

钢筋直套筒 西藏钢筋套筒 金和机械

产品名称	钢筋直套筒 西藏钢筋套筒 金和机械
公司名称	镇江金和机械连接有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	镇江市丹徒区谷阳镇上麓村老镇荣公路10号
联系电话	15052947582 15240298099

产品详情

T63钢筋套筒简单介绍一下关于钢筋套筒注意事项及生产要点

- 1、基本型连接主要用途中，随意等速旋转的情况。用铁棒互相锁紧道路桥梁碎片的端点的能量与门相符。希望选择规范套筒或径向变形连接套筒。
- 2、长大连接钢筋过长聚集在一起，用作旋转麻烦的地方。连接套筒预先拧入一根钢筋的长外螺纹中，再将连接的钢筋的端外螺纹反拧后，可以使钢筋旋转半圈，锁定连接件，可以采用基本形连接套筒。
- 3、上锁母型连接作为钢筋不能完全旋转。例如，弯曲钢筋及其道路桥梁、钻孔灌注桩等钢筋笼的相互连接，钢筋直套筒，预先将锁母和连接套筒拧入延长外螺纹，拧入另一根钢筋的边缘外螺纹，用锁母锁定连接套筒，可采用规格或扩口式连接套筒将切刀上锁
- 4、正反面扣环型连接，用于钢筋不能完全旋转，调整钢筋内工作的地方，钢筋套筒标识，如下沉、沉降后的打入带等。连接套筒带有正反面扣环，可以在一个螺合方位松开或紧固两根钢筋。请先追加带表面带扣的连接套筒。

生产请注意以下几点

- 1、连接钢筋时，钢筋的规格模型和连接盖的规格模型一致，并保证钢筋和连接盖的扣环清洁。
- 2、钢筋要拉直后再打开材料。切线机伤口的内孔与钢筋中心线垂直，没有马蹄形和拉伸变形。不能用氧气切割材料。
- 3、生产加工的钢筋锥螺纹接头的锥度、齿形、齿距等与连接套筒的锥度、齿形、齿距一致，并通过辅助设施的轨距检查。
- 4、生产加工钢筋锥外螺纹时，请选择溶液钻头润滑剂。

- 5、合格的线头在多方面维持。
- 6、连接钢筋时，解决正中心线，将钢筋拧入连接盖上，用扭矩扳手拧紧。
- 7、选择内嵌接头时，连接套管的部位、规格型号和总数符合设计方案的规定。请勿固定带连接盖的钢筋。连接盖的露出端需要锁盖。
- 8、接头用精密度5%的扭矩扳手紧固，检定扭矩扳手每半年用扭矩计计量一次。

直螺纹套筒的应用是非常多的，在工业生产设备中，是比较重要的零部件。那么，直螺纹套筒的连接要求都有什么？具体是怎么来操作的，由小编来为您讲解直螺纹套筒的技术操作要求是怎么流程？直螺纹套筒操作要点：1、钢筋下料要求端部平整，不得有马蹄形或挠曲，不得用气割下料，可现场用砂轮锯或无齿锯下料。2、加工钢筋螺纹时，应采用水溶性切削润滑液；不得用机油润滑液或不加润滑液套丝。3、自检合格的丝头，应由质检员随机抽样进行检验，以一个工作班加工的丝头为一个验收批，随机抽检10%，当合格率小于95%时，应加倍抽检，宿州钢筋套筒，复检中合格率仍小于95%时，应对全部丝头进行逐个检验。合格者方可使用。4、加工的钢筋丝头的直径和长度应用螺纹量规检查，已检验合格的丝头，应戴上保护帽加以保护。标准型接头的丝头有效螺纹长度应不小于1/2连接套筒长度，且允许误差为+2P。5、钢筋规格与连接套筒的规格一致，钢筋套筒报价，钢筋螺纹的型式、螺距、螺纹外径应与连接套筒匹配。并确保钢筋连接套筒的丝扣干净、完好无损。6、连接钢筋时应对准轴线将钢筋拧入连接套筒，接头拼接完成后，应使两个丝头在套筒中央位置互相顶紧，两端外露丝扣不超过2个完整丝扣。7、为了防止接头漏拧，每个接头拧紧之后，一定要在接头上做红漆标记，不合格的做白色标记以便检查。8、接头拧紧需要采用力矩扳手，力矩值要求满足规范要求值。

钢筋连接套筒的长度规范要求一、直螺纹套筒钢筋接头的选用1.钢筋连接分为两类：绑扎连接和机械连接或焊接，优先选用机械连接。2.柱中纵向受力筋的连接均采用机械连接或焊接。3.凡受力钢筋直径 $d \geq 22$ 时的钢筋连接套筒均采用机械连接或焊接。二、套筒挤压连接方法是将需要的连接的钢筋(应为带肋钢筋)端部插入的钢套筒内，利用挤压机压缩钢套筒，使它产生塑性变形，靠变形后的钢套筒与带肋钢筋的机械咬合紧固力来实现钢筋的连接。这种连接方法一般用于直径为16~40mm的Ⅱ级、Ⅲ级钢筋(包括余热处理钢筋)。有关按径向作套筒挤压连接的方法应符合《带肋钢筋套筒挤压连接技术规格》(JGJ108-96)的要求。套筒套筒材料应选用适合于压延加工的钢材，其实测力学性能应符合表5-1的要求。

钢筋直套筒-西藏钢筋套筒-金和机械由镇江金和机械连接有限公司提供。“600钢筋套筒,5级钢筋套筒,高强度钢筋套筒,T63钢筋套筒”选择镇江金和机械连接有限公司，公司位于：镇江市丹徒区谷阳镇上麓村老镇荣公路10号，多年来，金和机械坚持为客户提供好的服务，联系人：朱经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。金和机械期待成为您的长期合作伙伴！