

钢筋套筒厂家A镇巴钢筋套筒厂家A钢筋套筒厂家直销

产品名称	钢筋套筒厂家A镇巴钢筋套筒厂家A钢筋套筒厂家直销
公司名称	永年区万畅紧固件制造有限公司
价格	1.00/个
规格参数	品牌:意佳源 型号:12-40 产地:镇巴
公司地址	永年区临洺关镇裴坡庄村东北
联系电话	0310-6792678 13932028966

产品详情

钢筋套筒厂家A镇巴钢筋套筒厂家A钢筋套筒厂家直销

钢筋套筒又名钢筋接头:用以连接钢筋并有与丝头螺纹相对应内螺纹的连接件。钢筋剥肋滚轧直螺纹连接一种新型的钢筋连接套筒技术，它的结构原理是将待连接钢筋端部的纵肋和横肋用切削的方法剥掉一部分，然后直接滚轧成普通直螺纹后，用特制的直螺纹钢筋连接套筒连接起来，形成钢筋的连接。

规格：M12-M40

材质：45H

表面处理：本色

在建筑行业中，传统的钢筋连接方式如搭接、焊接等连接方式，无论从连接质量、效率还是可操作性均不能满足建筑业迅速发展的需求。钢筋连接套筒技术的不断更新带动了整个行业的进一步革新和技术的不断进步。所以钢筋连接技术在一定意义上是相当成功的，并且具有自己的特点，这样才能适应不断发展的行业和社会潮流。搭接的连接方式已不能用于大规格钢筋的连接，再加上焊接有很多不足之处，（如钢材材质不稳定、可焊性差等情况；电源不稳定或焊工水平较差的情况；工期紧、电容量不够的情况；以及风雨寒冷等气候影响；还有防火要求高的场所的施工方案；水平钢筋的现场连接的质量和速度。）焊接质量均无法保证。钢筋机械连接能避开上述种种困难，显示出明显得优势。80年代末期，通过引进国外先进的机械连接技术，再加上我国一些科研院所的相关专家的不断努力，我国钢筋机械连接技术得以发展迅速。机械连接经历了套筒冷挤压、锥螺纹，镦粗直螺纹直到目前滚轧直螺纹等不同的发展阶段，技术不断成熟稳定，成本也不断降低。

钢筋剥肋滚丝机的工作原理

1、钢筋夹紧结构

钢筋夹紧是利用正反螺纹丝杠旋转带动夹紧钳体滑动自定心方式完成的。

2、螺纹头加工：

将钢筋夹紧，剥肋滚丝头转动并作轴向进给完成螺纹加工。剥肋滚丝头转动是由主电机经减速机以50转每分的转速完成。进给由操作员扳动手柄经齿轮、齿条带动减速机及剥肋滚丝头沿滑杠运动完成。

3、滚丝轮：

滚轧螺纹的滚丝轮，由三件组成，可互换安装，滚扎螺纹一次成型。

4、进、退刀

开启主电机按钮，电机带动减速机及剥肋滚丝头转动，操作员扳动手柄进给，螺纹加工完成时，行程开关触板压下行程开关按钮，延时后反转退回起始位置并自动停机。