

苏联冶金工业和化学工业企业建造部

技术管理局

国立先进建筑施工方法推广所

鋼筋工程用

机械化装置 机器器材 设备和工具图册

建筑工业出版社

4/41381

苏联冶金工业和化学工业企业建造部

技术管理局

国立先进建筑施工方法推广所

鋼筋工程用机械化装置、机器、器材、设备和工具圖册

高 峻 譯

建築工程出版社出版

• 1958 •

內容提要 本圖冊專門介紹用于鋼筋工程的各种各样机械化裝置、机器、器材、設備及工具,內容包括了有关鋼筋各个工序所用的器械,例如:拆卷、矯直、冷拉、彎曲、切断、彎鈎……等机器。

本圖冊可供鋼筋車間選擇設備和編制設備申請書之用。并可供鋼筋混凝土施工部門的設計人員、工程技術人員及鋼筋工人参考。

原本說明

書名 АЛЬБОМ-КАТАЛОГ МЕХАНИЗИРОВАННЫХ
УСТАНОВОК МАШИН, ИНВЕНТАРЯ,
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ И ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ
АРМАТУРНЫХ РАБОТ. ВЫПУСК А-1

編者及出版者 Государственный институт по внедрению передовых
методов работ и труда в строительстве.

出版地点及年份 Москва-1955

鋼筋工程用机械化裝置、机器、器材
設備和工具圖冊

高 峻 譯

*

建筑工程出版社出版(北京市阜成門外兩道子路)

(北京市書刊出版業營業許可證出字第052號)

建筑工程出版社印刷厂印刷·新华書店發行

書号761 50千字 787×1092¹/₁₆ 印張4¹/₂ 總頁18

1958年2月第1版 1958年2月第1次印刷

印數:1-1,100册 定價(11)1.40元

目 录

前 言.....	6
第一期簡要說明.....	7

第一篇 鋼筋工程的組織

鋼筋車間布置圖.....	8
每班生产率为 20~25 吨鋼筋的鋼筋車間設計(工艺圖)	
方案 I	9
每班生产率为 20~25 吨鋼筋的鋼筋車間設計(工艺圖)	
方案 II	10
每班生产率为 20~25 吨鋼筋的鋼筋車間設計(工艺圖)	
方案 III	11

第二篇 鋼筋工程施工用的設備(工業制造)

A. 矯正和切断鋼筋用机床.....	12
單筒拉絲机.....	12
AH-8 型傳动式鋼筋矯正、切断机.....	13
AH-8-2 型傳动式鋼筋矯正、切断机.....	14
AH-14 型傳动式鋼筋矯正、切断机	15
C-234 型傳动式鋼筋矯正、切断机	16
C-287 A 型傳动式鋼筋定形、切断机	17

ПН-1 型压力剪断机	18
C-229-A 型联合压力剪断机	19
C-150-A 型傳动式鋼筋切断机.....	20
НА-633 型联合压力剪断机	21
РН-24 型手动鋼筋切断机.....	22
C-77 型手动鋼筋切断机	23
Б. 电焊机和焊接設備.....	24
СТЭ-24 型电焊变压器(供弧焊用)	24
СТЭ-34 型电焊变压器(供弧焊用)	25
СУГ-2Р 型弧焊用的电焊联动机	26
САК-2Г-VI 型电焊联动机	27
АСИФ-25 型对头焊接机	28
АСИФ-50-V 型对头焊接机	29
АСИФ-75-V 型对头焊接机	30
МСР-100-3 型对头焊接机	31
МСМ-150 型对头焊接机	32
АТП-25 型点焊机	33
АТП-50 型点焊机	34
АТП-75 型点焊机	35
МТМ-50 型点焊机	36

МТП-75 型点焊机	37
МТП-100 型点焊机	38
МТП-150 型点焊机	39
СК-75 型电焊钳	40
МТПГ-75 和 МТПГ-75-A 型悬吊式点焊机	41
МТПГ-150 型悬吊式点焊机	42
B. 弯钢筋用的机床	43
C-146 型传动式钢筋弯曲机	43
C-146-A 型传动式钢筋弯曲机	44
НЗ-4 型传动式钢筋弯曲机	45
Г. 其他设备	46
列兹维佐夫式传动钢筋网弯曲机	46
НГ-3М 型铡刀式剪断机	47
ЛГВ 1800/12 型弯板辊床	48
ЭЗС-2 型电磨机	49

第三篇 工作地点的组织、钢筋工程用的 器材、设备和工具

矫正 $\varnothing 16 \sim 30$ 公厘钢筋的工作地点布置	50
矫正 $\varnothing 16 \sim 30$ 公厘钢筋用的移动式工作台	51
矫正 $\varnothing 16 \sim 30$ 公厘钢筋用的工作台	52
矫正 $\varnothing 16 \sim 30$ 公厘钢筋用的带销钢板	53
矫正钢筋用套子扳手	54
在 C-150 A 型机床上切断 $\varnothing 16 \sim 40$ 公厘钢筋的工作地点 布置	55
宽 300 公厘、高 600 公厘、带测量杆的辊轮台(辊轮间距	

425 公厘)	56
辊轮托架	57
侧面架子	58
在 C-150 A 型机床上进行钢筋无画线切断用的活动挡板	59
C-150 A 型傅动机固定刀的改造	60
$\varnothing 16 \sim 40$ 公厘钢筋的对头焊接、切断和弯曲的工作地点布 置 方案 I	61
$\varnothing 16 \sim 40$ 公厘钢筋的对头焊接、切断和弯曲的工作地点布 置 方案 II	62
$\varnothing 16 \sim 40$ 公厘钢筋的对头焊接、切断和弯曲的工作地点布 置 方案 III	63
$\varnothing 16 \sim 40$ 公厘钢筋的对头焊接、切断和弯曲的工作地点布 置 方案 IV	64
宽 300 公厘、高 910 公厘的辊轮台(辊轮跨距 680 公厘)	65
宽 300 公厘、高 910 公厘、带槽形辊轮的辊轮台(辊轮跨距 680 公厘)	66
宽 680 公厘、高 910 公厘、带双辊轮和挡板的辊轮台(辊轮 跨距 425 公厘)	67
宽 600 公厘、高 910 公厘的辊轮台(辊轮跨距 680 公厘)	68
宽 300 公厘、高 910 公厘的辊轮台(辊轮跨距 425 公厘)	69
中间架	70
拉直径在 6.5 公厘以内的钢筋装置示意图	71
在自动机床上拆卷、切断和矫正钢筋的工作地点布置图	72
用改造的单卷筒卷扬机进行拆卷、矫正和切断定型钢筋和 $\varnothing 6 \sim 14$ 公厘未轧钢筋的装置	73
用双卷筒卷扬机进行拆卷、矫正和切断定型钢筋和 $\varnothing 6 \sim$	

