

贵州数控钢筋笼滚笼焊接机一体化

发布日期：2025-10-04 | 阅读量：10

为什么我说买钢筋笼绕筋机不吃亏?很多的路桥工程和隧道工程中桩基础工程多，因此用到的钢筋笼很多。施工方急需一种能够快速生产标准化钢筋笼的设备来解决燃眉之急。钢筋笼绕筋机就是这样一种低成本的半自动化设备。相信还有很多人对钢筋笼绕筋机这种设备感到陌生。给大家介绍一下什么是钢筋笼绕筋机，以及钢筋笼绕筋机的优点。钢筋笼绕筋机是一种专门缠绕钢筋笼外部绕筋的数控设备。施工单位用人工把钢筋笼的主筋和内部加强圈焊接成钢筋笼的大致骨架，然后放到钢筋笼绕筋机上进行绕筋的缠绕。钢筋笼绕筋机好处：1、钢筋笼绕筋机生产的钢筋笼比人工生产要标准的多。常用桩径的钢筋笼一米的绕筋误差在3cm左右。2、钢筋笼绕筋机的生产速度快。来一米直径的12米长度钢筋笼来说，钢筋笼绕筋机只需要20—30分钟就可以生产完毕。3、钢筋笼绕筋机节约施工成本。使用钢筋笼绕筋机生产钢筋笼只需要3到4个工人。一人操作设备进行钢筋笼绕筋的焊接，剩余人员焊接主筋和加强圈。比传统的人工生产可节省3—5个工人，节省人工工资。4、钢筋笼绕筋机生产钢筋笼的长度可根据施工方要求改变。推荐生产6-30米长度的钢筋笼。5、钢筋笼绕筋机的转动速度可调节。单段不超过12米，吊装、运输方便；贵州数控钢筋笼滚笼焊接机一体化

