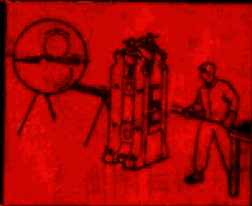
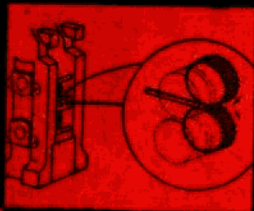


建筑工人技术操作图说丛书



鋼筋冷軋加工操作圖說

上海市科学技术普及协会主編

科技卫生出版社出版

内 容 提 要

钢筋冷轧是钢筋冷加工的一部分,内容包括冷轧机器设备,操作技术、安全措施等。本书以形象化容易看懂的立体工程图为主,配以通俗的文字说明,可作建筑工人学习做多面手需要,及供作培训新工人的教材,是全国扫盲之后,建筑工人学习技术的书籍之一。

建筑工人技术操作图说丛书
钢筋冷轧加工操作图说
主編者 上海市科学技术普及协会

科技卫生出版社出版

(上海南京西路2004号)

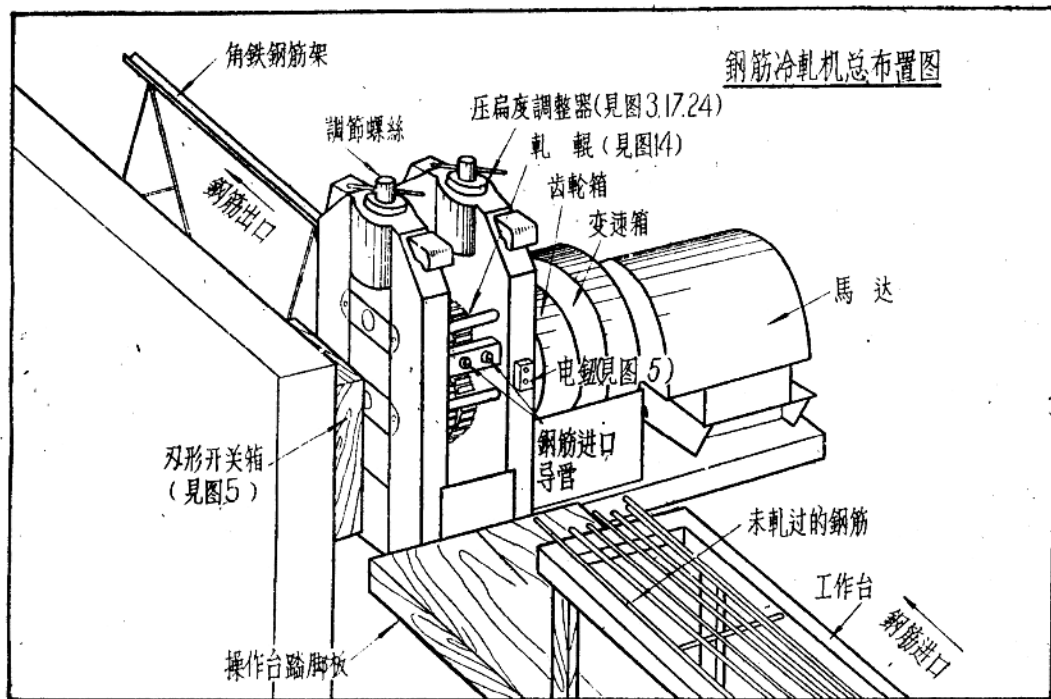
上海市书刊出版业营业许可出093号

上海市印刷六厂印刷 新华书店上海发行所总经销

开本787×1092 1/32 印张13/16 字量17,000
1958年9月第1版 1958年12月第1版第2次印刷
印数5,001—13,000

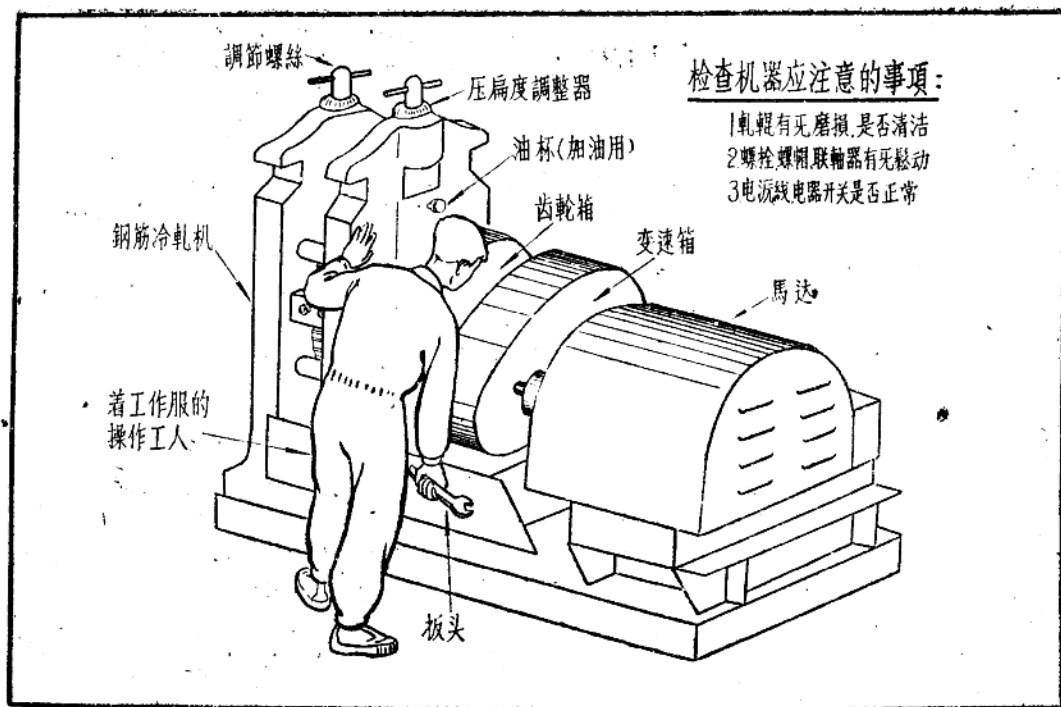
统一书号:15119·945

定价:(七)0.08元

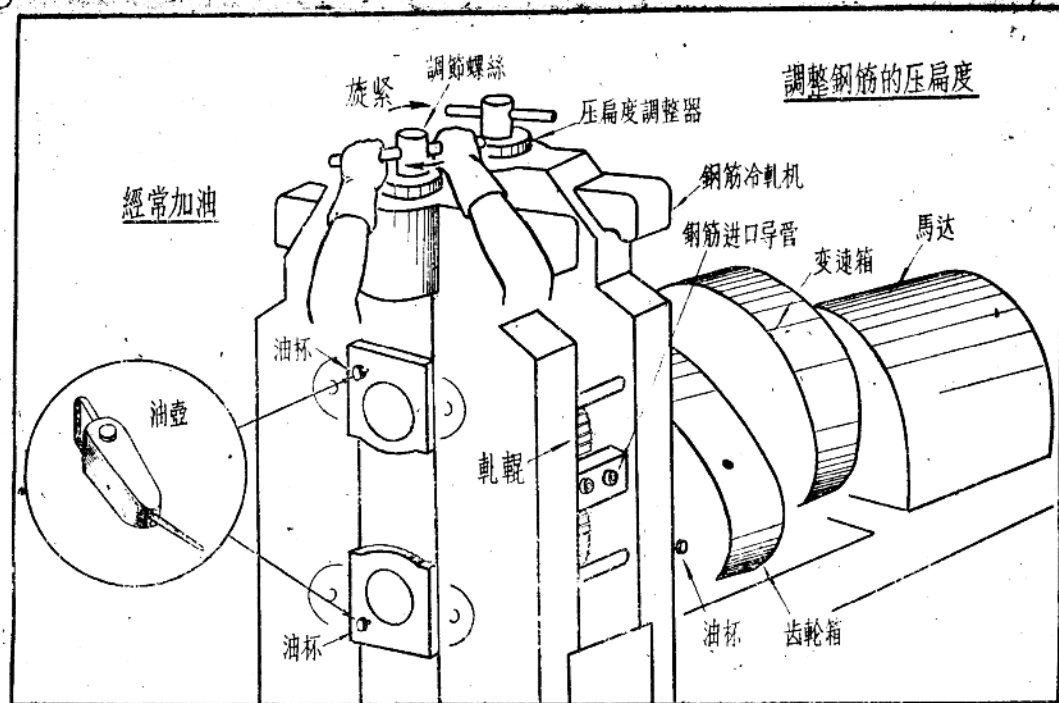


