怀化钢护筒生产厂家|湖南打桩钢护筒价格

产品名称	怀化钢护筒生产厂家|湖南打桩钢护筒价格
公司名称	湖南联瑞钢铁有限公司
价格	4900.00/吨
规格参数	材质:Q235
公司地址	天心区钢材大市场藕塘仓库
联系电话	0731-86450008 18942550575

产品详情

怀化钢护筒生产厂家|湖南打桩钢护筒价格，湖南联瑞钢铁有限公司专业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解，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CO2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30～50㎜范围内铁锈、油污、水气和杂物，并加100×100㎜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除干净。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能上岗作业。

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。

怀化钢护筒生产厂家|湖南打桩钢护筒价格 管节接长在平整的胎架上进行，将数节管节对接成8m/节的钢护筒；焊接前先调正轴心，相邻管节纵焊缝要按设计要求错开不小于90度，然后再焊接，焊接要

求同纵缝焊接时的要求。

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。

3.插打钢护筒或钢管桩

钢护筒定位、插打前，用水深仪进行河床测量，并派潜水员对江底河床探摸，根据实际情况对河床预先进行处理，处理方法可采用冲击钻冲砸和水下爆破。

利用浮吊作为起吊设备，采用中-160打桩机插打钢管桩或钢护筒。插打前应重复检查桩架、桩位、桩身，质量合格后才可沉桩，具体步骤如下：

（1）按照设计图纸安装导向架，并对导向架进行测量，保证上下层导向架垂直，平面偏差在±5mm范围内。

（2）用浮吊起吊钢护筒，放入导向架内，护筒露出导向架0.5m，水准仪测量钢管桩顶“十”字线上4个点，调整钢护筒的垂直度

（3）钢护筒沉桩结束后及时安装联结系，钢护筒顶部直接与钻孔平台焊接成整体。

怀化钢护筒生产厂家|湖南打桩钢护筒价格三．安全及其它注意事项

1.施工现场用电，严格执行有关规定，加强电源管理，防止发生电器火灾。

2.水上平台满铺脚手板并设置栏杆、走道，随时清除杂物。在作业区边缘应设置护栏或架设护网，且不低于1.2 米，并要稳固可靠。

3.所有进入施工现场的人员必须戴好安全帽，并按规定配戴劳动保护用品，或安全带等安全工具。水上施工时，施工人员必须穿上救生衣，并配备一些救生圈和救生船。作业人员不得穿拖鞋、硬底易滑鞋和裙子进入施工现场。

4.施工平台应挂配醒目的安全警示牌，夜间施工必须有充足的灯火照明。

5.振动打桩机与桩帽，桩帽与护筒之间的连接螺栓应垫弹簧垫圈或带双螺帽，连牢拧紧，并随时检查，每震动一次，检查一次，防止震松螺栓，造成坠落事故飞出伤人。

6.钢护筒下沉到位后，要加盖盖板以免铁件、工具或其他东西掉入孔内，影响钻孔。