

# 广西钢护筒加工 定做DN1500钢护筒

产品名称	广西钢护筒加工 定做DN1500钢护筒
公司名称	广西翼冠建筑工程劳务有限公司
价格	5000.00/吨
规格参数	执行标准:国标 产地:广西南宁 发货:汽运
公司地址	广西南宁良庆经济开发区
联系电话	18877169576

## 产品详情

广西钢护筒加工 定做DN1500钢护筒，我公司从事打桩钢护筒生产、加工销售，可以根据客户要求制作特定厚度、特定直径钢护筒。采用先进的双面埋弧焊技术，能保证钢护筒的质量要求。我司秉承客户至上的服务理念，全心全意服务好每位客户。

一.主要施工步骤：施工准备 下料 卷管 焊接纵缝 校圆 接长 质量检验 试拼 运输 沉桩

二.主要施工过程及技术要点：钢护筒的加工制作应严格按照《钢结构施工与验收规范》（GB50205-2003）和《建筑钢结构焊接规程》（JGJ81）的要求进行施工。在正式加工前，必须绘制钢板下料图和钢护筒对接图，编写焊接工艺，并进行焊接工艺评定。

## 1.下料、卷管及焊接纵缝

下料放样前必须熟悉图纸，参与技术交底工作，放样应在地面平整度很好的平台上进行。下料采用自动切割机进行精密切割，保证切口直线度及切口质量。下料偏差不得大于1mm。将完成下料的钢板在刨边机上进行机械切削或自动切割机切割，精加工焊接坡口，使坡口尺寸一致，为保证焊接质量创造条件。再通过辊床卷板机滚压成与钢护筒外周相同的管节，卷管方向与钢板压延方向保持一致。将卷成的管节装入胎具调圆，上转台采用埋弧自动焊接或CO<sub>2</sub>气体保护焊焊接，焊接时严格按焊接工艺和规范操作。焊接前必须清除焊缝两边30~50mm范围内铁锈、油污、水气和杂物，并加100×100mm的引弧板，引弧板板材应与母材等强度。埋弧自动焊如在焊接过程中出现断弧现象，必须将断弧处刨成1:5的坡度，搭接50mm施焊。多层多道焊时，各层各道间的熔渣必须彻底清理干净。焊接工作必须由持有焊工证的焊工承担，焊工经技术交底、并经焊接考核认可后方可上岗作业。

## 2.校圆、管节接长、场内试拼及编号

对焊完的管节进行检验，椭圆度超标（大于 $5D/1000$ 或5mm）的进行校圆，校圆通过辊床卷板机滚压完成，以保证每节管节的椭圆度。

由于钢护筒长度不等、种类较多，制作后应进行试拼，试拼合格后用油漆对每节钢护筒进行编号并标明

上下方向、长度，并在接口处做对接标记，以方便现场调用及对接施工，保证对接后钢护筒轴线偏差在规范允许偏差范围内。