

风电基础模具使用功能方法 风能塔筒模具工艺分析

产品名称	风电基础模具使用功能方法 风能塔筒模具工艺分析
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

风电基础模具使用功能方法 风能塔筒模具工艺分析

风电基础模具的用法是将内外三层模板安装在已经挖好的基础桩里面，内部放置好对应的钢筋网以后，直接将混凝土浇筑到内部就可以满足混凝土风力发电基础的制作了。因为风力发电基础模具采用的都是单片组合模式，所以需要满足在80公斤以下，工人能够单独搬运、安装，这样才能保证施工效率，从而使得不同直径大小的基础底座都可以顺利完成。从风电基础模具的外形来看，与圆柱模板没有多大区别，就是弧度比较大(因为风力发电基础需要的模板直径大部分都在10米以上)，而且对于板材厚度没有严格要求，在具体操作中也是比较简单的。风电基础钢模板选用加厚钢板生产材质，激光技术统一下料人工焊接工艺成型，筋板加固，起到加强模板硬度的作用，提高模板的使用寿命。风电基础模具生产结构为组合式结构，拆模简单方便，配合设备操作。该模具是两块侧模框两头与端模框相共同，底模位于由两块侧模框和两块端模框组成模腔内且用于支持两块端模框，内模位于由两块侧模框、两块端模框和底模组成的模腔内，所述侧模框由模框和模框座组成，模框的内模框下端接纳铰耳与模框座铰接，模框的外模框下端与模框座间接纳伸缩式连杆铰接。

风能塔筒模具不同于普通钢结构产品，要求精度高，结构制造工艺**合理。本文通过总结拉杆支撑式风能塔筒模具的制作工艺和拼装方法，得出以下结论：（1）模具下料工序必须重视，由于模具制造后没有整体机加工序，故必须采用激光切割等热输入量小，成型精度高的下料方法。此外，各种预埋件安装孔及其他工艺孔，应在下料工序一次出孔成型，避免拼装后整体配钻。以提高互换精度和安装精度。（2）锥形风能塔筒模具的分块尺寸控制必须采用专用工装发方法确保成型质量。工装设计要经济简便，便于操作。通常的锥形塔筒模具的工装多采用单板拼接方案为宜。（3）锥形风能塔筒模具的质量检验方案必须周密考虑，要设计专用工装检具，综合绘制辅助线和线坠投射等方法检查模具整体质量，并做好检验数据记录工作。（4）锥形风能塔筒模具的终工序是整体拼装，拼装目的是修整面板结合间隙和整体尺寸确保。要制定合理的拼装检验工艺，数据检验和整体拼装应交叉进行，避免因操作空间导致无法检验。

