



海力特科技® 博远® NPR®

博大双剑® 海力特科技®

河北海力特机械科技有限公司
沧州博远拉丝机械有限公司

胸怀博大纳四海

远见卓实创辉煌





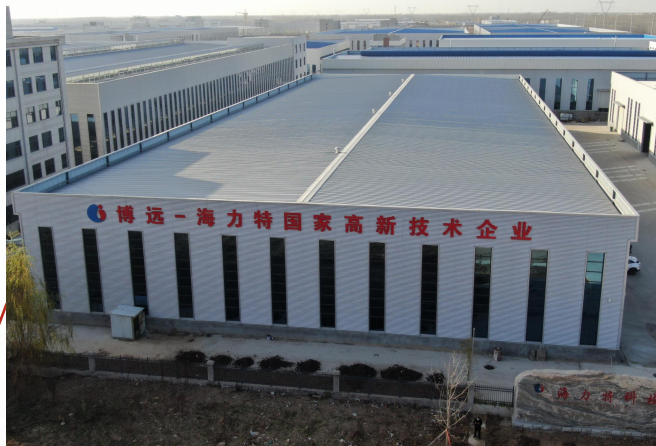
厂区展示



河北海力特
机械科技有
限公司



厂区展示



河北海力特
机械科技有
限公司



公司简介

○ 河北海力特机械科技有限公司—沧州博远拉丝机械有限公司

○ 坐落于京津冀经济技术区域中心，位于实事求是的发源地
献县经济开发区。

○ 是从事钢筋加工设备和金属线材制品行业成套设备设计、研发、制造和服务的专业企业，公司拥有以意大利设计师为主的专业产品研发队伍和专业的售后服务团队。

○ 公司产品: 智能高速拉丝机、高速令轧带肋钢筋设备、钢绞线设备、预应力高强钢筋拉丝机、焊丝设备、钢绞线合股机、数控高速调直机、联合拉拔机、PC 钢棒设备钢筋在线抛丸设备、NPR 钢筋机械、智能钢筋机械、智能机械、智能机械软件研发、及各种中大型钢筋加工设备定制。

○ 公司采用意大利技术设计和生产各种直进式拉丝机、卧式拉丝机、低松弛预应力钢绞线设备、预应力钢丝设备、各种钢丝股绳捻制设备，在行业内处于世界领先水平，具有优良的性价比，产品质量稳定。以效率高，操作方便得到用户的好评。

○ 产品应用领域:网片生产行业、钢筋配送行业、交通、五金、水力、电力、军工、矿业。

○ 公司通过 ISO9001 质量管理体系认证，出口欧盟 CE 认证，是河北省高新技术企业，是“中国混凝土与水泥制品协会、中国工程机械工业协会、中国钢结构协会钢筋焊接网分会”会员，公司荣获《河北省著名商标》、《中国知名品牌》、《中央电视台 CCTV 合作品牌》《中国品牌创新发展工程推荐品牌》、《河北省科技型中小企业》、《安全生产标准化》《河北省环保排放达标企业》、《质量、信誉双保障单位》、《3.15 国际消费者权益日保质争优、诚信创建企业》、《环渤海经济圈质量、信誉双优》、《河北省质量技术监督局质量讲信誉单位》、《重质量 讲信誉重点展示单位》。



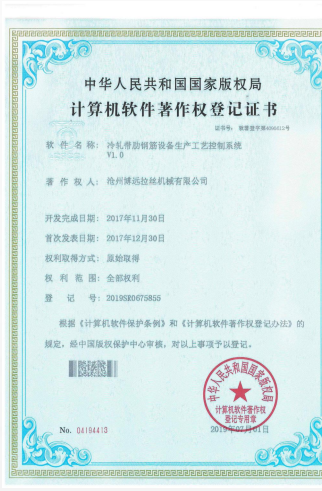
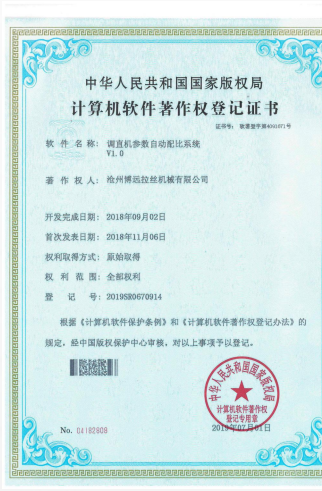
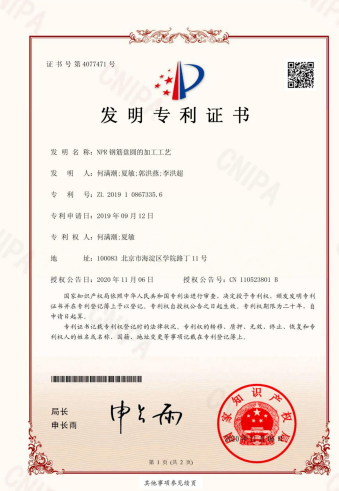
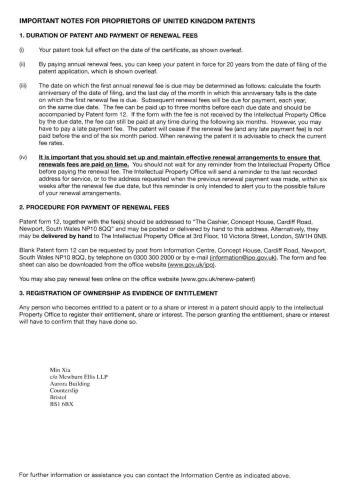
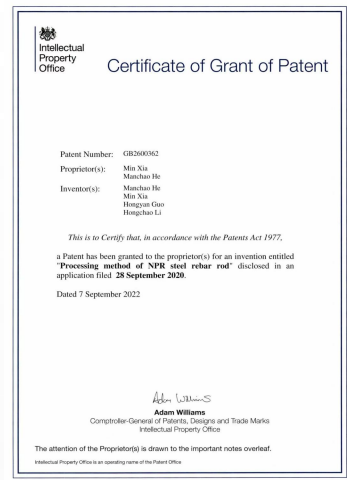
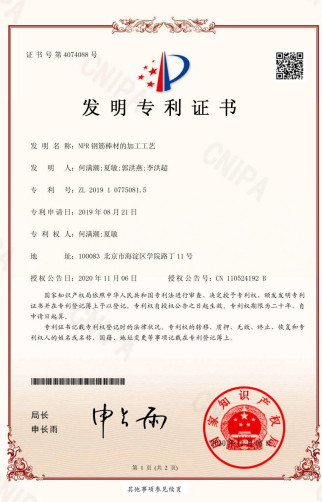
公司简介

