

地铁管片模制造 萧山不锈钢厂为您服务 宁波地铁管片模

产品名称	地铁管片模制造 萧山不锈钢厂为您服务 宁波地铁管片模
公司名称	杭州萧山不锈钢设备制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	杭州市萧山区浦阳镇新宾路
联系电话	13706502622

产品详情

盾构管片的生产通常采用高强抗渗混凝土，以确保可靠的承载性和防水性能，生产主要利用成品管片模具在密封浇灌混凝土后即可成型。走进生产车间，工人们正在有条不紊地忙碌着：钢筋下料成型，钢筋笼焊接、入模，混凝土浇筑，蒸汽养护，管片脱模，水养护.....按照标准，地铁属于百年工程，比一般房屋建筑质量要求高许多。曹皖介绍，管片工艺主要由钢筋成型焊接区、搅拌楼拌制系统、自动化生产线、蒸汽养护系统、成品存放区等组成。这些系统在中央控制系统的控制下，自动化流水作业，实现标准化生产。

选地铁管片模，地铁管片模制造，杭州萧山不锈钢，地铁管片模

钢筋笼制作钢筋笼制作主要把握好钢筋原材进厂，下料，焊接等几个方面。

2.1钢筋的采购

(1) 根据采购程序对钢筋供应商给予严格评审，选择信誉好、质量优、价格合理的钢筋供应商，并提交工程师审核认可后，再正式确定供应商。

(2) 每批钢筋进厂要有该批钢筋的书，且必须是相同钢筋等级、相同直径，相同铸造号码、相同批号。

(3) 钢筋原材料复试检测频率以每20t为一个单位，宁波地铁管片模，样本从不同批、按检验要求取相应的尺寸和数量，按国家规定项目和要求进行测试。

(4) 测试单位由业主的有资质的第三方进行测试。并出有效的测试报告。经监理工程师确认后，该批钢筋挂牌标识进入待用状态。

2.2钢筋笼的加工

(1) 钢筋除锈：采用室温钢筋喷砂设备对使用的钢筋进行除锈处理。

(2) 焊接程序：1按照先成型钢筋小梁后成型整体骨架的顺序完成管片钢筋骨架制作。2为保证钢筋小梁的成型度，防止焊接过程中的钢筋变形，设计并制作了胎具，胎具上设箍筋定位卡槽，卡槽位置根据设计位置预先确定，胎具弧型顶线设定位挡板以保证成型钢筋弧度一致、保证线头整齐，从而保证钢筋小梁尺寸误差符合要求。3骨架整体成型的胎具上设置弯螺栓孔位置、骨架宽度和骨架长度定位点，采用跳点法焊接工艺一次成型；

(3) 焊接要点：1钢筋除锈后，将锻制好的钢筋焊接成网，并在钢筋弯制设备上焊接组装成管片钢筋笼。2钢筋笼采用二氧化碳气体保护焊。焊点不得有损伤主筋的现象。除节点外，任何钢筋的长度方向均不得采用焊接。3钢筋笼应按先成片，后成笼的生产顺序流水作业。钢筋笼网片圆弧方向的定位精度控制在1mm以内；焊接台的限位控制板严格按钢模板尺寸制作；钢筋笼的整体制作精度控制在2mm以内，地铁管片模厂，整个生产过程中，钢筋笼不得占有任何油渍。

管片装车运输

管片在生产好后，为了有效预防和规避管片的质量问题、提高管片质量，除对预制管片做常规原材料、砼试件等检验以下，还必须做以下试验项目：

二、3环水平拼装试验

通过测量管片水平拼装两环或三环后的尺寸精度和形位偏差，对管片和模具进行的检验。

三、管片检漏试验

对用于实际工程的管片进行的渗透性检验，以模拟检验管片抗地下水渗透能力。

四、管片抗弯性能试验

对管片进行的承载能力试验，以检测其在规定的试验方法下的承载力是否符合设计要求。

五、管片抗拔性能试验

对管片中心吊装孔的预埋构件进行拉拔试验，以检测其在外力作用下承受的抗拔力是否符合设计要求。

实践证明，通过以上措施，可以有效控制管下在生产过程中的质量问题，使管片质量得到稳步提高。

地铁管片模制造-萧山不锈钢厂为您服务-宁波地铁管片模由杭州萧山不锈钢设备制造厂提供。杭州萧山不锈钢设备制造厂实力不俗，信誉可靠，在浙江 杭州 的其它等行业积累了大批忠诚的客户。萧山不锈钢带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！