

黑龙江钢筋套筒 套筒钢筋头 金和机械

产品名称	黑龙江钢筋套筒 套筒钢筋头 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

钢筋套筒的特点:

- 1.它在材料方面使用的是国际45号规格的钢筋类材料，这种材料其工艺制作的特殊性，所以在尺寸方面精度高，质量也是的。
- 2.它可连接的钢筋级别也是相对较高的。
- 3.并且还经过了建筑工程质量监督总局的检测，标准达到JGJ107-2010中的I级。
- 4.太还能满足大多数品种，还能满足建筑结构中各部位、各方向、各口径及各长度的连接需求。

劲性钢柱就是在一般钢筋混凝土柱中增加了型钢柱，又叫混凝土钢柱，近年来已广泛应用于大型结构中，大兴安岭地区钢筋套筒，但劲性钢柱间的钢筋连接问题始终是设计和施工人员比较关心的问题，也是施工中的要点和难点。现结合本公司对钢筋连接技能的研讨及市场开发经历，谈谈可便利完成劲性钢柱间钢筋连接施工技能以供参考。1.连接的工艺原理可焊性套筒连接工艺是劲性钢柱间的钢筋连接施工中首要用于型钢柱与框架梁间的钢筋连接施工。其连接工艺原理是用于连接的套筒具有可焊性，可便利完成与型钢柱间的焊接连接；用于连接的套筒加工有能与钢筋端头外螺纹匹配的内螺纹，套筒钢筋头，可便利完成框架梁筋与框架梁间的连接；连接施工时由持证焊工先将带有内螺纹的可焊性套筒按位置焊接在型钢柱上，将带有右旋螺纹的钢筋旋入可焊性套筒并连接牢固，由焊缝和螺纹一起传力的一种钢筋等强度连接方法。2.接头制作工艺流程可焊性套筒连接接头的制作分为可焊性套筒的设计选材、螺纹加工及现场焊接等一系列的工序，其中套筒的选材和现场施焊尤为重要。选材时不只要考虑所选资料的可焊性，而且要考虑可焊性套筒内螺纹与之相配套螺纹钢筋外螺纹的力学性能匹配性，这些参数均需通过相应的试验来佐证。套筒施焊除对焊缝的几何尺寸及焊缝质量有严格要求外，还要求施焊时妥善保护好可焊性套筒的内螺纹不能受到破坏直螺纹套筒的连接方法直螺纹套筒的连接方法就是将待连接钢筋端部的纵肋和横肋用滚丝机采用切削的方法剥掉一部分，然后直接滚轧成普通直螺纹，用的直螺纹套筒连接起来，形成钢筋的连接。钢筋剥肋滚压直螺纹连接技术属国内外技术发明，达到水平;剥肋滚压直螺纹连接技术、便捷、快速的施工方法和节能降耗、提益、连接质量等优点得到了广大施工单位和业主的青睐，钢筋连接套筒标准，是直螺纹连接技术的一种新型产品。钢筋直螺纹套筒安装步骤钢筋直螺纹套筒在使

用的时候一定要注意安装的事项，这样可以避免一些不必要的技术问题，从而影响钢筋直螺纹套筒的质量问题。

- 1、钢筋就位：将丝头检验合格的钢筋搬运至施工现场待连接。
- 2、接头拧紧：使用钢筋直螺纹套筒工作扳手将连接套筒拧紧。
- 3、作标记：对已经拧紧的套筒作标记，装钢筋套筒，与未拧紧的套筒区分开。
- 4、施工检验：对施工完的接头进行的质量检验。
- 5、绑扎其它钢筋。钢筋接头加工是需要十分严谨的步骤要求，我们可以经过比较其他加工技术而言，钢筋接头的技术步骤是十分严谨的。

- 1、钢筋端面平头：平头的目的是让钢筋端面与母材轴线方向垂直，宜采用砂轮切割机或其他切断设备，严禁气割。
- 2、剥肋滚压螺纹：使用钢筋剥肋滚压直螺纹机将待连接钢筋的端头加工成螺纹。
- 3、丝头质量检验：操作者对加工的丝头进行的质量检验。
- 4、带帽保护：用的钢筋丝头保护帽或连接套筒将钢筋丝头进行保护，防止螺纹被磕碰或被污物污染。
- 5、丝头质量抽检：对自检合格的丝头进行的抽样检验。
- 6、存放待用：按规格型号及类型进行分类码放。

黑龙江钢筋套筒-套筒钢筋头-金和机械(诚信商家)由镇江金和机械连接有限公司提供。镇江金和机械连接有限公司是从事“600钢筋套筒,5级钢筋套筒，高强度钢筋套筒，T63钢筋套筒”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：朱经理。