- 公司拥有 19 项专利，其中发明专利 4 项，实用新型专利 7 项。
- 公司与河北工业大学、天津大学、北京矿业大学、北京科技大学院校及专家合作共同研发多项填补国内外空白的新技术，以智能、高效、节能、易用、耐用、绿色环保，成为钢筋加工机械技术的新理念。
- 公司创造了一个又一个的辉煌业绩，产品市场不断扩展，目前公司产品已远销多哥、韩国、越南、柬埔寨、泰国、马来西亚、菲律宾印度尼西亚、印度、巴基斯坦、伊朗、沙特、俄罗斯、埃及、塞内加尔、马里、贝宁、尼日尔、委内瑞拉、阿根廷、阿尔及利亚、莫桑比克毛里求斯等 60 多个国家。

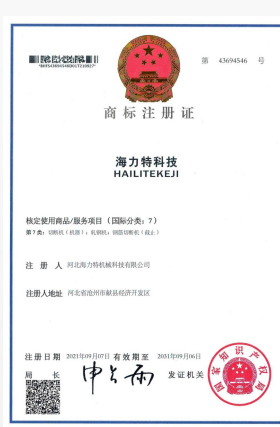
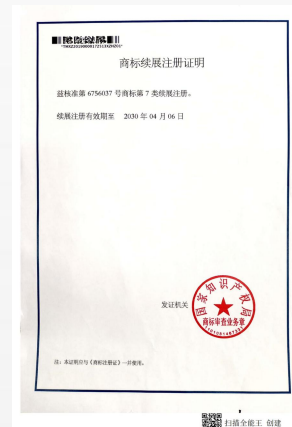
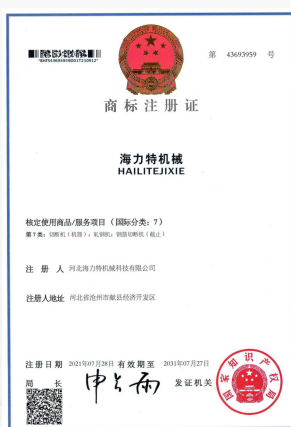
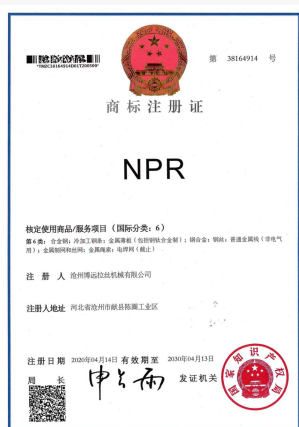
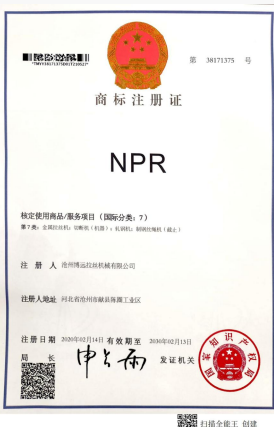
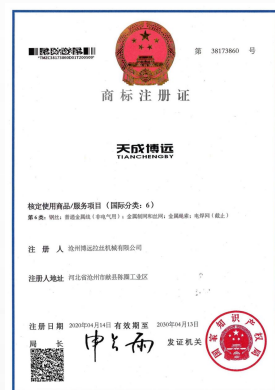
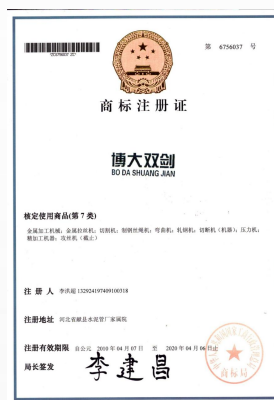
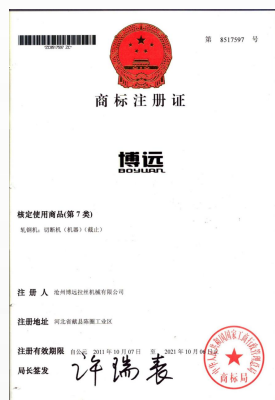
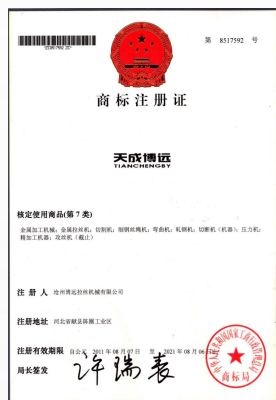
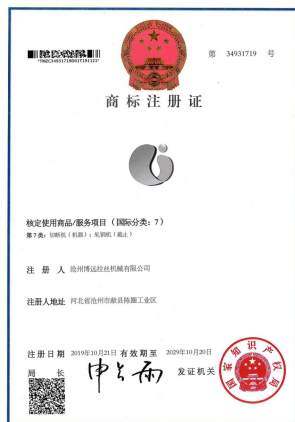
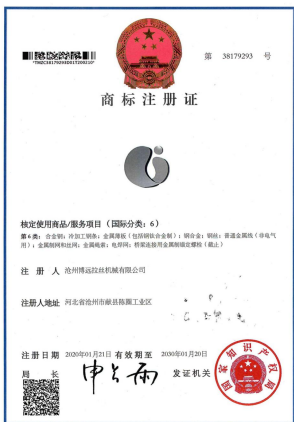
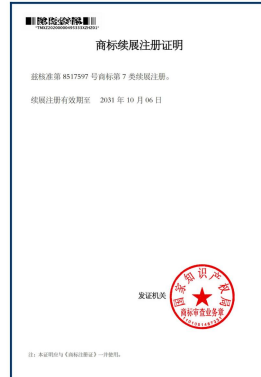
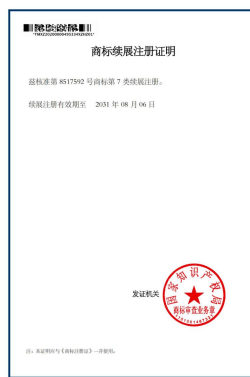
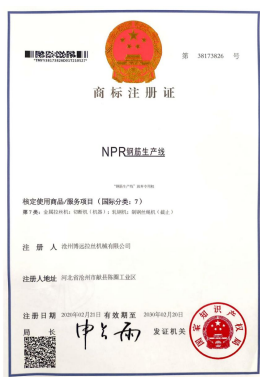


