

销售钢筋连接套筒 曙光 建筑

产品名称	销售钢筋连接套筒 曙光 建筑
公司名称	衡水明光工程橡胶有限公司
价格	5.00/个
规格参数	品牌:曙光 规格:16-40mm 适用范围:建筑
公司地址	河北省衡水滨湖新区彭杜乡 陈辛庄
联系电话	0318-2145588 18832898765

产品详情

品牌	曙光	规格	16-40mm
适用范围	建筑	样品或现货	现货
是否标准件	标准件	标准类型	国标
标准编号	JGJ107-96		

钢筋连接套筒行业特点 钢筋连接套筒行业特点制约着信息化程度低，但是并不是建筑行业就不适合开展信息化建设，受各种客观条件的限制，建筑行业的信息化建设是一个逐步投入、因地制宜

、分步发展的过程。因此企业必须跟据自身的能力、特点来决定采取何种发展策略，优先开发何种应用系统。窦宏冰在规划中铁建设的信息化建设时坚持以两条主线为主，在企业内部慢慢渗透信息化建设理念，根据需求建设企业信息化。采用试点引路，面上推广的策略。钢筋连接套筒建筑业具有土地垄断性和不可移动性等特点，建设工程产品的生产具有单件性、流动性、地域性、周期长和生产方式多样性、不均衡性，以及受外部约束多等特点。建筑行业本身还具有分散的性质：可能需要横跨三个市场，在短时间内切换于不同的工程领域;往往是在远离指挥中心的异地进行生产活动;具有复杂的物流。

钢筋连接套筒的特点：

- 1.采用国际 45 号钢材，特殊制造工艺，尺寸精度高，质量可靠。2.可连接 16- 40mm的hrb335级和hrb400级带肋钢筋。3.经过国家建筑工程质量监督检验中心检测，达到jgj107-2003 中的i级接头标准。4.标准型、正反丝扣型、异径型三大系列，五十三个品种，能满足建筑结构中横向、竖向、斜向等部位的同径、异径及可调长度和方向的连接钢筋需求。

钢筋连接套筒的技术特点 钢筋连接套筒的技术特点：1、适用于承受拉、压双向作用力的各类构筑物钢筋混凝土结构中的钢筋连接施工。2、节材、节能，不受钢筋成份及种类的限制。3、可全方位连接。4、可

提前预制，工厂化作业，不占用工期，全天候施工。5、操作方便、快捷，施工速度快，可大大缩短工期。钢筋连接套筒技术特点接头强度达到行业标准jgj107-96中a级接头性能要求。螺纹牙形好、精度高、连接质量稳定可靠。应用范围广，适用于直径16-40mm。Ⅰ、Ⅱ级钢筋在任意方向和位置的同异径连接。可调节：正反丝扣型套筒适用于拐铁钢筋笼等不能转动处钢筋的连接。施工速度快：螺纹加工提前预制和现场加工，装配施工。节约能源、无污染，施工安全可靠。

钢筋连接套筒技术的进步方向 在建筑行业中，传统的钢筋连接方式如搭接、焊接等连接方式，无论从连接质量、效率还是可操作性均不能满足建筑业迅速发展的需求。钢筋连接套筒技术的不断更新带动了整个行业的进一步革新和技术的不断进步。所以钢筋连接技术在一定意义上是相当成功的，并且具有自己的特点，这样才能适应不断发展的行业和社会潮流。搭接的连接方式已不能用于大规格钢筋的连接，再加上焊接有很多不足之处，（如钢材材质不稳定、可焊性差等情况；电源不稳定或焊工水平较差的情况；工期紧、电容量不够的情况；以及风雨寒冷等气候影响；还有防火要求高的场所的施工方式；水平钢筋的现场连接的质量和速度。）焊接质量均无法保证。钢筋机械连接能避开上述种种困难，显示出明显得优势。80年代末期，通过引进国外先进的机械连接技术，再加上我国一些科研院所的相关专家的不断努力，我国钢筋机械连接技术得以发展迅速。机械连接经历了套筒冷挤压、锥螺纹，墩粗直螺纹直到目前滚轧直螺纹等不同的发展阶段，技术不断成熟稳定，成本也不断降低。新型钢筋连接套筒的优点有以下几个方面：1、不受钢筋的化学成分、人为因素、气候、电力等诸多因素的影响；2、无污染，符合环保要求、无明火操作施工安全可靠；3、适用范围广，适用于各种方位及同、异径钢筋的连接；4、强度高，质量稳定可靠；5、操作简单，施工速度快

