

冷挤压钢筋套筒厂家A奉节冷挤压钢筋套筒厂家批发

产品名称	冷挤压钢筋套筒厂家A奉节冷挤压钢筋套筒厂家批发
公司名称	衡水亚博钢筋连接设备有限公司
价格	1.25/个
规格参数	品牌:亚博 型号:16-32 产地:衡水
公司地址	河北衡水和平路1661号
联系电话	13103189173

产品详情

冷挤压钢筋套筒厂家A奉节冷挤压钢筋套筒厂家A冷挤压钢筋套筒厂家批发

挤压连接施工：

(1)钢筋就位：将钢筋插入钢套筒内，其插入深度应

按钢筋定位标志确定。当钢筋纵肋过高影响插入时，允许进行打磨，但钢筋横肋严禁打磨。

(2)压钳就位：调整压钳，使压模对准钢套筒表面的

压痕标志，并使压模压接方向与钢套筒轴线垂直。

(3)挤压连接：操作超高压泵站，达到预定压力并使

压痕压至规定深度后，即可卸压退模。压接过程中应始终注

意接头两端钢筋轴线的一致。钢筋挤压连接可先在地面完成

一侧的压接，再在工作面上完成另一侧的压接。每侧挤压连

接操作必须从接头中间压痕标志开始，依次向端部进行。挤

压连接操作过程中，遇有异常现象时，应停止操作，检查原

因，排除故障后，方可继续进行。挤压连接施工必须严格遵守操作规程，工作油压不得超过额定压力。

8.接头的质量检查与验收：

接头应分批进行质量检查与验收。质量检查应包括外观检查和拉伸性能检查两部分。外观检查应由施工人员对全部接头进行自检。拉伸试件长度一般包括夹具长度和试件工作区段长度两部分。拉伸试验的结果，三个试件的抗拉强度均不得低于连接钢筋抗接强度标准的1.05倍。若有一个试件不符合要求，应取双倍数量的试件复验。复验结果仍有一个试件不合格，则该批接头判为不合格。

三、质量要求：

- 1,接头不得有裂纹、折叠或影响性能的其他表面缺陷。
- 2，接头两端钢筋上显露也检查标志，但不显露定位标
- 3，接头的压痕最小直径及总宽度应符合规定。
- 4,接头的两端钢筋的轴线弯折角不得大于4度。
- 5,外观检查不合格的接头应采取补救措施或切除重新连接。