**公司董事长应中央电视台邀请
与央视著名主持人路一鸣老师进行对话访谈**

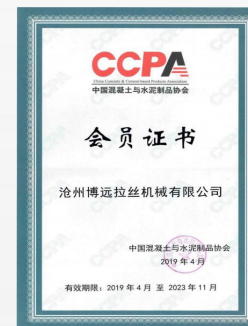
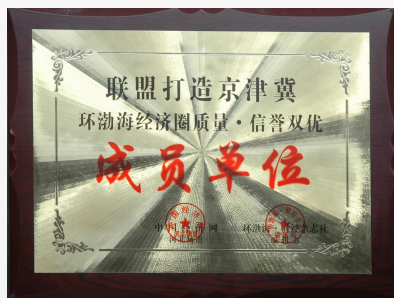
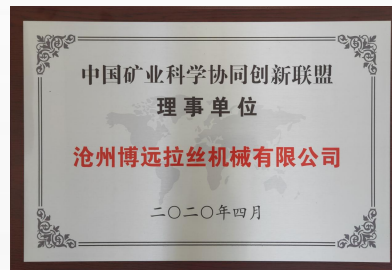
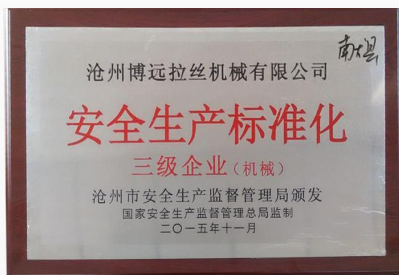
公司现拥有19项专利



商标证书



部分荣誉证书



本公司技术团队的展现

何满潮，1956年5月生，河南灵宝人。矿山工程岩体力学专家、全国政协第十三届委员、中国科学院院士、阿根廷国家工程院院士、中国矿业大学（北京）教授、上海同济大学教授，兼任中国岩石力学与工程学会理事长、中国矿业科学协同创新联盟理事长、中国矿业知识产权联盟理事长，曾任国际岩石力学学会副主席、教育基金会主席。全国杰出科技人才奖(2016年)、全国创新争先奖状（2017年）和何梁何利科技进步奖（2014年）获得者。

主要从事矿山岩体大变形灾害控制理论和技术研究。提出了“缓变型”和“突变型”大变形灾害的理论体系，研发了多套大变形灾害机理实验系统，创建了深部岩体力学实验室。形成了无煤柱自成巷110/N00工法技术体系，引领了矿业科学技术第三次革命。获国家技术发明二等奖1项，国家科技进步二等奖3项，中国专利金奖1项。



● 何满朝 院士

中国科学院院士

俄罗斯矿业科学院院士

阿根廷国家工程院院士

本公司技术团队的展现

何满潮，1956年5月生，河南灵宝人。矿山工程岩体力学专家、全国政协第十三届委员、中国科学院院士、阿根廷国家工程院院士、中国矿业大学（北京）教授、上海同济大学教授，兼任中国岩石力学与工程学会理事长、中国矿业科学协同创新联盟理事长、中国矿业知识产权联盟理事长，曾任国际岩石力学学会副主席、教育基金会主席。全国杰出科技人才奖(2016年)、全国创新争先奖状（2017年）和何梁何利科技进步奖（2014年）获得者。

主要从事矿山岩体大变形灾害控制理论和技术研究。提出了“缓变型”和“突变型”大变形灾害的理论体系，研发了多套大变形灾害机理实验系统，创建了深部岩体力学实验室。形成了无煤柱自成巷110/N00工法技术体系，引领了矿业科学技术第三次革命。获国家技术发明二等奖1项，国家科技进步二等奖3项，中国专利金奖1项。



