



中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 94—1999

钢 筋 气 压 焊 机

Gas pressure welder for reinforcing steel bar

1999-06-04 发布

1999-06-04 实施

中华人民共和国建设部 发 布

说 明

根据国家质量技术监督局《关于废止专业标准和清理整顿后应转化的国家标准的通知》[质技监督局标函(1998)216号]要求,建设部对1992年国家技术监督局批复建设部归口的国家标准转化为行业标准项目及1992年以前建设部批准发布的产品标准项目进行了清理、整顿和审核。建设部以建标(1999)154号文《关于公布建设部产品标准清理整顿结果的通知》对JJ 81—91《钢筋气压焊机》标准予以确认、发布,新编号为JG/T 94—1999。

为便于标准的实施,现仅对原标准的封面、首页、书眉线上方表述进行相应修改,并增加本说明后重新印刷,原标准版本同时废止。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢筋气压焊机的分类、技术要求、试验方法和检验规则等。

本标准适用于由多嘴环管加热器、加压器和焊接夹具三部分组成的钢筋气压焊机。

2 引用标准

GB 3766 液压系统通用技术条件

GB 9448 焊接与切割安全

GB 10544 钢丝缠绕增强外覆橡胶的液压橡胶软管和软管组合件

GB 12219 钢筋气压焊

GBJ 232 电气装置安装工程施工及验收规范

3 分类

3.1 产品型式

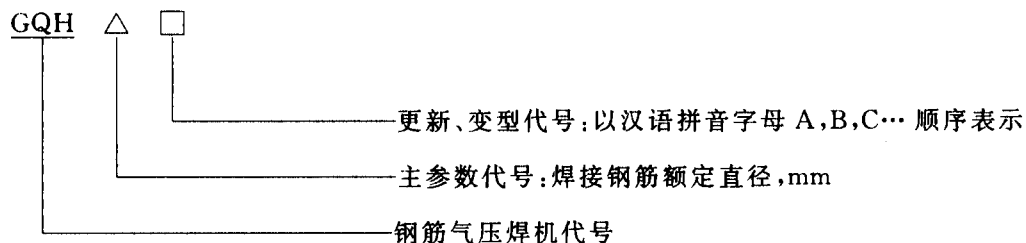
3.1.1 钢筋气压焊机按加压方式可分为手动式和电动式。

3.1.2 多嘴环管加热器按加热圈形状可分为弯式(W)和平式(P)。见附录 A(参考件)。

3.1.3 同一规格的焊接夹具可采用不同的固筋方式。如螺栓顶紧、钳口夹紧、斜铁楔紧……等。见附录 A。

3.2 产品型号

3.2.1 型号表示方法



3.2.2 标记示例

焊接钢筋额定直径为 32 mm 的钢筋气压焊机。

标记为: 钢筋气压焊机 GQH32 JG/T 94

4 技术要求

4.1 基本要求

4.1.1 钢筋气压焊机应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.1.2 钢筋气压焊机在焊接钢筋额定直径以下时,应能保证施工现场正常使用。