



中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 5080—1996

冷轧带肋钢筋成型机

Cold rolling ribbed steel wires and bars making machines

1996-07-03 发布

1996-09-01 实施

中华人民共和国建设部 发布

前 言

制定冷轧带肋钢筋成型机标准的基本参数、关键零部件尺寸等参照了德国、意大利等国家有关标准数据。国外轧制成品直径为 4~12 mm,轧制速度 0~10 m/s,轧辊内径 82 mm、90 mm,外径 123 mm、140 mm、150 mm,厚度 15 mm、20 mm。结合国内实际情况,本标准规定轧制成品直径为 4~12 mm,轧制速度不小于 60 m/s,轧辊内径 82 mm、90 mm、95 mm,外径 125 mm、140 mm、150 mm,厚度 15 mm、20 mm。为冷轧带肋钢筋成型机制造提供了全国统一的技术依据。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部机械设备与车辆标准技术归口单位建设部北京建筑机械综合研究所归口。

本标准起草单位:中国建筑科学研究院建筑机械化研究所、江苏省无锡县江南建设机械厂、江苏省无锡县羊尖特种建材机械厂、河南新乡通用设备厂、天津市北方冷轧螺纹钢设备厂、辽宁省沈阳长城冷轧机械技术研究所。

本标准主要起草人:张学军、须同星、朱小保、孙鸿文、芦广树、于龙云。

本标准委托中国建筑科学研究院机械化研究所负责解释。

中华人民共和国建筑工业行业标准

冷轧带肋钢筋成型机

JG/T 5080—1996

Cold rolling ribbed steel wires and bars making machines

1 范围

本标准规定了冷轧带肋钢筋成型机(以下简称冷轧机)的分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装与贮运。

本标准适用于各种型式的冷轧机。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 228—87 金属拉伸试验方法

GB 232—88 金属弯曲试验方法

GB 5226—85 机床电器设备通用技术条件

GB 6397—86 金属拉伸试验试样

GB 13788—92 冷轧带肋钢筋

JG/T 5011.7—92 建筑机械与设备 铸件缺陷修补通用技术条件

JG/T 5012—92 建筑机械与设备 包装通用技术条件

3 分类

3.1 型式

冷轧机按驱动方式分为:主动式、被动式两种型式。

3.2 主参数及其系列

冷轧机主参数为冷轧带肋钢筋最大成品直径。主参数系列见表1。

表1 主参数系列

mm

名 称	参 数			
冷轧带肋钢筋最大成品直径	6	8	10	12

3.3 基本参数

冷轧机基本参数应符合表2规定。