手动钢筋反复弯曲机

产品名称	手动钢筋反复弯曲机
公司名称	沧州鑫科建筑仪器有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:沧州鑫科 型号:CWJ-8型
公司地址	河北省沧州市献县
联系电话	0317-5103232 18034077966

产品详情

手动钢筋反复弯曲机厂家报价_品牌:鑫科

CWJ-8型手动钢筋反复弯曲试验机，反复弯曲试验机

一、钢筋反复弯曲机用途与范围：
反复弯曲试验机用于检验直径3－－8mm的金属材料反复弯曲性能并显示其缺陷。
二、钢筋反复弯曲机主要结构及参数：
本试验机由手柄、夹具、拔杆、上夹头，加长杆，弹簧筒、摇臂，轴承座、底板，等组成。

试验机参数

线材直径（mm） 片圆弧半径r（mm） 距离b（mm） 拔杆直径φ(mm) 3.0—4.0 10 35 3.5和4.5 5.0 15 50 5.5 6.5—8.0 20 75 7和9

三、钢筋反复弯曲机试验步骤：
1、被检验的金属线材上截取200－－250mm的这一段，进行校正，矫直时不得损伤线材表面。 2、安照参数表中线材直径大小选择夹片圆弧半径r，夹片圆弧顶部至拨杆底面的距离b，以及拔杆孔φ，每付夹片上部都打印了圆弧半径数字以供选择，距离b是通过摇臂上的三个孔调节拨杆的位置得到的，以下往上依次为35、50、75、拨杆孔φ可根据拨杆周围打印的数字辨别。 3、主拨杆上有相互垂直的四个孔，调整拨杆的方向可得到你所需要的孔位，当使用有螺纹一端的孔时，应将轴套套上，使用另一端孔时，则应将轴套取下，以保证线材处于弯曲中心线上。 4、将摇臂处于垂直位置，并以此作为试验的起始状态，将试样先穿入两夹片中底板的孔内，然后垂直向从拨杆的下部穿过拨杆孔再穿入上夹头至顶部，转动上夹头手柄把线材上端加紧。 5、用手把上夹头往下按15－－25mm后稳住，（粗的线材距离应长些使线材具有15－－25公斤左右拉力）转动主夹片手柄将线材下端夹紧，进行弯曲。
6、弯曲试验时，应使用较均匀的速度（约1次/秒） 7、弯曲计数是从起始位置向右弯曲90度，试样返回至起始位置为第一次，再向左弯曲90度，试样再返回起始位置为第二次，以此类推至试样折断为止，试样折断后的最后一次弯曲不计。 8、长期使用后夹片的圆弧表面若出现压伤之痕迹应更换夹片。
9、油杯及有相对润滑处应经常擦油，保持润滑。 四、钢筋反复弯曲机安装与调试： 机器应安装在工作

台边沿，并使转动手柄伸在工作台之外，安装螺丝为三颗M8螺栓，在两夹片之中的底板上有一φ10的孔，工作台上也应钻出孔以使线材在孔中自由穿过。

手动钢筋反复弯曲机 供应商 《沧州鑫科建筑仪器有限公司》