钢筋冷軋机总布置图

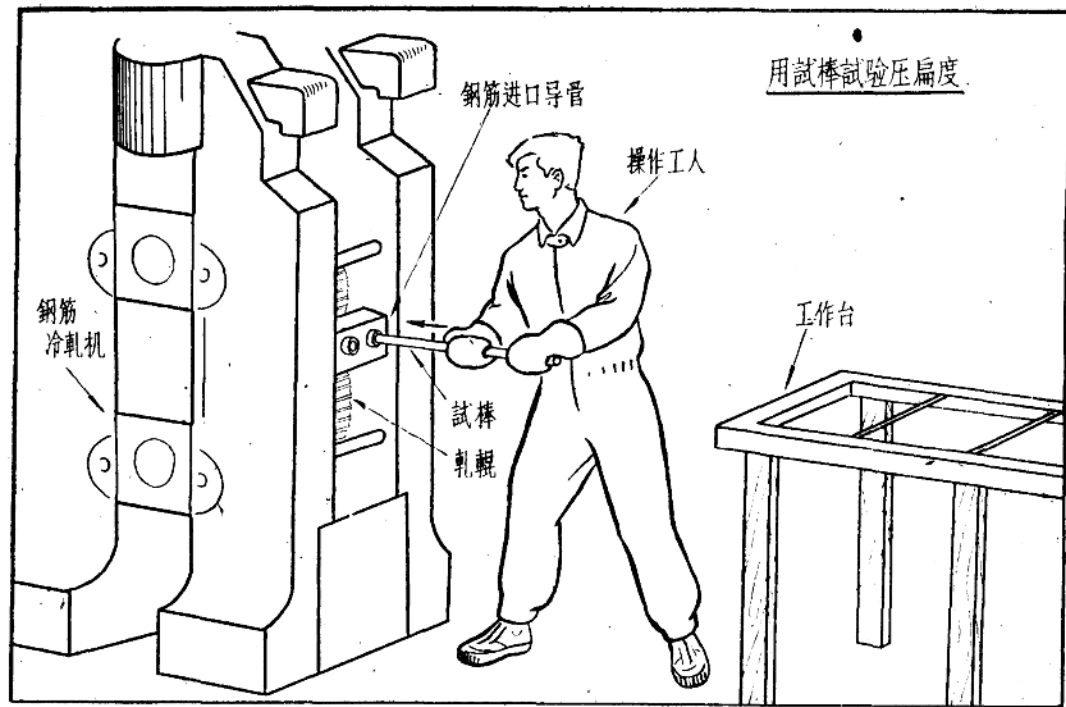
1. 钢筋經過冷軋以后可以提高它的強度, 節約鋼材20%左右。这是钢筋冷軋机的总佈置图。



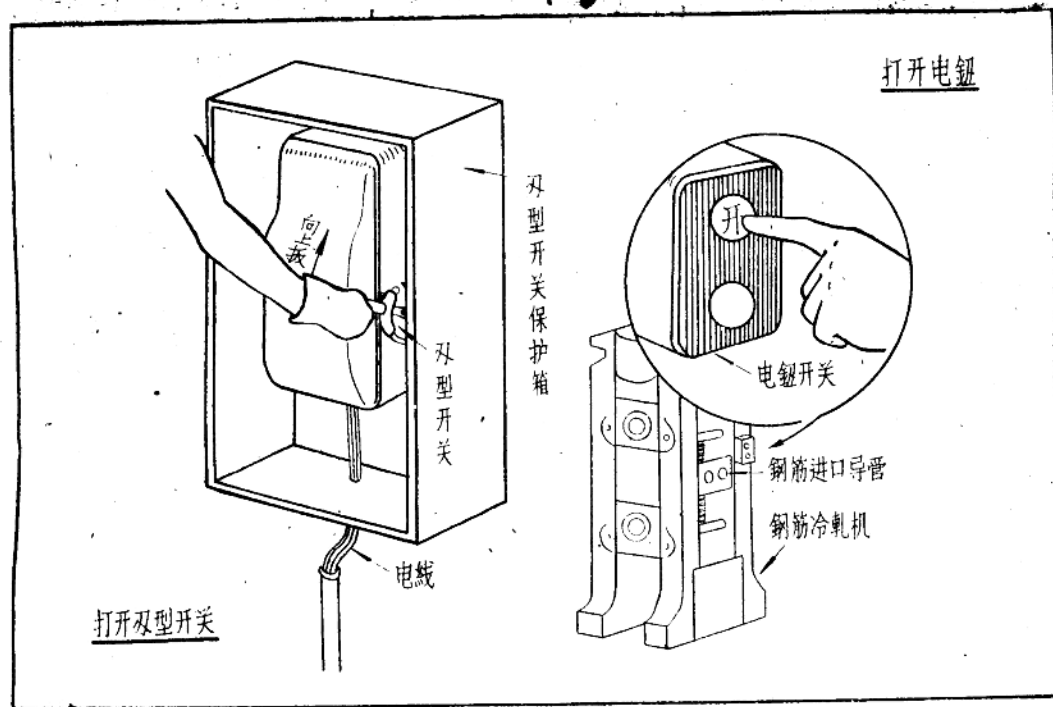
2. 在冷軋工作开始以前,要做好一切准备工作,仔細地檢查机器的各个部件和另件。



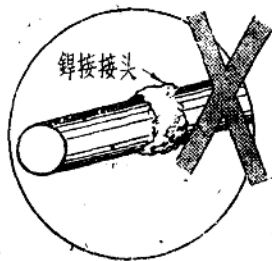
3. 在試軋鋼筋以前，必須先調整鋼筋的壓扁度(參見圖8)。機器開動后要經常旋開油杯加機器油。



