



HEBEI YIDA UNITED MACHINERY CO LTD

Address: No. 6 Dongning Road, East Park, Shijiazhuang Economic and Technological Development Zone, Gaocheng District, Shijiazhuang City, Hebei Province, China

Telephone: 0086-311-8309 5058

Email: hbyida@rebar-splicing.com

Website: www.hebeiyida.com



HEBEI YIDA UNITED MACHINERY CO LTD

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ

Hebei Yida United Machinery Co., Ltd. (ранее Hebei Yida Reinforcing Bar Connecting Technology Co., Ltd.), далее именуемая «Компания», была основана в 2006 году и завершила реформу акционирования в 2024 году. Компания интегрирует проектирование продукции, НИОКР, производство, продажи и сервис, специализируясь на производстве серийной продукции для механического соединения арматуры и сопутствующего оборудования, став ведущим предприятием в отрасли соединения арматуры в Китае.

Производственная база компании насчитывает более 200 сотрудников и включает специализированные площадки: цех готовой продукции, механический цех, цифровой цех и испытательно-исследовательский центр. Цех готовой продукции и цифровой цех оснащены самым современным производственным оборудованием в отрасли, включая шесть полностью автоматизированных линий производства муфт, высокоточное автоматическое оборудование для резки, фасковки, нарезки резьбы, двустороннего сверления и нарезки резьбы для анкерных плит. Эти мощности позволяют выполнять производственную задачу по выпуску 1,2–1,5 миллионов муфт для арматуры в месяц. Механический цех укомплектован высокоточными станками с ЧПУ, фрезерными станками, обрабатывающими центрами CNC, вакуумными печами и оборудованием для термообработки, что позволяет осуществлять обработку прецизионных деталей и сборку готовых изделий. Испытательная лаборатория оснащена универсальными испытательными машинами, твердомерами Бринелля и Роквелла, оптоэлектронными измерительными приборами и специализированным испытательным оборудованием, а также укомплектована профессиональными специалистами, что гарантирует полное удовлетворение всех потребностей в проверках, испытаниях и исследованиях в процессе НИОКР и производства.



HEBEI YIDA UNITED
MACHINERY CO., LTD.



TECHNOLOGY CHANGES THE FUTURE
INNOVATION CONNECTS THE WORLD



История Развития



6 Ключевых Преимуществ



Сертификация и Почёта

Сила Компании

Завод Hebei Yida занимает площадь 30 000 квадратных метров и оснащена современными цехами по производству продукции, цехами по механической обработке, цифровыми цехами, а также измерительной и испытательной лабораторией. Благодаря шести полностью автоматизированным производственным линиям мы можем производить более 1 000 000 соединителей для арматуры в месяц и более 10 000 000 в год.



Hebei Province Specialized and Innovative Demonstration Enterprise



Hebei Province Technology-Based Small and Medium-Sized Enterprise



Hebei Province Innovative Small and Medium-Sized Enterprise



Shijiazhuang Rebar Connection and Anchorage Technology Innovation Center



Shijiazhuang Rebar Connection Technology Industrial Design Center



Membership Certificate of China Mechanical Engineering Industry Association



CABR Excellent Enterprise Certified in Rebar Connection Category



Hebei Province Science and Technology Award



Hebei Province Science and Technology Achievement Certificate



НАШИ ПРОДУКЦИИ



BGZL-40B3

Резьбонакатной Станок

Назначение

BGZL-40B3 Резьбонакатной Станок, разработанное нашей компанией, предназначено для обработки резьбы на концах арматуры. Данный станок в основном используется для накатки параллельной резьбы на арматуре и является ключевым оборудованием для реализации соединений с параллельной резьбой на арматурных. Диаметр обрабатываемой арматуры составляет от 16мм до 40мм.

Особенности

- Станок для накатки параллельной резьбы на арматуре BGZL-40B3 выполняет зачистку ребер и накатку резьбы за одну установку. Обработанный профиль резьбы имеет полную форму и высокую размерную точность.
- Одна головка станка обрабатывает как правую, так и левую резьбу путем регулировки.
- Ключевая особенность станка — легкость регулировки головки: обработка арматурных стержней с одинаковым шагом резьбы, но разными типоразмерами, достигается простым регулированием червяка.



BGZL—40B3
Резцы Снятие Ребер



BGZL—40B3
Ролики для Накатки Резьбы

BGZL-40B3 Основные Технические Параметры				
Модель Накатного Ролика	E	F	G	H
Шаг Накатного Ролика	2.0	2.5	3.0	3.0
Размер Обработки Арматуры	16мм	18мм, 20мм, 22мм	25мм, 28мм, 32мм	36мм, 40мм
Мощность Главного Электродвигателя	7.5кВт			
Рабочее Напряжение	380В 3Фазы 50Гц			
Скорость Вращения Накатной Головки	62об/мин			
Длина Резьбы	Правая Резьба 80мм, Левая Резьба 80мм			
Вес	450кг			
Габаритные Размеры	1150мм×700мм×1100мм			

Двенадцатигранная

Высокопрочная Муфта

Назначение

Двенадцатигранная Муфта Высокой Прочности для Арматуры является запатентованной разработкой компании «Hebei Yida United Machinery Co., Ltd.» и производится исключительно на её производственных мощностях.

Особенности

Ключевой особенностью является правильная многоугольная форма поперечного сечения муфты, что увеличивает прочность сцепления между соединением арматуры и бетоном. Данная конструкция также облегчает монтажных соединений на строительной площадке, повышая качество и скорость соединения арматуры.



