

重庆玻璃钢电缆沟支架厂家

产品名称	重庆玻璃钢电缆沟支架厂家
公司名称	重庆维联管道设施有限公司
价格	4.00/支
规格参数	品牌:维联 型号:300/30/400/450/500/600 颜色:白色、黄色
公司地址	重庆市渝北区财富大道3号19-10
联系电话	13983013411

产品详情

按照型号种类？

组合式玻璃钢电缆支架，首要用于电缆沟管箱和管线的支持。

单臂式玻璃钢电缆支架，首要用于桥梁管箱和管线的支持。

按照款式分类？

组合式复合电缆支架：安装方便，但对电缆沟壁要求特别平整。对电缆层数变化无法应对。

直埋电缆支架：安装方便，对电缆沟壁要求平整，对设计不同层数的电缆沟都能施工。插入式电缆支架：安装不方便，对电缆沟壁要求平整，对设计不同层数的电缆沟都能施工。

螺栓式电缆支架：安装方便，对电缆沟壁要求平整，对设计不同层数的电缆沟都能施工。

按照用途分类？

隧道玻璃钢电缆支架

层架间间距

(1)电力电缆200mm;

(2)控制电缆150mm；

电缆支架上层至竖井顶部或楼板的距离不小于150~200mm；电缆支下层至沟底或地面的距离不小于50~100mm

延长米间距支点距离

(1)除全塑型外的电缆,其支架水平净距一般为0.8mm

(2)全塑型的电缆,其支架水平净距一般为0.4mm

玻璃钢电缆支架产生背景？

长期以来，电缆支架材料主要包括金属角铁电缆支架、水泥电缆支架等。由于金属托架是由钢或角铁简单地轧制而成的，因此既经济又容易获得，因此角铁电缆支架较长。敷设电力电缆作为一个领域的主要选择已经使用了很长时间，但角铁支架的材料薄弱在使用过程中变得日益突出：

1. 电缆和金属涡流引起的电气损伤，占电缆铁损的50%以上；
2. 在恶劣的环境条件下使用有限，如地铁、隧道、化学公司、雨天或潮湿的沿海或沿海盐雾；
3. 易生锈易腐蚀，防锈漆和热镀锌工艺不可避免，使用寿命低；
4. 生产过程消耗大量能源，工艺多，周期长。

玻璃钢电缆支架生产工艺？

手糊成型：

工艺是把浸渍了树脂的玻璃纤维或布所需形状的产品模具中层合固化而成。可以生产形状复杂制品。但生产效率低，产品质量重现性差，环境污染大。因此，只适合批量极小的制品使用。

拉挤成型：

工艺是把浸渍了树脂的连续长纤维，在加热条件下，经过模具，拉挤出连续的可以无限长（理论上）的制品，再根据需要切割成一定长度。但形状单一，只能制造等截面制品。

模压工艺：

成型时一种综合性能较为理想的电缆支架成型工艺。它是把玻璃纤维、树脂、以及各种添加剂的混合物放入模具中，加热加压即成型所需形状支架制品。这种加工方法根据不同使用要求、把模具设计成不同形状，就可以得到质量重现性好的异型支架制品。

玻璃钢电缆支架缺陷？缺陷解决方法？

SMC玻璃钢电缆支架常见缺陷、原因及解决方法(参考)

不良现象

可能原因

解决方法

填充不良(Mold not Filled)

