

江苏滔华14-40mm钢筋连接丝头性价比高

产品名称	江苏滔华14-40mm钢筋连接丝头性价比高
公司名称	江苏滔华金属材料有限公司
价格	1.00/个
规格参数	品牌:滔华 型号:14-40 产地:江苏扬中
公司地址	江苏省镇江市扬中市经济开发区
联系电话	0511-88536256 13912116530

产品详情

钢筋连接丝头主要施工方法1工艺流程：下料、平头 剥肋滚压螺纹 丝头检验 利用钢筋连接套筒连接 接头检验 完成2接头施工 1) 切割下料对端部不直的钢筋要预先调直，按规程要求，切口的端面应与轴线垂直，不得有马蹄形或挠曲，因此刀片式切断机和氧气吹割都无法满足加工精度要求，通长只有采用砂轮切割机，按配料长度逐根进行切割。 2) 加工丝头 a、丝头的加工过程是：将待加工钢筋夹持在设备的台钳上，开动机器，扳动给进装置，动力头向前移动，开始剥肋滚压螺纹，等滚压到调定位置后，设备自动停机并反转，将钢筋端部退出动力头，扳动进给装置将设备复位，钢筋丝头即加工完成。 b、加工丝头时，应采用水溶性切削液，当气温低于0 时，应掺入15~20%亚硝酸钠。严禁用机油作切削液或不加切削液加工丝头。

c、丝头加工长度为标准型钢筋连接套筒长度的1/2，其公差为+2P（P为螺距）。

d、操作工人应按下表的要求检查丝头的加工质量，每加工10个丝头用通、止环规检查一次。

钢筋丝头质量检验的方法及要求 序号 检验项目 量具名称 检验要求

1 螺纹牙型目测、卡尺牙型完整，螺纹大径低于中径的不完整丝扣累计长度不得超过两螺纹周长

2 丝头长度卡尺、专用量规标准钢筋连接套筒长度的1/2，其公差为2P（P为螺距）

3 螺纹直径通端螺纹环规能顺利旋入螺纹 e、经自检合格的丝头，应由项目部专职质检员随机抽样进行检查，切去不合格的丝头，查明原因并解决后重新加工螺纹。 f、检查合格的丝头应加以保护，在其端头加带保护帽或用钢筋连接套筒拧紧，按规格分类堆放整齐。 3) 现场连接加工 a、连接钢筋时，钢筋规格和钢筋连接套筒的规格必须一致，钢筋和钢筋连接套筒的丝扣应干净、完好无损。 b、采用预埋接头时，钢筋连接套筒的位置、规格和数量应符合设计要求。带钢筋连接套筒的钢筋应固定牢，钢筋连接套筒的外露端应有保护盖。 c、滚压直螺纹接头应使用管钳和力矩扳手进行施工，将两个钢筋丝头在钢筋连接套筒中间位置相互顶紧，接头拧紧力矩应符合表4的规定。力矩扳手的精度为±5%。

钢筋直径（mm） 16~18 20~22 25 28 32 36~40 拧紧力矩（N*m） 100 200 250 280 320 350

d、经拧紧后的滚压直螺纹接头应随手刷上红漆以作标识，单边外露丝扣长度不应超过2P。 4、质量控制

4.1 工程中应用滚压直螺纹接头时，技术合作单位提供有效的型式检验报告。 4.2 钢筋连接作业开始前及施工过程中，应对每批进场钢筋进行接头连接工艺检验，工艺检验应符合下列要求：

4.2.1 每种规格的钢筋连接接头试件不应少于三根； 4.2.2 接头试件的钢筋母材应进行抗拉强度检验； 4.2.3 现场检验应进行拧紧力矩检验和单向拉伸强度试验。施工中要注重对切割下料、螺纹加工的外观检查验收工作。严格把好自检、交接检和专职检验的过程控制关。 4.2.4 用力矩扳手按规定的接头拧紧力矩值抽

检接头的施工质量。抽检数量为：梁、柱构件按接头数的15%，且每个构件的接头抽检数不得少于一个接头；基础、墙、板构件，每100个接头作为一个验收批，不足100个也作为一个验收批，每批抽检3个接头。抽检的接头应全部合格，如有一个接头不合格，则该验收批应逐个检查并拧紧。4.2.5滚压直螺纹接头的单向拉伸强度试验按验收批进行。同一施工条件下采用同一批材料的同等级、同型式、同规格接头，以500个为一个验收批进行检验和验收，不足500个也作为一个验收批。4.2.6对每一个验收批均应按《钢筋机械连接通用技术规程》JGJ107-96中A级接头的性能进行检验与验收，在工程结构中随机抽取三个试件做单向拉伸试验。当三个试件抗拉强度均不小于该级别钢筋抗拉强度标准值，且不小于0.9倍钢筋器材的实际抗拉强度时，该验收批判定为合格。计算实际抗拉强度时，应采用钢筋的实际横截面积。如有一个试件的抗拉强度不符合要求，应再取六个试件进行复检，复检中仍有一个试件不符合要求，则该验收批判定为不合格。滚压直螺纹接头的单向拉伸试验破坏形式有三种：钢筋母材拉断、套筒拉断、钢筋从套筒中滑脱，只要满足强度要求，任何破坏形式均可判定。