4. 試軋前,先用一根試棒通過鋼筋進口導管試試看;如果壓扁度不合格,應調整好壓扁度后再打開機器開始工作。

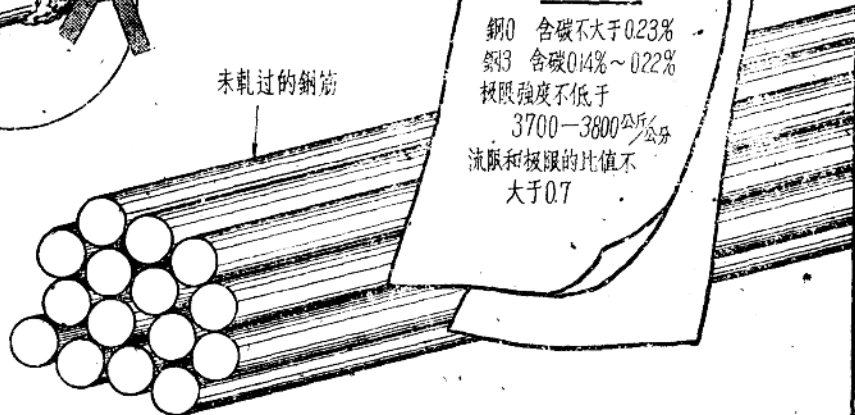


5. 接下来打开冷轧机上的刀型开关和电钮,使机器转动。



已经对焊的钢筋不可冷轧

未轧过的钢筋



出厂证明

钢0 含碳不大于0.23%

钢3 含碳0.14%~0.22%

极限强度不低于