Параметры Двенадцатигранная Высокопрочная Муфта

Размер (мм)	Наружный Диаметр (мм)	Длина (мм)	Вес (кг)
16	23.7	41	0.09
18	26.7	47	0.13
20	29.7	51	0.17
22	32.1	55	0.21
25	35.6	63	0.28
28	40.5	70	0.41
32	45.5	80	0.57
36	52.4	90	0.88
40	57.3	100	1.14

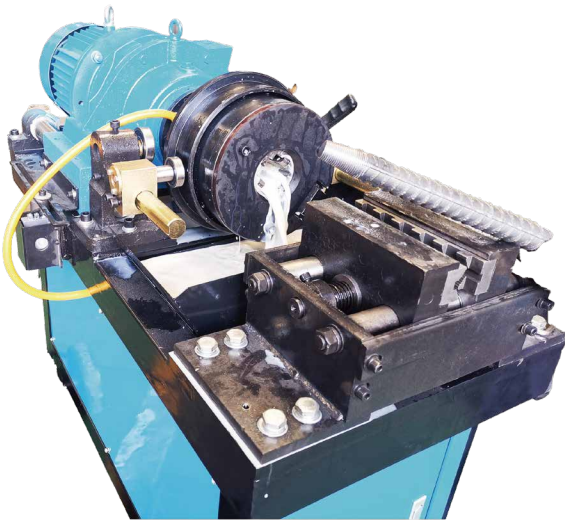
ZTS-40C Станок для Нарезки Конической Резьбы

Назначение

Станок для Нарезки Конической Резьбы на Концах Арматуры ZTS-40C спроектирован и производится нашей компанией. Это специализированное оборудование, предназначенное для обработки конической резьбы на концах ребристой арматуры и являющееся ключевым для обеспечения соединений арматуры с конической резьбой. Диаметр обрабатываемой арматуры составляет от 16мм до 40мм.

Особенности

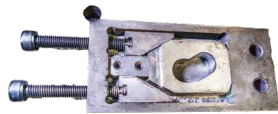
- Конструкция оборудования отличается рациональностью, облегченной и гибкой компоновкой, простотой в эксплуатации и высокой производительностью. Коническая резьба формируется за одну операцию.
- Ключевое преимущество станка — удобная регулировка головки: путем простой замены резбонарезной головки с разным шагом обеспечивается обработка арматуры с резьбой различных шагов.



ZTS-40C
Резцы



ZTS-40C
Рузцедерзхатель



ZTS-40C
Держатель Контрольного Ключа

ZTS-40C Основные Технические Параметры	
Размер Обработки Арматуры	16мм-40мм
Мощность Главного Электродвигателя	5.5кВт
Рабочее Напряжение	380В 3Фазы 50Гц
Скорость Вращения Нарезкой Головки	41об/мин
Вес	435кг
Габаритные Размеры	1150мм×700мм×1100мм

Коническая Муфта для Соединение Арматуры

Назначение

Муфта с конической резьбой представляет собой резьбовое соединение с внутренней конической резьбой, которое соединяется с конической резьбой арматурного стержня. К преимуществам относятся простота соединения, легкая центровка, хорошие свойства самоторможения и высокая скорость монтажа. Для достижения требуемого крутящего момента соединение затягивается гаечным ключом на 4-5 оборотов. Эффективность монтажа в 2-3 раза выше, чем у муфт с цилиндрической резьбой.

Features

- Соединительные муфты с конической Резьбой для арматуры нашего производства обрабатываются на станках с ЧПУ. Угол одной стороны составляет 6°, что обеспечивает высокую точность муфты, стабильность размеров и высокую прочность на растяжение, соответствуя требованиям для арматуры марок A400 и A500, B500B, ASTM G60 и G75.



Параметры Конической Резьбовой Муфты для Соединение Арматуры Компании Hebei Yida

Размер (мм)	Наружный Диаметр (мм)	Длина (мм)	Вес Штуки (кг)	Градусов
16	25	50	0.19	6°
18	28	62	0.21	
20	30	72	0.29	
22	32	80	0.37	
25	35	85	0.43	
28	39	92	0.5	
32	44	96	0.72	
36	48	101	0.82	
40	52	127	1.50	

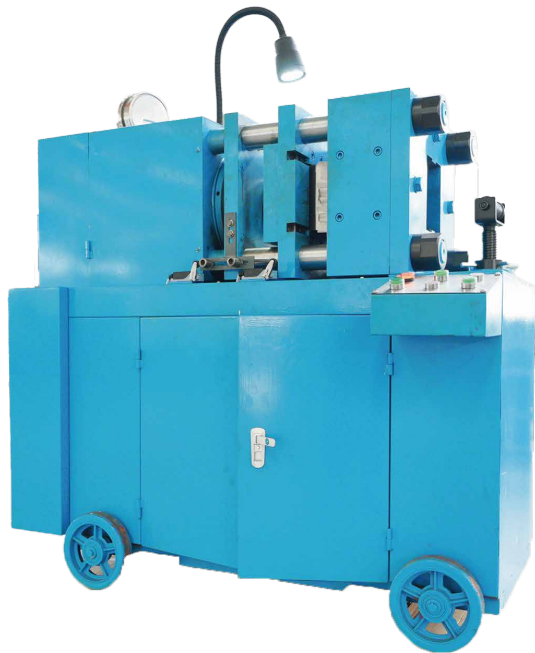
BDC-AUTO H1 Станок для Ковкм Концов Арматуры

Назначение

BDC-AUTO H1 станок для ковки арматуры использует принцип экструзии для пластической деформации концов арматуры, увеличивая площадь поперечного сечения. Оборудование подходит для арматуры A400 и A500, арматуры класса Grade 60 и Grade 75 (по стандарту ASTM A615), а также арматуры B500B (в соответствии со стандартом BS 4449).

Особенности

- Для повышения прочности на растяжение основного материала арматуры без ухудшения его механических свойств, данное оборудование использует процесс деформации экструзией при комнатной температуре.
- Конструкция оборудования отличается компактностью и минимальной занимаемой площадью. Использование плунжерного насоса высокого потока подачи масла в рабочий цилиндр значительно повышает эффективность работы. Конструкция также усилена жесткость штамп и направляющих колонн для обеспечения длительной стабильной работы оборудования.
- Виброустойчивый манометр с электрическим контактом используется контролю рабочего давления ковки и автоматизации операций, что обеспечивает удобство и надежность операции. Зажим и штампа выполнены как единое целое, что сокращает общие габариты оборудования, устраняет необходимость в дополнительных зажимных механизмах и эффективно гарантирует соосность конца арматуры с основным материалом, повышая качество и стабильность технологического процесса.



BDC-AUTO H1 Модель

BDC-Auto H1 Основные Технические Параметры	
Размер Обработки Арматуры	16мм-40мм
Мощность Главного Электродвигателя	7.5кВт
Питание	380В 3фазы 50Гц
Номинальное Давление	31.5МПа
Ход Поршня	120мм
Вес Оборудования	1130кг
Габаритные Размеры	1300мм×1000мм×1400мм

Цилиндрической Муфта для Холодной Ковки Арматуры

Назначение

Цилиндрической муфта для холодной ковки арматуры - это муфта, которая может быть соединена резьбой с концы ковки арматуры. Технология холодного прессования на станке для ковки используется для увеличения диаметра соединительной части арматуры, а цель соединения арматуры достигается за счет силы механического сцепления резьбы.

