

雄安铁路钢筋直螺纹连接套筒 螺纹钢钢筋接头厂家

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 雄安铁路钢筋直螺纹连接套筒 螺纹钢钢筋接头厂家 |
| 公司名称 | 景县衡翔钢筋连接设备厂 |
| 价格 | 1.23/个 |
| 规格参数 | 品牌:衡祥 长度:55 外径:32 |
| 公司地址 | 中国 河北 衡水 景县 王瞳镇 |
| 联系电话 | 15633650677 13231892348 |

产品详情

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。简单的施工流程：将钢筋端部用滚轧工艺加工成直螺纹，并用相应的连接套筒将两根钢筋相互连接。

直螺纹套筒操作要点

1)使用挤压设备(挤压机、油泵、输油软管等整套)前应对挤压力进行标定(挤压力大小通过油压表读数控制)。

有下列情况之一的就应标定：挤压设备使用前;旧挤压设备大修后;油压表损强烈振动后;套筒压痕异常且其它原因时;挤压设备使用超过一年;已挤压的接头数超过5000个。

2)要事先检查压模、套筒是否与钢筋相互配套，压模上应有相对应的连接钢筋规格标记。

直螺纹套筒挤压操作时采用的挤压力、压模宽度、压痕直径或挤压后套筒长度的波动范围以及挤压道数，均应符合接头技术提供单位所确定的技术参数要求。

3)钢筋下料切断要用无齿锯，使钢筋端面与它的轴线相垂直。不得用钢筋切断机或气割下料。

4)高压泵所用的油液应过滤，保持清洁，油箱应密封，防止雨水、灰尘混入油箱。

5)配套的钢筋、套筒在使用前都就检查，要清理压接部位的不洁特(锈皮、泥沙、油污等);要检查配套是否合适，并进行试套，如果发现钢筋有弯折、马蹄形(个别违规用钢筋切断机切断的才会出现这样的端面

)或纵肋尺寸过大的，应予以矫正或用手抻砂轮修磨。

6)将钢筋插入套筒内，要使深入的长度符合预定要求，即钢筋端头离套筒长度中点不宜超过10mm(在钢筋上画记号，以与套筒端面齐平);对正压模位置，并使压模运动方向与钢筋两纵肋所在的平面相垂直，以保证**压接面能处在钢筋的横肋上。

7)可采用两种压接顺序：一种是在施工现场的作业工位上，通过套筒一次性地将两根钢筋压接(宜从套筒中央开始，并依次向两端挤压);别一种是预先将套筒与1根钢筋压接，然后安装在作业工位上，插入待接钢筋后再挤压另一端套筒。

8)操作过程中应特别注意施工安全，应遵守高处作业安全规程以及各种设备的使用规程，尤其要对高压油液的有关系统给予充分关照(例如高压油泵的安全阀调整、防止输油管在负重或充压条件下拖拉以及被尖利物品刻划、各处接点的紧密可靠性等)。

9)要求压接操作和所完成的钢筋接头没有缺陷，如果在施工过程中发生异常现象或接头有缺陷，就应及时处理防治。发生异常现象和缺陷除了与操作因素有直接关系之处，还与所用设备有关。