模边上未填满

摆料重量过低

增加装料重量，直到材料填满模边为止

Check成型品的比重

模温过高，SMC熟料在模子填满前硬化

降低模温

合模时间过长,SMC熟料在模子填满前硬化

缩短合模时间

熟料的Gel? time太短

改变硬化系统、拉长Gel? time

模压过低

增加模压

摆料面积过小

加大熟料面积

摆料方式不佳或因使用贮存过期熟料造成流动不足

改善摆料的方式，并使用未过期的熟料

玻璃钢电缆支架模边少数部份未填满

可能发生原因

改善对策

熟料重量过低

增加熟料重量直到材料填满模边

合模前熟料散溢

熟料摆放位置要更注意或熟料放少些

剪切边 (Shear? Edge)间隙太大，使熟料发生散溢现象

用焊接或镀铬方法减少剪切边间隙

玻璃钢电缆支架模边已填满但有凹凸点发生

熟料重量过低

增加熟料重量

空气无法由模具间逸出

重新安排摆料方式，避免空气捕捉之缺点。或使熟料在流动时，可将成形品内之空气驱除

加强肋(Rib)或凸栓(Boss)部份有空气存在致模压时气体无法逸出

适当处钻引机，使空气排出，若情况不严重，增加压力，可能有帮助

玻璃钢电缆支架起泡(Blister)

硬化后的表面呈现半圆状凸起

SMC熟料中及熟料层间存在的空气或气体

事先压缩去除熟料及熟料间的空气

减少摆料面积或改变摆料方式使空气易于逸出

熟料流动性能差，使摆料中央区内之空气无法逸出

改良熟料的配方，使其流动较佳

在流动中心增加摆料

剪切边放大

用焊接或镀铬方法减少剪切间隙

模温太高，使得苯乙烯单体蒸气挥发

硬化时间太短，熟料硬化不完全，造成单体蒸气挥发

增加模压时间或模温

合模速度太快

降低合模速度

熟料熟或粘度太低，层间的空气无法逸出

增加熟成时间或配方中增加粘剂浓度

使用不当的玻璃纤维造成含浸不佳

降低SMC膏状物粘度

增大SMC机器的压合作用(Compaction)

改换含浸较佳之纤维

厚肉部份硬化表面上呈圆形凸起

在厚肉处产生内压力造成层间之剥离

减少摆料面积使各层玻璃纤维吻合性较佳

在流动距离大之处,单方向强度减少(玻璃纤维定向作用)

用增加摆料面积缩短流动距离

玻璃钢电缆支架表面多孔性

摆料面积太大,流动距离太短,空气无法逸出

减少摆料面积或加小面积摆料于较大

面积摆料之上

熟料中玻璃纤维合浸不佳

降低初期膏状物的粘度

增大SMC机器的压合力量

改变合浸较佳的纤维

玻璃钢电缆支架不良现象

表面多孔性

模压时有先胶化的区域

配方中多加些抑制剂

SMC熟料熟成粘度太低

增长贮存时间或贮存在较高温处以增加

其熟成

配方中增加增粘剂量

模压太低

熟料配方中硬酯酸锌用量过高

降低配方中之硬酯酸锌用量

SMC摆料干掉(苯乙烯单体挥发掉)

SMC熟料经可防止苯乙烯单体挥发的塑胶膜包装

在模压前不要准备太多的熟料

灼烧(Burning)

模压件未完全填满之处有暗棕色或黑烟表面

空气/苯乙烯混合气体存在于未填满部份,被压缩后引起混合气体着火烧焦成形品

选用无包覆(trap)空气,流动时可驱走空气之熟料

成型品的形状不适当

摆料方式不当

改变摆料方式使模压时,气体容易逸出

离型不良,脱模不良

成形品难以取出,在若干处材料粘在模具上表面有胞孔或疤痕?

模温过低

增高模温

硬化周期太短

增长硬化时间

苯乙烯单体挥发,造成部分硬化不完全

直至使用时,保持SMC熟料密封于薄膜中

内脱模剂太少

配方中增加内脱模剂量

新模具或长时间未使用致使模具不能开

在初数次模压时,涂用外部脱模剂

模具表面不良

改善模具面

摆料面积太大,流动距离太小,致使空气无法逸出而包覆的空气延缓硬化反应

减少摆料面积,且在较大摆料上面增放小摆料

不正确的顶出系统

检查水平顶出动作,在加强肋(Rib)

区域或添顶出梢以防止卡住

模具有倒角(Undercut)

SMC的收缩性能

使用不同收缩等级的熟料

玻璃钢电缆支架裂痕(Crack)