编辑本段其他钢筋连接方法优缺点简介

近几年我公司针对我国目前建筑市场上使用的钢筋焊接方法，进行了不断的调查，研究，试验,综合用户信息反馈发现：搭接法，闪光焊，电渣焊，气压焊，以及螺纹连接等几种常用的钢筋连接方法中，搭接法属于淘汰法不与论述，闪光焊合格率最低，大约三分之一不合格；电渣焊次低，特别是电渣焊横向焊接后，合格率极低，一般都不能做检测试验,只有气压焊接法能够做到合格率达到百分之百.其他几种焊接方法中，螺纹连接法成本最高，约6-8元/头左右,大约是气压焊成本的20多倍,若计算用电量，气压焊法成本最低约0.3元/头左右，若不计算用电量，电渣焊接法成本最低约0.2元/头左右。若从设备投资成本来看:钢筋气压焊接设备是整套电渣焊设备价格的1/3左右,是投资最少的。气压焊的缺点是对操作工人的技术要求较高，这就是气压焊在上世纪没有在我国大面积推广主要原因。但是国家建设部2003年颁布了《钢筋焊接及验收规程》，其中对气压焊焊接方法规定：“气压焊按加热温度和工艺方法的不同,可分为熔态气压焊（开式）和固态气压焊（闭式）两种：在一般情况下，宜优先采用熔态气压焊。”其中第4.6.2条中对气压焊焊接方法规定：“近几年来，由于熔态气压焊的成功及推广应用，增列本条文。采用熔态气压焊时，可以简化对钢筋端部加工的苛刻要求，操作简便，工效高，故规定在一般情况下，宜优先采用。”近几年来根据工地现场反复试验，熔态气压焊法比以前普遍使用的固态法要容易掌握的多，而且由于熔态气压焊法省去加工待焊钢筋的端头工序,并且改进了焊接方法,所以焊接速度大幅度提高,降低了焊接成本,彻底解决了气压焊工艺技术的所有弊端问题。2005年我公司气压焊机出口日本，对日本国的建筑钢筋连接法进行了一定的了解，大约72%都是采用气压焊法，且使用气压焊法还在增加。

钢筋连接套筒的连接方法 机械连接,套筒连接,高层建筑应用.用于梁筋的连接

焊接,焊接可有电渣压力焊,闪光对焊 电渣压力焊一般是用在柱筋的连接上的

闪光对焊一般是用于梁筋的,不准用在高层建筑 再有的就是搭接了 搭接是不允许出现在框架柱上的

如果用在梁上的话 那么要在搭接出箍筋加密 重要受力部位需要焊接,双面焊

编辑本段其他钢筋连接方法优缺点简介

近几年我公司针对我国目前建筑市场上使用的钢筋焊接方法，进行了不断的调查，研究，试验,综合用户信息反馈发现：搭接法，闪光焊，电渣焊，气压焊，以及螺纹连接等几种常用的钢筋连接方法中，搭接法属于淘汰法不与论述，闪光焊合格率最低，大约三分之一不合格；电渣焊次低，特别是电渣焊横向焊接后，合格率极低，一般都不能做检测试验,只有气压焊接法能够做到合格率达到百分之百.

其他几种焊接方法中，螺纹连接法成本最高，约6-8元/头左右，大约是气压焊成本的20多倍，若计算用电量，气压焊法成本最低约0.3元/头左右，若不计算用电量，电渣焊接法成本最低约0.2元/头左右。若从设备投资成本来看：钢筋气压焊设备是整套电渣焊设备价格的1/3左右，是投资最少的。

气压焊的缺点是对操作工人的技术要求较高，这就是气压焊在上世纪没有在我国大面积推广主要原因。但是国家建设部2003年颁布了《钢筋焊接及验收规程》，其中对气压焊焊接方法规定：“气压焊按加热温度和工艺方法的不同，可分为熔态气压焊（开式）和固态气压焊（闭式）两种：在一般情况下，宜优先采用熔态气压焊。”其中第4.6.2条中对气压焊焊接方法规定：“近几年来，由于熔态气压焊的成功及推广应用，增列本条文。

采用熔态气压焊时，可以简化对钢筋端部加工的苛刻要求，操作简便，工效高，故规定在一般情况下，宜优先采用。”近几年来根据工地现场反复试验，熔态气压焊法比以前普遍使用的固态法要容易掌握的多，而且由于熔态气压焊法省去加工待焊钢筋的端头工序，并且改进了焊接方法，所以焊接速度大幅度提高，降低了焊接成本，彻底解决了气压焊工艺技术的所有弊端问题。2005年我公司气压焊机出口日本，对日本国的建筑钢筋连接法进行了一定的了解，大约72%都是采用气压焊法，且使用气压焊焊接法还在增加。

钢筋连接套筒的连接方法

机械连接,套筒连接,高层建筑应用.用于梁筋的连接

焊接,焊接可有电渣压力焊,闪光对焊

电渣压力焊一般是用在柱筋的连接上的

闪光对焊一般是用于梁筋的,不准用在高层建筑

再有的就是搭接了

搭接是不允许出现在框架柱上的

如果用在梁上的话

那么要在搭接出箍筋加密

重要受力部位需要焊接,双面焊

套筒说明 已获iso9001国际质量体系认证。 已被河北省建设厅批准批量生产。

荣获国家级新产品荣誉称号。

采用国标45# 优质碳素结构钢，特殊制造工艺，尺寸精度高，质量可靠。

可连接 14- 40mm直径范围的hrb335级、hrb400级、rrb400级带肋钢筋。

经国家建筑工程质量监督检测中心检测，达到jjg107-2003中 级接头标准。 标准型、正反丝扣型、异径型三大系列套筒，共计五十多个品种，能够满足建筑结构中横向、纵向、斜向等任意部位的钢筋连接需求。