Особенности

- Обладает характеристиками высокой прочности, быстрой скорости соединения, широкого диапазона применения, сильной адаптивности и стабильной производительности.



Параметры Цилиндрической Муфты для Холодной Ковки Арматуры Компании Hebei Yida

Размер (мм)	Наружный Диаметр (мм)	Длина (мм)	Резьбы	Шаг Резьбы (мм)	Вес(кг)
16	M20	26	40	2.5	0.09
18	M22	29	44	2.5	0.114
20	M24	32	48	3	0.16
22	M27	36	52	3	0.207
25	M30	40	60	3.5	0.32
28	M33	44	66	3.5	0.398
32	M36	50	72	4	0.62
36	M39	56	80	4	0.875
40	M45	62	90	4	1.138

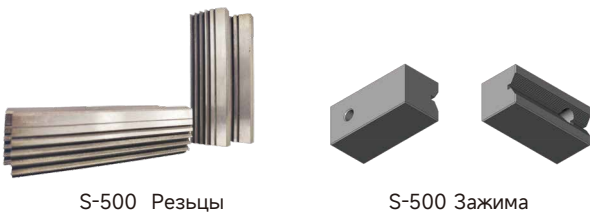
S-500 Автоматический Резьбонарезной Станок

Назначение

S-500 Автоматический Резьбонарезной Станок оснащен шпинделем с переменной скоростью. Открытие и закрытие резцы головки, а также зажим и освобождение арматуры осуществляются посредством пневмогидравлической системы, что делает его автоматическим станком для нарезки резьбы. Оборудование укомплектовано двумя концевыми выключателями и двумя регулируемые упорами, что позволяет точно настроить расстояние между регулируемым упором и концевым выключателем, обеспечивая изготовление резьбы заданной длины в соответствии с техническими требованиями.

Особенности

- Шпиндель оснащен частотным бесступенчатым регулированием скорости, что позволяет выбирать оптимальную скорость резки для достижения удовлетворительного качества.
- Для снижения сопротивления при автоматической нарезки резьбы, станок оснащено высокоточными линейными направляющими.
- В станке используется резцы допускающая многократную заточку, что увеличивает срок службы инструмента и снижает затраты на расходные материалы.



S-500 Основные Технические Параметры	
Диапазон Обработки Арматуры	16мм-40мм
Мощность Главного Двигателя	4кВт (Частотное Преобразование)
Питание	380В 3Фазы 50Гц
Мощность Двигателя Маслонасоса	2.2кВт
Номинальное Давление	6.3МПа
Источник Воздуха	Сжатый Воздух
Рабочее Давление Воздуха	0.3-0.6МПа
Ход Суппорта	200мм
Скорость Вращения Шпинделя	0-230об/мин
Вес Оборудования	1000кг
Габаритные Размеры	1700мм×1100мм×1300мм

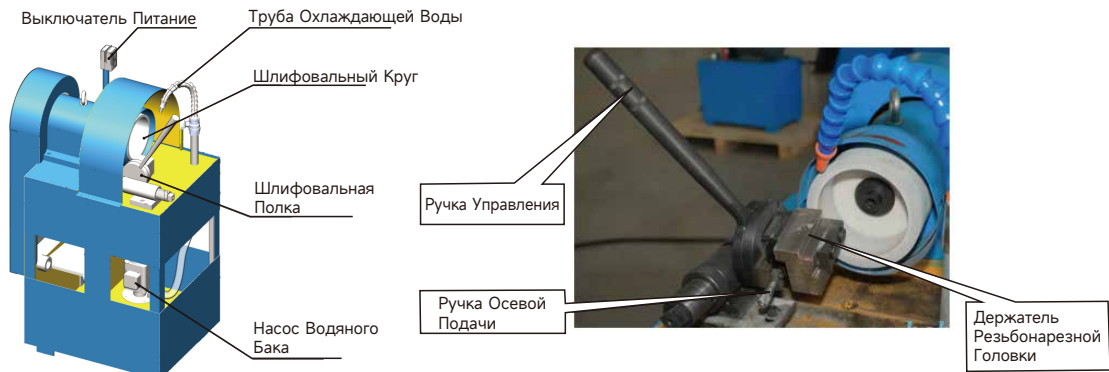
MDJ-1 Станок для Переточки Резцов

Назначение

Оборудование предназначено шлифования для резцов S-500 Автоматического Резьбонарезного Станка. Уникальная конструкция повышает эффективность шлифования, обеспечивает удобство эксплуатации и технического обслуживания, гарантирует стабильность структуры и продлевает срок службы.

Особенности

- Простота эксплуатации: после регулировки держателя резцы под требуемым углом осуществляется, быстрый шлифования резцы.
- Применение циркуляционной воды исключает образование пыли и тепла в процессе шлифовки, что предотвращает перегрев резьбонарезной головки и сокращение срока её службы, одновременно устраняя пыль для защиты здоровья оператора.
- Точность шлифования обеспечивается регулятором точности обработ.



MDJ-1 Основные Технические Параметры	
Мощность Главного Двигателя	2.2кВт
Питание	380В 3Фазы 50Гц
Щения Шпинделя	2800об/мин
Вес Оборудования	200кг
Габаритные Размеры	600мм×420мм×960мм

YLJ-50 Станок для Предварительного Напряжения Стального Прутка

Назначение

Оборудование использует статическое усилие для нагружения резьба арматуры с последующей выдержкой в течение заданного времени, что устранять остаточные напряжения в них. Данный станок является оптимальным решением для осуществления строгого контроля качества резьбовых соединений арматуры. Оборудование подходит для арматуры с номинальным диаметром от 16мм до 50мм.

Особенности

- Основная конструкция оборудования выполнена в виде цельной рамы, что обеспечивает стабильную и надежную работу;
- Гидравлическая станция выполнена отдельно, что упрощает техническое обслуживание;
- Используется метод управления PLC с сенсорным экраном, обеспечивающий визуализацию операций, отличается зрелостью и стабильностью;
- Зажим арматуры осуществляется верхними и нижними гидроцилиндрами с верхним прижимом. Конструкция зажима выполнена по V-образной схеме и совместима с различными спецификациями. Конструкция устойчива, а время переналадки является коротким.
- Сила растяжения регистрируется высокоточными датчиками, что позволяет достичь точного контроля предварительного напряжения.



