



联系我们: 400-010-3311 (7x24)



专利清单

上料装置及钢筋弯曲机
编号: ZL201920905956.4

SSRE-ABE © 立式数控钢筋弯曲中心设备

ABE立式数控钢筋弯曲中心设备主要用于直径10到32mm棒材钢筋弯曲成型。左右弯曲主机可独立移动、同时进行双向高精度弯曲,可单次弯曲多根钢筋,具有结构简单、易操作、效率高、功能强、维护方便等特点,广泛应用于棒材钢筋加工领域。



自动上料

实现钢筋从上料架抓取至弯曲模内进行弯曲作业自动化,减少人工,降低工人劳动强度、提高作业效率。



精准高效

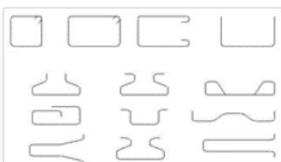
移动定位速度快、准,可精确控制钢筋的弯曲长度和角度,长度误差±2mm,角度误差±1°。



弯曲主机



电气控制系统

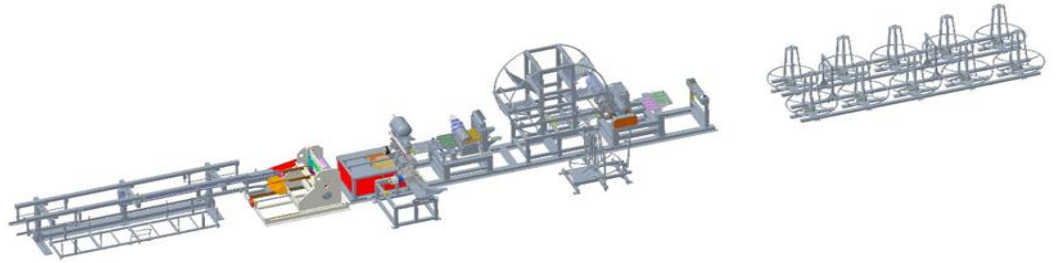


弯曲图例

序号	项目	主要参数
1	加工钢筋能力	直径Φ10-Φ32mm
2	弯曲速度	48° ~72° /s
3	弯曲机移动速度	8.7m/min
4	原料台承载能力	2000kg
5	总功率	10kW
6	最大弯曲角度	上弯曲 0~180°, 下弯曲 0~-120°
7	最小曲边尺寸	Φ10mm: 500mm, 1040mm(带自动上料) Φ32mm: 560mm, 1100mm(带自动上料)
8	弯曲边最短长度	90mm
9	最大曲边尺寸	10m
10	最小弯曲钢筋长度	700mm, 1200mm(带自动上料)
11	双向弯曲(上弯曲或下弯曲)	Φ10~28mm
12	单向弯曲(上弯曲)	Φ30~32mm



联系我们：400-010-3311 (7x24)



专利清单

一种钢筋布料装置以及钢筋网片机

编号：ZL201921006364.5

焊接主机及焊接设备

编号：ZL201821459209.4

SSRE-AME ©

蒸压加气板材网片焊接生产线设备

AME蒸压加气板材网片焊接生产线适用于ALC钢筋网片全自动焊接生产，是集纵/横筋自动上料、焊接、网片剪切、网片堆垛于一体的焊网生产线。网片长度规格任意剪切，纵筋间距50mm递增可调，具有生产效率高、焊接可靠、自动化程度高等优点。



高效稳定

横筋自动上料，降低工人劳动强度，提高生产效率；纵、横筋采用伺服控制，送丝精度稳定可靠；网片规格切换方便快捷。

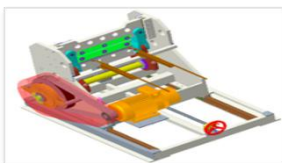


智能控制

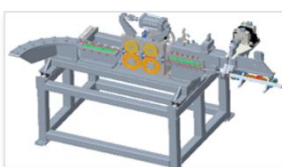
操控界面人性化设计，参数化输入网片规格，方便操作，远程监控，智能化故障识别系统。



