

缴粗钢筋套筒厂家A安化缴粗钢筋套筒厂家直供

产品名称	缴粗钢筋套筒厂家A安化缴粗钢筋套筒厂家直供
公司名称	衡水市桃城区宏瑞钢筋机械连接厂
价格	.95/支
规格参数	品牌:宏瑞 型号:16-40 产地:河北省衡水市大庆东路孙三
公司地址	中国河北衡水市中华北大街66号长春办事处:高卫卫13944198258
联系电话	86 0318 7922003 15343184765

产品详情

缴粗钢筋套筒厂家A安化缴粗钢筋套筒厂家直供

缴粗钢筋套筒特点：

1. 缴粗直螺纹连接是将钢筋头缴粗后轧丝，增强了钢筋接头的强度，确保接头质量。
2. 缴粗钢筋套筒适合路桥、高铁钢筋笼的连接，施工方便，确保质量。
3. 缴粗钢筋套筒采用45号优质碳结钢生产加工，接头性能均达到国家标准JGJ107-2016中规定的“Ⅱ”级接头的性能要求。

缴粗直螺纹钢筋连接是先用钢筋缴粗机将钢筋端部缴粗后，用滚丝机或者套丝机等专用设备将缴粗部分加工上丝扣，然后用相配套的缴粗套筒连接起来，主要用于桥梁、高铁等的钢筋笼的连接。

具体施工步骤分为：钢筋缴粗、钢筋丝头加工、钢筋笼连接三个环节。

一、钢筋缴粗：

1. 调试缴粗设备，更换与钢筋规格相对应的压模。
2. 装卡钢筋，操作设备，缴粗钢筋。使钢筋端部的粗度在加工丝扣时，不要伤及钢筋基圆。
3. 检查钢筋缴粗部位有无裂痕。

二、丝头加工

1. 调试丝头加工设备

2. 钢筋镦粗部位加工丝扣。其中一端钢筋丝头长度要超过套筒长度，另一端丝头长度为套筒的1/2。
3. 检验丝头是否合格。用专用环通止规进行检验，通规能顺利通过有效丝扣，止规旋入不能超过3扣。

三、钢筋笼连接

1. 在钢筋加工场，先将主筋连接好，绑好箍筋，将两截笼子拆开，将套筒拧至加长丝扣一端的钢筋上，用油漆将其中一个接头两端的钢筋作上记号。
2. 套筒上拧好保护盖，另一端丝头上要扣上保护帽。
3. 在施工现场，使有标记的两根钢筋对齐，上面的钢筋笼缓慢下降，哪根钢筋先接触上，就将那个套筒向下旋转使其连接，直至所有接头都连接好。
4. 在同批次同规格的接头中，每500个接头作为一个验收批，随机截取一组（3根）试件做拉伸试验。如不合格，需加倍取样，加倍取样合格视为此批接头合格；同一规格的接头连续10次都一次性通过，可将验收批数量扩大到1000个接头。

规格

尺寸

单位

单价（元）

螺距P

重量(KG)

每袋数量

外径内径长度

16

2716.742

支

0.95

2.5

0.10

200

18

3118.747

1.25

0.15

150

20

3320.652

1.45

0.20

130

22

3724.854

1.80

0.24

100

25

4026.560

2.20

3.0

0.35

80

28

4429.766

2.65

0.40

70

衡水市桃城区宏瑞钢筋机械连接厂生产墩粗钢筋套筒，钢筋墩粗套筒，墩粗钢筋连接套筒，墩粗直螺纹套筒，墩粗螺纹钢接头，墩粗钢筋接驳器，墩粗钢筋连接器。

衡水市桃城区宏瑞钢筋机械连接厂是钢筋机械连接产品的生产厂家，自上世纪九十年代中期开始研制、生产钢筋锥螺纹连接、冷挤压连接、直接滚轧直螺纹连接，到现在的剥肋滚轧直螺纹连接，始终处于钢筋连接技术的前列。目前，钢筋剥肋滚轧直螺纹连接技术是国内钢筋连接的优良技术，已广泛用于工民建、水利、电站、桥梁、地铁等16~40的钢筋连接。

我公司技术力量雄厚，加工设备齐全，检测手段完备。公司产品通过微机优化设计，达到国内优良水平。我公司根据工地具体施工方案，不断推陈出新，研制出多种型号的钢筋滚丝机，根据民建、桥梁、地铁、高铁和不同规格的钢筋，选用适合的钢筋滚丝机。近来我们又研制出新式快调机头，使更换规格时更快更方便，我们还研制出全自动双缸钢筋墩粗机。目前生产各种钢筋连接套筒（包括墩粗钢筋套筒、四级钢直螺纹套筒），还有钢筋套筒锁母、滚丝轮、剥肋刀、钢筋丝头量具、工作扳手、测力扳手等施工辅具。我公司“产品一条龙”生产方式为公司产品质量的稳定提高，奠定了良好的基础。

我公司生产的钢筋直螺纹接头经中国建筑科学研究院国家建筑工程质量检验检测，各项性能指标达到或超过国标JGJ107-2016 Ⅱ级接头的标准要求，抗拉试验均断于母材，达到与母材等强度性能，广泛应用于HRB335、HRB400、HRB500建筑用钢筋连接，深受用户好评。随着HRB400、HRB500钢筋的推广应用，直螺纹连接具有优势。我公司愿与社会各界通力合作，共创“钢筋连接”事业的绚丽未来，为你的工程再立新功。