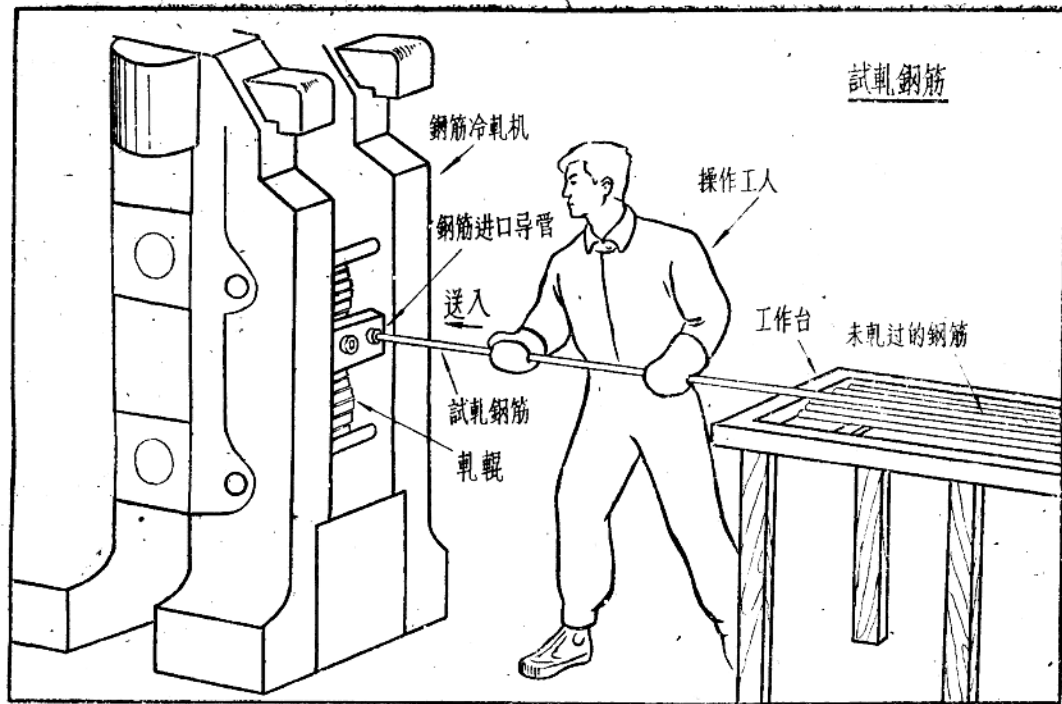
3700—3800公斤/公分

流限和极限的比值不

大于0.7

冷轧钢筋原料应有的规格

6. 冷轧钢筋必须有出厂证明，不合标准的和焊接过的钢筋都不能冷轧。

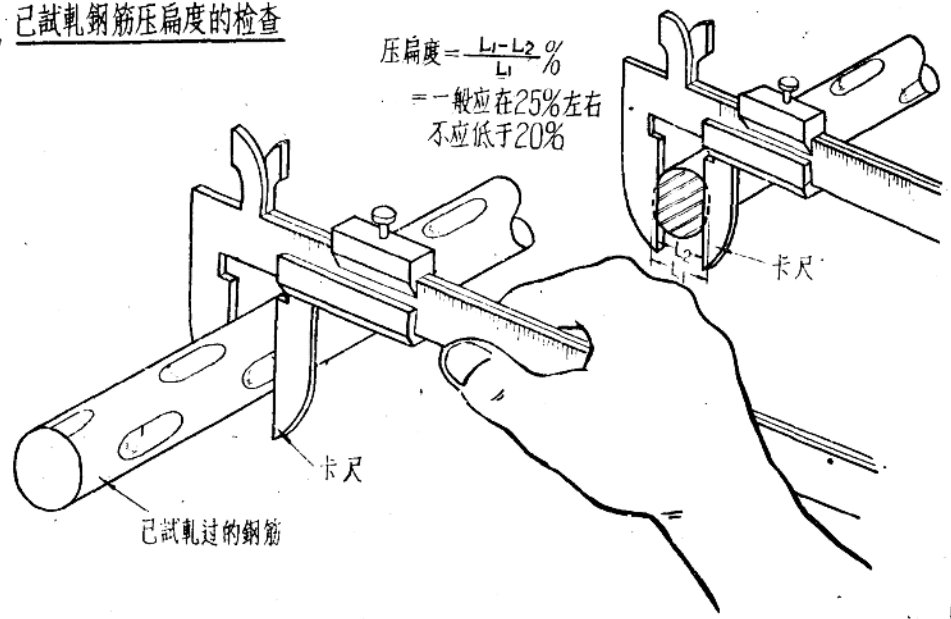


7. 為了保證冷軋鋼筋符合規格，正式冷軋前，應把規定直徑的鋼筋送入冷軋機的進口導管進行試軋。

