

冷挤压套筒 18-36mm 工厂直销 量大优惠

产品名称	冷挤压套筒 18-36mm 工厂直销 量大优惠
公司名称	常州市中动机械科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:中动/CNPOW 规格: 18mm-36mm 产地:江苏·常州
公司地址	武进区横山桥镇西庵村
联系电话	0519-83858678 18168825397

产品详情

钢筋套筒冷挤压技术的特点：

- 1:钢筋套筒冷挤压连接技术施工工艺简单,容易掌握。
- 2:钢筋套筒冷挤压连接技术施工快,在施工中较传统的焊接方法可以节省大量的时间。
- 3:钢筋套筒冷挤压连接技术较传统钢筋焊接连接施工可以降低工程成本。
- 4:钢筋套筒冷挤压连接技术适用于钢筋混凝土结构中钢筋直径为 16- 40的带肋钢筋的径向挤压连接。

一、施工准备

材料 带肋钢筋符合钢筋混凝土GB1499-91标准。 套管材质符合GB5310-85标准。 机械设备钢筋挤压连接的成套设备是由挤压连接钳、超高压电动油泵、超高压油管、悬挂器（手动葫芦）等组成。钢筋挤压连接钳有JYJ~40型挤压钳，用于 40~36的带肋钢筋的对接，JYJ~32型挤压钳，用于 32~20的带肋钢筋对接，JYJ~23型挤压钳，用于 25~18的带肋钢筋的对接。作业条件 压接前要清除钢套和钢筋压接部位的铁锈、油污、泥砂等，钢筋端部要平直，如有弯折，必须予以矫直。

液压系统中严禁混入杂质，在连接拆卸超过软管时，其端部要保管好，不能粘有灰尘砂土。

二、操作工艺

挤压工序及顺序 钢筋挤压连接分为二道工序。

第一道工序是先在表面上把每根待连接的钢筋一端按要求与套管的一半压好。第二道工序是压好一半接头的钢筋插到已待接的钢筋端部，然后用挤压钳压好，这样就完成了整个接头的挤压工作。

挤压接头必须从套管的中部按标记向端部顺序挤压。钢筋半接头连接工艺

即上述第一道工序，其具体步骤如下：

装好高压油管和钢筋配用限位器、套管压模，并且在压模内也涂上润滑油；

按手控上开关，使套管对正压模内孔，再按手控Off开关； 插入钢筋顶到限位器上扶正；

按手控上开关，进行挤压； 当听到液压油发出溢流声，再按手控下开关，退回柱塞，取下压模；

取出半套管接头，结束半接头挤压作业。 接连钢筋挤压工艺

即上述第二道工序，其具体步骤如下： 将半套管插入结构待连接的钢筋上，使挤压机就位；

放置与钢筋配用的压模和垫块；

按下手控上开关，进行挤压，当听到液压油发出溢流声，按下手控下开关；

退回柱塞及导向板，装上垫块； 按下手控上开关，进行挤压；

按下手控上开关，退回柱塞再加垫块； 按手控上开关，进行挤压，再按手控下开关退回柱塞；

取下垫块、压模、卸下挤压机，钢筋连接完毕。

我公司是专业生产钢筋套丝机、钢筋滚丝机、直螺纹机床的剥肋刀片，材料采用优质高速钢，耐磨性强，深受广大用户信赖。我司生产的钢筋直螺纹滚丝机配用的专业配件采用高速钢材质，持久耐磨，不易断裂，并可多次重复使用！高效施工的同时，更为您降低了施工成本！

我司专业致力于钢筋机械连接技术(等强度剥肋直螺纹连接技术)的研发和应用。供应钢筋剥肋直螺纹滚丝机，直螺纹连接套筒及相关配件。承接各类钢筋机械直螺纹丝头的加工项目。提供技术咨询和技术服务。

常州中动机械科技有限公司坐落于工业重市——江苏常州，公司通过与钢筋机械加工行业合作，不断为客户提供优质产品和服务。中动机械通过与上海鼎锐钢筋工程技术有限公司战略合作，强强互补，共同开发钢筋机械连接行业高效、节能、自动化的产品。公司主要经营钢筋螺纹机、连接套筒、钢筋连接套筒自动化生产设备等。公司以技术创新作为发展的突破口，拥有先进的管理理念及生产技术，不断开拓创新，研发生产的剥肋滚扎直螺纹机、直滚机、墩粗机、双头自动攻丝机、钢管切管机、钢印机等一系列机械设备均处于同行业先进水平。公司以“科技创新、客户至上”为发展理念，凭借先进的销售理念，现已成功建立全国销售网络，并销往东南亚、中东、非洲、南美洲等市场。公司积极参与国家对建筑行业新技术的推广应用，不断推动钢筋机械连接领域朝绿色环保、自动化程度高的方向发展，努力打造核心领域领先、综合优势突出的知名企业。笑迎天下客，诚信在心中！我公司始终以优质的产品、完善的服务来迎接每一位真诚的用户，把用户作为关注点，用科技与真诚打造中动品牌！

主营产品：钢筋连接件，钢筋套筒，钢筋直螺纹滚丝机，全自动切管机，半自动套筒滚丝机，全自动液压攻丝机，数控倒角剥皮机、全自动套筒倒角扒皮机