整机



剪切机构

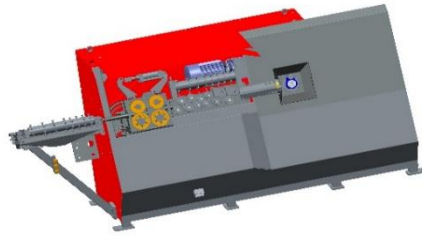


横筋系统

序号	项目	主要参数
1	加工钢筋能力	纵/横筋 直径 $\Phi 4-\Phi 6\text{mm}$
2	生产速度	16m/min
3	网片精度	纵筋 $\pm 3\text{mm}$ /横筋 $\pm 2\text{mm}$
4	网片规格	长度 $\leq 6000\text{mm}$ ；宽度480-500mm
5	纵筋间距	50mm递增
6	横筋间距	$\geq 25\text{mm}$ 无极可调
7	总功率	$2 \times 200\text{kVA}$
8	气量	$0.8\text{m}^3/\text{min}$
9	设备重量	10100kg



联系我们: 400-010-3311 (7x24)



SSRE-BHE ©

数控钢筋弯箍机设备

BHE数控钢筋弯箍机由放料架、矫直机构、牵引机构及弯曲机构组成，主要用于冷轧、热轧盘条钢筋自动化矫直、弯曲和切断一次成型，可加工成定尺直条、单头钩筋、箍筋等形状，具有操作简单、生产效率高等优点。



专利清单

弯曲机构及弯箍机

编号: ZL201920837299.4



精准控制

同步轮伺服传动，编码器全闭环控制，保证送丝精度；旋转记忆式调节装置操作方便，可快速换筋。



操作简单

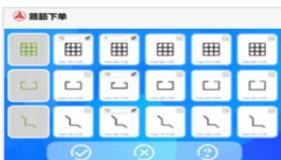
完善的数据库系统，箍筋图形随调随用；操控界面采用人性化设计，参数化输入图形，方便操作。



弯箍机主机



弯箍机主机



弯箍图库

序号	项目	主要参数
1	加工钢筋能力	单线 $\phi 5-\phi 13\text{mm}$ /双线 $\phi 5-\phi 10\text{mm}$
2	最大牵引速度	110m/min
3	最大弯曲速度	1200° /s
4	弯曲角度	$\pm 180^\circ$
5	长度误差	$\pm 2\text{mm}$
6	角度误差	$\pm 1^\circ$
7	总功率	26.5kW
8	设备重量	2900kg



联系我们：400-010-3311 (7x24)



专利清单

钢筋组笼用焊接机械手和
钢筋笼焊接设备

编号：ZL202010283921.9
定位送进装置

编号：ZL201920864680.X
推送装置

编号：ZL201920885887.5
链式输送装置

编号：ZL201920885888.X



主机模块



送进模块

SSRE-CCE ©

空腔柱钢筋成笼设备

CCE空腔柱钢筋成笼设备可实现梁、柱体钢筋笼截面箍筋和纵筋的自动化组笼焊接。设备可自动完成箍筋/纵筋定位、箍筋定距送进、钢筋笼焊接组笼，生产效率是传统人工绑扎成笼的2倍。焊接成笼结构稳定，钢筋笼无需加固即可吊装转运，适用于离心法生产柱体PC构件。



自动组笼

伺服输送箍筋，无级定距；机械手自动定位箍筋与纵筋，自动施焊。



质量可靠

箍筋、纵筋由设备定距，产品一致性高；组笼结构稳定，转运翻转不变形。



成笼高效

生产效率是传统人工绑扎成笼的2倍；焊接成笼结构稳定，吊装转运无需加固。



智能控制

自动变位满足不同规格及形状的钢筋笼生产；参数化驱动实现不同的箍筋/纵筋间距、焊高等要求。

序号	项目	主要参数
1	运行节拍	≤30min/个
2	箍筋间距	≤±5mm
3	纵筋端距	≤±1mm
4	数据导入	模块参数化



联系我们：400-010-3311 (7x24)



