

陕西风机基础底座模具优势 四川混塔风电基础模板内外模结构设计

产品名称	陕西风机基础底座模具优势 四川混塔风电基础模板内外模结构设计
公司名称	保定佰程模具制造有限公司
价格	100.00/件
规格参数	品牌:佰程 可售卖地:全国 规格:可定制
公司地址	清苑工业园区
联系电话	15075212345 15075212345

产品详情

陕西风机基础底座模具优势 四川混塔风电基础模板内外模结构设计

风机基础底座模具优势：1、风机基础底座模具的直径尺寸在三米至十米间自由选择。2、风机基础底座模具选择Q235钢板生产十分的坚硬且耐用。3、风机基础底座模具都是圆形的设计现浇应用非常的方便。风电基础底座模板 风电基础模具是制作风力发电底座时防护用的模板，一般的风电底座是圆形的，风电基础模板分为多片围成一个圆形，拼在一起完成施工。

风电基础底座模板在制作时需要刷油，这样主要是为了脱模的便捷。刷完油之后需要把提前制作出来的混凝土全部倒入模具中，使用振动棒把模板中的混凝土中会出现的气泡全部震动出来风电基础钢模板消泡之后需要静置一段时间，等到模板中的混凝土完全凝固之后进行脱模就可以。

内外模都是由圆锥形筒壁构成，内模分10瓣，外模等分8瓣。整体结构有面板和环筋及竖筋组成，内外模面板整体高度为3 m以上，结构制造时重点考虑面板接料方法和整体平面度问题。内外模制造时还要重点控制上口和下口的工作半径，控制整体倾斜角度，制造时必须设计合理的组焊工装。基于以上几点关键控制点，内外模的合理制造工艺是： 要根据实际需要，采购定尺宽度面板。以减少接料焊接。如采购板材宽幅有限，钢模面板需要接料时，应将对接焊缝区用铣边机械加工，控制接口直线度 0.5 mm。

内外模应按模具分块情况，分瓣制作。内外模组对时在专用的锥度工装上组对，外模设计成外和面板锥度一致凸型的工装，内模设计成和内模锥度一致的内凹型工装。 工装使用时先组对面板，确保面板和工装弧形线密贴，在工装上完成面板接料工序。再以面板为基准组对环筋和纵筋。 模具整体下胎后，切割余料，并整体焊接面板和全部筋板。焊接时要注意控制焊角尺寸不宜过大，防止过多的局部热输入导致焊接变形。实践证明采用交错对称焊接，焊50 mm间隔200 mm，焊角6 mm，交角必焊的制作焊缝要求可以完全满足使用要求。 整体焊接结束后，二次将成型的内外模放置在组对工装上检查面板锥度尺寸，并结合水平尺沿面板母线方向检查面板整体平面度。如有焊接变形可采用局部火焰修整的方法修整变形。内外模整体制造完毕后要做好清晰的标识，以便整体拼装。

