

国标冷挤压套筒 钢筋冷挤压连接接头 钢筋冷挤压套筒标准

产品名称	国标冷挤压套筒 钢筋冷挤压连接接头 钢筋冷挤压套筒标准
公司名称	衡水安达机械设备有限公司
价格	2.40/支
规格参数	材质:20#钢 执行标准:GB2016 产地:河北省衡水市
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

材料 带肋钢筋符合钢筋混凝土GB1499-91标准。

套管材

质符合GB5310-85标准。钢筋挤压连接的成套设备是由挤压连接钳,超高压电动油泵,超高压油管,悬挂器(手动葫芦)等组成。钢筋挤压连接钳有YJ~40型挤压钳,用于40~36的带肋钢筋的对接,YJ~32型挤压钳,用于32~20的带肋钢筋对接,YJ~23型挤压钳,用于25~18的带肋钢筋的对接。作业条件 压接前要清除钢套和钢筋压接部位的铁锈,油污,泥砂等,钢筋端部要平直,如有弯折,必须予以矫直。 液压系统中严禁混入杂质,在连接拆卸超过软管时,其端部要保管好,不能粘有灰尘砂土。二,操作工艺挤压工序及顺序钢筋挤压连接分为二道工序。一道工序是先在表面上把每根待连接的钢筋一端按要求与套管的一半压好。二道工序是压好一半接头的钢筋插到已待接的钢筋端部,然后用挤压钳压好,这样就完成了整个接头的挤压工作。挤压接头必须从套管的中部按标记向端部顺序挤压。钢筋半接头连接工艺