/国标组合件及连接副钢筋连接套筒

产品名称	/国标组合件及连接副钢筋连接套筒
公司名称	永年县杨刘营晓青紧固件厂
价格	9.50/个
规格参数	加工定制:是 标准类型:国标 标准编号:其他
公司地址	杨刘营村西
联系电话	86 0310 5608711 15188867831

产品详情

目录

1特点

2技术特点

3技术方向

4优缺点

5机械连接类型

1特点编辑
钢筋连接套筒的特点： 1.采用国际45号钢材，特殊制造工艺，尺寸精度高，质量可靠。2.可连接φ16-φ40mm的hrb335级和hrb400
级带肋钢筋。3.经过国家建筑工程质量监督检验中心检测，达到jgj107-2010中的i级接头标准。4.标准型、正反丝扣型、异径型三大系列，五十二个品种，能满足建筑结构中横向、竖向、斜向等部位的同径、异径及可调长度和方向的连接钢筋需求。
2技术特点编辑
钢筋连接套筒的技术特点：1、适用于承受拉、压双向作用力的各类构筑物钢筋混凝土结构中的钢筋连接施工。2、节材、节能，不受钢筋成份及种类的限制。3、可全方位连接。4、可提前预制，工厂化作业，不占用工期，全天候施工。5、操作方便、快捷，施工速度快，可大大缩短工期

钢筋连接套筒技术特点接头强度达到行业标准jgj107-96中a级接头性能要求。螺纹牙形好、精度高、连接质量稳定可靠。应用范围广，适用于直径16-40mm。ⅱ、ⅲ级钢筋在任意方向和位置的同异径连接。可调型：正反丝扣型套筒适用于拐铁钢筋笼等不能转动处钢筋的连接。施工速度快：螺纹加工提前预制和现场加工，装配施工。节约能源、无污染，施工安全可靠。[1]

3技术方向编辑

在建筑行业中，传统的钢筋连接方式如搭接、焊接等连接方式，无论从连接质量、效率还是可操作性均不能满足建筑业迅速发展的需求。钢筋连接套筒技术的不断更新带动了整个行业的进一步革新和技术的不断进步。所以钢筋连接技术在一定意义上是相当成功的，并且具有自己的特点，这样才能适应不断发展的行业和社会潮流。搭接的连接方式已不能用于大规格钢筋的连接，再加上焊接有很多不足之处，（如钢材材质不稳定、可焊性差等情况；电源不稳定或焊工水平较差的情况；工期紧、电容量不够的情况；以及风雨寒冷等气候影响；还有防火要求高的场所的施工方案；水平钢筋的现场连接的质量和速度。）焊接质量均无法保证。钢筋机械连接能避开上述种种困难，显示出明显得优势。80年代末期，通过引进国外先进的机械连接技术，再加上我国一些科研院所的相关专家的不断努力，我国钢筋机械连接技术得以发展迅速。机械连接经历了套筒冷挤压、锥螺纹，镦粗直螺纹直到目前滚轧直螺纹等不同的发展阶段，技术不断成熟稳定，成本也不断降低。

新型钢筋连接套筒的优点有以下几个方面：1、不受钢筋的化学成分、人为因素、气候、电力等诸多因素的影响；2、无污染，符合环保要求、无明火操作施工安全可靠；3、适用范围广，适用于各种方位及同、异径钢筋的连接；4、强度高，质量稳定可靠；5、操作简单，施工速度快。

4优缺点编辑

我国目前建筑市场上使用的钢筋焊接方法，进行了不断的调查，研究，试验,综合用户信息反馈发现：搭接法，闪光焊，电渣焊，气压焊，以及螺纹连接等几种常用的钢筋连接方法中，搭接法属于淘汰法不与论述，闪光焊合格率最低，大约三分之一不合格；电渣焊次低，特别是电渣焊横向焊接后，合格率极低，一般都不能做检测试验,只有气压焊接法能够做到合格率达到百分之百。

其他几种焊接方法中，螺纹连接法成本最高，约6-8元/头左右,大约是气压焊成本的20多倍,若计算用电量，气压焊法成本最低约0.3元/头左右，若不计算用电量，电渣焊接法成本最低约0.2元/头左右。若从设备投资成本来看:钢筋气压焊接设备是整套电渣焊设备价格的1/3左右, 是投资最少的。

气压焊的缺点是对操作工人的技术要求较高，这就是气压焊在上世纪没有在我国大面积推广主要原因。但是国家建设部2003年颁布了《钢筋焊接及验收规程》，其中对气压焊焊接方法规定：“ 气压焊按加热温度和工艺方法的不同,可分为熔态气压焊（开式）和固态气压焊（闭式）两种：在一般情况下，宜优先采用熔态气压焊。 ”其中第4.6.2条中对气压焊焊接方法规定：“ 近几年来，由于熔态气压焊的成功及推广应用，增列本条文。

采用熔态气压焊时，可以简化对钢筋端部加工的苛刻要求，操作简便，工效高，故规定在一般情况下，宜优先采用。 ”近几年来根据工地现场反复试验，熔态气压焊法比以前普遍使用的固态法要容易掌握的多，而且由于熔态气压焊法省去加工待焊钢筋的端头工序, 并且改进了焊接方法,所以焊接速度大幅度提高,降低了焊接成本,彻底解决了气压焊工艺技术的所有弊端问题。2005年压焊机出口日本，对日本国的建筑钢筋连接法进行了一定的了解，大约72%都是采用气压焊焊法，且使用气压焊焊接法还在增加。

