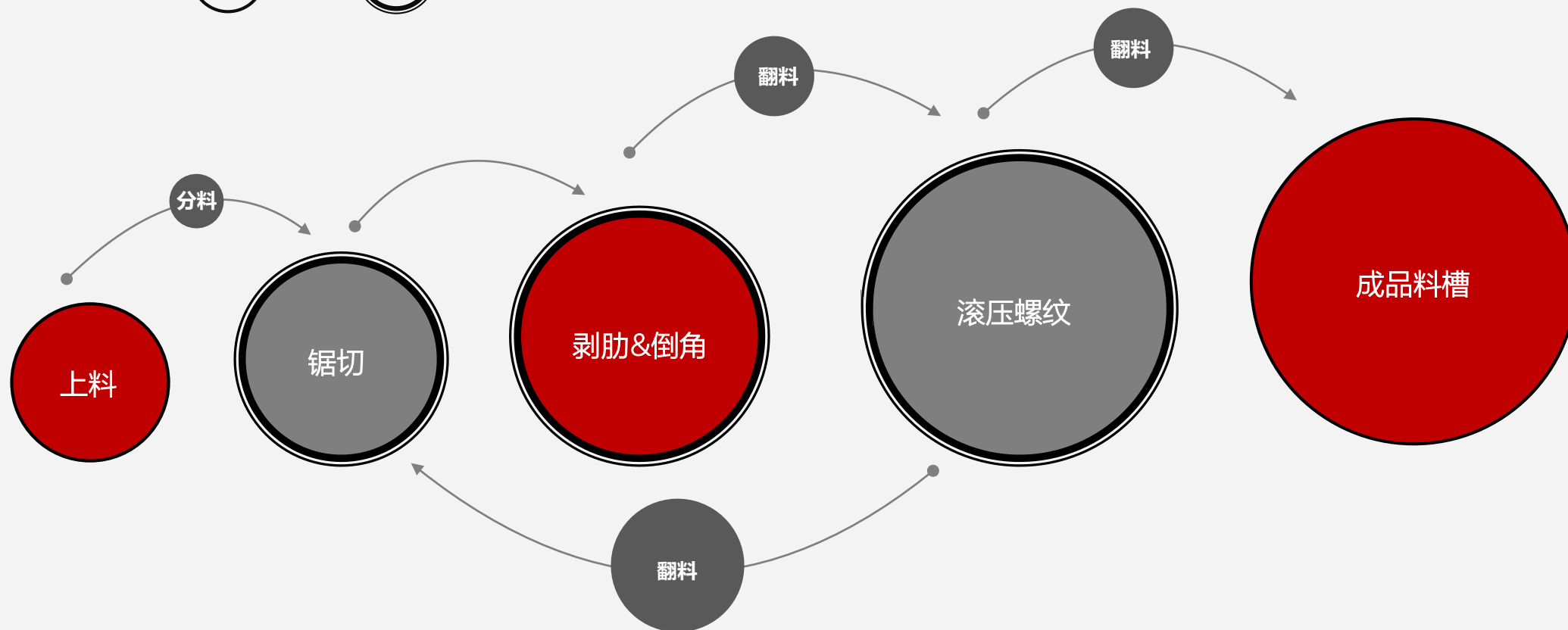
数控丝头线系列



YJSTX-40型 工序流程

单头
工序

双头
工序



分料系统

大柔性钢筋强制分料技术采用斜面与垂直面间产生相对运动的排挤原理，从多根钢筋中分拣出一根进行输送，有效解决了钢筋分料易出现交叉乱料现象的难题。

翻料传输

阶梯式流水作业，上一道工序完成之后，目标钢筋退出工序所在的轴向辊道翻入下道工序的待料槽，直至经过最后工序后进入成品料槽。



数控丝头线系列



YJSTX-40型 主要特点



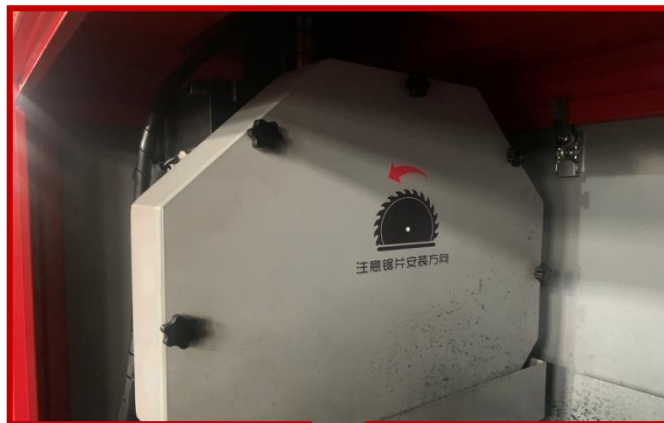
集成化结构

本设备不光钢筋丝头加工锯切、剥肋、倒角、镦粗、滚丝工序可根据实际项目需求进行更换增减，整套设备均可化整为零，主控柜和各分体板块也采用防水快插式接线端口，集成化结构为您减少仓储和运输带来的烦恼。



阶梯式流水作业

底板钢筋多数需要对两端进行丝头加工，由于12米钢筋掉头困难，因而在钢筋两端设置加工设备（锯切\剥肋倒角\滚丝），以多道工序完成丝头加工任务。阶梯式滑道以最少的动力驱动完成全过程加工，省时省力、简单高效、能耗低。



自动圆锯切

整套设备采用江苏中动自主研发的数控自动圆锯切系统，加装安全防护罩、选用高速可调式伺服电机、合金锯片、通过气冷喷雾散热，占用空间小，切面光洁平整，精度高，速度快，更安全，更环保。



数控丝头线系列



YJSTX-40型 主要特点



E系自动螺纹机

由江苏中动自主研发的E系列自动螺纹机是一款获得多项发明专利技术的专利产品。它在日常钢筋丝头加工过程中拥有稳定性高，滚丝轮损耗低，加工流程智能化，精度高，效率高的特点。