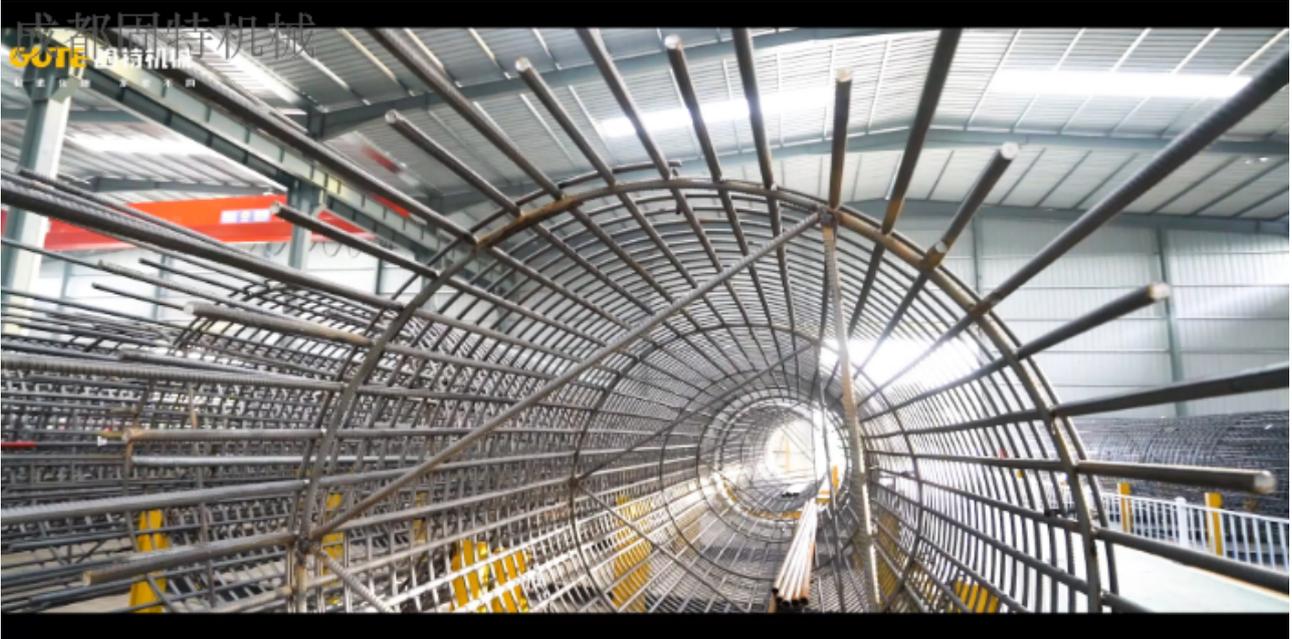
钢筋笼滚笼焊接机

数控钢筋笼滚焊机的出现，解决了传统钢筋笼无法双盘筋同时缠绕的问题，且数控钢筋笼滚焊机钢筋笼制作标准，效率高，省时省人工，对于不同直径的钢筋笼切换设备不用可以调节，使用方便灵活。数控钢筋笼滚焊机代替传统人工的优势：是由于钢筋笼绕筋机采用全自动机械化作业，一方面是加工的钢筋笼成品主筋、缠绕筋间距均匀，直径一致；不会出现钢筋间距不均匀，松松垮垮，极易变形等质量不合格的问题，另一方面多个钢筋笼的塔接是节省吊装时间，数控钢筋笼滚焊机采用自动焊接机器人焊接，无需人工操作，节约了时间就加快了工期的进行。其次钢筋笼绕筋机的使用减轻了操作人员劳动强度，及钢筋工聘用人数，节约了工人工资支出，减少了成本，为建筑行业创造良好的经济效益和社会效益。浙江楼承板钢筋笼滚笼焊接机设备滚筒采用无缝钢管壁厚，增加了设备的使用寿命。



钢筋笼滚焊机工作原理是什么？钢筋笼滚焊机是适应现在的工程施工现状应运而生的一种钢筋笼加工设备，制作钢筋笼的速度也提高了几倍，所以钢筋笼绕筋机就跟快的占有了市场，被跟多的施工单位所采用。钢筋笼滚焊机的出现，解决了传统钢筋笼无法双盘筋同时缠绕的问题，且钢筋笼绕筋机钢筋笼制作标准，效率高，省时省人工，对于不同直径的钢筋笼切换设备不用可以调节，使用方便灵活。钢筋笼滚焊机是一种专门缠绕钢筋笼外部绕筋的数控设备。施工单位用人工把钢筋笼的主筋和内部加强圈焊接成钢筋笼的大致骨架，然后放到钢筋笼滚焊机上进行绕筋的缠绕。根据施工要求，首先调整钢筋笼滚焊机两滚筒间距离，将钢筋笼的筋架预制好吊装到钢筋笼绕筋机两滚筒之间，通过穿过矫直器将盘筋穿入钢筋笼，把盘筋（绕筋）断头先焊接在一根主筋上，然后通过固定旋转及移动旋转盘转动把绕筋缠绕在主筋上，同时进行焊接，从而形成产品钢筋笼，这就是钻孔灌注桩钢筋笼滚焊机。

(1) 进场钢筋的规格和质量应符合设计要求，并附有质保书。原材料按施工规范要求取样送检。(2) 钢笼制作前，将主筋矫直并清除钢筋表面的污垢和锈蚀，准确控制下料长度。(3) 钢筋笼采用环形模制作：钢筋笼应按设计长度整体制作；主筋和加固筋应点焊牢固，不得损伤主筋；使用E43和E50焊条焊接。允许偏差：主筋间距 $\pm 10\text{mm}$ ；箍筋间距 $\pm 20\text{mm}$ ；钢笼直径 $\pm 10\text{mm}$ ；钢笼长度 $\pm 100\text{mm}$ ；保护层偏差控制在 20mm 以内。(4) 钢筋笼主筋采用电焊连接，单面焊接时绑条长度不小于 $10D$ (D 表主筋直径)；双面焊接时，绑条长度不小于 $5D$ ；同一截面接头数量不得超过主筋总数的50%，相邻接头应上下错开，错开距离不得小于 $35D$ (D 表主筋直径)。(6) 钢筋笼按设计图纸要求加工成锥形桩，总长度与设计桩长一致。(7) 送筋杆在地面穿入钢筋笼时，与振动装置连接；钢筋导杆直接接触钢筋笼端。钢筋笼主筋通过自动上料到分料架；分料架的主筋需人工穿过固定盘导管到达移动盘导管；



