

厦门市宏业工程建设技术有限公司作业指导书	文件编号：XHYJ3c-132-F
ZLW401 型钢筋弯曲实验机操作规程	第 1 页 共 2 页
	年 月 日 第 次修订
	颁布日期：2009 年 07 月 01 日

1 概述

1.1 适用范围：用于建筑热轧带肋钢筋的抗弯试验，检测热轧带肋钢筋原材和焊接点的抗弯性能。

1.2 工作条件：

1.2.1 室温 10℃~35℃，相对湿度低于 80%

1.2.2 环境无振动无冲击，周围无腐蚀性介质。

1.2.3 电源电压的波动幅度不超过额定电压的±10%，电源频率 50 赫兹

1.2.4 试验机周围留有不小于 0.7M 的空间, 工作环境整洁, 无灰尘。

2 操作步骤

2.1 合上电源开关.

2.2 按“启动”按键, 启动油阀.

2.3 按试验要求将两支辊的中心距离调整好, 并将四根螺杆拧紧.

2.4 根据试样的直径选择相应的弯芯.

2.4.1 弯芯直径在 3mm-10mm 之间的, 先将弯芯对应的弯芯座装在活塞杆头部, 拧紧弯芯座上的螺钉, 再将弯芯插入弯芯座上的槽内。

2.4.2 弯芯直径在 10mm-80mm 之间的, 选择弯芯对应的弯芯座, 并在活塞杆头部, 拧紧弯芯座上的螺钉; 再将弯芯置于该弯芯座前面的 V 型缺口内。用 M6 或 M8 的螺钉固定在弯芯座上。

2.4.3 弯芯直径在 80mm-200mm 之间的, 直接将弯芯装在活塞杆头部, 并拧紧其上的螺钉即可。

2.5 将试样放在两支辊间, 然后扳动手动换向阀的手柄至“前进”档, 使弯芯前进, 将试样顶弯至试验要求的弯曲角度时, 扳动手动换向阀至中间档, 使弯芯停止前进。

2.6 扳动手动换向阀的手柄至“后退”档, 使弯芯后退回起始位置。

2.7 取出试样, 准备进行下一试验

2.8 重复 2.3-2.7, 进行下一组实验。

2.9 试验结束, 按“停止”按钮

2.10 停止使用时, 将电源线拔下。

注意：当手动阀手柄处于“前进”或“后退”档时, 油缸活塞杆达到极限行程, 液压表显示 16MPa , 油缸活塞杆处于此状态的时间不宜过长, 应尽快打回位置, 否则易使油温升高, 甚至损坏相关控制阀!

厦门市宏业工程建设技术有限公司作业指导书	文件编号：XHYJ3c-132-F
ZLW401 型钢筋弯曲实验机操作规程	第 2 页 共 2 页
	年 月 日 第 次修订
	颁布日期：2009 年 07 月 01 日

3 日常维护保养

3.1 经常保持试验机的清洁，卫生。

3.2 注意检查液压站油箱的油量，保证液压油箱内油液面位置保持在油标内摄氏温度刻线所标示的 60-80`C 之间。

3.3 定期检查液压油，一般每半年需更换液压油。如果液压油混浊或起泡，需及时更换液压油。

3.4 注意检查液压管路有无泄漏。若有泄漏，如果是管路破损，则需要更换管路；若是接头处泄漏，则拧紧接头。

