

广州珠海钢护筒螺旋管加工厂家价格

产品名称	广州珠海钢护筒螺旋管加工厂家价格
公司名称	佛山市通悦钢铁贸易有限公司
价格	3800.00/吨
规格参数	朗泽:1 630:2 广东:3
公司地址	佛山市顺德区乐从镇荷村工业区横溪沙荷村钢材市场A排22号铺
联系电话	0757-28783434 13726022510

产品详情

螺旋管钢管桩打桩时，先用两台经纬仪，假设在桩架的正面和侧面，校正桩架导向杆及桩的垂直度，并保持锤、桩帽与桩在统一纵轴线上，然后空打1~2m，再次校正垂直度后正式打桩。当沉至某一深度并经复核沉桩质量良好时，再行连续打击，至桩顶高出地面60~80cm时，停止锤击，进行接桩，再同样步骤至达到设计深度为止。若开始阶段发现桩位不正或倾斜，应调整或将钢管桩拔出重新插打。

6、接桩 钢管桩每节长15m，沉桩时需边打入边焊接接长，一般可采用日YM-505N型半自动无气体保护焊机焊接，具有效率高，质量好，焊接变形小，适应全位置焊接，操作方便等优点。焊丝采用日SAN—53自动保护焊丝，直径 3.2和 2.4mm，由焊机的送丝机构自动送丝，靠人工手把（焊枪）焊接。焊接前应将下节桩管顶部变形损坏部分修整，上节桩管端部泥砂、水或油污清除，铁锈用角向磨光机磨光，并打焊接坡口。并将内衬箍放置在下节桩内侧的挡块上（图3），紧贴桩管内壁并分段点焊，然后吊接上节桩，使其坡口搁在焊道上，使上下节桩对口的间隙为2~4mm，再用经纬仪校正垂直度，在下节桩顶端外周安装好铜夹箍，再行电焊。施焊应对称进行，管壁厚小于9mm的焊两层，大于9mm的焊三层。焊接时注意：焊完每层焊缝后，及时清除焊渣；每层焊缝的接头应错开；充分融化内衬箍，保证根部焊透；遇大风，要装挡风板；气温低于0℃，焊件上下各100mm要预热；焊接完毕后应冷却1~5min，再行锤击打桩钢管桩一般都不设桩靴，直接开口打入。沉管时，土体由桩口涌入桩管内，至一定高度（一般为1/3~1/2的桩体贯入深度）后，即闭塞封死，其效用与闭口桩相似。贯入深度一般按以下标准控制：

(1). 持力层较薄时，打到持力层厚度的1/3~1/2；当持力层厚时，以最后十次锤击每击的贯入量s 2mm为限；当持力层坚固时，打入1~2倍桩径的深度；当持力层不大坚固时，打入桩径5~10倍的深度。