数控智能操作系统

本套生产线设备是由多道工序组成的联动控制系统，实现多工序的协调一致工作，控制技术是关键。本生产线采用模块化 PLC 控制技术触摸屏设置操作，使生产线各工序和工位在工作节拍下共同协调作业。



一人操作省时省力

本套生产线设备实现钢筋输送、自动定位、虎钳自动松开夹紧、自动剥肋上丝、自动退回、全自动化完成。一人可操作一整条生产线，加工效率是传统单机6-8倍、质量稳定好，有效解决了行业用工问题。



数控丝头线系列



YJSTX-40型主要优势

1

整线1人操作，解决传统工艺一机一人劳动强度大耗费人力问题。同时整线的生产效率相当于传统单机版4~5台的产能。

2

整机设计旋转传动部位采用全防护钣金罩壳，提高了整机安全环保性。

3

锯切机主动力伺服+减速机，搭配伺服进给，低噪音，切割平稳效率高，增加锯片使用寿命。

4

滚丝机采用花键式偏心轴、耐磨性偏心套、无平垫滚丝轮，机头快速调节等特点优势，该主要配件耐用损耗低。

5

整机占地面积小，集成化装配，便于起吊、拼装、运输、仓储等优势，可立体叠加式仓储。

6

加工丝头连接性能高、加工质量稳定可靠、螺纹一致性好。



数控丝头线系列



YJSTX-40型 经济效益



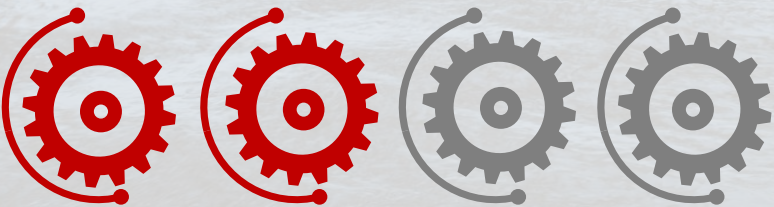
80%

节约人工成本



70%

节约时间成本



50%

节约加工损耗成本



数控丝头线系列

自平头数控钢筋丝头自动加工生产线

PTSTX-40型

PTSTX-40型数控钢筋自平头套丝生产线专为满足16-40HRB400及500规格钢筋的高效加工需求而设计，钢筋输送、自动定位、虎钳自动操作、切削平头、剥肋上丝成品全自动化完成，一气呵成，无需人工干预。无论您的加工需求如何多样化，它都能轻松应对。



