珠海钢护筒-惠州市钢管桩加工厂-海珠钢护筒价格

产品名称	珠海钢护筒-惠州市钢管桩加工厂- 海珠钢护筒价格
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	通悦:1 1020:2 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

珠海钢护筒-惠州市钢管桩加工厂-海珠钢护筒价格钢板卷管~螺旋管：对焊接完的管节进行第二次滚圆，卷管的校圆样板的弧长应为管子周长的1/6～1/4；样板与管内壁的不贴合间隙应符合下列规定：
4．4．1对接纵缝不得大于壁厚的10％加2mm，且不得大于3mm。
4．4．2离管端200mm的对接纵缝处不得大于2mm。 4．4．3其他部位不得大于1mm。 4．4．4卷管端面与中心线的垂直偏差不得大于管子外径的１％，且不得大于3mm。平直度偏差不得大于1mm/m。
4．4．5焊缝不能双面成型的卷管，当公称直径大于或等于600mm时，宜在管内进行封底焊。 5 管道焊接 5．1焊条、焊丝、焊剂和粉芯焊丝均应储存在干燥、通风良好的地方，并设专人保管。
5．1焊接材料的质量合格证明书、标识及检验报告必须符合现行有关标准及规范的要求。 5．2焊条、焊丝、焊剂等焊接材料的选择必须与母材相匹配，全作用前按说明书及工艺文件的规定进行烘焙和存放。焊条、焊剂和粉芯焊丝在使用前，必须按产品说明书及有关工艺文件规定的技术要求进行烘干。低氢型焊条烘干后必须存放在保温箱（筒）内，随用随取。焊条由保温箱（筒）取出到施焊的时间不宜超过2h（酸性焊条不宜超过4h）。不符上述要求时，应重新烘干后再用，但焊条烘干次数不宜超过２次。
5．3焊工必须经考试合格并取得合格证书，持证焊工必须在其考试合格项目及其认可的范围内施焊

钢管桩施工工艺与施工要点 1、打桩机械的选择 打桩机械的选择要根据工程地貌、地质、配套锤的型号、外型尺寸、重量，桩的材质、规格及埋入深度、工程量大小、工期长短等而定。打桩机的型式很多，有桅杆式（履带行走）、柱脚式、塔式、龙门式等多种，其中以三点支撑桅杆式（履带行走）柴油打桩机（图1）使用较普遍。具有桩架移动机动灵活，可作全向转动，导杆垂直度可全方位调节，锤、导杆可自由上下移动，可作各种角度微调，打桩精度较高，整机稳定性好，操作方便、安全，工效较高等优点。但对场地要求较高，要铺填10～30cm碎石并碾压密实。主要型号有日KH100、KH180型、IPD80、IPD90型和D308、D408型等。柴油桩锤主要有日MH72B、K25、K35、H45、K60及IDH35、IDH45型等。表1可供选用参考3、打桩顺序 钢管桩施工，有先挖土后打桩和先打桩后挖土两种方法。在软土地区，一

般表层土承载力尚可，深部地基承载力则往往很差，且地下水位较高，较难以排干。为避免基坑较长时间大面积暴露被扰动和便于施工作业，一般采取先打桩后挖土施工法。它的施工顺序是：现场三通一平——打桩——切桩——安混凝土圆盖——堵住桩头——填沙将坑口填平——设井点降低地下水位——进行基坑机械化挖土施工——清理基坑，修整边坡——焊桩盖，浇筑垫层混凝土——帮钢筋，支模板，浇筑混凝土基础承台。 钢管桩的施工顺序是：桩机安装——桩机移动就位——吊桩——插桩——锤击下沉，接桩——锤击至设计深度——内切钢管桩——精割、戴帽。为防止打桩过程中和相邻建（构）筑物造成较大位移和变位，并使施工方便，一般采取先打中间后打外围（或先打中间后打两侧），先打长桩后打短桩，先打大直径桩，后打小直径桩的程序进行。如有两种类型桩，则先打钢管桩，后打混凝土桩，这样有利于减少挤土和满足设计对打桩入土深度的要求。再在打桩机回转半径范围内的桩宜一次流水施打完毕，为此组织好桩的供应，并搞好场地处理，放样桩和复核等配合协调工作。
4、桩的运输与吊放 钢管桩可由平板拖车运至现场，用吊车卸于桩机一侧，按打桩先后顺序及桩的配套要求堆放，并注意方向。场地宽时，宜用单层排列。吊钢管桩多采用一点绑扎起吊，待吊到桩位进行插桩，将钢管桩对准事先用石灰划出的样桩位置，作到桩位正，桩身直。 5、打桩方法 为防止桩头在锤击时损坏，打桩前，要在桩头顶部放置特制的桩帽（图2）。其上直接经受锤击应力的部位，放置硬木制减震木垫珠海钢护筒加工厂，深圳钢管桩加工厂，海珠钢护筒加工厂