

# 隧道专用钢筋接头母A河北A隧道专用钢筋接头母厂家

产品名称	隧道专用钢筋接头母A河北A隧道专用钢筋接头母厂家
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:河北
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

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。

新型钢筋连接套筒的优点有以下几个方面：1、不受钢筋的化学成分、人为因素、气候、电力等诸多因素的影响；2、无污染，符合环保要求、无明火操作施工安全可靠；3、适用范围广，适用于各种方位及同、异径钢筋的连接；4、强度高，质量稳定可靠；5、操作简单，施工速度快。

钢筋剥肋滚轧滚丝机是一台机器，主要用于建筑工程带肋钢筋滚轧直螺纹丝头，是实现钢筋直螺纹连接的关键设备，可一次装夹完成剥肋、滚轧螺纹加工

### 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。

锥螺纹衔接接头：经过钢筋端头特制的锥形螺纹和衔接件锥形螺纹咬合构成的接头。锥螺纹衔接技能的诞生克服了套筒揉捏衔接技能存在的缺乏。锥螺纹丝头完全是提早预制，现场衔接占用工期短，现场只需用力矩扳手操作，不需搬动设备和拉扯电线，深受各施工单位的好评。可是锥螺纹衔接接头质量不行安稳。因为加工螺纹的小径削弱了母材的横截面积，然后下降了接头强度，通常只能到达母材实践抗拉强度的85~95%。我国的锥螺纹衔接技能和国外比较还存在必定距离，最突出的一个问题就是螺距单一，从直径16~40mm钢筋选用螺距都为2.5mm，而2.5mm螺距最适合于直径22mm钢筋的衔接，太粗或太细钢筋衔接的强度都不抱负，尤其是直径为36mm,40mm钢筋的锥螺纹衔接，很难到达母材实践抗拉强度的0.9倍。许多生产单位自称到达钢筋母材规范强度，是利用了钢筋母材超强的功能，即钢筋实践抗拉强度大于钢筋抗拉强度的规范值。因为锥螺纹衔接技能具有施工速度快、接头

成本低的特点，自二十世纪90年代初推行以来也得到了较大规模的推行运用，但因为存在的缺点较大，逐步被直螺纹衔接接头所替代。