数控自动化



集成结构



切削平头



专利产品



智能高效

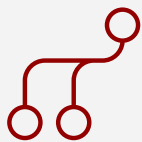


操作轻松

可根据实际加工生产需求定制



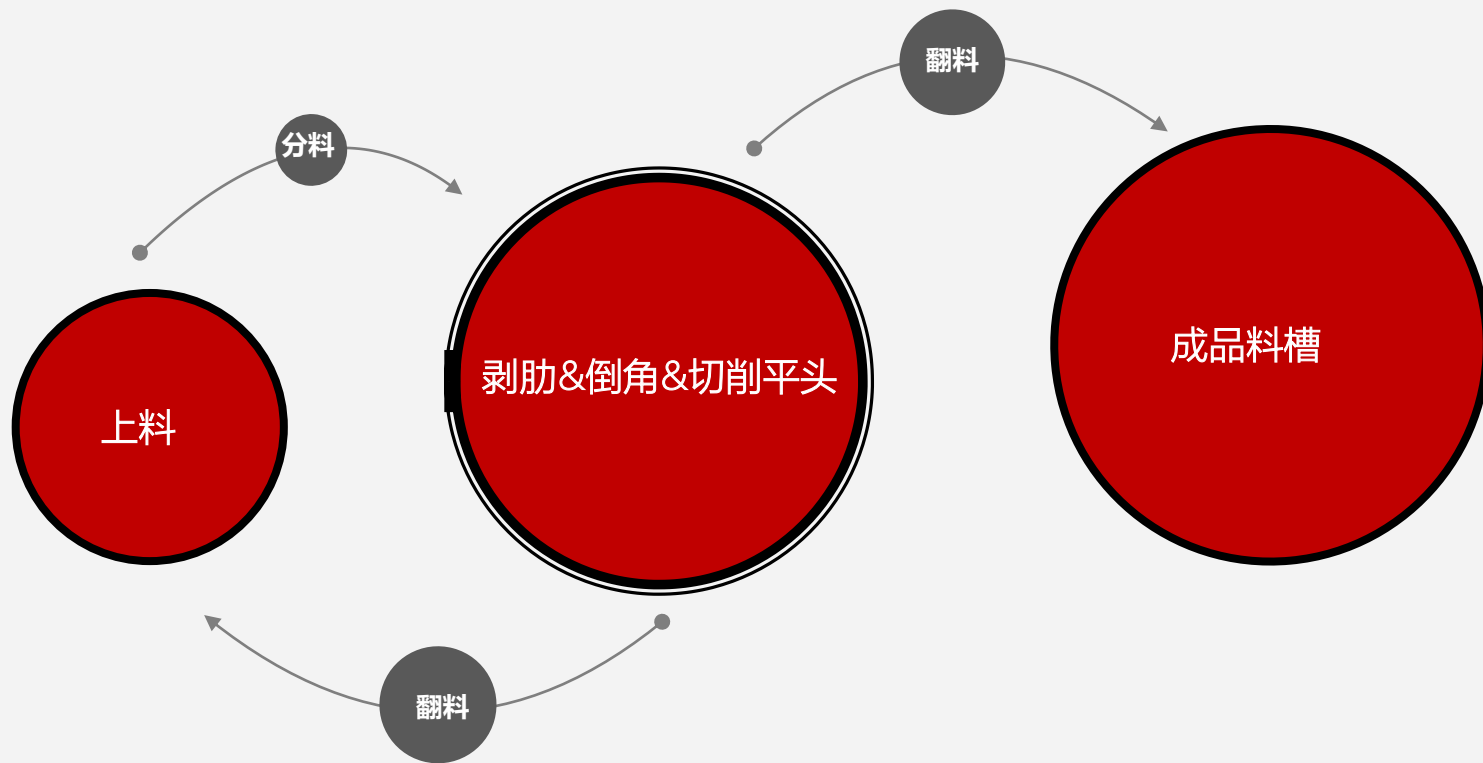
数控丝头线系列



PTSTX-40型 工序流程

单头
工序

双头
工序



分料系统

大柔性钢筋强制分料技术采用斜面与垂直面间产生相对运动的排挤原理，从多根钢筋中分拣出一根进行输送，有效解决了钢筋分料易出现交叉乱料现象的难题。

翻料传输

阶梯式流水作业，上一道工序完成之后，目标钢筋退出工序所在的轴向辊道翻入下道工序的待料槽，直至经过最后工序后进入成品料槽。



加工前



加工后



数控丝头线系列



PTSTX-40型 主要特点



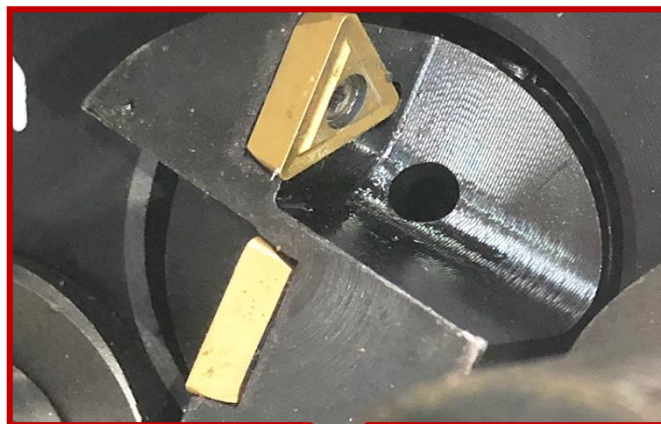
集成化结构

PTSTX-40不光钢筋丝头平头、剥肋、滚丝工序可根据实际项目需求进行更换增减，整台设备均可化整为零，主控柜和各分体板块也采用防水快插式接线端口，集成化结构为您减少仓储和运输带来的烦恼。



阶梯式流水作业

底板钢筋多数需要对两端进行丝头加工，由于12米钢筋掉头困难，因而在钢筋两端设置加工设备（平头\剥肋\滚丝），以多道工序完成丝头加工任务。阶梯式滑道以最少的动力驱动完成全过程加工，省时省力、简单高效、能耗低。



自动切削平头

整套设备采用了耐磨性极强的高速合金刀片，保证了长时间内的高效切削性能。电磁离合装置和中心出水设计，进一步延长了刀片的使用寿命，确保了5000个单头以上的持续锋利。



数控丝头线系列



PTSTX-40型 主要特点



E系自动螺纹机

由江苏中动自主研发的E系列自动平头螺纹机是一款获得多项发明专利技术的专利产品。它在日常钢筋丝头加工过程中拥有稳定性高，滚丝轮损耗低，加工流程智能化，精度高，效率高的特点。



数控智能操作系统

PTSTX-40生产线设备是由多道工序组成的联动控制系统，实现多工序的协调一致工作，控制技术是关键。本生产线采用模块化 PLC 控制技术触摸屏设置操作，使生产线各工序和工位在工作节拍下共同协调作业。



一人操作省时省力

PTSTX-40生产线设备实现钢筋输送、自动定位、虎钳自动操作、切削平头、剥肋上丝成品完成，一气呵成，无需人工干预。一人可操作一整条生产线，加工效率是传统单机6-8倍、质量稳定好，有效解决了行业用工问题。



螺纹机系列

新型钢筋平头 滚丝机

QXPT-40A型

PTGS-40A钢筋平头剥肋滚丝机是一款高效、稳定、智能的钢筋加工设备，专为建筑行业钢筋加工而设计。本机集平头、剥肋、滚丝于一体，实现了钢筋加工的自动化与智能化，提升了工作效率，降低了人工成本。



切削平头



专利产品



操作轻松





螺纹机系列

自动钢筋平头 滚丝机

QXPT-40E型

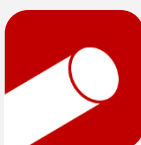
PTGS-40E自动钢筋平头剥肋滚丝机是一款高效、稳定、智能的钢筋加工设备，专为建筑行业钢筋加工而设计。本机集平头、剥肋、滚丝于一体，实现了钢筋加工的自动化与智能化，提升了工作效率，降低了人工成本。



数控自动化



专利产品



切削平头



智能高效





螺纹机系列 / QXPT-40E 型

品牌:	CNPOW/中动	型号:	QXPT-40E
自动化程度:	自动	控制形式:	数控
主电机功率:	9Kw	主轴最大行程:	80mm
平头范围:	5~15mm	切削转速:	1440 rpm
主轴转速范围:	82-48rpm	变频调节:	选配
工作精度:	高	螺距范围:	2.5-3.0mm
压缩空气气压:	0.6~0.8Mpa	动力类型:	电动
进给方式:	气动	夹紧固件:	保压式气动虎钳
加工直径范围:	Φ16-Φ32mm(HRB335\400\500标准钢筋)		





螺纹机系列

智能数控气动 螺纹机 (可配线)

