

YH3B 型压花机
使用说明书



江西山姆预应力机械有限公司

目 录

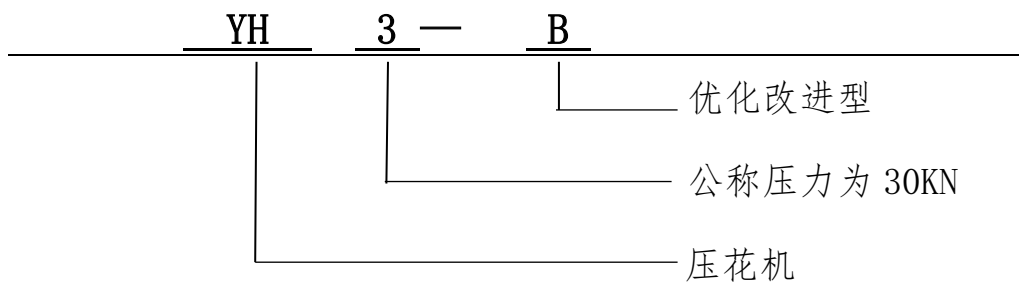
一、 用途及适用范围-----	1
二、 产品型号及规格的含义-----	1
三、 主要技术性能参数-----	1
四、 构造原理-----	1-2
五、 使用方法-----	2-3
六、 维护保养-----	3
七、 注意事项-----	4
八、 装箱单-----	4

一、用途

本压花机是原来 YH3 型压花机的改进型，主要用于把预应力钢绞线的固定端压成梨形散花状，配上网片，螺旋筋或箍筋等构造筋，靠钢绞线压花部位与混凝土之间握裹、挤压、锚固而形成自锚锚头。这样可以节省了固定端的锚具。

本机主要适用于 $\Phi 15$ 钢绞线，但只要更换夹持钢绞线的夹板，也可用于其它规格的钢绞线

二、产品型号及规格的含义



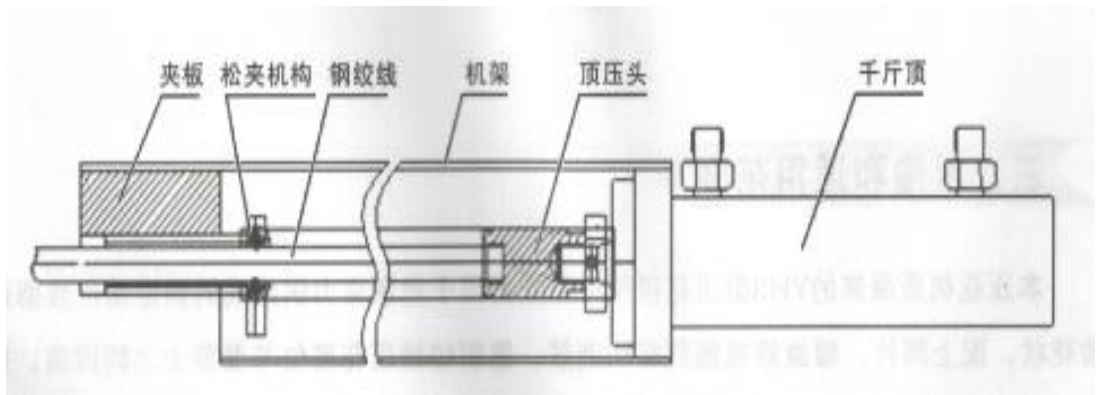
三、主要技术性能参数

公称挤压力 KN	19.9	压花活塞面积 m^2	0.7068×10^{-3}
公称油压 MPa	28	回程活塞面积 m^2	0.4524×10^{-3}
挤压行程 mm	100	配用油泵	压力不低于 50MPa 的各种油泵
质量 Kg	15	外型尺寸 mm	$\Phi 80 \times 130$

四、构造原理

YH3B 型挤压机由液压顶压千斤顶、顶压头、机架、夹持钢绞线的夹板及一套松夹机构组成。其工作原理见下图，把钢绞线经夹钢

绞线夹板伸入顶压头夹板靠弹簧弹力轻微夹住钢绞线，当液压缸倒油后，活塞移动，顶压头顶着钢绞线头部一起移动。同时，夹钢绞线夹板靠斜度把钢绞线夹住，随着活塞移动而夹板靠斜度把钢绞线越夹越紧。这样当活塞移动到位后夹板夹持部分至顶压头之间的钢绞线就会被压成梨形散花状，然后活塞回程，活塞回程将到头时拉动松夹机构带动夹板退出，钢绞线即可拿出，压花完毕。



工作原理图

五、使用方法

1、压花前的检查

(1) 连接好设备，然后开动油泵，使压花机活塞空载运行 2~3 次，无异常时，方能进行压花。

(2) 压花用的预应力筋在切断时，断面整齐、不得歪斜。

(3) 压花前钢绞线表面无生锈情况。如果表面有泥土、灰尘、砂粒，必须清理干净后再用，否则易损坏压花机夹板。

2、钢绞线的安装

(1) 将钢绞线慢慢地放入压花机夹板中，断面整齐的钢绞线顶在顶压头内，钢绞线会通过夹板夹持住后通过顶压头的顶压将钢绞线压成梨形散花状。

(2) 首先清除顶压头孔内的残留物，再把预应力钢绞线筋穿过压花机夹板，钢绞线插入顶压头孔内。

3、压花

(1) 将钢绞线放好后，操纵油泵，向压花机压花缸供油。

(2) 钢绞线应预紧、扶正、对中。

(3) 压花过程不得中间停顿，应一次完成。

(4) 压花时，观察压力表的数值。

(5) 压力降低、顶压到位后，立即使活塞回程，完成挤压工序。

六、维护保养

(1) 压花机应采用 46 号抗磨优质矿物油。油液应保持清洁，经常精细过滤、定期更换。

(2) 油管 and 压花机油嘴连接时，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) 每次压花后清理模孔中污物，并涂抹防锈油脂。

七、注意事项

使用本压花机时，除了遵守一般预应力操作工艺有关规范外，还应注意下列一些问题：

(1) 为了保证压花质量，应定期对液压系统各组成部分（顶压千斤顶，油泵、控制阀管路压力表等）进行检查，如果发现异常，应停止应用并进行维修。

(2) 本机顶压千斤顶应采用 46 号液压质油，油内不含水、酸或其它混合物，在常温下不分解不变稠，油液应严格保证清洁，经常精细过滤，定期更换。

(3) 装钢绞线时，尽量把夹持钢绞线的两块楔块端面对齐。

八、装箱单

序号	名称及规格	材料	数量	备注
1	YH3B 型压花机机		1	主机
2	使用说明书		1	
3	O 型密封圈 18×2.65G	耐油橡胶	1	备件
4	防尘圈 d18	聚氨酯	1	备件
5	垫片 $\Phi 13 \times \Phi 7 \times 2$	铜	3	备件
6	O 型密封圈 $\Phi 30 \times 3.1$	耐油橡胶	2	备件
7	Yx 型密封圈 D30	聚氨酯	2	备件

厂家联系电话：15870001043