硬化收缩压力造成

熟料熟成粘度过低,流动时,树脂与玻璃纤维分离

增设熟料熟成粘度

在内厚加强肋,凸硬化周期太短,凸栓(boss)处,因强烈收缩产生内压力而造成叠层间开裂

减少摆料面积使玻璃纤维较吻合 降低模温

内厚处因硬化产生温度放热颠峰

重新设计以减少内厚部份

经由机械要因的破裂

部份的粘着,造成离型不良

开模太快

降低开模速度

顶出梢的重作不当

调节顶出板及顶出梢系统

顶出梢数目不足,通常位于内薄区

在破裂处加装顶出梢

部份不完全硬化,由于太弱,不易顶出而损坏

增加模温

变形(Warpage)

成形品轻微翘曲

由于硬化及冷却时，流动及收缩不均匀而翘曲

配方使用低收缩或不收缩树脂

调整模具的温度差

检查顶出系统的正确动作

成形品严重翘曲

由于熟料过度的流动,造成玻璃纤维的定向作用(orientation)

增加摆料面积以缩短流动距离或使用低收缩、不收缩树脂

凹印(Sink mark)

模压时不均匀的收缩

使用低收缩或不收缩树脂

增加压力,缩短切断纤维的长度,改变模具

设计,更改摆位置,减少剪切边间隙

成形品的厚度和加强肋深,宽间的比例不适当

调整至适当的比例

波形表面(wavy surface)

成形品的形状不适当或复杂设计,妨碍均匀流动

在大多数情况不能完全消除改进方法:

增大模压

改变模具的设计

改变摆料位置

摆料重量太低(摆料不足填满模子,合模时不能产生正压(podditive pressure)熟料以乱流流动

增加摆料 小心摆放熟料,并降低合模速度

成形品收缩率太大

使用低收缩或不收缩熟料

玻璃钢电缆支架光泽不良,光泽不均匀

材料

收缩率太大(光泽不均匀)

苯乙烯单体量过多

改变配方,使苯乙烯量适中

低收缩剂量过多

改变配方中低收缩剂量使适中

成形

摆料重量不足,使得熟料不能受到充分的压力

增加摆料的重量

成形压力不良

调整压力至适当模压

硬化不良

增高模温,加长硬化时间

模温太低,硬化时间太短

模具

模具表面镜面不良

模面镀铬太薄

镀铬厚宜在20um-30um

模具温差太大

控制模温温差在 0 ± 2 以下

颜色不均匀

主要原因是颜料的分离

可能发生之原因

颜料的比重太小

改用无机颜料之色料

成形前颜料即分离

加速SMC初期的增粘

增高SMC熟料之熟成粘度

成形流动时颜料分离

加快合模速度

角钢支架缺点？

- 1、电缆与金属涡流作用产生电损，约占电缆铁损的50%以上；
- 2、在地铁、隧道、化工企业、多雨潮湿或沿海盐雾等场合恶劣环境条件下使用受限；
- 3、易锈易受腐蚀，进行防锈漆及热镀锌技术处理亦无法避免，使用寿命低；
- 4、生产过程能耗大、工序多、周期长。

玻璃钢电缆支架工程量计算方法？

(1)电缆沟挖填依据土质按设计图示尺寸计算，以“m³”为计量单位。直埋电缆的挖、填土（石）方，除特殊要求外，电缆根数为1~2根时每米沟长挖方量按0.

45计算，电缆根数为每增一根对每米沟长挖方量按0.153计算，单位为m。具体计算方法：

1)两根以内的电缆沟，系按上口宽度600mm、下口宽度400mm、深度900mm计算的常规土方量（深度按规范的低标准）。

2)每增加一根电缆，其宽度增加170mm。

3)以上土方量系按埋深从自然地坪起算，如设计埋深超过900mm时，多挖的土方量应另行计算。

(2)人工开挖路面按实际路面材质以“m²”计算。

(3)玻璃钢电缆沟支架铺沙盖砖、盖板，按埋设电缆根数以“m”计算。

玻璃钢电缆支架技术参数？

承载力

直埋支架大于250kg.

