

# 赣州套筒 钢筋对接套筒 聚博工程材料

产品名称	赣州套筒 钢筋对接套筒 聚博工程材料
公司名称	南昌聚博工程材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江西省南昌市青云谱区施尧路天使水榭公馆B栋7楼
联系电话	18579106635 18579106635

## 产品详情

从5方面判断钢筋连接套筒的质量

钢筋连接套筒锁套的抗变形性能试验研究

CABR/M套筒连接技术主要用于钢筋笼、钢结构柱间等被连接两端钢筋都不能转动和轴向移动的情况，本文通过对CABR/M套筒的锁套在加压和拉伸两种状况下的变形和应力的试验数据分析，验证了钢筋连接套筒锁套符合设计安全系数的要求，钢筋对接套筒，即使在极端情况下，仍有较大的屈服应力储备系数。

### 1 CABR/M套筒连接的工艺原理

为了解决建筑物钢筋笼、钢结构柱间等特殊部位、场合中，钢筋连接经常遇到的被连接两端钢筋都不能转动和轴向移动的情况，中国建筑科学研究院建筑机械化研究分院开发了CABR/M套筒连接施工技术。其连接工艺原理是将两根待连接钢筋的螺纹端头用两个匹配的半圆形螺纹套筒扣紧，再通过锁套将半圆形套筒与钢筋端头螺纹锁紧，通过紧密咬合的螺纹来传力。

### 2 试验概况

CABR/M套筒连接技术已经通过了型式检验，在现场施工使用时只要求进行单向拉伸试验。为了确保套筒连接的可靠性，我们特意对锁套进行了变形试验。

本试验的目的是测出分体式套筒在压接和拉伸过程中锁套的变形和应力，确定钢筋连接套筒锁套的变形量是否在弹性范围之内，所受到的应力是否满足设计应力要求。

试验所用应变片型号为BQ120-10AA，电阻值为 $119.9 \pm 0.2\%$ ，灵敏度系数为 $2.22 \pm 1\%$ 。采用的仪器为DPM613A电阻应变仪、8835-01存储记录仪和WEW-1000A微机屏显液压试验机。本试验选取工程施工中用

量直径25mm的钢筋和对应的CABR/M套筒的试件3根为一组进行多次重复试验。套筒在进行变形试验前压接压力为20MPa，然后在试验机上将试件拉伸至塑性变形。

### 钢筋冷挤压套筒优势特点

钢筋套筒连接方式除去用直螺纹套筒连接之外还有另外一种连接方式，那就是钢筋套筒冷挤压连接，这种连接是用特殊的冷挤压套筒通过冷挤压机将钢筋连接在一起，此类连接方式操作一定要正确，中间接头位置不要压，压痕保持在一条直线上，

冷挤压钢筋套筒就是把金属毛坯放在冷挤压模腔中，在室温下，通过压力机上固定的凸模向毛坯施加压力，使金属毛坯产生塑性变形而制得套筒的加工方法。

冷挤压钢筋套筒连接优点：

- 1、对钢筋的适应性强，在没有提前预制的情况下，可施工。
- 2、接头质量稳定可靠，接头性能容易达到YB 9250—93标准中I级要求。

冷挤压钢筋套筒连接缺点：

- 1、现场施工劳动强度大，作业时需用三个人。
- 2、材料较大，成本高。
- 3、不适合在高密度布筋场合应用。
- 4、液压油有污染钢筋现象，清理比较麻烦。

使用我公司生产钢筋连接套筒可以大大降低材料的使用，而且操作简便，不受钢筋成份种类限制。

- 2、钢筋连接套筒可提前预制，不占工期，加工。
- 3、连接方便、快捷、简单，施工不用电，风雨无阻，可全天候施工。
- 4、可连接横、竖、斜向的HRB335、HRB400同径或异径钢筋。

冷挤压钢筋套筒服务方式

- 1、提供 16- 40mm规格钢筋的直螺纹连接套筒
- 2、提供钢筋直螺纹加工设备
- 3、负责施工现场技术培训及设备维修服务。

直螺钢筋连接套筒规格型号如下:

- 16- 40普通钢筋连接套筒、异径钢筋连接套筒、可调钢筋连接套筒、特殊型钢筋连接套筒。

## 钢筋套筒连接技术在工程中的应用

钢筋套筒连接技术已经在工业、民用、道路、桥梁、水工建筑、海洋工程、工程等领域广泛应用。本文介绍了常用的钢筋连接套筒分类以及不同国家钢筋连接套筒强度要求，并介绍了钢筋套筒连接技术在第三代非能动工程中的应用情况和技术要求。由于在第三代非能动工程采用了钢板混凝土这一结构形式，从而大量使用了可焊型机械套筒，目前可焊型套筒采用进口套筒，基于此，本文亦对可焊型套筒的国产化进行了思考和探讨。

### 1.引言

钢筋套筒连接是继绑扎连接、焊接连接之后的一种新型连接方式，以其接头强度高、性能稳定、节省材料、操作方便、施工速度快等优点在世界各个国家迅速发展，广泛应用于各个工程领域。第三代非能动工程中也采用了钢筋套筒连接技术，由于采用了钢板混凝土这一结构形式，所以大量使用了可焊型机械套筒。本文对常用机械连接套筒分类、不同国家钢筋连接套筒强度要求以及第三代非能动工程中机械套筒的应用情况和技术要求进行介绍和分析，并对可焊型钢筋连接套筒的国产化进行了思考和探讨。

### 2.机械连接套筒分类

常用的机械连接套筒有直螺纹套筒、锥螺纹套筒和挤压套筒，变径钢筋套筒，它们的优缺点如下。

镦粗直螺纹套筒，提前预制，钢筋套筒厂家直销，强度高，易装配;但钢筋延性降低，易脆断，螺纹加工工序多。

直接滚压直螺纹套筒，螺纹加工简单，设备投入少;但钢筋粗细不均，螺纹精度差，设备损耗大。

挤(碾)压肋滚压直螺纹套筒，螺纹精度较直接滚压螺纹有一定提高;但设备投入多，不能消除钢筋粗细不均对螺纹精度的影响。

剥肋滚轧直螺纹套筒，赣州套筒，螺纹牙型好，精度高，易装配，设备损耗低;但设备投入多。

锥螺纹套筒，提前预制，易装配;但削弱母材截面，强度降低，螺纹加工精度要求高，受操作影响大。

挤压套筒，强度高;但挤压对接头可能产生不利影响，设备笨重，费材料。

另外，直螺纹接头强度不受扭紧力矩的影响，丝扣松动和少拧不会明显影响接头强度，且较锥螺纹和挤压接头省钢材。

赣州套筒-钢筋对接套筒-聚博工程材料(推荐商家)由南昌聚博工程材料有限公司提供。南昌聚博工程材料有限公司(www.juboc.com)为客户提供“波纹管,土工/防水材料,钢筋网片,锚具,声测/电力/排水管”等业务,公司拥有“锚具,波纹管,土工格栅,土工布,钢筋连接套筒,声测管,防水板”等品牌,专注于工地施工材料等行业。欢迎来电垂询,联系人:贺经理。