

钢筋连接套筒的三种方法介绍

产品名称	钢筋连接套筒的三种方法介绍
公司名称	扬中市皓盟电气厂
价格	.00/只
规格参数	标准:国标 规格:14-40MM 产地:江苏镇江
公司地址	扬中市经济开发区新星村90号（经营场所）
联系电话	18352870026

产品详情

江苏皓盟钢筋连接套筒的三种方法介绍

钢筋连接套筒的机械衔接有三种方法：钢筋衔接套筒揉捏衔接、锥螺纹衔接和直螺纹衔接。其中直螺纹衔接因接头质量牢靠、设备简略、经济合理而得到遍及运用。这篇文章经过对直螺纹衔接实习的总结得出了其接头质量操控的要害：钢筋衔接套筒的质量操控；钢筋端部螺纹的质量操控；接头装置质量操控；接头的技术查验和现场抽检。

一、钢筋连接套筒的质量操控

直螺纹的衔接钢筋衔接套筒质量是确保接头质量的重要环节，其出产质量可从以下三个方面操控：

- 1、钢筋衔接套筒尺度操控：设计钢筋衔接套筒尺度时，应使钢筋衔接套筒的净横截面面积与钢筋衔接套筒资料强度的乘积大于钢筋面积与钢筋规范强度乘积的1.1倍；钢筋衔接套筒的内螺纹应满意商品功用需求，其公役带宜选用6H或7H。
- 2、套筒原资料操控：钢筋衔接套筒应选用强度高、延性好、易加工且报价较低的钢材来制造，一般选用45号优质碳素布局钢，也可选用低合金高强度布局钢制造。要有合格的原资料供货商，以确保原资料功能合格、安稳。出产加工前要对原资料的机械功能进行抽样复检。
- 3、钢筋衔接套筒出产过程的质量操控：钢筋衔接套筒出产从毛坯到制制品各道工序均应有严厉的抽检准则和质量操控规范，制品外表应有出产批号符号。

二、钢筋端部螺纹的质量操控

钢筋端部的直螺纹是用专用设备在现场或钢筋加工车间轧成的。依据直螺纹制造技术不一样，钢筋直螺纹分为墩粗直螺纹和滚轧直螺纹。钢筋端部螺纹的质量操控是确保衔接质量的要害，其操控要害有：

- 1、挑选杰出的设备和技术是制造合格丝头的条件。钢筋直螺纹加工必须在专用的锻头机床和套螺纹机上进行。直螺纹的刀具冷却应选用水溶性切削液，不得运用油性切削液或无切削液套螺纹。
- 2、操作工人必须经训练合格后持证上岗，且操作人员应相对固定。
- 3、随时查验：用螺纹规（通规和止规）对螺纹中径尺度进行查验，抽检数量不小于10%；用专用量规查看丝头长度，加工工人应逐一查看丝头的外观质量，不合格的当即纠正，合格者在衔接钢筋衔接套筒上涂已查验的符号。