DBG-40E型

江苏中动E系列数控气动钢筋滚丝机，凭借其卓越的技术实力，荣获多项技术发明专利。产品专为Φ16-Φ40mm钢筋设计，是您实现钢筋加工自动化、智能化的理想选择。



数控自动化



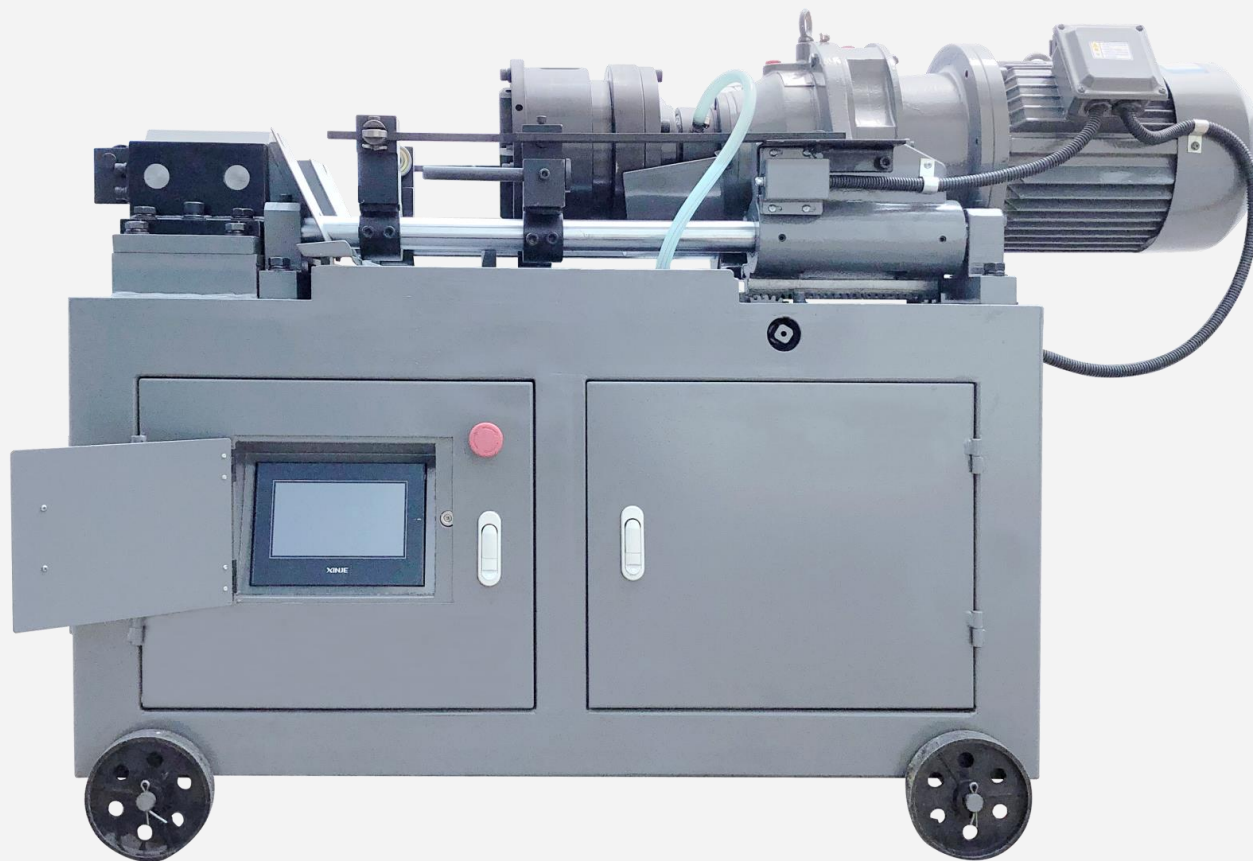
专利产品



智能高效



可配线





螺纹机系列 / DBG-40E型

流程更智能



气源稳定系统，选配变频器，流程智能化设计，真正做到加工过程轻松、高效、稳定。

操作更简单



采用PLC控制、触摸屏参数设置可视化操作简单易懂。

保压式夹紧



设备整体固件系统采用气动杠杆虎钳保压式持续夹紧，有效避免了因工件未能固定产生的加工次品率和一系列操作安全问题。虎钳口采用优质特殊材质及热处理工艺，是普通虎钳口耐磨耐用5-6倍。