专利清单

弹性防扭机构及钢筋桁架加工装置

编号：ZL202020423532.7

链条内链销固定结构及钢筋桁架生产设备

编号：ZL202020695054.5

SSRE-LGE ©

钢筋桁架焊接生产线设备

LGE钢筋桁架焊接生产线用于生产钢筋桁架，是集自动放线机构、钢筋调直机构、缓存机构、腹筋成型、焊接机构、剪切机构、全自动集料机构于一体的智能生产线。满足不同规格桁架生产需求，该生产线可选配桁架自动投放设备。



自动高效

自动放线机构，具有独立制动、钢筋卡滞/缺料报警功能；缓存机构可高速主动放线；全自动集料和投放，节省人工50%。



精确稳定

伺服控制腹筋成型及推送，成型精度高，稳定性强；易损件采用硬质合金烧结，设备易损件寿命高于同类产品10%以上。



钢筋桁架焊接生产线



钢筋桁架焊接生产线



钢筋桁架投放机构

序号	项目	主要参数 (12A)	主要参数 (18A)
1	生产线速度	≤12m/min	≤18m/min
2	上弦筋直径	8-12mm	8-12mm
3	下弦筋直径	6-10mm	6-10mm
4	腹筋直径	4-7mm	4-7mm
5	桁架宽度	75-100mm	75-100mm
6	桁架高度	70-300mm	70-300mm
7	步距	200mm	200mm
8	耗气量	2.5m ³ /min	2.5m ³ /min
9	气路压力	≥0.6MPa	≥0.6MPa
10	传动方式	伺服+变频柔性控制	伺服+变频柔性控制
11	控制方式	SYMC+计算机+以太网通讯	SYMC+计算机+以太网通讯
12	总功率	457kW	467kW
13	设备总重	≤18t	≤22t



联系我们: 400-010-3311 (7x24)



SSRE-RME ©

自动化钢筋焊网生产线设备

RME自动化钢筋焊网生产线用于标准网及非标网生产,是集全自动解析图纸、上料、定尺剪切、焊接成型、网片抓取存储及投放于一体的智能生产线。网片抓取模块为选配,可自由选择。配备扩展接口,可集成PC生产线PMS系统、ERP系统等,实现无人化全自动生产。已授权相关发明专利6项,实用新型专利29项。



专利清单

- 横筋布料设备及方法
编号: ZL201710783792.8
- 钢筋网片抓取输送存储设备
编号: ZL201821897391.1
- 一种夹爪及取料机构
编号: ZL201710797246.X
- 拉爪、拉网机构及拉网设备
编号: ZL201710783792.8



数驱自动

实现BIM构件自动拆分,自动解析图纸,自动上料及布料,调直定尺剪切,焊接及抓取输送。成品可直送模台或存储仓,全自动实现成型网片精准投放。

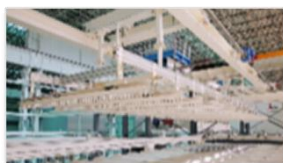


高效易用

柔性焊接,一次成型异型网,提升钢筋利用率30%以上,精度提升5倍,效率提升10倍,突破网片生产粗放低效的困局。界面简单,傻瓜式操作。



网片机



网片抓手



存储仓

序号	项目	主要参数
1	焊接网片种类	标准网片、非标网(带门窗缺口的网片)
2	纵筋间距	间距最小100mm,以50mm递增
3	横筋间距	≥50mm
4	网片宽度	500mm-3300mm
5	网片长度	700mm-4500mm
6	钢筋直径范围	6mm-12mm
7	平均生产速度	≤6min/张
8	网片数据输入	DXF格式(CAD)
9	总功率	焊接视在功率320kVA,其他总功率:90kW
10	外形尺寸	25000×8600×2500mm
11	抓手覆盖范围	8×2.5m
12	操作方式	触摸屏
13	存储盒层数	5