16 公厘未軋鋼筋的裝置	74
拆卷、矯正和切斷 $\varnothing 6 \sim 12$ 公厘的螺紋鋼筋、定型鋼筋及 $\varnothing 6 \sim 16$ 公厘未軋鋼筋的裝置	75
單卷筒卷揚機的改造	76
拉鋼筋用的鋼繩和鈎	77
滑輪	78
固接卡盤與無盡頭鋼繩用的鈎	79
拆卷和拉鋼筋用的卡盤、連接鋼筋端頭用的卡盤	80
切斷 $\varnothing 6 \sim 14$ 公厘鋼筋用的查姆柯夫式手動剪斷機	81
布林式偏心夾具	82
克尼仁柯式導向輓輪架	83
鋼繩拉緊裝置	84
葉輪	85
帶架子的輓輪台(裝在工作地點用以在 C-150 A 型機床上 切斷 $\varnothing 4 \sim 16$ 公厘鋼筋)	86
傾斜的輓輪台	87
末端輓輪	88
查姆柯夫式直筋器	89
卡爪夾具	90
在 C-150 A 型機床上切斷直徑在 14 公厘以下的鋼筋的工 作地點布置	91
在傳動機床上彎曲直徑在 14 公厘以下的鋼筋的工作地點 布置	92
在手動機床上彎曲直徑在 14 公厘以下的鋼筋的工作地點 布置	93
彎曲直徑在 14 公厘以下的鋼筋用的手動機床	94

彎半環箍用的手動彎曲機	95
彎曲鋼筋端的管狀扳子	96
在 MTH-75 和 MTH-100 型接觸焊接機上(國立先進建築施 工方法推廣所設計)焊接鋼筋骨架的裝置	97
在 MTH-75 和 MTH-100 型接觸焊接機上(B. A. 米羅涅茲 同志設計的)焊接輕型鋼筋骨架的裝置	98
在改造過的 MTH-75 型接觸焊接機上焊接鋼筋網和骨架的 工作地點布置	99
MTH-75 型焊接機的改造	100
焊接鋼筋網的固定台架	101
在 ATH-25、ATH-50 型接觸焊接機上焊接鋼筋網的工作地 點布置	102
ATH-25 和 ATH-50 型焊接機的改造	103
焊接空間骨架的台架	104
鈎吊鋼筋用的橫担	105
伸長的窄軌小車	106
有平台的窄軌小車	107

前 言

鋼筋工程用機械化裝置、機器、車間平面配置工藝圖、工作地点組織圖、器材、設備和工具的目錄圖冊，可供建筑工程推行先進勞動方法的指導員們作為工作參考資料之用。

本圖冊所刊載的資料大部分是一些建築工業革新者們的先進經驗和成就。在編選資料的時候，規定了鋼筋加工的一切繁重工作的高度機械化和組織生產過程的流水作業法。

施工組織研究所推薦本圖冊的這些資料，是要供給冶金工業和化學工業企業建造部的許多工地在組織新的和改造現有的鋼筋車間的時候應用。

鋼筋工程圖冊分為下列十一期：

第一期，機械化裝置、機器、器材、設備和工具圖冊。

第二期，鋼筋車間的工藝圖、鋼筋加工的工作地点布置簡圖。

第三期，在 C-150-A 型機床上切斷 $\varnothing 16 \sim 40$ 公厘鋼筋的設備和工具(施工圖)。

第四期，矯正 $\varnothing 16 \sim 30$ 公厘鋼筋的工具(施工圖)。

第五期，對頭焊接、切斷和彎曲 $\varnothing 16 \sim 40$ 公厘鋼筋用的設備和工具(施工圖)。

第六期，拆卷、矯直和切斷 $\varnothing 4 \sim 16$ 公厘鋼筋用的設備和工具(施工圖)。

第七期，在 C-150-A 型機床上切斷直徑在 14 公厘以下鋼筋用的設備和工具(施工圖)。

第八期，彎曲直徑在 14 公厘以下鋼筋用的設備和工具。

第九期，在 МТН-75 和 МТН-100 型接觸焊接機上焊接鋼筋骨架的工具(施工組織研究所設計——施工圖)。

第十期，在 МТН-75、АТН-25、АТН-50 型機床上點焊鋼筋網和骨架用的設備和工具(施工圖)。

第十一期，運輸鋼筋用的工具。

所述的十一期是基本的。為了進一步選擇資料，施工組織研究所擬出副刊，介紹有關鋼筋工程組織和機械化方面的最新成就。

圖冊上資料的選擇與編訂工作是國立先進建築施工方法推廣所負責的。參加編制資料的有先進勞動方法的指導員 М. П. 斯比利多諾夫、В. А. 米羅涅茲、В. Т. 古季柯夫，А. Т. 古季柯夫，В. З. 斯維林、П. Н. 巴德拉克同志。

國立先進建築施工方法推廣所總工程師 П. 格列秋斯尼柯夫

第一期簡要說明

本圖冊刊載了鋼筋工程中所採用的機械化裝置、機器、器材、設備和工具的圖片，各圖片大体上包括技術規格、全視圖和用途及使用說明等部分。本圖冊中搜集的有工業製造的機器及機械化裝置的圖片，同時也搜羅了一些可以由施工單位自造的器具、機械化裝置、器材和工具的圖片。圖中對非工業製造的器具和機械化裝置都加注了它們的施工圖號。

