

抗震冷挤压钢筋接头母A万畅抗震挤压钢筋接头A抗震冷挤压钢筋接头厂

产品名称	抗震冷挤压钢筋接头母A万畅抗震挤压钢筋接头A抗震冷挤压钢筋接头厂
公司名称	邯郸市永年区施庄召雷紧固件厂
价格	3.60/个
规格参数	品牌:万畅 型号:14-32 产地:永年
公司地址	邯郸市永年区施庄东河工业区
联系电话	17531006521

产品详情

冷挤压操作要点

- 1、使用挤压设备（挤压机、油泵、输油软管等整套）前应对挤压力进行标定（挤压力大小通过油压表读数控制）。有下列情况之一的就应标定：挤压设备使用前；旧挤压设备大修后；油压表损强列振动后；套筒压痕异常且其它原因时；挤压设备使用超过一年；已挤压的接头数超过5000个。
- 2、要事先检查压模、套筒是否与钢筋相互配套，压模上应有相对应的连接钢筋规格标记。挤压操作时采用的挤压力、压模宽度、压痕直径或挤压后套筒长度的波动范围以及挤压道数，均应符合接头技术提供单位所确定的技术参数要求。
- 3、钢筋下料切断要用无齿锯，使钢筋端面与它的轴线相垂直。不得用钢筋切断机或气割下料。
- 4、高压泵所用的油液应过滤，保持清洁，油箱应密封，防止雨水、灰尘混入油箱。
- 5、配套的钢筋、套筒在使用前都就检查，要清理压接部位的不洁特（锈皮、泥沙、油污等）；要检查配套是否合适，并进行试套，如果发现钢筋有弯折、马蹄形（个别违规用钢筋切断机切断的才会出现这样的端面）或纵肋尺寸过大的，应予以矫正或用手抻砂轮修磨。
- 6、将钢筋插入套筒内，要使深入的长度符合预定要求，即钢筋端头离套筒长度中点不宜超过10mm（在钢筋上画记号，以与套筒端面齐平）；对正压模位置，并使压模运动方向与钢筋两纵肋所在的平面相垂直，以保证大压接面能处在钢筋的横肋上。
- 7、可采用两种压接顺序：一种是在施工现场的作业工位上，通过套筒一次性地将两根钢筋压接（宜从套筒中央开始，并依次向两端挤压）；别一种是预先将套筒与1根钢筋压接，然后安装在作业工位上，插入

待接钢筋后再挤压另一端套筒。

8、操作过程中应特别注意施工安全，应遵守高处作业安全规程以及各种设备的使用规程，尤其要对高压油液的有关系统给予充分关照（例如高压油泵的安全阀调整、防止输油管在负重或充压条件下拖拉以及被尖利物品刻划、各处接点的紧密可靠性等）。

9、要求压接操作和所完成的钢筋接头没有缺陷，如果在施工过程中发生异常现象或接头有缺陷，就应及时处理防治。发生异常现象和缺陷除了与操作因素有直接关系之处，还与所用设备有关。