● 夏敏教授

北京科技大学教授
上海同济大学博士

LZ-X/1200/1000/900直进式拉丝机	01~02
欧标高速直进式拉丝机	03~04
Φ9.35-21.6×7预应力钢绞线设备	05~06
LZ-X/700直进式拉丝机	07
PC低松弛预应力钢丝设备	08
数控智能重型冷轧带肋钢筋生产线	09~10
冷轧带肋钢筋生产线	11
两面带肋高延钢筋生产线	12~13
滑轮拉丝机	14
PC钢棒设备	15
联合拉拔机组	16
喷砂抛丸机	17
BY系列调直机	18~19
多轮/液压调直机	20
钮角方钢	21
冷轧扁钢设备	22

目 录

LZ-X/1200/1000/900直进式拉丝机

项目名称	技术参数
拉拔道次	~9
设计速度	7.5m/s
最大进线直径	φ 16mm
进线强度	≤1250Mpa
最小出线直径	φ 3mm
道次平均缩率	20%
卷筒直径	φ 1200mm、φ 1000mm、φ 900mm
卷筒表面处理方法	整体表面淬火
卷筒表面硬度	≥HRC55
卷筒冷却方式	中空轴内部封闭水冷加外部风冷
动力配置	90~132KW
传动方式	皮带+硬齿面减速器
调速方式	交流变频
控制方式	PLC总线控制
收线配备工字轮尺寸	1120/1250/1400mm
在线除尘环保设备(选配)	11kw
西门子智能控制系统	标配

○ 本产品适用于各种预应力钢绞线的拉丝生产，各种高强及低碳钢丝的生产，弹箭钢丝的生产等。

○ 本产品采用欧洲最先进的技术加我公司多年来积累的生产经验及我公司专利技术，为广大用户制造节能环保、智能高效的拉丝生产线。

○ 产品部分指标已超越部分欧洲设备，本产品应用我公司发明专利号为: ZL 2018 1 0819051.5 实用型专利号为: ZL 2019 2 0632401.7、ZL 2019 21987514.5、ZL 2022 2 0651779.3、ZL 2022 20647468.X，采用以上专利技术本产品可节能 30%以上，设备使用寿命周期延长 20%，模具费用节约60%，从原材料入线到成品收线可以实现无人智能操作，收线部分采用双工位设计，可实现自动送料，自动剪切，自动锁头，工字轮自动切换等功能。本产品引领国内外行业发展方向，受到广大客户青睐，本产品分为立式直进和卧式直进两种形式，并配有先进的在线除磷，除锈装置，环保除尘装置，使原材料表面光亮洁净同时增加原材料润滑介质附着力环保装置可使生产过程中做到无尘生产。



LZ-X/1200/1000/900直进式拉丝机

项目名称	技术参数
拉拔道次	~9
设计速度	4.0m/s-7.0m/s
最大进线直径	φ16mm
进线强度	≤1250Mpa
最小出线直径	φ3mm
道次平均缩率	20%
卷筒直径	φ1200mm、φ900mm
卷筒表面处理方法	整体表面淬火
卷筒表面硬度	≥HRC55
卷筒冷却方式	中空轴内部封闭水冷加外部风冷
动力配置	90~110KW
传动方式	硬齿面减速器
调速方式	交流变频
控制方式	PLC总线控制
收线配备工字轮尺寸	1120/1250mm
在线除尘环保设备（选配）	11kw
西门子智能控制系统	标配



选配

欧标高速直进式拉丝机

主要技术参数及要求

拉丝原料范围:	$\Phi 5 - \Phi 8\text{mm}$
拉丝原料屈服强度:	$\geq 355\text{MPa}$
拉丝成品范围:	$\Phi 2 - \Phi 7\text{mm}$
拉丝速度:	2.5吨/小时
拉丝次数:	1-9次
拉丝速度调整:	变频无级调速
拉丝卷筒尺寸:	$\geq \Phi 600\text{mm}$
拉丝卷筒材质:	硬度HRC ≥ 60 , 综合机械性能不低于铸钢喷涂碳化钨(涂层0.2-0.3mm)
智能全自动高速收线机成品盘卷尺寸:	$\geq \Phi 1000\text{mm}$
收线机成品盘卷承重:	$\geq 1\text{t}$
拉丝机冷却形式:	水冷
收线形式:	工字轮卧式收线(有防护罩)
收线计米精确误差:	$\leq 0.1\%$
原材料放线架承重:	$\geq 2.5\text{t}$
设备操作空间:	$\leq \text{长}16000\text{mm} \times \text{宽}4000\text{mm} \times \text{高}6000\text{mm}$

工字轮技术参数及要求

材质:	综合机械性能不低于Q355
收线直径:	$\geq \Phi 800\text{mm}$
承重:	$\geq 1\text{t}$



- 该产品主要应用于专业的钢筋拉丝企业或大型管桩、管涵企业，该智能拉丝机最大进线可达8mm，最小成品2mm，生产速度可达2.5吨/小时，配有智能操作系统、远程诊断系统、保养提示等功能，并适配全自动智能收线机，减少操作人员劳动强度，并可配备冷轧带肋钢筋装置，可配圆模，可配滚轧模，使其模具使用寿命更长。该机采用西门子电控系统。
- 本产品采用本公司专利号：ZL 2022 2 0647468.X的技术生产。

欧标高速直进式拉丝机



高速智能收线机 (选配)



辊模 (选配)