YLJ-50 Основные Технические Параметры			
Габаритные Размеры Основного Станка	1300мм×900мм×1700мм	Емкость Масляного Бака	160л
Размеры Шкафа Гидравлического Управления	1100мм×560мм×1000мм	Ход Зажимного Цилиндра	50мм
Вес Основного Станка	1700кг	Номинальное Давление Зажимного Цилиндра	31.5МПа
Вес Шкафа Гидравлического Управления	3200кг	Максимальное Рабочее Давление Зажимного Цилиндра	28МПа
Диапазон Обработки Арматуры	16мм-50мм	Ход Преднатяжного Цилиндра	30мм
Двигатель Насоса Высокого Давления	2.2кВт	Номинальное Давление Зажимного Цилиндра	31.5МПа
Двигатель Насоса Низкого Давления	3.7кВт	Максимальное Рабочее Давление Преднатяжного Цилиндра	25МПа
Температура Окружающей Среды	-5°C-50°C	Место Установки	В Помещении
Программа Управления	PLC с Сенсорным Экраном	Входное Питание	380В 3Ф 50Гц

ZT Самоблокирующийся Соединительная Система

Назначение

ZT Самоблокирующийся Соединительная Система, это механическая система соединения арматуры. Система состоит из двух частей: Самоблокирующийся муфта и зажимного устройства YD-JYJ-40. Муфты подходит для соединения модульных арматурная сетка, обладает высокой эффективностью соединения, стабильностью и надежностью и может применяться в случаях, когда верхний и нижний арматурные между ними имеется зазор. Соединяется с помощью механической резьбы, поэтому требование к усилию прессования невелико.

Особенности

- Сила прессования может регулироваться в режиме реального времени.
- Реализация дистанционного управления.
- Автоматический возврат после достижения заданной значение сила прессования.
- Качество соединения можно проверить визуально.
- Прессования интеллектуально контролируется давлением.
- После завершения установки она будет проверена с помощью калибр измерителя.
- Манометр может адаптироваться к полному диапазон спецификацией муфты.



Параметры Самоблокирующейся Муфты

Размер (мм)	Наружный Диаметр (мм)	Длина Муфды (мм)	Вес (кг)
16	31	48	0.16
18	35	54	0.24
20	38	58	0.31
22	43	62	0.41
25	50	70	0.72
28	54	80	0.92
32	60	90	1.30
36	68	100	1.97
40	74	110	2.54

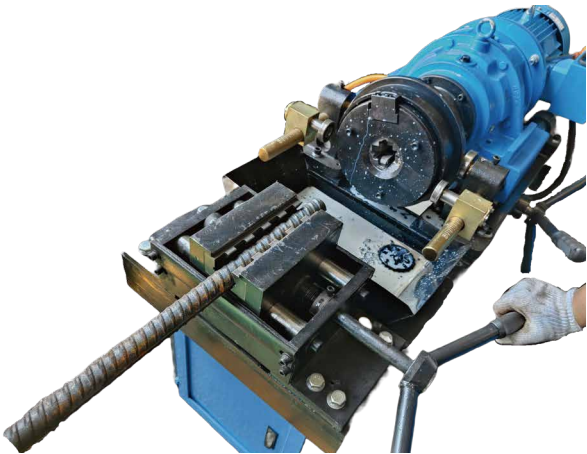
BTS-3 Станок для Нарезки Параллельной Резьбы

Назначение

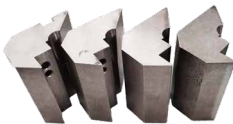
BTS-3 Станок для Нарезки Параллельной Резьбы — это специально разработанное оборудование для обработки концов ребристой арматуры с целью формирования головок с параллельной резьбой на осаженных участках. Он является ключевым оборудованием для осуществления соединений арматуры с помощью параллельной резьбы. Данный станок подходит для обработки арматуры диаметром от 16мм до 40мм для формирования головок с параллельной резьбой на осаженных концах.

Особенности

- Конструкция отличается рациональностью, малым весом и гибкостью, обеспечивает простоту эксплуатации и высокую производительность за счет одноступенчатого формирования параллельной резьбы.
- Головка станка легко регулируется, что позволяет обрабатывать арматуру с резьбой различных типоразмеров путем простой замены резьбонарезных головок с требуемым шагом.
- Широко применяется для нарезки параллельной резьбы на арматуре в железобетонных конструкциях и адаптирована к работе в различных сложных условиях строительной площадки.



BTS-3 Резцы



BTS-3
Рузцедержатель



BTS-3
Держатель Контрольного Ключа

BTS-3 Основные Технические Параметры	
Диапазон Обработки Арматуры	16мм-40мм
Мощность Главного Электродвигателя	5.5кВт
Питание	380В 3Фазы 50Гц
Скорость Вращения Шпинделя	41об/мин
Вес Оборудования	435кг
Габаритные Размеры	1150мм×700мм×1100мм

SJZX-40 Станок для Холодной Ковки Арматуры

Назначение

Станок для холодной ковки арматуры SJZX-40 — это специализированное оборудование, предназначенное для обработки концов арматуры.

Особенности

- Использует гидравлические механические методы для формирования концов арматуры, что сокращает ручные настройки и повышает эффективность обработки.
- Размеры резьбы отличаются превосходной однородностью что повышает эффективность соединений арматуры на строительстве.
- Сокращает ручные настройки размеров резьбы, улучшая качество соединений на строительной площадке.



SZGS-40 Станок для Накатки Резьбы на Арматуре

Назначение

SZGS-40 Станок для накатки резьбы на арматуре это оборудование для быстрой накатки цилиндрический резьбы на концах арматуры.

Особенности

- В процессе используется гидравлический инструмент для экструзионного формования, что обеспечивает высокую эффективность, точность, стабильность размеров и высокую прочность на растяжение.
- Для накатанной резьбы арматуры характерны непрерывные и плотные металлические волокна, а шероховатость её поверхности превосходит показатель, достигаемый при резьбонарезной обработке.
- Механические свойства изделия в целом улучшены.