本圖冊可作為建造新的和改建現有的鋼筋車間的參考資料。本圖冊刊載的資料不僅是供我們熟悉各類型鋼筋車間的現有設備之用，而且還可用作為選擇並訂購必需的設備時之依據。

第一篇 鋼筋工程的組織

冶金工業和化學工業企業建造部
技術管理局
國立先進建築施工方法推廣所

莫斯科

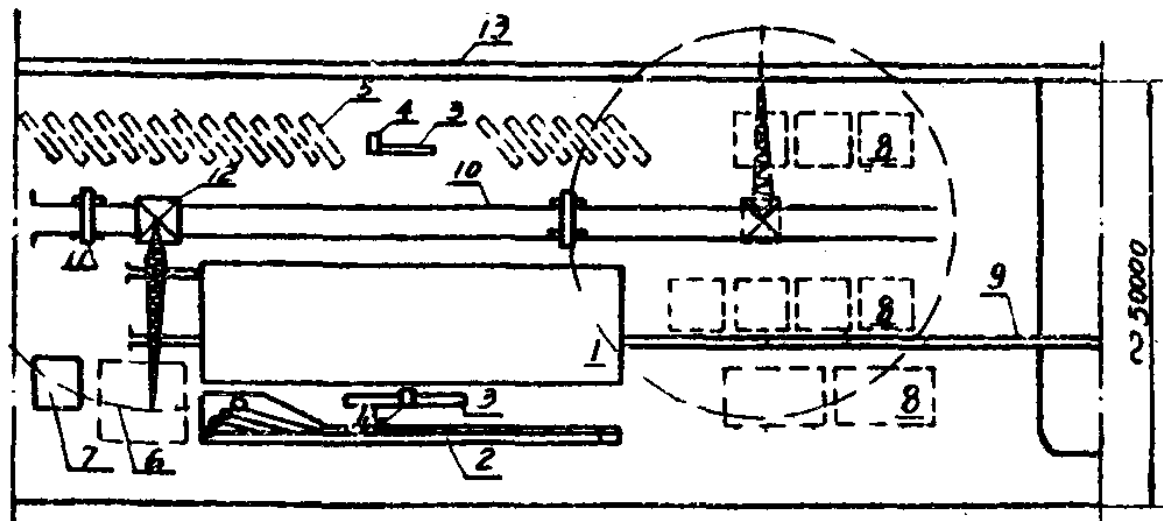
鋼筋車間布置圖

A

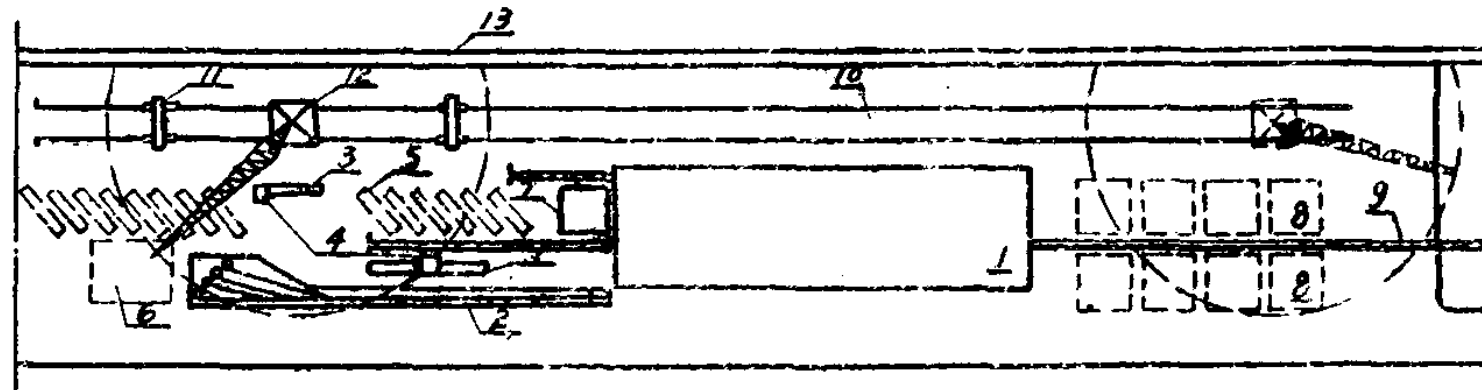
圖 1

國立先進建築施工方法推廣所
施工圖
№A-55068

方案 I



方案 II



鋼筋車間布置圖分為兩個方案，選擇那一個方案，取決於鋼筋車間建築工地附近的地形。新車間的建築和車間附近倉庫設備的組織最好按方案 I 規定。在這種方案中，現場最小的寬度約 50 公尺；長度取決於車間的生產率。只有當現場的寬度有限時，才選用方案 II。在這種情況下現場的最小寬度為 30 公尺。

編號	名稱	數量	附注
1	鋼筋車間	1	圖 2~4
2	拉鋼筋的裝置	1	圖 66~69
3	輾輪台	3	圖 50
4	C-150 A 型機床	2	圖 80
5	條鋼倉庫	—	—
6	盤條倉庫	—	—
7	冷拉鋼絲室內倉庫	—	—
8	成品倉庫	—	—
9	窄軌鐵道 $l=750$	—	—
10	裝卸起重機軌道 $l=3500$	—	—
11	矯正鋼筋用活動鉗工台	2	圖 47
12	БКМ-5II 裝卸起重機	—	—
13	寬軌鐵道	—	—

冶金工業和化學工業企業建造部
技術管理局
國立先進建築施工方法推廣所

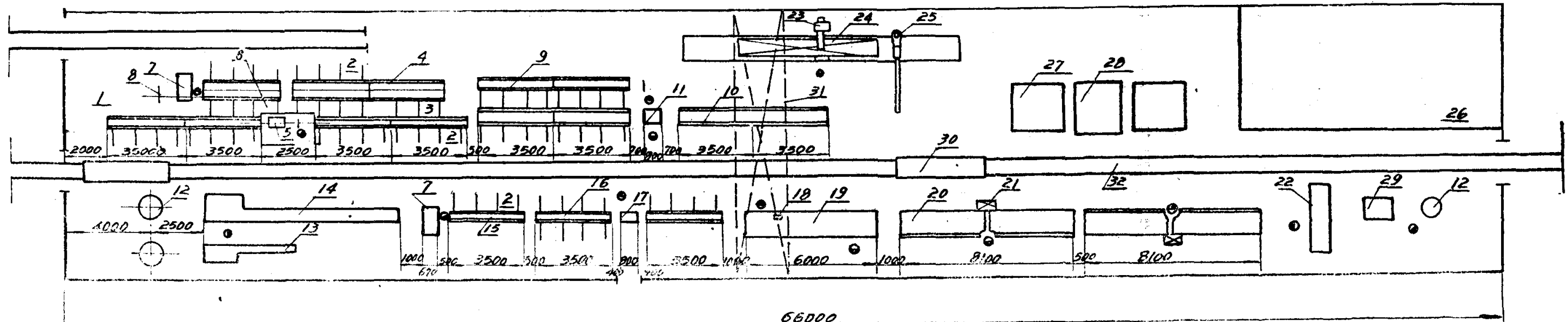
莫斯科

每班生產率為 20~25 噸鋼筋的鋼筋車間設計(工藝圖)方案 I

A

圖 2

國立先進建築施工方法推廣所
施工圖
№A-55069



每班生產率 20~25 噸鋼筋的鋼筋車間工藝圖宜用於組織新的和改建現有的鋼筋車間。

方案 I 能利用起重機設備,使製造鋼筋的各種作業達到高度機械化。

為了實現方案 I 的工藝圖,要有長 66 公尺和寬 12 公尺的生產車間。

鋼筋加工各工序的工作地點布置的說明載於本圖冊相應的圖中。

編號	名稱	數量	附注	編號	名稱	數量	附注
1	輾輪台	4	圖60	17	H3-4型機床	1	圖40
2	側面架	—	圖52	18	彎鋼筋用的手動機床	2	圖88
3	中間架	—	圖64	19	鉗工台	1	—
4	輾輪台	3	圖61	20	鉗工台	4	—
5	對頭焊接機	1	圖22~26	21	ATII-50型焊接機	2	圖28
6	保護室	1	—	22	列茲維佐夫式機床	1	圖41
7	C-150A型機床	2	圖14	23	MTII-75型焊接機	1	圖31
8	輾輪托架	3	圖51	24	焊接骨架和鋼筋網用的工具	1	圖91
9	輾輪台	2	圖63	25	帶電葫蘆的起重機	1	圖91
10	輾輪台	4	圖82	26	弧焊間	1	—
11	C-146A型機床	1	圖38	27	寬網鉗工台	2	—
12	葉輪	3	圖79	28	BHHOMC型寬網焊接機	1	—
13	AH-8型機床	1	圖6	29	螺旋繞線機	1	—
14	AH-14型機床	1	圖8	30	伸長小車	2	圖100
15	輾輪台	1	圖63	31	起重重量1噸的單梁起重機	1	—
16	輾輪台	1	圖63	32	窄軌鐵道	—	—