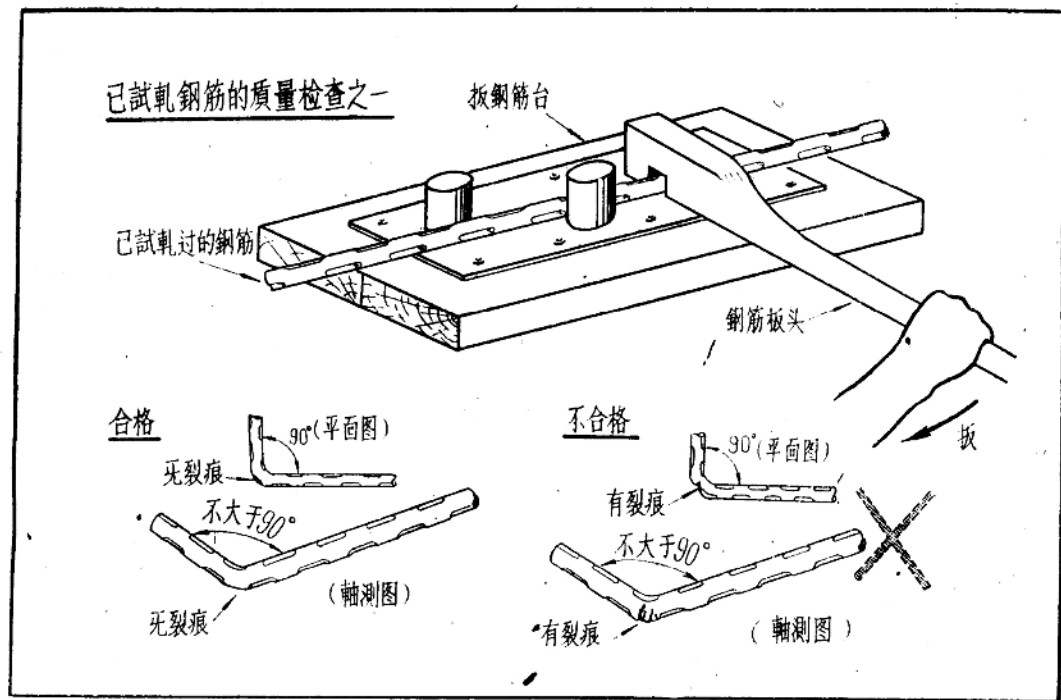
已試軋鋼筋壓扁度的檢查

$$\text{壓扁度} = \frac{L_1 - L_2}{L_1} \%$$

= 一般應在25%左右
不應低於20%

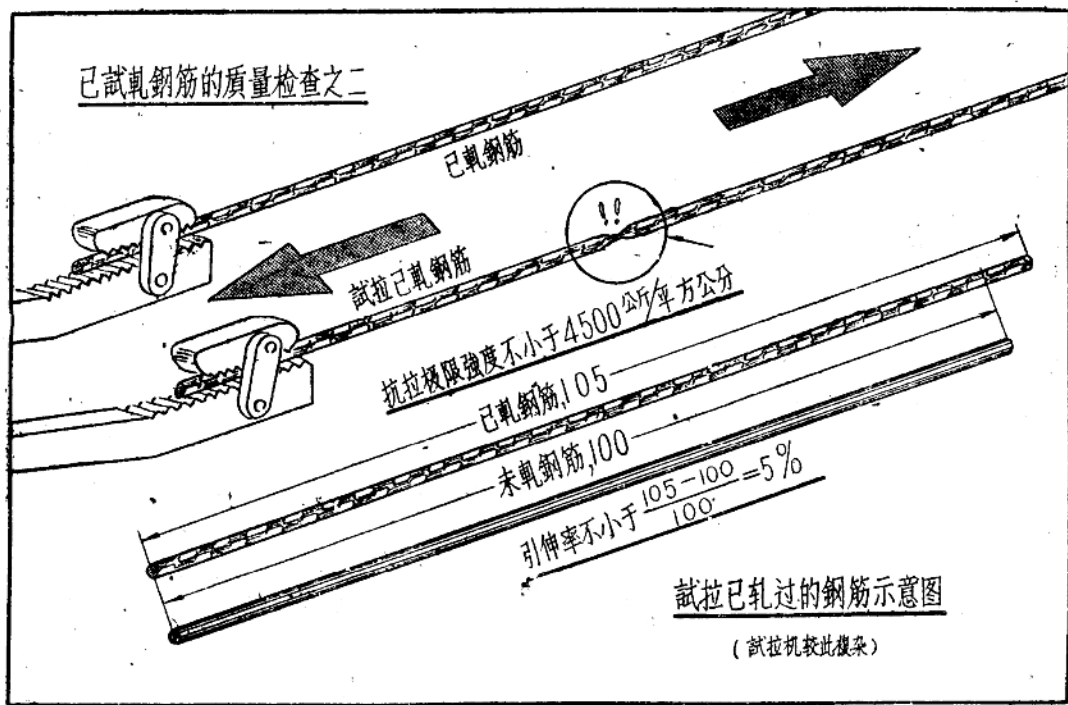


8. 已經試軋好的鋼筋必須用卡尺檢查壓扁度。一般採取標準壓扁度25%，不應低於20%。

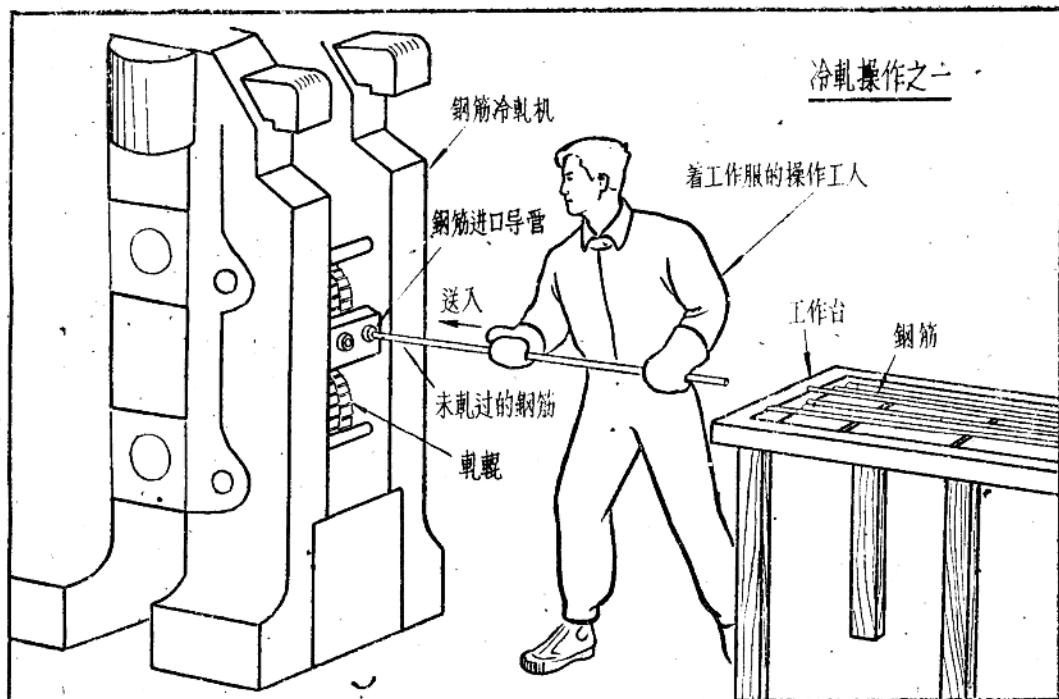


