GYJ500A 挤压机

使 用 说 明 书

中国·河南

开封市金中原锚具设备有限公司

http://www.prestressing.net

一、　用途及特点

GYJ500A 挤压机是一种用于冷挤压钢绞线握裹式锚具制锚工作的专用设备，用于Φj12～Φj15.7 钢绞线的单端锚固。这种方法简单可靠。该机使用方便，效率高，每小时可挤压 20～30 个。

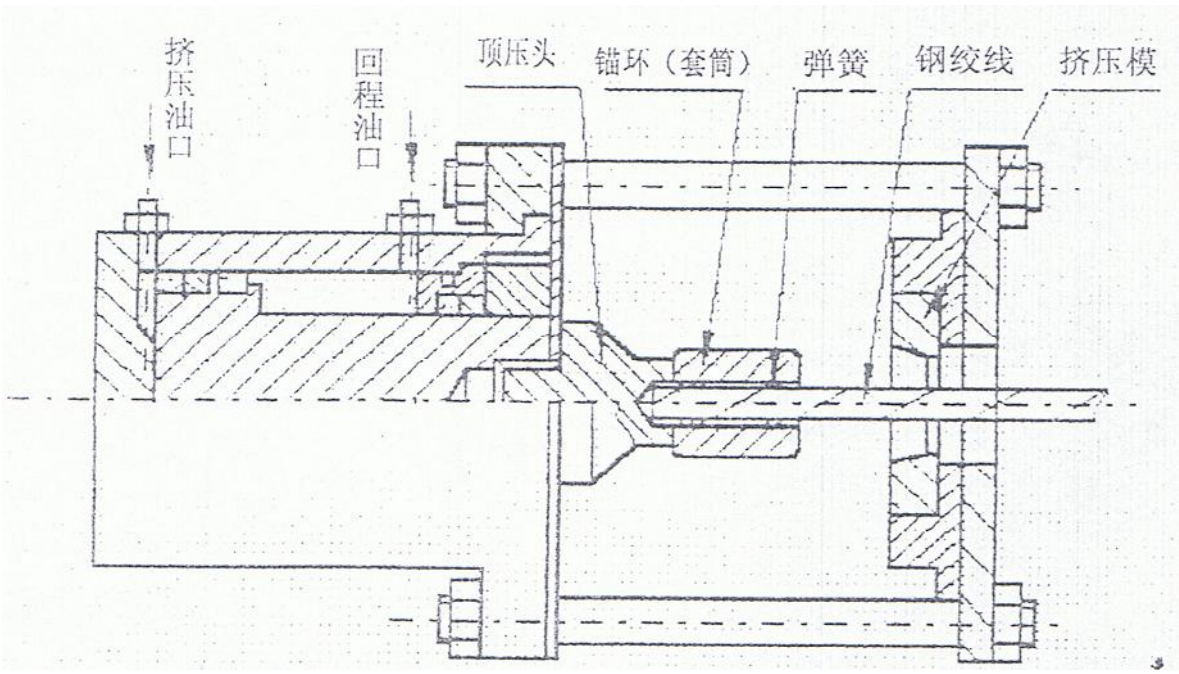
二、　使用范围

本挤压机主要用于冷挤压直径为Φj12～Φj15.7㎜ 的钢绞线钢丝束。不同直径的预应力筋配以不同的挤压头，挤压模和套筒、弹簧。

三、　主要技术指标

额定挤压力	475KN	额定油压	5 0MPa
挤压缸面积	9503㎜^{2}	挤压形成	1 50㎜
回程缸面积	6673㎜^{2}	回程油压	＜10MPa

四、　构造及操作简图



五、 使用方法

1、 该挤压机与 50MPa 的油泵配套使用。

2、 调整模具

本挤压机在出厂前已经调整好，不必再调整。

若更换模具，则需调整。调整方法：用顶头锥找正挤压模，用螺钉拧紧，固定挤压模。

3、 挤压模内壁擦干净，均匀涂上黄油。

4、 套弹簧

先将钢绞线（钢丝束）端部毛刺清掉。若散开，用钳子复位。顺时针旋转弹簧，将弹簧套在钢绞线（或钢丝束）上，并紧。然后穿入挤压模孔中。

5、 穿套筒

将套筒内外表面清理干净，把套筒套在弹簧上，若套筒孔与弹簧间隙小，逆时针旋转套筒，慢慢穿上。

6、 将钢绞线端头插入挤压头的盲孔中。

7、 在套筒外表面均匀涂抹黄油（有条件者表面涂擦石蜡最佳）。

8、 挤压油口进油，挤压头慢慢前进，套筒与挤压模锥孔对中后，开始慢慢加压，顶挤压套。直至套筒锚固体从模具孔中被挤出来。挤压完毕。

9、 回程油口进油，回程。直至活塞全部进入缸体，即为回程完毕。

10、清理挤压头盲孔内及挤压模内挤掉的簧丝。

11、按 3～10 步骤，挤压下一个套筒。

六、注意事项

1、挤压机使用油液，建议冬季使用 10#机械油，夏季使用 20#机械油。油液应严格保持清洁，定期更换。

2、挤压时，应保持挤压机在挤压行程内工作，严禁超行程挤压。

3、套筒应妥善保管，防锈防尘，以免影响挤压效率和质量。

4、挤压机各油口应保持清洁，没接油管时，一定加盖防尘帽。

5、挤压机不用时，放在室内保管。挤压模及挤压头上涂上黄油，用塑料袋封好，也可放置于机油中保存，远离酸、碱。

6、禁止在现场分解挤压机，有故障需分解时，应送专门修理车间或返回生成厂。

7、拆装时，应注意保护油嘴。

七、装箱单

GYJ500A 挤压机			装箱单			共 1 页	
装 箱 明 细 表 出厂编号							
	序号	图号及标准	名称	规格	数量	单位	备注
	1	GYJ500A-0	挤压机本体	GYJ500A	1	CK	随机出厂
	2		使用说明书		1	份	随机出厂
	3		检查合格证		1	份	随机出厂
	4		装箱单		1	份	
备	5						
件	6		紫铜垫片		4	个	随机出厂
	7	JB/ZQ4264-86	YX 型密封圈	D110			
选	8	JB/ZQ4264-86	YX 型密封圈	d60			
	9	GB1235-76	O 型密封圈	D110×5.7			
购	10	LJY07-89	防尘圈	d60			
	11	GYJ500A-10	挤压头	□j12～□j15			
件	12	GYJ500A-12	挤压模	□j12～□j15			
	13		高压油管	3M、6M、或 8M			

说明：随机出厂：指购买及带该件。

备　　件：指随机出厂而多备用的易损件。

选 构 件：用户根据实际需要而另外购买。

装箱检验员：　　年　　月　　日