★ 欧标高速直进式拉丝机特点及优势

- 产量高生产3.0mm以上的钢丝。每小时产量高达2.5吨/小时，是普通直进式拉丝机的1倍多，生产1.8mm以上钢筋每小时可达1.8吨，1台新型拉丝机顶 2台普通直进式拉丝机。
- 进线范围广8-5.5mm均可，如果用8mm原材料生产比用6.5mm的原材料节约100元成本，8mm原材料比6.5mm原材料每吨便宜100元左右，除去多用电费。每吨纯利润可多得50元左右。
- 省电节能，按普通直进式拉丝机第一联配置22KW机电机计算，可节能25%以上。新型高速拉丝机，第一联配置37KW，生产量是普通直进式拉丝机1 倍多，实际吨耗电量更低。他本身配置功率功小7KW产量却高1倍多。他只拖动1台车(1台拉丝机),而普通的直进22kW的2台车才能达到到新型拉丝机的产量，普通直进式拉丝机多拖动一台车。拉丝机的自身耗能大约功率10%。综合比较实际耗能、 我公司生产的新型拉丝机比普通直进式拉丝机能降低30%以上。特别是在有峰谷低谷电价的地区,低谷电价时生产，产量比普通的高1倍多，1台顶2台，极大的提高了纯利润。
- 4. 节约用工量，同样的用工量，产生量翻了1倍多、增加了利润空间。
- 5.节约了使用空间、使用厂场面积与普通的拉丝机相同，节约了50%使用面积，节省了投入。
- 6. 使用范围广，可以生产高强钢丝、弹簧钢丝、中碳、低碳钢丝。

Φ9.53-21.6-1×7预应力钢绞线设备



Φ9.53-21.6-1×7预应力钢绞线设备

项目名称	技术参数
产品规格(mm)	Φ 17.8、Φ 15.24、Φ 12.7、Φ 11.1
最大张力	160000N
速度	Φ 15.24:120m/min、Φ 17.8:65 m/min
张力轮直径	Φ 2000mm
工字轮	Φ 1250/ Φ 1120
中频炉	功率 power600kw 温度 temperature370±5℃
总容量电机	650KW
1、2 张力部分传动方式	硬齿面减速器
调速方式	交流变频
控制方式	PLC总线控制
层卷尺寸(内径 X宽度)	Φ 760x750
设备占地尺寸	8000x103000



○ 本产品应用于预应力钢绞线及各种锚索的生产，结合二十多年新老客户的反馈，进行技术整合并与欧洲工程师合作共同开发了最新型的钢绞线生产设备。

- 本设备最小可以生产Φ9.15mm，最大生产Φ 21.6mm的绞线，捻股速度最高可达120米/分钟。
- 机身采用高钢轻量化设计，全部通过调质处理，变形量小，提高设备的运行稳定性与使用寿命。
- 并配于先进的智能控制系统，可实现远程诊断，故障排除、保养提醒等功能。

LZ-X/700直进式拉丝机

项目名称	技术参数
拉拔道次	~8
设计速度	8m/s
最大进线直径	φ 11mm
进线强度	≤1250Mpa
最小出线直径	φ 2.5mm
道次平均缩率	20%
卷筒直径	φ 700mm
卷筒表面处理方法	整体表面淬火
卷筒表面硬度	≥HRC55
卷筒冷却方式	中空轴内部封闭水冷加外部风冷
动力配置	55~75KW
传动方式	硬齿面减速器
调速方式	交流变频
控制方式	PLC总线控制
收线配备工字轮尺寸	900/1120mm



PC低松弛预应力钢丝设备

○ PC (镀锌)单丝生产线生产工艺流程

PC单丝工艺流程:

连续放线—(剥壳—矫直—抛光—烘干)—拉拔--成型--中频感应加热及水冷--张力装置--牵引--剪切--收线

PC镀锌单丝工艺流程:

工字轮放线—模拔—矫直—第一张力轮组--中频感应加热—水冷—第二张力轮组--牵引--剪切--收线

○ 主要技术指标

- 1、原料材质:高碳钢72B(72MnA)-82B(82MnA)
- 2、原料规格: $\phi 4\text{mm} \sim \phi 13\text{mm}$
- 3、主要产品:冷拉钢丝、消除应力光圆钢丝、螺旋肋丝或三面刻痕钢丝、桥梁缆索。
- 4、性能指标:满足“GB/T 5223.3-2005预应力混凝土用钢丝”、“桥梁缆索用热镀锌钢丝(GB/T17101-2008)”等国家标准。
- 5、张力装置: $\phi 3200\text{mm}$
- 6、收料装置: $\phi 2800\text{m}$



○ 机械组成及技术性能

- 1、放线架
- 2、拉丝装置:一~四道:卷筒直径 $\phi 1200$
- 3、光面、螺旋肋、三面刻痕
- 4、中频加热350KW及水冷
- 5、牵引机
- 6、液压剪切换向机
- 7、收线机两组
- 8、传动与控制

○ PC (镀锌)单丝生产线运行速度快,产品质量要求高,因此在张力和温度控制方面采用闭环控制,张力系统满足在线检测张力数据的要求,张力显示数据稳定,张力波动范围控制在 $\pm 1.0\text{kN}$ 。张力控制方式为开环、闭环控制可选,中频炉温控系统配置进口知名品牌可调焦低温远红外温度检测显示装置;温度控制方式采用PLC开环、闭环控制可选。

