



中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 163—2013
代替 JG 163—2004, JG 171—2005

钢筋机械连接用套筒

Couplers for rebar mechanical splicing

2013-04-27 发布

2013-10-01 实施

中华人民共和国住房和城乡建设部 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类、型式与标记	3
5 要求	5
6 试验方法	9
7 检验规则	11
8 标志、包装、运输及贮存	13
附录 A (规范性附录) 钢筋机械连接用直螺纹套筒最小尺寸参数表	15
附录 B (规范性附录) 接头试件的试验方法	16
附录 C (规范性附录) 接头试件型式检验报告	20
附录 D (资料性附录) 钢筋机械连接用套筒产品合格证样式	24
附录 E (资料性附录) 钢筋机械连接用套筒质量证明书样式	25

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 JG 163—2004《滚轧直螺纹钢筋连接接头》和 JG 171—2005《镦粗直螺纹钢筋接头》，同时还纳入挤压套筒、锥螺纹套筒的相关内容。本标准除规定各类钢筋机械连接用套筒均应遵守的统一要求外，还针对直螺纹套筒、锥螺纹套筒和挤压套筒分别规定了各自的特殊要求。

本标准与 JG 163—2004 和 JG 171—2005 相比主要技术内容变化如下：

- 增加了不锈钢钢筋、国产圆钢筋和国外钢筋可参考应用的规定(见第 1 章)；
- 修改、补充了相关术语(见第 3 章)；
- 修改了产品分类、型式和标记(见第 4 章)；
- 增加了套筒原材料的选用和性能要求、检验内容(见 5.1、6.1、7.1)；补充了挤压套筒原材料性能要求(见 5.1.2 中表 5)；
- 补充了冷拔和冷轧精密无缝钢管制作套筒的相关要求(见 5.1.1 之 b))；
- 补充了套筒产品外观和公差要求,可追溯性要求,存档要求(5.2、5.3、5.5.3)；
- 补充了采用 45 号钢材料制造的圆柱形直螺纹标准型套筒的最小尺寸表(见 5.3.1、附录 A)；
- 增加了套筒有关疲劳性能要求的相关规定(见 5.4.3)；
- 增加了套筒生产企业宜取得有效的 GB/T 19001/ISO 9001 质量管理体系认证证书和建设工程产品认证证书的要求(见 5.5.1)；
- 增加了套筒抗拉强度等出厂检验项目,修改了检验规则(见 7.2.2)；
- 增加了产品型式检验的有关内容(见 7.2.3)；补充了产品型式检验中套筒标记、外观及尺寸的信息与检验、记录要求(见附录 C 中表 C.1、表 C.3、表 C.4)；
- 补充了 12 mm、14 mm、50 mm 直径钢筋螺纹接头安装时拧紧扭矩的要求(见 7.2.3 中表 10)；
- 补充了产品合格证、产品质量证明书的样式(见 8.2.3、附录 D、附录 E)；
- 删除了针对现场钢筋丝头加工、检验和钢筋接头安装、检验等相关内容。增加了锥螺纹套筒和挤压套筒的有关规定(见 5.1.2、5.2.2、5.3.2、5.3.3、7.2.3 e)等)。

本标准与 JGJ 107《钢筋机械连接技术规程》配套使用。

本标准由住房和城乡建设部标准定额研究所提出。

本标准由住房和城乡建设部建筑标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：中国建筑科学研究院。

本标准参加起草单位：常州市天展钢管有限公司、中国建筑科学研究院建筑机械化研究分院、中冶建筑研究总院有限公司、北京市建筑工程研究院、建研建硕(北京)科技发展有限公司、上海建研钢筋连接技术有限公司、中国核工业第二四建设有限公司、保定华建机械有限公司、重庆二航钢筋连接工程有限责任公司、远洋国际建设有限公司、北京中建科联技术发展中心、上海鼎锐钢筋工程技术有限公司、武汉四方圆机械设备有限公司。

本标准主要起草人：徐瑞榕、刘永颐、吴晓星、顾文生、刘子金、钱冠龙、李大宁、南建林、赵红学、吴广彬、李智斌、张卫平、刘天宇、张颖怀、胡军、屈兴涛、白建平、赖志勇、方军、周建康。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JG 163—2004；
- JG 171—1999、JG 171—2005。

钢筋机械连接用套筒

1 范围

本标准规定了钢筋机械连接用套筒的术语和定义、分类、型式与标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于混凝土结构中钢筋机械连接用直螺纹套筒、锥螺纹套筒和挤压套筒。本标准所述套筒适用于连接符合 GB 1499.2 及 GB 13014 规定的直径为 12 mm~50 mm 的各类钢筋,用于连接光圆钢筋、不锈钢钢筋及国外钢筋时可参考应用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 197 普通螺纹 公差

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第 1 部分:室温试验方法

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 702 热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差

GB 1499.2 钢筋混凝土用钢 第 2 部分:热轧带肋钢筋

GB/T 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备

GB/T 3639 冷拔或冷轧精密无缝钢管

GB/T 8162 结构用无缝钢管

GB/T 9174 一般货物运输包装通用技术条件

GB 13014 钢筋混凝土用余热处理钢筋

GB/T 17395 无缝钢管尺寸、外形、重量及允许偏差

JGJ 107 钢筋机械连接技术规程

YB/T 5222 优质碳素结构钢圆管坯

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

钢筋机械连接 rebar mechanical splicing

通过钢筋与套筒的机械咬合作用或钢筋端面的承压作用,将一根钢筋中的力传递至另一根钢筋的连接方法。

3.2

套筒 coupler

可传递钢筋轴向拉力或压力的钢筋机械连接用钢套管。