

直螺纹套筒规格 直螺纹套筒 保定大兵公司

产品名称	直螺纹套筒规格 直螺纹套筒 保定大兵公司
公司名称	保定大兵商贸有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省保定市莲池区百楼乡柴楼村南
联系电话	15733828383

产品详情

使用钢筋套筒时相邻接头错开的距离是多少

1 钢筋套筒受拉区不宜大于50%;

2 接头不宜设置在有抗震设防要求的框架梁端、柱端的箍筋加密区;当无法避开时，对等强度高质量机械连接接头，不应大于50%;

3 直接承受动力荷载的结构构件中，直螺纹套筒批发，不宜采用焊接接头;当采用机械连接接头时，不应大于50%。

钢筋绑扎搭接接头连接区段的长度为 $1.3l_{ll}$ (l_{ll} 为搭接长度)，凡搭接接头中点位于该连接区段长度内的搭接接头均属于同一连接区段。同一连接区段内，纵向钢筋搭接接头面积百分率为该区段内有搭接接头的纵向受力钢筋截面面积与全部纵向受力钢筋截面面积的比值。

保定大兵商贸有限公司专业销售各种工程五金产品，机电设备。有需求的客户请来电咨询。

钢筋直螺纹套筒的抗拉性能检查

(1)现场检验以同规格、同等级、同材料、同一施工条件下完成的500个接头为一验收批，剥肋直螺纹套筒，不足500个的也作一批。

(2)对每一批验收件中随机抽取的三个试件进行评定，当3个试件的单向拉伸试验结果均符合《JGJ107-96》中的要求，则该批接头合格。

(3)如有一个试件的抗拉强度不符合要求，应再取6个试件复检，复检时仍有一个不合格，则该批接头不合格。

(4)在正式施工前尚应进行现场条件下的挤压连接工艺试验，直螺纹套筒规格，试验合格后方可正式施工，在施工中不同批次钢筋进场前，也应进行工艺检验。工艺检验，直螺纹套筒，每种规格试件不少于3根。检验结果应符合规范《JGJ107-96》要求。

钢筋接头加工是需要十分严谨的步骤要求，我们可以经过比较其他加工技术而言，钢筋接头的技术步骤是十分严谨的。

- 1、钢筋端面平头：平头的目的是让钢筋端面与母材轴线方向垂直，宜采用砂轮切割机或其他专用切断设备，严禁气割。
- 2、剥肋滚压螺纹：使用钢筋剥肋滚压直螺纹机将待连接钢筋的端头加工成螺纹。
- 3、丝头质量检验：操作者对加工的丝头进行的质量检验。
- 4、带帽保护：用专用的钢筋丝头保护帽或连接套筒将钢筋丝头进行保护，防止螺纹被磕碰或被污物污染。
- 5、丝头质量抽检：对自检合格的丝头进行的抽样检验。
- 6、存放待用：按规格型号及类型进行分类码放。

直螺纹套筒规格-直螺纹套筒-保定大兵公司(查看)由保定大兵商贸有限公司提供。保定大兵商贸有限公司（www.dabingshangmao.com）是一家从事“钢筋套筒扣件钢筋连接套筒”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“大兵商贸”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使大兵商贸在五金配件中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！