数控智能重型冷轧带肋钢筋生产线



◎ 工艺流程

双工位高架放线（原料Q235 Q215等）—理线架—
电动除磷机—钢筋润滑箱—减径轧机—压肋轧机—
预应力消除装置—收线机（钢筋成品）

◎ 产品采用博远公司与海力特共17项专利技术，其中包含发明专利：（发明专利名称：一种全连续冷轧钢筋成套设备，专利号：ZL201810819051.5，实用型专利：ZL 2022 2 0651779.3、ZL 2022 2 0647468.x）（冷轧带肋钢筋设备生产工艺控系统，证书号：软著登字第4096612号等）等技术。生产直列式智能钢筋生产线，现产品已超越部分欧洲产品，产品从进线到成品出线接近全自动化生产：

（1）智能控制系统：可以远程遥控诊断，设备运营情况可现场遥控设备运行及关机开机，极大地保证了现场等人员的安全及设备安全；并配有断线乱线停车装置。

（2）拉丝机采用2台直列式数控传感拉丝机，轧机采用2台欧式轧机；2台拉丝机，2台轧机可根据钢筋型号，只开启其中1台，可以减少一半功耗，设备寿命可提高1倍。

（3）产品节能比其他同类设备高30%至50%，设备使用寿命比其他同类设备提高3倍以上，生产效率比其他同类设备提高40%，劳动强度减少70%。

（4）该设备可加工钢筋直径5.5—14mm,最大轧制速度可达6-12米/秒（根据规格型号选配），成品外形满足GB13788—2017《冷轧带肋钢筋》标准要求。

（5）该设备90%以上部件单元为公司自助加工生产，公司拥有大型数控加工机床百余套。保证了产品质量的稳定性和质量可控性。



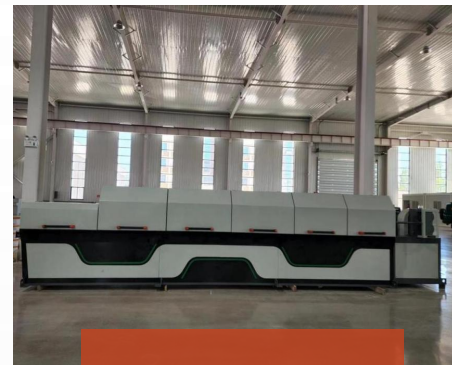
1、放线工位2个，可交替使用；
2、放线工位为液压驱动可90度放平或竖平，可做到不停机换线，连续生产；
3、高速生产过程中不易乱线，配有乱线停车装置。



1、轧机主体结构45号精铸；
2、涡轮采用整体40Cr，整体加工成；
3、轧机总承双孔轴采用40Cr淬火精加工；并配有内循环水通道、润滑油通道；
5、轧管总承采用整体轴承钢制作，坚固耐用；
6、轧管采用合金碳化钨整体结构坚固、稳定性好，生产出的钢筋规格标准、尺寸外型偏差小。



收线部分除需人工捆扎外、实现了全自动卸料、全自动翻包（钢筋捆翻转）自动剪切、全自动送料（钢筋头送入打包轮）、自动锁头，并且可实现双工位转换，缩短停机时间。



在线调直单元：
调直钢筋表面无划痕，调直精度可达每米2mm，切断误差可达±3mm，调直速度可达200m/min，调直直径范围5-13mm，电机采用45kw西门子电机，切断采用22kw伺服切断，采用西门子控制系统。

数控智能重型冷轧带肋钢筋生产线

可配环保除尘装置

冷轧带肋钢筋生产线



项目名称	技术参数
最大进线	14mm
成品范围	4-13mm
线速度	150-300m/min
减速机	专用中硬齿面减速机
电机功率	55kw或75kw
轧机排列方式	前后排列
冷轧结构	国家专利
冷轧型号	150-180
主机结构	专利专用钢板焊接
运行方式	各主机可分别单独运营，也可整机联动运行

- 智能控制系统：可以远程遥控诊断，设备运营情况可现场遥控设备运行及关机开机，极大地保证了现场等人员的安全及设备安全；并配有断线乱线停车装置。机身采用高钢轻量化设计，全部通过调质处理，变形量小，提高设备的运行稳定性与使用寿命。
- 拉丝机采用2台直列式数控传感拉丝机，轧机采用2台欧式轧机；2台拉丝机，2台轧机可根据钢筋型号，只开启其中1台，可以减少一半功耗，设备寿命可提高1倍。



两面带肋高延钢筋生产线



两面带肋高延钢筋生产线

○ 本设备使用本公司实用专利号：ZL 2010 2 0544950.8、ZL 2018 1 0819051.5、ZL 2022 2 0651779.3、ZL2010 3 0292542.3。

○ 冷轧带肋钢筋热处理设备的特点：

将普通热轧盘圆钢筋（Q235或300）通过冷轧，通过感应回火后，使冷轧带肋钢筋的延伸，强度大大提高，完全能达到CRB600-CRB800H高延性钢筋的要求，扩展了冷轧带肋钢筋的使用范围。

○ 本设备使用西门子智能控制系统，使操作变得更简单、智能程度更高、耐用、绿色环保。

○ 该生产线采用国际最先进的变频加伺服技术或自主知识产权的全变频控制技术，有效的保护了输变电系统和设备不受损害，能最大的延长机械的使用寿命，可节约用电30-40%，线速度可达到0-120米、0-180米、0-300米、0-600米，0-1200米、0-1800米，进线范围5.5-14提高生产效率40%以上。

○ 本公司采用自主研发的减速机为国家专利产品，国内最快，简化了生产线结构，使设备更加合理紧凑（省去了主减速机与主轧机之间的减速机，减少了减速机因传动距离过长，连接法兰不同心的诸多问题），有效的提高了传动效率30%以上，使设备的稳定性提高了60%以上，有效的提高了设备的生产效率。