联系我们: 400-010-3311 (7x24)



专利清单

钢筋牵引结构及钢筋调直机

编号: ZL201922370811.1

SSRE-SCE ©

数控钢筋调直切断机设备

SCE数控钢筋调直切断机由放料架、滑块式回转鞍、自动牵引机构、伺服剪切机构及自动集料机构组成，主要用于单股直径5~12mm的冷轧/热轧带肋钢筋、光圆钢筋盘料的调直定尺切断。设备操作简单，调直速度快，钢筋直线度高。



自动定尺

参数化驱动设备自动定尺，无需人工调整及核尺；生产效率高，操作工序简单。



精准高效

定尺精准，定尺长度误差 $\leq \pm 2\text{mm}$ ；最大矫直速度120米/分钟。



调直机主机

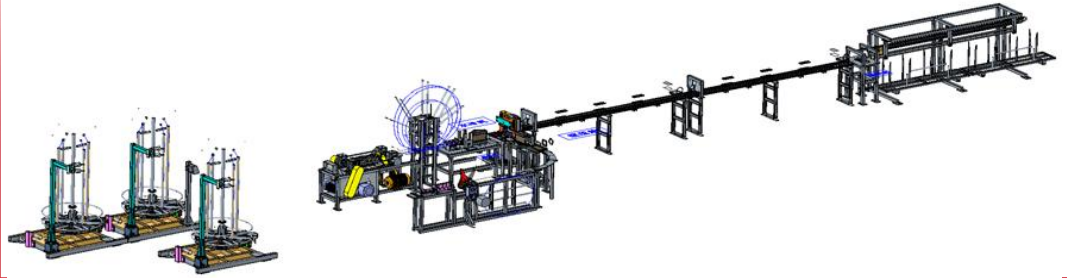


落料架

序号	项目	主要参数
1	调直钢筋规格	$\Phi 5-12\text{mm}$
2	最大牵引速度	120m/min
3	剪切长度	100-12000mm
4	调直方式	旋转式
5	剪切方式	伺服剪切
6	定尺长度误差	$\pm 2\text{mm}$
7	直线度	$\leq 2\text{mm/m}$
8	总功率	42kW



联系我们：400-010-3311 (7x24)



SSRE-WSE ©

高速梯形网片焊接生产线设备

WSE高速梯形网片焊接生产线用于SPCS体系梯形网片的焊接与折弯。该设备模块化设计与SPCS构件生产线数据互联互通，真正实现智能化生产。作为国内独创梯形网片焊接设备，已授权相关发明专利1项，实用新型专利4项。



专利清单

钢筋笼成型装置

编号：ZL201910539963.1

钢筋网片焊接设备

编号：ZL201920345277.6

横筋定位装置

编号：ZL201821458851.0

调距装置及钢筋焊接装置

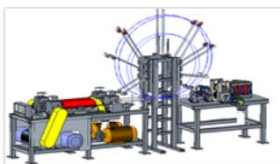
编号：ZL201821500376.9



整机



横筋焊接模块



纵筋模块



折弯集料模块



精准生产

横筋自动上料、网片焊接动作全伺服控制，矫直、定位、送给精度稳定可靠。



智能互联

多设备智能互联及深度集成，与PC控制、生产管理系统联动，全自动化生产。



操作简便

采用专业焊接控制器，可存储多种焊接规范，参数调整方便、快捷，操作简单易懂。



自动折弯

网片端部可分步或同步全自动折弯，折弯角度精准，折弯速度快。

序号	项目	主要参数
1	横筋间距	50mm~500mm
2	纵筋间距	170mm、220mm、250mm
3	网片长度	700mm~6000mm
4	钢筋直径范围	8-10mm
5	平均生产速度	1排/S
6	网片数据输入	DXF格式 (CAD制图)
7	操作方式	自动焊接