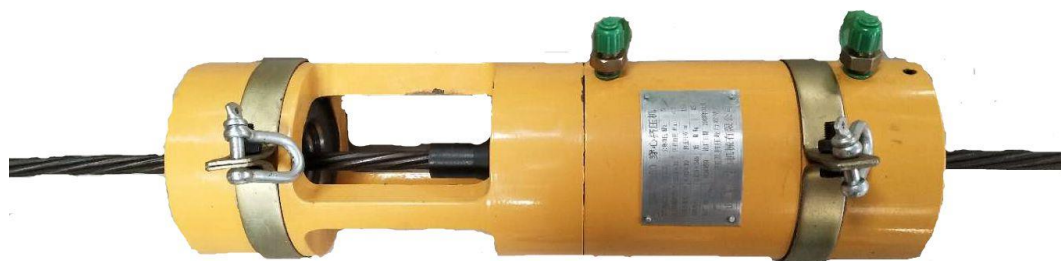


# GYJC 型挤压机 使用说明书



江西山姆预应力机械有限公司

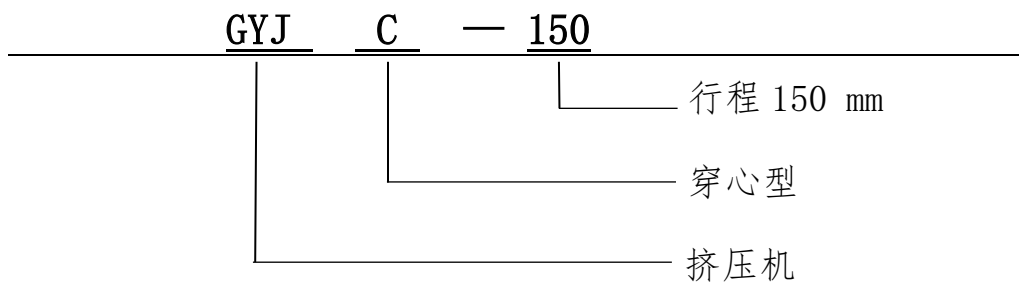
# 目 录

一、 用途及特点-----	1
二、 产品型号及规格的含义-----	1
三、 主要技术性能参数-----	1
四、 构造原理-----	2
五、 使用方法-----	2-4
六、 维护保养-----	4
七、 注意事项-----	4-5
八、 装箱单-----	6

## 一、用途

GYJC 挤压机采用新型密封技术、优化设计方案，开发研制成功的新型挤压机，具有体积小、重量轻、密封性能好、可靠性高、操作方便等特点。GYJC 挤压机是挤压式锚具的专用机具。主要用于将挤压套、挤压簧套在钢绞线上，通过挤压变形形成挤压锚具（挤压头）。通过更换挤压模和顶压头可分别挤压各种规格的预应力钢绞线。

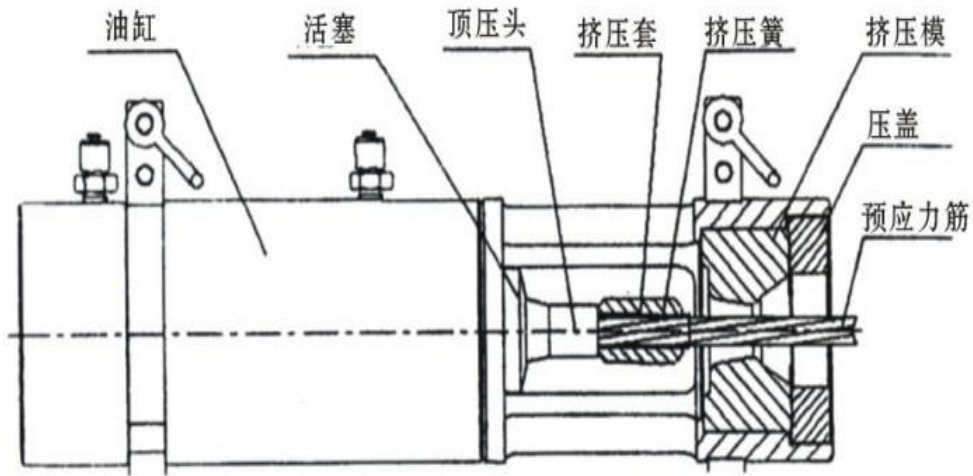
## 二、产品型号及规格的含义



## 三、主要技术性能参数

公称挤压力 KN	519	挤压活塞面积 m <sup>2</sup>	$1.039 \times 10^{-2}$
公称油压 MPa	50	回程活塞面积 m <sup>2</sup>	$4.948 \times 10^{-3}$
挤压行程 mm	150	质量 Kg	43
配用油泵	ZB4-500	外型尺寸 mm	148×545