螺栓支架大于200公斤。

氧指数

超过60%，GB/T8927—88。

抗弯强度

140，GB1449 - 83.

抗拉强度

60，GB1444-83.

电弧电阻

180，GB1411-88。

绝缘电阻

1.01013 GB1411-88。

玻璃钢电缆支架生产准备工作？

SMC板的质量检验

SMC板的质量对成型工艺和产品质量有很大的影响，因此在压制前必须了解材料的质量，如树脂糊的配方、树脂糊的增稠曲线、玻璃纤维的含量和玻璃纤维渗透剂的种类、单一重量、膜剥离性能、硬度等。S和质量均匀性。

裁剪

根据产品的结构形状，投料位置和工艺，确定板材切割的形状和尺寸，制作样品，然后进行样品切割

大多数切割形状为正方形或圆形，大多数尺寸为产品表面投影面积的40%至80%。

为防止外来杂质污染，上，下层膜层应在装车前清除干净..

设备准备

(1) 熟悉压力机的工作参数，特别是工作压力的调整、压力机的运行速度和工作台的平行度。

(2) 模具安装应水平，安装位置应在压表中心。压模前应彻底清洗模具，并涂上脱模剂。

投料前用干净纱布擦拭脱模剂，以免影响产品外观，新模具使用前必须清除油污。

玻璃钢电缆支架使用过程中注意事项？

1. 支架预埋时须保障支架基座与砌墙水泥充分咬合、密实、与固定墙面保持直角面貌，保障底座受力面积，避免扭曲。

2. 电缆沟，电缆渠道的净宽及电缆型号体积取舍支架规格。

3.背景相宜温度范围：-20——+70 °。

4.安装宜水准走向，如倾侧则需采用其它措施固定电缆。

5.要求均衡、竖直，同侧支架水准间距80厘米，双侧支架错开安装，保障支架均衡承载。

6.铺设电缆时，宜采用自上而下铺设，拖动电缆时宜水准拖动。

玻璃钢电缆支架特性？

1、以合成树脂为粘结剂，玻璃纤维及其制品作增强材料而制成的复合材料，称为玻璃纤维增强塑料。因其强度高，可以和钢铁相比，故又称为玻璃钢(FRP)。

2、轻质强度高玻璃钢的比重只有1.4-2.0，即只有普通钢格的1/4-1/6，比铝还要轻约1/3，而机械强度却能达到或超过普通碳钢的水平，例如某些环氧和饱和聚酯玻璃钢，其拉伸和弯曲强度均能达到400Pa以上，按比强度计算，已达到或超过某些特殊合金钢的水平。

3、优良的耐化学腐蚀性，玻璃钢与普通金属的电化学腐蚀机理不同，它不导电，在电解质溶液里不会有离子溶解出来，因而对大气、水和一般浓度的酸、碱、盐等介质有着良好的化学稳定性，特别有强的非氧化性酸和相当广泛的PH值范围内的介质中都有良好的适应性。过去用不锈钢也对不了的一些介质，如盐酸、氯气、二氧化碳、稀硫酸、次氯酸钠和二氧化硫等，现在用玻璃钢可以很好的解决。

4、本产品由玻璃纤维团状模压料模压成型，成型工艺操作可靠，且能适应自动化、机械化生产的要求，改善劳动条件，是为效率高的生产异型聚酯玻璃钢制品的一条新的途径。制品尺寸准确，表面光滑。

玻璃钢电缆支架安装隐患？

1、电缆支架安装时所运用的焊机，接线错误，会导致焊机烧坏;电焊机电源线及焊带子如有毁坏，会导致其绝缘减低，发生中电意外;烧焊支架时，萌生的焊花易失火。

2、电焊机接线时，为了避免发生危险，应该由担任职务的人施行接线;焊机在运用之前应先查缉其线路及焊带是否存在破损事情状况，假如发生破损，应该趁早施行处置;在动工时，为了避免毁坏电缆的绝缘外表，不能硬拖硬拽电缆线路及焊带;动工时，应该在易燃物的近旁采取相应的处理办法，避免失火等危险意外。