○ 本设备配备超普频感应加热系统，采用螺旋感应加热原理，使钢筋受热均匀，机械指示稳定，表面形成蓝色保护层使钢筋不受锈腐

○ 调直机采用多轮同步控制技术，调直效果好，对钢筋的损伤小。

○ 切断采用自主研发变频或伺服飞剪控制系统，易操作，数控程度高，故障率低，切断误差小。

滑轮拉丝机



项目名称	技术参数
卷筒直径 (mm)	500+600镶碳化钨合金
最大进线直径 (mm)	6.5
最小出线直径 (mm)	2.8
线速度	280m/min
电机功率	15kw*n
润滑方式	粉+液体润滑
轧尖机	2-12型
对焊机	UN7
放线架	炮式放线架
备注	变频器控制

- 滑轮拉丝机适用于水泥制品企业。
- 生产6.5-2.8mm以上的光圆冷拔丝、冷轧带肋钢筋，生产4mm的钢筋可达1吨/小时。
- 结构简单易操作，投入资金少。

PC钢棒设备



○ 工艺流程

在线放线架—理线架—机械去锈机—感应加热电源+
淬火保温—淬火水槽—回火电源（300kw/8kHz
IGBT(中频感应加热电源)+回火保温管—回火水槽
—2牵引机—引线槽—液压换向剪切机—收线盘1—收线盘2

○ 原料规格：Φ8-14mm

○ 产品规格：Φ7.1-12.6mm

○ 最高淬火温度：920℃

○ 最高回火温度：450℃

产品规格	额定速度	最高速度
Φ7.1mm	100m/min	110m/min
Φ9.0mm	90m/min	100m/min
Φ10.7mm	70m/min	80m/min
Φ12.6mm	35m/min	45m/min

满足JIS G3137标准制造要求

满足GB/T5223.3-2017中国制造标准要求

联合拉拔机组



机组型号		BY-2	BY-4	BY-6	BY-10	BY-15	BY-20
额定拉力 (KN)		20	40	60	100	150	200
拉拔速度m/min (无极)		5-80	5-60	5-60	5-50	5-50	5-40
抛光速度m/min		80	80	80	60	50	50
成品规格 (mm)	圆钢	3-8	4-12	6-15	10-25	10-30	15-35
	方钢	3-6	4-10	6-12	10-19	10-23	15-26
	六角钢	3-7	4-11	6-13	10-23	10-26	15-31
成品长度 (m)		2-6±5mm	2-6±5mm	2-6±5mm	2-6±8mm	2-6±8mm	2-6±8mm
成品表面粗糙度 (圆棒)		Ra0.4- Ra1.6	Ra0.4-Ra1.6	Ra0.8- Ra1.6	Ra0.8- Ra1.6	Ra0.8- Ra1.6	Ra0.8- Ra1.6
圆棒成品直线度 (mm/m)		0.3-0.8/m	0.3-0.8/m	0.3-0.8/m	0.3-0.8/m	0.3-0.8/m	0.3-0.8/m
异型棒成品直线度 (mm/m)		0.3-0.8/m	0.3-0.8/m	0.3-0.8/m	0.3-0.8/m	0.3-0.8/m	0.3-0.8/m
机组总功率 (kw)		约60kw	约110kw	约120kw	约145kw	约210kw	约245kw
主机功率 (kw)		37kw	75kw	90kw	110kw	160kw	200kw
机组总重量 (t)		16	19	22	28	32	40
机组外形尺寸 (m) (长*宽*高)		22*16*0.9	23.1*16*0.9	28*2*1.2	28*2.8*1.6	28*3.0*1.8	28*3.5*2.2

- 联合拉丝机组(复合伸棒机), 具有开卷机、轧尖机、在线抛丸机、调直机、拉拔机、调直机、修头机、倒角机、二辊抛光调直机是高精度、高效率, 由圆盘状线性金属原材料棒管线材, 异型材, 专业加工设备。
- 具有成品收集等功能, 多道工序于一体的加工, 并可加工多种异型材料, 如六角型、方型、扁方型、圆型及其它多种型材。

喷砂抛丸机

产品特性

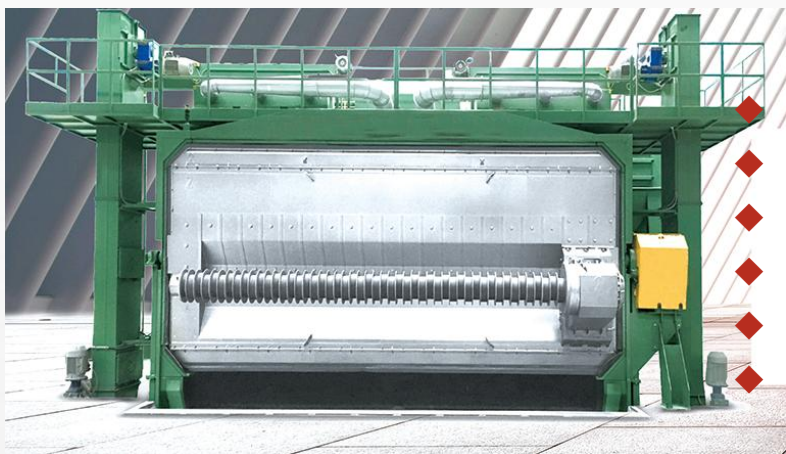
- ◆ 全防护无地坑设计
- ◆ 易损件少，更换简单快捷
- ◆ 配置线材专用内置抛丸器
- ◆ 抛丸器叶片根据线材直径的不同特殊制定
- ◆ 可以组装在速度达100m/min联合拉拔机上



