

钢筋头部加粗滚丝连接 双缸液压冷墩机 钢筋墩粗机

产品名称	钢筋头部加粗滚丝连接 双缸液压冷墩机 钢筋墩粗机
公司名称	济宁青科机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:青科 型号:qk001 产品别名:钢筋墩粗机
公司地址	济宁高新区创新大厦西区A座115室
联系电话	0537-2260606 15563113766

产品详情

青科牌钢筋墩粗机(钢筋加粗机)双缸液压冷墩机 使用寿命长 钢筋墩粗机 钢筋头部加粗滚丝连接

钢筋墩粗机(钢筋加粗机) (双缸)墩粗机利用液压冷墩的原理使钢筋端头塑性变形,直径增大4~6mm,然后再加工螺纹。使加工螺纹后的实际截面积大于原钢筋截面积,大大提高接头的抗拉强度。

钢筋墩粗机是钢筋头部加粗滚丝连接的必须设备,分为单缸钢筋墩粗机和双缸钢筋墩粗机。钢筋墩粗机利用冷墩的原理使钢筋端头塑性变形,直径增大4~6mm,然后再加工螺纹。使加工螺纹后的实际截面积大于原钢筋截面积,大大提高接头的抗拉强度。钢筋墩粗后的螺纹接头经拉伸实验检测全部断于母材,适用于建筑、路桥、电站等要求较高的工程。根据工程项目需求我公司新推出特质加强型钢筋墩粗机,可将螺纹钢接头加粗长度40-80mm,厚度为4-7mm的特制钢筋墩粗机,该设备卡具墩头全有特殊材料做成,强度硬度高,使用寿命长,大流量大功率真正解决了客户的难题。1、机械原理:利用液压冷墩的原理使钢筋端头塑性变形,直径增大4~6mm,然后再加工螺纹。使加工螺纹后的实际截面积大于原钢筋截面积,大大提高接头的抗拉强度。这种墩粗后的螺纹接头经拉伸实验检测全部断于母材,适用于要求较高的工程钢筋墩粗机采用液压技术,墩粗钢筋,用于直螺纹连接技术,使用套筒连接接头。该设备适用于直径为16~40mmhrb335(级钢)、hrb400(级钢)热轧带肋钢筋制作的墩粗直螺纹钢接头。2、设备特点:(1)操作简单,液压电气控制,不需要专业技工,培训十分钟即可开机操作;(2)将钢筋端部截面积扩大15-20%,使加工成螺纹的底径不小于钢筋母材直径,完全发挥抗拉强度。(3)生产效率高,每台班可墩粗300-500个头;(4)加工钢筋范围广,可加工符合gb1499或bs4449(cs2)标准的12-40各种规格的钢筋。(5)设备故障率小,无易损零配件,施工成本低。(6)环保、安全,不受环境及气候影响。

这种墩粗后的螺纹接头经拉伸实验检测全部断于母材,适用于要求较高的工程 设备特点:

(1)操作简单,液压电气控制,不需要专业技工,培训十分钟即可开机操作;

- (2) 将钢筋端部截面积扩大15-20%，使加工成螺纹的底径不小于钢筋母材直径，完全发挥抗拉强度；
- (3) 生产效率高，每台班可墩粗300-500个头；
- (4) 加工钢筋范围广，可加工符合 12- 40各种规格的钢筋；
- (5) 设备故障率小，无易损零配件，施工成本低；
- (6) 环保、安全，不受环境及气候影响。钢筋墩粗后的螺纹接头经拉伸实验检测全部断于母材，适用于建筑、路桥、电站等要求较高的工程。

根据各地工程项目反馈情况，公司推出特质加强型钢筋墩粗机，可将螺纹钢接头加粗长度40-80mm，厚度为4-7mm的特制钢筋墩粗机，该设备卡具墩头全有特殊材料做成，强度硬度高，使用寿命长，大流量大功率真正解决了客户的难题。

钢筋墩粗机是钢筋头部加粗滚丝连接的必须设备，分为单缸钢筋墩粗机和双缸钢筋墩粗机。

钢筋墩粗机在日常工程建设中承担着越来越重要的位置，随着科技的发达人们越来越重视如何降低人工劳动的强度，转而利用机械作业降低劳动成本。然而墩粗螺纹钢技术也广泛应用于大型工程建设中。