3、在动工时，必然性会显露出来交错作业的现象，假如显露出来上方高空坠物或地面窟窿很容易发生危险;需求施行高空作业的，假如搭设的脚手架不坚固，容易酿成意外。所以应该尽力防止交错作业，如没有办法防止，应搭设置防卫备保护层。

玻璃钢电缆支架技术参数？

1、绝缘电阻 200M ；

2、绝缘耐压 3.5kV/5min ；

3、良好气密性与防水性，即将分支接头浸入水中，在水与电缆芯之间测量绝缘电阻和工频耐压均应符合1和2的要求。

4、分支接头的接触电阻的小，接触电阻与等长的分支线的基准电阻之比值 1.2 ；

- 5、接头短路强度大，短路后接触电阻比率的变化率鉴 0.2；
- 6、ZR-YJV型阻燃预制分支电缆,护套的自熄时间续 12s，符合GB12666.5的要求；
- 7、NH耐火型电缆除了能在正常的工作条件下供电外，也能在燃烧情况下，保持90min的正常运行，符合GB12666.6的要求。
- 8、VV型电缆的铜芯的.高工作温度为70，YJV型电缆的铜芯的.高工作温度为90；
- 9、具有优良的耐腐蚀性，能抵抗无机盐、油、碱、酸和有机深剂对它的腐蚀；
- 10、YJV型预制分支电缆具有优良的热稳定性和抗老化性；
- 11、GWDZ、WDZA、WDNA、WDZAN-清洁型预制分支电缆具有低烟、低毒、无卤、耐火等优越性能。
- 12、GZR-YJV隔氯层系列分支电缆。具有高阻燃、耐火性能、阻燃性能超过阻燃标准A类。

玻璃钢电缆支架执行标准？

1 范围

本规范规矩了公路用玻璃钢电缆支架的分类、构造及规格型号，技能请求，实验办法，查验规矩以及象征、包装、运送和贮存。

本规范适用于玻璃纤维增强的复合材料制作的公路用玻璃钢电缆支架。其它范畴可参照运用。

2 规范性引证文件

下列文件关于本文件的应用是必不可少的。但凡注日期的引证文件，注日期的版别适用于本文件。但凡不注日期的引证文件，其新版别（包含一切修改版）适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图示象征
- GB/T 1463 纤维增强塑料密度和相对密度实验办法
- GB/T 2573 玻璃纤维增强塑料老化功能实验办
- GB/T 2828.1 计数抽样查验程序 1部份：按接纳质量限（AQL）检索的逐批查验抽样方案
- GB/T 2918 塑料试样状况调节和实验的规范环境
- GB/T 3854 增强塑料巴柯尔硬度实验办法
- GB/T 3857 玻璃纤维增强热固性塑料耐化学介质功能实验办法
- GB/T 8237 纤维增强塑料用液体不饱和聚酯树脂
- GB/T 8806 塑料管道体系、塑料部件、尺度的测定

GB/T 8924 纤维增强塑料焚烧功能实验办法氧指数法

GB/T 17470 玻璃纤维短切原丝毡和接连原丝毡

GB/T 18369 玻璃纤维无捻粗纱

GB/T 22040-2008 公路沿线设备塑料制品耐候性请求及测试办法

玻璃钢电缆支架成品要求？

1、目的：

为了使未经检验或验证及经检验和试验不合格的玻璃钢电缆支架产品不出厂；保证公司的产品质量符合国家要求；确保公司所的产品在仓储、搬运等环节中能保证质量。

2、范围：

2.1 检查送来的成品与订单是否相符；

2.2 检查包装材料唛头、尺寸、外观有否破损；

2.3 检查配件是否少放、多放、放错或存在质量缺陷；

2.4 检查玻璃钢电缆支架产品外观、工艺（标签、说明书）、装配、尺寸、球压试验等是否存在质量问题，球压实验以每个批次抽样一只产品进行试验，其它产品正常检验必须做到模拟用户实际使用装配；