技术指标

被抛丸材料：碳结钢、合结钢、破素工具钢、弹簧钢、轴承钢、高速工具钢、不锈钢（奥氏体、铁素体、马氏体）合金工具钢。

线材直径范围：6.5-34mm，较小直径（6.5mm）或较大直径（34mm）的盘卷也可以抛丸但是用户必须先进行有效的散卷。



- ◆ 高速、高效、低耗
- ◆ 整卷处理模式
- ◆ 高可靠性
- ◆ 低维护量
- ◆ 运行成本低
- ◆ 替代酸洗

BY系列调直机



○ 控制智能化

采用西门子可编程序控制器（PLC）进行控制，调整简单稳定可靠。

○ 操作简单

采用触摸屏操作，简单、方便、自然地人机交互方式。简介了然输入指令方式、易上手一教即会。

○ 性能稳定

采用伺服电机，精度高、稳定性好。

○ 矫切效率高

BY-A系列矫切机的矫切速度为130m/min，是目前国内同类机器的3-4倍。

○ 定尺精度高

切断后钢筋定尺长度误差 $\leq \pm 1\text{mm}$ ，这样的定尺精度在国内是独一无二的。

○ 矫切范围广

BY-A系列矫切机的矫直钢筋直径范围5-12mm、3-8mm

○ 适用于新Ⅲ级钢

本机的矫直部分独树一帜，适用于矫切盘圆、冷轧带肋钢筋、热轧螺纹钢及光圆盘条钢丝



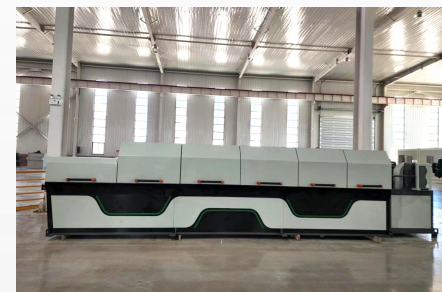
BY系列调直机

BY-A调直机	5-12型	3-8型
调直范围	6-12mm	3-8mm
剪切长度	0.6-12m	0.7-12m
调直速度	0-130m/min	0-130m/min
电机	53kw	11+4kw伺服
控制方式	西门子PLC可编程控制器	西门子PLC可编程控制器
剪切方式	伺服剪切	伺服剪切
调直原理	曲线调直	曲线调直
长度误差	±1mm	±1mm
外接电源	三项380V±5% 频率50Hz±1%	三项380V±5% 频率50Hz±1%
每相（铝）线截面积	25平方	6平方
外形尺寸（长*宽*高）	13m*1.9m*1.39m	15m*1m*12m
机器重量（大约）	5.6T	3T



设备机构	海力特BY调直机	其他厂家调直机
调直速度	0-130m/min可自动调节，无极调速，变频控制	采用齿轮箱，换挡调速，只有三个固定速度
切断方式	采用伺服切断，精度高，不需要气动离合	采用气动离合控制切断，气动离合摩擦片磨损严重，需经常更换，气动元件冬季容易损坏，冻结、失灵无法正常使用；切断误差大，在切断过程中由于摩擦片产生高温，存在较多安全事故隐患
切断箱	采用曲轴，轴瓦结构，无磨损，切刀位置启停准确	采用凸轮，顶杆结构，凸轮磨损严重，致使切刀定位不准，钢筋无法切断
切断长度	切断长度范围广0.02-12m	切断长度范围小0.6-12m
耗电量	采用变频+伺服+数控技术，综合节电40%左右	无节电技术
整机及配件寿命	国内独有先进技术，整机及配件比其他厂家寿命提高1.5倍	设备及配件磨损严重

多轮/液压调直机



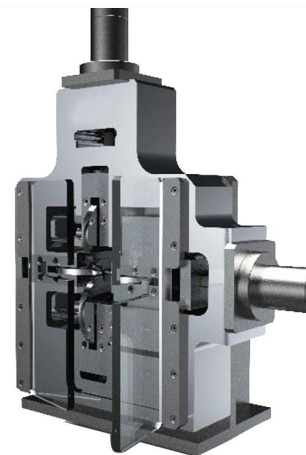
钮角方钢



○ 技术参数

项目名称	技术参数
最大进线直径	12mm
拔制线速度	72m/min
装机容量	40kw
拔制规格 (mm)	5*5-10*10
调速方式	变频调速
安装长度	12m

冷轧扁钢设备



生产工艺流程

原材料放线—除锈抛光—预调直—第一次冷轧至第三次冷轧—立轧定位—平轧成型—收线打捆

主要技术参数：Φ165*220二辊冷轧机（四台）

- 轧辊直径：165mm
- 淬火深度：10mm
- 轴辊径向跳动：0.01mm
- 辊身长度：220mm
- 轧辊材质：9Cr2Mo
- 最大轧制力：80T
- 轧机开口度：80mm
- 主电机功率：Y225M-6-30kw
- 轧制速度：20-80m/min
- 压下电机：1.5kw
- 压下速度：0.074mm/s
- 人字齿轮箱：铸钢件
- 中心距：320mm
- 速比：1：1
- 1#、2#、3#机后装张力仪
- 3#、4#机前装立轧辊扁钢四连轧机

项目名称	技术参数
原材料	圆钢
选料规格	≤Φ16mm
成品厚度	≥3.0mm