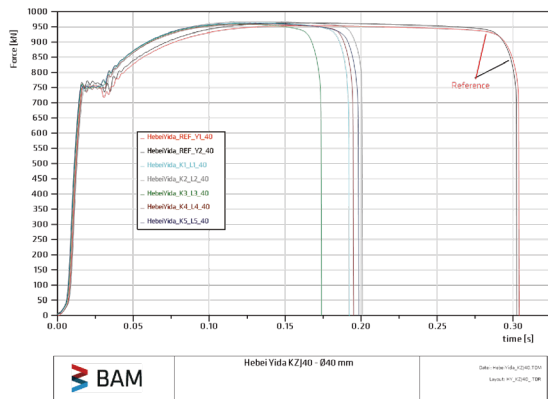
KZJ Ударопрочная Механическая Соединительная Система для Арматуры

Назначение

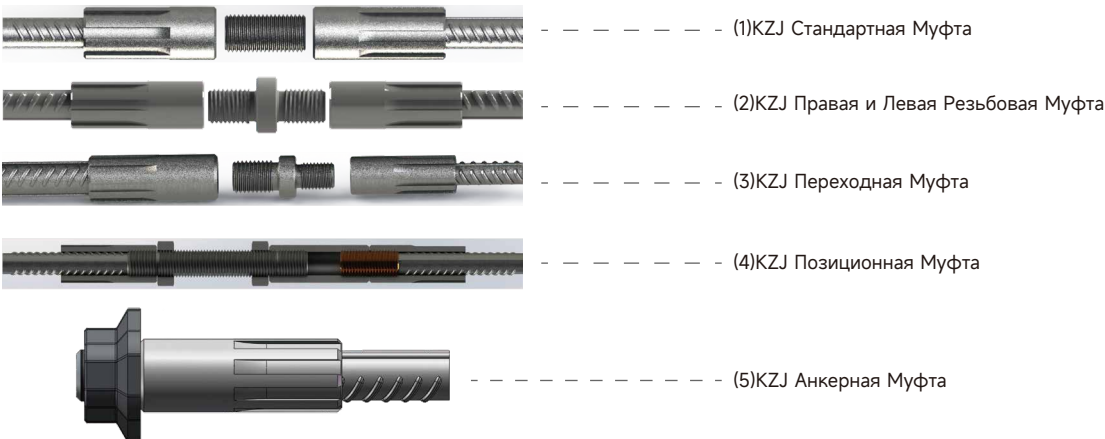
KZJ Ударопрочная механическая соединительная система, представляет собой механическую систему соединения арматуры, изготовленную из высокопрочной легированной конструкционной стали. Эта система прошла испытания на высокоскоростное растяжение, проведенные Федеральным институтом исследования материалов Германии и лабораторией BAM. Она широко используется в строительных конструкциях с высокими требованиями к ударопрочности. Использование GKY1000 оборудование прессовать арматуру и муфты, потом соедините два прессованных арматура с помощью высокопрочного болта. Размеры муфты могут варьироваться от 12мм до 40мм в зависимости от диаметра арматуры.

Особенности

- Каждая арматура соединяется с помощью пресса с муфтой. Она обрабатывается с помощью гидравлической машины большой грузоподъемности и уникальной разъемной формы, что обеспечивает высокое качество и надежную радиальную деформацию пресса.
- Прессование арматуры и муфты может быть выполнено заранее, что позволяет сэкономить драгоценное время на строительной объекте.
- Установка на месте проста и быстра, даже в плотных стальных каркасах. После установки необходимо только проверить момент затяжки, никаких других проверок не требуется. Не зависит от факторов окружающей среды и погодных условий.
- Нет необходимости резать резьбу, накатать резьбу, сваривать арматуру, поэтому соединенные арматурные стержни сохраняют свои первоначальные свойства.



KZJ Ударопрочная Механическая Соединительная Муфта



GKY1000 Гидравлический Пресс для Обжима Арматуры

Назначение

Для обжима арматуры и муфты: GKY1000 гидравлическая машина и специальные формы используются для обжима соединительной муфты и арматуры.

Особенности

Установка быстро, используйте два ключа, чтобы затянуть, одновременно поворачивая два соединителя в противоположных направлениях.



Параметры Ударопрочной Механической Соединительной Муфты

Размер (мм)	Наружный Диаметр (мм)	Длина Муфды (мм)	Вес (кг)
16	28	85	0.20
18	31	90	0.27
20	34.5	95	0.37
22	38	105	0.47
25	43	115	0.68
28	48	125	0.95
32	54	140	1.35
36	61.5	145	1.82
40	68	155	2.33

LJY Серия Гидравлический Пресс

Назначение

Оборудование достигает цели соединения арматуры путем обжатия безумфтовой соединительной муфты для создания механического сцепления. Использование данного станка более эффективно для арматуры с плохой свариваемостью, строительных площадок с недостаточной мощностью электроснабжения и проектов с сжатыми сроками. Предназначен для соединения стальных стержней диаметром от 16мм до 40мм.

Особенности

- Высокопрочное соединение, стабильное и надежное; не предъявляет специфических требований к свариваемости арматуры.
- По сравнению с обычной сварочной технологией, производительность труда на каждое соединение повышается примерно в три раза.
- Использование данного оборудования не ограничено условиями окружающей среды и погоды, отсутствует риск возгорания и дугового ожога, а также не ограничено мощностью источника питания. Конструкция гибкая, что позволяет работать одновременно нескольким устройствам.
- Не требуется привлечения квалифицированных и опытных рабочих; персонал может быть обучен соединению арматуры разного диаметра.



Параметры Муфты Холодного Прессования

Размер (мм)	Наружный Диаметр (мм)	Толщина Стенки (мм)	Длина (мм)	Вес (кг)
16	30	4.5	100	0.28
20	36	5.5	120	0.50
25	45	7	150	0.98
32	56	9	192	2.00
40	70	11	240	3.84

Основные Технические Параметры Серии LJY

Модель	LJY-32	LJY-40	LJY-(16-40)
Размер Обработки Арматуры	16мм-32мм	36мм-40мм	16мм-40мм
Мощность Двигателя	3.0кВт		
Рабочее Питание	380В 3Фазы 50Гц		
Номинальное Давление	63МПа		
Вес Масляного Насоса	80кг	80кг	80кг
Вес Прессовых Зажимов	35кг	45кг	50кг
Емкость Масляного Бака	36л		
Габаритные Размеры	700мм×430мм×800мм		

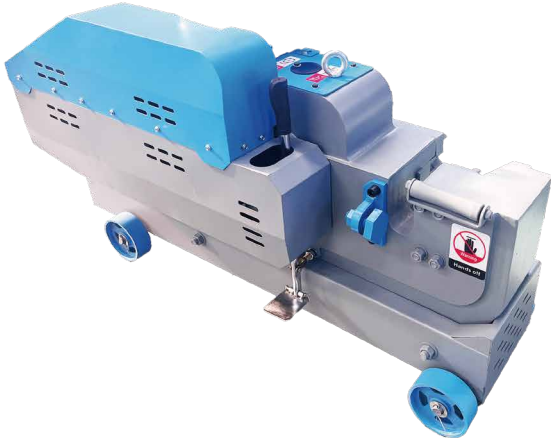
GQ Станок для Резки Арматуры

Назначение

Станок для резки арматуры предназначен для резки арматуры, обычной углеродистой стали, горячекатаной арматуры и резьбовой стали до требуемой длины. Оборудование широко используется на заводах по производству бетонных конструкций, заводах сборных железобетонных изделий и строительных площадках. Станки для резки арматуры, производимые компанией Hebei Yida United, отличаются высокой надежностью и производительностью.