钢筋连接套筒的链接方法

机械连接,套筒连接,高层建筑应用.用于梁筋的连接

焊接,焊接可有电渣压力焊,闪光对焊

电渣压力焊一般是用在柱筋的连接上的

闪光对焊一般是用于梁筋的,不准用在高层建筑

再有的就是搭接了

搭接是不允许出现在框架柱上的

如果用在梁上的话

那么要在搭接处箍筋加密

重要受力部位需要焊接,双面焊
5机械连接类型编辑
[2]市场上常用的钢筋连接套筒类型如下：

一、 锥螺纹衔接接头：经过钢筋端头特制的锥形螺纹和衔接件锥形螺纹咬合构成的接头。锥螺纹衔接技能的诞生克服了套筒揉捏衔接技能存在的缺乏。锥螺纹丝头完全是提早预制，现场衔接占用工期短，现场只需用力矩扳手操作，不需搬动设备和拉扯电线，深受各施工单位的好评。可是锥螺纹衔接接头质量不行安稳。因为加工螺纹的小径削弱了母材的横截面积，然后下降了接头强度，通常只能到达母材实践抗拉强度的85～95%。我国的锥螺纹衔接技能和国外比较还存在必定距离，最杰出的一个问题就是螺距单一，从直径16～40mm钢筋选用螺距都为2.5mm，而2.5mm螺距最适合于直径22mm钢筋的衔接，太粗或太细钢筋衔接的强度都不抱负，尤其是直径为36mm,40mm钢筋的锥螺纹衔接，很难到达母材实践抗拉强度的0.9倍。许多生产单位自称到达钢筋母材规范强度，是利用了钢筋母材超强的功能，即钢筋实践抗拉强度大于钢筋抗拉强度的规范值。因为锥螺纹衔接技能具有施工速度快、接头成本低的特色，自二十世纪90年代初推行以来也得到了较大规模的推行运用，但因为存在的缺点较大，逐步被直螺纹衔接接头所替代。

二、 直螺纹衔接接头

等强度直螺纹衔接接头是二十世纪90年代钢筋衔接的世界最新潮流，接头质量安稳牢靠，衔接强度高，可与套筒揉捏衔接接头相媲美，并且又具有锥螺纹接头施工便利、速度快的特色，因而直螺纹衔接技能的呈现给钢筋衔接技能带来了质的腾跃。目前我国直螺纹衔接技能呈现出百家争鸣的表象，呈现了多种直螺纹衔接方法。

直螺纹衔接接头主要有镦粗直螺纹衔接接头和滚压直螺纹衔接接头。这两种工艺选用不一样的加工方法，增强钢筋端头螺纹的承载才能，到达接头与钢筋母材等强的意图。

[1] 镦粗直螺纹衔接接头：经过钢筋端头镦粗后制造的直螺纹和衔接件螺纹咬合构成的接头。其工艺是：

先将钢筋端头经过镦粗设备镦粗，再加工出螺纹，其螺纹小径不小于钢筋母材直径，使接头与母材到达等强。国外镦粗直螺纹衔接接头，其钢筋端头有热镦粗又有冷镦粗。热镦粗主要是消除镦粗过程中发作的内应力，但加热设备投入费用高。我国的镦粗直螺纹衔接接头，其钢筋端头主要是冷镦粗，对钢筋的延性需求高，对延性较低的钢筋，镦粗质量较难操控，易发作脆断表象。

镦粗直螺纹衔接接头其长处是强度高，现场施工速度快，工人劳动强度低，钢筋直螺纹丝头悉数提早预制，现场衔接为安装作业。其缺乏之处在于镦粗过程中易呈现镦偏表象，一旦镦偏有必要切掉重镦;镦粗过程中发作内应力，钢筋镦粗有些延性下降，易发作脆断表象，螺纹加工需求两道工序两套设备完结。

滚压直螺纹衔接接头：经过钢筋端头直接滚压或挤(碾)压肋滚压或剥肋后滚压制造的直螺纹和衔接件螺纹咬合构成的接头。

三、套筒揉捏衔接接头：经过揉捏力使衔接件钢套筒塑性变形与带肋钢筋严密咬合构成的接头。有两种方法，径向揉捏衔接和轴向揉捏衔接。因为轴向揉捏衔接现场施工不便利及接头质量不行安稳，没有得

到推行;而径向揉捏衔接技能，衔接接头得到了大面积推行运用。如今工程中运用的套筒揉捏衔接接头，都是径向揉捏衔接。因为其优秀的质量，套筒揉捏衔接接头在我国从二十世纪90年代初至今被广泛应用于建筑工程中

本产品的加工定制是是，标准类型是国标，标准编号是其他，型号是m20，表面处理是镀锌，材料等级是碳钢Q235，螺纹规格是其他，公称长度是高50，螺纹公差是其他，应用范围是建筑装修用紧固件，品牌是厂家，产品规格是m16-m36