冶金工業和化學工業企業建造部
技術管理局
國立先進建築施工方法推廣所

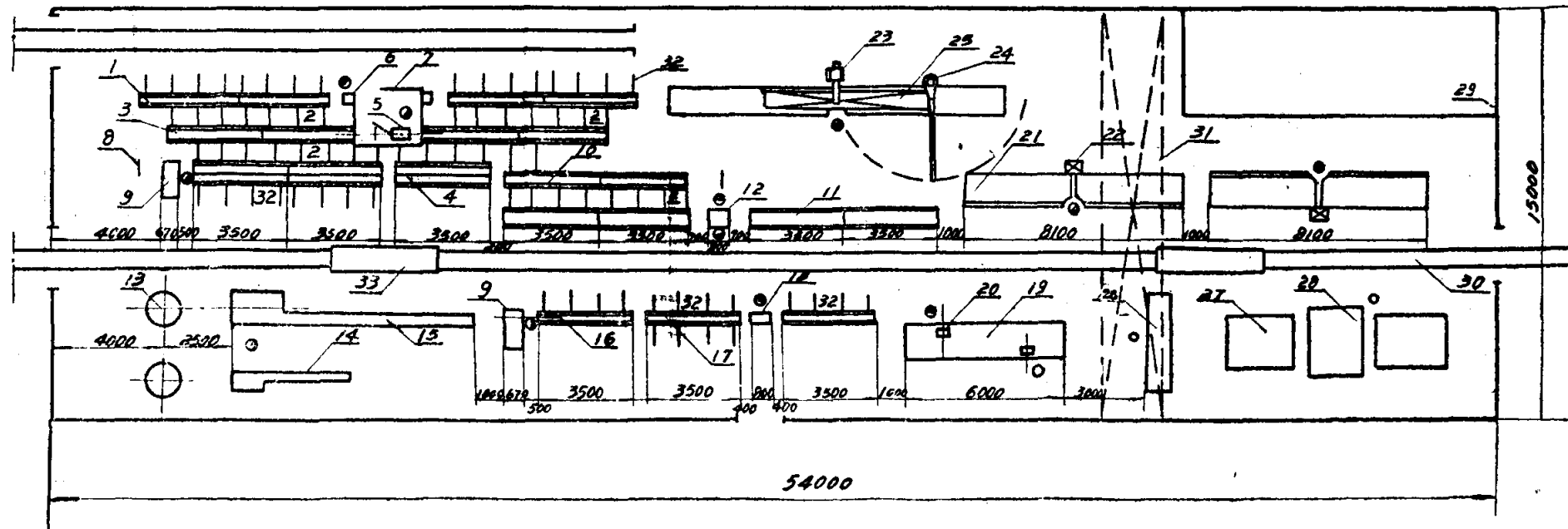
莫斯科

每班生產率為 20~25 噸鋼筋的鋼筋車間設計(工藝圖)方案 II

A

圖 3

國立先進建築施工方法推廣所
施工圖
№A-55069



續表

編號	名稱	數量	附注
9	C-150 A 型機床	2	圖14
10	輾輪台	2	圖63
11	輾輪台	4	圖62
12	C-146 A 型機床	1	圖38
13	葉輪	3	圖79
14	AH-8 型機床	1	圖6
15	AH-14 型機床	1	圖8
16	輾輪台	1	圖63
17	輾輪台	1	圖63
18	H3-4 型機床	1	圖40
19	鉗工台	1	—
20	彎曲用手工機床	2	圖88
21	鉗工台	1	—
22	ATII-50 型焊接機	2	圖28
23	MII-75 型焊接機	1	圖31
24	帶電葫蘆的起重機	1	圖91
25	焊接骨架和鋼筋網用的工具	1	圖91
26	列茲維佐夫式機床	1	圖41
27	寬網鉗工台	2	圖41
28	BHICMC 型寬網焊接機	1	—
29	弧焊間	1	—
30	牽軌鐵道	—	—
31	起重重量 1 噸的單梁起重機	1	—
32	側面架	—	圖52
33	伸長小車	2	圖100

每班生產率為 20—25 噸鋼筋的鋼筋車間工藝圖宜用於組織新的和改造現有的鋼筋車間。

方案 II 能利用起重設備，使製造鋼筋的各種作業達到高度機械化。

要實現方案 II 的工藝圖需要長 54 公尺和寬 15 公尺的生產車間。

鋼筋加工各工序的工作地點布置的說明載於本圖冊相應的圖中。

編號	名稱	數量	附注
1	輾輪台	4	圖59
2	中間架	—	圖64
3	輾輪台	4	圖60
4	輾輪台	3	圖61
5	對頭焊接機	1	圖22~26
6	砂輪機	2	—
7	保護室	1	—
8	架上輾子	3	圖51