Особенности

- Усовершенствованная конструкция рамы: Компактные габариты, прочная сборка и долговечность.
- Отличные смазочные характеристики: Закрытая коробка передач обеспечивает смазку за счет разбрызгивания шестерен. После добавления 8кг смазочного масла может работать непрерывно в течение двух месяцев.
- Благодаря улучшенной системе смазки снижаются эксплуатационные потери. Приводные компоненты используют подшипники качения, что обеспечивает низкое сопротивление. По сравнению с аналогичными машинами для резки, потребляемая мощность может быть снижена на одну треть.
- Оснащена твердосплавной режущей головкой, шатуном и высокоскоростным двигателем, соответствующим национальным стандартам, что гарантирует стабильное качество и увеличенный срок службы.
- Простота в перемещении и техническом обслуживании.



Основные Технические Параметры Серии GQ

Модель	GQ-40	GQ-50
Диапазон Обработки Круглой Стали	6мм-40мм	6мм-50мм
Максимальный Размер Обрабатываемого Квадратного Стального Профиля	32мм	40мм×40мм
Мощность Двигателя	3кВт	4кВт
Напряжение	380В	380В
Вес	500кг	640кг
Габаритные Размеры	1280мм×470мм×730мм	1280мм×480мм×740мм

Быстрые Установки Муфты

Назначение

Быстрые установки мфты - это муфта, предназначенная для быстрого соединения арматуры, оснащенная самоблокирующимся механизмом. Конструкция изделия включает: внутреннюю муфту, зажимные пластины, внешнюю муфту и нажимную пружину. При соединении арматуры просто вставьте арматуры в муфту. При попытке вытащить арматуру коническое отверстие и взаимосвязанные зажимные пластины работают вместе, надежно фиксируя арматура на месте и предотвращая его вытаскивание. Это позволяет быстро и надежно закрепить и соединить два арматуры. Подходит для арматуры различных стандартов и классов.



Параметры Быстрой Установкой Муфты

Размер (мм)	Длина (мм)	Наружный Диаметр (мм)	Внутренний Диаметр (мм)	Вес (кг)
16	38	18.5	103	0.52
20	45	23	107	0.77
25	57	29	130	1.46
32	70	37	160	2.98
40	88	46	220	7.41

Болтовые Муфты для Арматуры



Назначение

Болтовые муфты для арматуры позволяют легко и просто устанавливать их на месте, так как не требуется обработка концов арматуры, резки или обжим. Муфты можно устанавливать с помощью стандартного ключа или ударного гайковерта в зависимости от размера муфты. Головки болтов отрываются при достижении необходимой степени затяжки, что позволяет провести полный визуальный осмотр. Подходят для нового строительства, ремонта, изогнутых стержней или модернизации сборных конструкций.

Параметры Болтовой Муфты для Арматуры

Размер (мм)	Длина (мм)	Наружный Диаметр (мм)	Наружный Диаметр (мм)	Вес (кг)	Размер Резьбового Отверстия (мм)	Средний Крутящий Момент Затяжки (Н·м)	Количество Болтов (шт.)
16	35	19	159	0.90	13	205	6
20	44	24	191	1.70	13	205	8
25	54	30	254	3.40	16	475	8
32	65	38	323	5.9	21	680	8
40	80	47	400	10.9	21	790	12

Приварные Муфты

Назначение

Приварные муфты в основном используются в зоны специальной застройки, где требуется соединение с арматурой каркасных балок, примерно стальные конструкции, стальные балки, стальные колонны и стальные пластины. Приварные муфты имеет 2 типа: приварные муфты со сквозным отверстием и приварные муфты с глухим отверстием. Приварные муфты со сквозным отверстием Hebei Yida обычно используется для соединений с параллельной резьбой. По сравнению со сварной муфтой с глухим отверстием, сварная муфта со сквозным отверстием имеет преимущества по стоимости. В то же время в зоне термического влияния добавляется расширенное отверстие, что эффективно решает проблему, когда конца арматурной резьбы не может быть плавно ввинчена из-за деформации при сварке. Приварные муфты с глухим отверстием в основном используется в соединениях с конической резьбой. Она обладает преимуществами высокой свариваемости сварных муфт, а эффективность ее соединения в 2-3 раза превышает эффективность соединений с параллельной резьбой.



Параметры Приварной Муфты

Размер (мм)	Наружный Диаметр (мм)	Длина Муфды (мм)	Вес (кг)
16	21.5	21	0.06
20	27	26	0.12
25	33	32	0.21
32	44	38	0.45
40	54	46	0.82

Анкерные Муфты

Назначение

Анкерные муфты являются базовой технологией для всех видов строительства бетонных конструкций, а для повышения прочности арматуру необходимо закрепить анкером. С помощью арматуры с головками анкерной муфты увеличивается трение между бетоном и арматурой улучшается арматура способность сопротивляться вытягиванию, в случае вытягивания арматуры, вместо того, чтобы изгибать концы. Этот подход значительно упрощает размещение арматуры и уменьшает скопление.



