

# 隧道钢筋冷挤压套筒 冷挤压套筒连接规范 冷挤压套筒尺寸规范

产品名称	隧道钢筋冷挤压套筒 冷挤压套筒连接规范 冷挤压套筒尺寸规范
公司名称	衡水安达机械设备有限公司
价格	2.50/支
规格参数	规格: 16-- 40 材质:20#钢 执行标准:国标、铁标
公司地址	河北省衡水市桃城区工业园区
联系电话	15633650877 15713081739

## 产品详情

钢筋冷挤压套筒连接方法及措施：

1. 固定操作工人，并对操作人员进行技术培训。
2. 挤压连接前，钢筋端部标出定位标志和检查标志，定位标志是标示钢筋与套筒的位置，由于钢筋套筒挤压后伸长，定位标志进入接头，所以设检查标志检验钢套筒位置是否正确。
3. 挤压时必须从接头中间压痕标志开始依次向两端进行。
4. 为提高工效，在加工厂区，将套筒与钢筋连接，完成挤压头的一半，在现场挤压另一半，但半成品要架起放置，防止挤压筒内被污染。
5. 冷挤压套筒与钢筋规格要相符，不得以大代小，当钢筋变直径时，若钢筋相差一个等级，则可用大直径的套筒，若钢筋相差两个两个等级，则必须增加一个过渡段。（如，一些柱子的钢筋由 32变为 40，则套筒为 40连接 40- 36钢筋，之后，再用 36套筒连接 36- 32钢筋。）
6. 冷挤压的压膜必须等规格使用，当连接不同直径钢筋时，应根据两遍的钢筋直径采取相应的压膜。
7. 挤压连接完成后，要及时调直，偏折角度小于等于4度。

加强质量检查工作，质量检查分为外观检查和拉伸试验两部分