9. 試軋好的鋼筋還要來一次質量檢查,看看鋼筋的好壞。先用鋼筋板頭冷彎90°,如果沒有裂痕才算合格。

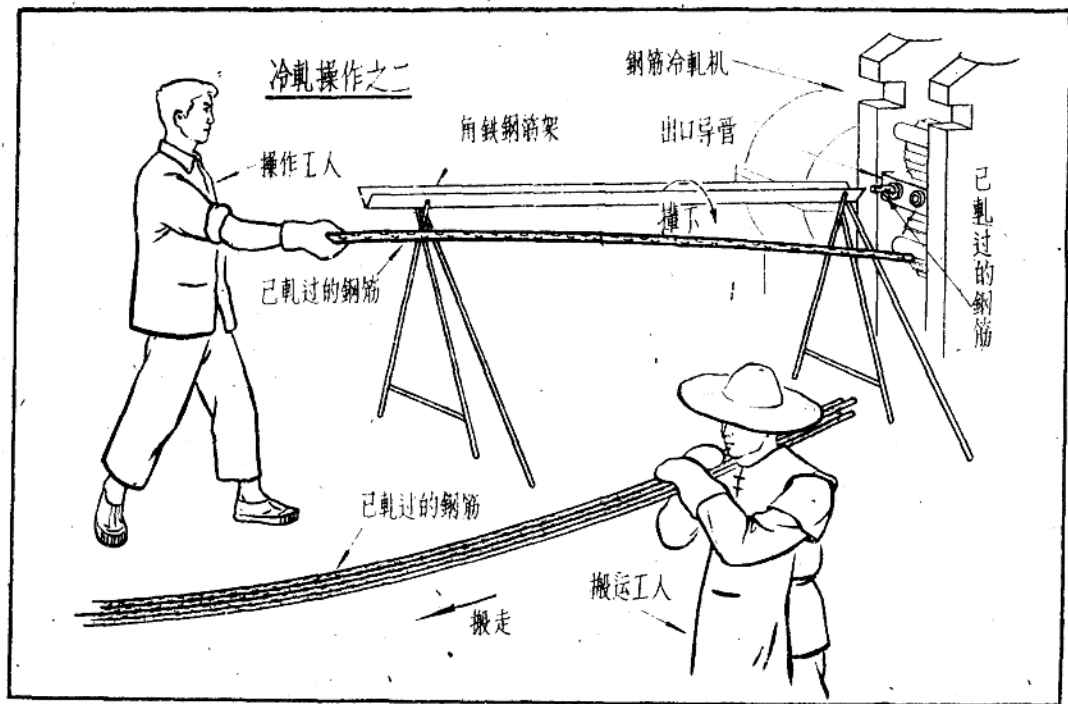
已試軋鋼筋的質量檢查之二



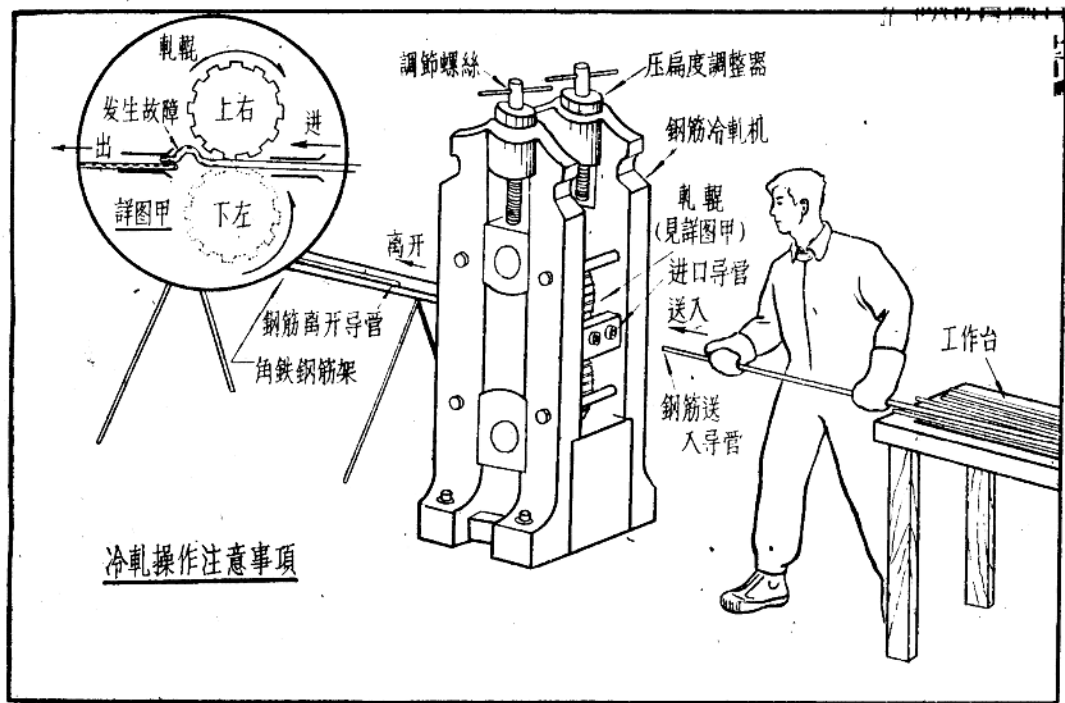
10. 其次檢查鋼筋的拉斷引伸率不小於5%，極限強度不小於4500公斤/平方公分。