Параметры Анкерные Муфты

Размер(мм)	Полность Анкерный Муфта Наружный Диаметр (мм)	Толщина стенки(мм)
16	51	16
20	64	20
25	80	25
32	102	32
40	127	40

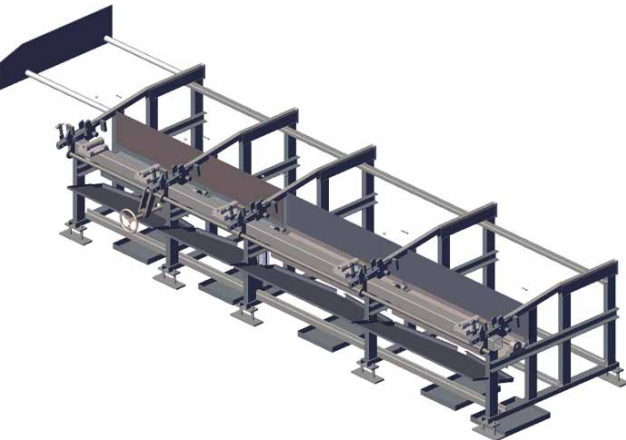
Система Автоматической Поддачи Арматуры и Накатки Резьбы

Назначение

Система автоматической подачи арматуры и накатка резьбы представляет собой автоматическую систему организации, подачи арматуры и обработки резьбы арматуры. Система состоит из двух частей: GL-12 автоматической подачи арматуры и полностью автоматическая машина для снятия ребер и наката резьбы. GL-12 автоматической подачи арматуры широко используется в процессах автоматической резки арматуры, нарезки резьбы и наката резьбы. Он позволяет сэкономить трудозатраты и повысить эффективность обработки резьбы на конце арматуры. Оборудование гибко в использовании и имеет широкий спектр применения.

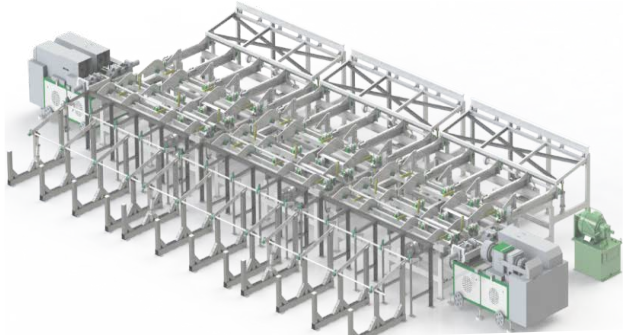
Особенности

- GL-12 автоматической подачи арматуры является съемной и оснащена регулируемыми опорами, которые могут адаптироваться к оборудованию различной высоты.
- Оборудование имеет расширенную конструкцию и легко комбинируется и расширяется. Оно может адаптироваться к арматуре различной длины и различному обрабатываемому оборудованию, обеспечивая гибкую подачу арматуры.
- Эта машина широко используется в строительстве, на автомагистралях, атомных электростанциях и в других отраслях промышленности и подходит для подачи и транспортировки арматуры различных спецификаций.



Полностью Автоматическая Машина для Снятия Ребер и Наката Резьбы

Сначала снятию ребер арматуры, а затем накатки резьбы, качество резьбовой головки остается стабильным, форма резьбы полная, заусенцы меньше, а внешний вид привлекательный. Этот процесс может продлить срок ролики для прокатки резьбы и в определенной степени снизить затраты на обработку резьбы. После сборки всей системы она проста в эксплуатации и обслуживании. Она оснащена специальным инструментом для регулировки и проверки размер резьбы, и работники могут работать с ней после простого обучения.



Рабочий процесс

- Настройте оборудование на соответствующий режим обработки.
- Положите арматуры на полку для хранения.
- Вручную снимите стальные стержни со стеллажа для хранения один за другим. Оборудование автоматически подает арматурные на следующий процесс.
- Потом автоматически снять ребер арматуры.
- Потом автоматически накатки резьба на одном конце арматуры, затем на другом конце.
- После завершения обработки транспортируйте готовую арматуру в полку для хранения.

Инструмент для Установки Анкерных Муфт

Назначение

В прошлом анкерный муфты обычно затягивались вручную с помощью ключей. Это инструмент позволяет быстро устанавливать анкерный муфты, что значительно снижает трудоемкость работы и значительно повышает эффективность монтажа. Установочный крутящий момент превышает стандартное требуемое значение крутящего момента. Особенности инструмента Использование ударного гаечного ключа, отсутствие реакционного момента, большая безопасность; Быстрая установка и экономия труда; Портативность, легкий вес и простота в эксплуатации; Существуют различные размеры которые можно регулировать по своему усмотрению в соответствии с условиями на месте.



Инструмент для Установки Анкерных Муфт	
Вес	10кг
Напряжение	220В
Мощность	1050Вт
Скорость Вращения	1400об/мин
Диапазон Крутящего Момент	300-1000Н·м
Размер Квадрата	25.4мм×25.4мм
Габаритные Размеры	688мм×158мм×200мм

