

江苏扬中电气厂钢筋滚轧直螺纹连接套筒

产品名称	江苏扬中电气厂钢筋滚轧直螺纹连接套筒
公司名称	扬中市皓盟电气厂
价格	1.00/只
规格参数	标准:国标 规格:14-40MM 产地:江苏
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

江苏扬中电气厂钢筋滚轧直螺纹连接工法（JSGF02-2001）1、适用范围 钢筋等强螺纹接头（滚轧）适用于一切抗震设防和非抗震设防的混凝土结构工程，尤其适用于要求充分发挥钢筋强度和延性的重要结构。

1.1粗直径、不同直径钢筋连接。 1.2弯折钢筋、超长水平钢筋的连接。 1.3钢筋笼的对接。

1.4两根固定钢筋之间的对接。

1.5钢结构与钢筋的连接。 型钢柱与梁主筋相交时，可利用焊在钢板上的螺母连接钢筋。 2、工艺原理 钢筋等强滚轧直螺纹连接原理为：通过滚轮将钢筋端头部分压圆并一次性滚出螺纹和套筒通过螺纹连接形成的钢筋机械接头。 直螺纹接头连接有六种类型：（变径型、扩口型这里不作介绍）

2.1 型连接（标准型接头）用于钢筋可自由转动的场合。 利用钢筋端头相互对顶力锁定连接件。

可选用标准型或变径型连接套筒。（见图1） 2.2 型连接（加长型接头）

用于钢筋过于长而密集，不便转动的场合。 连接套筒预先全部拧入一根钢筋的加长螺纹上，再反拧入被接钢筋的端螺纹，转动钢筋半至一圈即可锁定连接件，可选用标准型连接套筒。

2.3 型连接（加锁母型接头）

用于钢筋完全不能转动，如弯折钢筋以及桥梁，灌注桩等钢筋笼的相互对接。 将锁母和连接套筒预先拧入加长螺纹，再拧入另一根钢筋端头螺纹，用锁母锁定连接套筒。 可选用标准或扩口型连接套筒加锁母（见图3）。 2.4 型连接（正反丝扣型连接）

用于钢筋完全不能转动而要求调节钢筋内力的的场合，如施工缝、后浇带等。

连接套筒带正反丝扣，可在一个旋合方向中松开或拧紧二根钢筋，应先用带正反丝扣的连接套筒。

3、施工顺序 3.1 钢筋端部切割。 3.2钢筋端部压圆。 3.3在压圆的同时滚轧螺纹。

3.4利用连接套筒对接钢筋。 4、操作要点

4.1钢筋端部应先调直再下料，切口端面应与钢筋轴线垂直，不得有马蹄形或挠曲，不得用气割下料。 4.2 滚轧机的滚轧头冷却应采用水溶性切削冷却液，不得使用油类冷却液套丝。 钢筋丝纹与连接套的丝纹应完好无损，如发现丝纹表面杂制裁，应予清除。