冶金工業和化學工業企業建造部
技術管理局
國立先進建築施工方法推廣所

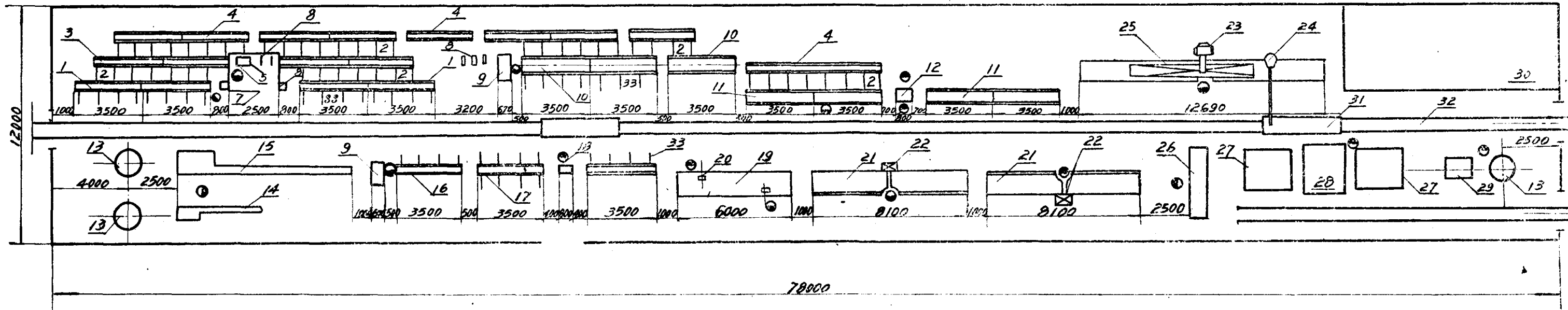
莫斯科

每班生產率為 20~25 噸鋼筋的鋼筋車間設計(工藝圖)方案 III

A

圖 4

國立先進建築施工方法推廣所
施工圖
№A-55069



每班生產率為 20~25 噸鋼筋的鋼筋車間工藝圖宜用於組織新的和改造現有的鋼筋車間。

在沒有起重設備的情況下，可以應用方案 III，按方案 III 規定長 78 公尺、寬 12 公尺鋼筋車間的生產布置。

鋼筋加工各工序的工作地點布置圖的說明載於本圖冊相應的圖中。

編號	名稱	數量	附注	編號	名稱	數量	附注	編號	名稱	數量	附注
1	轉輪台	4	圖59	12	C-146 A 型机床	1	圖38	23	МТН-75 型焊接機	1	圖31
2	中間架	4	圖64	13	葉輪	3	圖79	24	帶電葫蘆的起重機	1	圖91
3	轉輪台	4	圖60	14	AH-8 型机床	1	圖6	25	焊接骨架和鋼筋網用的工具	1	圖91
4	轉輪台	10	圖63	15	AH-14 型机床	1	圖8	26	列茲維佐夫式机床	1	圖41
5	對頭焊接機	1	圖22~26	16	轉輪台	1	圖63	27	寬網鉗工台	2	—
6	砂輪機	2	—	17	轉輪台	2	圖63	28	ВННОМС 型寬網焊接機	1	—
7	保護室	1	—	18	H3-4 型机床	1	圖40	29	螺旋繞線機	1	—
8	轉輪托架	5	圖51	19	鉗工台	1	—	30	弧焊間	1	—
9	C-150 A 型机床	2	圖14	20	手動彎曲機	2	圖88	31	伸長小車	2	圖100
10	轉輪台	3	圖61	21	鉗工台	4	—	32	窄軌鐵道	1	—
11	轉輪台	4	圖62	22	ATH-50 型焊接機	2	圖28	33	側面架	1	圖52

第二篇 鋼筋工程施工用的設備(工業制造)

A. 矯正和切斷鋼筋用机床

冶金工業和化學工業企業建造部
技術管理局
國立先進建築施工方法推廣所
莫斯科

單筒拉絲機

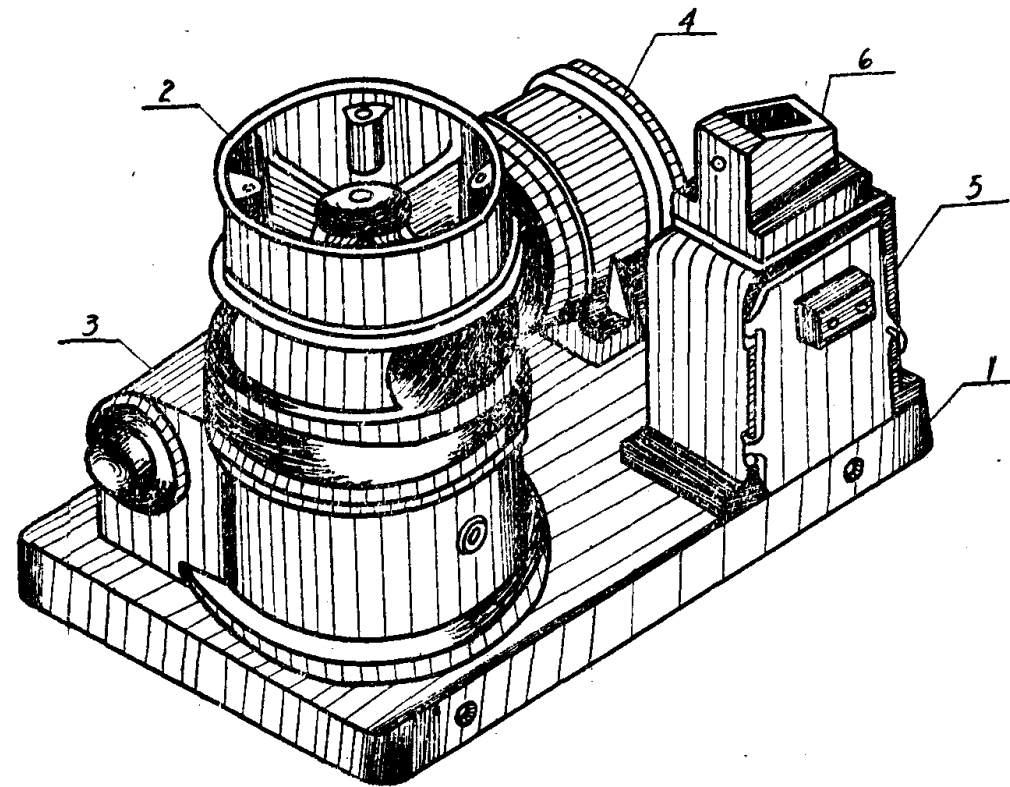
A

圖 5

工業制造

用途及使用說明:

本拉絲機用于拉鋼筋,借以提高鋼筋的屈服點和強度,同時還可清除鋼筋表皮銹。机床由下列各部件構成:平板 1、卷筒 2(由電動機 4 經過減速器 3 來帶動)、支架 5,在支架 5 上安裝着拉綫模外殼 6 并有肥皂液槽,肥皂液用以塗抹所拉鋼筋,以減小其摩擦力。拉筋是通過圓錐形拉綫孔進行冷拉,孔在入口處的直徑比出口處大。為了清除氧化皮和銹,綫盤在拉筋前應放在 10~20% 的硫酸水溶液中酸洗,然後在水中洗過,再在石灰溶液中中和。酸洗及中和後,綫盤套在葉輪上,而鋼筋的一端壓在机床專門的轆轤上。壓入的長度為 80~100 公厘,鋼筋端通過拉絲孔,用固定在卷筒上的專門卡夾夾住。當開動机床時,鋼筋便往卷筒上纏,通過拉綫模被拉長。



1—平板; 2—卷筒; 3—減速器; 4—電動機; 5—托架; 6—拉綫模外殼

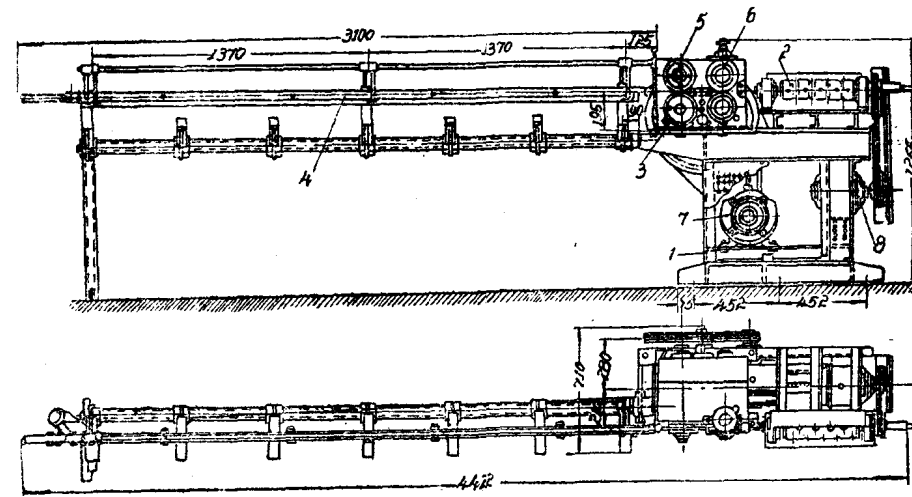
技術規格:

所拉鋼絲的最大直徑(公厘)	6.5
卷筒數量(個)	1
卷筒直徑(公厘)	480
拉絲速度(公尺/分鐘)	59.5
卷筒工作高度(公厘)	158
MA-202-1/6 型電動機(瓩)	10.5
電動機每分鐘轉數	970
外形尺寸:長(公厘)	1,240
寬(公厘)	900
高(公厘)	1,080
机床重量(公斤)	1,141

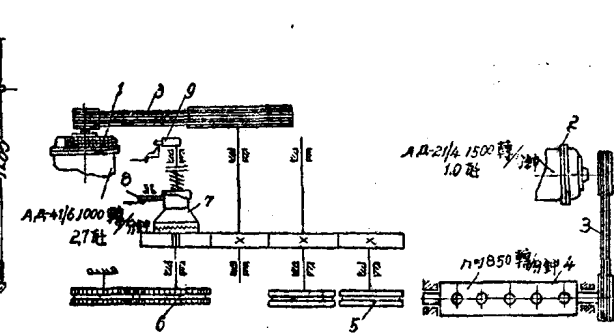
AH-8 型 傳 動 式 鋼 筋 矯 正、切 斷 機

用途及說明：

本机床用于矯正和切斷直徑 3~8 公厘的圓鋼筋。也可以矯正 Cr. 5 以下的鋼筋以及不能用絞車矯直的冷拉鋼筋。本机床由四个主要部件組成：矯正轉筒、切斷用工作箱、受料裝置和机座。在机座中安置着兩台电动机，供傳動工作箱及矯正轉筒之用。在 AH-8 型机床上矯正和切斷鋼筋的工作按下述方法进行：待矯正和切斷的鋼筋盤从矯正轉筒受料部分的那一边套在叶輪上，將長 1~1.5 公尺的鋼筋端用人工矯正，拉过矯正轉筒的卡盤，并用主动輓压住。开动机床的兩部电动机，并确定矯正質量，当矯正質量达到标准，并达到所需切斷長度时，就可以讓机床不断地工作下去。要調換下一个鋼筋盤时，机床的調整和开动等工序均同第一次。在矯正时鋼筋要清除鉄銹和污物，直到發出光澤为止。机床由兩個工人組成的小組管理，由五級机床工負責調整机床，三級輔助工將鋼筋盤安置在叶輪上和搬運已切斷的鋼筋。机床的一切运动部分和摩擦部分要定期上油，每班至少一次。



1—机座；2—矯正轉筒；3—工作箱；4—受料裝置；5—刀；6—給進輓；
7—切斷用电动机；8—矯正用电动机



1—傳動給進器和切斷器的电动机；2—矯正用电动机；
3—楔形皮帶；4—矯正裝置；5—給進輓；6—切斷齒輪；
7—开动切斷齒輪的联接器；8—开动联接器的裝置；9—操縱受料裝置的机械

技術規格：

当鋼筋直徑如下时，机床每班的生產率：

3 公厘	1.2 噸
4 公厘	2.5 噸
5 公厘	4.0 噸
6 公厘	5.3 噸
7 公厘	7.1 噸
8 公厘	8.5 噸

在自动切斷时所切鋼筋的長度(最小) 470 公厘
(最大) 3,000 公厘

矯正用电动机功率	1.0 瓩
每分鐘轉數	1,500
切斷用电动机功率	2.7 瓩
每分鐘轉數	1,000
外形尺寸(公厘)：	
長	4,422
寬	710
高	1,265
机床連电动机总重	570 公斤