2.5 对检验完成后的各个批次分别填写三色吊卡，用胶带纸粘贴在外箱上，不能粘住外箱上的字；

2.6 三色吊卡的填写必须要如实填写，合格批次则填写在合格品栏内，不合格批次填在不合格品栏内，在有紧急事情需滞后检验情况下则必须填写在待检品栏内；

2.7 三色吊卡填写格式为：产品名称：兵兵货号-检验批次（产品批号001、002.....顺延）；数量：流水线号（如21#）-单批次数量；检验日期：当次检验日期；检验员：签名；原因：抽检发现缺陷情况（属于不合格批）；

2.8 待检品填写只需填写产品名称和签名即可，等待检验完毕后再换上检验完毕后状态的三色吊卡；

2.9 在玻璃钢电缆支架成品检验过程中发现质量缺陷超出AQL允收水准时，立即填写《不合格品处理单》通知车间主任不合格质量缺陷，由车间主任召集相关责任班长、检验员召开会议，并将分析的原因及纠正措施填写在《不合格品处理单》上，并将已经完成的成品和半成品按照《不合格品处理单》填写的纠正措施进行纠偏或返工，对于暂时无法安排的将产品拉入不合格品区进行隔离存放，另外安排时间进行返工；

2.10 表面轻微质量问题可以口头形式通知线上检验员/相关工位员工/班长在后续生产过程中引起高度重视，杜绝再次出现此类缺陷，对于存在批量或小批量不合

格时也必须填写《不合格品处理单》，具体步骤同上13条；

2.11 流水线所有返工工作必须于三个工作日完成，并通知在线制程检验员何时返工，以便过程进行跟踪、确认；

2.12 在返工期间，制程检验员应当对过程进行跟踪监督，遇见不符合项立即告知责任班长进行纠偏，并将过程跟踪和结果检验情况填写在《不合格品处理单》上，经确认合格后再次送成品检验岗位复检；

2.13 对所有检验不合格批次，车间主任召开会议时，在填写完毕《不合格品处理单》同时，也需要讨论制定出预防措施，并将分析原因、拟采取的预防措施、完成情况填写在《纠正（预防）措施处理单》上，后交给制程检验员进行后期操作跟踪验证；

2.14 成品检验完毕后必须及时将所有抽样产品安好标准装入包装中封好，对有质量缺陷的产品需要通知产线进行翻修后再进行包装；

2.15 每天工作完成后必须及时将玻璃钢电缆支架成品检验内容如实填写在《终检验表》上，并于下班前分发到车间、制造和生产部门。

玻璃钢电缆支架特点？

耐腐蚀

具有非常优越的耐酸、耐碱、耐有机溶剂及盐类等诸多气、液介质的腐蚀性能，在防腐域具有无法比拟的优越性。根据实际使用场合要求，可经济地选择使用邻苯型、间苯型、乙烯基型树脂做基体材料。

耐老化

理论上，使用寿命在20年以上。

阻燃

普通阻燃型格栅火焰传播速率（ASTM E-84）不超过25

安全性

具有优良的电缘性，10KV电压下无击穿；无电磁性，可用在对磁性敏感的设备上；玻璃钢格栅特殊的结构还具有防滑、抗疲劳等特性。

颜色

色彩可任意选择。能根据客户的要求定制颜色，改善生产场所的环境。一般玻璃钢格栅颜色有：黄、黑、灰、绿、蓝、红还有透明的或者半透明的等。使用过程中可以单一使用一种颜色，也可以搭配进行。

可设计性强

尺寸灵活多样，方便切割，尺寸稳定

玻璃钢电缆支架保养？

1.定期保养：一般可每季度电缆桥架重点保养一次。软布揩净表面尘迹后，用专用的上光蜡均匀涂擦表面，稍待后再用干净软布擦亮，防潮。五金配件、金属拉手可用少些机油抹擦并擦干，使之能灵活转动和防锈抗氧化。