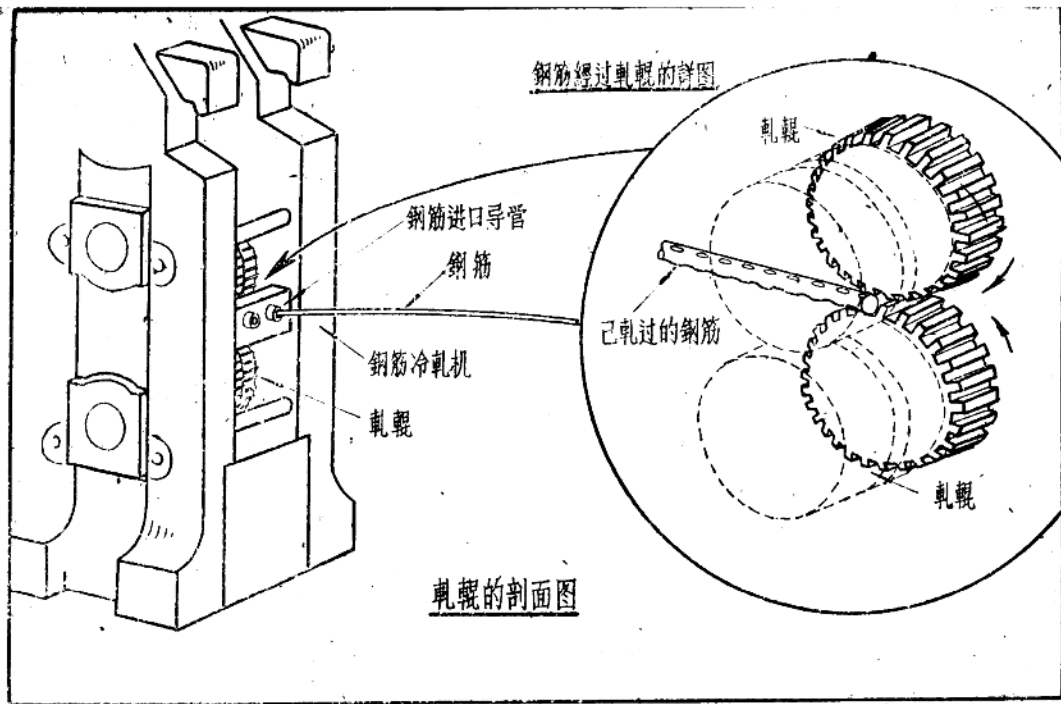
11. 钢筋經過試軋合格后才正式開始加工。



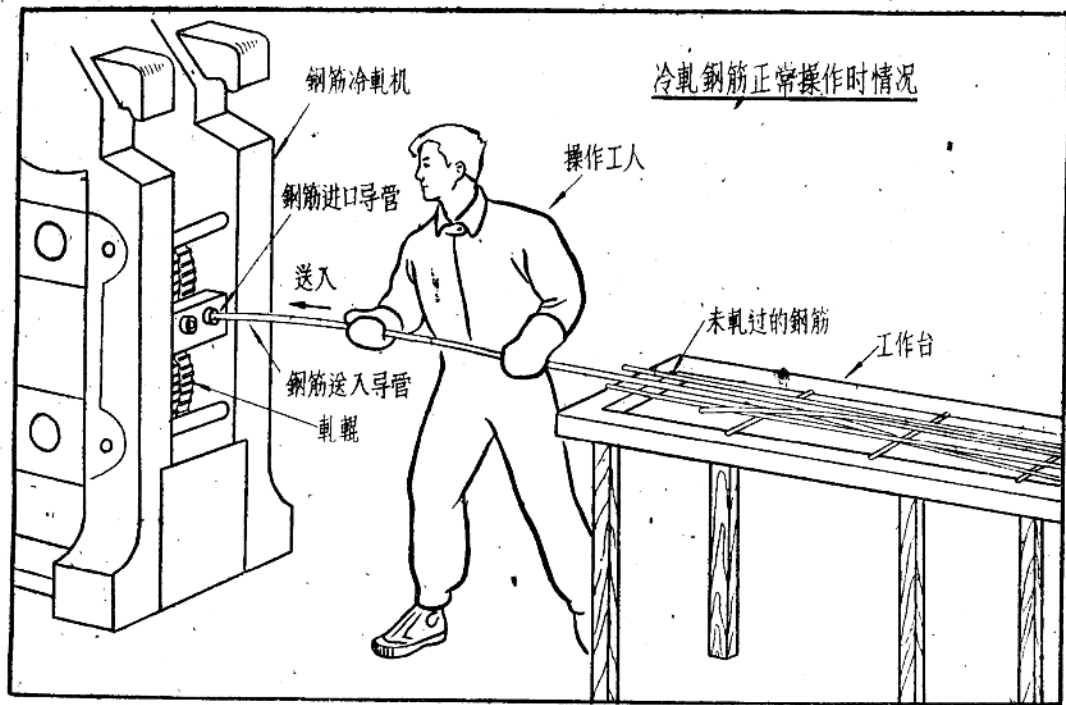
12. 鋼筋經過冷軋機軋好, 離開出口導管以後, 由另外一個工人用手從角鉄鋼筋架上攆下來讓搬運工人運走。



13. 当前面一根钢筋离开出口导管以后, 后面一根钢筋才能够送入进口导管, 否则会在冷轧机里面軋牢, 损坏机器



14. 钢筋进入进口导管以后，被上下左右的轧辊轧成一节一节凹凸的形状。



15. 钢筋送入进口导管时，必须注意不能和其他钢筋相互绞在一起。