冶金工業和化學工業企業建造部
技術管理局
國立先進建築施工方法推廣所

莫斯科

AH-8-2 型傳動式鋼筋矯正、切斷機

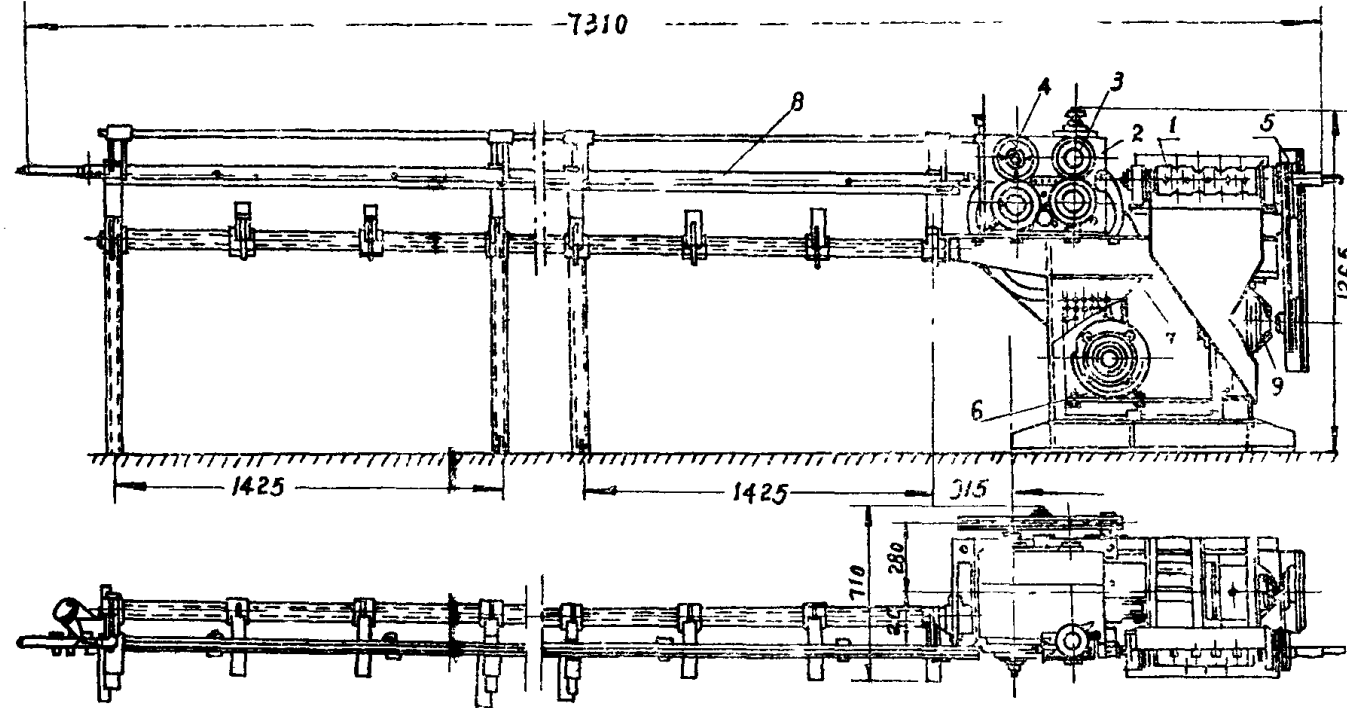
A

圖 7

工業製造

用途及使用說明：

本機床用於矯正和切斷直徑 3~8 公厘的鋼筋。機床由下列各部分組成：矯正轉筒、工作箱（其中有給進輥輪，旋轉刀具“齒輪”）、傳動裝置（包括電動機）、轉筒和工作箱的傳動裝置（安裝在焊接的機座上）及受料裝置（這是機床的獨立部分）。矯正裝置是一個帶卡盤的旋轉筒，被矯直的鋼筋通過卡盤而被拉伸。矯正及切斷機械（工作箱）是機床主要部件。工作箱除底面外都用鋼板從四面圍起。給進輥輪和切斷齒輪都用鐵網圍着。不斷旋轉着的給進輥輪將鋼筋拉過矯正轉筒（約 1,800 轉/分鐘），經過切斷齒輪的環形槽將鋼筋傳給受料裝置。AH-8-2 型機床就是現代化的 AH-8 型機床，其受料裝置由兩部分組成，能在自動切斷時製備長達 6 公尺的鋼筋。測量長度的部件設計成一個可移動的電力開關，它直接作用於切斷刀具的電磁鐵。使用時，可將開關放置在必要的位置上。切斷後的鋼筋自動從受料裝置落下，落入置於下面的托架上，然後定期將其送往工作地點。



1—矯正轉筒；2—工作箱；3—給進輥輪；4—刀具；5—傳動裝置；6—工作箱的電動機；7—機座；8—受料裝置；9—矯正轉筒的電動機

技術規格：

受矯之圓鋼筋直徑(公厘)	3~8
自動切斷時鋼筋的長度(公厘)：	
最小長度	470
最大長度	6,000
矯正給進速度(公尺/秒)	1.0
矯正轉筒：	
卡盤數量(個)	5
轉數(分鐘)	1,850
給進與矯直用電動機：	
功率(仟瓦)	1.2
轉數(分鐘)	1,500
矯正轉筒的傳動裝置楔形皮帶：	
皮帶數量(條)	2
給進與切斷的電動機：	
功率(仟瓦)	2.7
轉數(分鐘)	1,000
牽引輥輪轉數(分鐘)	127.5
牽引輥輪直徑(公厘)	150
切斷裝置的型式——旋轉式的	
接合器型式——卡盤式的	
刀數(個)	2
外形尺寸(公厘)：	
長	7 310
寬	780
高	1,265
機床連電動機總重(公斤)	668

冶金工業和化學工業企業建造部
技術管理局
國立先進建築施工方法推廣所

莫斯科

AH-14 型 傳動式 鋼筋 矯正、切斷機

A

圖 8

工業製造

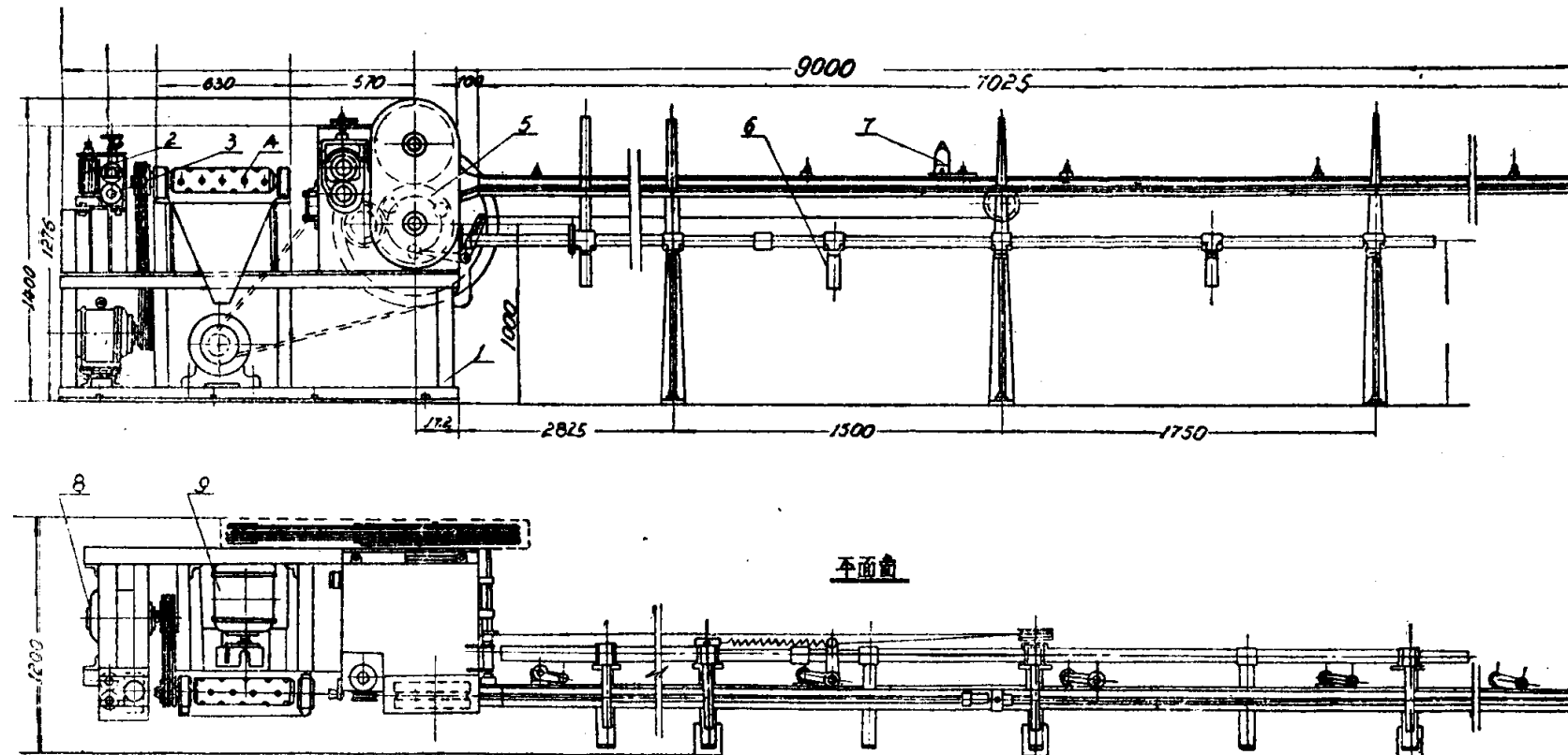
用途及使用說明：

本機床用於矯正和切斷直徑為 4~14 公厘的鋼筋。本機床由下列主要部件組成：機座、垂直的和平臥的導向輾輪、矯正裝置、給進與切斷機械、受料裝置、在鋼筋達到極限開關擋鐵處時的自動開關撥料機和切斷機械的裝置（擋鐵安置在規定的長度位置上）。