墩粗机主要技术参数：

加工钢筋范围： 16- 32

主电机功率：7.5kw

额定电源：380v 50hz

最大工作压力：31.5mpa

机床总重量：880kg

机床尺寸：705x1100x1500

液压油：68#抗磨液压油

钢筋墩粗螺纹连接工艺流程1、墩粗直螺纹连接墩粗直螺纹钢接头，根据不同品牌的钢筋原料直径负偏差控制墩粗机压模内径、滚丝机滚丝轮直径和细微调整螺纹套筒的内径；其次在砂轮切割机切头0.5~10mm，达到端部平整，将钢筋端头放入模腔中，调整墩粗机压泵压力进行墩粗；根据钢筋规格选取相应的滚丝轮，装在滚丝机上，将钢筋墩粗头由内尾座卡盘的通孔中插入至滚丝机轮的引导部分并夹紧，然后开动自动滚丝成丝头。2、墩粗直螺纹钢接头要求螺纹套筒长度比《墩粗直螺纹钢接头》规范的最短长度大1cm，其两端用塑料保护塞保护，出厂合格证规范，内螺纹无缺牙、错牙、污染、生锈、机械损伤等严重现象；钢筋下料时，切口端面平整，无马蹄形、挠曲、缺角和与钢筋轴线不垂直的现象，钢筋端部顺直。钢筋墩粗头形成圆柱形的回转体，表面光滑，无明显的肋痕突起；标准型墩粗头长度不大于1/2套筒长度，加长型墩粗头长度大于套筒长度，钢筋墩粗头过渡段坡度符合规范 1：5；丝头螺牙无掉角、凹凸现象，牙形饱满，牙顶宽超过0.6mm秃牙部分累计长度不超过一个螺纹周长；丝头螺纹直径

和长度满足规范要求，丝头螺纹长度、公差+1p（p为螺纹间距），加长型丝头长度为套筒长度、公差为+1p；丝头采用塑料保护套保护，无污染、生锈、机械损伤现象。在套筒的标准型钢筋丝头端无一扣以上的完整丝扣外露，加长型丝头的外露丝扣数不受限制，丝头的外露长度不超过1/2套筒长度，保证上、下部钢筋丝头的接触面在套筒的居中位置。3、接头的型式检验严格按照中华人民共和国建筑工业行业标准jg171-2005《墩粗直螺纹钢筋接头》规定要求进行检验。对于每种级别、规格、材料、工艺的机械连接接头，型式检验试件不少于9个：其中单向拉伸试件不少于3个，高应力反复拉压试件不少于3个，大变形反复拉压试件不少于3个；同时另取3个钢筋母材试件做抗拉强度试验。全部试件均在同一根钢筋上截取。

钢筋拧紧力矩的检查：抽检数量对梁、柱构件为每根梁、柱1个接头；对板、墙、基础构件为3%（但不少于3个）。抽检结果要求达到规定的力矩值。如有一种构件的一个接头达不到规定值，则该构件的全部接头必须重新拧到规定的力矩值。钢筋接头强度的检查：在正式连接前，按每种规格钢筋接头做3个接头试样作拉伸试验，拉伸试验合格后进行施工。（1）操作要点a、钢筋下料要求端部平，不得有马蹄形。可用砂轮锯、带锯或和切断机下料。b、滚压时的油压根据墩粗机型号、钢筋强度高低现场试滚压确定。c、滚压人员均应相对固定，经培训后持证上岗。套丝人员应逐个目测检查滚压的质量，并抽检10%丝头，用螺纹量规检查，不得少于规定加一丝。滚压时应经常添加切削润滑液，不得在没有润滑液和情况下套丝。d、加工的钢筋丝头的直径和长度应用螺纹量规检查，保证加工精度。e、现场连接钢筋时，应使套筒两钢筋相互顶紧，并保持套筒的居中位置，两端外露丝扣不超过一个完整丝扣。

本产品的品牌是青科，型号是qk001，产品别名是钢筋墩粗机，产品用途是钢筋墩粗，种类是钢筋墩粗机，规格是多规格