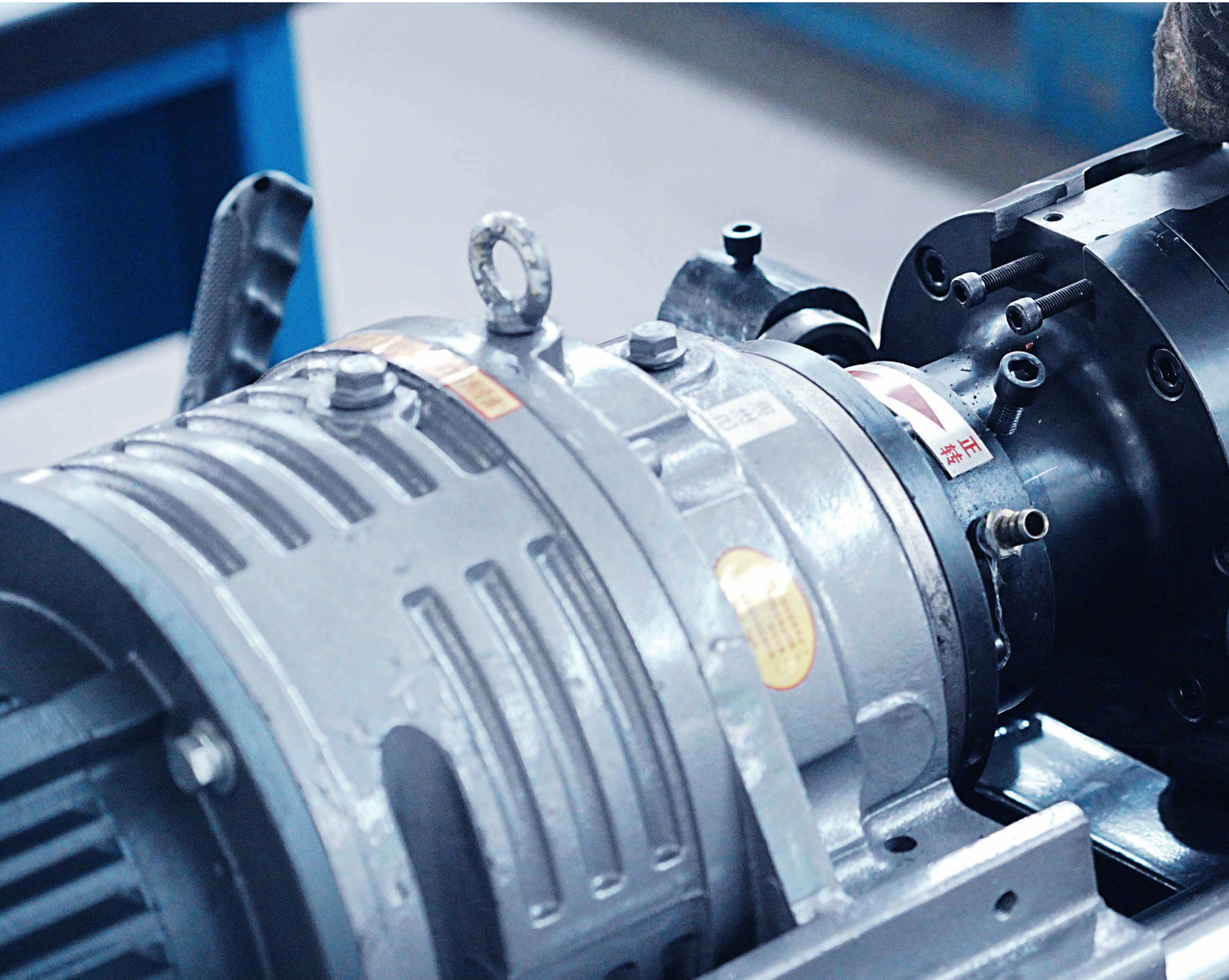
Динамометрический Ключ



Назначение

Динамометрический ключ может использоваться как для установки муфт, так и для проверки значений крутящего момента инспектором во время монтажа механического соединения арматуры. После затяжки механического соединения арматуры инспекторы должны использовать динамометрический ключ для проверки момента затяжки муфты с арматурой, минимальные значения момента затяжки должны соответствовать следующим требованиям:

Основные Технические Параметры Момент Затяжки	
Размер Арматуры	Момент Затяжки (Н·м)
≤16	100
18-20	200
22-25	260
28-32	320
36-40	360

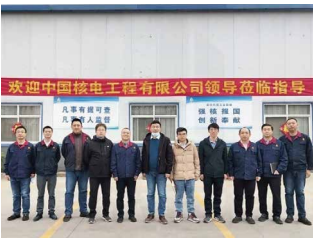


**TECHNOLOGY CHANGES THE FUTURE
INNOVATION CONNECTS THE WORLD**

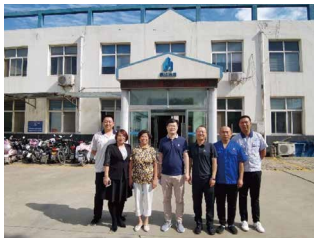
Корпоративная Культура

Благодаря обязательству «Непрерывно инноваровать и развиваться» и последовательной реализации концепции «Производство надежной продукции, служение национальной ядерной промышленности», компания опирается на современную систему управления, соблюдает принципы добросовестного ведения бизнеса, углубляет специализацию и следует курсу на точность и интеллектуализацию. Она обслуживает мировых клиентов, предоставляет передовые технические решения и активно вносит вклад в развитие общества.

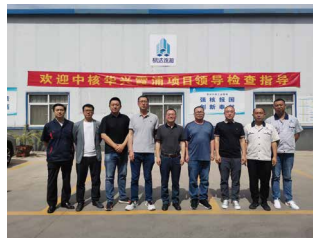
Отраслевое Сотрудничество



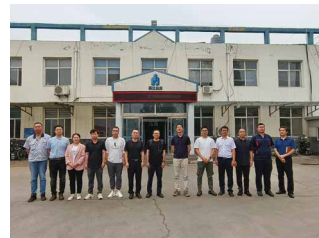
China Nuclear Power Engineering Co., Ltd.



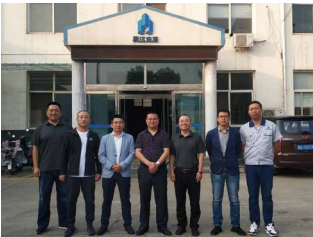
China Academy of Building Research



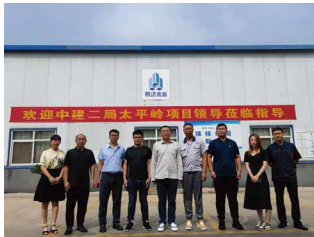
CNNC Xiapu Nuclear Power Co., Ltd.




CGN Lufeng Nuclear Power Co., Ltd.




China Nuclear Industry 24 Construction CO., Ltd.




China Construction Second Engineering Bureau Ltd.




CNNC Northwest Construction Group




Foreign Customer Visit




China Association for Engineering Construction Standardization




China Association for Engineering Construction Standardization




China Association for Engineering Construction Standardization




China Nuclear Industry Exploration & Design Association



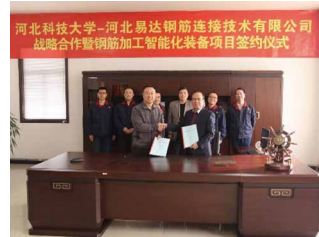
Dubai Central Laboratory (DCL)



UK Certification Authority for Reinforcing Steels




National Defense Science and Technology Industry 1311 Metrology Station




Hebei University of Science and Technology


Пример Проекта




Hong Kong-Zhuhai-Macao Bridge




Zhoushan cross-sea Bridge




Shanghai-Kunming High-speed Railway




Xi'an Metro




Xi'an Xianyang International Airport




Fangchenggang Nuclear Power




Xiapu Nuclear Power




Fangjiaoshan Nuclear Power




Xudabao Nuclear Power




Shidaowan Nuclear Power




Kuwait Intenational Airport




Tren Mexico-Toluca




AIFA - Santa Lucia




Torre Mitikah




Pakistan Karachi Nuclear Power Plant




Al-Amiri Hospital




Tunel Emissor-Oriente



Guinea Keller Tower Hydro Power Plant



Doha Hamed Internatioanl Airport



Ivory Coast Soubre Hydropower