機床由兩個電動機傳動——一個傳動矯正卷筒，一個傳動給進與切斷機械。

機床是利用按鈕和磁力開動器來開動的。

機床安裝在基礎上。



1—機座；2—垂直導向輾輪；3—平臥導向輾輪；4—矯正裝置；5—給進與切斷機械；6—受料裝置；7—極限開關；8—帶動矯正轉筒用的電動機；9—帶動給進及切斷機械用的電動機

技術規格：

用 Cr.3 號鋼時，所矯正之圓鋼的直徑 4~14

自動切斷時鋼筋的長度（公厘）：

最小長度 314

最大長度 7,000

給進與矯直的速度（公尺/秒） 0.4~0.9

矯直轉筒：

卡盤數量（個） 5

轉數（分鐘） 1,880

給進與矯直電動機：

功率（仟瓦） 2.3

轉數（分鐘） 1,500

給進與切斷電動機：

功率（仟瓦） 4.5

轉數（分鐘） 1,000

牽引輾輪轉數

70~156

牽引輾輪直徑（公厘）

110

鋼筋直徑如下時每班的生產率（噸）：

9 公厘 7.3

10 公厘 9.0

11 公厘 11.0

12 公厘 13.0

13 公厘 15.2

14 公厘 17.5

外形尺寸（公厘）：

長 9,000

寬 1,200

高 1,400

連電動機在內的機床總重（公斤） 1,200

冶金工業和化學工業企業建造部
技術管理局
國立先進建築施工方法推廣所

莫斯科

C-234 型傳動式鋼筋矯正、切斷機

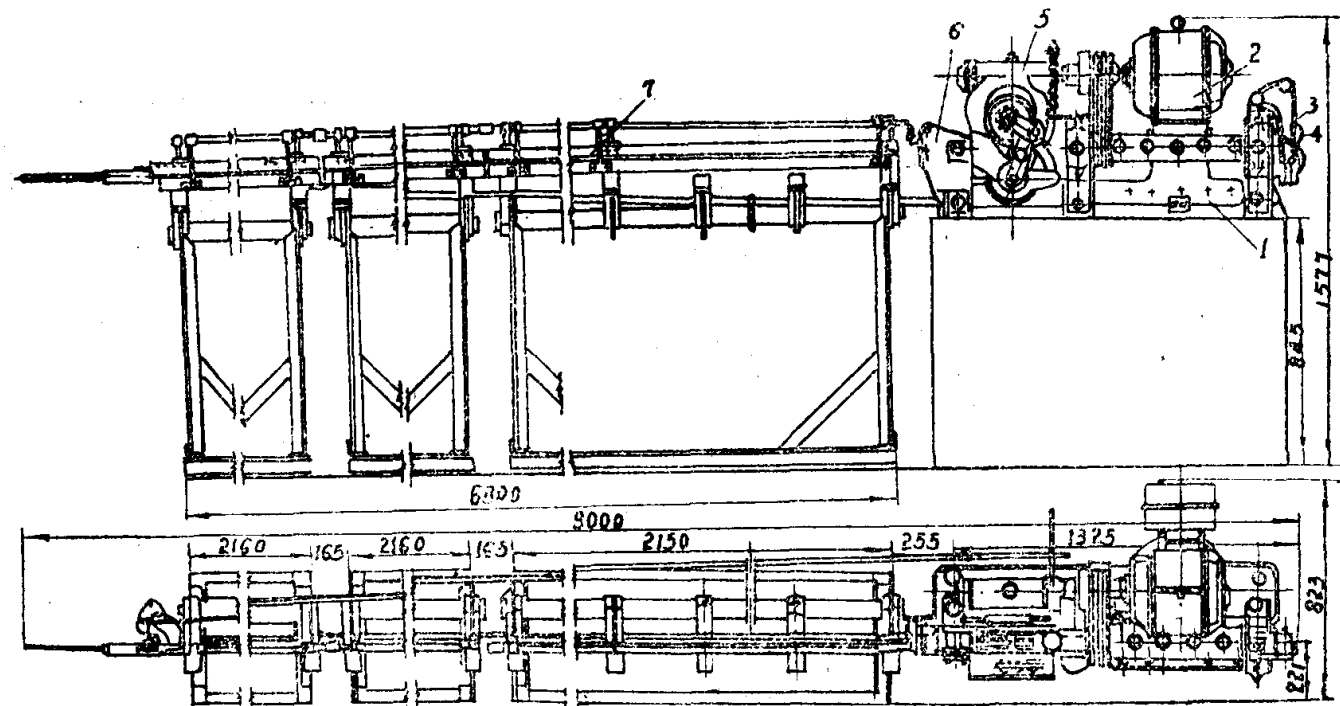
A

圖 9

工業製造

用途及使用說明：

本機床用於矯正與切斷直徑 5~12 公厘（盤疊的）的鋼筋。在機床上進行下列工作：從綫盤上拆卷、矯正鋼條和鋼筋、測量鋼條的規定長度和切斷鋼條。從盤上拆卷下來的鋼條伸入導入輥輪，繼而進入旋轉着的矯正轉筒，在此受移動孔眼卡盤的矯正。從矯正轉筒中出來的鋼條在矯正槽輥之間受壓。當這些輥輪旋轉時，鋼條被拉過矯正轉筒，並進入測長機械的導向槽中。受矯鋼條的一端頂住測長機械的擋鐵時即停止前進。此時開動切斷裝置，並借擺刀進行切斷鋼筋，擺刀由專門的偏心輪推動。當刀切過後用手杆打開導向槽，於是切好了的鋼條由槽上落入受料器中。然後導向槽又关上，刀具恢復原來位置，下部牽引輥輪壓住鋼條的一端，工作就此不斷循環進行。機床上的測量機械能測量長度在 2,350、4,675 和 7,000 公厘以內的鋼條。機床也可以用來矯正直徑 3~4 公厘的鋼絲。為此，機床上的牽引輥輪必須更換。本機床安裝在專門的機座上或在厚的基礎上。測長機械安裝在縱向梁上。



1—機座；2—電動機；3—矯正轉筒；4—引入輥輪；5—牽引輥輪；
6—刀具；7—長度測量機械的導向槽

技術規格：

所矯直的圓鋼筋的直徑：

最小(公厘)	5
最大(公厘)	12

給進速度(公尺/秒)	0.5
自動切斷時最大的長度(公厘)	7,000
矯正轉筒：	
卡盤數量	5
轉數(分鐘)	2,200
電動機：	
功率(仟瓦)	7
轉數(分鐘)	1,500
轉筒的傳動裝置	楔形皮帶
皮帶數量	4
牽引輥輪轉數	49
牽引輥輪直徑	195
外形尺寸(公厘)：	
當鋼筋長度為：	
2,350 公厘	4,400
4,675 公厘	5,700
7,000 公厘	9,000
寬	823
高	1,577
機床連電動機總重(公斤)	962