一“脚”搞定



置入钢筋→踩下脚踏开关→虎钳自动夹紧→自动剥肋→自动上丝推进→自动退回复位→虎钳自动松开完成丝头加工

品牌原配件



设备所需电气原配件，采用国内知名品牌，保证了设备整体的使用稳定性耐用性，及使后期维护更方便。

多功能一机多用



剥肋&倒角、剥肋&滚丝，只需更换机头部分组件，可配线，一机多用。



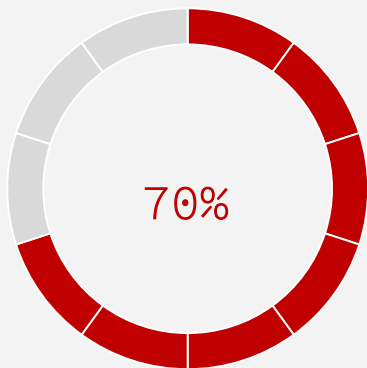
系列

DBG-40E
发明专利产品



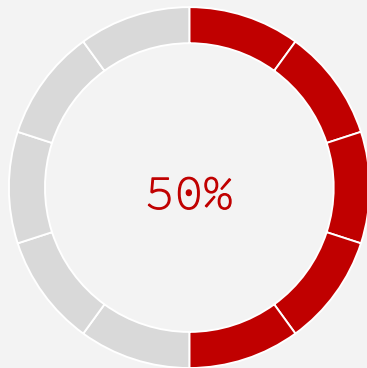


螺纹机系列 / DBG-40E型



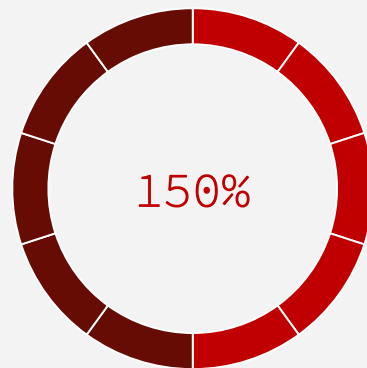
减少损耗

偏心轴及齿轮采用花键式吻合安装，有效解决了普通偏心轴键槽偏位导致三轴受力不均的缺陷，螺纹加工更漂亮，实实在在的减少了滚丝轮的损耗。



节省人工

和普通螺纹机相比，DBG-40E 1人可同时操作2台设备，同时整个加工过程自动化又大幅度降低了工人劳动强度。



效率更高

和普通螺纹机相比，DBG-40E加工一个钢筋丝头的实际操作时间降低了150%，加工效率提高了120%



螺纹机系列 / DBG-40E型

品牌:	CNPOW/中动	型号:	DBG-40E
自动化程度:	自动	控制形式:	数控
主电机功率:	5.5Kw	主轴最大行程:	95mm
主轴转速范围:	82-48rpm	变频调节:	可选配
工作精度:	高	螺距范围:	2.5-3.5mm
压缩空气气压:	0.6~0.8Mpa	动力类型:	电动
进给方式:	气动	夹紧固件:	保压式气动
设备重量:	565kg	外形尺寸:	1500*660*1000mm
加工直径范围:	Φ16-Φ40mm(适用于HRB335\400\500标准钢筋)		





螺纹机系列

智能数控气动 螺纹机 (斜齿轮)

DBG-50E III型



PLC

数控自动化



专利产品



智能高效



可配线

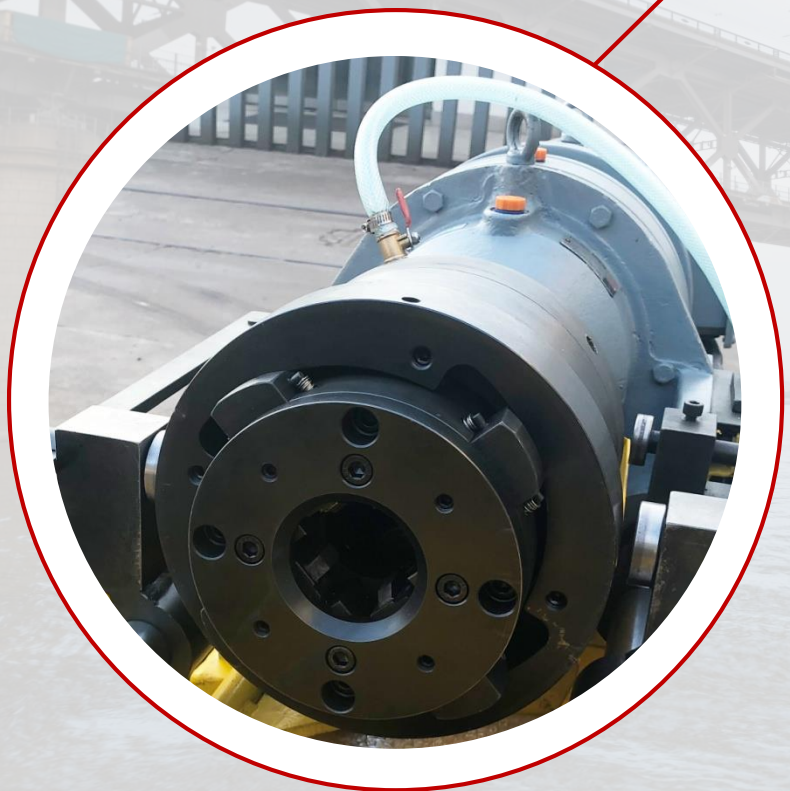




螺纹机系列 / DBG-50E型

机头部分专利技术

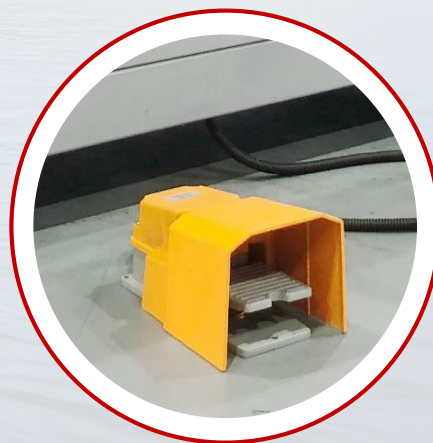
- 机头优化改进，大幅度提高加工 $\Phi 36$ - $\Phi 50$ mm钢筋丝牙精确度与工作效率，有效解决了本行业在加工 $\Phi 36$ - $\Phi 50$ mm钢筋上端部易扭转变形的问题
- 机头结构创新设计，采用直轴无级循环调节，有效降低滚丝轮损耗。