2.应避免玻璃钢电缆支架摆放在高温潮湿的地方，应保持居室通风干燥。

3.避免让表面接触到腐蚀性液体，如酒精、指甲油等。

4.用干洁的软布，使用专用保养蜡。

5.日常保养：使用干净的软布经常性的揩净电缆桥架表面尘迹便可。

切忌使用湿布、硬物抹擦油漆表面和镜子、玻璃。切忌与酸、碱性化学物品及油腻物接触。

玻璃钢电缆支架发生火灾原因？

对玻璃钢电缆支架工作人员的统计分析表明，在各类建筑设施中，几乎有各种类型的电缆火灾实例。电缆火灾的概率分布主要分布在火力发电厂、钢铁、石化企业以及玻璃钢电缆支架电缆集团的密集通道，其中含有粉煤灰、石油等易燃材料和高温环境。在火电厂中，锅炉房和蒸汽房的发生概率高，主要集中在制粉系统的防爆门、炉体、高温管道和油管中。2、当电缆数量较少时，可能不会形成延迟燃烧和自燃；电缆的浓密敷设，特别是在通道、竖井等情况下，火灾发展迅速。在一些地方或电路中，电缆火灾的损失很小，有时涉及重要的线路或地方，即或少数局部的电缆火灾，但会导致广泛的停电或事故的恶性影响。对于致密的电缆群的隧道，或电缆在控制室的电缆层的未堵塞孔的外部点火，并不缺乏燃烧和聚集大量电缆的破坏性案例。

玻璃钢电缆支架接地方法？

1. 工作(系统)接地；
2. 保护接地；
3. 雷电保护接地；
4. 防静电接地。

玻璃钢电缆支架安装流程？

- 1.将固定电缆支架的膨胀螺栓(M10x100mm或120mm),按设计的要求尺寸装入沟壁内.
- 2.将电缆支架立柱从产品包装箱中取出.
- 3.将电缆支架立柱与固定在沟壁上的膨胀螺栓按顺序安装并固定好.
- 4.将电缆支架托臂从产品包装箱中取出,嵌入立柱槽内,使托臂上孔眼对准立柱槽侧边已有眼位.
- 5.用连接销栓穿串立柱及托臂孔眼,然后封固连接销两端,方式1:固定套粘胶水封住连接栓两端;方式2:销固定套固定连接销两端.
- 6.放电缆时可以托臂抬起,这样增大了施工场地,便于施工人员操作
- 7.将缆轻放在支架托臂之上,放平整美观.
- 8用扎带将玻璃钢电缆支架固定绑扎在托臂上.清理现场.

玻璃钢螺钉式电缆支架安装介绍?

- 1、根据电缆沟，电缆渠道的净宽及电缆型号大小选择支架规格。

- 2、安装宜水平走向，如倾斜则需要采用其它措施固定电缆。
- 3、支架采用M12x120加长杆膨胀螺栓，螺钉预埋深度至少100毫米。
- 4、要求平衡，竖直，同侧支架水平间距80cm,双侧支架错开安装，保证支架均衡承载。
- 5、固定墙面须平整，保证支架贴编部分受力面积，避免扭曲，铺设电缆时，宜来用自上而下铺设，拖动电缆时宜水平拖动。

玻璃钢预埋式电缆支架安装介绍？

- 1、根据电缆沟、电缆梁道的净宽及电缆型号大小选择支架规格，预埋500支架使用的电级外径不大千100mm,预埋600支架使用的电级外径不大子110mm,如有特殊要求。可根据实际情况定制。
- 2、安装宜水平走向，如倾斜则需要采用其它措施，固定电纽。
- 3、要求平衡.竖直，同侧支架水平间距80cm,双侧支架错开安装，保证支架均衡承载。
- 4、支架预埋时须保证支架基座与砌墉混凝土充分咬合、密实.与固定墙面保持直角状态，保证底座受力面积，通免扭曲。铺设电缆时。宜采用自上而下铺设，拖动时宜水平拖动。

