

直螺纹钢筋套筒隧道用 一流的厂家 一流的质量

产品名称	直螺纹钢筋套筒隧道用 一流的厂家 一流的质量
公司名称	衡水安达机械设备有限责任公司
价格	.45/个
规格参数	品牌:安达 型号:齐全 材质:不锈钢
公司地址	河北省衡水市工业园区
联系电话	86-0318-4567432 18903182346

产品详情

直螺纹钢筋套筒隧道用 一流的厂家 一流的质量

钢筋连接套筒工艺操作要点

1) 钢筋螺纹加工

加工钢筋螺纹的丝头、牙形、螺距等必须与连接套牙形、螺距一致，且经配套的量规检查合格。

加工钢筋螺纹时，应采用水溶性切削润滑液；当温度低于0 时，，不得用机油做润滑液或不加润滑液套丝。

操作人员应逐个检查钢筋丝头的外观质量并做出操作者标记。

经自检合格的钢筋丝头，应对每种规格加工量随机抽检10%，且不少于10个，如有一个不合格，即对该加工批全数检查，不合格丝头应重加工，经再次检验合格后可使用。

已检验合格的丝头，应加以保护戴上保护帽，并按规格分类整齐待用。

2) 钢筋连接

连接钢筋时，钢筋规格和连接套的规格一致，钢筋螺纹的型式、螺距、螺纹外经应与连接套匹配。并确保钢筋连接套的丝扣干净、完好无损。

连接钢筋时应对准轴线将钢筋拧入连接套。

接头拼接完成后，应使两个丝头在套筒中央位置互相顶紧，套筒每端不得有一扣以上的完整丝扣外露，加长型接头的外露扣数不受限制，但有明显标记，以检查进入套筒的丝头长度是否满足要求

施工工艺编辑

1、钢筋滚压直螺纹连接工艺流程：

钢筋切割 滚压螺纹 丝头检查 现场丝接

2、操作工艺：

钢筋滚压直螺纹连接，是采用专门的滚压机床对钢筋端部进行滚压，螺纹一次成型。钢筋通过滚压螺纹，螺纹底部的材料没有被切削掉，而是被挤出来，加大了原有的直径。螺纹经滚压后材质发生硬化，强度约提高6%—8%，使螺纹对母材的削弱大为减少，其抗拉强度是母材的97%—100%，强度性能十分稳定。

手机/微信 18903182346

QQ 3055619520

公司30小时免费技术咨询，欢迎来电咨询洽谈业务，我们将竭诚为您服务。床头望乡

白日清秋夜，乡里望不来。望亲好还乡，何时能回家。