检验合格后方可使用。焊接钢筋时，如果用电弧焊，则应按施工要求进购焊条，焊条的质量将直接影响钢筋笼的质量。如果有条件可以买我国自行研发的钢筋笼滚焊机。三加工制作按设计的图纸要求进行钢筋加工。制作好的钢筋笼在监理人员检验合格后按要求堆放。四钢筋笼码放加工成型的钢筋笼、钢筋网和钢筋骨架等应水平放置。码放高度不得超过2m，码放层数不宜超过3层。钢筋笼制作控制要点编辑播报钢筋原材是否已经送检合格，原材规格是否符合图纸设计要求，箍筋间距、焊接点搭接长度，焊条要有质保单。钢筋笼制作严格按设计加工，主筋位置用钢筋定位支架控制等分距离。·钢筋保护层厚度。钢筋对接处是否按要求打弯，打弯处焊接的焊缝厚度，焊缝长度是否符合质量要求。钢筋笼上浮处理编辑播报钢筋笼形成原因当混凝土灌注至钢筋笼底时，由于浇注的混凝土自导管翻出由下而上的压力较大，托动了钢筋笼上浮；或由于混凝土因浇注时间较长，已近初凝，表面形成硬壳，砼与钢筋笼有一定握裹力，混凝土在导管翻出后将以一定的速度向上顶升，同时也带动钢筋笼上移。钢筋笼注意事项1. 减少沉渣厚度：沉渣过厚尤其块状粘土，在和混凝土一起上升的过程中，非常容易使钢筋笼上浮。钢筋笼直径误差控制准确，可达到极限偏差要求；甘肃固特数控钢筋笼滚笼焊接机怎么样

重型液压托架整体采用焊接工艺，支撑板加强，滚筒斜面加大和斜度可调节，使钢筋笼滚动更顺利，更耐用。贵州数控钢筋笼滚笼焊接机一体化

数控钢筋笼滚焊机产品设计特点说明1行走驱动采用硬齿面减速机，力矩大，结构紧凑，噪音小。2. 行走部分采用齿轮齿条啮合传动，行走精度高。3. 旋转采用链轮与链条传动，链条松紧可调，传动平稳，保证了移动盘和固定盘旋转同步。4. 分料杆与分料盘均由数控加工中心加工，保证了两者互换性装配，方便更换在工作中弯曲的分料杆。5. 外箍筋矫直采用平立相组合的多轮矫直机构，矫直效果好，使用寿命长。6. 数控钢筋笼滚焊机固定盘和移动盘的回转体均由数控立式车床加工，保证了回转精度。7. 液压支撑利用平行四边形原理，由液压缸驱动，保证了工作面与钢筋笼轴线平行，充分的起到支撑作用。8. 上料架铺设尼龙板，避免钢筋与上料架型材之间的金属摩擦，降低噪音，减小上料架的磨损。9. 带轮和不带轮分料杆采用gao强圆钢制作，使用寿命长，与空心方管比较还能减少钢筋与分料杆之间的摩擦。10. 润滑油采用集中供油系统，避免了

关键部位单独注油的弊端。11. 数控钢筋笼滚焊机原材料都经过大型抛丸机设备进行抛丸打磨、喷砂、底漆、面漆工艺，限度延长了设备的使用寿命。贵州数控钢筋笼滚笼焊接机一体化

成都固特机械有限责任公司是一家有着先进的发展理念，先进的管理经验，在发展过程中不断完善自己，要求自己，不断创新，时刻准备着迎接更多挑战的活力公司，在四川省等地区的机械及行业设备中汇聚了大量的人脉以及**，在业界也收获了很多良好的评价，这些都源自于自身不努力和跟大家共同进步的结果，这些评价对我们而言是比较好的前进动力，也促使我们在以后的道路上保持奋发图强、一往无前的进取创新精神，努力把公司发展战略推向一个新高度，在全体员工共同努力之下，全力拼搏将共同成都固特机械供应和您一起携手走向更好的未来，创造更有价值的产品，我们将以更好的状态，更认真的态度，更饱满的精力去创造，去拼搏，去努力，让我们一起更好更快的成长！