玻璃钢组合式电缆支架安装介绍？

组合式玻璃钢电缆支架由电缆支架、立柱和连接销、固定帽组成，其立柱可根据需要任意截取长度，调节层高，自由装配，满足不同长度荷载要求

- 1、根据电缆沟、电缆渠道的净宽及电缆型号大小选择支架规格，如有特殊需要，可根据实际情况制定。
- 2、将固定立柱的膨胀螺栓(M12x100或120mm)按设计要求尺寸装入沟臂内。
- 3、将立柱与固定在沟臂上螺栓按顺序安装并固定好，然后将支架嵌入立柱槽内，使支架上的孔眼对准立柱槽边侧眼位，用连接销栓穿住，两边用塑料帽固定住。
- 4、安装宜水平走向，如倾斜则需要采用其它措施固定电缆。
- 5、要求平衡、竖直，同侧支架水平间距80厘米，双侧支架错开安装，保证支架均衡承载。
- 6、固定墙面须平整，保证立柱受力面积，避免扭曲，铺设电缆时，宜采用自上而下铺设，拖动电缆时宜水平拖动。

玻璃钢电缆支架安装前注意事项？

一、保险注意事项

1. 进入现场时，必须准确佩戴安全帽，无酒精进入现场。
2. 当在高海拔地区工作时，带头检查所使用的固体脚手架，并确认其可以在正确之前使用。
3. 在高海拔作业时，必须正确使用安全带，并牢牢地悬挂在上方。

4. 当场戒烟，注意防火。
5. 电源工具的接地或零连接应优良可靠，并应安装适当的漏电屏蔽。

二、条件覆盖注释

1. 冲床和切割机要小心保养，以免声音太大。
2. 切割时，钢渣不能被丢弃和沉积。
3. 当铆接线托时，焊丝头不会随便丢弃，这反映了土壤的动态状况，并被储存起来，移交给机房。
4. 油漆板应密封并销毁。绘画时，要注意滴水穿天。
5. 在土壤移动的过程中，废弃物并没有被任意地抛弃，因此它可以粗暴地移动土壤并跟随干燥。
6. 当油漆完成后，刷子和油漆纸箱被回收并返回到机房，差异得到解决。

玻璃钢电缆支架施工过程中注意事项？

1. 大电流电缆引起的涡流问题。在电力电缆施工中，有的采用钢支架，有的采用钢护管，有的采用电缆卡和架空敷设，在电力电缆周围形成的任何钢（铁）闭合回路都可能形成涡流，特别是在大电流电力电缆系统中，涡流较大，在电力电缆施工中，必须采取以下措施：防止电缆周围形成钢（铁）闭路和电缆产生涡流。
2. 电力电缆转弯造成的机械损伤问题是，电力电缆的外径较大，运输和敷设难度较大，对电力电缆转弯半径的要求更严格，在电力电缆施工中，转弯角度过大，可能造成导线内部的机械损伤。r.电缆绝缘强度降低机械损伤，直至失效。施工中发现电缆头故障。制作电缆头时，三个电缆头的长度相同。当与设备连接时，由于地形限制，中间相电缆头将长成拱形，根部损坏并放电，之后应采取措施适当缩短中间相电缆头的连接长度，使三相电缆头不受外力的影响。实践证明，该方法具有良好的运行效果，因此在电缆施工过程中，应尽量减小电缆的扭转。电缆在转弯和停留时，应处于自然弯曲状态，避免出现内部机械损伤现象。
3. 电力电缆防潮问题的运行经验表明，中低压电力电缆的故障主要是电缆中端和终端的故障，而中端和间接端和终端头的故障主要是由于密封性差和水分侵入造成的，导致绝缘性能下降。长度。中低压电力电缆大多采用树枝状电源供电，电缆终端数量较大，电缆终端和中、间接头的堵漏密封是保证电缆安全可靠运行的重要措施之一。
4. 公共中低压电力电缆网中低压电力电缆的接地问题，由于三相负荷不相等，因此，如果采用金属包层电缆，必须考虑金属包层的接地问题，金属包层不接地的任何点的正常感应电压。应不大于100V，我认为在中低压电缆网络中，金属包层不接地任一点的正常感应电压不应大于100，所有电缆接头应采用接地极（网）接地，金属包层应可靠接地。