可视化触屏操作

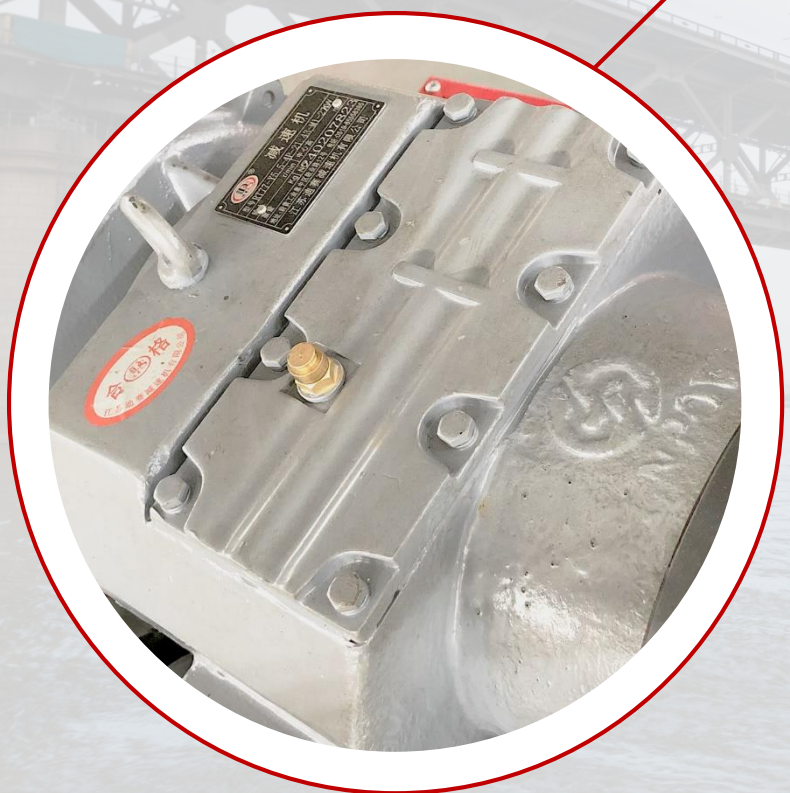


脚踏一键启动





螺纹机系列 / DBG-50E 型



斜齿轮减速机的特点

- **体积小、重量轻：**斜齿轮减速机设计紧凑，能够在保证性能的同时，最大限度地减少体积和重量，适用于空间有限的安装环境。
- **传递转矩大：**斜齿轮减速机具有较高的承载能力和耐久性，能够传递较大的转矩。
- **起动平稳：**斜齿轮的啮合方式使得启动过程中冲击和振动较小，运行平稳，减少了机械磨损和能耗。
- **传动比分级精细：**斜齿轮减速机提供精细的传动比分级，能够满足各种不同的速度和扭矩需求，适应性强。
- **无噪音：**动作更平稳顺畅，使得整个机头在螺纹加工过程中无传统滚丝机产生的噪音。



螺纹机系列 / DBG-50E Ⅲ型

品牌:	CNPOW/中动	型号:	DBG-50EⅢ (斜齿轮)
自动化程度:	自动	控制形式:	数控
主电机功率:	5.5Kw	主轴最大行程:	80mm
主轴转速范围:	82-48rpm	变频调节:	选配
工作精度:	高	螺距范围:	2.5-3.5mm
压缩空气气压:	0.6~0.8Mpa	动力类型:	电动
进给方式:	气动	夹紧固件:	保压式气动虎钳
加工直径范围:	Φ16-Φ50mm(HRB335\400\500标准钢筋)		



可定制行程长度



螺纹机系列 / DBG-E系列

选择中动系列 自动螺纹机的理由



01

经过加工的钢筋丝头成型规整统一，减少因人为因素产生的误差。

02

减少滚丝轮等加工耗材的损耗，降低工人劳动强度，从而降低加工工作产生的耗材与人工成本。

03

提高实际加工效率，有效缩减项目工期。



螺纹机系列 / DBG-40B型 (剥肋)

钢筋直螺纹剥肋 滚丝机床

DBG-40B型

- 一次性完成钢筋螺纹加工，加工螺纹的牙形饱满光滑
- 运用独特的螺旋升角技术，上丝轻便快捷，提高工作效率
- 调节盘优化，一次性调节滚丝大小，刀架免更换
- 采用偏心轴设计、内齿盘调节，加工效率高
- 三点一线，同心度高，稳定性强
- 钢筋实现轻松进给，机床滚丝后自动回车，每台日产600-900个丝头
- 可加工钢筋丝牙长度最长可达90mm





螺纹机系列 / DBG-40C型 (剥肋)

钢筋直螺纹剥肋 滚丝机床

DBG-40C型

- 一次性完成钢筋螺纹加工，加工螺纹的牙形饱满光滑
- 机头结构创新设计，采用直轴无级循环调节，有效降低滚丝轮损耗
- 运用独特的螺旋升角技术，上丝轻便快捷，提高工作效率
- 刀架、刀座一体化设计，螺纹成型圆度高
- 三点一线，同心度高，稳定性强
- 钢筋实现轻松进给，机床滚丝后自动回车，每台日产600-900个丝头
- 可加工钢筋丝牙长度最长可达80mm





螺纹机系列 / DBG-50型 (剥肋)

钢筋直螺纹剥肋 滚丝机床

DBG-50型

- 机头优化改进，大幅度提高加工 $\Phi 36$ - $\Phi 50$ mm钢筋丝牙精确度与工作效率，有效解决了本行业在加工 $\Phi 36$ - $\Phi 50$ mm钢筋上端部易扭转变形（丝头扩口）、配件损耗高、加工效率低的技术难题。
- 一次性完成钢筋螺纹加工，加工螺纹的牙形饱满光滑。
- 机头结构创新设计，采用直轴无级循环调节，有效降低滚丝轮损耗。
- 运用独特的螺旋升角技术，上丝轻便快捷，提高工作效率
- 三点一线，同心度高，稳定性强。
- 钢筋实现轻松进给，机床滚丝后自动回车，每台日产500-700个丝头。
- 长导轴设计，可加工钢筋丝牙长度达到：120mm





螺纹机系列 / DZG-40B型(直滚)

钢筋直螺纹滚丝 机床(直滚)

DZG-40型

- 专用于桥梁、钢筋笼打桩等建筑工程
- 钢筋无剥肋，在充分保证钢筋连接的性能上，滚轧钢筋端头比母材抗拉面积增加2.5%，抗拉强度提高6%，从而达到滚轧钢筋端头抗拉强度大于钢筋母材的实测极限强度
- 运用独特的螺旋升角技术，上丝轻便快捷，提高工作效率
- 四滚丝轮大角度设计，加工螺纹的牙形饱满耐用，圆心度更高
- 三点一线，同心度高，稳定性强
- 钢筋实现轻松进给，机床滚丝后自动回车，每台日产500-700个丝头
- 可加工钢筋丝牙长度 $\geq 80\text{mm}$





镦粗机机系列



江苏中动同时供应各规格镦粗直螺纹连接套筒

(详见第三章配套与耗材)



什么是钢筋镦粗?