## 四、构造原理



GYJC 型挤压机由千斤顶、顶压头、挤压模等部件组成。挤压式锚具由挤压套、挤压簧及预应力筋组成。工作时，向挤压油缸供油后，活塞带动顶压头将挤压套、挤压簧和预应力筋一起推入挤压模锥孔中，由于模孔小端直径小于挤压套的外径尺寸，使挤压套牢牢地压缩在预应力筋上，挤压簧内侧锋利刃卡住预应力筋，外侧刃嵌入挤压套，制成锚固性能非常可靠的挤压式锚具。

## 五、使用方法

### 1、挤压前的检查

(1) 连接好设备，然后开动油泵，使挤压机活塞空载动行 2~3 次，无异常时，方能进行挤压。

(2) 挤压用的预应力筋在切断时，断面整齐、不得歪斜。

(3) 检查预应力筋、挤压簧、挤压套、挤压模、顶压头是否配套。挤压套外表面涂有防锈油，在挤压时起润滑作用。如果表面有泥土、灰尘、砂粒，必须清理干净后再用，否则易损坏挤压模。

## 2、挤压件的安装

(1) 将挤压簧慢慢地旋入预应力筋上需要挤压的位置，用手使其并紧同时旋紧，紧紧地裹在预应力筋上。

(2) 首先清除顶压头孔内的残留挤压簧丝，再把带有挤压簧的预应力筋穿过模孔，套上挤压套插入顶压头孔内。

## 3、挤压

(1) 将挤压元件放好后，操纵油泵，向挤压机挤压缸供油。

(2) 预应力筋应预紧、扶正、对中。

(3) 挤压过程不得中间停顿，应一次完成。

(4) 挤压时，观察压力表的数值。

(5) 压力降低、顶压到位后，即使活塞回程，完成挤压工序。

## 4、挤压后锚固头的检查

(1) 挤压后的锚固头，挤压簧在其两端都可见到。

(2) 检查锚固头外径尺寸，用卡规或用千分尺测量挤压

后的锚固头外径，如超过设计允许值，说明是因为模具孔磨损造成挤压后的锚固头直径增大，应立即更换挤压模。

(3) 定期做锚固头拉力试验。为了确保挤压后锚固头的质量，应严格地按照国家现行的《混凝土结构工程施工质量验收规范》（GB50204-2002）进行验收。

## 六、维护保养

(1) 挤压机应采用优质矿物油，建议采用抗磨液压油。油液应保持清洁，经常精细过滤、定期更换。

(2) 油管和挤压机油嘴连接时，接口部位应清洗、擦拭干净。严格防止砂粒、灰尘进入油缸。卸下油管后，挤压机及油泵的油嘴应加防尘帽，以防污物混入。

(3) 挤压作业前，先空载运行 2~3 次，无不正常现象，方可作业。

(4) 每次挤压后清理模孔中污物、铁丝及碎钢丝，并涂油。

## 七、注意事项

(1) 新的或久置后的挤压机，因油缸内有较多的空气，开始使用时活塞可能出现微小的突跳现象，可先空载运行 2~3 次，以排除内腔空气。

(2) 挤压机在工作过程中，加、卸载应力求平稳，避免

冲击。

(3) 挤压机在有压力时，严禁拆卸液压系统中的任何零件。

(4) 挤压时，在挤压模和挤压套上涂上润滑剂，预应力筋应与挤压模对中。

(5) 挤压机的挤压行程为极限行程，严禁超过。

(6) 当压力超过挤压机的额定油压仍未挤压过时，应立即停止挤压，将活塞回程，检查、更换挤压模。

(7) 在使用中，如发现漏油、活塞表面划伤等现象时，应及时拆检更换零部件。

### 常见故障及排除方法

故障现象	原因分析	排除方法
1. 挤压力过高	1. 挤压元件尺寸超差 2. 挤压模变形	1. 检测挤压元件尺寸是否合格 2. 更换挤压模
2. 挤压力过低	1. 挤压元件尺寸偏小 2. 挤压模磨损过大	1. 检测挤压元件尺寸是否合格 2. 更换挤压模
3. 无法挤压	1. 千斤顶漏油 2. 千斤顶缸体或活塞损坏	1. 更换密封件 2. 重新返修
4. 顶压头崩裂	1. 挤压力过大	1. 更换顶压头

## 八、装箱单

序号	代号	名称及规格	材料	数量	备注
1		GYJC 型挤压机		1	主机
2		使用说明书		1	
3		高压油管 GIII $\Phi 6 \times 3000$	组件	2	附件
4	GB24521.1-92	O 型密封圈 $115 \times 5.3G$	聚氨酯	1	备件
5	KD17-89	防尘圈 d90	聚氨酯	1	备件
6	LQT-0.2	垫片 $\Phi 13 \times \Phi 7 \times 2$	T3	8	备件

厂家联系电话：15870001043