钢筋镦粗机床是用高压使钢筋头部冷压塑性变形，直径增大，再加工螺纹，使加工螺纹处有效截面大于钢筋母材，以提高接头质量，使连接处抗压、抗拉强度大于母材，本机床适用于桥梁、地铁等要求较高的国家重点工程钢筋连接。

完成钢筋镦粗工艺的专用设备即是钢筋镦粗机



镦粗机系列 /

自动双缸钢筋镦粗机 (可配线)

DDC-xxD系列

DDC-xxD系列全自动双缸钢筋镦粗机床是用高压使钢筋头部冷压塑性变形，直径增大，再加工螺纹，使加工螺纹处有效截面大于钢筋母材，以提高接头质量，使连接处抗压、抗拉强度大于母材，本机床适用于桥梁、地铁等要求较高的国家重点工程钢筋连接。





镦粗机机系列



DDC-32D

加工范围	16-32
液压泵	10MCY14-1B
压紧缸径	220
镦粗缸径	250
油箱大小	250
电机功率	7.5Kw
设备尺寸	1300*850*1650



DDC-36D

加工范围	16-36
液压泵	10MCY-1B
压紧缸径	220
镦粗缸径	250
油箱大小	250
电机功率	7.5Kw
设备尺寸	1300*850*1650



DDC-50D

加工范围	16-40
液压泵	16MCY-1B
压紧缸径	250
镦粗缸径	280
油箱大小	280
电机功率	11Kw
设备尺寸	1380*950*1750

产品介绍

PART THREE

第三章

配套及耗材





钢筋直螺纹套筒



中动钢筋直螺纹套筒

江苏中动直螺纹套筒采用优质碳素钢及优质合金钢，设计合理，工艺先进，尺寸精度高，连接质量可靠，各规格套筒的基本参数，全部按照HRB500级钢筋的强度要求进行结构设计，对HRB400、HRB500及HRB630级螺纹钢均可适用，性能指标经“国家建筑工程质量监督检验中心”检测，均达JGJ107-2016中“Ⅰ”级接头的要求。广泛用于各类工业与民用建筑中的钢筋中钢筋混凝土结构工程。尤其适用于高层建筑、路、桥梁、地铁、隧道、电站、水坝等防爆、防震要求较高的建筑物和构筑物的钢筋连接。



直螺纹套筒 (HRB400)



可焊接套筒



高强套筒 (HRB500/630)

JGT 163
-2013

钢筋机械连
接用套筒

中华人民共和国行业标准





钢筋直螺纹套筒

检



① 原材料检测

② 生产中检测



③ 成品检测





钢筋直螺纹套筒



生产规模可保证供货稳定



江苏中动生产直螺纹连接套筒全流程整套设备

(详见产品手册套筒生产设备篇)



下料



剥皮&倒角



攻丝



钢印&打包





钢筋直螺纹套筒

1

优质钢材 特殊工艺

等强级接头，优良的抗疲劳及抗低温性能，高于母材强度

2

工艺精湛 安全度高

螺纹牙形好，精度高，无虚假螺纹，连接质量稳定

3

精确度高 操作效率

无坏齿，螺纹直径大小一致性好，容易装配，连接质量稳定可靠

4

专业认证 资质齐全

产品ISO9001质量体系认证及国家建筑工程质量监督检验中心检验

5

规格齐全 供货稳定

标准、异径、正反丝、HRB400/HRB500及HRB630适用， $\Phi 12$ - $\Phi 50$ mm全规格，日产100000只



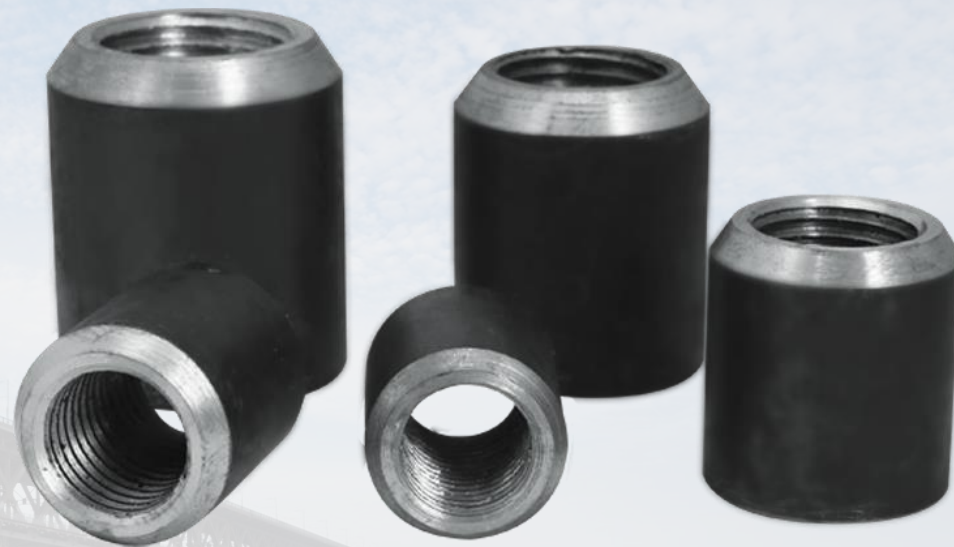


可焊接套筒



可焊接套筒

在建筑工程施工中针对于钢结构、钢梁、钢柱、钢板等特殊应用场合下的并与之焊接、另一端连接直螺纹接头的特殊套筒--称为可焊接套筒，中动可焊接套筒使用退火处理过的原材料，生产的钢筋套筒质量高，韧性好，抗拉实验过关，使用过程中不会出现拧裂拧断等现象，保证了高要求高标准的工程施工要求。



◆规格齐全

中动可焊接套筒M16-M32mm规格齐全，定制规格可达M12-M50mm。

◆热处理工艺

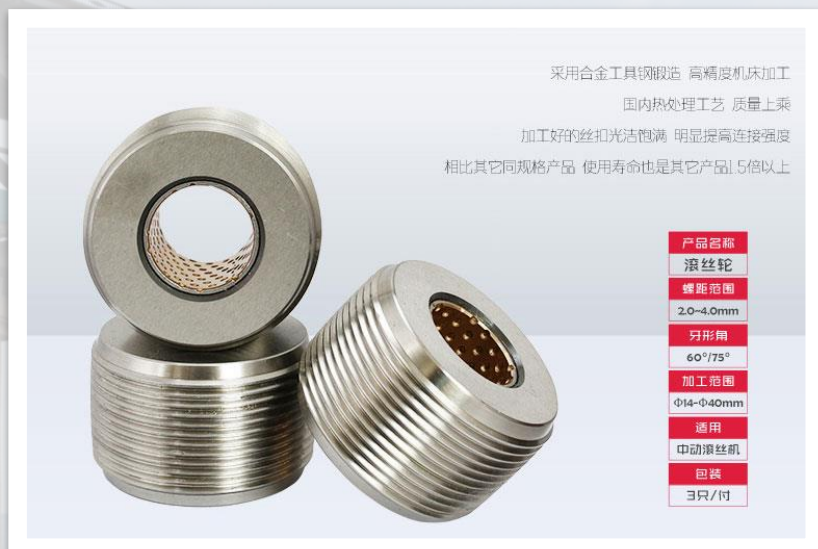
中动机械生产的所有型号钢筋套筒全部使用退火处理过的原材料，生产的钢筋套筒质量高，韧性好，抗拉实验过关，使用过程中不会出现拧裂拧断等现象，保证了高要求高标准的工程施工要求

◆性能良好

优质合金钢综合力学性能良好，低温性能佳，塑性和焊接性良好，用做电站、桥梁等承受动荷的结构、建筑结构，热轧或正火状态使用，可用于-40℃以下寒冷地区的各种结构。



耗材与配套



配套滚丝轮

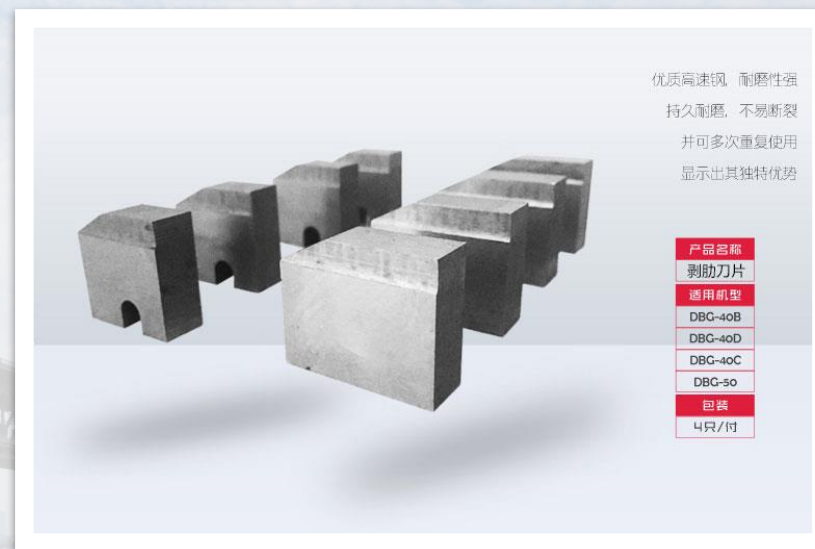
为中动全自动丝头线及全系钢筋滚丝机配套所有规格滚丝轮

采用合金工具钢锻造 高精度机床加工。

国内热处理工艺 质量上乘。

加工好的丝扣光洁饱满 明显提高连接强度。

相比其它同规格产品 使用寿命也是其它产品1.5倍以上。



配套剥肋刀片

为中动全自动丝头线及全系钢筋滚丝机配套各规格尺寸剥肋刀片

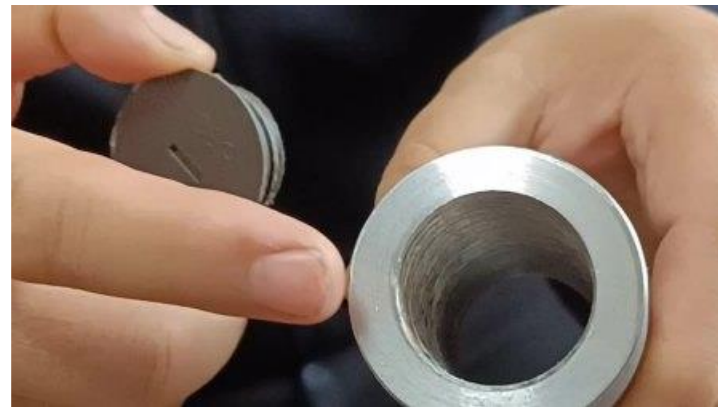
采用优质高速钢，持久耐用，不易断裂，并可多次重复使用，无需频繁的更换刀片，深受广大用户信赖！高效施工的同时，更为您降低了施工成本。



耗材与配套



钢筋螺纹保护帽



套筒螺纹保护盖



客户案例

PART FOUR

第四章

经典客户案例



2024

—
谢谢观看

Thank You For Reading

产品手册2023

江苏中动机械科技有限公司